

Bedienungsanleitung

TFMX-C  Einkopf Maschine

TFMX-II

TFMX-IIC

TFMX

TFMX-C

TEMX-C

VORWORT

Dieses Handbuch ist eine Anleitung für den korrekten Gebrauch von TAJIMA automatischen Stickmaschinen der TFMX Serien (TFMX-C 1-Kopf, TFMX-II, TFMX-IIC, TFMX, TFMX-C).

Bitte lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig, machen Sie sich den Inhalt verständlich u. nutzen dann die Maschine.

Dieses Handbuch setzt sich aus folgenden Kapiteln zusammen.

[WICHTIGE WARNHINWEISE FÜR DEN SICHEREN BETRIEB]

[ÜBERBLICK DER MASCHINE]

[GRUNDLAGEN BEDIENUNG]

[EINSTELLUNGEN • BETRIEB]

[ÜBERBLICK DER FUNKTIONEN]

[FEHLERBESEITIGUNG]

[WARTUNG]

[ANHANG]

Bezüglich der optionalen Einrichtungen, sehen Sie bitte das entsprechende Handbuch für diese Einrichtungen.

Die Inhalte dieses Handbuchs können Abweichungen im Vergleich zu Ihrer Maschine enthalten. Das liegt an der ständigen Forschungen und Verbesserungen. Falls Sie dennoch Fragen über das Produkt u. den Inhalt dieses Handbuchs haben, fragen Sie Ihren TAJIMA Distributor.

Halten Sie dieses Handbuch sorgfältig in der Nähe der Maschine zum schnellen Nachschlagen bereit.

Tokai Industrial Sewing Machine Co., Ltd.

Wichtige Sicherheits Anweisungen

Der Betrieb der Maschine verlangt eine korrekte Bedienung. Punkte, die Ihre besondere Aufmerksamkeit verlangen sind nachstehend mit dem Warn Symbol und Signal Wort gekennzeichnet. Diese Punkte müssen zur Sicherheit stengstens beachtet werden.



DANGER

Zeigt an, dass große Lebensgefahr oder die Gefahr für ernsthafte Verletzungen (*1) besteht, wenn die Anweisung nicht befolgt wird.



WARNING

Zeigt an, dass die Möglichkeit von Lebensgefahr oder ernsthaften Verletzungen (*1) besteht, wenn die Anweisungen nicht befolgt werden.



CAUTION

Zeigt eine potentiell gefährliche Situation an, die falls nicht vermieden, enden könnte in einer kleineren oder mäßigen Verletzung (*2) oder Beschädigung von Eigentum.

*1: Ein Zustand, verursacht durch elektrischen Schock, Verletzung, Knochenbruch etc., die zu Nachwirkungen führen, oder eine Verletzung, die einen Krankenhausaufenthalt oder einen Krankenhausbesuch über einen längeren Zeitraum nach sich zieht.

*2: Eine Verletzung, die keinen Krankenhausbesuch oder Besuch eines Hospitals über einen längeren Zeitraum mit sich bringt.



: Verbotene Punkte



Punkte, die einen elektrischen Schock verursachen, wenn sie nicht beachtet wurden.



: Punkte, die sorgfältig befolgt werden müssen zur Wahrung eines sicheren Betriebs.

KAPITEL 1 WICHTIGE WARNHINWEISE FÜR DEN SICHEREN BETRIEB

WICHTIGE WARNHINWEISE FÜR EINEN SICHEREN BETRIEB.....	2
Zu beachtende Punkte beim Umgang mit der Maschine	2
Installations Umgebung.....	2
Zu beachtende Punkte bei der Nutzung der Maschine.....	3
Warnhinweise	5
WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN (GÜLTIG FÜR UL-SPEZ. MASCHINEN)	6

KAPITEL 2 ÜBERBLICK DER MASCHINE

HAUPTFUNKTIONEN.....	8
NAME VON JEDEM TEIL.....	9
STROMVERSORGUNGS SPEZ., ELEKTRISCHE KOMPONENTEN (1-KOPF MASCHINE) ..	11
Stromversorgungs Spez.	11
Elektrische Komponenten.....	11
STROMVERSORGUNGS-SPEZ., ELEKTRISCHE KOMPONENTEN (AUSSER 1-Kopf MASCHINE).	12
Stromversorgungs Spez.....	12
Elektrische Komponenten.....	12
UMGEBUNGS-GERÄUSCH LEVEL.....	13

KAPITEL 3 GRUNDLAGEN BETRIEB

ROTIERENDE SPANNUNGSBASIS	16
Funktion des Spannungsbasis Schalters.....	16
Funktion der Fadenbruch Anzeige Lampe	16
NADELSTANGEN SUSPENSION HEBEL.....	17
STROM SCHALTER UND NOT/AUS SCHALTER	18
Strom Schalter.....	18
Not/Aus Schalter	18
START UND STOP	19
Betrieb mittels Hand-Stangenschalter	19
Betrieb durch Start/Stop Schalter	20
ANZAHL UMDREHUNGEN, MANUELLES RAHMENVERFAHREN..	21
Anzeige der Zahl der Umdrehungen	21
Manuelles Rahmenverfahren.....	21
BEDIENPANEL	22
Jede Funktion • Tasteneingabe.....	22
Floppy disk = Diskette.....	23
Floppy disk drive = Diskettenlaufwerk.....	23
Speicherkarte, Adapter	24
Verbindung mit einem Peripheriegerät	24
ANZEIGEDISPLAY	25
Hauptmenü.....	25
Listenanzeige.....	25
Eingabe • Bedienanzeige.....	25
BESTÄTIGUNGSMODUS	26
Bestätigung der Musterinhalte.....	26
Bestätigung der Parameter	26
Bestätigung des Fehlermagazins.....	26
INSTALLATION DER SOFTWARE (FLOPPY DISK)	27
Aufruf der Installationsanzeige.....	27
Eingabe • Bedienung.....	27
INSTALLATION DER SOFTWARE (SPEICHERKARTE)	30
Aufruf der Installationsanzeige	30
Eingabe • Bedienung.....	30
INSPEKTIONEN VOR BETRIEBSSTART	32
BETRIEBSFLUSS	33

KAPITEL 4 EINGABE • BETRIEB ▶ A B C

A	DATENEINGABE (MEMORY).....	36
	DATENEINGABE (FD)	37
	DATENEINGABE (MEMORY CARD).....	39
	LÖSCHEN MUSTER.....	41
B	FARBWECHSEL (AC)/AUTO START (AS)	43
	NADELSTANGENAUSWAHL.....	45
	DATEN UMWANDLUNG	47
	WIEDERHOLUNG.....	49
	OFFSETTING BEIM AUTOMATISCHEN FARBWECHSEL.....	53
	AUTOMATISCHES OFFSET.....	55
	A. S. NACH AUTOMATISCHER DATENEINGABE.....	57
C	NADELSTANGENFARBE.....	58
	MAX DREHZAHL.....	60
	TOTALER STICH ZÄHLER/MUSTER ZEIT.....	61
	RAHMEN ZURÜCK (FB)/VORWÄRTS (FF)	62
	RAHMEN ZURÜCK ALLE KÖPFE STICKEN.....	65
	VORGEGEBENER HALT	67
	RAHMEN ANTRIEBS MODUS.....	69
	STOP BEI UNTEREM TOTPUNKT	70

KAPITEL 5 EINGABE • BETRIEB ▶ D F

D1	MANUELLER FARBWECHSEL.....	72
	MANUELLES FADENSCHNEIDEN	73
	MANUELLE URSPRUNGS-RÜCKKEHR.....	74
	MANUELLES OFFSET	75
	KONTURFAHREN.....	76
D2	PAILLETTE HOCH/RUNTER.....	77
	MANUELLES ÖLEN.....	78
F1	SPRUNG UMKEHR.....	79
	AUTOMATISCHER SPRUNG.	81
	PATT STICH	82
	BACKLASH = GEGENWIRKUNG.....	83
F2	MIN. DREHZAHL	85
	DREHZAHL LIMIT ::.....	86
	HAUPTWELLE KRIECHGANG.....	88
	AUTO URSPRUNGS RÜCKKEHR.....	89
	RAHMEN VERFAHR GESCHWINDIGKEIT.....	90
	FADENBRUCHERKENNUNG.....	91
F3	ATH = FADENSCHNEIDER.....	93
	BOHREN.....	96
	PAILLETTE.....	97
	KORDEL.....	98
	ÖLEN	99

KAPITEL 6 EINGABE • BETRIEB ▶ SET + F1



	DATEN EDITIEREN (MODIFIZIEREN/LÖSCHEN).....	102
	DATEN EDITIEREN (EINFÜGEN).....	106
	SÄUBERN.....	111
	DISKETTEN VERARBEITUNG (SICHERN).....	113
	DISKETTEN VERARBEITUNG (LÖSCHEN)	116
	MEMORY KARTE VERARBEITUNG (SICHERN).....	117
	MEMORY KARTE VERARBEITUNG (LÖSCHEN).....	120
	PASSWORT.....	121

KAPITEL 7 PARAMETER

MAX. DREHZAHL LIMIT	126
RAHMEN START TIMING	128
ATH(=Fadenschneider)START TIMING	129
STROM WIEDERAUFNAHME.....	130
RAHMEN URSPRUNGS MEMORY.....	131
PAILLETTEN CHIP ZUFUHR.....	133
SCHWACHE BREMSE	134
LUFTDRUCK SENSOR	135
DATUM UND ZEIT.....	136
MASCHINEN TYPE	138
MACHINEN NUMMER.....	141
MACHINEN INFORMATION	143
SOFTWARE VERSION.....	146
SPRACHE	147

KAPITEL 8 ÜBERBLICK DER FUNKTIONEN

DATEN UMWANDLUNG.....	150
Vergrößern/Verkleinern.....	150
Drehen	150
Umkehren.....	150
WIEDERHOLUNG.....	151
Standard Wiederholung.....	151
X-Achse Spiegelbild Wiederholung.....	151
Y-Achse Spiegelbild Wiederholung.....	151
180° gedrehte Wiederholung.....	151
OFFSET	152
Manuelles Offset.....	152
Offsetting beim automatischen Farbwechsel.....	152
Automatisches Offset	153
KONTURFAHREN.....	154
Konturfahren.....	154
PLATTSTICH,RÜCKSCHLAG = GEGENWIRKUNG.....	155
Plattstich	155
Rückschlag= Gegenwirkung.....	155

KAPITEL 9 FEHLERBEHEBUNG

FEHLERBEHEBUNG.....	158
Stop durch Auftritt eines Fehlers	158
Stop durch gewöhnlichen Stop Faktor	160
Wenn Störungen auftreten.....	160

KAPITEL 10 WARTUNG

WARTUNG.....	164
Reinigung.....	165
Ölen.....	166
Schmieren.....	167
Inspektionen.....	168
Reparatur.....	168

TERMINOLOGIE.....	ENDE
ELEKTRISCHES SYSTEM DIAGRAMM	ENDE

1 Wichtige Warnhinweise für den sicheren Betrieb

- Zu beachtende Punkte im Umgang mit der Maschine. P.2
- INSTALLATIONS UMGEBUNG P.2
- Zu beachtende Punkte beim Gebrauch der Maschine..... P.3
- WARNHINWEISE..... P.5

1. Punkte, die beim Umgang mit der Maschine zu beachten sind.



CAUTION = VORSICHT



Transportieren, lagern u. betreiben Sie die Maschine nicht in einem Bereich, der über 1,000m liegt.



Um eine lange Lebensdauer zu wahren, betreiben Sie die Maschine im 1. Monat nach der Installation mit ca. 70% der max. Geschwindigkeit: "operation for total fitting." Dadurch erhöht sich die Lebensdauer der Maschine, wodurch unerwartete Schwierigkeiten abgewendet werden.

2. Installations Umgebung

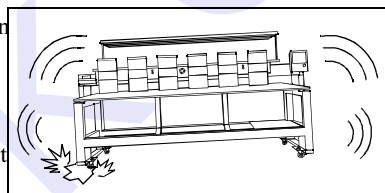


CAUTION



Verhindern Sie Betriebsgeräusche in der Umgebung.

Diese Maschine ist entwickelt worden zur Reduzierung des Lärms während des Betriebs. Zur Verbesserung der Geräusch Reduzierung nutzen Sie die Innenraum isolierenden Mittel für Wände, Decken u. Böden in den Fabriken.



Installieren Sie die Maschine auf einem stabilen Boden.

Die Bodenstruktur muss stark genug sein, um das Maschinengewicht zu tragen (sh. Maschinenschild).

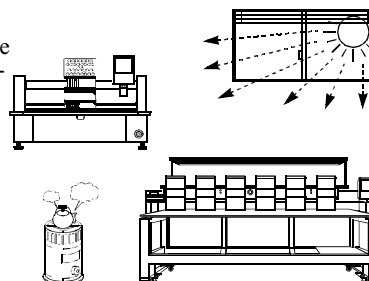


Vermeiden Sie Staub u. Feuchtigkeit

Da Staub u. Feuchtigkeit zu Dreck und Rost führen, benutzen Sie die Maschine in einem Bereich, wo es eine Klimaanlage gibt. Reinigen Sie den Arbeitsbereich regelmäßig. Setzen Sie die Maschine nicht dem direkten Wind der Klimaanlage aus, so dass sich die Stickfäden nicht verheddern.

Feuchtigkeit: 30 bis 95%RH (relative Feuchtigkeit) ohne Kondensator.

Umgebungstemperatur : 5 bis 40°C (während Betrieb), -10 to 60°C (während Lagerung)



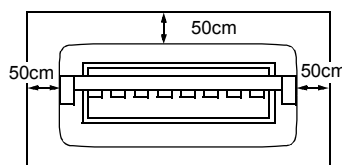
Vermeiden Sie direktes Sonnenlicht.

Wenn die Maschine dem direkten Sonnenlicht über längere Zeit ausgesetzt ist, kann sich der Maschinenkorpus verfärben oder verformen. Vorhänge oder Jalousien verhindern das Einfallen des direkten Sonnenlichts auf die Maschine.



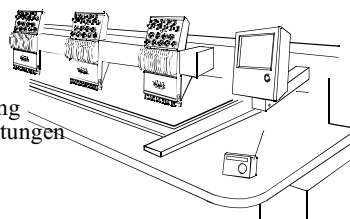
Sorgen Sie für genug Raum bei Wartungen.

Um bei Wartungs- und Inspektionsarbeiten genug Bewegungsraum zu haben sorgen Sie für mind. 50 cm Abstand der Maschine von Wänden nach rechts, links und rückwärts.



Achtung bei Störungen durch Radiowellen.

Obwohl die Maschine entworfen wurde keine Radiowellen auf andere Einrichtungen anzuwenden, könnten Fälle auftreten, wo Störungen in Abhängigkeit von der Betriebsumgebung u. des Typs der Einrichtung auftreten. Wenn derartige Probleme auftreten, stellen Sie diese Einrichtungen möglichst weit von der Maschine weg.



3. Punkte, auf die beim Umgang mit der Maschine geachtet werden sollten.

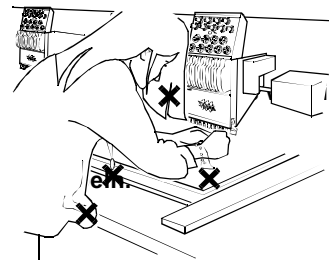


WARNING

Um Unfälle zu vermeiden, die zum Tod oder physischen Schäden führen, müssen die folgenden Punkte streng beim Maschinenbetrieb beachtet werden.

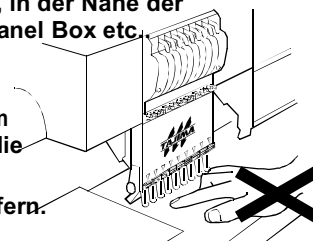
[Vor dem Start der Maschine]

-  Diese Maschine ist für den industriellen Gebrauch gedacht, d.h. zum Besticken von halbfertigen oder fertigen fertigen Produkten. Nutzen Sie die Maschine nicht zu anderen Zwecken.
-  Nutzen Sie die Maschine in einer Umgebung, wo nur autorisierte Personen Zutritt haben. So können unauthorisierte Personen die Maschie nicht manipulieren.
-  Bei Modellen, wo Tischplatten entfernt werden, sollten zwei oder mehrer Personen den Tisch abbauen oder die Höhe verändern.
-  Nur ausreichend ausgebildete Personen dürfen die Maschine bedienen.
-  Lassen Sie keine Kinder in die Nähe der Maschine.
-  Die Rückseite der Maschine ist kein Arbeitsfeld. Wenn Sie dort bewegen müssen, stellen Sie sicher, dass der Hauptschalter AUS ist.
-  Stehen Sie nicht auf der Maschine. Halten Sie sich nicht zur Abstützung an der Handstange fest. Ist streng verboten.
-  Lesen Sie dsas Handbuch gründlich durch, machen Sie sich den Inhalt verständlich bevor Sie den Betrieb starten.
-  Tragen Sie ordentliche Kleidung und machen Sie sich zurecht, so dass der Betrieb reibunglos verläuft.
-  Im Grund reicht ein Bediener für den Maschinenbetrieb aus. Wenn mehrere Bediener zusammen arbeiten, sellen Sie sicher dass sich niemand in der Nähe der sich bewegenden Teile befindet, bevor Sie die Maschine starten.
-  Beschädigen, ändern oder überhitzen Sie nicht den Strom von anderen Kabel Packen Sie diese nicht gewaltsam an. Die Kabel weden sonst zerstört u. verursachen einen Brand oder elektrischen Schock.
-  Führen Sie den Netzstecker richtig ein. Wenn ein Metall-Teil eine Lamelle im Stecker berührt, kann es zu einem Brand und/oder elektrischen Schock kommen.



[Während des Maschinenbetriebs]

-  Benutzen Sie keine Geräte wie Handys, die Mikrowellen erzeugen, in der Nähe der Steuerungs-Schaltkreise der Stromversorgungsbox, der Bedienpanel Box etc. Mikrowellen verursachen eine Fehlfunktion der Maschine.
-  Entfernen Sie nicht die Abdeckungen der Hauptwelle und die Riemenscheiben wenn die Maschine läuft. Betrieben Sie die Maschine nicht ohne die Abdeckungen.
-  Halten Sie Ihre Hände etc. während des Betriebs von den Nadeln fern. Das Stechen der Nadeln könnte Sie verletzen.
-  Halten Sie Ihre Hände oder das Gesicht von den laufenden Teile fern. Besonders gefährlich ist es in der Nähe des Greifers, des Fadengeberhebels u. der Riemenscheiben.
-  Halten Sie Kontrolleinheiten wie die Steuerungs-(Bedienpanel) u. Stromversorgungsbox entfernt von Wasser u. Chemicalien. Eindringen oder Spritzer derselben in die Steuerungseinheiten führt zu Kurzschlüssen der internen Schaltkreise, verursacht Brand, elektrischen Schock oder andere Störungen. Wenn Wasser oder andere Chemikalien in den Schaltkreis gelangen, schalten Sie den Strom der Ursprungsstromquelle aus u. kontaktieren Sie Ihren örtlichen Distributor.





WARNING

[Während der Maschineneinstellungen]

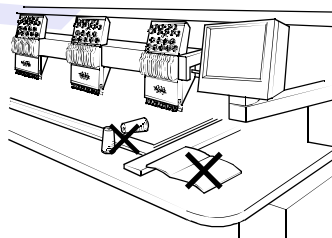
- ❗ Stoppen Sie die Maschine bevor Sie Arbeiten in der Nähe der Nadel wie z.B. Einfädeln und Begutachten des Stickerbegrnisses durchführen.
- ❗ Schalten Sie die Stromversorgung aus durch AUSSchalten des Schalters bevor Sie die Hauptwelle der Maschine drehen.
- ⚠ Schalten Sie die Ursprungsstromquelle aus bevor Sie die elektrischen Boxen öffnen. Stellen Sie sicher, den Strom der Maschine abzuschalten bevor Sie die Ursprungstromquelle ausschalten. Wenn nicht, kann das einen elektrischen Schock verursachen.



CAUTION

Wenn Sie die Maschine bedienen, beachten Sie immer die folgenden Punkte, um Schaden an Maschine oder am Eigentum zu verhindern.

- ⊘ Nutzen Sie keine gekrümmten Nadeln oder Nadeln, die nicht geeignet sind für das Material.
- ❗ Nach Fertigstellung der Arbeit schalten Sie die Maschine AUS und die Ursprungsstromquelle des Strom-Verteiler Panel.
- ⊘ Lassen Sie keine Teile auf dem Tisch liegen.



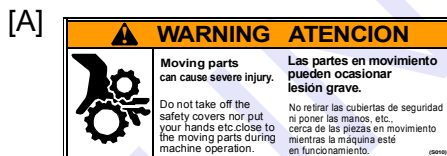
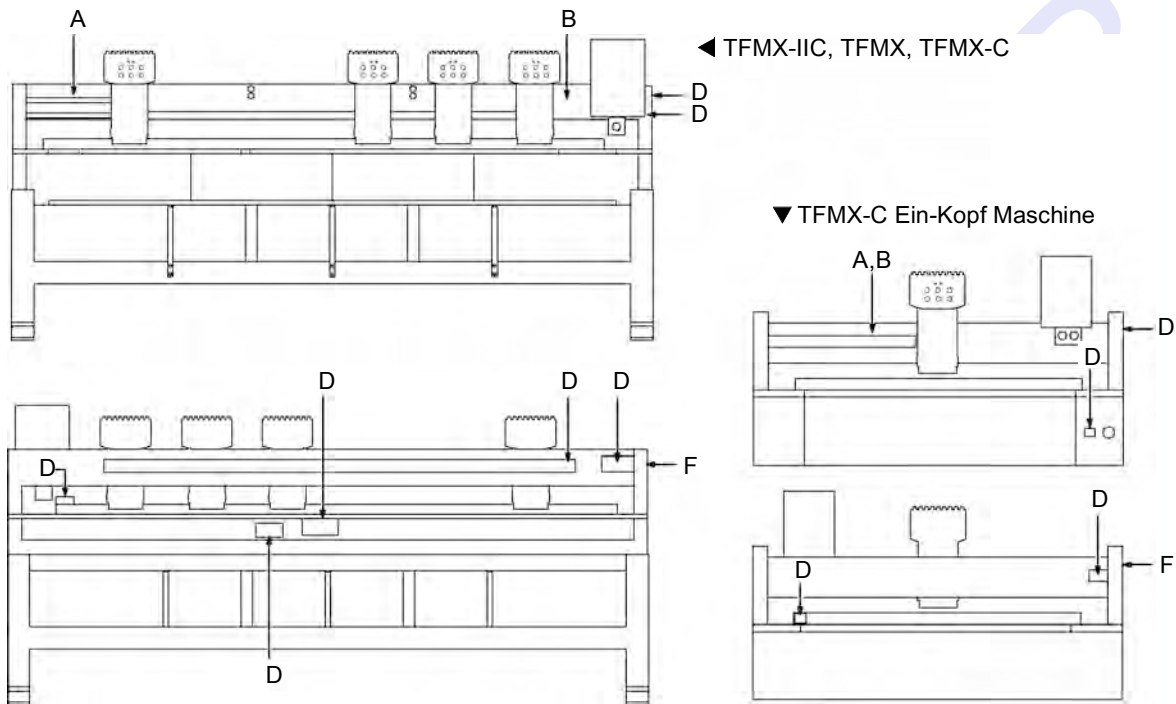
4. Warnhinweise

Die Maschine hat Warnhinweise, die Anweisungen für einen sicheren Betrieb beinhalten. Maschinenbediener müssen den Anweisungen entsprechend folgen.

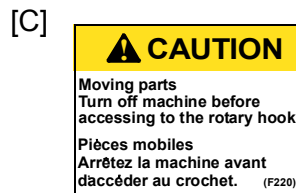
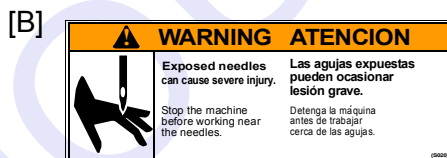
Entfernen Sie nicht die Warnhinweise oder machen diese unleserlich durch Farbübermalungen.

Wenn ein Warnschild fehlt oder zerstört ist, konsultieren Sie Ihren örtlichen Distributor.

Obwohl die Formen von Modell zu Modell variieren, sind die Schilder an den gleichen Stellen angebracht.

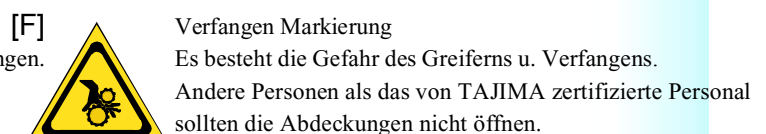
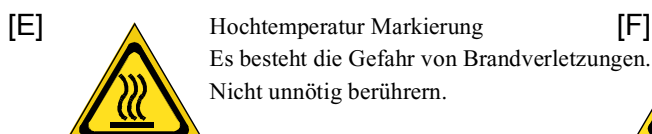
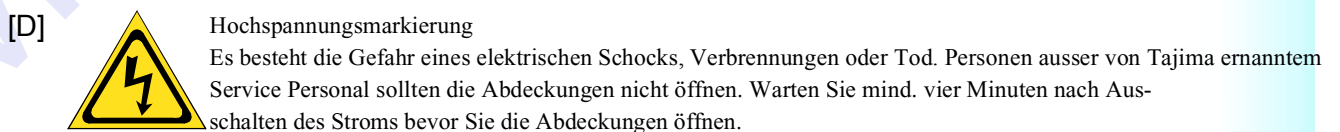


Der Ausdruck "Sicherheitsabdeckung" auf den Sicherheitsschildern (a) (d) und (f) bezieht sich auf alle Abdeckungen, die in der Nähe von sich bewegenden Maschinenteilen angebracht sind.



Das Sicherheitsschild (C) ist angebracht nur bei UL-spec. Maschinen.

UL ist ein Sicherheitsstandard angewandt in USA und Kanada.



WICHTIGE SICHERHEITS HINWEISE (angewandt für UL-spec. Maschine)

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS (applied to UL-spec. machines)

Wenn Sie eine elektrische Vorrichtung benutzen, sollten die Grund Sicherheitsvorkehrungen beachtet werden.
Read all instructions before using the machine.

 UL ist der Sicherheitsstandard, gültig für USA und Canada.

DANGER

Zur Reduzierung des Risikos eines elektrischen Schocks.

-  Ein Gerät sollte, wenn der Netzstecker an den Strom angeschlossen ist, niemals unbeaufsichtigt bleiben. Immer den Netzstecker herausziehen, vor und nach der Reinigung des Geräts.

WARNING

Zur Reduzierung des Risikos von Verbrennungen, Feuer, elektrischen Schocks, oder Personenverletzungen

-  Das Gerät nicht als Spielzeug benutzen. Wenn Kinder in der Nähe sind, achten Sie mit besonderer Sorgfalt auf das Geschehen.
-  Nutzen Sie die Maschine nur für den ihr zugedachten Zweck gemäß der Handbuchbeschreibungen. Nutzen Sie nur Ersatzteile, die vom Hersteller empfohlen wurden in diesem Handbuch.
-  Betreiben sie niemals die Maschine mit einer defekten Leitung oder Netzstecker. Wenn sie nicht ordentlich arbeitet, gefallen ist oder beschädigt wurde, oder ins Wasser gefallen ist. Bringen Sie die Maschine zum nächsten autorisierten Händler oder Service Center zur Untersuchung, elektrischer oder mechanischer Einstellung.
-  Betreiben Sie die Maschine nicht, wenn Luftöffnungen blockiert sind. Halten Sie die Gebläseöffnungen der Stickmaschine sowie die Steuerungseinheiten in Fußhöhe frei von Anhäufungen von Fusseln Staub und losen Stoffen.
-  Halten Sie die Finger weg von sich bewegenden Teilen. Besondere Sorgfalt ist im Umkreis der Nadeln angebracht.
-  Nutzen Sie immer die richtige Nadelplatte. Durch die falsch Platte kann die Nadel brechen.
-  Benutzen Sie keine gekrümmten Nadeln.
-  Ziehen oder Drücken Sie nicht am Stoff während des Stickens. Es kann die Nadel abfälschen u. dadurch bricht sie
-  Schalten Sie die Stickmaschine AUS (O) wenn Sie irgendwelche Einstellungen im Nadelbereich vornehmen wie Einfädeln, Nadelwechsel, Spuleneinfädeln oder Wechsel des Stoffdrückerfuß etc.
-  Trennen Sie die Stickmaschine immer vom elektrischen Stromkreis, wenn Sie Abdeckungen entfernen, oder wenn Sie irgendwelche anderen Service-Einstellungen gemäß dem Handbuch vornehmen.
-  Lassen Sie nie etwas in eine Öffnung fallen oder stecken etwas hinein.
-  Nutzen Sie die Maschine nicht im Freien.
-  Keine Nutzung wo sich Spraydosen-Produkte befinden oder wo Sauerstoff aufbewahrt wird.
-  Zum Abklemmen stellen Sie alle Steuerungen auf Off (O) Position, dann entfernen Sie den Stecker vom Netz.
-  Nicht aus der Steckdose entfernen durch Ziehen an der Leitung. Packen Sie den Stecker nicht die Leitung,

BEWAHREN SIE DIESE INSTRUKTIONEN SICHER AUF

2

Überblick der Maschine

HAUPT FUNKTIONEN.....	S.8
NAME VON JEDEM TEIL.....	S.9
STROMVERSORGUNGS SPEZ., ELEKTRISCHE KOMPONENTEN (1-Kopf MASCHINE)	S.11
STROMVERSORGUNGS SPEZ., ELEKTRISCHE KOMPONENTEN (AUSSER 1-KOPF MASCHINE).....:::	S.12
UMGEBUNGS GERÄUSCH NIVEAU.....	S.13

◆GERÄUSCH-REDUZIERENDER MECHANISMUS

Eine Vielzahl geräusch-reduzierender Maßnahmen hält das Arbeitsumfeld komfortabel.

◆MASSNAHMEN BEI STROMAUSFALL

Es ist möglich einen Produktionsverlust aufgrund von Musterversatz etc. zu verhindern, wenn der Strom während des Maschinenbetriebs ausfällt.

◆SÄUBERUNGS FUNKTION

Feine Stiche werden automatisch beseitigt, um ausgelassene Stiche und Fadenbruch zu verhindern.

◆MEMORY

2 Millionen Stiche Memory sind die Standard Ausstattung, und es ist möglich, maximal bis zu 200 Designs zu registrieren.

◆OBERFADENWÄCHTER

Er stabilisiert die Fadenbewegung u. verhindert ein Verheddern oder Herausziehen des Fadens.

◆VERGRÖßER, REDUZIEREN UND ROTATION DES MUSTERS

Es ist möglich, das Design innerhalb eines Bereichs von 50 bis 200% in Inkrementen von 1% zu reduzieren/vergrößern. Die Drehung kann in Inkrementen von 1 Grad verändert werden.

◆AUTOMATISCHE MUSTERWIEDERHOLUNG

Es ist möglich, 99 maximal Mal individuell für X und Y Richtungen einzugeben durch Eingabe der Anzahl von Wiederholungen.

◆EINGEBAUTES DISKETTENLAUFWERK (FDD)

Eine Diskette kann bis zu 111 Designs registrieren. Bis zu max. 240,000 Stiche im Falle von 2DD, und bis zu 223 Designs . ca. 480,000 Stiche maximum im Falle von 2HD in der Memory.

◆MEMORY KARTE

Es ist möglich, Design Daten von der Memory Karte einzugeben.

◆EDITIEREN VON DESIGN DATEN

Es ist möglich, Design Daten durch eine Stich Einheiten zu editieren (modifizieren/eingeben/löschen)

◆RAHMEN ZURÜCK

Es ist möglich, den Stickrahmen mittels Sticheinheiten und Stop Code Einheiten zurückzuführen und die Anzahl der Stiche zu spezifizieren.

◆KONTURENFAHREN

Diese Funktion prüft, ob das Muster in den Rahmen passt, bevor die Stickerei beginnt.

◆AUTOMATISCHER OBER/UNTER FADEN SCHNEIDER

Automatisches Fadenschneiden wird ausgeführt durch die Vorgabe der Design Daten. Es ist auch möglich, die Maschine manuell zum gewünschten Fadenschneiden zu bewegen.

◆FADENSPIGUNG GEEIGNET ZUM HOCHGESCHWINDIGKEITS BETRIEB ▼ Reduktion/Rotation des Designs

Die hoch stabile Fadenspannung wird umgesetzt durch die Aufnahme der mittleren Fadenführung mit Spannsfeder u. Oberfadenschliess Mechanismus.

◆ROTARY TYPE THREAD BREAKAGE DETECTION MECHANISM

Die stabile Erkennung des Ober/Unterfadenbruchs ist selbst bei Hochgeschwindigkeitsbetrieb möglich.

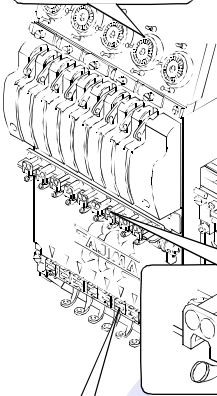
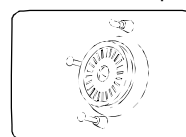
◆AUTOMATISCHES/MANUELLES OFFSET

Wenn die Stickerei beendet ist, wechselt der Rahmen automatisch zur Position, wo es leicht ist, die Applikation oder den Rahmen zu wechseln. Nach Arbeitsende ist es möglich, den Rahmen zur Startposition des Designs zu bringen (Automatic Offset). Darüber hinaus ist es möglich, den Rahmen zur Position vor dem Verfahren zurückzubringen, selbst wenn er während des Stickens von Hand bewegt wurde (manuelles Offset).

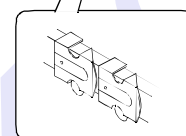
◆PLATT STICH

Es ist möglich, die Stichlänge innerhalb eines Bereichs von -1.0 bis 1.0 mm zu reduzieren/vergrößern. .

▼ Rotierende Spannungsscheibe

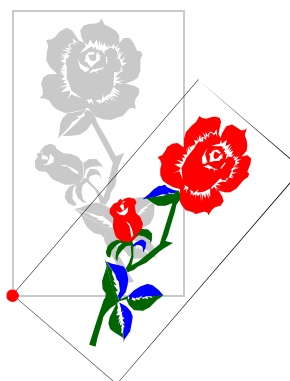
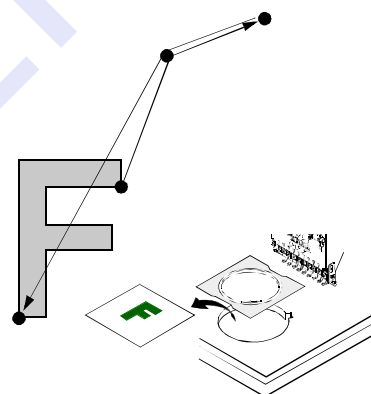


▲ Mittlere Fadenführung mit Faden

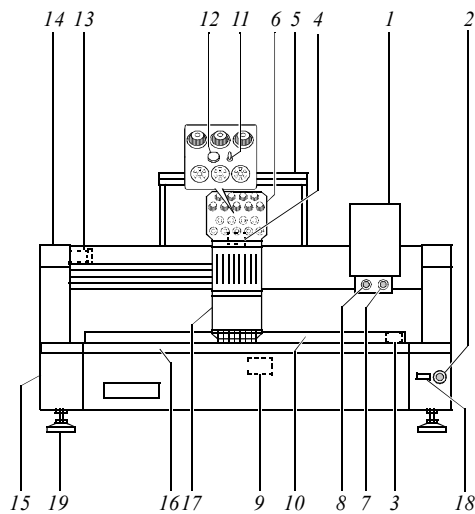


▲ Oberfaden Schliess-Mechanismus

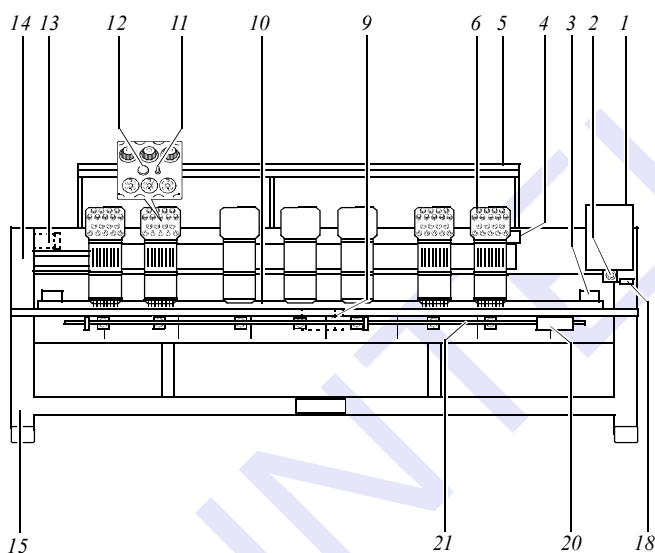
▼ Automatisches /manuelles Offset



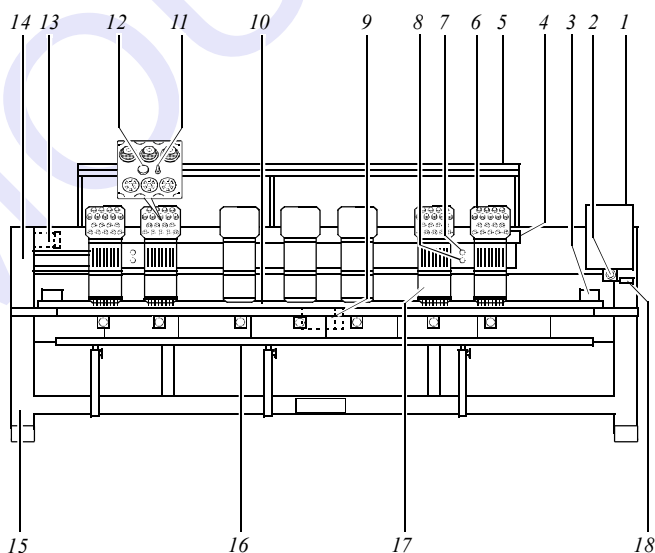
TFMX-C 1-Kopf Maschine



TFMX-II

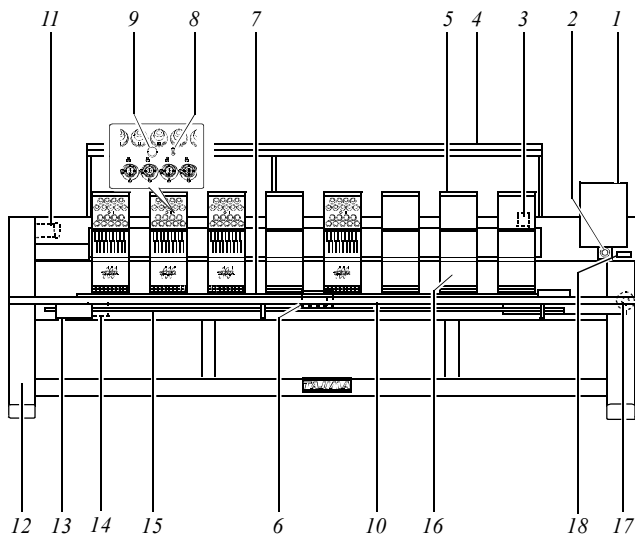


TFMX-IIC

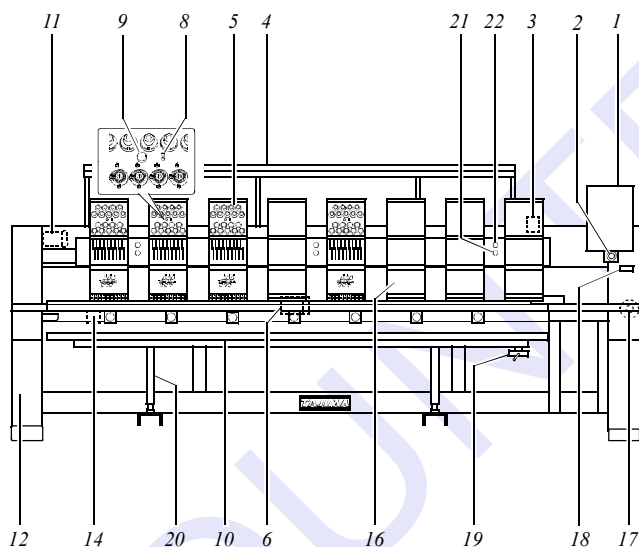


1. Bedienpanel
2. NOT/AUS Schalter
3. X-Achsen Motor
4. Farbwechsel Motor
5. Fadenleitsystem
6. Rotierende Spannungsbasis
7. Stop Schalter
8. Start Schalter
9. Y-Achsen Motor
10. Stickrahmen
11. Spannungsbasis Schalter
12. Fadenbruch Anzeigelampe
13. Hauptwellen Motor
14. Linkes Gehäuse Ende
15. Gestell
16. Maschinetisch
17. Nadelstangen Gehäuse
18. Stromschalter
19. Nivellierungs-Justierer
20. Handstangenschalter Kasten
21. Handstangenschalter

TFMX



TFMX-C



1. Bedienpanel
2. NOT/AUS Schalter
3. Farbwechsellmotor
4. Fadenleitsystem
5. Rotierende Spannungsbasis
6. Y-Achsen Motor
7. Stickrahmen
8. Spannungsbasis Schalter
9. Fadenbruch Anzeige Lampe
10. Maschinentisch
11. Hauptwellen Motor
12. Gestell
13. Handstangen Schalter Kasten
14. Fadenschneid Nocken Kasten
15. Handstangenschalter
16. Nadelstangen Gehäuse
17. X-Achsen Motor
18. Stromschalter
19. Manuelle Pumpe
20. Hydraulischer Zylinder
21. Stop Schalter
22. Start Schalter

1. Stromversorgungs Spezifikationen

Da die Stromversorgungs Spez. der Maschine klar unten aufgezeigt ist, nutzen Sie die Maschine unter diesen Bedingungen.

Volt, zulässiger Volt Bereich:

Innerhalb +/-10% der amtlich notierten Voltzahl

Frequenz:

50/60Hz

Isolations Widerstand :

10M Ohm oder mehr (beim 500 V Isolationsmessgerät)

WARNING

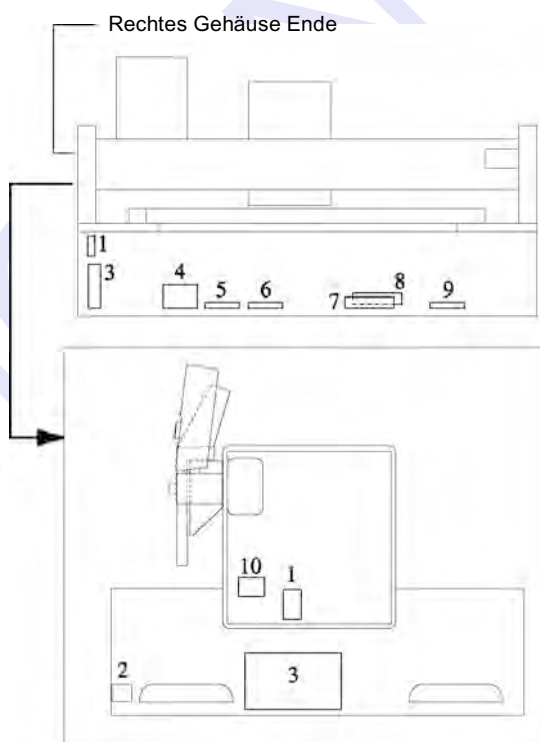
 Da aufgrund von Kriechstrom die Gefahr eines elektrischen Schocks besteht, stellen Sie sicher, dass das Erdungskabel der Maschine geerdet ist. Darüber hinaus sollte der Grad der Erdung Typ D oder höher sein (Erdungswiderstand 100 Ohm oder weniger).

2. Electricische Komponenten

DANGER

 Da die Gefahr eines elektrischen Schocks besteht, sollte kein anderes als von Tajima benanntes Service Personal die rechtsseitige Gehäuseabdeckung öffnen.

[Rückansicht]



1. Geräusch Filter
2. Stromschalter
3. Stromversorgungs Platine
4. Transformer
5. Stromversorgung der Köpfe
6. Maschinen Platine
7. DC24V Stromversorgung
8. DC12/5V Stromversorgung
9. Hauptwelle Antriebs Platine
10. Terminal Basis

Stromversorgungs Spez., elektrische Komponenten (ausser 1-Kopf Maschine)

Power supply spec., electrical component (excluding single head machine)

1. Strom Versorgungs Spezifikationen

Da die Leistungs Spez. der Maschine nachfolgend klar spezifiziert ist, nutzen Sie die Maschine unter diesen Bedingungen.

Volt, zulässiger Volt Bereich:

Innerhalb +/-10% der amtlich notierten Voltzahl

Stromverbrauch (max):

TFMX-II, TFMX-IIC 710VA, 420W

Frequenz:

50/60Hz

Isolations Widerstand:

10M Ohm oder mehr (bei 500 V Isolationsmessgerät)

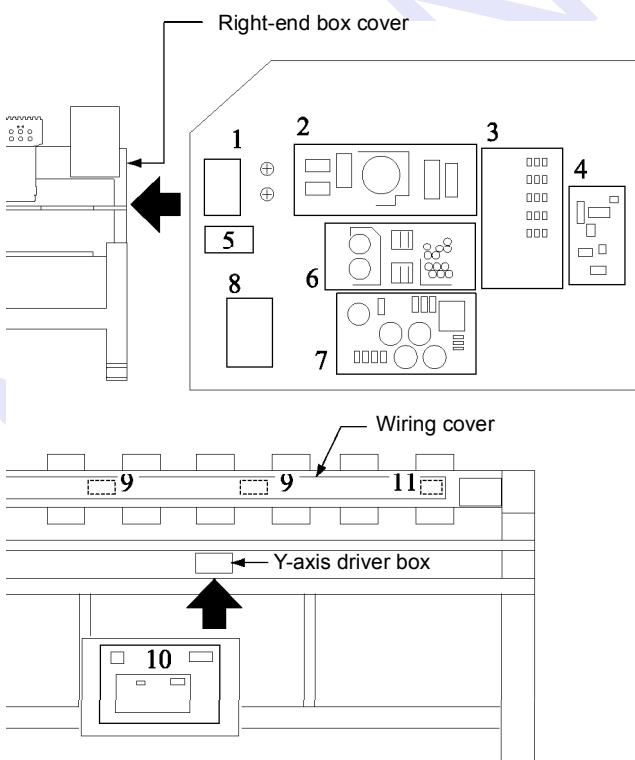
! WARNING

Da aufgrund von Kriechstrom die Gefahr eines elektrischen Schocks besteht, stellen Sie sicher, das Erdungskabel der Maschine zu erden. Darüber hinaus sollte der Grad der Erdung Typ D oder höher sein. (Erdungswiderstand 100 Ohm oder weniger)

2. Elektrische Komponenten

! DANGER

Da die Gefahr eines elektrischen Schocks besteht, sollte kein anderes als das von Tajima zertifizierte Personal die rechtsendige Gehäuseabdeckung, die Kabelabdeckung des rückseitigen Vierkanthrohrs sowie den Y-Achsen Antriebs Kasten öffnen.

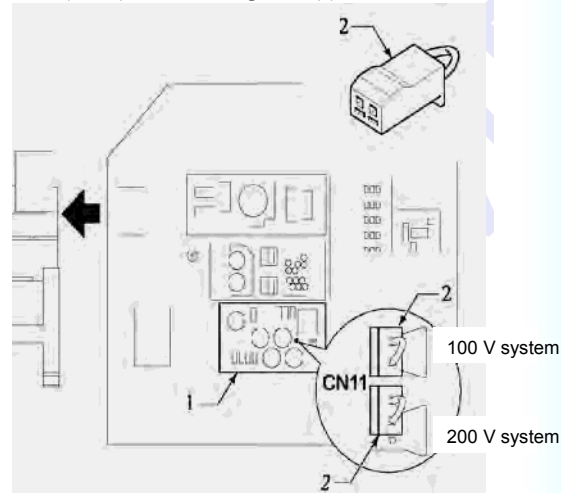


Wechsel der Stromversorgungs Spez. (100 V/200 V)
(Nur ein-phasige Spez.)

Da die Einstellung der Stromversorgungs Spez. beim Versand der Maschine gemäß den Kundenangaben erfolgt, ändern Sie nicht die Stromversorgungs Spez.. Die Änderung ist nur erlaubt, wenn die Maschine an einen anderen Aufstellungsort mit anderer Stromversorgung platziert wird.

[Änderungsmethode]

Änderung der Anschlussmethode des kurzen Verbindungsstücks (2) (CN11) auf der Stromplatine (1).



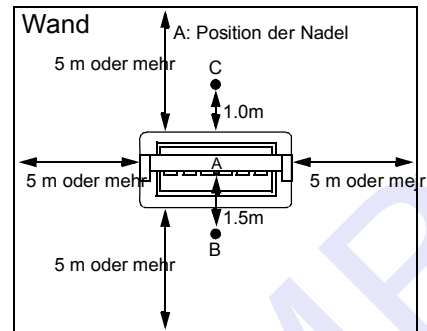
Die Platine, gekennzeichnet mit * rechts des Namens erzeugt hohe Voltzahl.

1. Stromschalter
2. DC24V Stromversorgung
3. Maschinen Platine
4. X-Achsen Antrieb (*)
5. Terminal Basis
6. DC12/5V Stromversorgung
7. Stromversorgungs Platine
8. Geräusch Filter (1-phasig/3-phasig)
9. Kopf Platine
10. Y-Achsen Antrieb (*)
11. Hauptwellen Antrieb (*)

Das Umgebungs Geräusch Niveau der Maschine ist geringer als 85 dB.

Die Meßbedingungen sind wie folgt :

1. Mess Ambiente (sehen Sie die rechte Illustration)
2. Mess Position
Gemessen bei B und C
*Höherer Wert wird übernommen.
Höhe: 1.6 m vom Boden
3. Betriebsbedingungen der Maschine
Stoff wird im Bordürenrahmen eingespannt und Plattstich-Stickerei mit einer Stichlänge von 4 mm wird ausgeführt.
4. R. P. M. (Drehzahl)
Die max. Drehzahl der Maschine
5. Messwerkzeug
Konform zu EC61672-1: 2002 Klasse 1



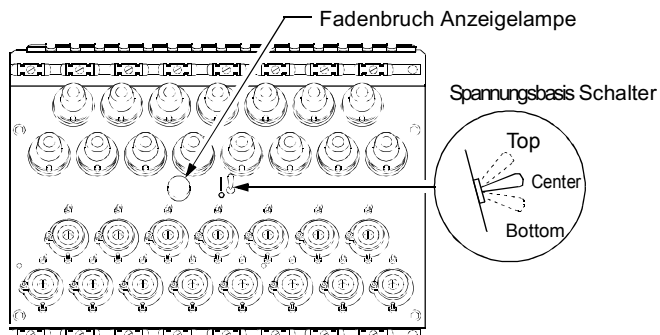


MOUNTEK GMBH

3

Grundlegende Abläufe

● ROTIERENDE SPANNUNGSBASIS.....	S.16
● NADELSTANGEN-SUSPENSIONS HEBEL.....	S.17
● NETZSCHALTER U. NOT/AUSSCHALTER	S.18
● START UND STOP	S.19
● ANZAHL DER DREZAHL, MANUELLES RAHMENVERFAHREN.....	S.21
● BEDIENPANEL.....	S.22
● ANZEIGEDISPLAY	S.25
● BESTÄTIGUNGS MODUS.....	S.26
● INSTALLATION DER SOFTWARE (DISKETTE)	S.27
● INSTALLATION DER SOFTWARE (MEMORY KARTE)	S.30
● INSPEKTIONEN VOR BETRIEBSSTART	S. 32
● BETRIEBS FLUSS.....	S.33



1. Funktion des Spannungsbasis-Schalters

● TFMX Serien (ausser 1-Kopf Maschine)

“Center” Position (normaler Betrieb)

Gewöhnlich stellen Sie den Schalter auf die “Center” Position

Wenn die Maschine bei einer Fadenbrucherkennung stoppt, u. die Maschine fährt Rahmen zurück zur Position, wo der Faden brach, wird die Stickerei nur an diesem Kopf wieder an dieser Position starten, wo der Faden brach.

Um von der Position zu sticken, wo Rahmen zurück ausgeführt wurde, ohne Erkennung von Fadenbruch, bewegen Sie den Schalter einmal zur “Top” Position nach der Ausführung Rahmen zurück. Wenn der Schalter losgelassen wird, wird er automatisch zur “Center” Position zurückkehren mittels der Rückkehrfeder.

“Bottom” Position (Stop der Nadelstange)

Positionieren Sie den Schalter auf “bottom” wird sich die Nadelstange nicht bewegen (keine Stickerei wird ausgeführt).

● 1-Kopf Maschine

“Center” Position (normaler Betrieb)

Gewöhnlich stellen Sie den Schalter auf "Center" Position.

“Bottom” Position (Stop der Nadelstange)

Positioniert man den Schalter auf “bottom” wird sich die Nadelstange nicht bewegen (keine Stickerei wird ausgeführt.)

Bezüglich der Position von alle Köpfe sticken nach Rahmen zurück, lesen Sie S.65.

2. Funktion der Fadenbruchanzeigelampe

- Bei Normalbetrieb: Licht ist grün
- Innerhalb eines Rahmen zurück Bereichs eines anderen Kopfs als demjenigen wo Fadenbruch vorliegt: blinkt grün
- Bei Erkennung des Oberfadenbruchs: Leuchtet rot
- Bei Erkennung des Unterfadenbruchs: Blinkt rot

Dieser Hebel sorgt dafür, dass eine Nadelstange ausgesetzt wird/
u. bereit ist, mechanisch zu operieren.

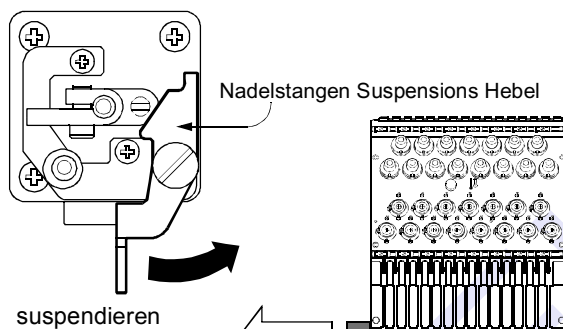
 Dieser Hebel befindet sich nicht an TFMX-C 1-Kopf Maschine.

! CAUTION

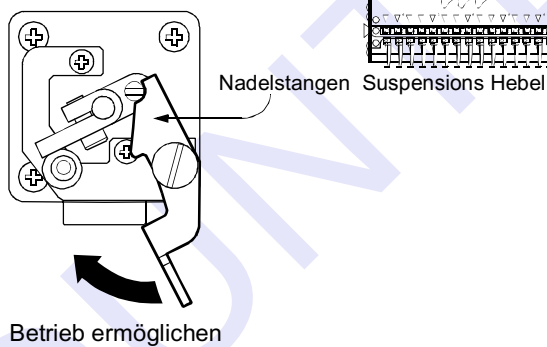
 **Wechseln Sie nicht den Faden etc. beim Kopf, dessen Nadelstange während des Betriebs ausgesetzt wurde. Selbst wenn die Nadelstange durch den Nadelstangen Suspensions Hebel ausgesetzt wurde, könnten Sie durch unerwartetes Fehlverhalten der Maschine verletzt werden.**

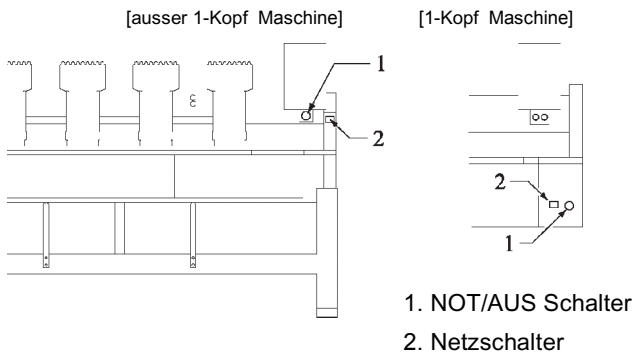
[Seitenansicht]

- Beim Betrieb möglich



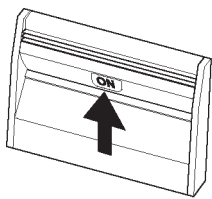
- Im Status der Suspension



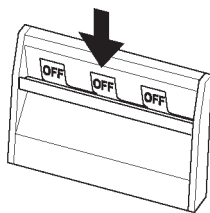


1. Netzschalter

Schalten Sie den Netzschalter "ON"



Schalten "OFF" des Netzschalters

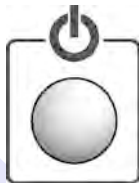


2. NOT/AUS Schalter

Um die Maschine im Notfall zu stoppen, drücken Sie den NOT/AUS-Schalter.

Durch Drücken des NOT/AUS Schalters stoppt die Maschine an der ortsfesten Stop Position. Danach wechselt die Maschine zum sleep mode (Schlaf Modus) (S.22).

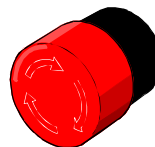
Zum Löschen des Sleep Modus, drücken Sie die Sleep Modus Taste.



Sleep mode key (Schlaf Modus Taste)

- Die Form des Netzschalters variiert in Abhängigkeit vom Modell.
- Warten Sie 5 oder mehr Sekunden bevor Sie den Strom wieder einschalten.

- Der NOT/AUS Schalter ist nur wirksam, wenn die Maschine in Betrieb ist.

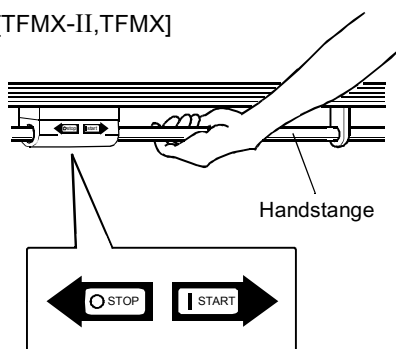


! WARNING

⚠️ Sorgen Sie dafür, dass Ihre Hände, Gesicht etc. keinen Zugang zu sich bewegenden Teilen wie Nadel, Faden-geber-Hebel etc. haben, bis sich der vollständige Stop der Maschine bestätigt. Selbst wenn der Stop der Maschine durch den Stoppschalter ausgeführt wird, kann es sein, dass die Maschine nicht sofort stoppt aufgrund der Funktion zur Verhinderung des Musterversatz.

1. Bedienung mittels Handstange

[TFMX-II,TFMX]



Stangen Schalter	During stop
Nach rechts bewegen und sofort loslassen.	Betrieb beginnt
Nach rechts bewegen und festhalten an dieser Position	Beginn des Kriechgangs Wenn losgelassen wird, wird die Maschine normal laufen.
Nach links bewegen und loslassen.	Ausführung von FB=Rahmen zurück/FF=Rahmen vorwärts um die eingestellte Einheit (Zufuhr Einheit) (S.64).
Nach links bewegen und in dieser Position festhalten	Ausführung von FB/FF um die eingestellte Einheit (Zufuhr Einheit) (S.64). [Wenn innerhalb von 10 Zufuhren losgelassen wird] Es wird dann stoppen. [Wenn mit 11 oder mehr Zufuhren losgelassen wird, wird FB/FF fortgesetzt. Es ist möglich, die Geschwindigkeit von FB/FF durch Drehen des jog dial während der Fortsetzung zu ändern (entsprechend von 250 rpm zur maximalen Drehzahl). Wieder nach links drehen wird die Maschine veranlassen, FB/FF zu stoppen..

FB: frame back (Rahmen zurück)/FF: Rahmen vorwärts

Rahmen zurück:

Es bewegt nur den Rahmen in die Richtung, in der Stiche zurück gehen.

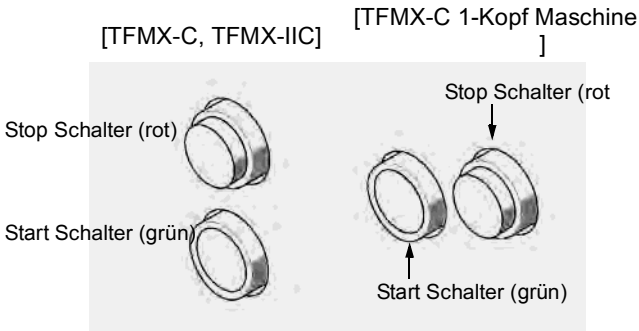
Rahmen vorwärts:

Es bewegt nur den Rahmen in die Richtung, zu der Stiche hinzu kommen.

Ausführung des Rahmen zurück/Rahmen vorwärts durch Farbwechsel Einheit oder Spezifikation der Anzahl der Stiche auf dem Bedienpanel (S.62).

Stangenschalter	Während des Betriebs
Nach links bewegen und loslassen.	Stop
Nach links bewegen und bei dieser Position festhalten.	
Nach rechts bewegen und loslassen.	hinfällig
Nach rechts bewegen und in dieser Position festhalten	

2. Bedienung mittels Start/Stop Schalter



Start Schalter	Während Stopp
Drücken u. sofort loslassen	Betrieb beginnt
Drücken Sie weiter	Beginn des Kriechbetriebs Wenn losgelassen wird, wird die Maschine normal arbeiten.

Stop Schalter	Während Stop
Drücken u. sofort loslassen	FB/FF wird ausgeführt gemäß der eingestellten Einheit (Zufuhreinheit) (S.64).
Weiter drücken	FB/FF wird ausgeführt gemäß der eingestellten Einheit (Zufuhr Einheit). [Wenn innerhalb von 10 Zufuhren losgelassen wird, wird gestoppt. [Wenn nach 11 Zufuhren oder mehr losgelassen wird] FB/FF wird fortgesetzt. Es ist möglich, die Geschwindigkeit von FB/FF mittels Drehen des jog dial während der Fortdauer zu ändern (entsprechend von 250 rpm bis max. Drehzahl). Nochmaliges Drücken führt die Maschine zum Stop FB/FF.

Start Schalter	Während	Betrieb
Drücken und sofort loslassen	Hinfällig	
Weiter drücken		

Stop Schalter	Während des Betriebs
Drücken	Stop

- FB: Rahmen zurück /FF: Rahmen vorwärts
Rahmen zurück:
Es bewegt nur den Rahmen in die Richtung, in der Stiche zurück gehen.
Rahmen vorwärts:
Is bewegt nur den Rahmen in die Richtung, zu der Stiche hinzu kommen.
- Ausführung von Rahmen zurück/Rahmen vorwärts mittels Farbwechseleinheit oder Spezifikation der Anzahl der Stiche auf dem Bedienpanel (S.62).

1. Anzeige der Anzahl von Umdrehungen

Während des Stops

Die maximale Anzahl von Umdrehungen, die z.Zt. eingegeben wurde, wird angezeigt.

Beispiel:
1000RPM

1000

Während des Betriebs

Die Anzahl der Umdrehungen steigt an/nimmt ab gemäß der Stichlänge der Design Daten. Es ist möglich, den Wert der max. Drehzahl während des Maschinenbetriebs zu ändern mittels Drehen des Jog Dial/Jog Shuttle. Das Drehen des jog dial/jog shuttle sorgt dafür, dass die aktuelle Anzahl der Umdrehungen entsprechend erhöht/gesenkt wird. Während des Drehens des jog dial/jog shuttle wird die max. Anzahl von Umdrehungen angezeigt. Wenn der Drehvorgang beendet ist, zeigt die Anzeige die aktuelle Anzahl von Umdrehungen.

Eingabe der Anzahl an Umdrehungen

Es gibt vier Arten von Einstell Modus gemäß der Anwendung.

1. Max Drehzahl (S.60)
Einstellen der max. Anzahl von Umdrehungen der Hauptwelle der Maschine.
2. Geringe Geschwindigkeit R.P.M. (S.85)
Stellen Sie den oberen Grenzwert der Anzahl von Umdrehungen der Hauptwelle der Maschine in Stichlängen von 12 mm und mehr.
3. Drehzahl Grenze (S.86)
Stellen Sie die max. Anzahl an Umdrehungen der Hauptwelle der Maschine an der ersten Nadel, der letzten Nadel und einem Bereich der von geringen Geschwindigkeits Codes umgeben ist.
4. Grenze der max. Drehzahl (S.126)
Stellen Sie den oberen Grenzwert der oben beschriebenen "1. Max Drehzahl".

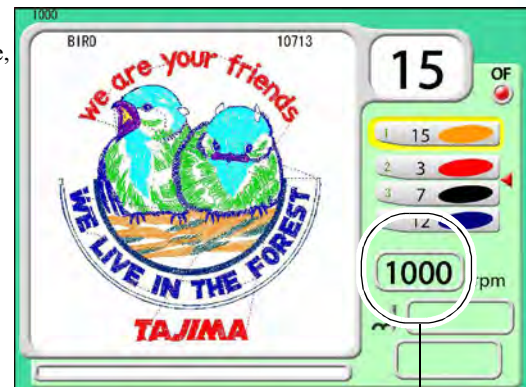
2. Manuelle Rahmenbewegung

Es ist möglich, den Rahmen zu bewegen mittels Drücken der manuellen Rahmenbewegungstasten

Diese manuelle Rahmenbewegung kann nur dann ausgeführt werden, wenn das Hauptmenu angezeigt wird. .

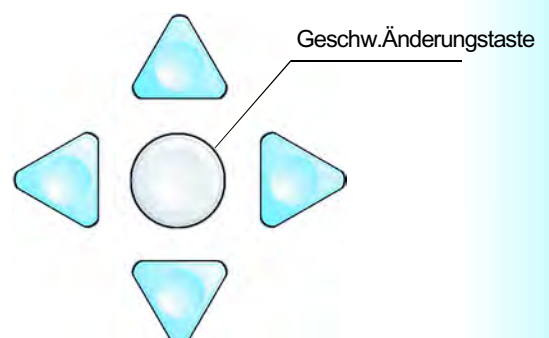
Darüber hinaus ist es auch möglich, die Rahmenverfahrensgeschwindigkeit zu ändern mittels Drücken der Geschwindigkeit-Änderungstasten
erleuchtet : hohe Geschwindigkeit
nicht erleuchtet: geringe Geschwindigkeit

Hauptmenü



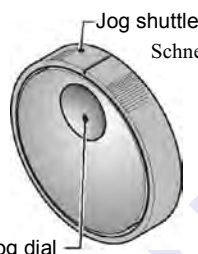
Anzeige der Anzahl Umdrehungen

Manuelle Rahmenverfahrtasten



1. Einzelne Funktionen • einzustellende Tasten

1. Schlaf Modus (Strom-Spar Modus) Taste
Wenn man es für zwei Sekunden während des Stops der Maschine im Hauptmenü drückt, wird die Lampe dazu bewegt, rot aufzuleuchten, wodurch der Strom des Hauptteils der Maschine ausgeschaltet wird. Solange die Lampe leuchtet, befindet sich die Maschine im Schlafmodus u. es ist nicht möglich, diese zu bedienen. Wenn man diese Taste nochmals drückt, wird der Betrieb wieder aufgenommen.
2. Einstell-Voraussetzungen für autom./manuellen Start
Leuchtet: automatisch - Leuchtet nicht: manual
3. Indikator Lampe für Einstellung "Rahmen zurück/Rahmen vorwärts"
Leuchtet: Rahmen zurück
Leuchtet nicht: Rahmen vorwärts
4. Anzeige der festgelegten Position
Leuchtet: Die Hauptwelle stoppt an der festgelegten Position.
5. Floppy Disk Funktions Indikator Lampe
Leuchtet: arbeitet
6. Memory Karte Funktions Anzeige Lampe
Leuchtet: arbeitet
7. Bestätigungs Modus Taste (S.26)
Eine Taste zur Bestätigung eingestellter Inhalte
8. Funktions Aufruf Taste
Taste, die jede Funktion aufruft.
Es ist auch möglich, den Cursor zu den unteren Reihen in der Listenanzeige zu bewegen (S.25).
9. Jog dial/jog shuttle
Es gibt folgende drei Funktionen.
 - Rahmenverfahren (S.21)
 - Wahl eingegebener Wert
 - Änderung der max. Drehzahl (während Betrieb) (S.21)



Jog shuttle
Schnelle Umsetzung des eingegebenen Werts

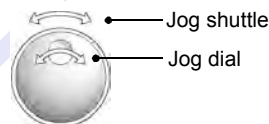
Jog dial
Erhöht oder senkt den eingegebenen Wert in Inkrementen von "1" in Einheiten des eingegebenen Werts.

10. Reset Taste (E key)
Wenn eine Code Nr. dargestellt wird, wird sie als Reset Taste genutzt. Drücken dieser Taste ermöglicht das Verfahren des Stickrahmens mittels jog dial/jog shuttle (manuelles Rahmenverfahren)
Zum Löschen des "manuellen Rahmenverfahrmodus", drücken Sie eine andere Bedientaste.
11. Set key
Benutzen Sie diese zur Eingabe des ausgewählten Werts und zur Ausführung der Inhalte der manuellen Bedienung.
12. Manuelle Rahmenverfahr taste
Benutzen Sie diese, wenn Sie den Stickrahmen manuell bewegen (S.21).
Es ist auch möglich, den Rahmen hoch und runter in der Listen-Anzeige zu bewegen (S.25).
13. Rahmen-Verfahr-Geschwindigkeits-Taste (S.21)
Taste zum Wechsel der Rahmen-Verfahr-Geschwindigkeit von hoch/niedrig beim manuellen Rahmen Verfahren.



Main screen(p.25)

Bezüglich der Erläuterung der Bedienung in diesem Handuch (S.36 und folgend), sind der jog dial/jog shuttle wie nachfolgend dargestellt.



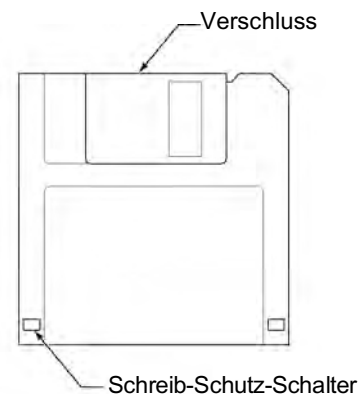
2. Diskette

Ein Aufzeichnungsmedium für Design Daten



CAUTION

- ! Legen Sie Disketten nicht in die Nähe von Magneten oder einem TV.
- ⊘ Setzen Sie die Diskette nicht übermäßiger Hitze, Feuchtigkeit oder direktem Sonnenlicht aus.
- ⊘ Legen Sie keine Sachen auf die Diskette.
- ! Da eine Diskette nicht ewig hält, legen Sie diese zur Archivierung an.
- ⊘ Benutzen Sie keine kaputten oder deformierten Disketten, sonst könnte das Diskettenlaufwerk zerstört werden.
- ⊘ Öffnen Sie nicht den Verschluss.
- ! Um zu verhindern, dass gespeicherte Daten gelöscht werden, schieben Sie das Tab des Schreib-Schutz Schalters so, dass das Schreib-Schutz-Fenster der Diskette geöffnet wird (Schreib-Schutz-Status).



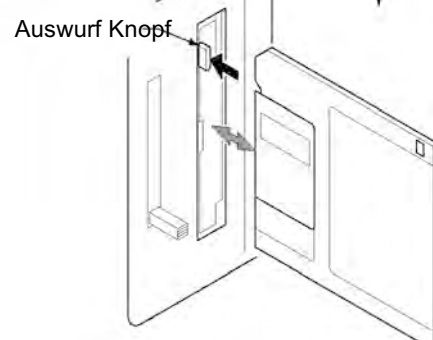
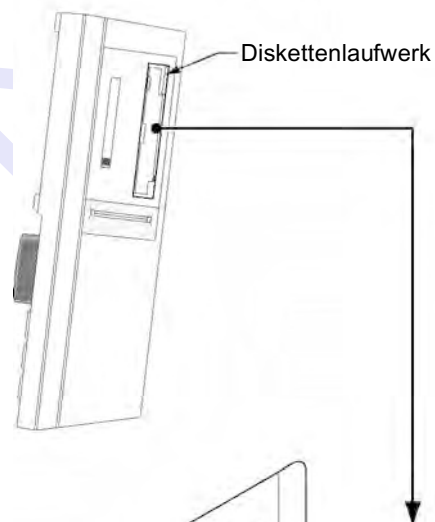
3. Diskettenlaufwerk

Eine Vorrichtung, welche die Daten einer Diskette list.



CAUTION

- ! Führen Sie die Diskette langsam u. vorsichtig ein. Wenn eine Diskette ungestüm eingefügt wird, kann es sein, dass trotz Drücken des Auswurfknopfs die Diskette nicht ausgeworfen wird, u. darüber hinaus könnte das Diskettenlaufwerk zerstört werden.
- ! Warten Sie nach dem Einführen der Diskette fünf oder mehr Sekunden mit dem Betriebsstart.
- ! Reinigen Sie den Kopf (der Bereich, wo Daten gelesen u. geschrieben werden) des DiskettenLW einmal im Monat unter Nutzung einer handelsüblichen Reinigungs-Diskette. Wenn der Kopf schmutzig ist, könnte der Lese/SchreibVorgang fehlschlagen.
- ⊘ Ziehen Sie eine Diskette nicht gewaltsam heraus. Wenn eine Diskette gewaltsam herausgezogen wird, kann sowohl das DiskettenLW als auch die Diskette kaputt gehen.
- ⊘ Wenn das DiskettenLW arbeitet (die Funktions-Anzeigelampe leuchtet), nehmen Sie die Diskette nicht heraus. Der Inhalt der Diskette könnte zerstört werden.



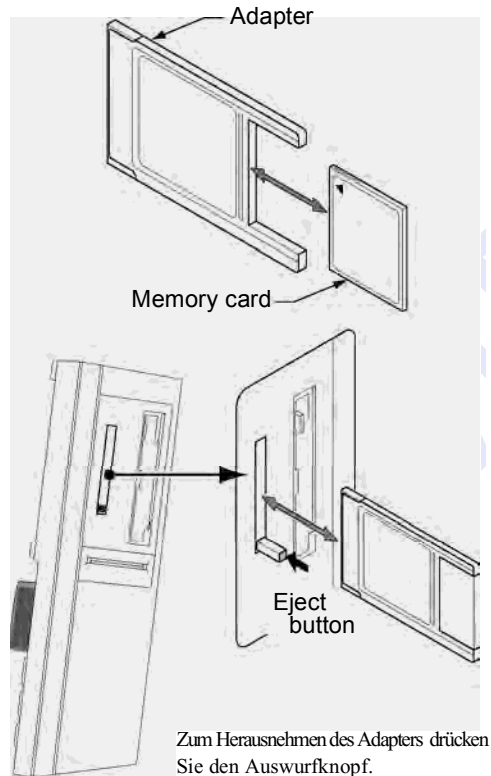
Zur Herausnahme der Disketten drücken Sie den Auswurf-Knopf.

4. Memory Karte, Adapter

Aufzeichnungsmedium von Designdaten

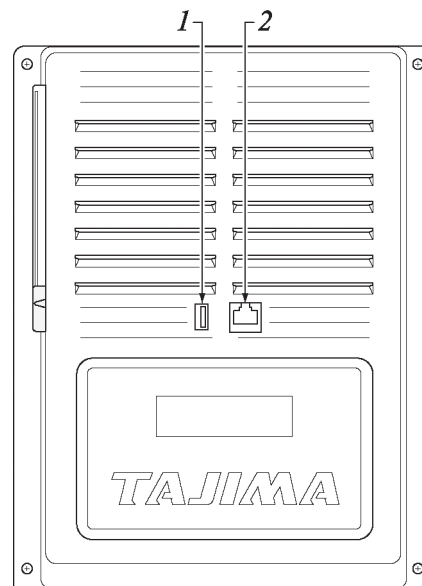
CAUTION

- ! Führen Sie eine Memory Karte langsam u. vorsichtig ein. Wenn Sie eine Memory Karte gewaltsam einführen, könnte diese brechen.
- ! Warten Sie nach Einführung der Memory Karte fünf Sekunden mit dem Betriebsstart.
- ⊘ Ziehen Sie die Memory Karte nicht gewaltsam heraus. Wenn Sie dies machen, könnte die Memory Karte zerbrechen.
- ! Warten Sie 15 Sekunden oder mehr wenn Sie eine Memory Karte einführen oder herausziehen.
- ⊘ Führen Sie keine Memory Karte ein/oder ziehen keine heraus während des Betriebs.
- ! Führen Sie den Adapter gerade in den Schlitz (Einführ-Zugang) ein. Eine schräge Einführung sorgt dafür, dass der Adapter die innere Karte behindert, so dass die Karte brechen könnte.
- ! Führen Sie den Adapter langsam u. vorsichtig ein. Gewaltames Einführen kann dazu führen, dass der Adapter nicht heraus genommen werden kann, selbst wenn der Auswurf Knopf gedrückt wurde. Dadurch kann der Adapter brechen.
- ! Warten Sie nach Einführen des Adapters fünf oder mehr Sekunden bis zum Betriebsstart.
- ⊘ Ziehen Sie den Adapter nicht gewaltsam heraus. Wenn er gewaltsam herausgezogen wird, könnte er brechen.
- ! Warten Sie 15 Sekunden oder mehr, wenn Sie einen Adapter einfügen u. wieder herausziehen.
- ⊘ Führen Sie keinen Adapter ein/ziehen Sie ihn nicht heraus während des Betriebs.



5. Verbindung mit einem Peripheriegerät.

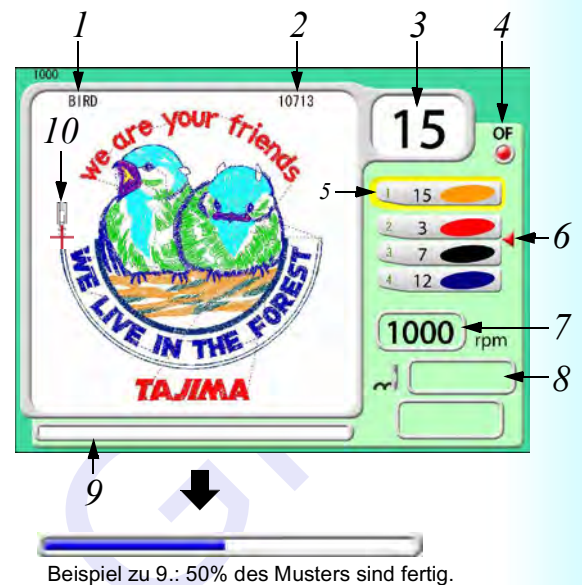
1. USB connector
USB connector inlet
2. LAN connector
LAN connector inlet



Der Eingabe • Vorgang an der Maschine setzt sich hauptsächlich durch die folgenden drei Displays zusammen:

1. Hauptmenü

1. Design Name
2. Anzahl der Stiche des Musters.
3. Aktuelle Nadelstangen Nr.
4. Eingabe für automatisches Offset (S.55)
Mit : Ohne:
5. Schritt Nr. und Nadelstangen Nr. (S.45)
6. Eingabe für Offset bei automatischem Farbwechsel (S.53)
Mit:
7. Max Drehzahl (S.21, S.60)
8. Stich Zähler der Design Einheit (Anzahl der aktuellen Stiche)
9. Anteil an der fertigen Stickerei
10. Start Punkt des Designs (Startpunkt zum Stickern)



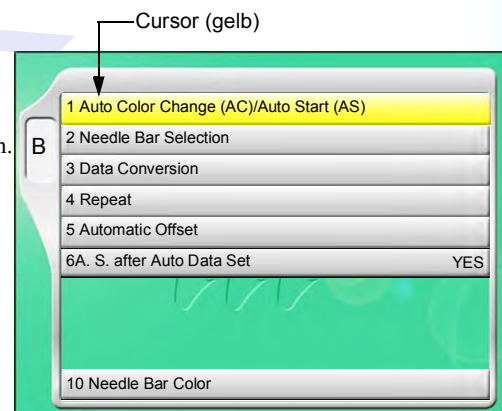
2. Listen Anzeige

Drücken der Funktionstaste (S. 22) wird die Listen-Anzeige wie rechts dargestellt zeigen. (B in diesem Beispiel). Drücken Sie die gleiche Taste früher, wird der Cursor sich in die unteren Reihen bewegen.

Es ist auch möglich, den Cursor mittels der manuellen Rahmenverfah-
tasten / zu bewegen.

Bezüglich der Bedienung in dieser Anleitung (S.36 und
folgend), ist die Position des Cursor gekennzeichnet durch

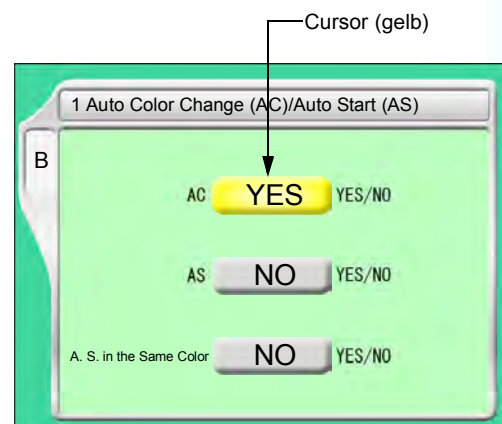
Durch Drücken der Set Taste springt die Anzeige zur nächst
folgenden [Eingabe/Bedienungs-Anzeige].



3. Eingabe • Bedienungs-Anzeige

Wählen Sie den Wert mittels des jog dial (YES oder NO im Beispiel).
Durch Drücken der set Taste wird der gewählte Wert bestätigt
und der Cursor wird zum nächsten auszuwählenden Punkt wandern.

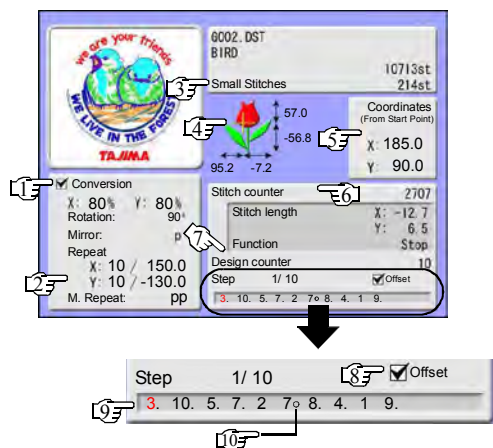
Obwohl die Auswahl in diesem Beispiel nur mittels jog dial möglich ist,
ist es auch möglich, bei einigen auszuwählenden Punkten den jog shuttle
zu benutzen.



Das Drücken des Bestätigungs-Modus (i) kann bestätigen die Inhalte der aktuell eingestellten Musterdaten, Parameter Einstellungen und Fehler Magazin (Anzeige Historie der Code Nummern).

1. Bestätigung der Inhalte der Designdaten

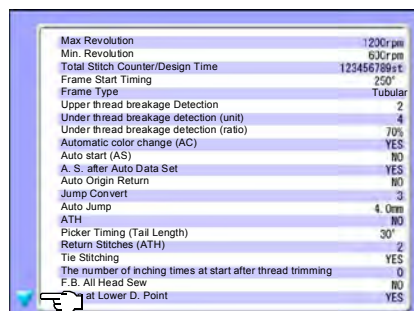
Bestätigungs Modus Taste.....



- 1 Wenn Daten Umkehr eingestellt wurde, zeigt das Display ☒.
- 2 Anzahl von Wiederholungen, Design Interval, Wiederhol-Modus
- 3 Stich von Stichlänge, der eingestellt wurde beim Säubern (S.111)
- 4 + Stick-Start-Punkt
- 5 Die aktuelle Rahmen Position gegenüber der Start Position des Musters
- 6 Bisherige Stichanzahl (Design Einheit)
- 7 Anzahl der Male von fortwährender Stickerei desselben Designs.
- 8 Wenn automatisches Offset eingestellt ist, zeigt das Display: ☒.
- 9 Der aktuelle Schritt wird in rot angezeigt.
- 10 Wenn Offsetting beim automatischen Farbwechsel eingestellt wurde, zeigt das Display "O".

2. Bestätigung der Parameter

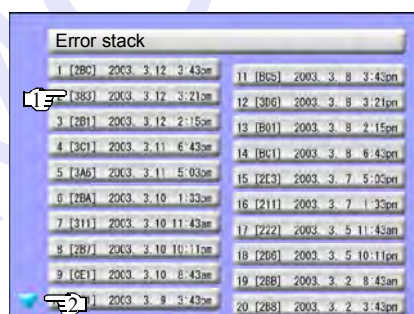
Bestätigungs Modus Taste.....



- 1 Weist darauf hin, dass es eine nächste Seite gibt. Nochmales Drücken [i] Taste bewirkt, dass die nächste Seite angezeigt wird.

3. Bestätigung des Fehler Magazins

Bestätigungs Modus Taste



- 1 Die zu allerletzt aufgetretene Code-Nr. ist 1.
- 2 Das Beispiel der Code Nr. 383 (S.159)
- 3 Zeigt, dass es eine nächste Seite gibt. Nochmaliges Drücken der [i] Taste bewirkt, dass die nächste Seite angezeigt wird.

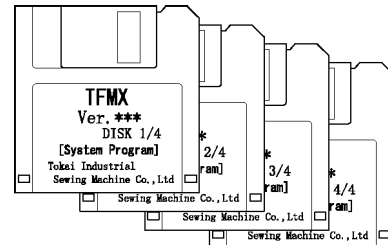
Installieren Sie die System Software auf die Maschine.

 **CAUTION**

! Bevor Sie die Software installieren, schreiben Sie die Design Daten, die gegenwärtig in der Memory gespeichert sind auf eine Diskette oder Memory Karte (S.113, S.117). Design Daten könnten aus einem unerwarteten Grund zerstört werden.

⊘ Drehen Sie den Strom nicht aus während der Installation der Software. Platinen innerhalb des Bedienpanels könnten zerstört werden.

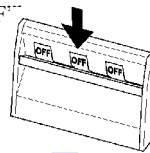
-  Es ist auch möglich, die Software mittels der Memory Karte zu installieren. (S.30).
-  Zur Installation der Software sind 4 Disketten (DISK 1/4 to DISK 4/4) der Maschine beigegeben.



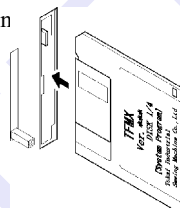
1. Aufruf der Installationsanzeige

Aufruf der Installationsanzeige wie rechts gezeigt gemäß folgendem Verfahren.

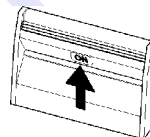
1. Drehen Sie den Netzschalter "OFF"



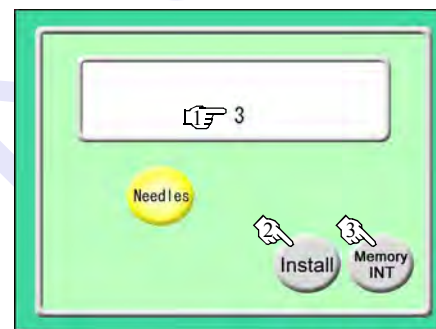
2. Legen Sie die Diskette (DISK 1/4) in das DiskettenLW.



3. Schalten Sie den Strom "ON"



[Eingabe/Bedienpanel]



2. Eingabe • Bedienung

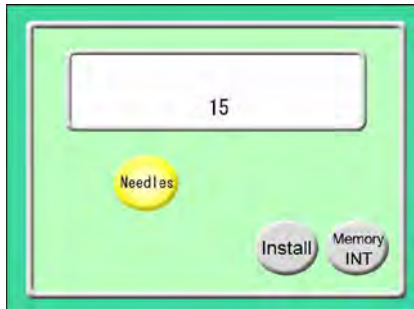
1. Auswahl der Nadelanzahl.....



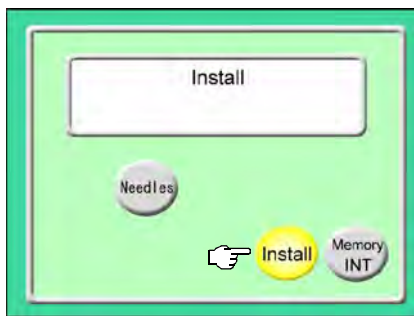
-  Anzahl der Nadeln
-  Installation der Software
 - Jeder Einstellwert wird zum Ausgangswert zurückkehren.
 - Das Passwort wird zum Ausgangswert zurückkehren (0000).
-  Initialisierung der Memory
 - Jeder Einstellwert wird zum Ausgangswert zurückkehren.
 - Das Passwort wird zum Ausgangswert zurückkehren (0000).
 - Alle Speicher Designs werden gelöscht.

 Beispiel: 15 Nadeln werden gewählt.

Set..... 



2. Auswahl von "Install"..... 



 Wählen "Install".

Set..... 

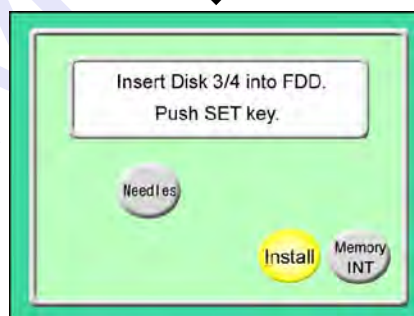


 Nehmen Sie die DISK 1/4 heraus u. legen Sie ein DISK 2/4.

3. Start der Installation..... 

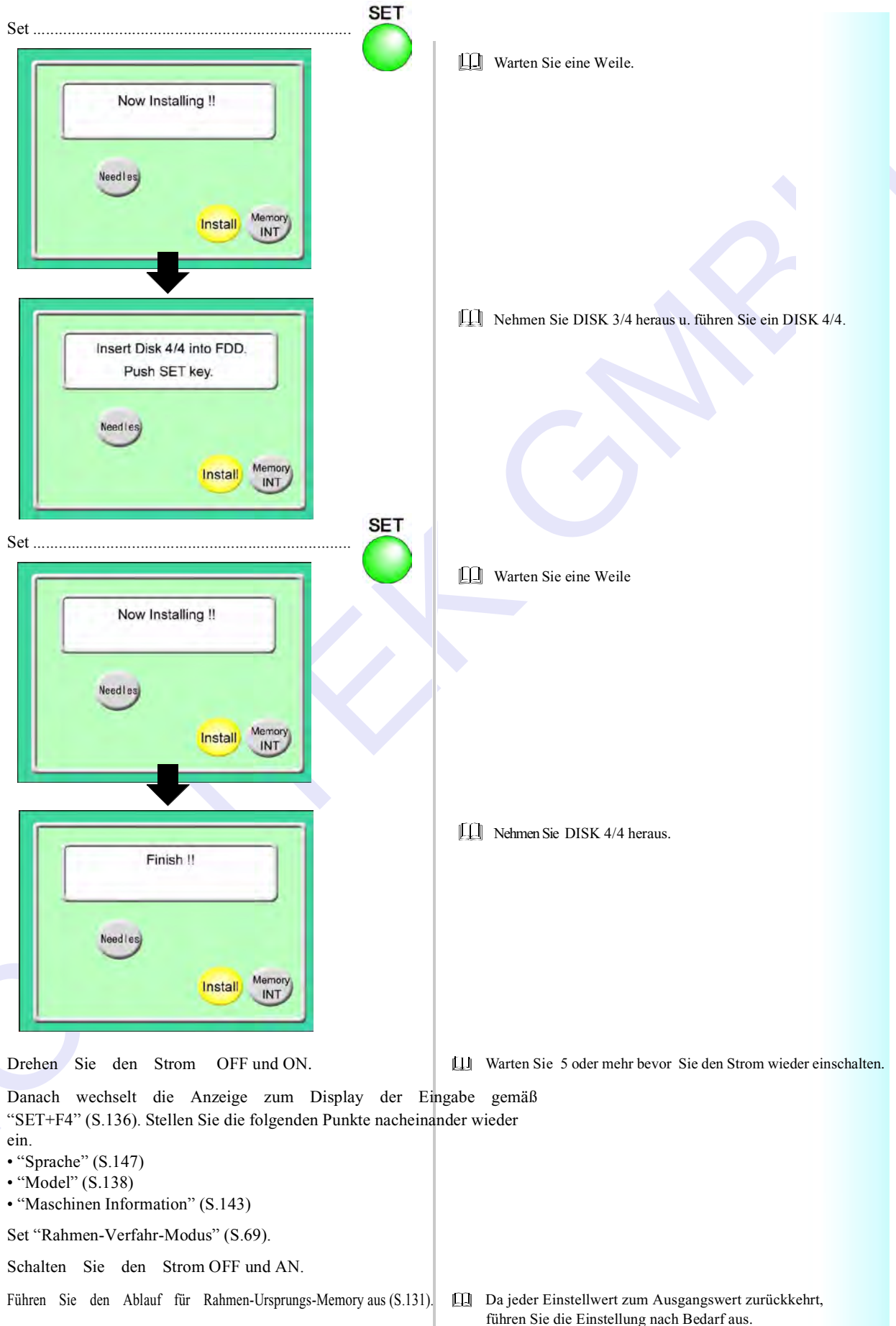


 Warten Sie eine Weile



 Nehmen Sie DISK 2/4 heraus und führen ein DISK 3/4.

Installation der Software (Diskette)



Installieren Sie die System Software in die Maschine.

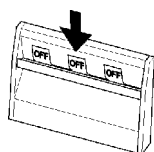
CAUTION

- ! **Bevor Sie die Software installieren, schreiben Sie die Design Daten, die gegenwärtig in der Memory gespeichert sind auf eine Diskette oder Memory Karte (S.113, S.117). Design Daten könnten durch unerwartete Gründe zerstört werden.**
- ⊘ **Schalten Sie während der Software-Installation nicht den Strom aus. Platinen innerhalb des Bedienpanels könnten zerstört werden.**

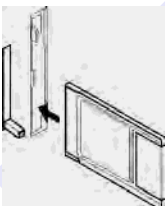
1. Aufruf der Installationsanzeige

Aufruf der Installationsanzeige wie rechts gezeigt gemäß folgendem Verfahren.

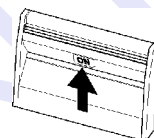
1. Schalten Sie den Strom "OFF".



2. Legen Sie Adapter u. Memory Karte ein.



3. Schalten Sie den Strom "ON".

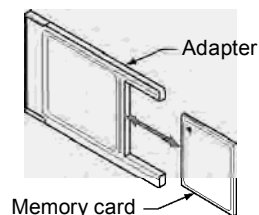


2. Einstellung • Bedienung

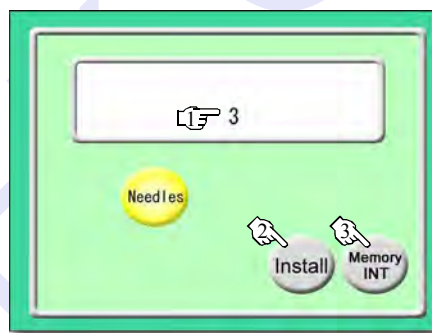
1. Auswahl der Anzahl der Nadeln



- 📖 Es ist auch möglich, zur Installation Disketten zu benutzen. (S.27).
- 📖 Der Kunde möge einen Adapter sowie Memory Karte bereit legen.



[Einstellung/Bedienpanel]



☞ Anzahl Nadeln

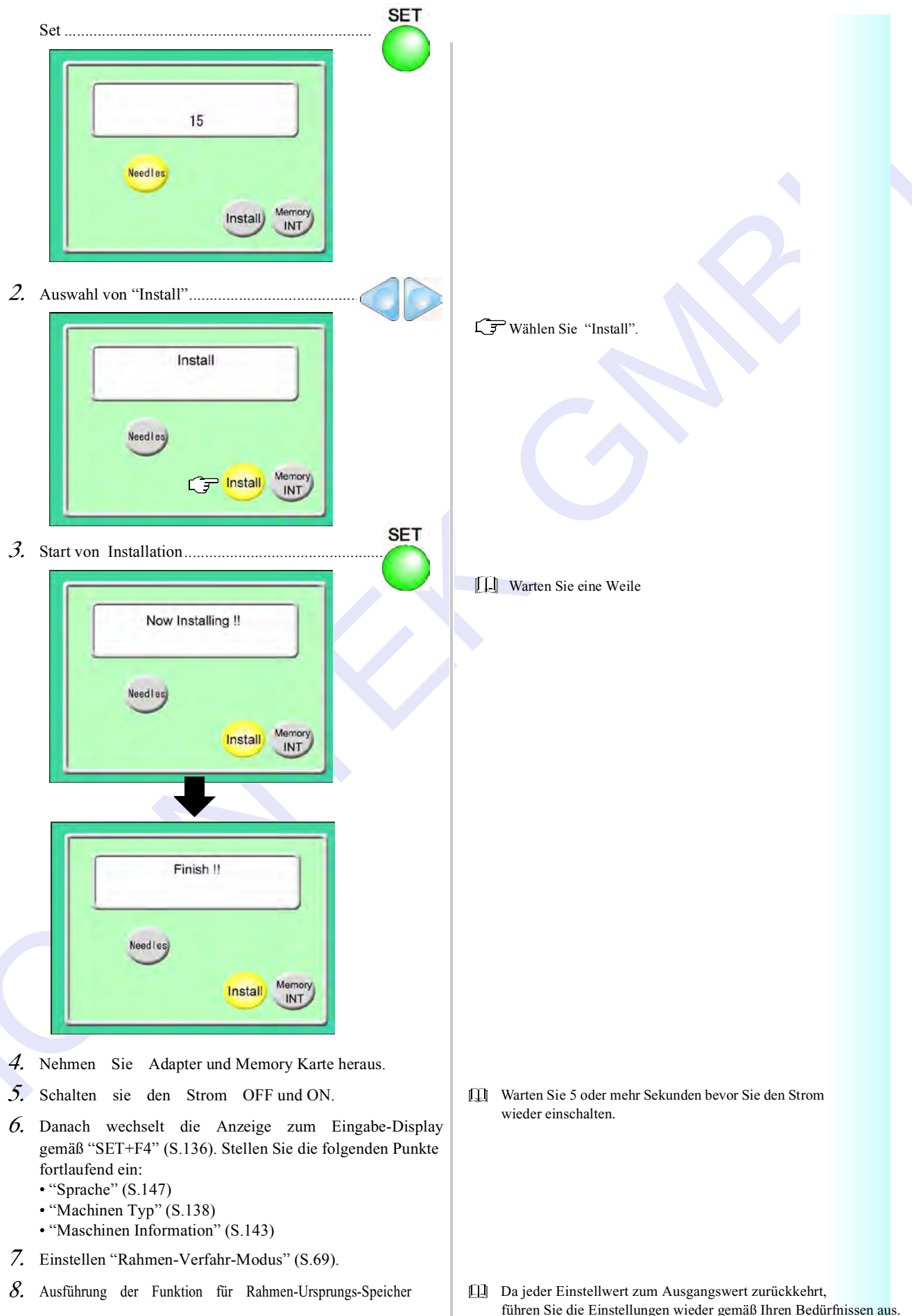
☞ Installation der Software

- Jeder Einstellwert kehrt zum Ausgangswert zurück.
- Das Passwort kehrt zum Ausgangswert zurück (0000).

☞ Initialisation der Memory

- Jeder Einstellwert kehrt zurück zum Ausgangswert.
- Das Passwort kehrt zurück zum Ausgangswert (0000).
- Alle Memory Designs werden gelöscht.

☞ Im Beispiel werden 15 Nadeln gewählt.



Bevor Sie den Maschinenbetrieb oder die Stickerei beginnen, stellen Sie sicher, die nachstehenden Punkte zu überprüfen. Wenn Sie dabei irgendeine Abnormalität feststellen, folgen Sie den "Korrektur-Maßnahmen".


CAUTION

! Wenn Sie vor dem Betriebs-Start mit den Inspektionen beginnen, stellen Sie sicher, den Netzschalter auf "OFF" zu drehen. Sie könnten sich ernsthaft in verletzen, indem Sie sich in der Maschine verfangen oder von der Nadel gepickst werden.

Inspektions-Punkte	Korrektive Massnahmen, wenn Abnormalitäten auftreten.
Befestigungs-Zustand von jeder Abdeckung.	Befestigen Sie alle Abdeckungen korrekt an der Maschine.
Einstell-Zustand des Stickkopfs	Setzen Sie den Stickfaden korekt ein.
Mit oder ohne Bruch, Biegung etc. der Sticknadel	Ersetzen Sie die Nadel.
Öl-Zustand von jedem betroffenen Teil der Maschine.	Ölen Sie nach Bedarf. (S.166).
Mit oder ohne Öl-Auslauf im automatischen Ölsystem (Option)	Befragen Sie den Distributor.

Die Beschreibung erklärt die grundlegende Vorgehensweise bis zum Start der Stickerei.

1. Schalten Sie die primäre Stromversorgung ON



2. Schalten Sie den Netzschalter "ON"

Legen Sie eine Diskette ein (Nur wenn Design-Daten von Diskette gelesen werden)

Legen Sie eine Memory Karte ein (nur wenn Design-Daten in eine Memory Karte gelesen werden))



3. Einstellung auf dem Bedienpanel

1. Dateneingabe (Data set)

2. Automatischer Farbwechsel/Automatischer Start

3. Nadelstangen Auswahl



4. Daten Umkehr

5. Wiederholung

6. Automatisches Offset

4. Manuelles Rahmen Verfahren

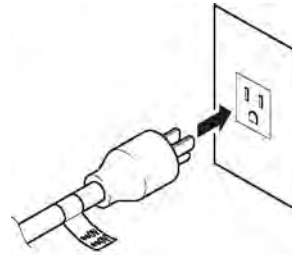


5. Schalten Sie "ON" Start Schalter/Stangenschalter

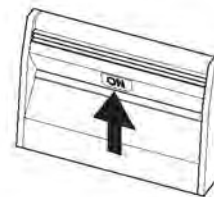


Die Stickerei startet.

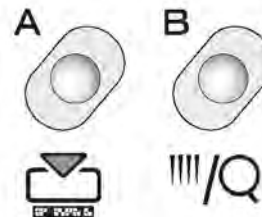
[Schalten Sie die Ursprungs-Strom-Versorgung ON



[Schalten Sie den Netzschalter ON]



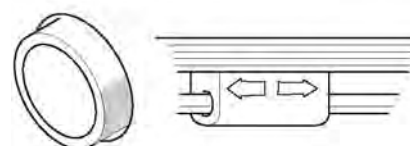
[Einstell-Funktionen des Bedienpanels]



[Manuelles Rahmen Verfahren]



[Schalten ON Startschalter] [Schalten ON Stangenschalter]





MOUNTEK GMBH

4

EINGABE • BEDIENUNG ➔ A B C

A

DATEN EINGABE (MEMORY)	S.36
DATEN EINGABE (DISKETTE).....	S.37
DATEN EINGABE (MEMORY KARTE)	S.39
MEMORY LÖSCHEN.....	S.41

B

AUTO FARBWECHSEL (AC)/AUTO START (AS).....	S.43
NADELSTANGEN AUSWAHL.....	S.45
DATEN UMKEHR	S.47
WIEDERHOLUNG.....	S.49
OFFSETTING BEI AUTOMATISCHEM FARBWECHSEL.....	S.53
AUTOMATIC OFFSET	S.55
A. S. NACH AUTOMATISCHER DATENEINGABE.....	S.57
NADELSTANGENFARBE.....	S.58

C

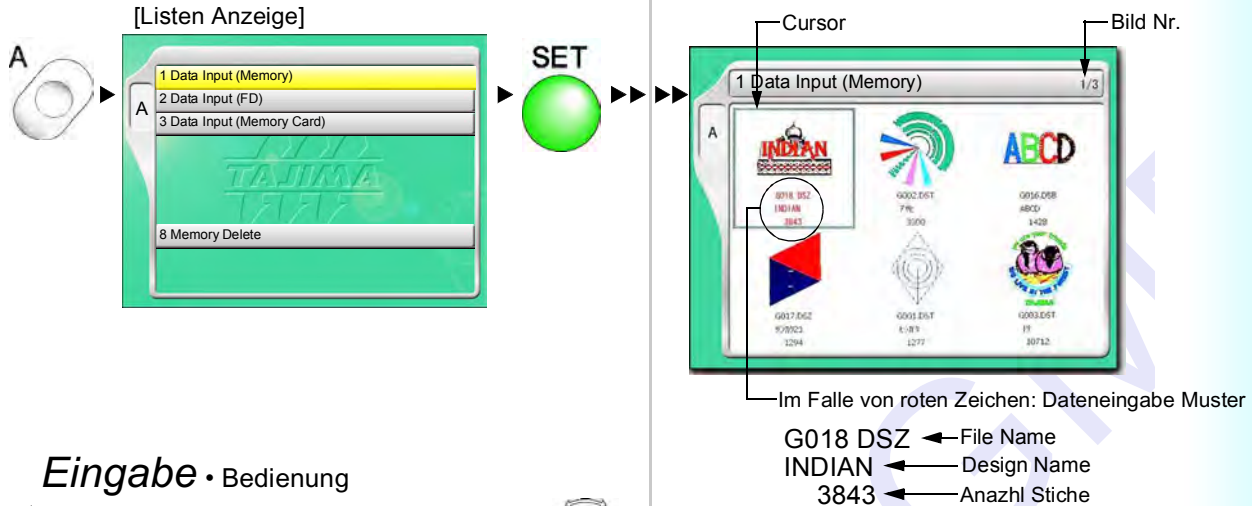
MAXDREHZAHL.....	S.60
GESAMTSTICHZÄHLER/DESIGN ZEIT	S.61
RAHMEN ZURÜCK (FB)/VORWÄRTS (FF)	S.62
RAHMEN ZURÜCK ALLE KÖPFE STICKEN.....	S.65
VORGEGEBENER HALT.....	S.67
RAHMEN VERFAHR MODUS.....	S.69
STOP AM UNTEREN TOTPUNKT.....	S.70

Rufen Sie Zwecks Dateneingabe ein Design auf, das in der Memory gespeichert ist.

1. Wahl der Eingabe • Funktions-Punkte

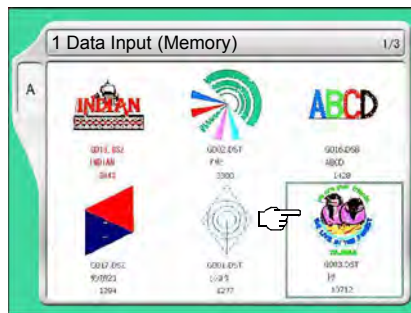
Eingabe nach Aufruf der Listenanzeige durch Drücken der A Taste

[Eingabe / BedienAnzeige]



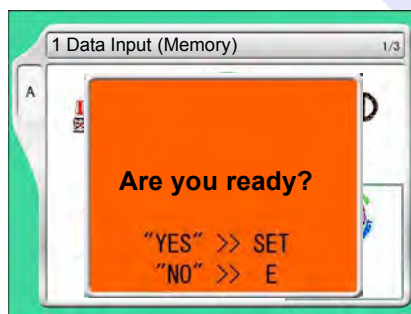
2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl der Design Daten.....



Es wird z.B. G003 gewählt.

Set.....



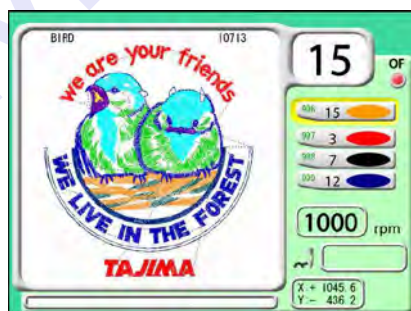
Ausführung:



keine Ausführung



2. Dateneingabe (Memory)



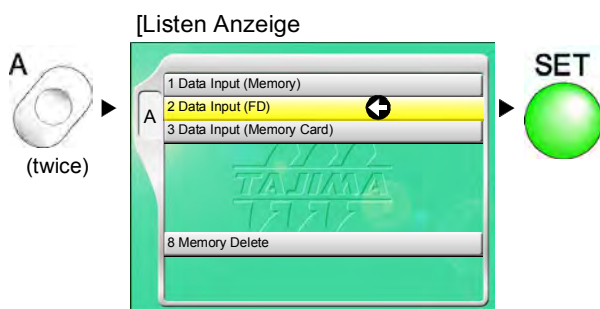
Abschluss der Dateneingabe

Geben Sie die auf einer Diskette (FD)gespeicherten Daten in die Memory der Maschine zur Dateneingabe.

Legen Sie die Diskette ein. Warten Sie 5 danach Sekunden oder mehr bevor Sie den Betrieb starten.

1. Auswahl der Eingabe • Funktions Punkte

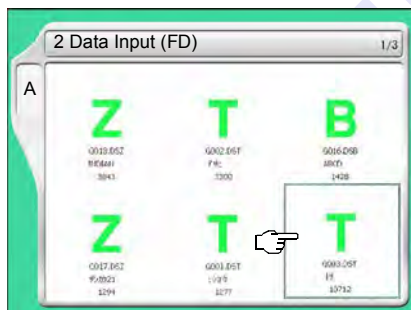
Ausführung der Eingabe durch Cursor (↔) Bewegung zur zweiten Reihe der Listenanzeige mittels 2-maligen Drückens der A Taste



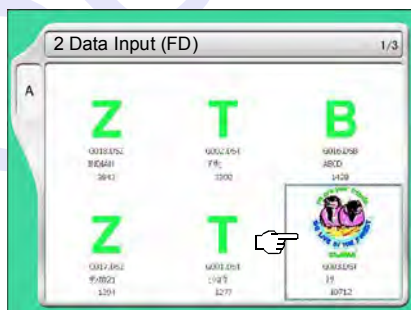
Es ist auch möglich, die Tasten zur Cursorbewegung zu nutzen.

2. Eingabe • Bedienung

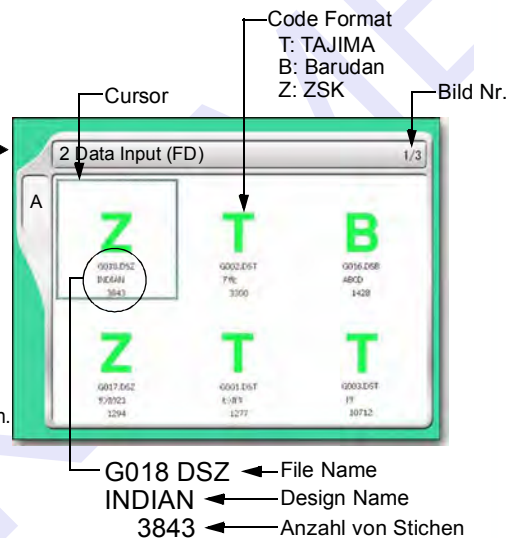
1. Auswahl der Design Daten



Set



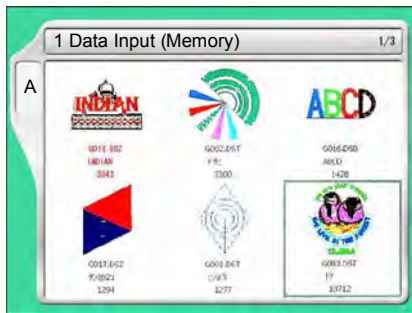
[Eingabe / BedienAnzeige]



Wenn z.B. G003 gewählt wird

Das Bild des gewählten Designs wird angezeigt.

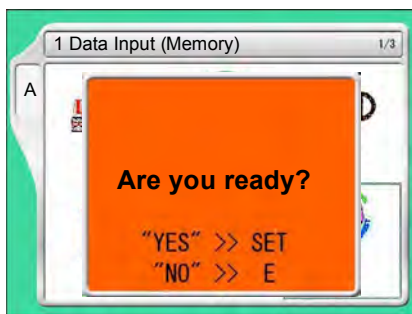
2. Daten Eingabe (Diskette)



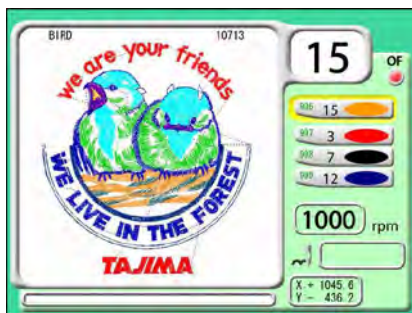
SET

SET

Set



3. Dateneingabe (Memory)



SET

Der voranschreitende Vorgang wird in Meldungen angezeigt.

Design Daten werden in der Memory registriert. (Die Daten werden nicht eingerichtet in diesem Moment). Zur Dateneinrichtung gehen Sie wie folgt vor:

Wenn Sie den Vorgang hier beenden

► Zum Hauptmenü



► Andere Eingaben • Abläufe A~D2



Ausführung:



keine Ausführung:



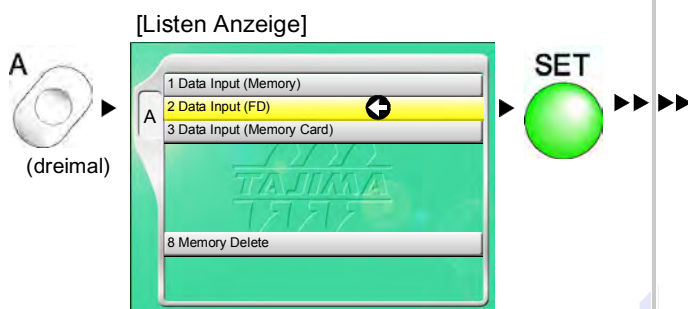
Abschluß der Dateneingabe

Führen Sie die auf der Memory Karte gespeicherten Daten in die Memory der Maschine zur Dateneingabe.

Legen Sie die Memory Karte ein. Warten Sie danach fünf oder mehr Sekunden, um den Betrieb zu starten.

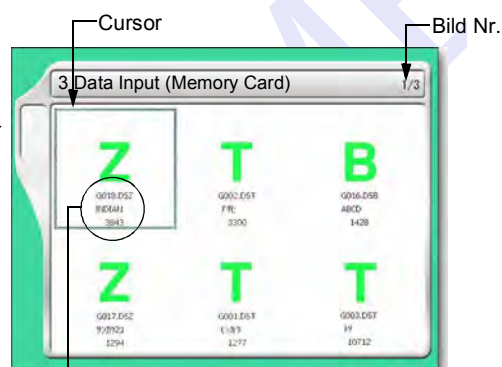
1. Auswahl der Eingabe • Funktions Punkte

Ausführung der Eingabe nach Cursor Bewegung zur dritten Reihe der ListenAnzeige mittels dreimaligem Drücken der A-Taste.



Es ist auch möglich, die / Tasten zur Cursorbewegung zu nutzen.

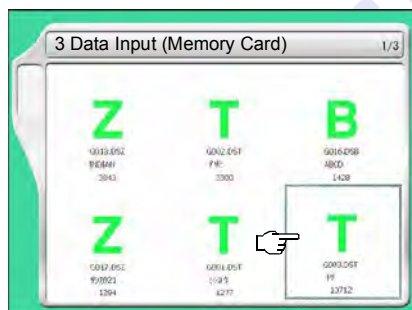
[Eingabe / BedienAnzeige]



G018.DSZ ← File name
INDIAN ← Design Name
3843 ← Anzahl der Stiche

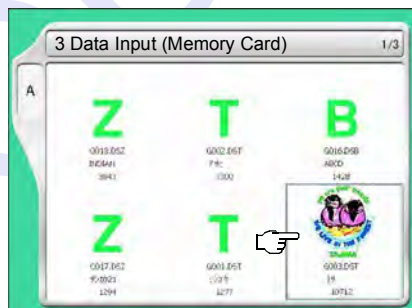
2. Eingabe • Bedienung

1. Auswahl der Design Daten



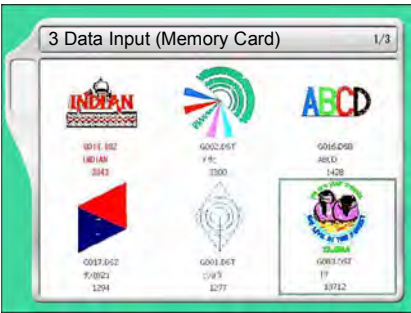
Wenn z.Bsp. G003 gewählt wird.

Set

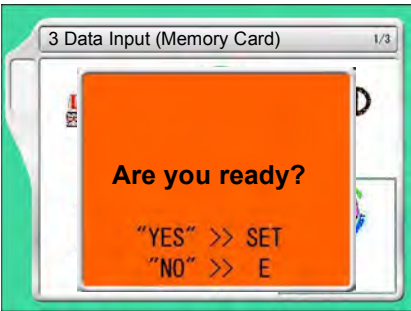


Das Bild des gewählten Designs wird angezeigt.

2. Dateneingabe (Memory Karte) SET



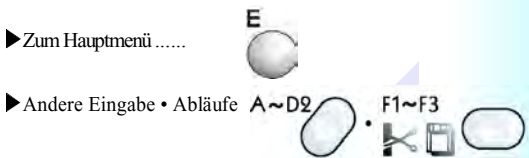
Set SET



3. Dateneingabe (Memory) SET



- Das Voranschreiten des Prozess wird in Meldungen angezeigt.
- Design Daten werden in der Memory registriert. (Die Daten werden nicht eingerichtet in diesem Moment). Zum Einrichten der Daten gehen Sie wie folgt vor:
- Wenn Sie den Vorgang hier beenden.



- Ausführung: SET
- Keine Ausführung: E

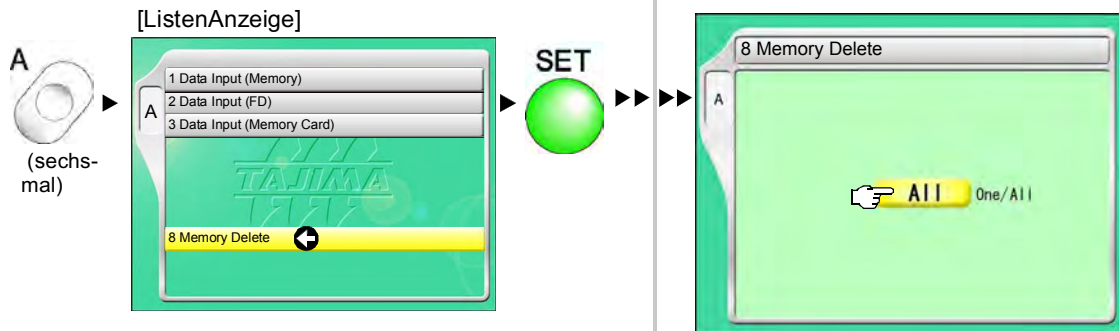
Abschluß der Dateneingabe

Löschen von Design Daten, die in der Memory registriert sind.

1. Auswahl der Eingabe • Funktions Punkte

Ausführung der Eingabe mittels Cursor  Bewegung zur 6. Reihe der ListenAnzeige durch sechsmaliges Drücken der A-Taste.

[Eingabe / Bedienpanel]



 Es ist auch möglich, die



Tasten zur Cursorbewegung zu nutzen

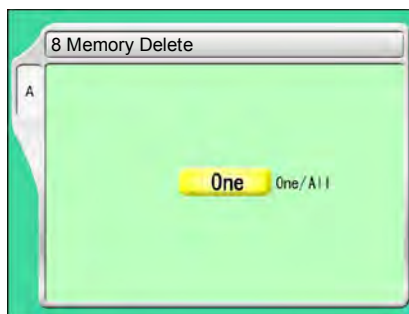
 Löschen Methode

Eins (One): Designs per Einheiten löschen

All: Alle Designs löschen

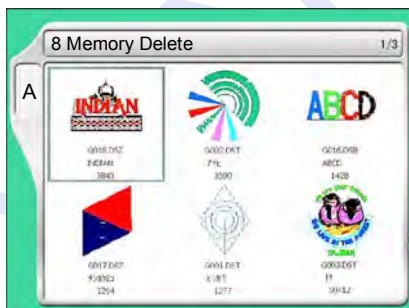
2. Einstellung • Bedienung

1. Auswahl der Löschen-Methode

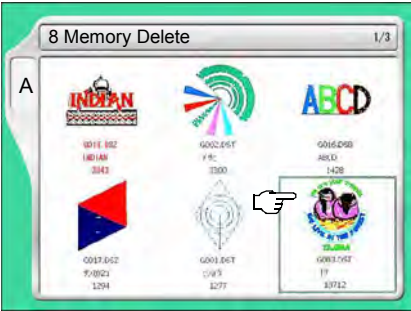


 Beispiel, wenn eins (One) gewählt wird.

Set

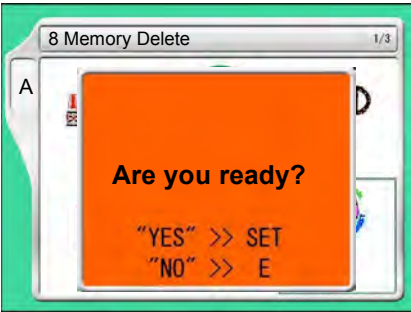


2. Auswahl der Design Daten.....



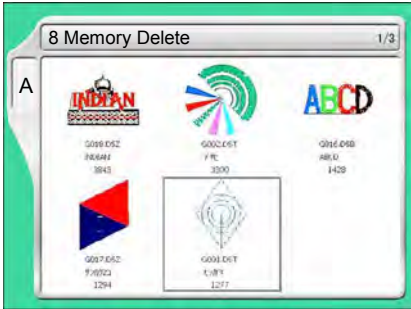
Set.....

SET



3. Memory Löschen

SET



Als Beispiel wird G003 gewählt.

Zur Ausführung

SET

keineAusführung

E

- Das Voranschreiten des Vorgangs wird in Meldungen angezeigt.
- Um die Designs kontinuierlich zu löschen, wiederholen Sie die oben beschriebene Arbeit.
- Wechsel der Anzeige

►Haupt Menü.....

E

►Andere Eingaben • Ablauf

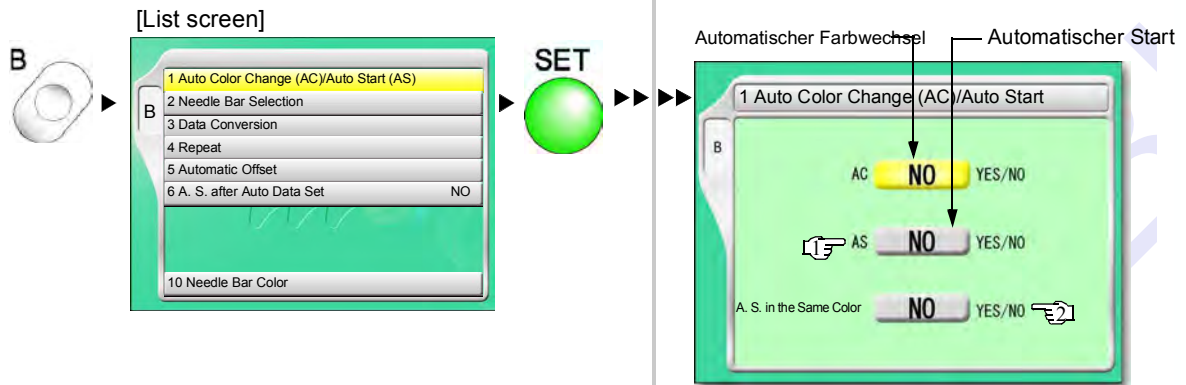
A~D2

F1~F3

Dies ist die Einstellung für Farb-Wechsel-Modus (automatisch/manuell) und Start Modus nach Farbwechsel (automatisch/manuell).

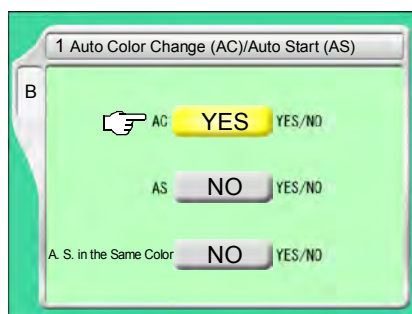
1. Einstellung Auswahl • Funktions Punkte

Ausführung der Eingabe nach Aufruf der ListenAnzeige mittels Drücken B Taste. [Eingabe /BedienAnzeige]

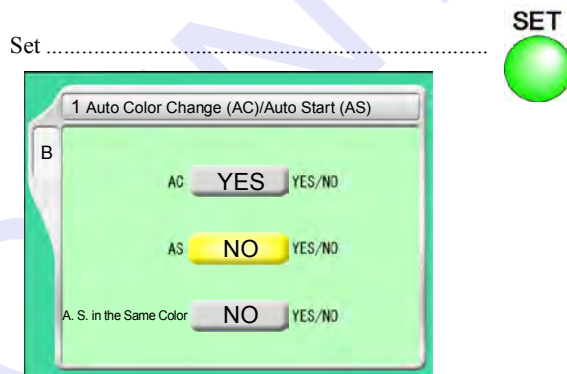


2. Einstellung • Bedienung

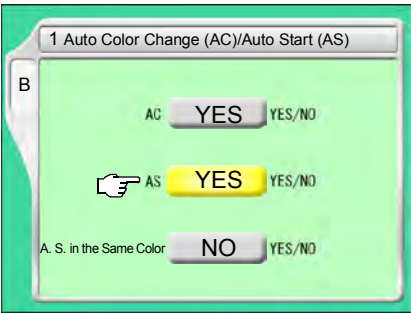
1. Auswahl des automatischen Farbwechsels.....



- ☞ Die Maschine startet nur automatisch, wenn verschiedene Farben gewählt werden vor und nach Farbwechsel.
- ☞ Die Maschine startet selbst dann automatisch, wenn die gleiche Farbe vor und nach dem Farbwechsel gewählt wurde.
- ☞ Im Beispiel wird YES gewählt (zur Ausführung des autom. Farbwechsels)



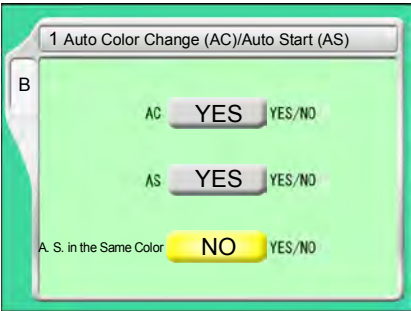
2. Auswahl von Automatic Start



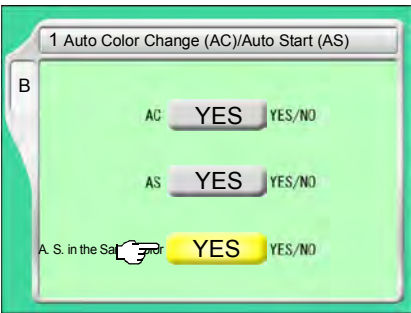
☞ Im Beispiel wird YES gewählt (zur Ausführung auto start)

Set

SET



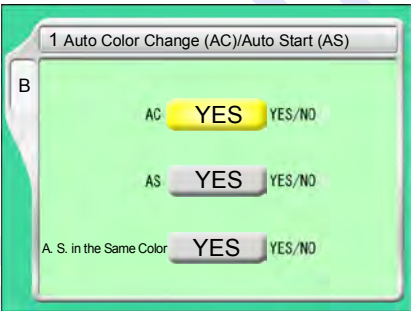
3. Auswahl von Automatic Start bei gleicher Farbe..



☞ Im Beispiel wird YES gewählt (zur Ausführung auto color change = Auto Farbwechsel in dergleichen Farbe)

Set

SET



☞ Wechsel der Anzeige

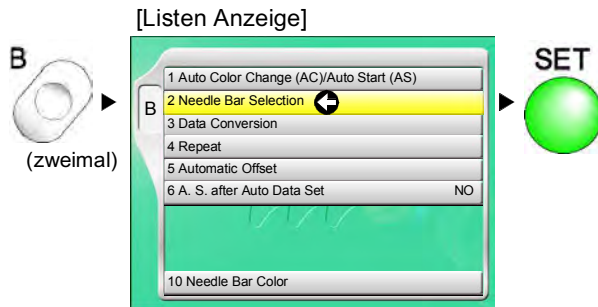
- ▶ Hauptmenü E (zweimal)
- ▶ Andere Eingabe • Ablauf A~D2 • F1~F3

Das ist die Einstellung für die Reihenfolge der Nutzung der Nadelstangen bei jedem Farbwechselschritt.

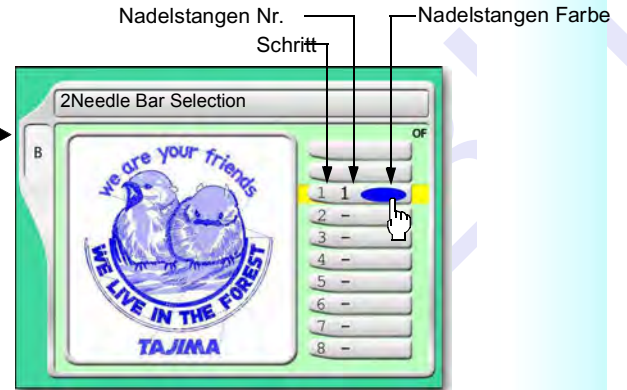
Nadelstangen-Auswahl nach Dateneingabe..

1. Auswahl der Einstellung • Funktionspunkte

Ausführung der Eingabe nach Cursor (⬅) Bewegung zur zweiten Reihe der ListenAnzeige mittels 2-maligem Drücken der B-Taste.



[Einstellung/ BedienAnzeige]



Es ist auch möglich, die Tasten zur Cursor-Bewegung zu nutzen.

Durch Übereinstimmung der Nadelstangen-Farbe mit dem derzeit genutzten Stickfaden wird ein Bild dargestellt, welches dem fertig gestickten ähnelt. (S.58).

2. Eingabe • Bedienung

1. Auswahl von Schritt 1/Nadelstangen-Nr.



Das Licht von Schritt 1 blinkt.

Im Beispiel wird Nadelstangen-Nr. 3 gewählt.

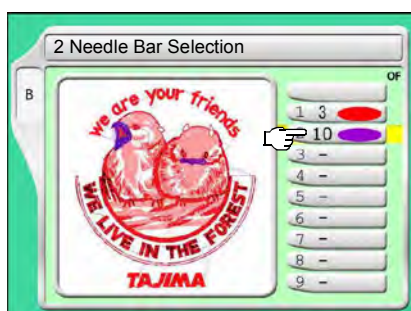
Set



Das Licht von Schritt 2 wird blinken.

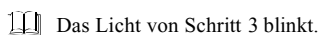
Die gleiche Nadelstangen Nr. wie in Schritt 1 wird angezeigt.

2. Auswahl von Schritt 2/Nadelstangen Nr.

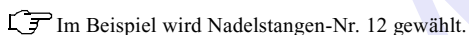


Im Beispiels wird Nadelstange Nr. 10 gewählt.

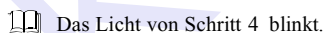
SET



☞ Die gleiche Nadelstangen Nr. wie in Schritt 2 wird angezeigt.



SET



Die gleiche Nadelstangen-Nr. wie in Schritt 3 wird angezeigt.

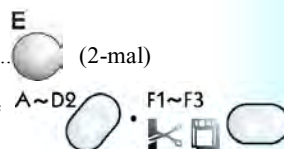
☞ Im Beispiel wird Nadelstangen-Nr. 7 gewählt.



Wechsel des Schirms



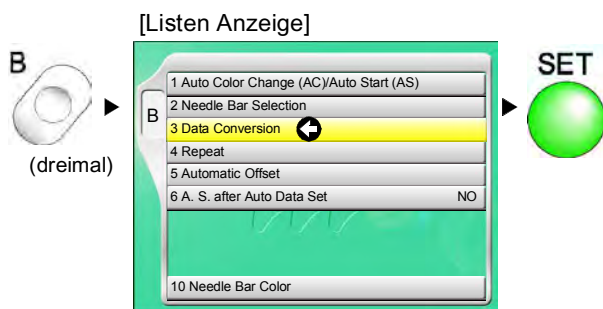
► Andere Eingaben • Abläufe



Diese Einstellung ändert die Größe oder Richtung des Designs, welches in der Memory gespeichert ist.

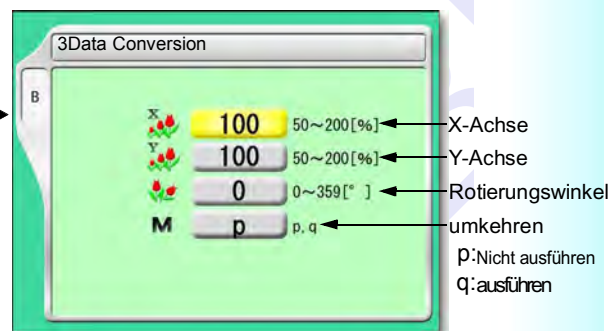
1. Auswahl der Eingabe • Funktions Punkte

Eingabe-Auführung nach Cursor-Bewegung (↻) zur 3. Reihe der Listen Anzeige mittels dreimaligem Drücken der B-Taste.



- Geben Sie Daten Konvertierung ein nach Daten-Eingabe.
- Während des Stick Prozess ist es nicht möglich, die Daten-Konvertierung einzurichten.
- Bezüglich Einzelheiten, lesen Sie S. 150.

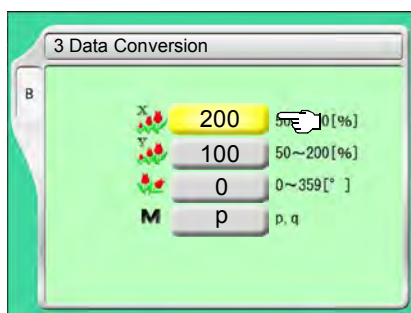
[Eingabe / BedienAnzeige]



Es ist auch möglich, die / Tasten zur Cursorbewegung zu nutzen.

2. Einstellung • Bedienung

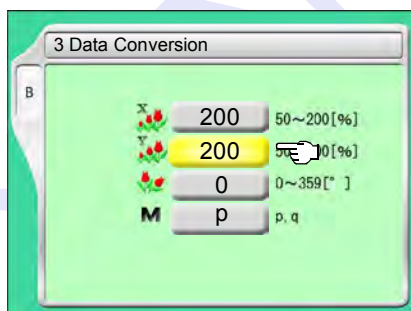
1. Wahl des X-Achsen Maßstabs Verhältnis.....



Wenn Sie den Wert nicht ändern, drücken Sie [SET] zur Bewegung des Cursors.

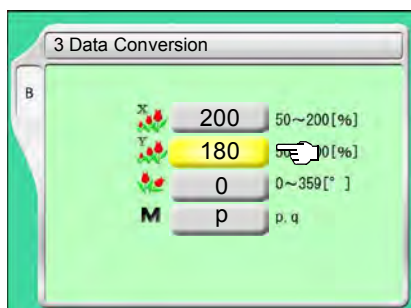
Ein Beispiel für die Wahl von 200(%)

Set



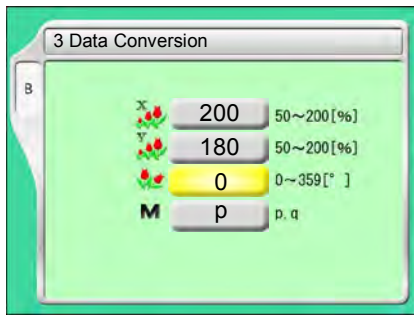
Der gleiche Wert wie X-Achse wird dargestellt.

2. Wahl von Y-Achsen Maßstab Verhältnis.....

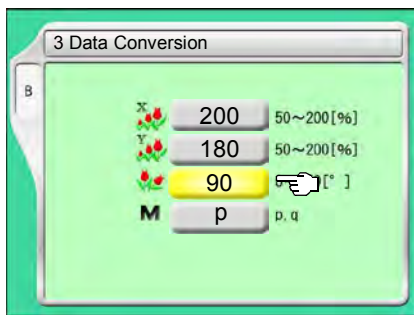


Ein Beispiel für die Wahl von 180(%)

Set..... 

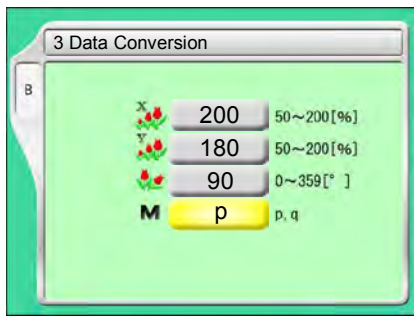


3. Wahl des Rotations Winkels..... 

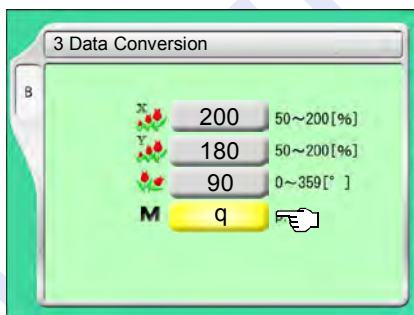


☞ Im Beispiel: 90 (°)

Set..... 

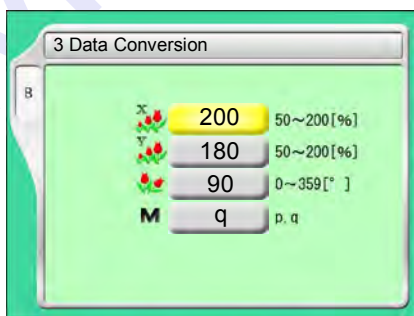


4. Wahl, ob Umkehr..... 



☞ Im Beispiel: q (umkehren)

Set..... 



📖 Wechsel der Anzeige

- ▶ Hauptmenü.....  (zweimal)
- ▶ Andere Eingaben • Abläufe  •  

Diese Einstellung wiederholt Stickmuster (Muster, die in der Memory gespeichert sind.)

CAUTION

! Da sich der Rahmen bei der Einstellung bewegt, achten Sie hinreichend auf die Umgebungs-Sicherheit, und starten dann den Betrieb.

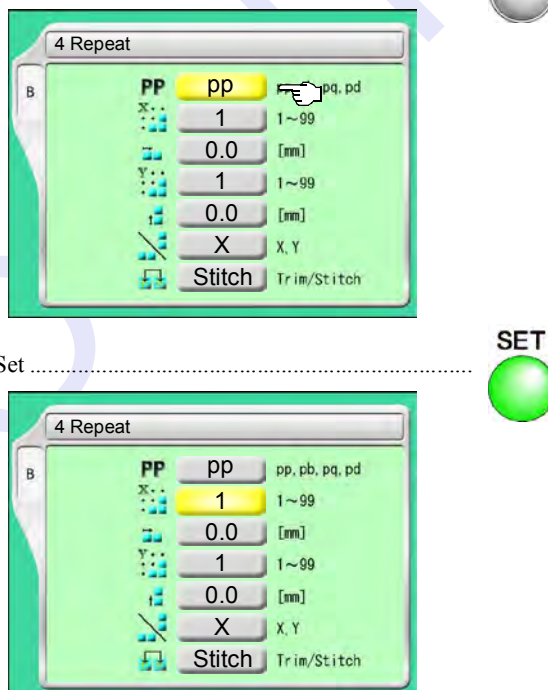
1. Auswahl der Einstellung • Funktionspunkte

Einstellung nach Cursor-Bewegung zur vierten Reihe der Listenanzeige mittels 4-maligem Drücken der B Taste.



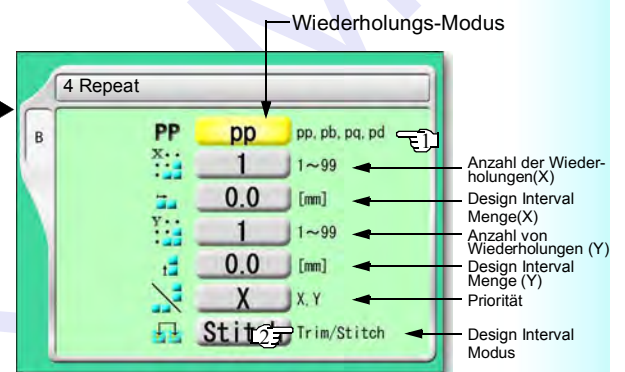
2. Eingabe • Betriebsablauf

1. Wahl des Wiederholungs Modus.....



- Geben Sie Wiederholung (Repeat) ein nach Dateneingabe.
- Es ist nicht möglich, die Eingabe für Wiederholungen während des Stick-Prozesses auszuführen.
- Einzelheiten lesen Sie auf S.151.

[Einstellung / Bedienanzeige]



- PP** Standard Wiederholung, (X-Achsen Spiegel-Bild-Wiederholung)
- pq** (Y-Achsen-Spiegel-Wiederholung) (180° gedrehte Wiederholung)
- pd** (180° gedrehte Wiederholung)
- Stitch** Schneiden (Ausführung Fadenschneiden)/STICH (Stich)

- Wenn Sie den Wert nicht ändern, drücken Sie [SET] zur Bewegung des Cursors.
- Im Beispiel wurde Standard Wiederholung (usual repeat) gewählt.

2. Wahl der Wiederholung in X-Richtung.

4 Repeat

B

PP pp pp, pb, pq, pd

X 10

Y 0.0 [mm]

1 1 ~ 99

0.0 [mm]

X X, Y

Stitch Trim/Stitch



☞ Im Beispiel werden 10Mal gewählt.

Set.....



4 Repeat

B

PP pp pp, pb, pq, pd

X 10

Y 0.0 [mm]

1 1 ~ 99

0.0 [mm]

X X, Y

Stitch Trim/Stitch

3. Auswahl der Design-Interval Menge in X-Richtung.....

4 Repeat

B

PP pp pp, pb, pq, pd

X 10

Y 55.0 [mm]

1 1 ~ 99

0.0 [mm]

X X, Y

Stitch Trim/Stitch



☞ Im Beispiel werden 55 (mm) gewählt.

☞ Der Rahmen bewegt sich in die kreuzweise Richtung.

Set.....



4 Repeat

B

PP pp pp, pb, pq, pd

X 10

Y 1 [mm]

55.0 [mm]

0.0 [mm]

X X, Y

Stitch Trim/Stitch

4. Auswahl der Anzahl von Wiederholungen in Y-Richtung.....

4 Repeat

B

PP pp pp, pb, pq, pd

X 10

Y 10 [mm]

55.0 [mm]

0.0 [mm]

X X, Y

Stitch Trim/Stitch



☞ Im Beispiel werden 10Mal gewählt.

Set



4 Repeat

B

PP pp pp, pb, pq, pd

X 10 1~99

Y 55.0 [mm]

10 1~99

0.0 [mm]

X X, Y

Stitch Trim/Stitch

5. Auswahl der Design Interval Menge in Y-Richtung



4 Repeat

B

PP pp pp, pb, pq, pd

X 10 1~99

Y 55.0 [mm]

10 1~99

55.0 [mm]

X X, Y

Stitch Trim/Stitch

☞ Im Beispiel werden 55 (mm) gewählt.

☞ Der Rahmen bewegt sich in die Richtung längsseits.

Set



4 Repeat

B

PP pp pp, pb, pq, pd

X 10 1~99

Y 55.0 [mm]

10 1~99

55.0 [mm]

X X, Y

Stitch Trim/Stitch

6. Wahl der Wiederholungs Priorität



4 Repeat

B

PP pp pp, pb, pq, pd

X 10 1~99

Y 55.0 [mm]

10 1~99

55.0 [mm]

Y X, Y

Stitch Trim/Stitch

☞ Im Beispiel wird Y gewählt.

Set



4 Repeat

B

PP pp pp, pb, pq, pd

X 10 1~99

Y 55.0 [mm]

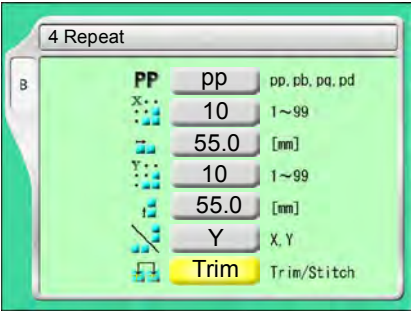
10 1~99

55.0 [mm]

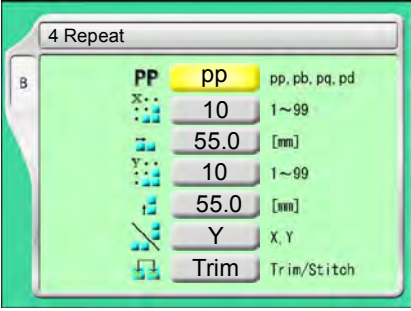
Y X, Y

Stitch Trim/Stitch

7. Wahl des Design Intervall Modus.....



Set.....



Im Beispiel wird gewählt schneiden (zur Ausführung von Faden schneiden)

Der Rahmen kehrt zurück zur Original Position.

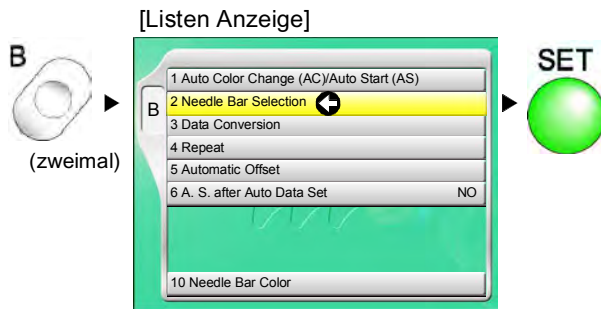
Wechsel der Anzeige

- Hauptschirm..... (zweimal)
- Andere Eingabe • Abläufe A~D2 • F1~F3

Bei dieser Eingabe verfährt der Rahmen beim Stickprozess bei einem Farbwechsel Code nach vorne. Das geschieht auch beim End Code.

1. Auswahl der Eingabe • Funktionspunkte

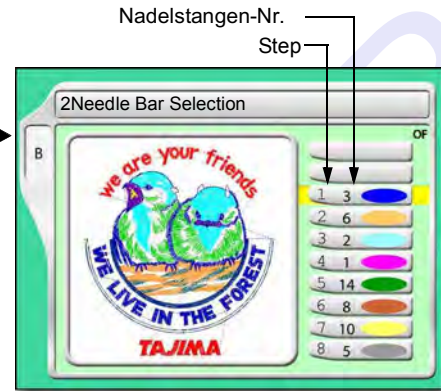
Eingabe nach Cursor-Bewegung (↩) zur zweiten Reihe der Listen Anzeige mittels 2-maligem Drücken der B-Taste.



Es ist auch möglich, die Tasten zur Cursorbewegung zu nutzen.

- Bei der Anzeige für "Nadelstangen Auswahl" stellen Sie Offsetting ein bei automatischem Farbwechsel S.45
- Wenn automatisches Offset nicht eingestellt wurde, bewegt sich der Rahmen nicht (S.55).
- Mehr Details ? Lesen Sie S.152.

[Eingabe / Bedienanzeige]



Das Muster, dessen Daten eingegeben wurden, wird angezeigt.

CAUTION

Legen Sie während des Stickprozess beim Farbwechsel oder am Ende des Stickprozess nicht Ihre re Hände etc. auf den Maschinentisch. Da der Rahmen sich bewegt, könnten Sie verletzt werden.

2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl von Schritt 5



2. Wahl von offsetting beim Farbwechsel



In diesem Beispiel bewegt sich der Rahmen am Ende von Schritt 5. (Eine Offset Markierung wird eingegeben zwischen Schritt 5 und Schritt 6).

Im Beispiel wird Schritt 5 gewählt.

wird mit Blinken angezeigt.

Löschen, wählen Sie unter Nutzung des Jog-Dial.

Set.....



 Offset Markierung

 Wechsel der Anzeige

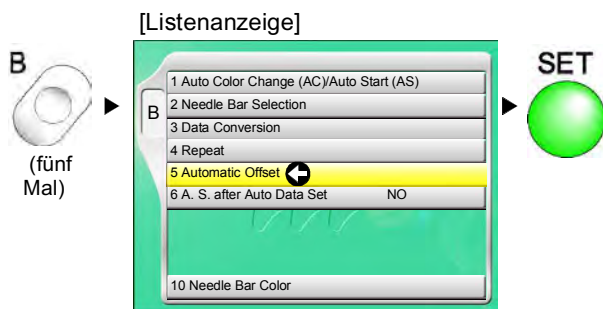
► Hauptmenü  (zweimal)

► Andere Eingabe • Abläufe  • 

Durch diese Einstellung fährt der Rahmen automatisch nach vorne, wenn die Stickerei fertig ist.

1. Auswahl der Eingabe • Funktions Punkte

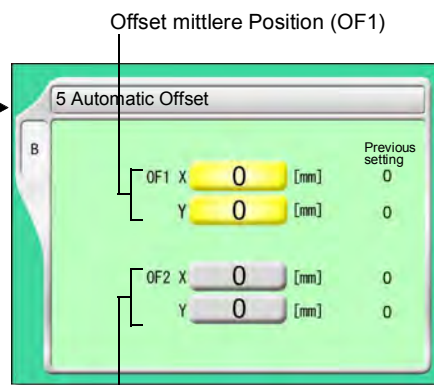
Eingabe nach Cursor Bewegung (↻) zur fünften Reihe der Listenanzeige mittels fünfmaligem Drücken der B-Taste.



Es ist auch möglich, die Tasten zur Cursorbewegung zu nutzen.

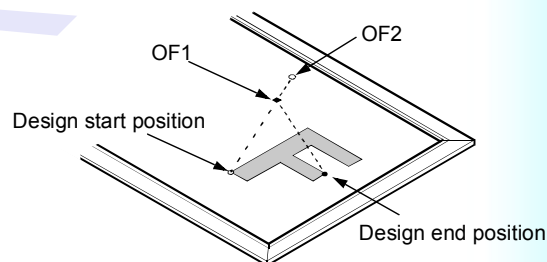
Stellen Sie ein automatische Offset nach Dateneingabe.

[Eingabe / Bedienanzeige]



Offset Start Position (OF2)

Offset mittlere Position (OF1) und Offset Start Position (OF2) werden angezeigt durch eine Distanz von der aktuellen Rahmen Position.

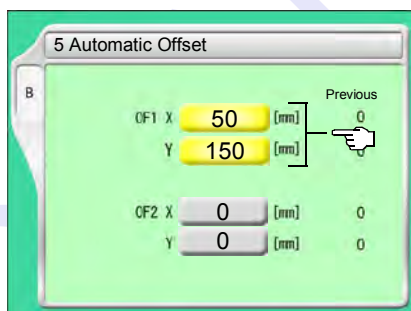


CAUTION

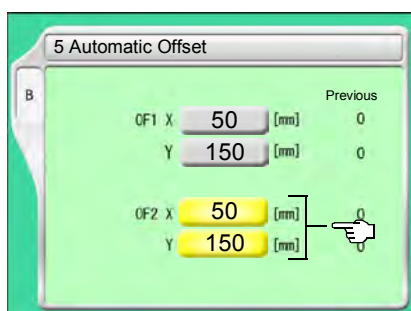
- ! Da sich der Rahmen bei der Einabe bewegt, achten Sie hinreichend auf die Umgebungs-Sicherheit, und starten dann den Betrieb.
- ! Legen Sie nicht Ihre Hände etc. auf den Maschinentisch am Ende der Stickerei. Da der Rahmen anfängt, sich zu bewegen, könnten Sie verletzt werden.

2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl einer Offset mittleren Position



Set

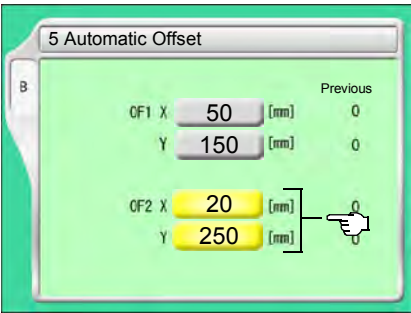


Im Beispiel wird eingegeben eine Rahmen Position von X: 50, Y:150

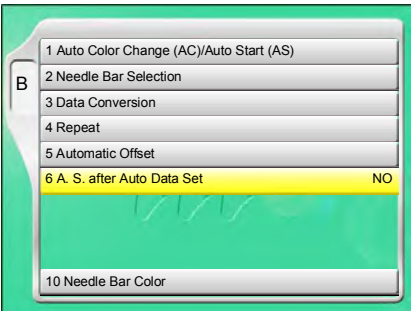
Der Rahmen bewegt sich.

Der gleiche Wert wie OF1 wird angezeigt.

2. Wahl einer Offset Start Position



Set



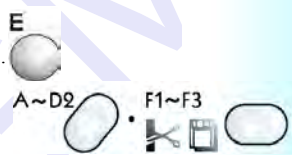
 Beispiel: Einstellung von Rahmen Position X: 20, Y:250

 Der Rahmen bewegt sich.

 Wechsel der Anzeige

► Haupt Menü.....

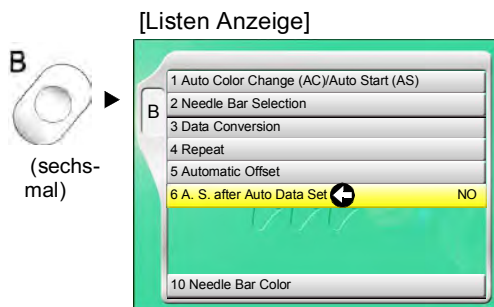
► Andere Eingaben • Abläufe



Durch diese Einstellung startet die Maschine automatisch dasselbe Muster wiederholt zu sticken an der gleichen Position nach Ende der Stickerei.

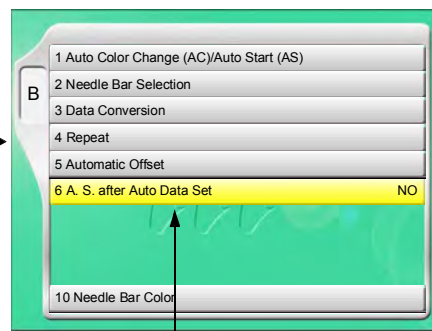
1. Auswahl der Eingabe • Bedienungs Abläufe

Cursor bewegen (⬅) zur sechsten Reihe der Listenanzeige mittels 6-maligem Drücken der B Taste.



Es ist auch möglich, diese Tasten zur Cursorbewegung zu nutzen.

[Listen Anzeige]

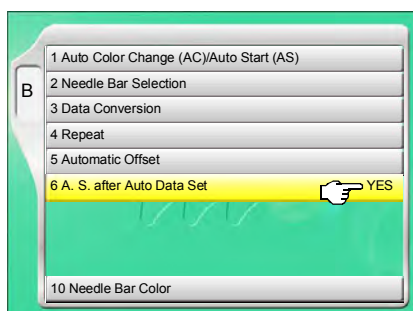


A. S. after Auto Data Set

Diese Einstellung ist möglich von der Listenanzeige.

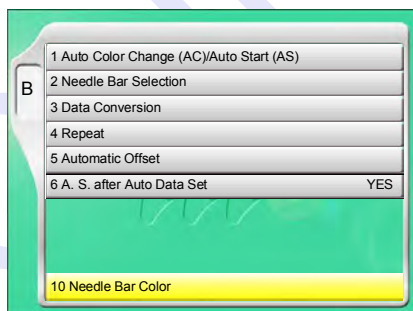
2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl von "Automatic Start (=A.S.) after automatic data set".....



Im Beispiel wird YES gewählt (ausführen)

Set



SET

Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü.....

► Andere Eingabe • Abläufe



A~D2

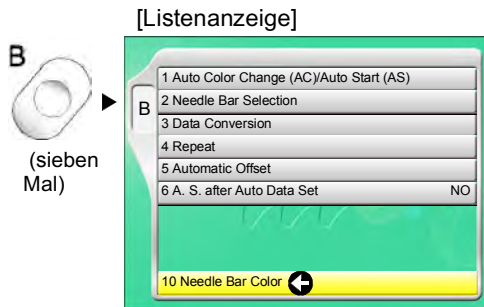
F1~F3



Es ist möglich, für jeden Schritt ein Farb-Schema zu erstellen und die fertige Stickerei bildlich darzustellen.

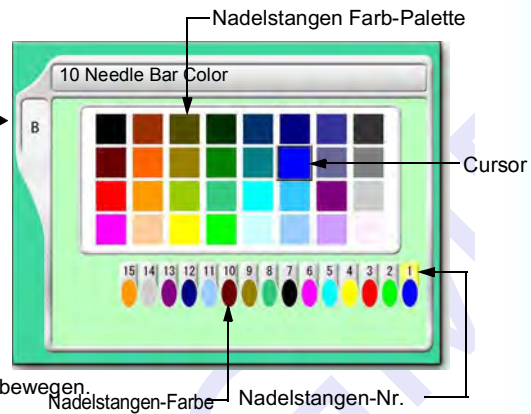
1. Auswahl der Eingabe • Bedienungs Punkte

Eingabe nach Cursor-Bewegung (↻) zur siebten Reihe der Listenanzeige mittels 7-maligem Drücken der B-Taste.



Es ist auch möglich, den Cursor mittels dieser Tasten zu bewegen.

[Eingabe / Bedien-Anzeige]



In diesem Beispiel werden folgende Farben den Nadelstangen zugeordnet:

Nr. 10 (braun) u. Nadel Nr. 11 (grau).

2. Eingabe • Bedienung

1. Auswahl von Nadelstange Nr.5



2. Wahl (braun)



Set



Im Beispiel wird Nadel Nr. 5 gewählt.

Im Beispiel wird braun gewählt.

3. Wahl von Nadelstangen Nr. 11.....



Das Beispiel zeigt die Wahl der Nr. 11

4. Wahl grau



Im Beispiel wird grau gewählt.

Set



Zwecks Wechsel der Anzeige drücken Sie [SET] nach  Drücken.



►Hauptmenü..... 

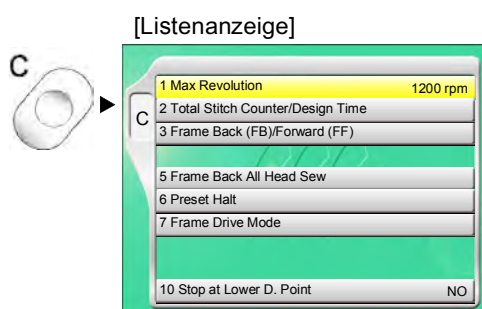
►Andere Eingabe • Abläufe     

Das ist die Einstellung für die max. Anzahl von Umdrehungen der Hauptwelle der Maschine.

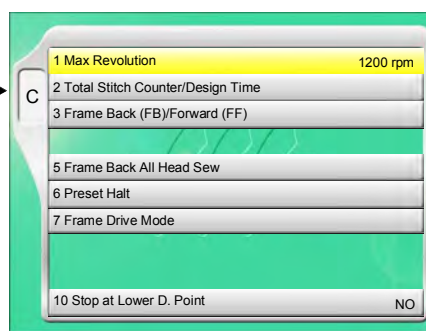
Es ist nicht möglich, die max. Zahl der Umdrehungen einzustellen, wenn diese den Wert des "Max. Revolution Limit" überschreitet. (Max. Drehzahl Grenze) (S.126).

1. Auswahl der Eingabe • Bedienungs Punkte

Drücken Sie die C Taste zum Aufruf der Listenanzeige

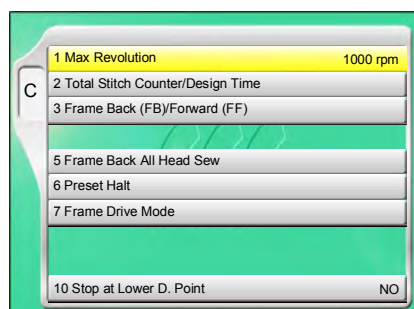


[Eingabe / Bedienungsanzeige]



2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl der max. Drehzahl.....



Set



Diese Einstellung ist möglich von der Listenanzeige

Max. Drehzahl variiert in Abhängigkeit von der Spezifikation der Maschine.

Eingabe-Bereich: 250 (rpm) bis **00

Im Beispiel wird gewählt 1000 (rpm)

Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü.....

► Andere Eingaben • Abläufe



Lassen Sie die Maschine die Gesamtzahl der bisher gestickten Stiche anzeigen (Gesamt-Stichzähler) und die abgelaufene Zeit von der Dateneingabe bis jetzt.

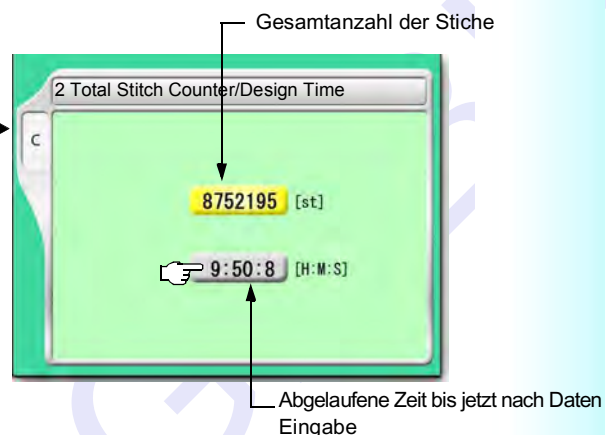
1. Wahl der Eingabe • Bedienungs Punkte

Eingabe nach Cursor-Bewegung (C) zur zweiten Reihe der Listenanzeige mittels 2-maligem Drücken der C-Taste.



Auch möglich: Cursor-Bewegung durch Benutzung dieser Tasten.

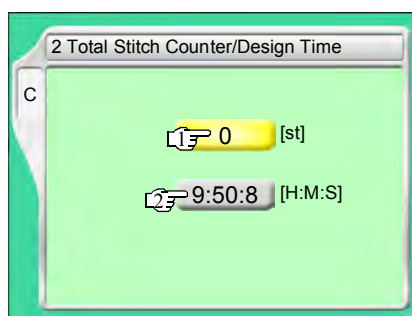
[Eingabe / Bedienungs-Anzeige]



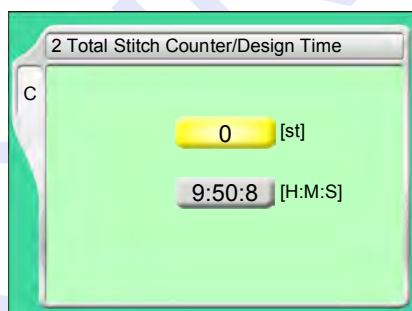
Stunde, Minute, Sekunde werden angezeigt. (Das obige Beispiel zeigt 9 Stunden, 50 Minuten, 8 Sekunden)

2. Eingabe • Bedienung

1. Reset des Stichzählers.....



Set

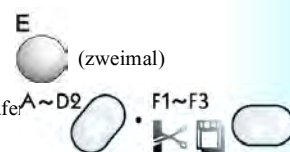


Wahl "0".

Design Zeit wird "resetted" wenn das Muster wechselt. (data is set).

Wechsel der Anzeige

- Hauptmenü..... (zweimal)
- Andere Eingabe • Abläufe



Ausführung von FB/FF mittels Farbwechsel-Einheiten durch Spezifizierung der Anzahl von Stichen nach Eingabe für Rahmen zurück(FB)/vorwärts (FF).

CAUTION

Wenn FB/FF mittels Farbwechseleinheiten und Spezifizierung der Anzahl der Stiche ausgeführt wird, legen Sie nicht Ihre Hände etc. in die Nähe der Nadel oder auf den Maschinentisch.

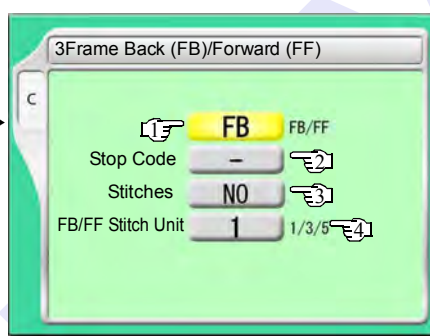
1. Auswahl der Eingabe • Bedienungs-Punkte

Eingabe nach Cursor-Bewegung (C) zur dritten Reihe der Listenanzeige mittels 3-maligem Drücken der C- Taste.



Auch das Drücken der Tasten / ist möglich zur Cursorbewegung

[Eingabe / Bedienanzeige]



Eingabe für Rahmen zurück (FB)/vorwärts (FF)

FB/FF mittels Farbwechseleinheiten

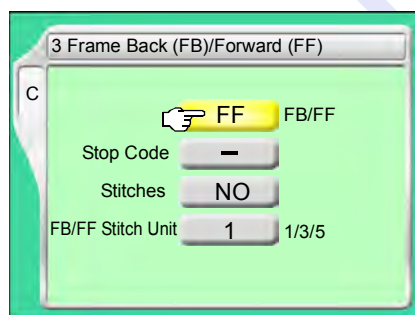
FB/FF mittels Spezifikation der Anzahl Stiche

Eingabe für FB/FF Zufuhreinheiten

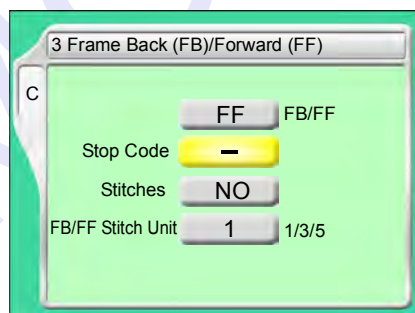
Im Beispiel wird Rahmen vorwärts gewählt(FF)

2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl von FF/FB



Set.....

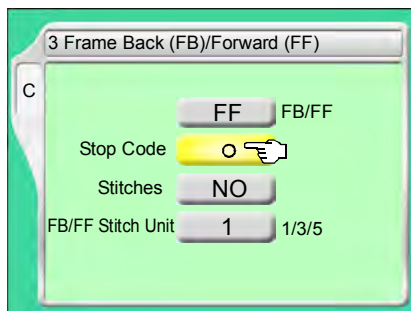


Wenn die Funktion hier beendet wird.

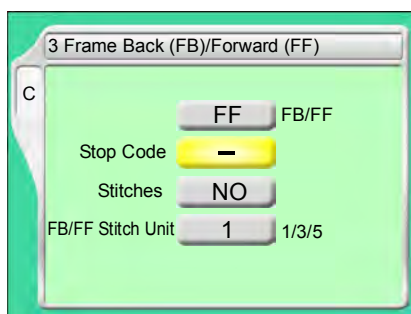
► Hauptmenü (zweimal)

► Andere Eingabe . Abläufe •

2. Ausführung von FB/FF mittels Farbwechseleinheit.

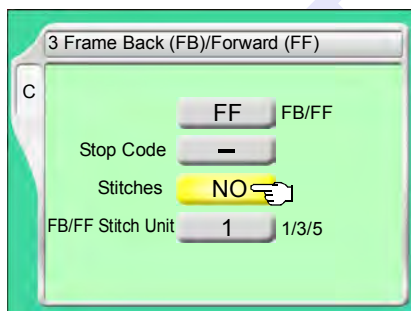


Set

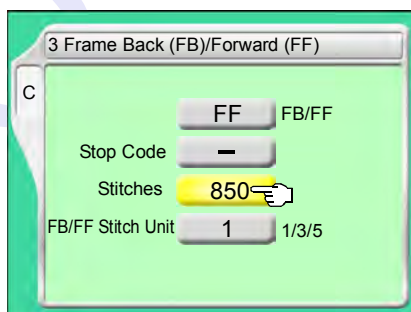


A▶

1. Wahl von FB/FF mittels Spezifikation der Anzahl von Stichen.....



Wahl der Anzahl der Stiche.....



Beispiel: Wahl von ○(ausführen)

Der Warn-Buzzer ertönt.

Bei Ausführung FF spezifiziert durch die Anzahl der Stiche nach A▶

Bei Eingabe FB/FF Zufuhreinheiten B▶S.64)

Die Maschine führt aus Rahmen vorwärts durch Farbwechseleinheiten.

Wechsel der Anzeige

▶Hauptmenü E (zweimal)

▶Andere Eingabe • Abläufe A~D9 • F1~F3

Im Beispiel wird gewählt die Spezifikation durch die Anzahl der Stiche.

Im Beispiel wird gewählt 850 Stiche

Der Warn Buzzer ertönt.

Rahmen zurück (FB)/Vorwärts (FF)

Set.....

3 Frame Back (FB)/Forward (FF)

C

FF

FB/FF

Stop Code

—

Stitches

850

FB/FF Stitch Unit

1

1/3/5

SET

Die Maschine fährt 850 Stiche vor.

Wechsel der Anzeige

▶ Hauptmenü

.....

E

(zweimal)

▶ Andere Eingaben • Ablauf

A~D2

•

F1~F3

B▶ 1. Wahl von FB/FF Zufuhreinheiten

3 Frame Back (FB)/Forward (FF)

C

FF

FB/FF

Stop Code

—

Stitches

NO

FB/FF Stitch Unit

1

1/3/5

Das Beispiel zeigt die Wahl durch FB/FF Zufuhreinheiten

Dieser Wert ist eine FB/FF Zufuhreinheit durch Betätigung der Stangenschaltung oder des Stop Schalters (S.19, S.20).

Wahl der Anzahl der Stiche

3 Frame Back (FB)/Forward (FF)

C

FF

FB/FF

Stop Code

—

Stitches

NO

FB/FF Stitch Unit

3

1/3/5

Im Beispiel werden gewählt 3 (Stiche)

Set.....

3 Frame Back (FB)/Forward (FF)

C

FF

FB/FF

Stop Code

—

Stitches

NO

FB/FF Stitch Unit

3

1/3/5

SET

Wechsel der Anzeige

▶ Hauptmenü

.....

E

(zweimal)

▶ Andere Eingaben • Ablauf

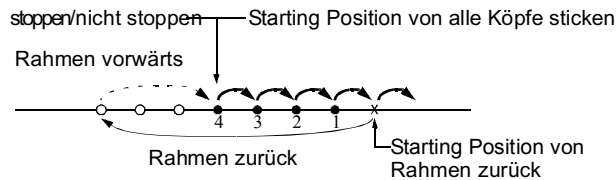
A~D2

•

F1~F3

Diese Eingabe stellt ein die Start Position von alle Köpfe sticken (die Zahl der Stiche von Rahmen zurück Start Position) wenn die Maschine gestartet wird nach der Ausführung von Rahmen zurück, und stellt ein, ob die Maschine an der Start Position stoppt oder nicht.

[Im Beispiel erfolgte die Eingabe auf 4 (Stiche) für alle Köpfe sticken an Start Position]



1. Auswahl der Eingabe • Bedienungs Punkte

Eingabe nach Cursor-Bewegung (C) zur vierten Reihe der Listenanzeige mittels 4-maligem Drücken der C Taste.

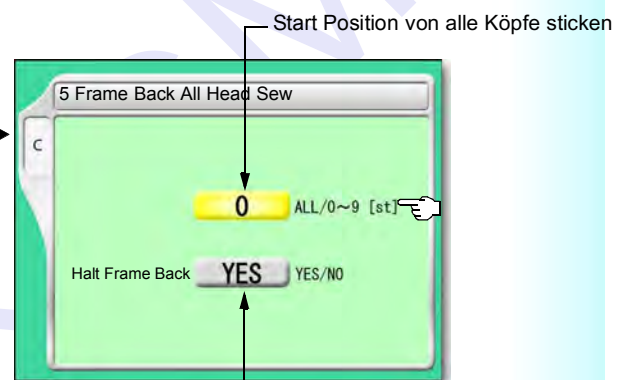


Möglich ist auch diese Tasten / zur Cursorbewegung zu nutzen.

Bei einer 1-Kopf Maschine ist diese Einstellung nicht möglich.

Bei Ausführung von Rahmen zurück nach Entdeckung von Fadenbruch wird der Kopf, wo der Fadenbruch entdeckt wurde, den ganzen Bereich von Rahmen zurück sticken ohne Berücksichtigung der Einstellung für den Start-Punkt von alle Köpfe sticken.

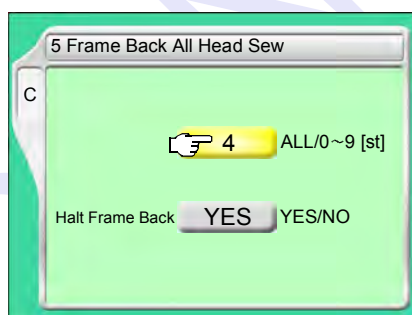
[Einstellung / Bedienungsanzeige]



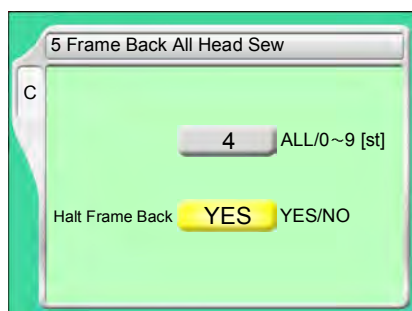
Stop bei Starting Position von alle Köpfe sticken

2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl der Start Position von alle Köpfe sticken



Set



SET

Alle: Den ganzen Bereich sticken

0: Stickten wird nur ausgeführt am Kopf, wo der Faden gebrochen war.

1 to 9: Anzahl der Stiche von Rahmen zurück Start Position

Im Beispiel wird der 4. Stich gewählt.



SET



E

$$\text{auf } A \sim D$$

02

F1~

F3

Durch diese Einstellung stoppt die Maschine automatisch, wenn ein eingestellter Wert erreicht wird.

☞ Kategorie der vorgegebenen Haltepositionen u. Code Nr.

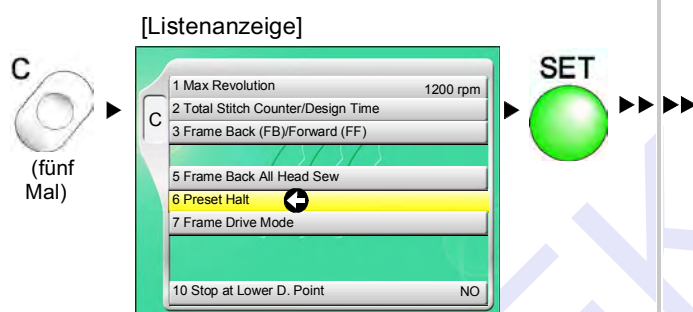
Halt Methode	Code-Nr.
Halt durch Stiche, Halt durch Daten Halt durch Design, Stop gerade vor dem Ende	1D2
Halt durch Ölen	OIL

☞ Beim Versand der Maschine, ist nur der Halt zum Ölen "10" (100,000 Stiche) eingegeben. Es ist nicht besonders notwendig, den Wert zu ändern.

☞ Zum Löschen der Eingabe, stellen Sie den Wert auf "0".

1. Wahl der Eingabe • Bedienungs-Punkte

Eingabe nach Bewegung des Cursors (C) zur fünften Reihe der Listenanzeige mittels 5-maligem Drücken der C-Taste.



☞ Auch möglich: Tasten: / zur Cursorbewegung

[Eingabe / Bedienanzeige]

☞ Wenn die eingestellte Zahl von Stichen erreicht ist, stoppt die Maschine.

☞ Wenn die eingestellte aufgelaufene Datenlänge erreicht ist, stoppt die Maschine.

☞ Wenn die eingestellte Anzahl von Mustern erreicht ist, stoppt die Maschine.

☞ Wenn die eingestellte Anzahl von Stichen (Beispiel "10": 100,000 stitches) erreicht ist, stoppt die Maschine. Wenn die Einstellung für das automatische Ölsystem (S.99) eingestellt ist auf "YES", erscheint keine Anzeige.

☞ Die Maschine stoppt ein Stich vor dem End Code. Da die Stickerei nicht abgeschlossen ist, ist es möglich, Rahmen zurück auszuführen.

☞ Im Beispiel links wird der Halt durch die Anzahl der Muster vorgegeben.

☞ Wenn die Maschine so gerade vor dem Ende halten soll nach A ► (S.68)

2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl der Stopping Methode

2. Wahl der Muster-Nr.

☞ Im Beispiel wird 10 (Designs) gewählt

Set..... 

6 Preset Halt

Stitch

0

0~999999 [st]

Data

0

0~99999 [cm]

Design

10

0~999 [Designs]

Lubrication

10

0~99*10000 [st]

Just before End Code

NO

YES/NO

Wenn 10 Designs erreicht sind, stoppt die Maschine.

Wechsel der Anzeige

▶ Hauptmenü.....  (zweimal)
 ▶ Andere Eingaben • Ablauf  • 

A▶

1. Wahl der Stopping Methode..... 

6 Preset Halt

Stitch

0

0~999999 [st]

Data

0

0~99999 [cm]

Design

0

0~999 [Designs]

Lubrication

10

0~99*10000 [st]

Just before End Code

NO

YES/NO

Das Beispiel zeigt die Wahl von "gerade vor dem Ende"

2. Stoppen gerade vor dem Ende..... 

6 Preset Halt

Stitch

0

0~999999 [st]

Data

0

0~99999 [cm]

Design

0

0~999 [Designs]

Lubrication

10

0~99*10000 [st]

Just before End Code

YES

YES/NO

Das Beispiel zeigt die Wahl von YES (stoppen)

Set..... 

6 Preset Halt

Stitch

0

0~999999 [st]

Data

0

0~99999 [cm]

Design

0

0~999 [Designs]

Lubrication

10

0~99*10000 [st]

Just before End Code

YES

YES/NO

Die Maschine stoppt einen Stich vor dem Ende .

Wechsel der Anzeige

▶ Hauptmenü.....  (zweimal)
 ▶ Andere Eingaben • Ablauf  • 

Diese Eingabe stellt den Rahmen Antrieb Modus ein (Bordüren/Kappen/ Freiarms Rahmen). Wenn der Rahmen gewechselt wurde, führen Sie diese Eingaben aus.

1. Wahl der Eingabe • Funktions Punkte

Eingabe nach Cursorbewegung (C) zur sechsten Reihe der Listenanzeige mittels 6-maligem Drücken der C-Taste.



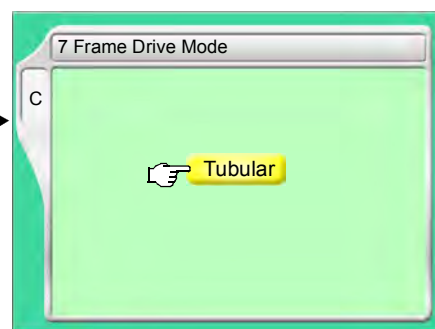
Auch möglich: Tasten zur Cursorbewegung.

Da der Wert nach der Installation der Software zum Ausgangswert zurückkehrt, führen Sie die Einstellung nochmals aus.

Im Falle der Zylinderrahmen Spez. wählen Sie "Cap frame".

Wenn der Wert geändert wird, drehen Sie den Strom OFF/ON

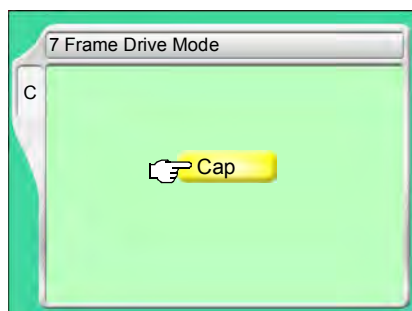
[Eingabe / Bedienanzeige]



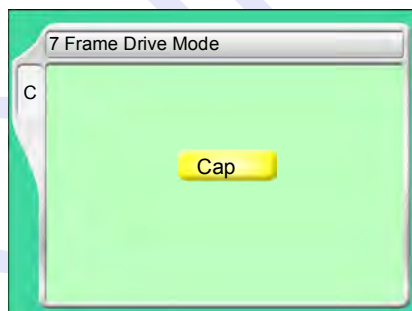
Der aktuelle eingestellte Rahmentyp wird angezeigt.

2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl von FF/FB.....



Set



Im Beispiel wird Kappenrahmen gewählt (inclusive Zylinderrahmen)

Danach schalten Sie den Strom OFF/ON

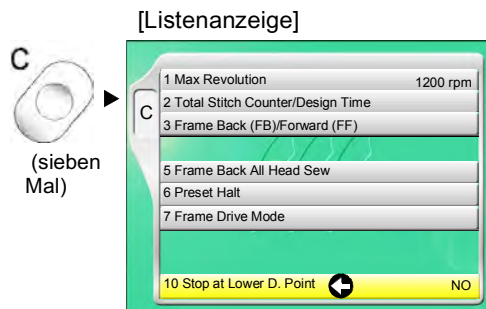
Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü..... (zweimal)
 ► Andere Eingabe • Abläufe •

Durch diese Eingabe stoppt die Maschine an einer pseudo-festgelegten Position (unterer Totpunkt) mittels End code 2.

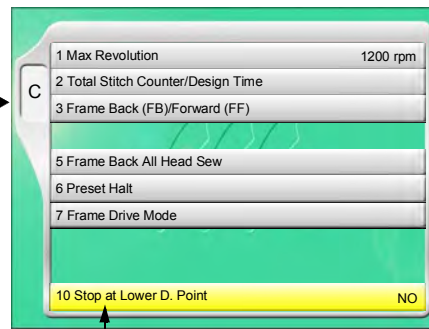
1. Wahl der Eingabe • Funktions Punkte

Drücken Sie die C Tasten 7Mal zur Bewegung (↻) des Cursors zur siebten Reihe der Listenanzeige.



☞ Auch möglich: Tasten / zur Cursorbewegung.

[Eingabe / Bedien Anzeige]

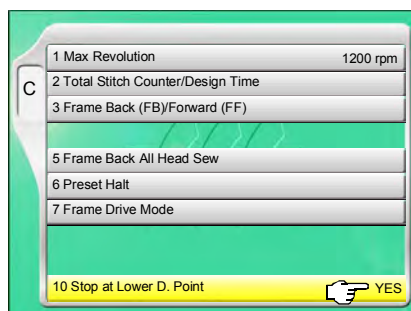


Stop beim unteren Totpunkt (pseudo-fixierte Position)

☞ Diese Eingabe ist möglich von der Listenanzeige.

2. Einstellung • Betrieb

1. Wahl des Stops an pseudo-festgelegter Position



Set.....



☞ Das Beispiel zeigt die Wahl von YES (ausführen)

☞ Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü.....

► Andere Eingaben • Abläufe



5 EINSTELLUNG • ABLÄUFE ▶ D F

D1

MANUELLER FARBWECHSEL.....	S.72
MANUELLES FADENSCHNEIDEN.....	S.73
MANUELLE RÜCKKEHR ZUM URSPRUNG.....	S.74
MANUAELLES OFFSET	S.75
KONTURFAHREN.....	S.76

D2

PAILETTE HOCH/RUNTER.....	P.77
MANUELLES ÖLEN	P.78

F1

SPRUNG UMKEHR.....	P.79
AUTO JUMP	P.81
PLATTSTICH.....	P.82
RÜCKSCHLAG.....	P.83

F2

MIN. DREHZAHL.....	P.85
DREHZAHL GRENZE.....	P.86
HAUPTWELLEN KRIECHGANG.....	P.88
AUTO URSPRUNGS RÜCKKEHR.....	P.89
RAHMEN VERFAHR GESCHWINDIGKEIT.....	P.90
FADENbruch ERKENNUNG	P.91
ATH =AUTOMATISCHER FADENSCHNEIDER.....	P.93

F3

BOHREN.....	P.96
PAILETTEN	P.97
KORDEL	P.98
ÖLEN.....	P.99

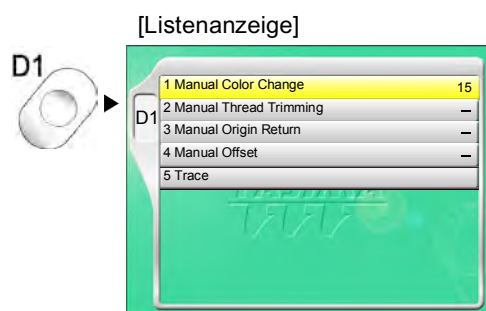
Führen Sie den Farbwechsel manuell aus.

! CAUTION

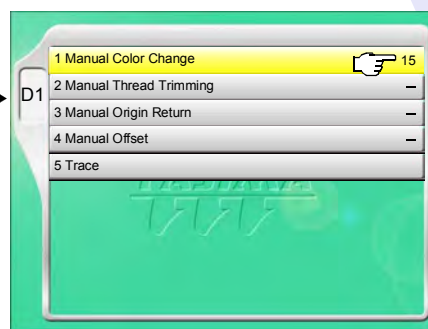
⊘ Wenn Sie diese Funktion starten, legen Sie nicht Ihre Hände etc. in die Nähe der Nadelstangengehäuse. Das sich bewegende Nadelstangengehäuse könnte Sie verletzen.

1. Auswahl der Eingabe • Funktionspunkte

Drücken Sie die D1 Taste zum Aufruf der Listenanzeige

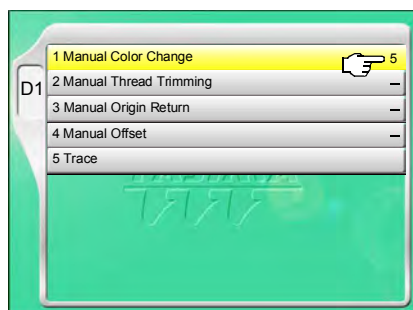


[Eingabe / Bedienanzeige]



2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl des manuellen Farbwechsel

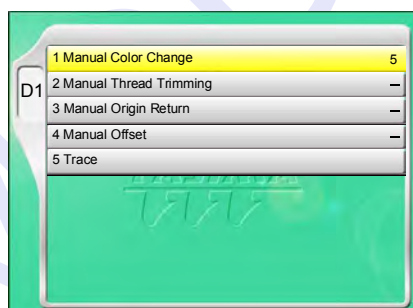


☞ Diese Eingabe ist möglich aus der Listenanzeige.

☞ Die aktuelle Nadelposition wird angezeigt.

☞ Im Beispiel wird 5 (th) gewählt.

Set



☞ Das Nadelstangengehäuse wird sich bewegen.

☞ Wechsel der Anzeige.

► Hauptmenü



► Andere Eingaben • Abläufe



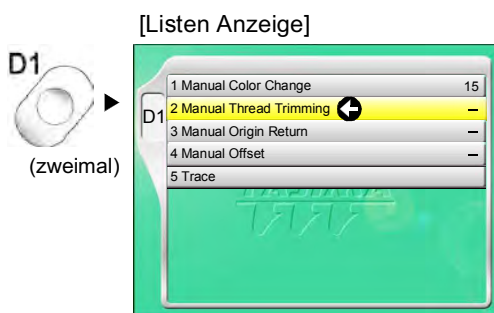
Führen Sie manuell Fadenschneiden aus.


CAUTION

 Wenn Sie diese Funktion ausführen, legen Sie nicht Ihre Hände etc. in die Nähe der Nadel oder auf dem Maschinentisch. Da die Nadelstange sich hoch/runter bewegt, könnten Sie verletzt werden.

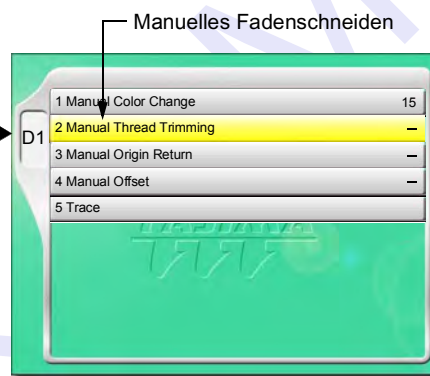
1. Wahl der Eingabe • Ablauf Punkte

Bewegen Cursor (⬅) zur zweiten Reihe der Listenanzeige mittels 2-maligem Drücken der D1 Taste.



 Auch möglich: Tasten  /  zur Cursorbewegung.

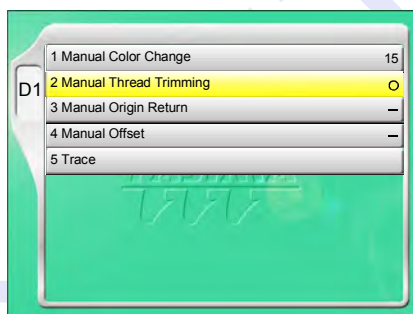
[Eingabe / Bedienanzeige]



 Diese Einstellung ist möglich von der Listenanzeige.

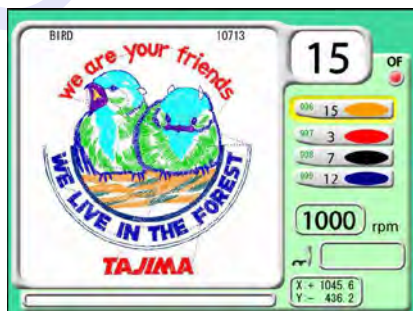
2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl von manuellem Fadenschneiden.



 Ein Beispiel, wenn gewählt ☐ wird (Ausführung Fadenschneiden.)

Set 



 Nadelstange bewegt sich hoch/runter zur Ausführung von Fadenschneiden.

 Rückkehr zum Hauptmenü.

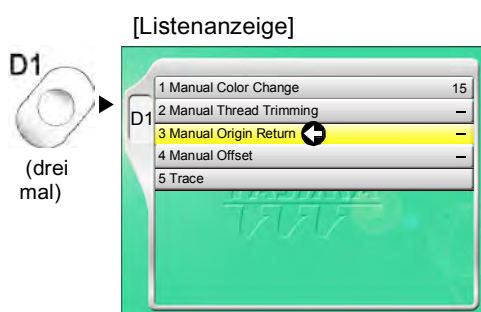
Bewegen Sie den Stickrahmen zum Ursprung (Start Position des Musters).

CAUTION

⊘ Wenn Sie diese Arbeit ausführen, legen Sie nicht Ihre Hände etc. in die Nähe der Nadel oder auf den Maschinentisch. Da der Rahmen sich bewegt, könnten Sie verletzt werden.

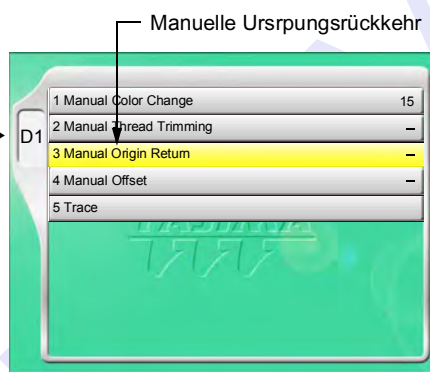
1. Wahl der Eingabe • Ablauf Punkte

Bewegung Cursor (⬅) zur dritten Reihe der Listenanzeige mittels dreimaligem Drücken der D1 Taste.



☰ Auch möglich: Tasten / zur Cursorbewegung

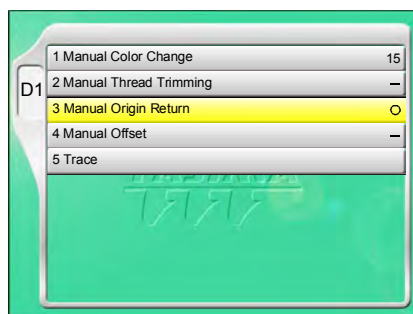
[Eingabe / Bedienanzeige]



☰ Diese Eingabe ist möglich von der Listenanzeige.

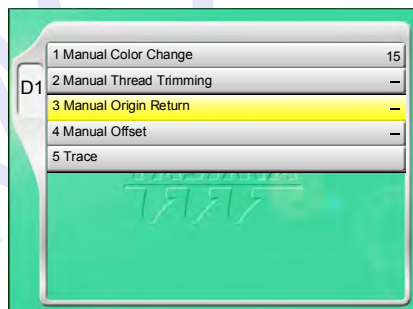
2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl von manuelle Ursprung Rückkehr



☞ Ein Beispiel für die Wahl : ○ (Rückkehr zum Ursprung.)

Set.....

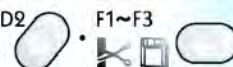


☰ Der Rahmen bewegt sich zum Ursprung.

☰ Wechsel der Anzeige.

▶ Hauptmenü.....

▶ Andere Eingaben • Abläufe



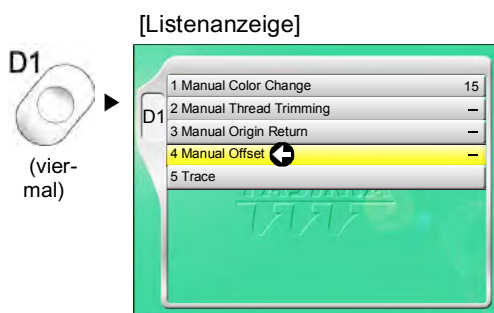
Retournieren Sie den Rahmen, der mittels manuellem Rahmenverfahren bewegt wurde, zur Original Position.


CAUTION

 Wenn Sie diese Funktion ausüben, legen Sie nicht Ihre Hände etc. in die Nähe der Nadel oder auf den Maschinentisch. Da der Rahmen sich bewegt, könnten Sie verletzt werden.

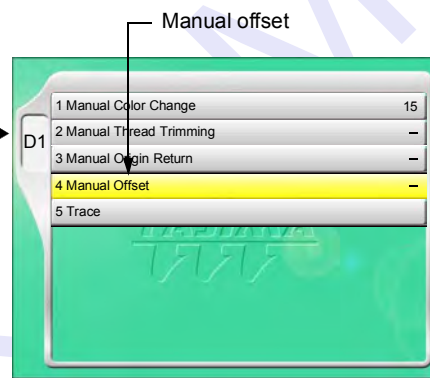
1. Wahl der Einstellung • Funktions Punkte

Cursorbewegung(➕) zur vierten Reihe der Listenanzeige mittels viermaligem Drücken der D1 Taste.



 Auch möglich: Tasten  /  zur Cursorbewegung

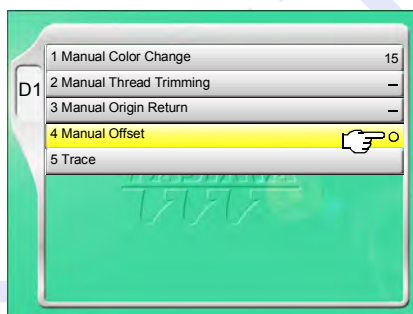
[Eingabe/ Bedienanzeige]



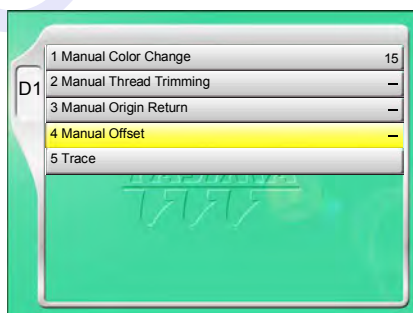
 Diese Eingabe ist möglich von der Listenanzeige.

2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl von manuellem Offset



Set



SET

 Ein Beispiel für die Wahl:  (Ausführung manuelles Offset)

 Der Rahmen bewegt sich zur Original Position.

 Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü.....

► Andere Eingabe • Abläufe



Dadurch fährt der Rahmen entlang dem Stickbereich gemäß den eingegebenen Musterdaten.

Es ist nicht möglich, während des Stickprozess Kontur zu fahren.

Bezügl. Details zum Kontur fahren, lesen Sie S.154.

CAUTION

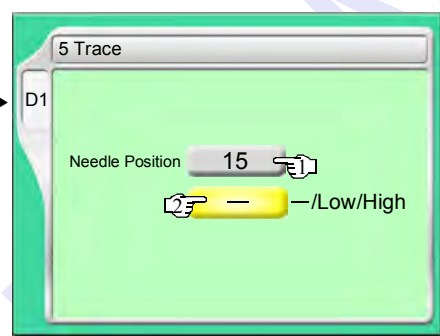
Wenn Sie diese Funktion ausführen, legen Sie nicht Ihre Hände etc. auf den Maschinentisch. Sie könnten verletzt werden durch den sich bewegenden Rahmen.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

Eingabe nach Cursorbewegung (D1) zur fünften Reihe der Listenanzeige mittels 5-maligem Drücken der D1 Taste.

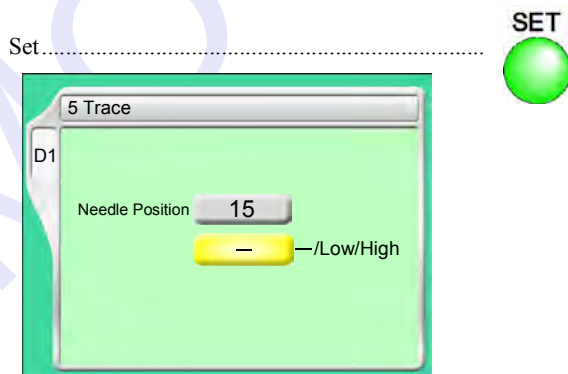
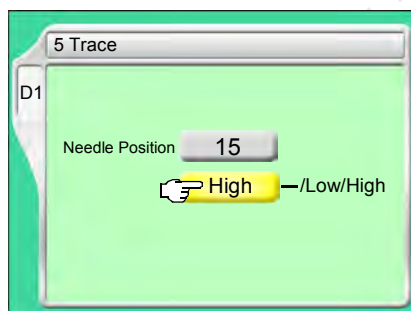


[Eingabe / Bedienungsanzeige]



2. Eingabe • Funktion

1. Wahl der Rahmen-Verfahr-Geschwindigkeit



Die aktuelle Nadelposition wird angezeigt.

Rahmen Verfahr Geschwindigkeit

—: Nicht ausführen

Low: Low speed = Geringe Geschwindigkeit

High: High speed = Hohe Geschwindigkeit

Ein Beispiel für die Auswahl von hoch (high speed)

Die Maschine startet mit dem Kontur fahren (tracing).

Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü E (Zweimal)

► Andere Eingaben • Ablauf A~D2 • F1~F3

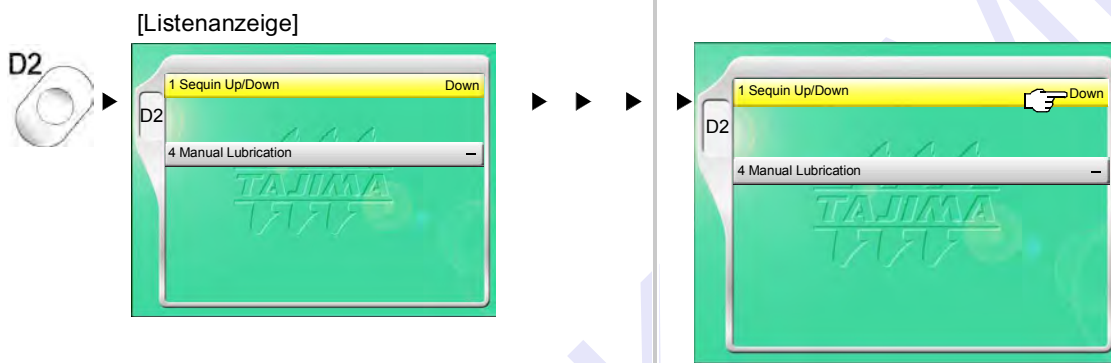
Sorgen Sie, dass die Pailletteneinrichtung (Option) hoch/runter fährt.

 **CAUTION**

! Wenn Sie diese Funktion ausführen, achten Sie ausreichend auf die Umgebungssicherheit. Die sich auf/und ab bewegend Teile der Pailletteneinrichtung könnten Sie verletzen

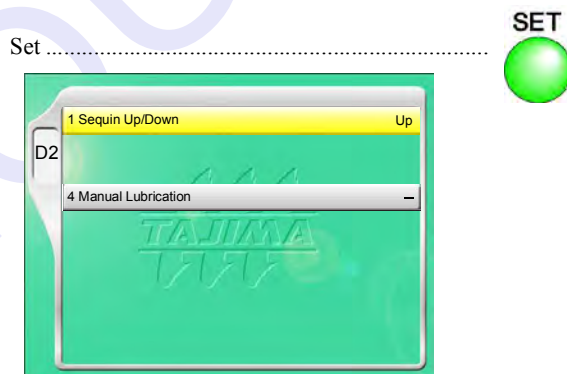
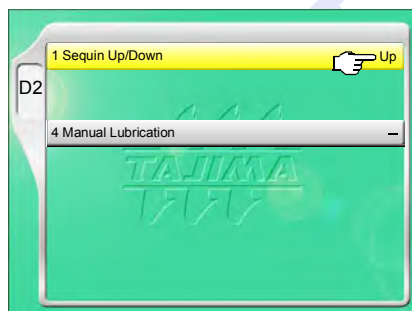
1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

Drücken Sie die D2 Tasten zum Aufruf der Listenanzeige.



2. Einstellung • Funktion

1. Wahl von Paillette hoch/runter.....

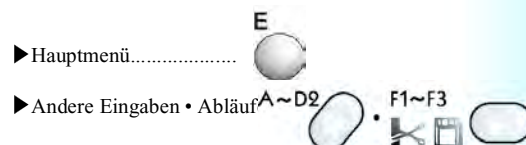


-  Diese Funktion zielt ab auf Modelle, die mit Pailletteneinrichtung ausgestattet sind.
-  Diese Funktion kann nur ausgeführt werden, wenn die Pailletten-Chip Zufuhrmenge (S.97) eingestellt ist.
-  Diese Funktion kann nur ausgeführt werden, wenn die aktuelle Nadelposition lautet: Paillettenadel.
-  Das Anzeigedisplay variiert in Abhängigkeit von der Spez.

[Eingabe / Bedienanzeige]

-  Diese Eingabe ist möglich von der Listenanzeige
-  Der aktuelle Status von hoch/runter (Up: Heben/Down: Senken) wird angezeigt.
-  Im Beispiel wird Up (heben) gewählt.

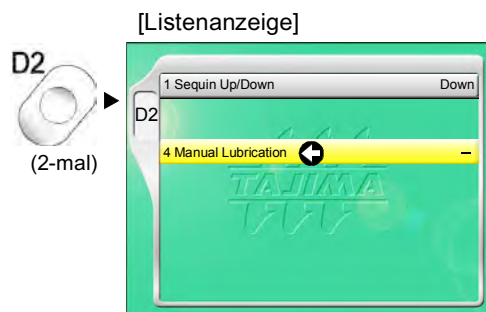
-  Pailletteneinrichtung geht nach oben/unten
-  Wechsel der Anzeige



Aktivieren Sie manuell das automatische Ölsystem (Option: ausser 1-Kopf Maschine).

1. Wahl der Eingaben • Funktionspunkte

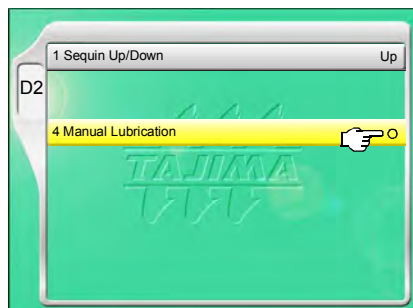
Cursorbewegung (↵) zur zweiten Reihe der Listenanzeige mittels zweimaligem Drücken der D2 Taste.



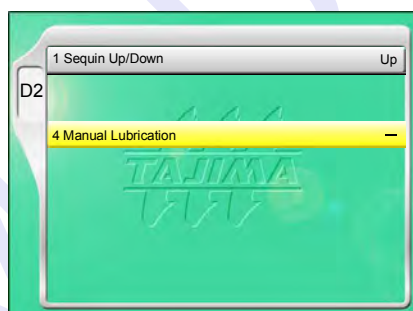
Auch möglich: Tasten zur Cursorbewegung

2. Eingabe • Betrieb

1. Wahl von manuellem Ölen.....

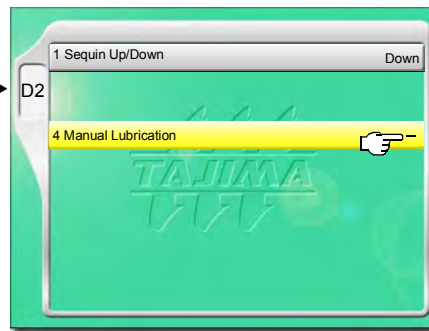


Set.....



Dieser Betrieb zielt auf Modelle, die mit einem automatischem Ölsystem ausgestattet sind.

[Eingabe / Bedienanzeige]



Diese Eingabe ist möglich von der Listenanzeige.

Öl-Stelle

○ : Innerhalb des Arms und Greifers
Greifer : Nur Greifer Bereich

Beispiel: Wahl von innerhalb des Arms und Greifers

Ölen erfolgt an spezifizierten Punkten.

Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü.....

► Andere Eingaben . Abläufe



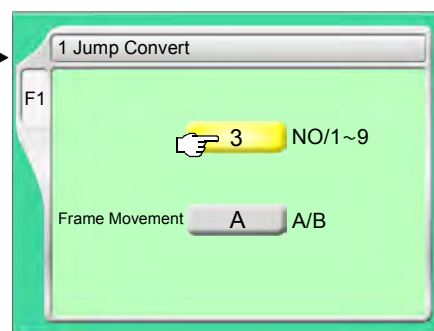
Diese Einstellung gibt an, wieviele fortlaufende Sprung Codes welche Rahmenschritte u. welche Rahmenverfahrmethode auslösen.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

Drücken der F1 Taste zum Aufruf der Listenanzeige und dann Eingabe



[Eingabe / Bedienungsanzeige]



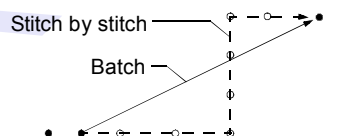
Sprung Umwandlung

NO (Nicht umwandeln)/1 bis 9

Rahmen Verfahr Methode

A: schubweise/B: stichweise (stitch by stitch)

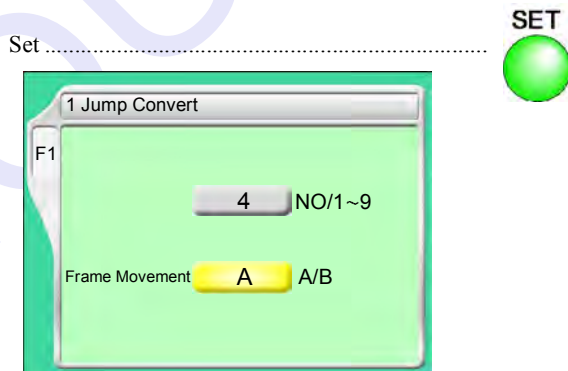
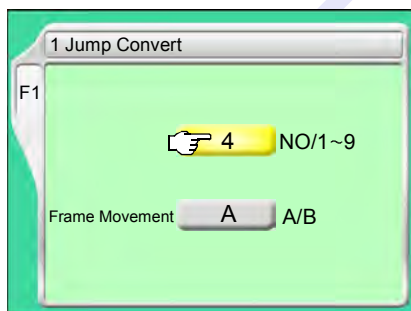
◦ Jump code



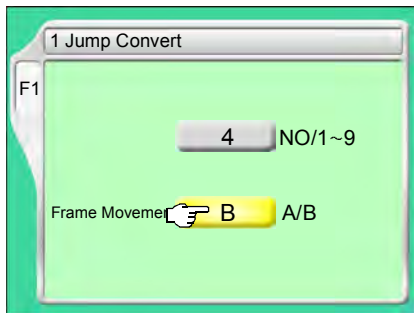
Beispiel: die 4 wird gewählt (Stiche)

2. Eingabe • Funktion

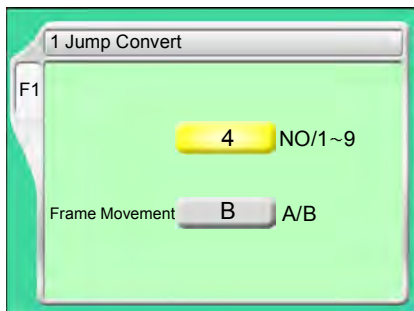
1. Wahl von Sprung Umwandlung



2. Wahl der Rahmenverfahrmethode.....



Set.....



Ein Beispiel, wenn B gewählt wird (Stichweise)

Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü..... (zweimal)

► Andere Eingaben • Ablauf A~D2 • F1~F3



Diese Eingabe veranlasst, dass längere Stiche als der eingegbene Wert automatisch einen Sprung ausführen.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

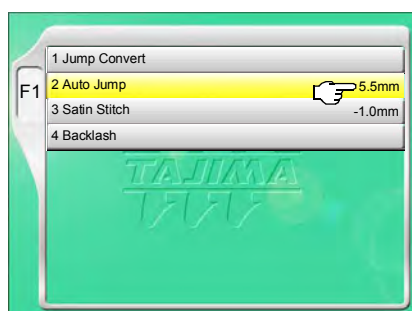
Drücken Sie die F1 Taste zur Cursor- (↩) Bewegung zur zweiten Reihe der Listenanzeige.



Auch möglich: Tasten zur Cursorbewegung

2. Eingabe • Bedienung

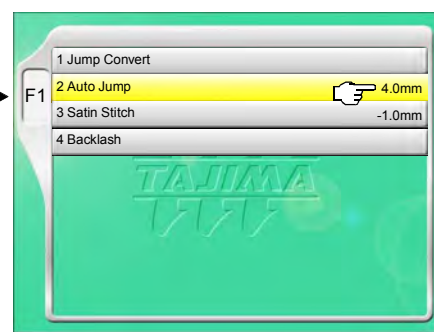
1. Wahl von automatischem Sprung.....



Set



[Eingabe / Bedienungsanzeige]



Diese Eingabe ist möglich von der Listenanzeige.

Eingabebereiche

NO (Keine Ausführung von automat. Sprung) 4.0 bis 9.9 (mm)

Beispiel: die Wahl von 5.5 (mm)

Wechsel der Anzeige

Hauptmenü.....

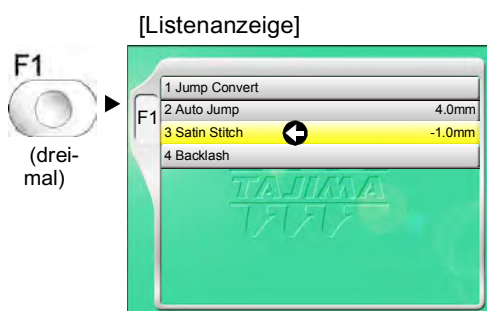
Andere Eingaben • Abläufe A~D2



Diese Eingabe reduziert/vergrößert Platt-Stichlängen.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

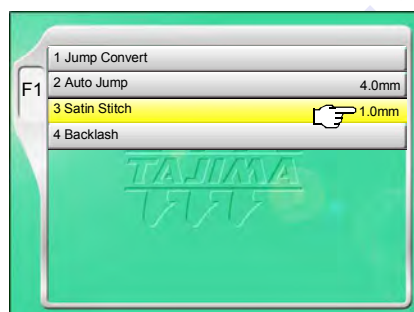
Drücken Sie die F1 Taste dreimal zur Cursor- (↻) Bewegung zur dritten Reihe der Listenanzeige.



Auch möglich: Tasten / zur Cursorbewegung

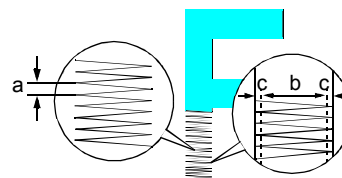
2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl des Plattstichs.....

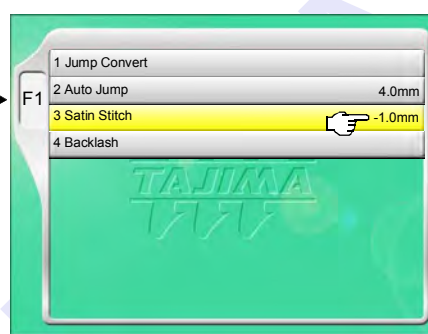


Wenn die Distanz (a) kleiner als 1mm ist, beurteilt die Maschine, dass es ein Platt-Stich ist.

b: Stichlänge
c: 1/2 des eingestellten Werts.



[Eingabe / Bedienungsanzeige]



Diese Einstellung ist möglich von der Listenanzeige.

Einstell-Bereich: -1.0 bis 1.0 (mm)

Beispiel: Wahl von 1.0 (mm)

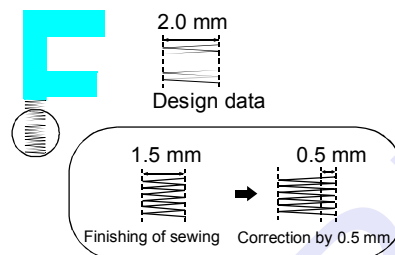
Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü.....

► Andere Eingaben • Abläufe •

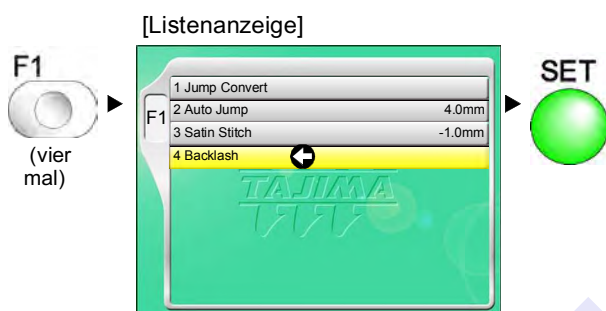
Diese Eingabe korrigiert einen mechanischen Fehler des X/Y-Achsenantrieb-Systems, verursacht dadurch, dass Musterdaten umgekehrt wurden.

Beispiel einer Gegenbewegungs-Korrektur



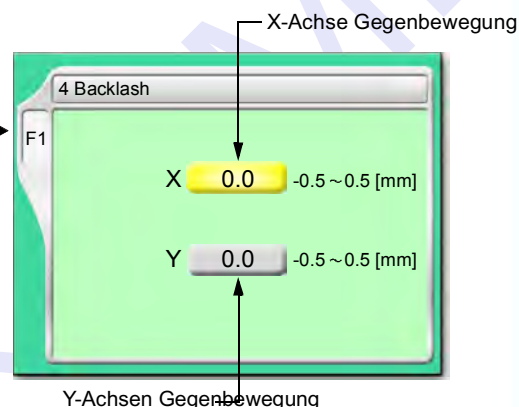
1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

Drücken Sie die F1 Taste 4-mal zur Cursor- (↻) Bewegung zur vierten Reihe der Listenanzeige zur Ausführung der Eingabe.



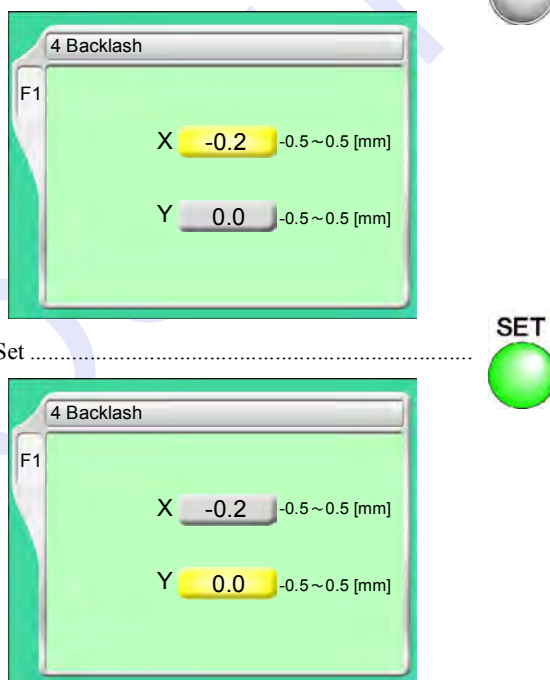
Auch möglich: Tasten zur Cursorbewegung.

[Eingabe / Bedienanzeige]



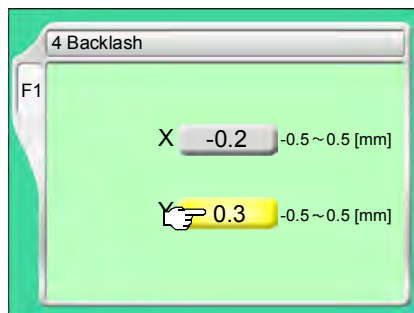
2. Eingabe • Funktion

1. Wahl von Gegenbewegung (=Backlash)(X-Achse)

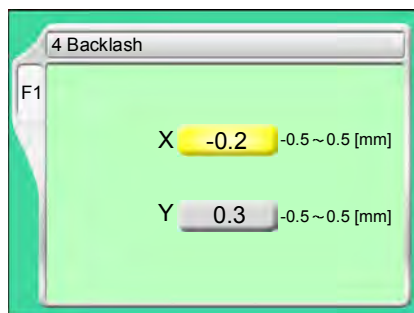


Beispiel für die Wahl von -0.2 (mm)

2. Wahl der Gegenbewegung (Y-Achse).....



Set.....



☞ Im Beispiel wird gewählt 0.3 (mm)

☞ Wechsel der Anzeige

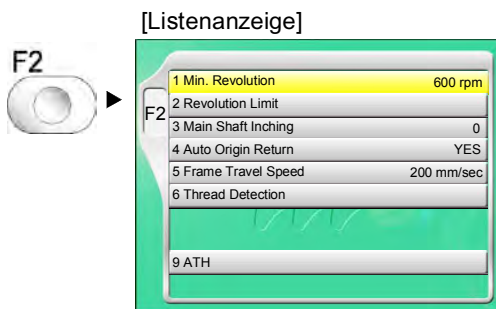
- ▶ Hauptmenü..... (zweimal)
- ▶ Andere Eingaben • Abläufe • A~D2 • F1~F3

Stellen Sie den oberen Wert der Anzahl der Umdrehungen der Hauptwelle der Maschine bei einer Stichlänge von 12 mm und mehr ein.

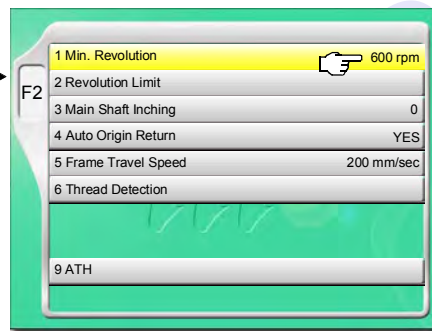
Wenn eine Stichlänge 12 mm oder mehr beträgt, wird die Drehzahl (=Revolutions (rpm)) sich belaufen auf 250 (rpm) bis zum eingegebenen Wert.

1. Auswahl der Eingabe • Funktionspunkte

Drücken Sie die F2 Taste zum Aufruf der Listenanzeige

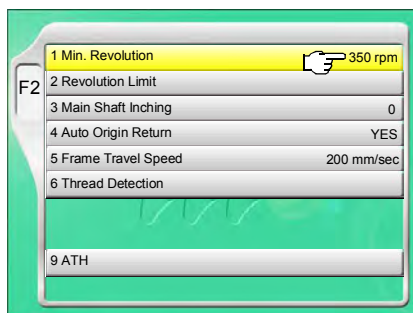


[Eingabe / Bedienanzeige]



2. Eingabe • Funktion

1. Wahl von geringe Geschwindigkeit



Set



Diese Eingabe ist möglich von der Listenanzeige.

Einstellbereich: 250 bis 700 (rpm)

Im Beispiel wird 350 gewählt (rpm)

Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü.....

► Andere Eingaben • Abläufe



Stellen Sie die max Drehzahl ein für die Hauptwelle in Bezug auf die Bereiche um Nadelstange Nr. 1, die letzte Nadelstangen-Nr. u. geringer Geschwindigkeits-Code.

Es ist nicht möglich, dass die eingestellten Werte die Werte für "Max. Geschwindigkeitsgrenze" (S.126) überschreiten.

1. Wahl der Eingaben • Funktionspunkte

Drücken Sie die F2 Taste zweimal zur Cursor- (↻) zur zweiten Reihe der Listenanzeige u. dann führen Sie die Einstellungen aus.



Auch möglich: Tasten ↻/↻ zur Cursorbewegung.

[Eingabe/ Bedienanzeige]

2 Revolution Limit

1st Needle 500 [rpm]

Last Needle 600 [rpm]

Low Speed Code 800 [rpm]

↻ Einstellbereich: 250 bis max. Drehzahl

↻ Einstellbereich: 250 bis max. Drehzahl

↻ Einstellbereich: 250 bis max. Drehzahl

2. Eingabe • Funktion

1. Wahl von Nadelstange Nr. 1.....

2 Revolution Limit

1st Needle 700 [rpm]

Last Needle 600 [rpm]

Low Speed Code 800 [rpm]



Das Beispiel zeigt die Wahl von 700 (rpm)

Set.....

2 Revolution Limit

1st Needle 700 [rpm]

Last Needle 600 [rpm]

Low Speed Code 800 [rpm]



2. Wahl der letzten Nadel



2 Revolution Limit

F2

1st Needle 700 [rpm]

Last Needle **800** [rpm]

Low Speed Code 800 [rpm]

Set

2 Revolution Limit

F2

1st Needle 700 [rpm]

Last Needle 800 [rpm]

Low Speed Code **800** [rpm]



 Beispiel für die Wahl von 800 (rpm)

3. Wahl des Bereichs von geringer Geschwindigkeit-Code.....



2 Revolution Limit

F2

1st Needle 700 [rpm]

Last Needle 800 [rpm]

Low Speed Code **650** [rpm]

Set

2 Revolution Limit

F2

1st Needle **700** [rpm]

Last Needle 800 [rpm]

Low Speed Code 650 [rpm]



 Beispiel für die Wahl von 650 (rpm)

 Wechsel der Anzeige

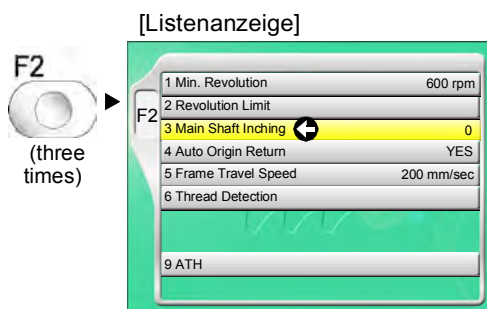
► Hauptmenü  (zweimal)

► Andere Eingaben • Ablauf  A~D2 •  F1~F3

Stellen Sie ein die Anzahl der Kriechgänge beim Start der Maschine mittels Start-Schalter oder Stangenschalter nach einem Stoppen der Maschine in der Mitte der Stickerei.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

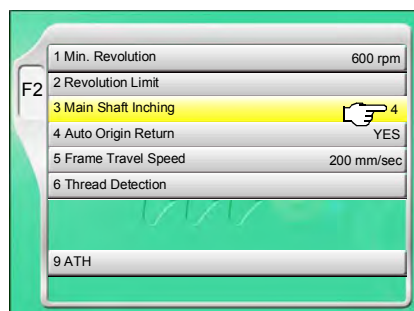
3-maliges Drücken der F2 Taste zur Cursorbewegung (→) zur dritten Reihe der Listenanzeige.



Auch möglich: Tasten zur Cursorbewegung

2. Einstellung • Bedienung

1. Wahl der Anzahl von Kriechgängen beim Start.

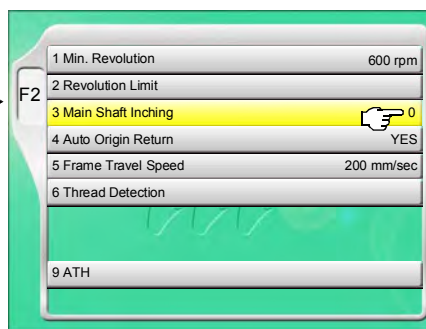


Set.....



Der auf S. 93 eingestellte Wert findet Anwendung bei Start nach Dateneingabe und Start nach automatischem/manuellem Fadenschneiden

[Eingabe / Bedienanzeige]



Diese Eingabe ist möglich von der Listenanzeige.

Einstellbereich: 0 bis 9 (Mal)

Im Beispiel wird gewählt 4 (Mal)

Wechsel der Anzeige

Hauptmenü.....

Andere Eingaben • Abläufe



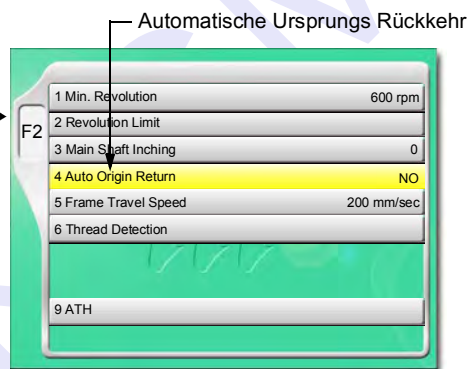
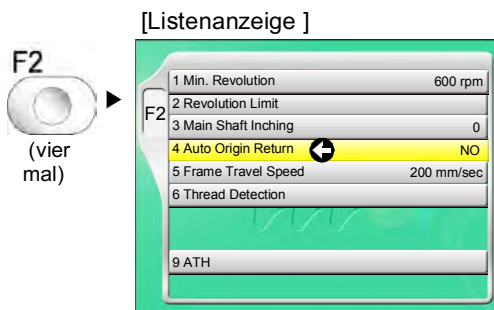
Durch diese Einstellung retourniert der Rahmen zum Ursprung (Start Position des Musters) automatisch nach Ende der Stickerei.

CAUTION

⚠ Wenn die Einstellung für " automatic origin return" auf "YES" steht, legen Sie nicht Ihre Hände etc. auf den Maschinentisch nach Fertigstellung der Stickerei. Da der Rahmen sich bewegt, könnten Sie verletzt werden.

1. Auswahl der Eingabe • Funktionspunkte

Drücken Sie die F2 Taste 4-mal key zur Cursor (↻) Bewegung zur 4. Reihe der Listenanzeige

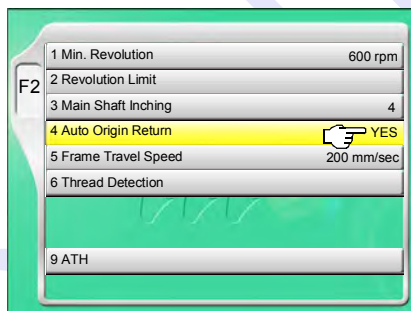


ⓘ Auch möglich: Tasten ⏮/⏭ zur Cursorbewegung

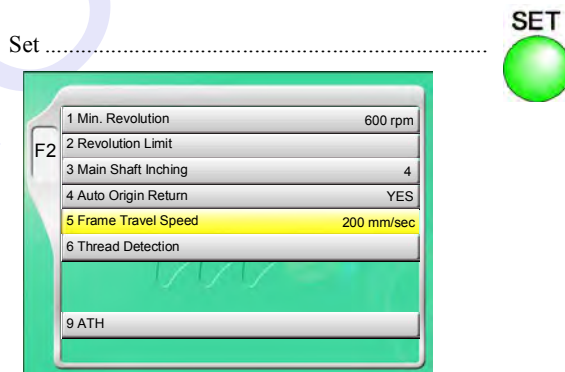
ⓘ Diese Eingabe ist möglich von der Listenanzeige

2. Eingabe • Funktion

1. Automatische Ursprungs-Rückkehr.....



☞ Ein Beispiel für die Wahl von YES (ausführen)



ⓘ Wechsel der Anzeige

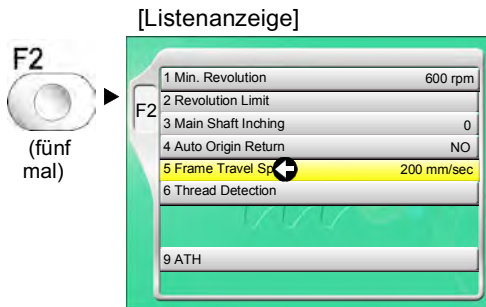
▶ Hauptmenü..... E

▶ Andere Eingaben • Abläufe A~D2 • F1~F3

Stellen Sie beim Offsetting ein: Ursprungsrückkehr und Verfahrgeschwindigkeit des Stickrahmens.

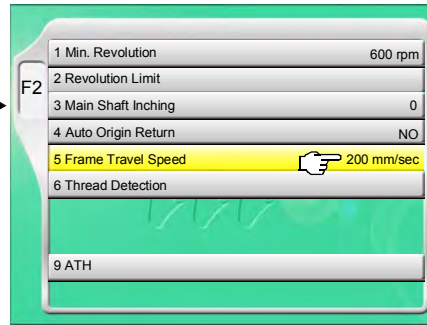
1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

5-maliges Drücken der F2 Taste zur Cursor- (↶) Bewegung zur 5. Reihe der Listenanzeige.



☰ Auch möglich: Tasten / zur Cursorbewegung.

[Eingabe / Bedienanzeige]

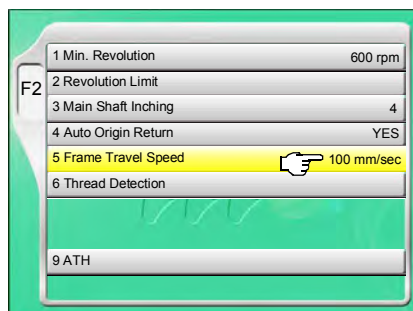


☰ Diese Einstellung ist möglich von der Listenanzeige.

☞ Einstellbereiche: 100/200 (mm/sec)

2. Eingabe • Funktion

1. Wahl der Rahmenverfahrgeschwindigkeit.....



☞ Beispiel: die Wahl von 100 (mm/sec)

Set.....



☰ Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü.....

► Andere Eingaben • Abläufe. •



Diese Einstellung sorgt dafür, dass die Maschine einen Fadenbruch erkennt.
Die Inhalte der Einstellung sind wie folgt.

[Oberfaden]

Stellen Sie ein, wieviele fortlaufende Male der Erkennungen des Oberfadenbruch-Signals als Fadenbruch abgearbeitet werden.

[Unterfaden (Einheit)]

Stellen Sie ein, wieviele fortlaufende Male an Erkennung der Unterfadenbruch-Information (Unterfadenbruch Verhältnis) werden als Fadenbruch verarbeitet.

[Unterfaden (Verhältnis)]

Diese Einstellung sorgt dafür, dass die Maschine den Unterfadenbruch entdeckt



Oberfaden

Verhältnis zwischen der Anzahl der Erkennungsmale und Empfindlichkeit

0 ←→ 4 m a
Nicht entdecken Hoch [Empfindlich] gering



Unterfadenbruch (Einheit)

Beziehung zwischen Einheit und Empfindlichkeit

0 ←→ 2 ←→ 8times
Nicht entdecken Hoch [Empfindlich] gering



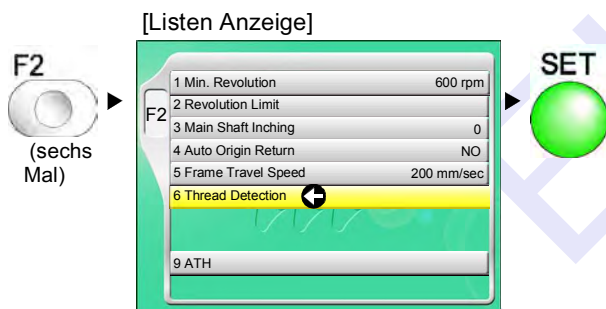
Unterfaden (Verhältnis)

Beziehung zwischen Verhältnis und Empfindlichkeit

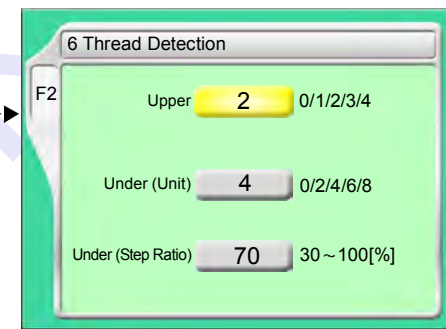
30 ←→ 100%
Hoch [Empfindlich] gering

1. Eingabe Auswahl • Funktionspunkte

Drücken Sie die F2 Taste 6-Mal zur Cursor- (↩) Bewegung zur sechsten Reihe der Listenanzeige u. führen dann die Eingabe aus.



Auch möglich: Tasten zur Cursorbewegung.



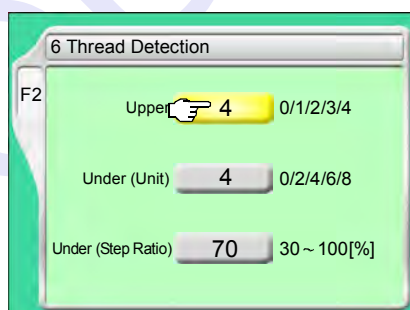
1 Eingabe Bereich: 0 bis 4 (Mal)

2 Eingabe Bereich: 0/2/4/6/8(Mal)

3 Einstellbereich: 30-100 (%)

2. Einstellung • Bedienung

1. Wahl des Oberfaden.....



Beispiel: die Wahl von 4 (Mal)

Set.....

6 Thread Detection

F2

Upper 4 0/1/2/3/4

Under (Unit) 4 0/2/4/6/8

Under (Step Ratio) 70 30 ~ 100[%]



2. Wahl von Unterfaden (Einheit).....



6 Thread Detection

F2

Upper 4 0/1/2/3/4

Under (Unit) 6 0/2/4/6/8

Under (Step Ratio) 70 30 ~ 100[%]

Beispiel für die Wahl von 6 (Mal)

Set.....

6 Thread Detection

F2

Upper 4 0/1/2/3/4

Under (Unit) 6 0/2/4/6/8

Under (Step Ratio) 70 30 ~ 100[%]



3. Wahl von Unterfaden (Verhältnis).....



6 Thread Detection

F2

Upper 4 0/1/2/3/4

Under (Unit) 6 0/2/4/6/8

Under (Step Ratio) 60 30 ~ 100[%]

Beispiel für die Wahl von 60 (%)

Set.....

6 Thread Detection

F2

Upper 4 0/1/2/3/4

Under (Unit) 6 0/2/4/6/8

Under (Step Ratio) 60 30 ~ 100[%]



Beenden

E (zweimal)

Andere Eingaben // Abläufe



Diese Einstellung sorgt für das automatische Schneiden des Fadens

1. Wahl der Eingabe • Bedienpunkte

Drücken Sie die F2 Taste siebenmal zur Cursor- (↻) Bewegung zur siebten Reihe der Listenanzeige u. führen dann Eingabe aus.



Auch möglich: Tasten zur Cursorbewegung

[Eingabe / Bedienanzeige]

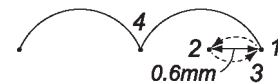
- ☞ Gebrauch des automatischen Fadenschneiders und Haltesystems(ATH)
- ☞ Picker Timing (Länge des verbleibenden Oberfadens beim Fadenschneiden)

340° ← 0° → 60°
Short Long

- ☞ Dieser Einstellwert kommt auch zur Anwendung beim Start der Maschine nach Dateneingabe.
- ☞ Anzahl der Rückstiche beim Start der Stickerei (Im Beispiel 1 Mal)



- ☞ Stiche binden beim Fadenschneiden



- ☞ Stichlänge bei Rückstichen, binden von Stichen

- ☞ Beispiel: Wahl von YES (zum Gebrauch von ATH)

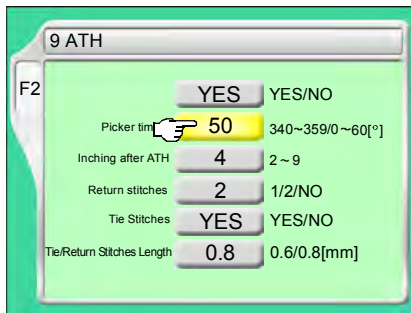
2. Einstellung • Bedienung

1. Gebrauch des Fadenschneiders.....

Set



2. Wahl des Picker Timing

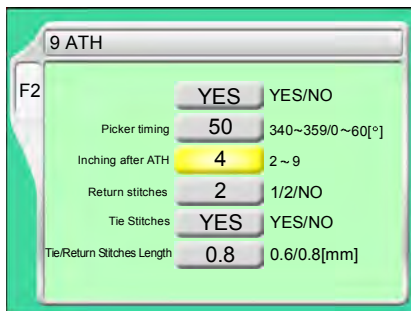


9 ATH	
F2	YES YES/NO
Picker timing	50 340~359/0~60[°]
Inching after ATH	4 2~9
Return stitches	2 1/2/NO
Tie Stitches	YES YES/NO
Tie/Return Stitches Length	0.8 0.6/0.8[mm]



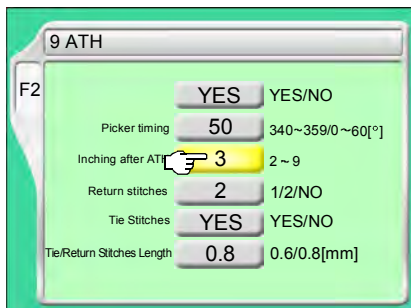
☞ Beispiel: Wahl von 50 (°)

Set.....



9 ATH	
F2	YES YES/NO
Picker timing	50 340~359/0~60[°]
Inching after ATH	4 2~9
Return stitches	2 1/2/NO
Tie Stitches	YES YES/NO
Tie/Return Stitches Length	0.8 0.6/0.8[mm]

3. Wahl der Anzahl von Kriechgänge
beim Start nach Fadenschneiden.....

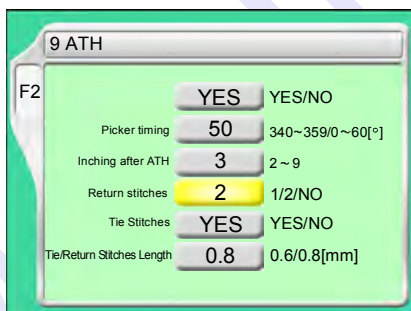


9 ATH	
F2	YES YES/NO
Picker timing	50 340~359/0~60[°]
Inching after ATH	3 2~9
Return stitches	2 1/2/NO
Tie Stitches	YES YES/NO
Tie/Return Stitches Length	0.8 0.6/0.8[mm]



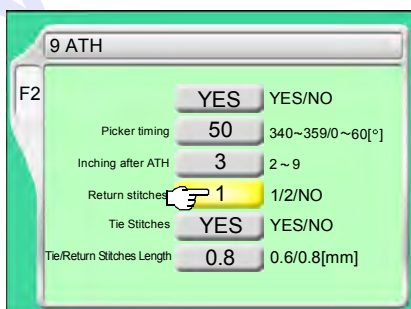
☞ Beispiel: gewählt wird 3 (Mal)

Set.....



9 ATH	
F2	YES YES/NO
Picker timing	50 340~359/0~60[°]
Inching after ATH	3 2~9
Return stitches	2 1/2/NO
Tie Stitches	YES YES/NO
Tie/Return Stitches Length	0.8 0.6/0.8[mm]

4. Wahl der Rückstiche



9 ATH	
F2	YES YES/NO
Picker timing	50 340~359/0~60[°]
Inching after ATH	3 2~9
Return stitches	1 1/2/NO
Tie Stitches	YES YES/NO
Tie/Return Stitches Length	0.8 0.6/0.8[mm]



☞ Beispiel: Wahl von 1 (Mal)

Set

9 ATH		
F2	YES	YES/NO
Picker timing	50	340~359/0~60[°]
Inching after ATH	3	2~9
Return stitches	1	1/2/NO
Tie Stitches	YES	YES/NO
Tie/Return Stitches Length	0.8	0.6/0.8[mm]



5. Wahl von Stiche versteten.....

9 ATH		
F2	YES	YES/NO
Picker timing	50	340~359/0~60[°]
Inching after ATH	3	2~9
Return stitches	1	1/2/NO
Tie Stitches	NO	YES/NO
Tie/Return Stitches Length	0.8	0.6/0.8[mm]



Beispiel: Wahl von NO (nicht ausführen)

Set

9 ATH		
F2	YES	YES/NO
Picker timing	50	340~359/0~60[°]
Inching after ATH	3	2~9
Return stitches	1	1/2/NO
Tie Stitches	NO	YES/NO
Tie/Return Stitches Length	0.8	0.6/0.8[mm]



6. Wahl der Design Interval Menge.....

9 ATH		
F2	YES	YES/NO
Picker timing	50	340~359/0~60[°]
Inching after ATH	3	2~9
Return stitches	1	1/2/NO
Tie Stitches	NO	YES/NO
Tie/Return Stitches Length	0.6	0.6/0.8[mm]



Beispiel: Wahl von 0.6 (mm)

Set

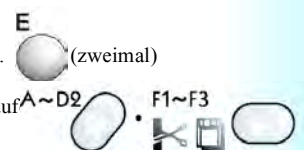
9 ATH		
F2	YES	YES/NO
Picker timing	50	340~359/0~60[°]
Inching after ATH	3	2~9
Return stitches	1	1/2/NO
Tie Stitches	NO	YES/NO
Tie/Return Stitches Length	0.6	0.6/0.8[mm]



Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü..... (zweimal)

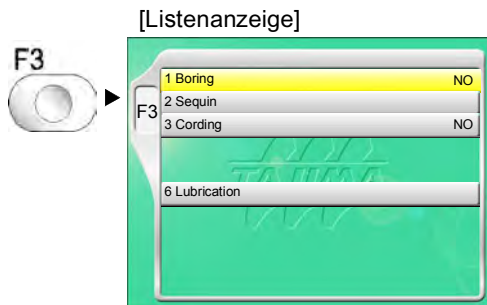
► Andere Eingaben • Abläufe



Diese Eingabe sorgt für die Verfügbarkeit der Bohreinrichtung (Option) und stellt die Details ein.

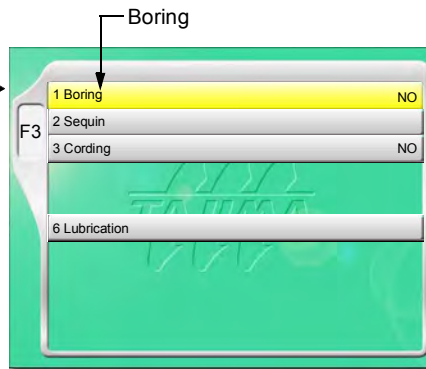
1. Wahl der Eingabe • Bedienpunkte

Drücken Sie die F3 Taste zum Aufruf der Listenanzeige.



Es ist nicht möglich, während des Stickens die Einstellung für die Bohreinrichtung auszuführen.

[Eingabe / Bedienanzeige]



Diese Einstellung ist von der Listenanzeige möglich.

Eingabe Bereich: Schritt 1 (zur Nutzung)
Schritt 3 (zur Nutzung)
NO (nicht zu nutzen)

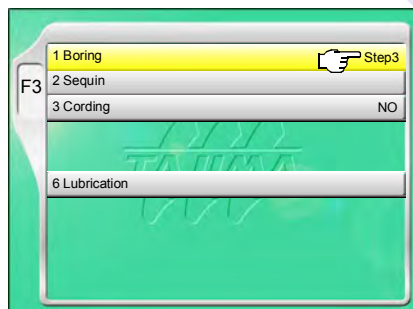
	Frame offset (12 mm)	Data conversion
Step1	×	×
Step3	○	○
NO	-	-

Wählen Sie passende Einstellungen gemäß der Existenz von Offset Daten zum Bohren in den Design Daten.

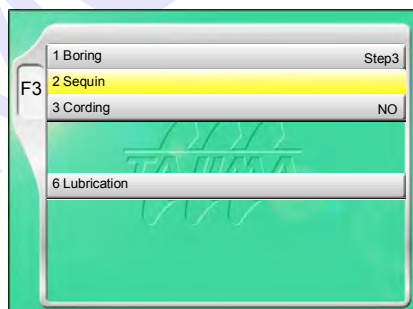
- Wenn diese existieren: Schritt 1
- Wenn diese nicht existieren: Schritt 3

2. Einstellung • Bedienung

1. Wahl von Bohren.....



Set.....



Beispiel: Wahl von Schritt 3 (zu nutzen)

Wechsel der Anzeige

Hauptmenü.....

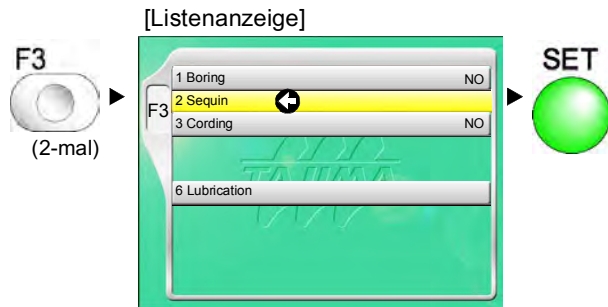
Andere Eingaben • Abläufe



Diese Einstellung sorgt für die Verfügbarkeit der Pailletteneinrichtung (Option) und stellt die Pailletten Zufuhr Menge ein.

1. Wahl der Eingabe • Bedienpunkte

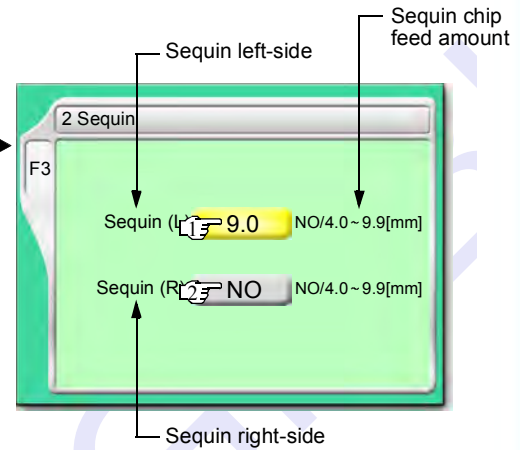
Drücken Sie die F3 Taste 2-mal zur Cursor⬅Bewegung zur zweiten Reihe der Listenanzeige, und machen dann die Eingabe.



ⓘ Auch möglich: Tasten zur Cursorbewegung

ⓘ Die Einstellung für die Pailletteneinrichtung kann nicht während des Stickprozess ausgeführt werden.

[Eingabe / Bedienanzeige]



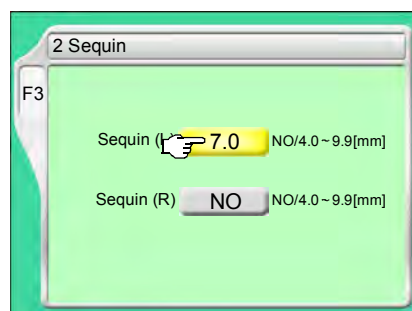
⌨ Eingabe Bereich: NO (nicht zu nutzen)/4.0 bis 9.9(mm)

⌨ Eingabe Bereich: NO (nicht zu nutzen)/4.0 bis 9.9(mm)

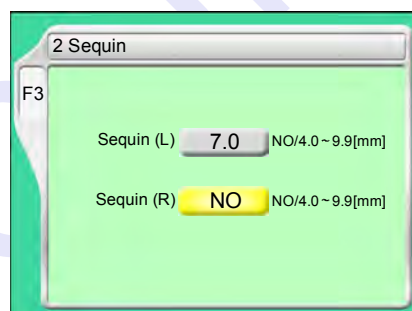
ⓘ Im Falle von 3mm Pailletten, wählen Sie "4.0".

2. Einstellung • Bedienung

1. Wahl der Pailletten-Chip Zufuhr Menge.....



Set

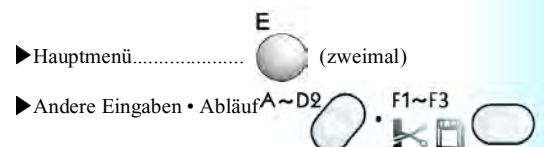


⌨ Beispiel: Wahl von 7.0 (mm)

ⓘ Da die Zufuhrmenge wechselt in Abhängigkeit von der Größe oder der Materials der Pailletten, führen Sie die Einteilung nach Bedarf aus.

ⓘ Wenn Sie die Pailletten einstellen (rechte Seite), verfahren Sie in gleicher Weise.

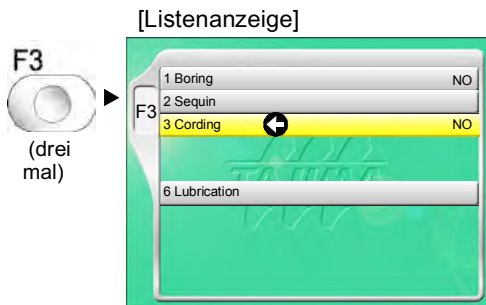
ⓘ Wechsel der Anzeige



Diese Einstellung sorgt für die Verfügbarkeit der Kordeleinrichtung (Option)

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

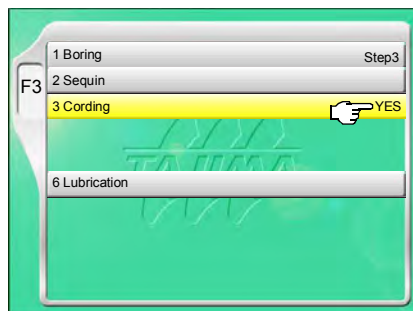
Drücken Sie die F3Taste 3-mal zur Cursor-  Bewegung zur dritten Reihe der Listenanzeige.



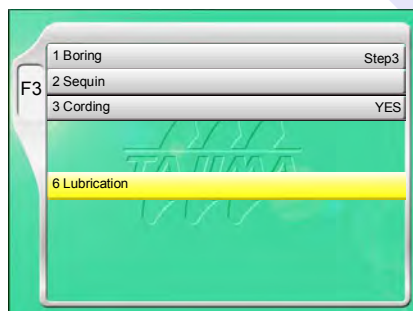
 Auch möglich: Tasten  /  zur Cursorbewegung.

2 Eingabe • Bedienung

1. Wahl der Kordeleinrichtung

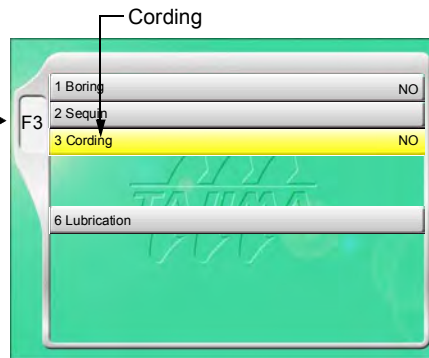


Set



 Es ist nicht möglich, die Einstellung für Kordeleinrichtung während des Stickens auszuführen.

[Einstellung / Bedienanzeige]



 Diese Einstellung ist möglich von der Listenanzeige.

 Beispiel: YES (zu nutzen)

 Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü.....



► Andere Eingaben • Ablauf

A~D2

F1~F3

.

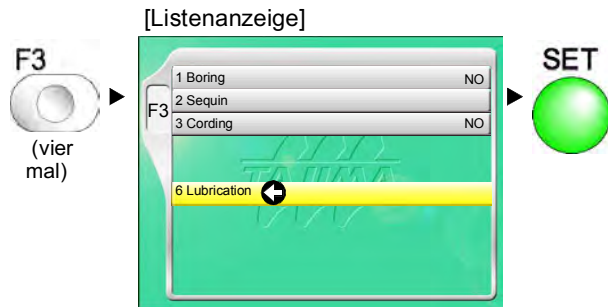




Diese Eingabe sorgt für die Verfügbarkeit des autom. Ölsystems (Option: ausser: 1-Kopf Maschine) und stellt den Ölzyklus ein.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

Drücken Sie die F3 Taste 4mal zur Cursor - (⬆) Bewegung zur vierten Reihe der Listenanzeige, u. führen dann die Eingabe aus.



Auch möglich: Tasten zur Cursorbewegung.

Da die Einstellung beim Versand der Maschine gemacht wurde, ist es nicht besonders notwendig, die Einstellung zu ändern.

[Eingabe/Bedienanzeige]

The screenshot shows a screen titled '6 Lubrication'. It has a 'YES' button and a 'YES/NO' label. Below, there are two input fields: 'Cycle (Rotary Hook)' with a value of '50000 [st]' and 'Cycle (Arm)' with a value of '150000 [st]'. A cursor is positioned over the '50000' value.

Eingabe Bereich: 1000 bis 9999000 Stiche

Eingabe Bereich: : - (kein Ölen ausführen)/1000 bis 9999000 Stiche

2. Eingabe • Bedienung

1. Set

The screenshot shows the '6 Lubrication' screen with the 'YES' button highlighted. The values are '50000 [st]' for 'Cycle (Rotary Hook)' and '150000 [st]' for 'Cycle (Arm)'.



Drücken Sie [SET], falls YES gewählt wurde.

2. Zyklus (Greifer).....

The screenshot shows the '6 Lubrication' screen with the 'Cycle (Rotary Hook)' value '100000 [st]' highlighted. The 'Cycle (Arm)' value remains '150000 [st]'.



Beispiel: Wahl von 100000 (Stiche)

Set

The screenshot shows the '6 Lubrication' screen with both 'Cycle (Rotary Hook)' and 'Cycle (Arm)' values highlighted as '100000 [st]'.



Dergleiche Wert wie der Zyklus (Greifer) wird angezeigt.

3. Zyklus (Arm).....

6 Lubrication

F3

YES YES/NO

Cycle (Rotary Hook) 100000 [st]

Cycle (Arm) 200000 [st]



Set.....

6 Lubrication

F3

YES YES/NO

Cycle (Rotary Hook) 100000 [st]

Cycle (Arm) 200000 [st]

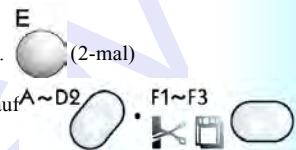


Ein Beispiel für die Wahl von 200000 (Stiche)

Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü.....

► Andere Eingaben • Ablauf



6

EINGABE • BEDIENUNG



SET
+
F1



DATEN EDITIEREN (MODIFIZIEREN/LÖSCHEN).....	P.102
DATEN EDITIEREN (EINFÜGEN).....	P.106
SÄUBERN	P.111



VERARBEITUNG VON DISKETTE (SICHERN).....	P.113
VERARBEITUNG VON DISKETTE(LÖSCHEN).....	P.116
VERARBEITEN VON DER MEMORY KARTE (SICHERN) ..	P.117
VERARBEITEN VON DER MEMORY KARTE (LÖSCHEN)..	P.120

SET+F1

PASSWORT.....	P.121
---------------	-------



Editieren (modifizieren/löschen) von Stichdaten der Musterdaten, die in der Memory gespeichert sind.

Ausführen der Änderung/des Löschens durch eine Stich Einheiten

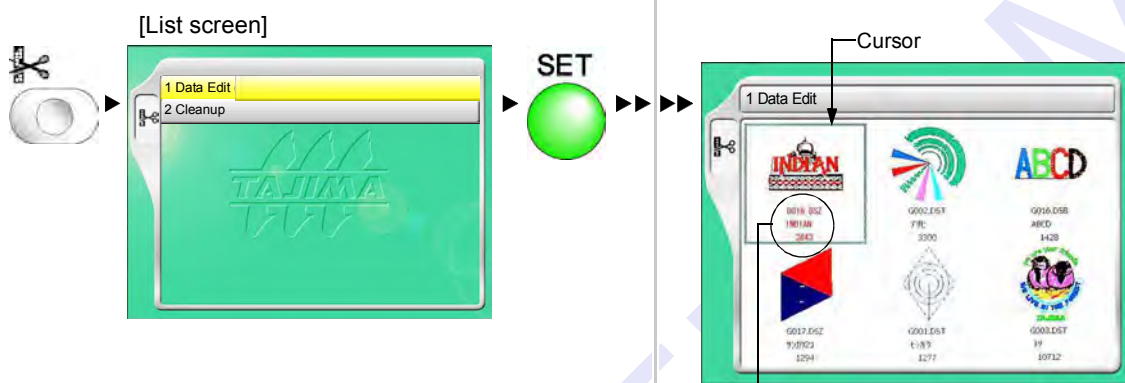
CAUTION

! Da die Original Musterdaten durch Musterdaten, die durch das Editieren entstehen, überschrieben werden, speichern Sie die Original Design Daten nach Bedarf auf Diskette

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

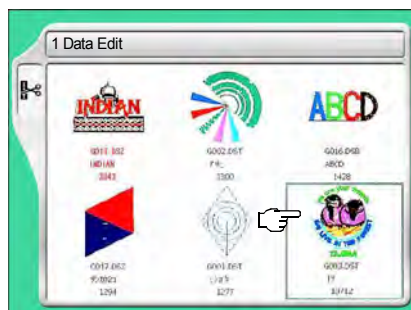
Drücken der Edit Taste zum Aufruf der Listenanzeige u. dann Set

[Eingabe / Bedienanzeige]



2. Eingabe • Funktion

1. Wahl der Musterdaten



Beispiel: Wahl von G003

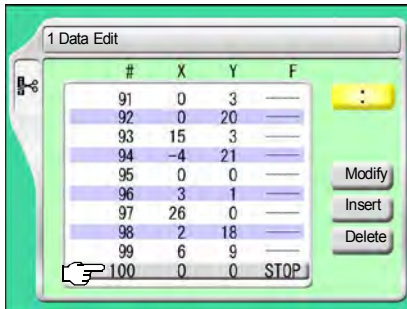
Set.....

#	X	Y	F
1	-9	9	
2	-20	20	
3	115	3	
4	-34	121	
5	0	0	
6	3	1	JUMP
7	-120	120	
8	2	18	
9	86	9	
10	127	-127	

Daten Editieren (Modifizieren/Löschen)

[Wenn die Such Funktion nicht benutzt wird.]

2. Wahl der Stichdaten.....

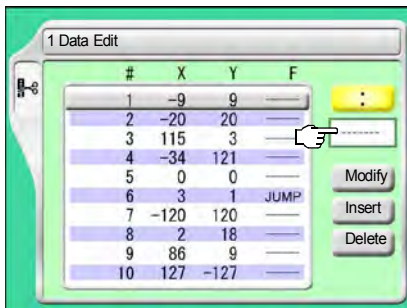


Das vervollständigt "Wahl der Stichdaten". Weiter mit "3. Wahl der Änderung (S.104)".

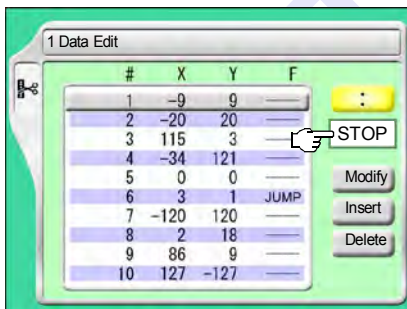
Beispiel für die Wahl des 100. Sticks

[Wenn die Suchfunktion benutzt wird]

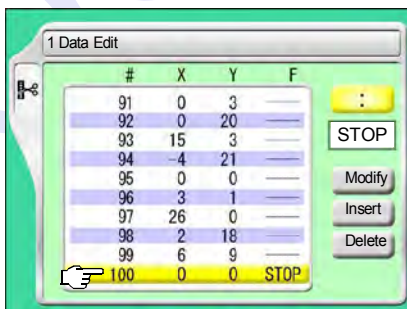
2. Wahl der Stichdaten.....



Wahl des Funktions Code zum Suchen.....



Set



SET

Display Feld des Funktions Code

Ein Beispiel für die Wahl von STOP

SET

Die ersten Stichdaten, welche STOP beinhalten, werden gesucht. Es ist nur während des Stickens möglich, die gegenwärtigen und folgenden Stiche zu suchen.

Jedes Drücken von [SET] wird die Stichdaten, welche den gleichen Funktion Code enthalten, in Folge suchen.

Es ist auch möglich, andere Funktion Codes mittels Drehen des jog dial zu wählen.

Wenn der gewählte Funktion Code nicht existiert, ändert sich das Display nicht.

Daten Editieren (ändern/löschen)

Löschen der Auswahl.....



#	X	Y	F
91	0	3	---
92	0	20	---
93	15	3	---
94	-4	21	---
95	0	0	---
96	3	1	---
97	26	0	---
98	2	18	---
99	6	9	---
100	0	0	STOP

A▶

3. Auswahl der Änderung



#	X	Y	F
91	0	3	---
92	0	20	---
93	15	3	---
94	-4	21	---
95	0	0	---
96	3	1	---
97	26	0	---
98	2	18	---
99	6	9	---
100	0	0	STOP

☞ Beispiel: Wahl von Änderung

☞ Löschen ausführen: wählen Sie "löschen", und dann drücken Sie [SET] (Abschluß der Eingabe).

Set.....



#	X	Y	F
91	0	3	---
92	0	20	---
93	15	3	---
94	-4	21	---
95	0	0	---
96	3	1	---
97	26	0	---
98	2	18	---
99	6	9	---
100	0	0	STOP

☞ Es wird in rot leuchten.

4. Wahl von X Daten

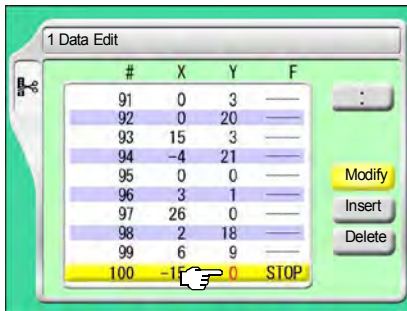


#	X	Y	F
91	0	3	---
92	0	20	---
93	15	3	---
94	-4	21	---
95	0	0	---
96	3	1	---
97	26	0	---
98	2	18	---
99	6	9	---
100	-15	0	STOP

☞ Beispiel: Wahl von -15 (mm)

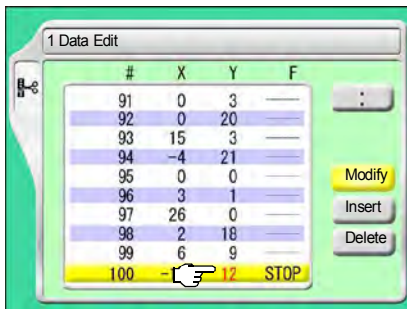
Daten Editieren (Ändern/Löschen)

Set



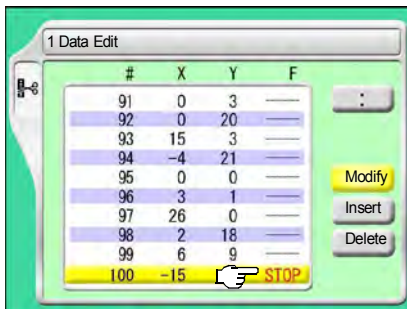
Es leuchtet in rot.

5. Wahl einer Y Datei.....



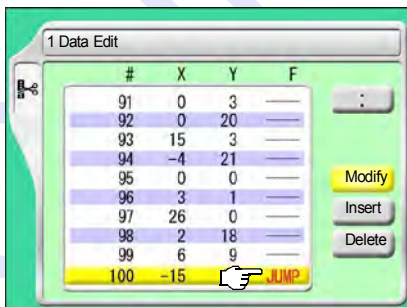
Beispiel: Wahl von 12 (mm)

Set



Es blinkt rot.

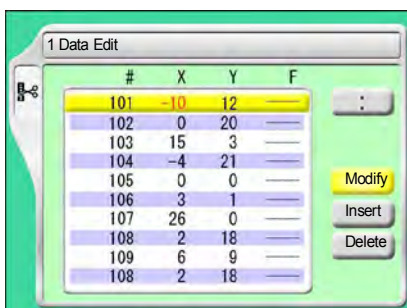
6. Wahl des Funktions Code



Beispiel: Wahl von JUMP= SPRUNG

----- : Stich, JUMP: Jump, STOP: Stop, Hoch: Hoch
Geschwindigkeit, Gering: Geringe Geschw., ATH: ATH, SEQ: Paillette

Set



Wechsel der Anzeige, drücken zweimal, und dann drücken [SET].



► Hauptmenü.....

► Andere Eingaben • Abläufe





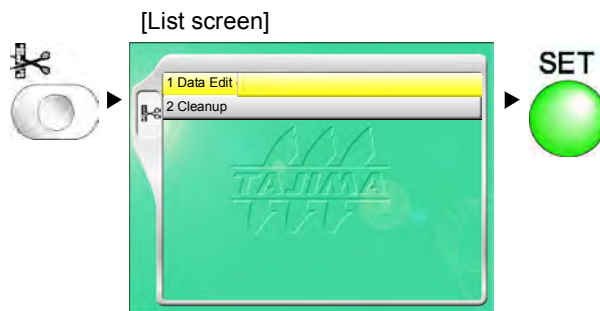
Fügen Sie eine Stich Datei zu den Design Daten, die in der Memory gespeichert sind.

! CAUTION

! Da die Original Design Daten nach der Daten-Editierung überschrieben werden durch andere Design Daten, speichern Sie die Original Design Daten nach Bedarf auf Diskette.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

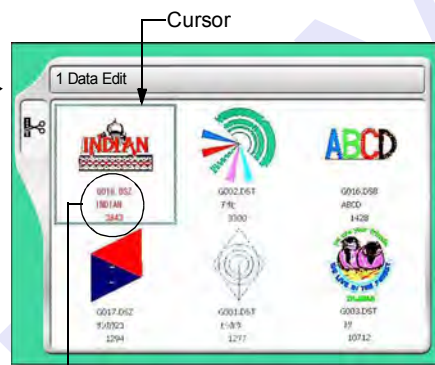
Drücken der Editions-Taste zum Aufruf der Listenanzeige u. dann Setting



Fügen Sie die Stichdaten stichweise ein.

Stichdaten werden genau vor den ausgewählten Stichdaten eingesetzt.

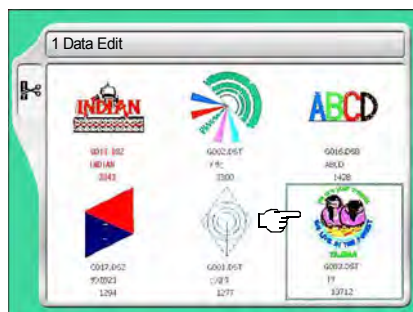
[Eingabe / Bedienanzeige]



Bei roten Zeichen: Dateneingabe Design

2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl der Design Daten.....



Wahl von G003

Set.....

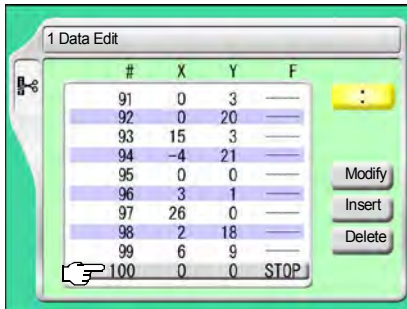
#	X	Y	F
1	-9	9	
2	-20	20	
3	115	3	
4	-34	121	
5	0	0	
6	3	1	JUMP
7	-120	120	
8	2	18	
9	86	9	
10	127	-127	

Modify
Insert
Delete

Daten editieren(einfügen)

[Wenn die Suchfunktion nicht benutzt wird.]

2. Wahl der Stichdaten.....

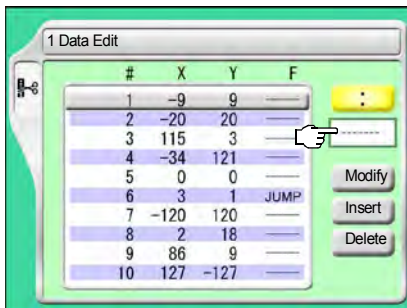


Das vervollständigt "Wahl der Stich Daten". Weiter mit "3. Wahl von Einfügen (S.108)".

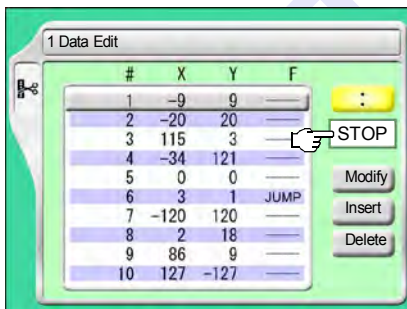
Beispiel: Wahl vom 100sten Stich

[Wenn die Suchfunktion benutzt wird]

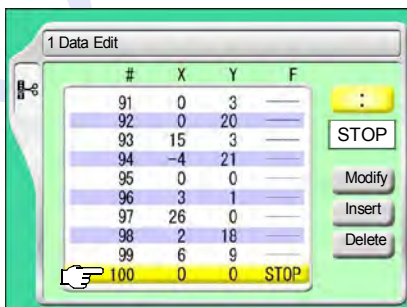
2. Wahl der Stichdaten



Wahl des zu suchenden Funktions-Code.....



Set



Display Rahmen vom Funktions Code

Beispiel: Wahl von STOP

Die ersten Stichdaten, die STOP enthalten, werden gesucht.

Es ist nur möglich, die aktuellen und folgenden Stiche während des Stickens zu suchen.

Jedes Drücken [SET] verursacht, dass Stichdaten, die den gleichen Funktionscode enthalten, folgerichtig gesucht werden.

Es ist auch möglich, andere Funktions Codes mittels Drehen des Jog Dial zu wählen.

Wenn der gewählte Funktionscode nicht existiert, wird sich das Display nicht ändern.

E



SET



E



108

Daten Editieren (Einfügen)

Set

SET

#	X	Y	F
91	0	3	---
92	0	20	---
93	15	3	---
94	-4	21	---
95	0	0	---
96	3	1	---
97	26	0	---
98	2	18	---
99	6	9	---
100	0	0	---

☞ Es leuchtet in rot.

5. Selection of an X data



#	X	Y	F
91	0	3	---
92	0	20	---
93	15	3	---
94	-4	21	---
95	0	0	---
96	3	1	---
97	26	0	---
98	2	18	---
99	6	9	---
100	-15	0	---

☞ Beispiel: Wahl von -15 (mm)

Set

SET

#	X	Y	F
91	0	3	---
92	0	20	---
93	15	3	---
94	-4	21	---
95	0	0	---
96	3	1	---
97	26	0	---
98	2	18	---
99	6	9	---
100	-15	0	---

☞ Es blinkt in rot.

6. Selection of a Y data



#	X	Y	F
91	0	3	---
92	0	20	---
93	15	3	---
94	-4	21	---
95	0	0	---
96	3	1	---
97	26	0	---
98	2	18	---
99	6	9	---
100	-15	12	---

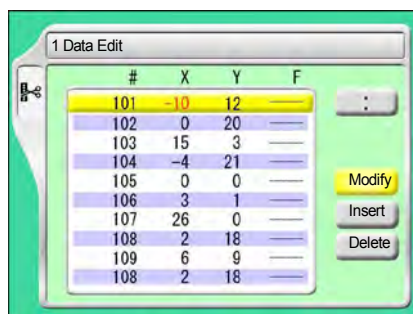
☞ Beispiel: Wahl von 12 (mm)

Set

SET

#	X	Y	F
91	0	3	---
92	0	20	---
93	15	3	---
94	-4	21	---
95	0	0	---
96	3	1	---
97	26	0	---
98	2	18	---
99	6	9	---
100	-15	12	---

☞ Es blinkt in rot.



E

E

D2

D2 • F1~F3

Entfernen Sie einen feinen Stich in den Design Daten, die in der Memory gespeichert sind und lassen die nächsten Stich Daten die entfernten Daten absorbieren.

Es ist nicht möglich, während des Stickprozess zu säubern.

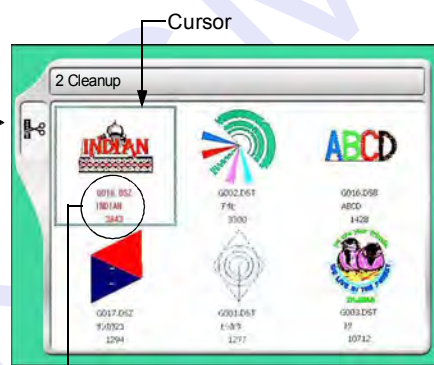
CAUTION

! Die Original Design Daten werden durch die Design-Daten überschrieben, die sich durch das Säubern ergeben haben. Speichern Sie nach Bedarf die Original Design Daten auf eine Diskette.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

Drücken Sie die Editier Taste zweimal (⏮) zur zweiten Reihe der Listenanzeige und führen dann die Eingabe aus.

[Eingabe/ Bedienanzeige]



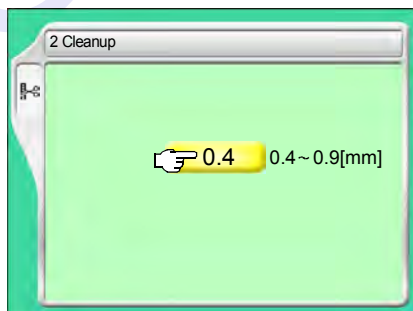
2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl der Design Daten



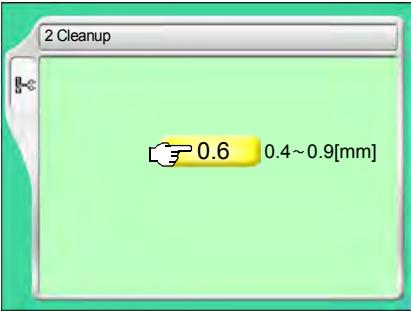
Beispiel: Wahl von G003

Set

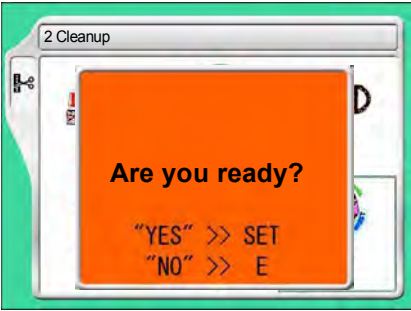


Der aktuelle Eingabewert wird angezeigt.

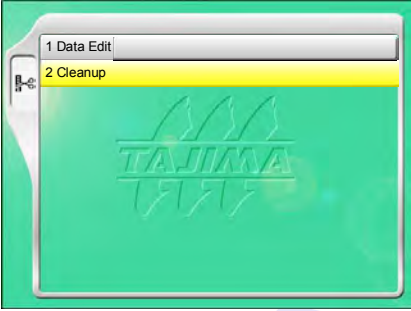
2. Wahl der zu säubernden Stichlänge.....



Set.....



Set.....



☞ Beispiel: Wahl von 0.6 (mm)
Stich Daten, deren Länge 0.6mm oder weniger ist, werden gezielt gesäubert.

☞ Ausführen:  Nicht ausführen: 

☞ Wechsel der Anzeige

▶ Hauptmenü..... 
▶ Andere Eingaben • Abläufe  • 

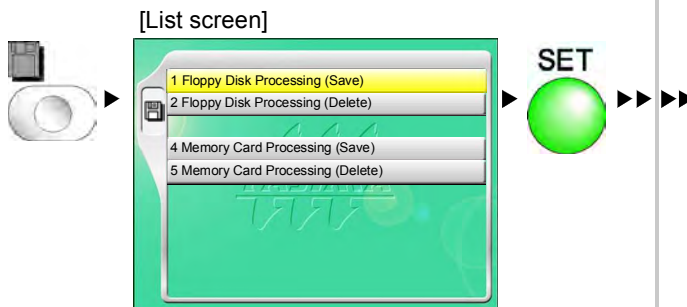


Schreiben Sie Design Daten, die in der Memory gespeichert sind, auf Diskette

Legen Sie die Diskette ein

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

Eingabe nach Drücken der "floppy disk processing key" zum Aufruf der Listenanzeige.



[Eingabe / Bedienanzeige]

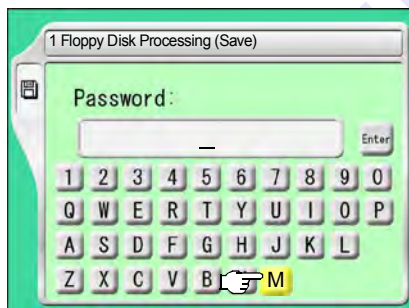


Eingabebereich: 4 bis 8 Ziffern
Passwort erscheint mit "****".

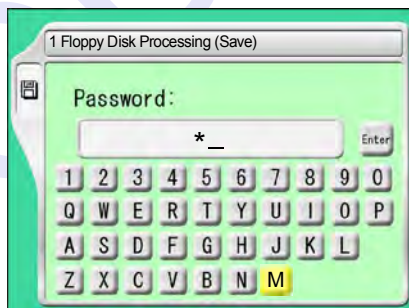
Nur Groß-Buchstaben in Englisch könnten eingesetzt werden.

2. Eingabe • Bedienung

1. Eingabe des Passworts.....



Set



SET

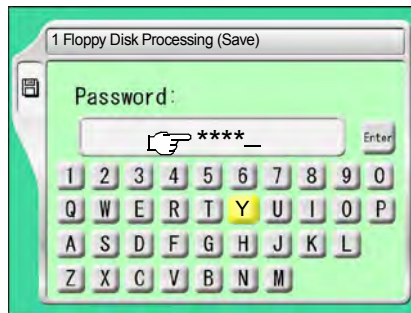
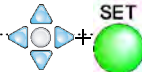
Beispiel für die Wahl von M

Der Wert bei Versand lautet: "0000". In diesem Beispiel hat der Kunde das Passwort bereits geändert auf "M****". (S.121).

Wenn Sie das Passwort vergessen haben, führen Sie aus: "Installation der Software" (S.27) oder "Initialisation von Memory" (S.27). Das Passwort kehrt zum Ursprungswert zurück (0000).

Verarbeiten von Diskette (Sichern)

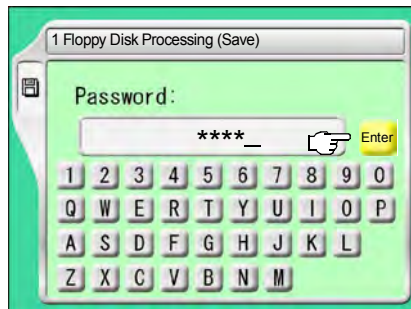
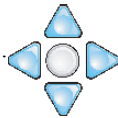
Geben Sie das restliche Passwort ein



Geben Sie das Rest-Passwort auf die gleiche Art ein.

Ein Beispiel für die Eingabe von bis zu 4 Ziffern.

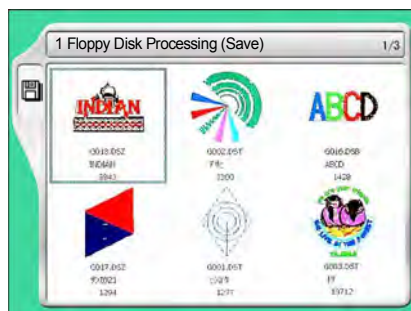
Festlegung des Passworts



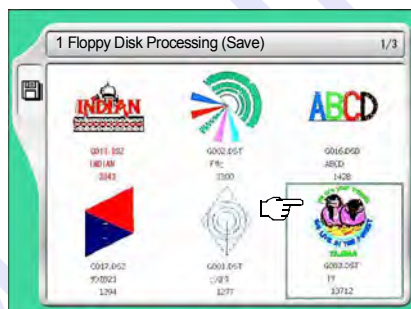
Wahl

Wenn das Passwort falsch ist, wird die Code Nr. 2C7 angezeigt. Drücken Sie die E Taste (Reset Taste) zum Ausgleich des Fehlers und dann geben Sie das Passwort wieder ein.

Set

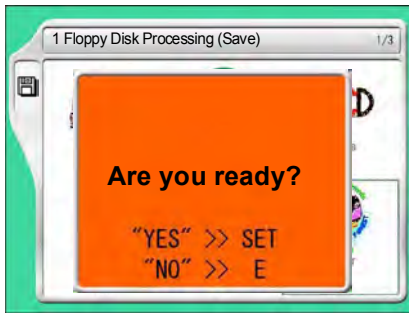


2. Wahl von Memory Design



Beispiel: die Wahl von G003

Set



SET



Das Voranschreiten des Vorgangs wird in Meldungen angezeigt.

Ausführung:

SET



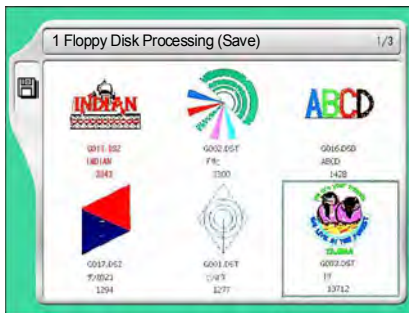
Keine Ausführung:

E



3. Schreiben wird ausgeführt.

SET



Der Verlauf des Vorgangs wird in Meldungen angezeigt.

Wechsel der Anzeige

E



(zweimal)

► Hauptmenü.....

► Andere Eingaben • Abläufe

A~D9

F1~F3

•

•



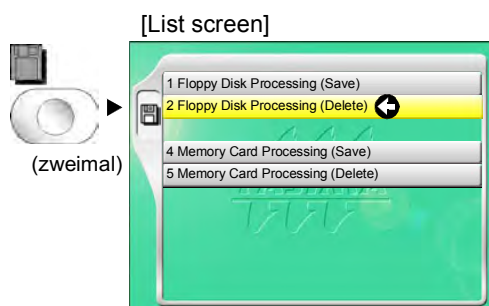


Löschen Sie die auf der Diskette gespeicherten Design Daten eine nach der anderen

Set the floppy disk

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

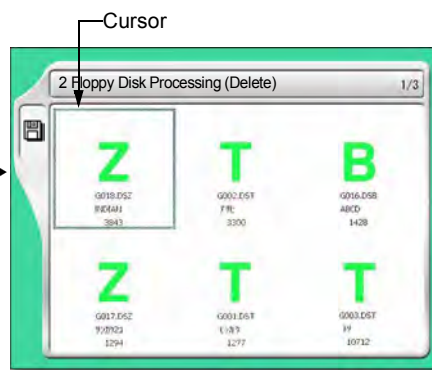
Drücken Sie die Taste "floppy disk processing" zweimal zur Cursorbewegung (⬅) zur zweiten Reihe der Listenanzeige und führen dann aus: Eingabe (=setting).



SET



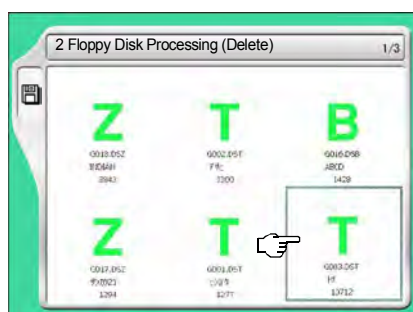
[Setting / operation screen]



Auch möglich: Tasten zur Cursorbewegung.

2. Eingabe • Bedienung

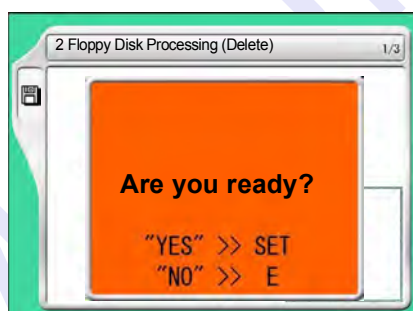
1. Wahl der Design Daten.....



Beispiel: Wahl von G003

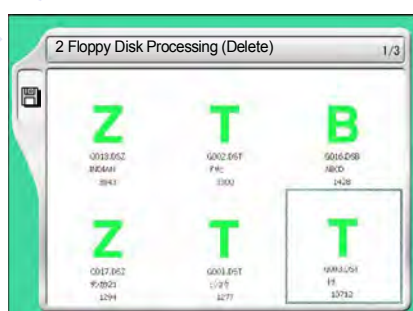
Set.....

SET



SET

2. Löschen.....



SET

Ausführung: KeineAusführung

Der Ablauf des Vorgangs wird in Meldungen angezeigt.

Wechsel der Anzeige

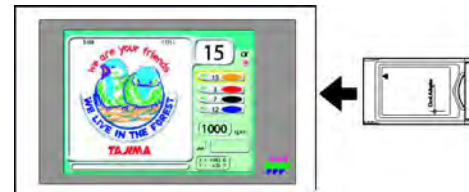
Hauptmenü (zweimal)

Andere Eingaben • Abläufe



Schreiben Sie eine in der Memory gespeicherte Datei auf eine Memory Karte.

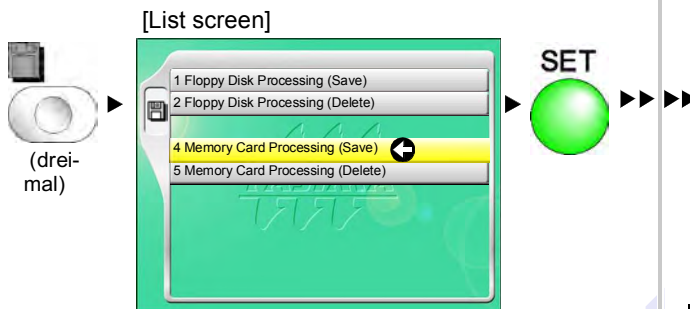
Einführen der Memory Karte .



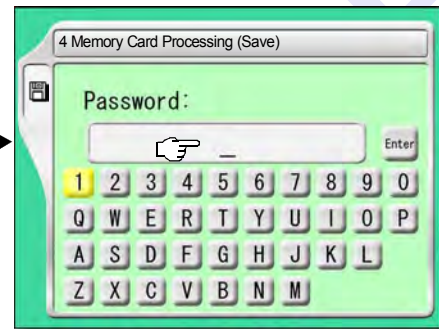
1. Eingabe Auswahl • Funktionspunkte

Drücken Sie die "floppy disk processing" Taste dreimal zur Cursorbewegung (→) zur dritten Reihe der Listenanzeige und führen dann die Eingabe aus.

[Eingabe / Bedienanzeige]



Auch möglich: Tasten zur Cursorbewegung.



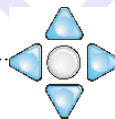
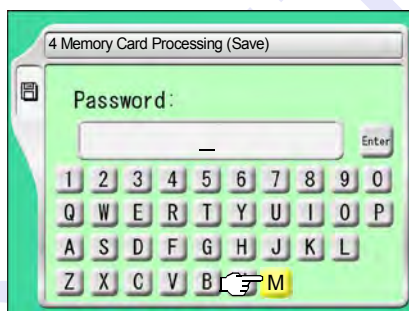
Eingabebereich: 4 bis 8 Ziffern

Passwort wird angezeigt mit "*****".

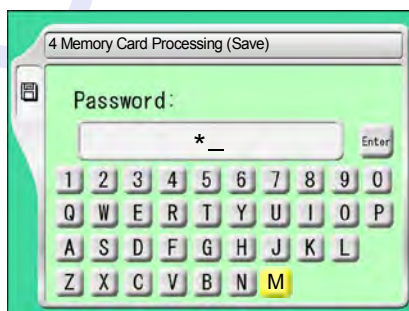
Nur Großbuchstaben in Englisch können eingegeben werden.

2. Eingabe • Bedienung

1. Eingabe des Passwort.....



Set



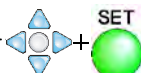
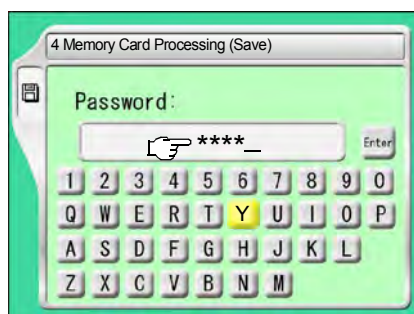
Ein Beispiel für die Wahl von M

Einstellung bei Versand ist "0000". In diesem Beispiel hat der Kunde das Passwort schon geändert in "M***". (S.121).

Wenn Sie das Passwort vergessen haben, führen Sie aus: "Installation der Software" (S.27) oder "Initialisation der Memory" (S.27). Das Passwort springt auf den Ausgangswert zurück (0000).

Verarbeiten von der Memory Karte (Sichern)

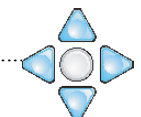
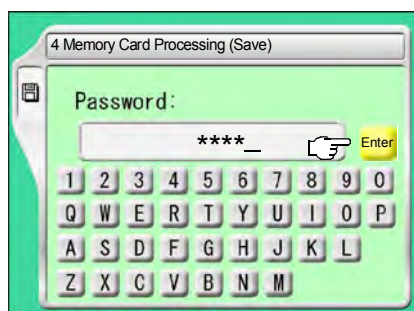
Eingabe des restlichen Passworts



📖 Geben Sie das restliche Passwort auf die gleiche Art ein.

☞ Beispiel: Eingabe von bis zu 4 Ziffern

Festlegung des Passwort



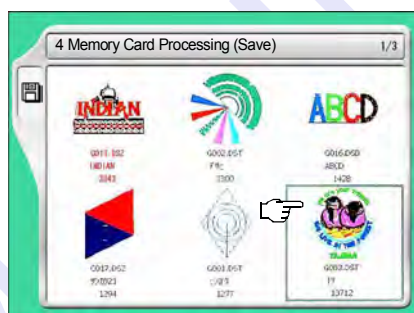
☞ Wahl: Enter

Set



📖 Wenn das Passwort falsch ist, erscheint die Code Nr. 2C7. Drücken Sie die E Taste (Reset Taste) zum Fehler-Ausgleich und dann geben Sie das Passwort wieder ein.

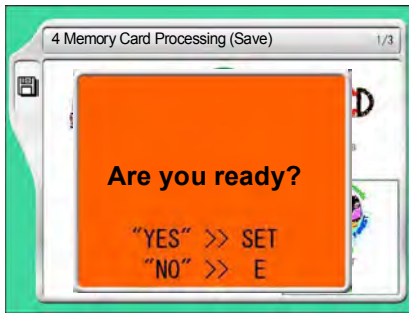
2. Wahl von Memory Design



☞ Beispiel: die Wahl von G003

Verarbeiten der Memory Karte (Sichern)

Set



SET



Der Fortlauf des Vorgangs wird in Meldungen angezeigt.

Ausführung:

SET

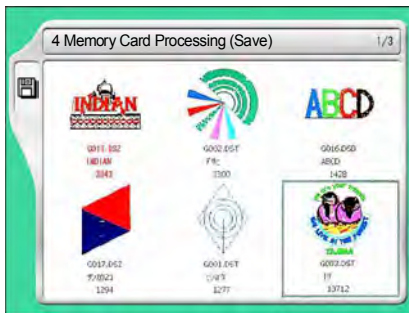


Keine Ausführung:

E



3. Ausführung Schreiben



SET



Der Fortgang des Vorgangs wird in Meldungen angezeigt.

Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü..... (zweimal)

► Andere Eingaben • Abläufe

E



A~D9



F1~F3

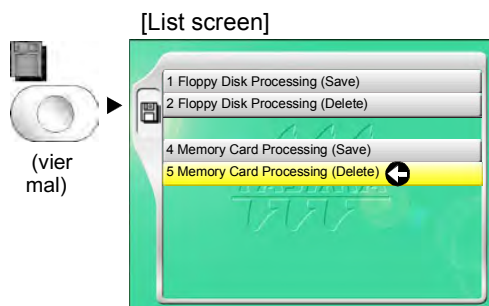




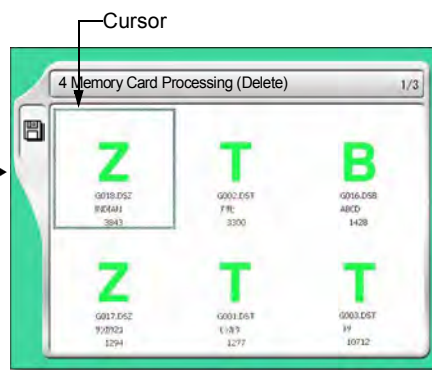
Löschen Sie die auf der Memory Karte gespeicherten Daten musterweise. Einlegen der Memory Karte.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

Drücken Sie die "floppy disk processing" Taste viermal zur Cursorbewegung (⤵) zur vierten Reihe der Listenanzeige u. führen dann die Eingabe aus.



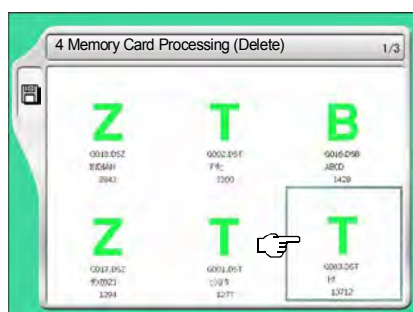
[Eingabe / Bedienanzeige]



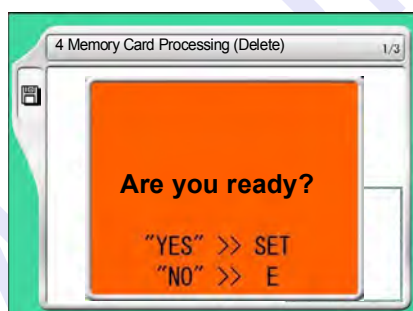
Auch möglich: Tasten / zur Cursorbewegung

2. Eingabe • Bedienung

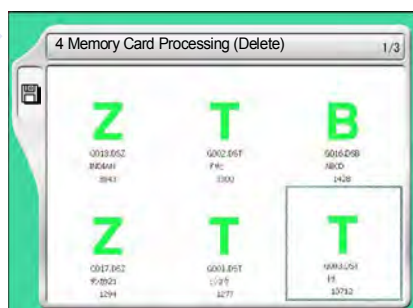
1. Wahl der Design Daten..... Beispiel: Wahl von G003



Set.....



2. Löschen.....



Beispiel: Wahl von G003

Ausführung: Keine Ausführung: E

Der Fortgang des Vorgangs wird in Meldungen angezeigt.

Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü..... (zweimal)
 ► Andere Eingaben • Abläufe A~D2 • F1~F3

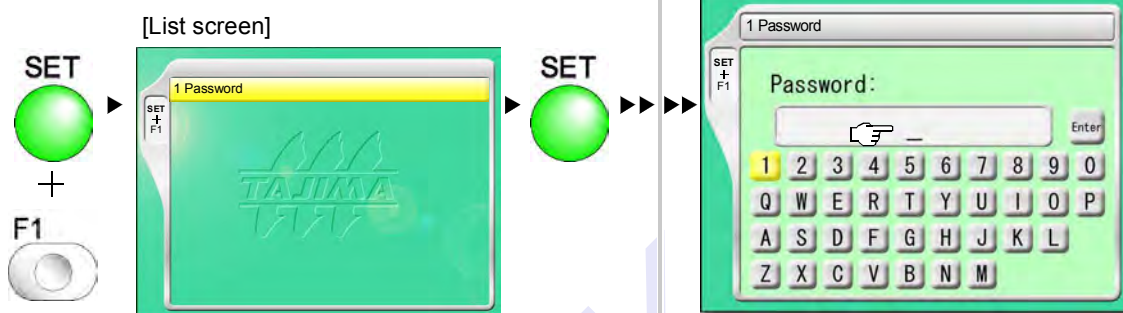
Änderung des Passworts.

CAUTION

! Beim Versand der Maschine ist das Passwort eingestellt auf "0000" (Ausgangs-Wert). Nach der Eingabe von "0000" ändern Sie bitte das Passwort.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

Drücken Sie die F1 Taste während Sie die Set Taste gedrückt halten [Eingabe / Bedienanzeige] zum Aufruf der Listenanzeige und dann geben Sie ein.



2. Eingabe • Bedienung

1. Eingabe des Passwort.....



Set



Aufruf des Hauptmenüs u. dann Start der Operation.

Bei Installation der Software (S.27) oder beim Initialisieren der Memory (S.27), kehrt das Passwort zum Ursprungswert zurück (0000).

Folgende Einstellungen/Funktionen erfordern die Eingabe des Passworts.

- Verarbeiten von Diskette (schreiben) (S.113)
- Verarbeiten von Memory Karte (schreiben) (S.117)
- Max. Drehzahl Grenze (S.126)

Eingabe Bereich: 4 bis 8 Ziffern
Passwort wird angezeigt mit ****.

Nur Großbuchstaben in Englisch können eingegeben werden.

Beispiel: Wahl von 0

Die Einstellung bei Maschinenversand lautet: "0000".

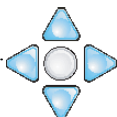
Geben Sie das restliche Passwort ein



Drücken Sie [SET] dreimal zur Eingabe des restlichen Passworts (000).

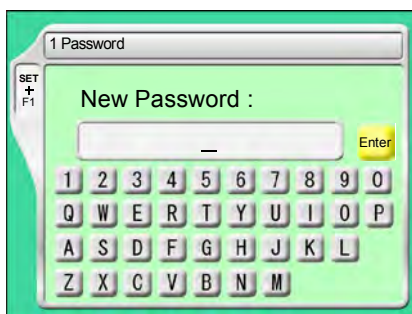
Ein Beispiel, wenn bis zu 4 Ziffern eingegeben werden.
In diesem Beispiel wird "0000" eingegeben.

2. Festlegung des Passworts



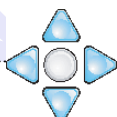
Wahl

Set



Wenn das Passwort falsch ist, wird die Code Nr. 2C7 angezeigt.
Drücken Sie die E Taste (Reset Taste) zum Ausgleich des Fehlers
und geben dann das Passwort wieder ein.

3. Änderung des Passworts

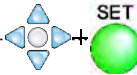


Beispiel: Wahl von 3

Set



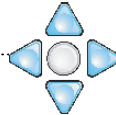
Geben Sie das restliche Passwort ein.....



Geben Sie das restliche Passwort auf die gleiche Weise ein.

Beispiel für die Eingabe von bis zu 4 Ziffern

Festlegung des Passwort.....



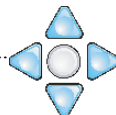
Wahl

Set

SET



4. Bestätigung des Passwort



Beispiel für die Wahl von 3

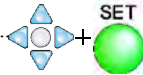
Geben Sie dasgleiche Passwort zur Bestätigung ein.

Set

SET



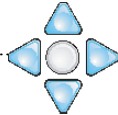
Geben Sie das restliche Passwort ein.....



Geben Sie das restliche Passwort auf die gleiche Weise ein.

Beispiel: Eingabe von bis zu 4 Ziffern.

Festlegung des Passwort



Wahl Enter

Sollte das Passwort falsch sein, wird die Code Nr. 2C7 angezeigt. Drücken Sie die E Taste (Reset Taste) zum Fehlerausgleich und geben dann das Passwort wieder ein.

Set.....



Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü.....

► Andere Eingaben • Ablauf



7

PARAMETER

SET+F2

MAX. DREHZAHL GRENZE.....	P.126
RAHMEN START TIMING	P.128
ATH START TIMING	P.129
WIEDERERLANGEN STROM.....	P.130
RAHMEN URSPRUNGS MEMORY.....	P.131

SET+F3

PAILLETEN CHIP ZUFUHR.....	P.133
SANFTE BREMSE.....	P.134
LUFTDRUCK SENSOR	P.135

SET+F4

DATUM UND ZEIT	P.136
MASCHINEN TYPE	P.138
MASCHINE NUMMER.....	P.141
MACHINEN INFORMATION	P.143
SOFT VERSION.....	P.146
SPRACHE	P.147

Stellen Sie die Obergrenze der max. Drehzahl (S.60) ein. Es ist nicht möglich, die max. Drehzahl über den dort eingestellten Wert hinaus einzustellen.

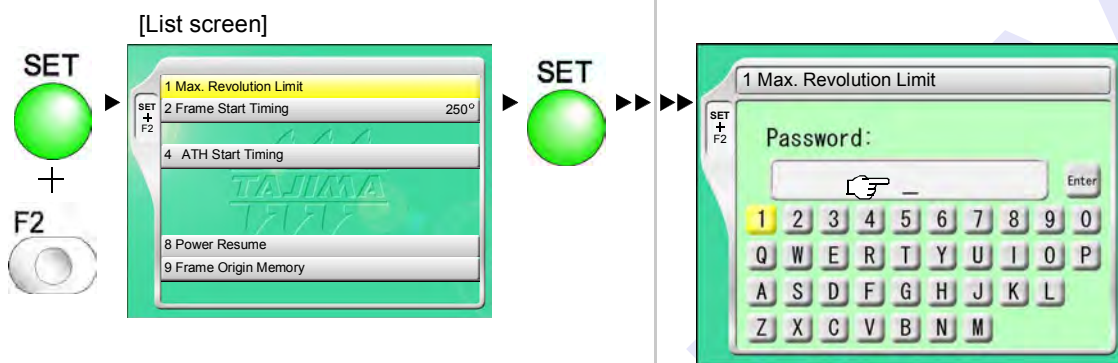
Aufruf des Hauptmenüs u. dann Funktions-Start.

CAUTION

Da der Wert nach der Installation der Software auf den Ausgangswert zurückfällt, führen Sie die Eingabe nochmals aus.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

Drücken F2 Taste während Drücken der Set Taste zum Aufruf der Listen Anzeige [Eingabe / Bedienanzeige]



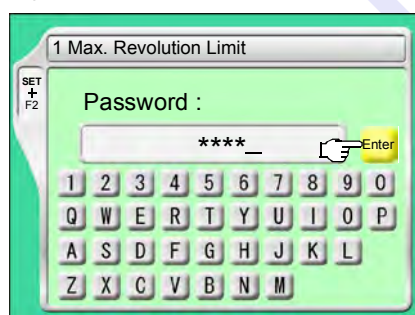
Einstellbereich: 4 bis 8 Zeichen

Passwort wird angezeigt mit "*****".

Nur Großbuchstaben in English können eingegeben werden.

2. Eingabe • Bedienung

1. Eingabe Passwort

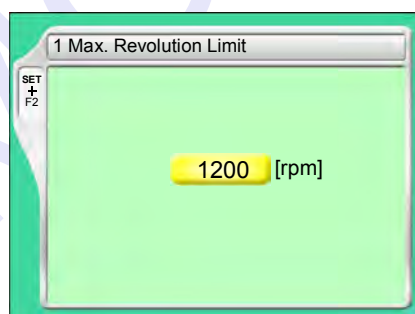


Nach Eingabe des Passworts, wählen Sie

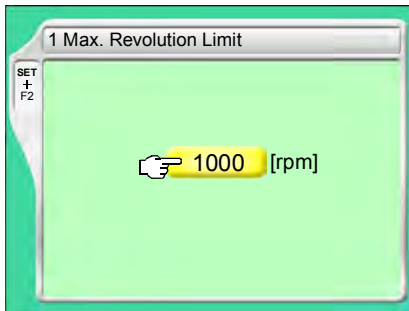
Wenn Sie die Funktion nicht kennen, sehen Sie S.121.

Wenn Sie das Passwort vergessen haben, führen Sie aus: "Installation der Software" (S.27) or "Initialisation der Memory" (S.27). Das Passwort kehrt zum Ursprungswert zurück (0000).

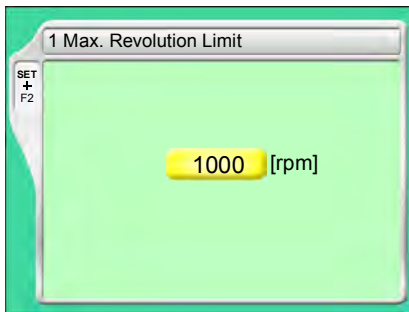
Set.....



2. Wechsel des Grenzwerts der max Drehzahl



Set



Beispiel: Wahl von 1000 (rpm)

Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü. (zweimal)

► Andere Eingabe • Abläufe A~D2 • F1~F3



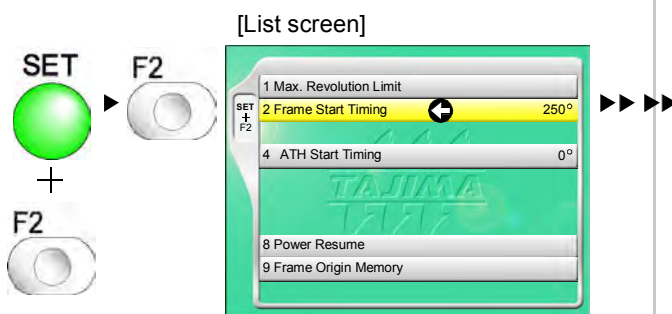
Eingabe Antriebs-Start Timing des Stick-Rahmens.

! CAUTION

! Da der Wert nach der Installation der Software zum Ursprungswert zurückkehrt, führen Sie die Eingabe nochmals aus.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

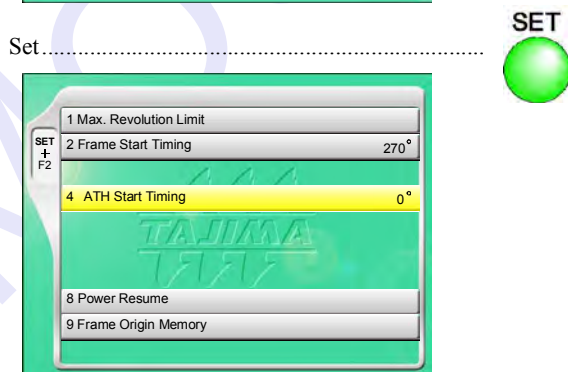
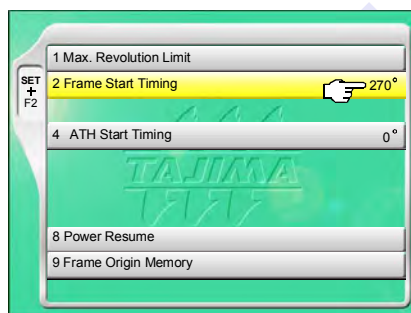
Drücken Sie die F2 Taste während des Drückens der Set Taste.
Nach dem Loslassen der Set Taste, drücken Sie die F2 Taste zur Cursorbewegung (↵) in die zweite Reihe der Listenanzeige.



Auch möglich: Tasten / zur Cursorbewegung

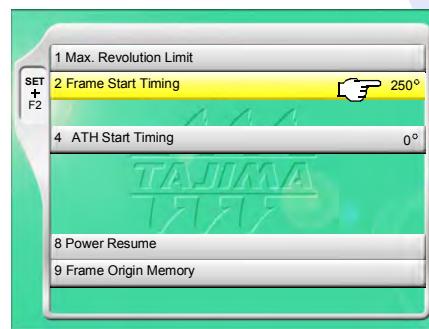
2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl des Rahmen-Antrieb-Start-Timing



Aufruf ds Hauptmenüs u. dann Betriebs-Start.

[Eingabe / Bedienungs-Anzeige]



Eingabe Bereich: 230-280°

Verhältnis zwischen Timing und Fadenspannung

230 ← → 280
schwach stark

Beispiel: Wahl von 270 (°)

Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü.....

► Andere Eingabe • Abläufe •

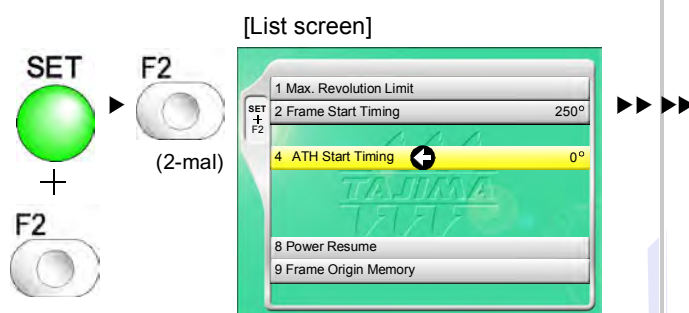
Stellen Sie ein ATH Antriebs Start Timing.

CAUTION

! Da der Wert nach der Installation der Software zum Ursprungswert zurückkehrt, führen Sie die Eingabe nochmals aus.

1. Wahl der Einabe • Funktionspunkte

Drücken der F2 Taste während des Drückens der Set Taste.
Nach Loslassen der Set Taste, drücken Sie die F2 Taste 2-mal zur Cursorbewegung (⬅) zur dritten Reihe der Listenanzeige.

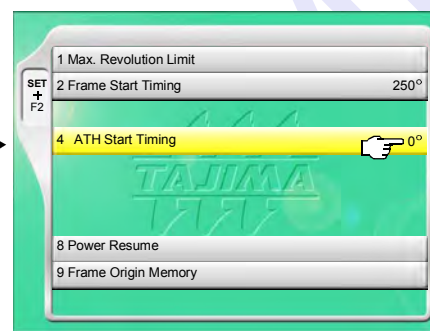


Auch möglich: Tasten / zur Cursorbewegung.

Diese Eingabe gilt nur für 1-Kopf Stickmaschinen.

Aufruf des Hauptmenüs u. dann Betriebs-Start.

[Eingabe / Bedien Anzeige]



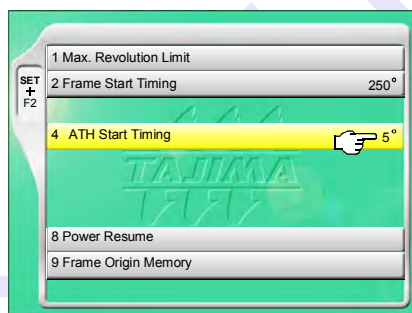
Eingabe Bereich: -10 bis 10°

Timing

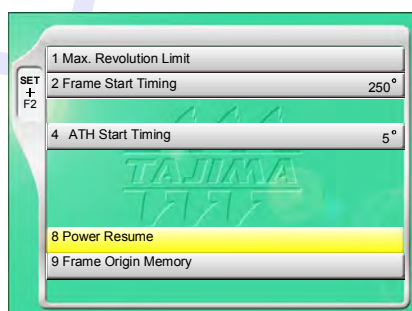
-10 ← → 10
Früh Spät

2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl des Antrieb Start Timing



Set



Beispiel: Wahl von 5 (°)

Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü.....

► Andere Eingaben • Abläufe A~D2 • F1~F3

Wenn der Stickprozess durch Stromausfall unterbrochen wurde (ausgenommen beim Stop durch NOT/AUS Schalter) während des Betriebs, wird der Stick-Rahmen zur Position der Unterbrechung bewegt, um einen Musterversatz zu verhindern.

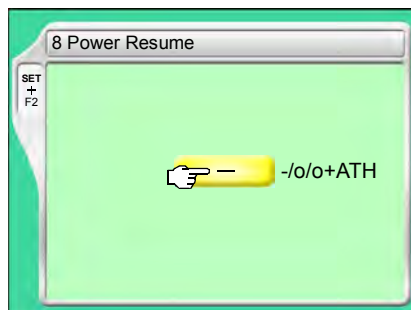
Wenn der Rahmen nicht zur der "Unterbrechungs-Position" zurückkehrt selbst nach Ausführung dieser Funktion, ist die Position des "Rahmen-Ursprungs" nicht korrekt. Führen Sie aus "Rahmen Ursprungs Memory".(S.131).

CAUTION

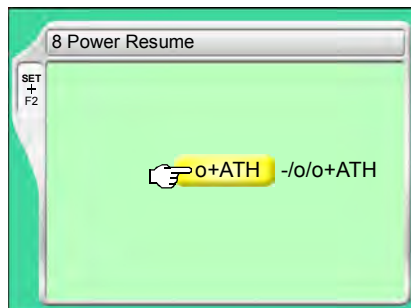
Legen Sie während dieser Funktion nicht Ihre Hände etc. in die Nähe der Nadel oder auf den Maschinentisch.
Sie könnten durch sich bewegende Nadeln u. den Rahmen verletzt werden.

1. Eingabe • Bedienung

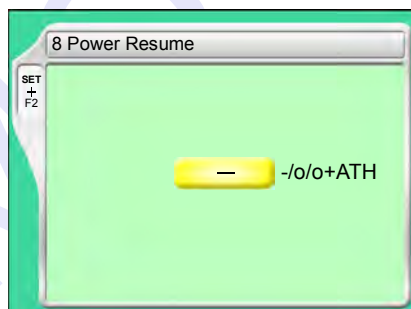
1. Reset der Code Nr. 2E3.....



2. Wahl der Strom Wiedererlangung.....



3. Ausführung Strom Wiederlangen



Wenn der Maschinen Betrieb stoppt und der Strom danach wieder angeschaltet wird, wird die Code Nr. 2E3 angezeigt.

- : Nicht ausführen: Wiedererlangen Strom
- ☐: Ausführen Wiedererlangen Strom (wird zum Zustand des Stop an der festgelegten Position)
- ☒+ATH : Ausführen Wiedererlangen Strom (wird zum Zustand des Stop an der festgelegten Position nach Fadenschneiden)

Beispiel: Wahl von ☒+ATH (ausführen von Stop an der festgelegten Position nach Fadenschneiden.)

Wählen Sie ☐ ☒+ATH ", ertönt ein Warnsignal

Nicht wählen: — ".

Der Rahmen bewegt sich zur Position die vor dem Stromausfall eingenommen wurde.

Wechsel der Anzeige

- ▶ Hauptmenü..... (zweimal)
- ▶ Andere Eingaben • Abläufe •

Sorgen Sie dafür, dass die Maschine sich den Rahmen Ursprung merkt.

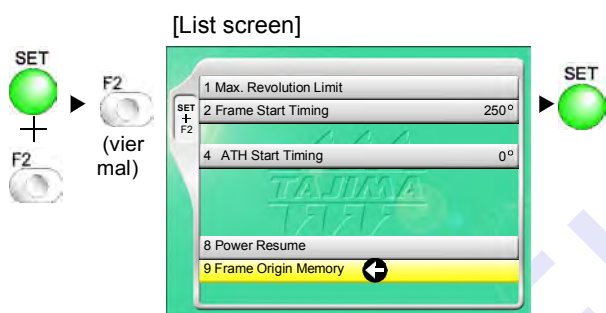
CAUTION

Wenn Sie diese Funktion ausführen, legen Sie nicht Ihre Hände, etc. auf den Maschinentisch. Sie könnten durch den sich bewegenden Rahmen verletzt werden.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

Bei der 1-Kopf Maschine

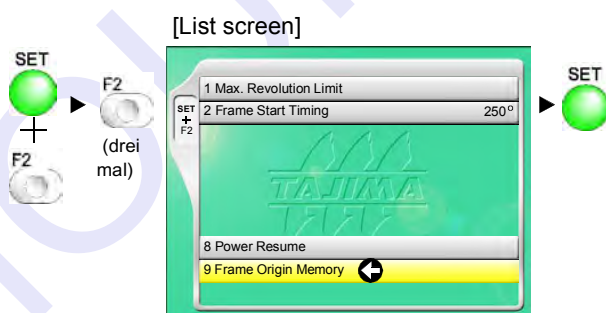
Drücken Sie die F2 Taste während Sie die Set Taste drücken. Loslassen der Set Taste u. 4mal Drücken der F2 Taste zur Cursorbewegung (⬆) zur 5. Reihe der Listenanzeige u. dann Ausführen der Eingabe



Auch möglich: Tasten / zur Cursorbewegung.

ausschl.: 1-Kopf Maschine.

Drücken der F2 Taste während des Drückens der Set Taste. Loslassen der Set Taste u. 3mal Drücken der F2 Taste zur Cursorbewegung (⬆) zur vierten Reihe der Listenanzeige u. dann Eingabe.



Auch möglich: Tasten / zur Cursorbewegung.

Aufruf des Hauptmenüs u. dann Betriebs Start.

Rahmen Ursprungs Memory ist schon beim Versand der Maschine eingestellt. Führen Sie Rahmen Ursprungs Memory unter folgenden Bedingungen aus:

Nach der Installation der Software

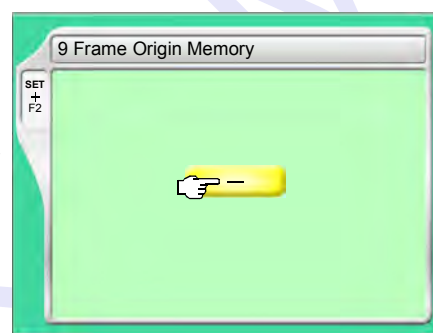
Wenn der Rahmen von Hand bewegt wurde unter der Strom geschaltet ist auf "OFF"

Ursprung

Greifer Basis Typ: Zentrum vom Stick-Freiraum

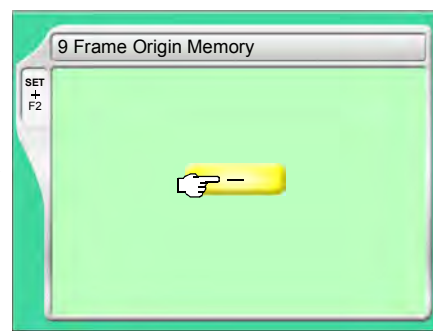
Zylinder Typ: Zentrum vom Stick-Freiraum vom Kappenrahmen

[Eingabe / Bedien Anzeige]



—: Keine Ausführung von Rahmen Ursprungs Memory
: Ausführen Rahmen Ursprungs Memory

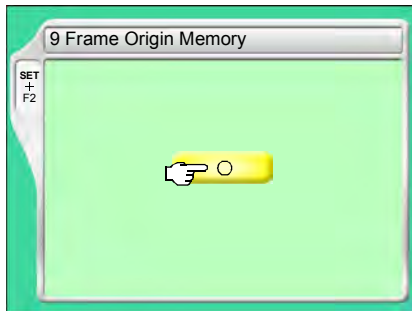
[Eingabe / Bedien Anzeige]



—: Keine Ausführung Rahmen Ursprungs Memory
: Ausführung Rahmen Ursprungs Memory

2. Eingabe • Bedienung

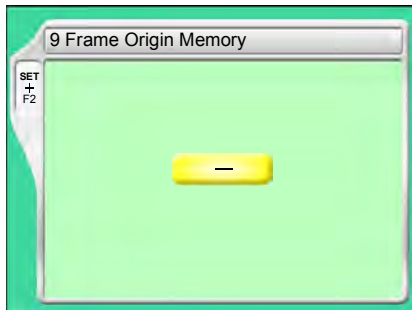
1. Wahl von Rahmen Ursprungs Memory.....



○: Ausführung Rahmen Ursprungs Memory

Auswahl "○" wird ein Warnsignal auslösen.

2. Ausführung von Rahmen Ursprungs Memory

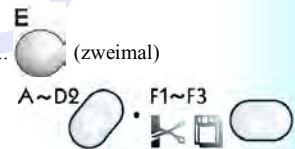


Der Rahmen kehrt zurück zur Position, die er vor der Ausführung dieser Funktion innehatte, nachdem er zum Ursprung zurückkehrte.

Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü (zweimal)

► Andere Eingaben • Abläufe.



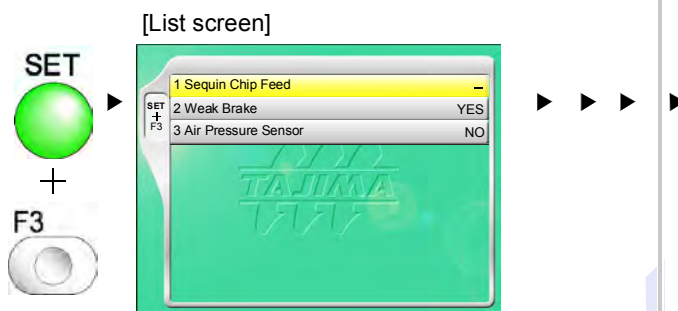
Diese Eingabe regelt die Zufuhr der Pailletten Chips.

CAUTION

Wenn Sie diese Funktion ausführen, legen Sie nicht Ihre Hände etc. auf den Maschinentisch. Da sich die Pailletten-einrichtung hoch/runter bewegt, könnten Sie verletzt werden.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

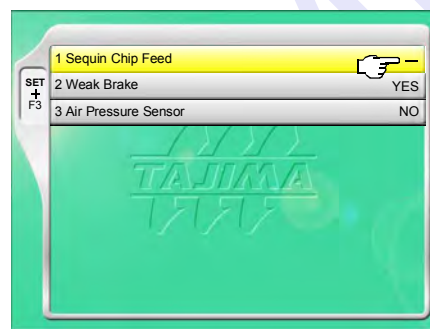
Drücken F3 Taste während Drücken der Set Taste zum Aufruf Listenanzeige



Aufruf des Hauptmenüs und Betriebs Start

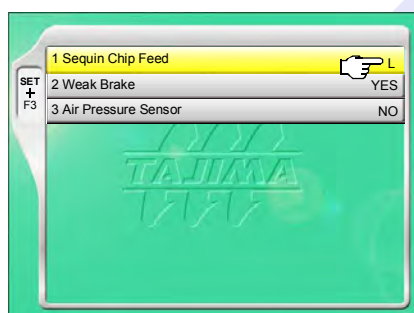
Die Eingabe kann nur gemacht werden, wenn die Einstellung für Paillette gemacht wurde. (S.97)

[Eingabe / Bedienanzeige]

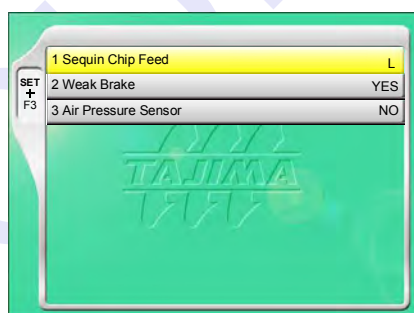


2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl des Pailletten Chip



Set



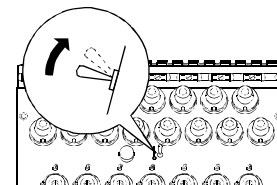
L: Letzte Nadel
R: Erste Nadel

Beispiel für die Wahl der letzten Nadel

Die Wahl von L oder R löst einen Warnton aus.

Die Pailletteneinrichtung senkt sich.

Jedes "Hoch" schalten des Spannungsschalters sorgt für die stückweise Zufuhr der Pailletten. Der auf S.97 eingestellte Wert ist die Grundlage für die Zufuhrmenge.



Wenn man die Anzeige wechselt, wird sich die Pailletten-einrichtung nach oben bewegen.

Wechsel der Anzeige

▶ Hauptmenü.....

▶ Andere Eingaben . Abläuf

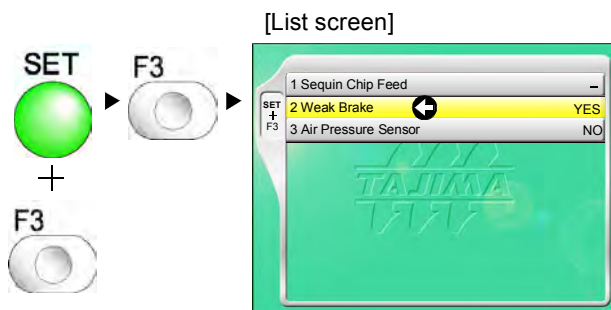
Durch diese Eingabe erfolgt beim Stop der Maschine eine sanfte Bremsung der Hauptwelle.

CAUTION

Da der Wert nach der Installation der Software auf den Ursprungswert zurückgeht, geben Sie erneut ein.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

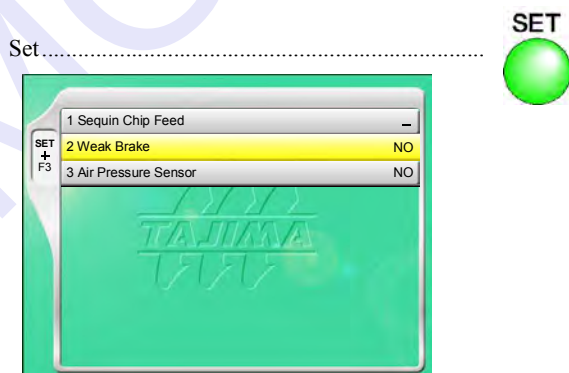
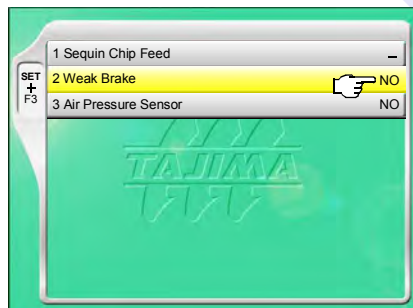
Drücken der F3 Taste während des Drückens der Set Taste
Nach Loslassen der Set Taste drücken der F3 Taste zur Cursorbewegung
(↻) zur zweiten Reihe der Listenanzeige.



Auch möglich: Tasten / zur Cursorbewegung.

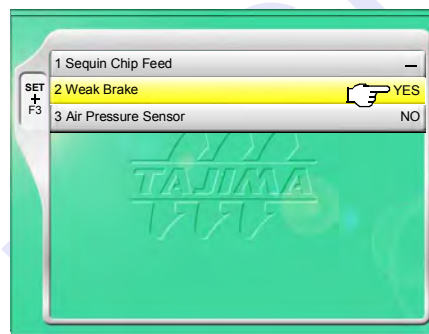
2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl von sanfte Bremse



Aufruf des Hauptmenüs u. dann Betriebsstart

[Eingabe / Bedienanzeige]



YES (Ja): Anwendung sanfte Bremse

NO (Nein): Keine Anwendung sanfte Bremse

Normalerweise eingestellt auf YES. Wenn die Hauptwelle manuell gedreht wird, z.B. bei Wartungen, wählen Sie NO (die Bremse wird frei gegeben (gelöst)).

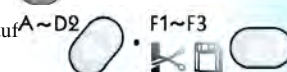
Beispiel für die Wahl von NO (keine Anwendung sanfte Bremse)

Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü



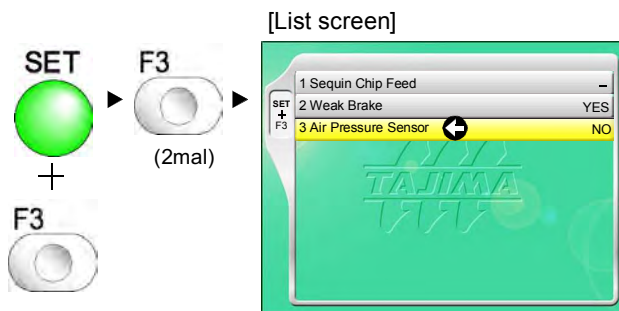
► Andere Eingaben • Ablauf



Diese Eingabe zielt darauf, ob der Luftdruck Sensor der Paillette aktiviert werden soll oder nicht.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

Drücken der F3 Taste während des Drückens der Set Taste.
Nach Loslassen der Set Taste, drücken Sie die F3 Taste zweimal zur Cursorbewegung (→) zur 3. Reihe der Listenanzeige.

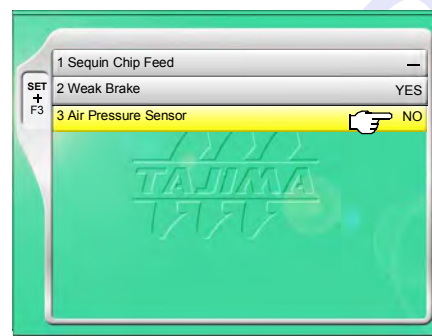


Auch möglich: Tasten zur Cursorbewegung

Aufruf des Hauptmenüs und dann Betriebsstart.

Diese Funktion ist nur möglich, wenn die Einstellung für Paillette gegeben (S.97) ist.

[Einstellung / Bedien Anzeige]



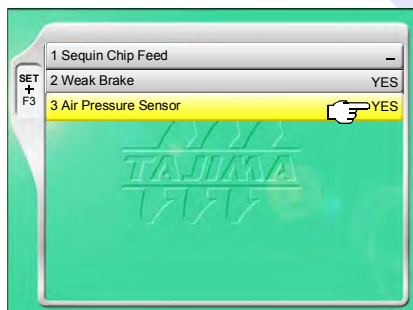
YES (JA): aktivieren Luftdruck Sensor

NO (NEIN): Nicht aktivieren Luftdruck Sensor

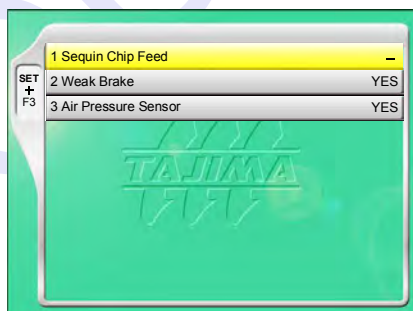
Wenn der Luftdruck des Reglers niedriger wird als der Standard, der auf "YES" eingestellt ist, wird die Code Nr. 2E2 angezeigt.

2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl des Luftdruck Sensors.....



Set

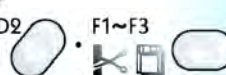


Beispiel für die Wahl von YES (aktivieren Luftdrucksensor)

Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü.....

► Andere Eingaben • Abläufe.....

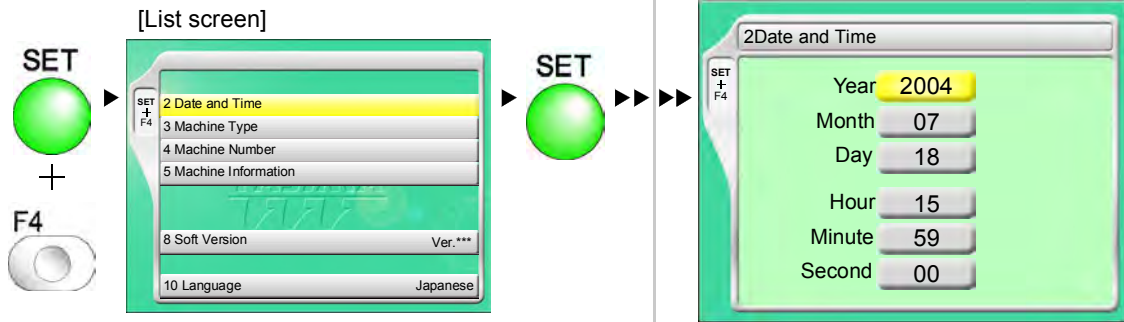


Das ist eine Eingabe von Datum u. Zeit.

Aufruf des Hauptmenüs u. dann Betriebsstart.

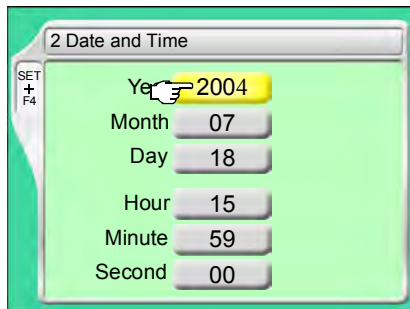
1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

Drücken F4 Taste während Drücken der Set Taste zum Aufruf der Listenanzeige u. dann Eingabe.



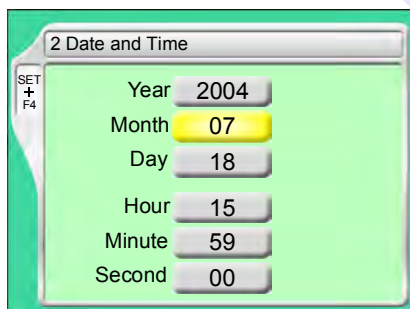
2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl des Jahrs.....



Beispiel für die Wahl von 2004 (Jahr)

Set.....



Um hier zu beenden, bewegen Sie den Cursor zu "Sekunde" und drücken

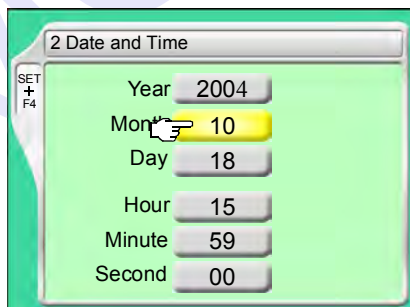


, und dann



(E Taste).

2. Wahl des "Monats".....



Beispiel für die Wahl von 10 (Monate)

Set



Um hier zu enden, bewegen Sie den Cursor zu "Sekunde" und drücken , und dann (E Taste).

3. Wahl von "Tag"



Beispiel für die Wahl von 25 (Tag)

Set



Um hier zu beenden, bewegen Sie den Cursor zu "Sekunde" und drücken , und dann (E Taste).

4. Wahl von "Hour (Stunde)"



Beispiel für die Wahl von 11 (Uhr)

Set



Um hier zu beenden, bewegen Sie den Cursor zu "Sekunde" und drücken , und dann drücken (E Taste).

Stellen Sie "Minute" und "Sekunde" auf die gleiche Art je nach Bedarf ein.

Dies ist die Einstellung des Maschinentyps

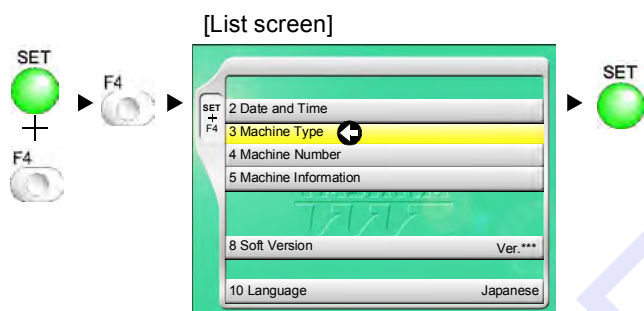
! CAUTION

! Da der Wert nach der Installation der Software zum Ursprungwert zurückkehrt, führen Sie die Eingabe nochmals aus.

! Prüfen Sie die Spez. der Maschine u. führen dann Eingabe aus. Falsche Eingaben könnten eine Fehlfunktion auslösen.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

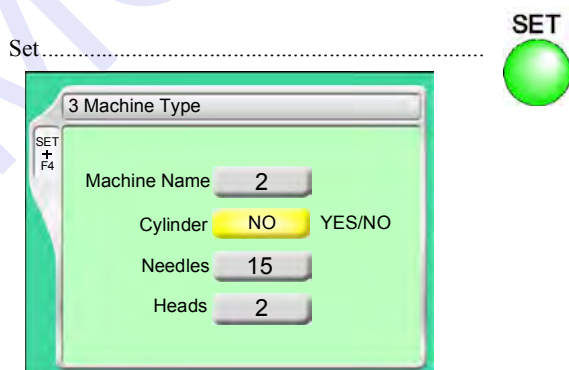
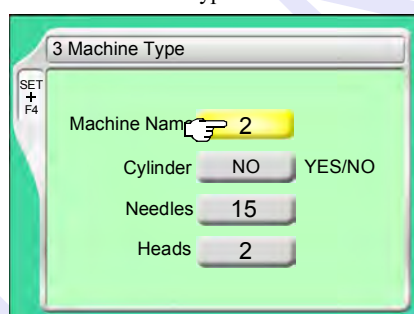
Drücken der F4 Taste beim Drücken der Set Taste.
Loslassen der Set Taste, u. Drücken F4 Taste zur Cursorbewegung zur zweiten Reihe der Listenanzeige u. dann Eingabe.



Auch möglich: Tasten / zur Cursorbewegung

2. Wahl • Bedienung

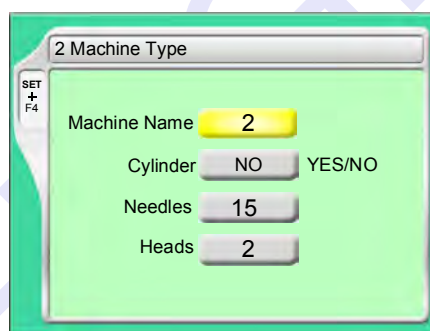
1. Wahl des Maschinentyps



Aufruf des Hauptmenüs, und dann Betriebsstart.

Wenn Sie Einstellungen ändern, wird "Rahmen Antriebs Modus" (S.69) gelöscht. Führen Sie daher die Eingabe nochmals aus.

[Eingabe / Bedienanzeige]



Bei 1-Kopf Maschinen erscheint nur "Needles" / "Nadeln"

Ein Beispiel für die Wahl von (TFMX-II, TFMX-IIC)

2: TFMX-II, TFMX-IIC
L: TFMX, TFMX-C

Um hier zu enden, bewegen Sie den Cursor zu "Köpfe" und drücken

, und dann (E Taste). Nach einer Weile wird die Anzeige zur Listenanzeige zurückkehren. Danach schalten Sie den Strom AUS/AN. Da außerdem die Einstellungen für "Rahmen Antriebs Modus" (S.69) gelöscht werden, führen Sie die Einstellungen nochmals aus.

2. Wahl von Zylinder (mit/ohne).....

Set

3. Wahl der Anzahl von Nadeln.

Set

4. Wahl der Anzahl Köpfe.....

Beispiel für die Wahl von YES (mit)

Um hier zu enden, bewegen Sie den Cursor zu "Heads"/"Köpfe" u. drücken , und dann (E Taste). Nach einer Weile, wird die Anzeige zur Listenanzeige zurückkehren. (S.138). Danach schalten Sie den Strom AUS/AN. Da außerdem die Einstellungen für "Rahmen Antriebs Modus" (S.69) gelöscht werden, führen sie die Eingabe nochmals aus.

Beispiel für die Wahl von 15 (Nadeln)

Um hier zu enden, bewegen Sie den Cursor zu "Heads"(Köpfe) und drücken , und dann (E Taste). Nach einer Weile wird die Anzeige zur Listenanzeige zurückkehren. (S.138). Danach schalten Sie den Strom AUS/AN. Da außerdem die Einstellungen des "Rahmen Antriebs Modus" (S.69) gelöscht werden, führen Sie die Eingabe nochmals aus.

Beispiel für die Wahl von Köpfe (heads)

Set.....



5. Reset Taste (E Taste)



- Die Anzeige kehrt zur Listenanzeige zurück (Es dauert einige Sekunden).
- Danach, drehen Sie den Strom AUS/AN.
- Da die Einstellungen von "Rahmen Antriebs Modus" (S.69) gelöscht werden, führen Sie die Eingabe neu aus.

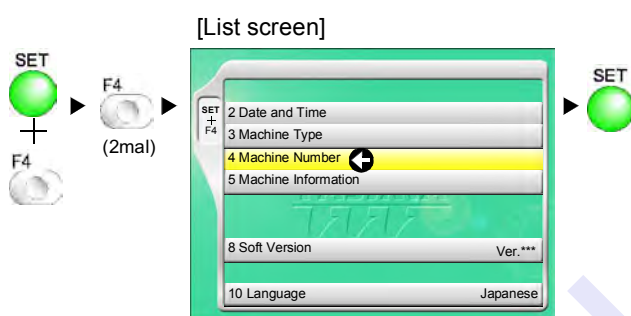
Dies ist eine Einstellung für den Ziel (Landes) Code und Maschinen Nr.

CAUTION

! Da der Wert nach der Installation der Software zum Ursprungwert zurückkehrt, machen Sie die Eingabe erneut.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

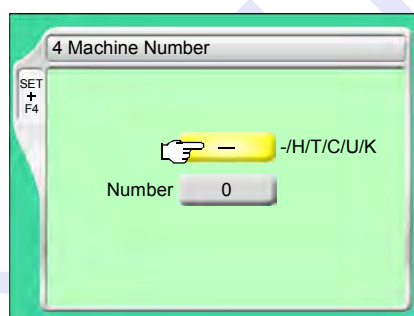
Drücken der F4 Taste während des Drückens der Set Taste.
Loslassen der Set Taste u. 2maliges Drücken der F4 Taste zur Cursorbewegung
(←) zur dritten Reihe der Listenanzeige u. dann Eingabe.



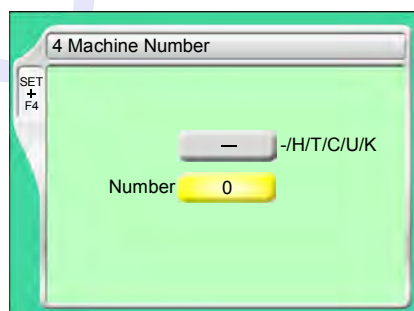
Auch möglich: Tasten zur Cursorbewegung.

2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl des Ziel Codes

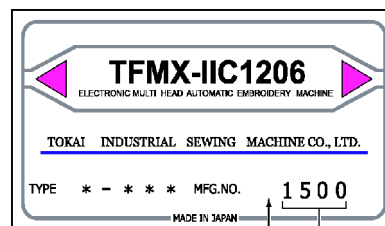


Set



Aufruf des Hauptmenüs u. dann Betriebsstart.

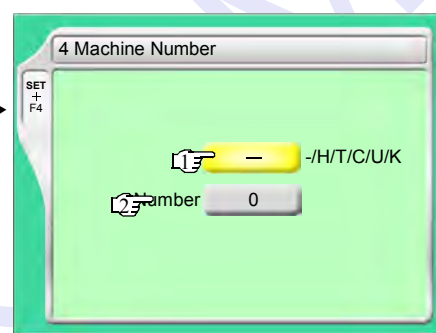
Wenn Sie diese Eingabe machen, prüfen Sie das Namensschild der Maschine.



Destination(Ziel) Cgde

Maschinen Nr.

[Eingabe / Bedienanzeige]



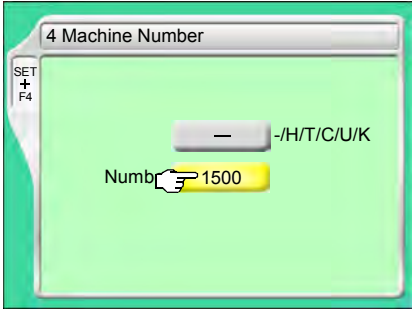
Destination / Ziel / Landes Code

Wenn der Ziel Code leer ist, wählen Sie: “-”

Maschinen Nr.

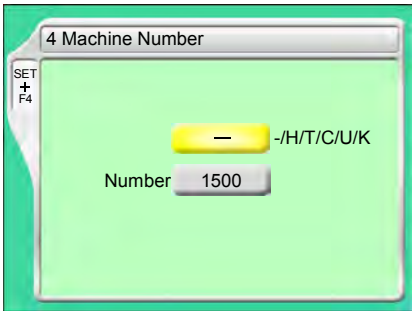
Beispiel für die Wahl: -

2. Wahl der Maschinen Nr.



Beispiel für die Wahl von 1500

Set.....



Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü.. (zweimal)

► Andere Eingaben • Ablauf A~D2 • F1~F3



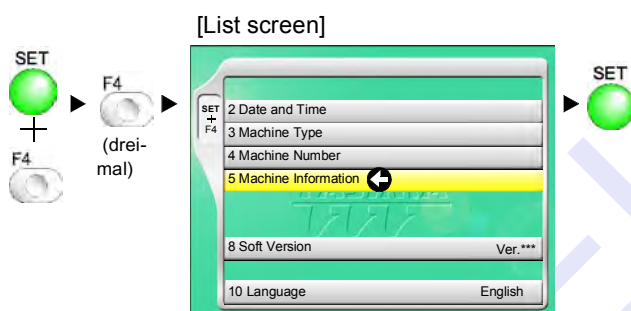
Das ist die Einstellung für die Maschinen Spez.

CAUTION

- ❗ **Da der Wert nach der Installation der Software zum Ursprungswert zurückkehrt, geben Sie ihn erneut ein.**
- ❗ **Prüfen Sie die Spez. der Maschine und geben dann ein. Falsche Inhalte könnten eine Fehlfunktion verursachen.**

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

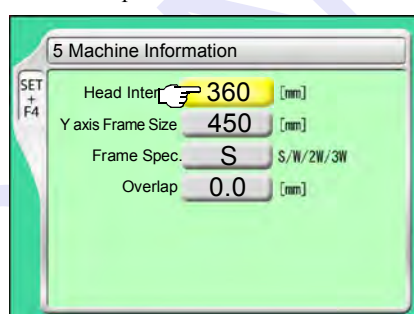
Drücken der F4 Taste beim Drücken der Set Taste.
Loslassen der Set Taste u. 3maliges Drücken der F4 Taste zur Cursorbewegung (↻) zur vierten Reihe der Listenanzeige und dann Eingabe.



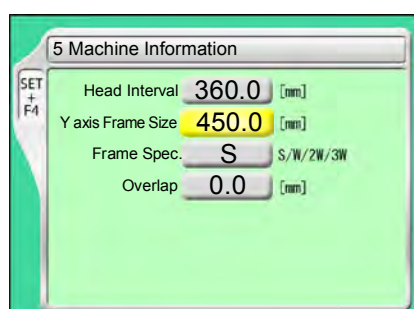
📖 Auch möglich: Tasten / zur Cursorbewegung.

2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl des Kopf Intervalls.....

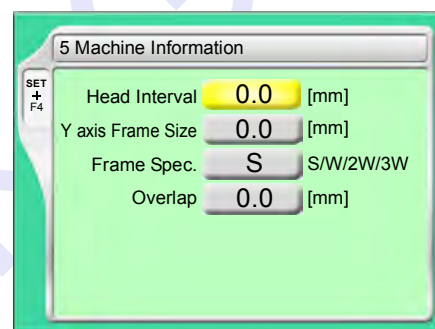


Set



- 📖 Aufruf des Hauptmenüs u. dann Betriebsstart.
- 📖 Wenn Eingaben geändert werden, wird der "Rahmen Antriebs Modus" (p.69) gelöscht. Führen Sie daher die Eingabe erneut aus.
- 📖 Bei 1-Kopf Maschinen entfällt diese Eingabe.

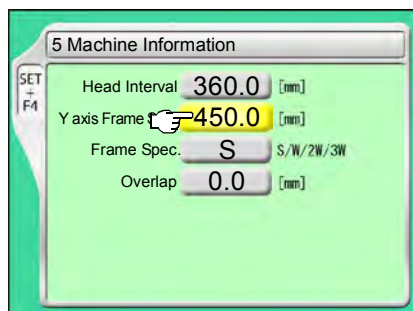
[Eingabe / Bedienanzeige]



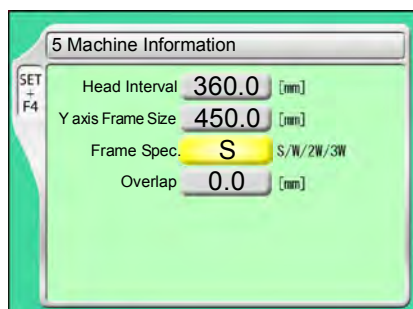
👉 Beispiel: Wahl von 360.0 (mm)

- 📖 Um hier zu beenden, bewegen Sie den Cursor zu "Head Interval" und drücken , und dann (E Taste). Nach einer Weile kehrt die Anzeige zur Listenanzeige zurück. Danach schalten Sie den Strom AUS/AN. Da außerdem die Einstellungen von "Rahmen Antriebs Modus" (S.69) gelöscht werden, machen Sie die Eingabe erneut.

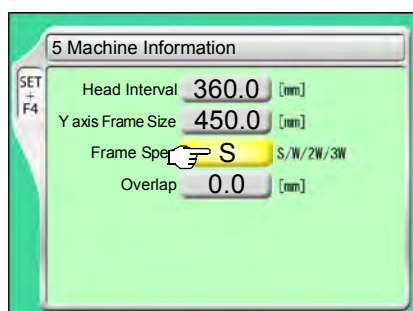
2. Wahl der Y-Achse Rahmen Größe



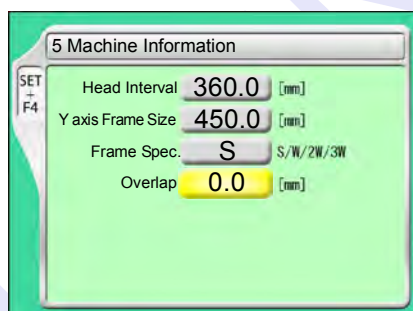
Set



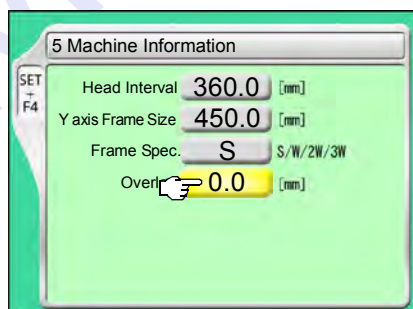
3. Wahl der Rahmen Spez.



Set



4. Wahl von Überlappen.....



☞ Ein Beispiel von der Wahl 450.0 (mm)

☞ Um hier zu enden, bewegen Sie den Cursor zu "Head (Kopf) Intervall" u.

drücke , u.dann drücke  (E Taste). Nach einer Weile wird die Anzeige zur Listenanzeige zurückkehren (S.143). Danach schalten Sie den Strom AUS/AN. Da außerdem die Einstellungen des "Rahmen Antriebs Modus" (S.69) gelöscht werden, führen Sie die Eingabe erneut aus.

☞ Beispiel für die Wahl von S (single Spez. / Einzel Spez.)

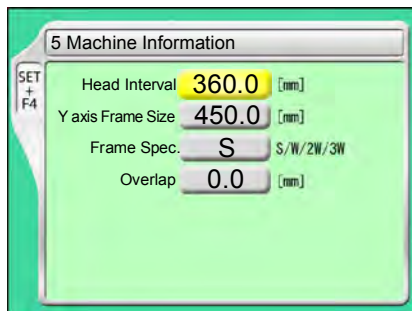
☞ Um hier zu beenden, bewegen Sie den Cursor zu "Head /Kopf Intervall"u.

drücke  dann  drücken (E Taste). Nach einer Weile kehrt die Anzeige zur Listenanzeige zurück (S.143). Danach schalten Sie den Strom AUS/AN. Da außerdem die Einstellungen des "Rahmen Antriebs Modus" (S.69) gelöscht werden, machen Sie die Eingabe erneut.

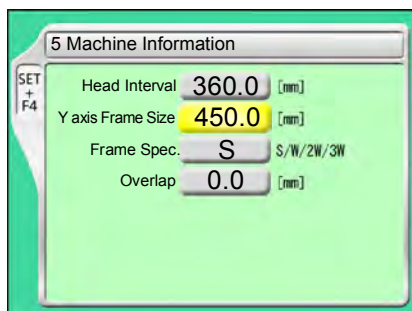
☞ Ein Beispiel für die Wahl von 0.0 (mm)

☞ Auswahlwerte ändern sich in Abhängigkeit vom Model.
TFMX-II, TFMX-IIC :0.0
TFMX, TFMX-C: 30.0

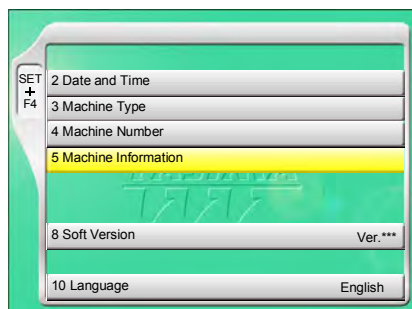
Set 



5. Set 



6. Reset Taste (E Taste) 

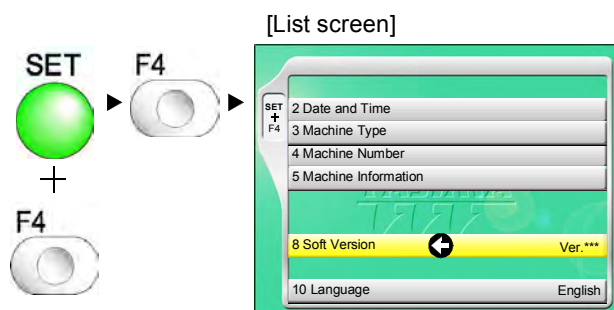


-  Die Anzeige kehrt zur Listenanzeige zurück. (Dauert einige Sekunden).
-  Danach, schalten Sie den Strom AUS/AN.
-  Da die Einstellungen zum "Rahmen Antriebs Modus" (S.69) gelöscht werden, machen Sie die Eingabe erneut.

Prüfen Sie die Version der Software die z.Zt. installiert ist.

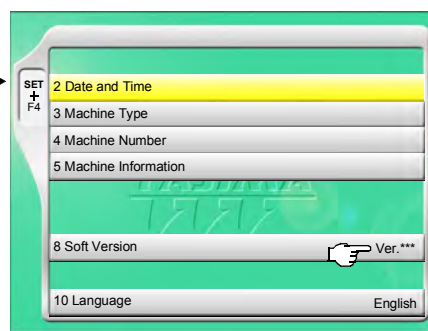
1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

Drücken der F4 Taste beim Drücken der Set Taste.



 Aufruf des Hauptmenüs und dann Betriebsstart

[Eingabe / Bedienanzeige]



 Software Version

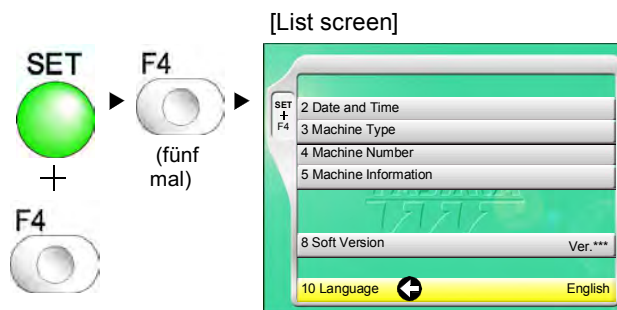
Dies ist die Einstellung für die Sprache.

CAUTION

! Da der Wert nach der Installation der Software zum Ausgangswert zurückkehrt, geben Sie ihn erneut ein.

1. Wahl der Eingabe • Funktionspunkte

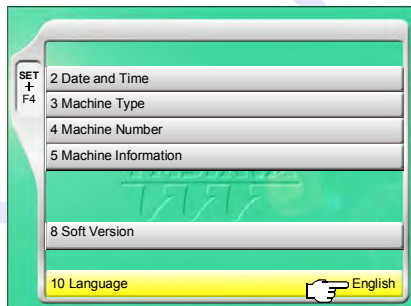
Drücken der F4 Taste während des Drückens der Set Taste.
 Loslassen der Set Taste u. 5-maliges Drücken der F4 Taste zur Cursorbewegung
 (⬅) zur 6. Reihe der Listenanzeige u. dann Eingabe.



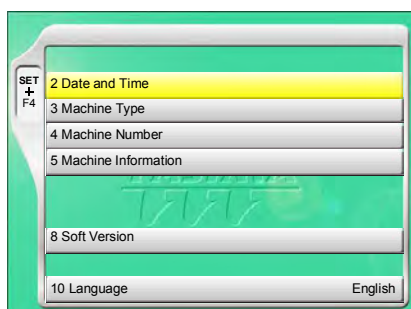
Auch möglich: Tasten zur Cursorbewegung

2. Eingabe • Bedienung

1. Wahl der Sprache.....

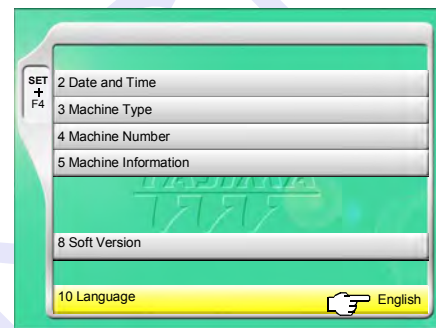


Set



Aufruf des Hauptmenüs u. dann Betriebsstart

[Eingabe / Bedienanzeige]



Sprache

Einstellbereich

Englisch, Italienisch, Französisch, Deutsch, Portugisisch, Spanisch, Chinesisch, Tcheschisch, Japanisch

Beispiel: Englisch

Wechsel zur ausgewählten Sprache.

Wechsel der Anzeige

► Hauptmenü.....
 ► Andere Eingaben • Ablauf



MOUNTEK GMAH

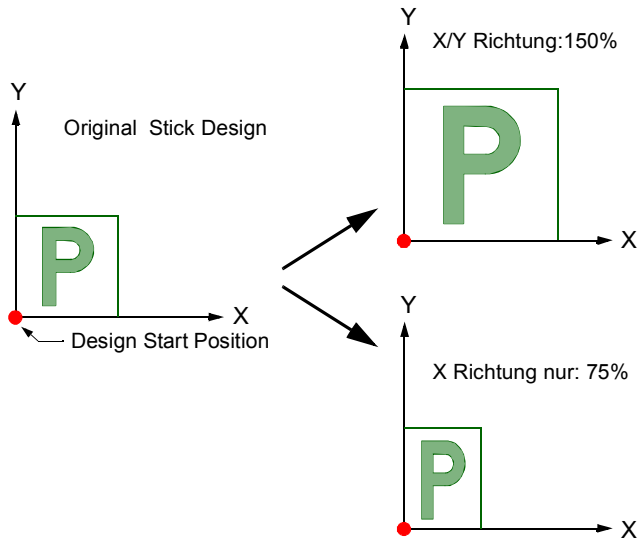
8

Übersicht der FUNKTIONEN

● DATEN KONVERTIERUNG	P.150
● WIEDERHOLUNG.....	P.151
● OFFSET.....	P.152
● KONTURFAHREN.....	P.154
● PLATT STICH, GEGENBEWEGUNG.....	P.155

Vergrößerung/Reduktion

Es ist möglich, ein Muster innerhalb eines Bereichs von 50 bis 200% zur X/Y Richtung zu vergrößern/verkleinern.

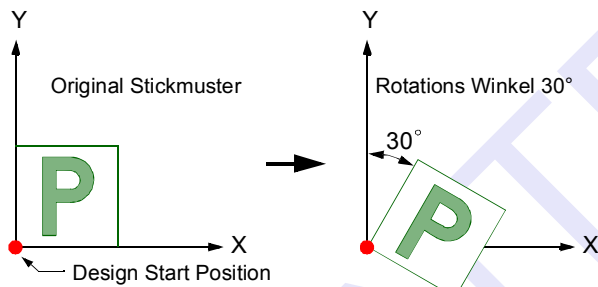


Wenn alle Einstellungen wie Vergrößern/Reduzieren/Rotieren und Umkehr gemacht wurden, erfolgt die Stickerei gemäß folgender Prioritätenfolge:

1. Vergrößern • Reduktion
2. Rotation
3. Umkehr

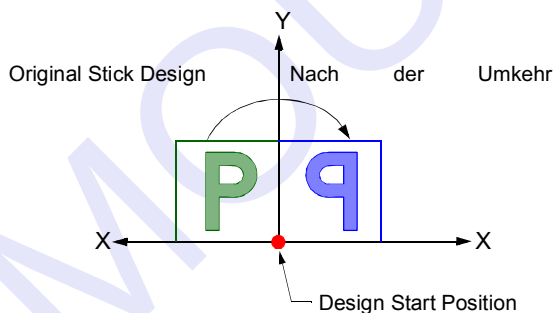
Rotation

Es ist möglich, ein Design bis zu 359° in Inkrementen von 1° zu rotieren.

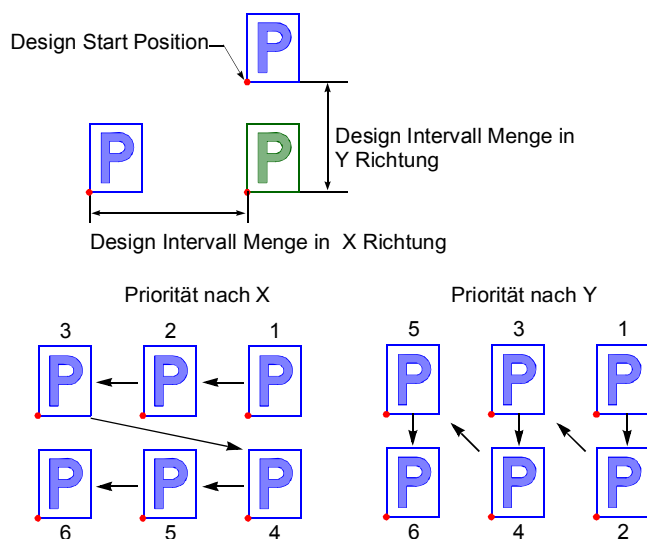


Umkehr

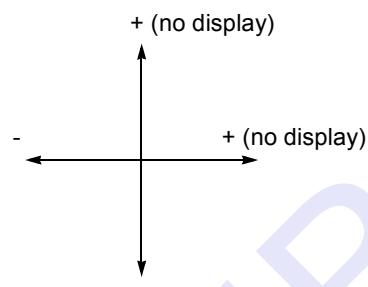
Es ist möglich, Umkehr durchzuführen, indem man die Y-Achse als Basislinie benutzt.



Standard Wiederholung

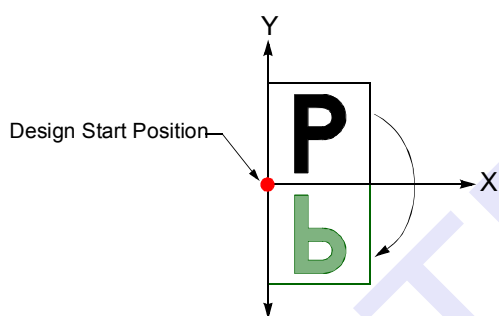


Die Richtung der Wiederholung wird bestimmt durch "Direction" "Richtung" bei der Design Intervall Eingabe.



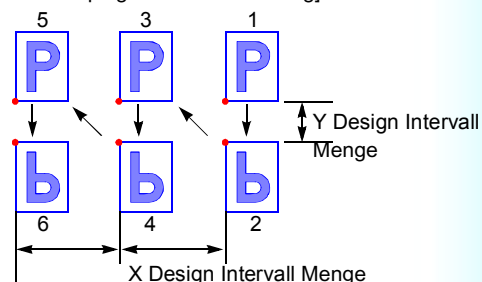
Die linke Darstellung zeigt beispielhaft, wenn sowohl X und Y minus Richtungen sind.

X-Achse Spiegelbild Wiederholung



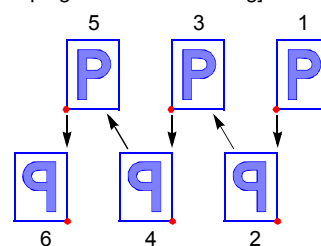
Bei einer X-Achsen Spiegelbild Wiederholung, Y-Achsen Spiegelbildwiederholung und 180° rotierter Wiederholung, erfolgt die Wiederholung auf gleiche Art mit der Anfangseingabe in ungerader Anzahl und das umgedrehte Design wird in gerader Anzahl Schritt für Schritt wiederholt.

[X-Achse Spiegelbild Wiederholung]



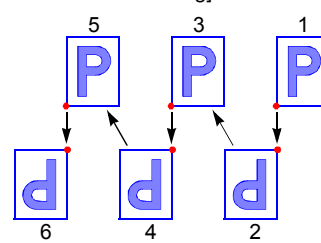
X: -, Y: -, Y Priorität

[Y-axis Spiegelbild Wiederholung]



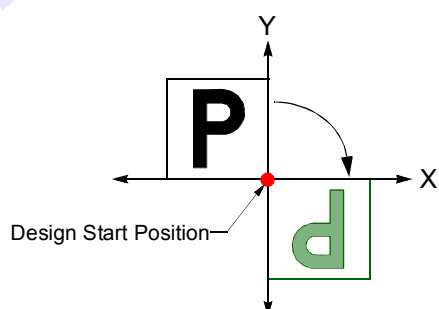
X: -, Y: -, Y Priorität

[180° rotierte Wiederholung]



X: -, Y: -, Y Priorität

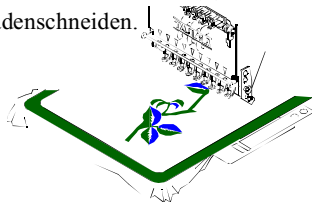
180° rotierte Wiederholung



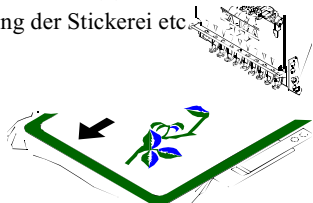
Manuelles Offset

Diese Funktion retourniert den Rahmen, der durch manuelles Rahmenverfahren bewegt wurde, nach einem Stoppen in der Mitte der Stickerei zur Original Position.

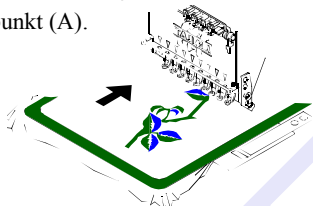
1. Stoppen der Maschine an einem frei anwählbaren Punkt (A), und führen Sie aus manuelles Fadenschneiden.



2. Bewegen Sie den Rahmen nach vorne (B) mittels manuellem Rahmenverfahren zur Prüfung der Stickerei etc.



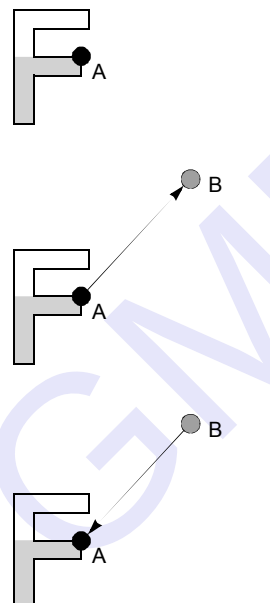
3. Wenn manuelles Offset ausgeführt wird, bewegt sich der Rahmen zum frei wählbaren Anfahrpunkt (A).



Manuelles Offset

A: Frei anwählbarer Punkt

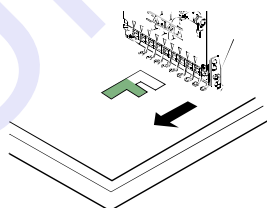
B: Rahmen Verfahr Position



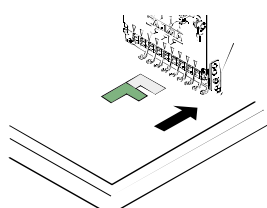
Offsetting beim automatischem Farbwechsel

Durch diese Funktion fährt der Rahmen bei einem Farbwechsel automatisch nach vorne.

1. Die Maschine stoppt beim Farbwechselpunkt (B) um den Farbwechsel auszuführen, und der Rahmen bewegt sich zur Offset Start Position (C) durch die mittlere Position (A).



2. Wenn die Maschine startet, bewegt sich der Rahmen zum Farbwechsel Punkt (B) durch die mittlere Position (A), und der Stickvorgang wird fortgesetzt.



Offsetting beim automatischem Farbwechsel

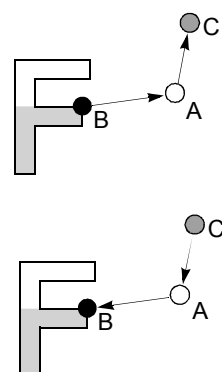
Wenn die mittlere Position (A) nicht eingestellt wurde, wird der Rahmen nicht durch diese gehen.

Das linke Beispiel trifft nur zu, wenn der Gebrauch vom ATH (Fadenschneider) auf "ausführen" eingestellt ist, Einstellung für Automatic Start ist eingestellt auf "ausführen", und automatischer Farbwechsel ist eingestellt auf "ausführen".

A: Mittlere Position

B: Farbwechselpunkt

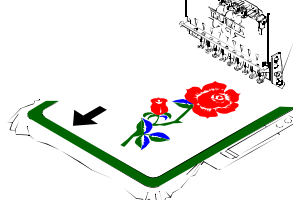
C: Offset Start Position



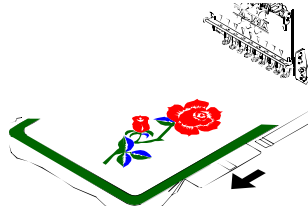
■ Automatisches Offset

Diese Funktion bewegt den Stickrahmen automatisch vorwärts an der End-Position des Design.

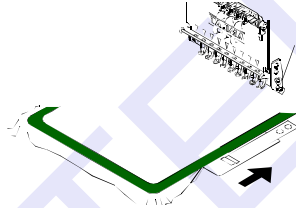
1. Die Maschine stoppt an der End Position des Design (B) um den Faden zu schneiden und der Rahmen bewegt sich zur Offset Start Position (D) durch die mittlere Position (C).



2. Wechsel von Stoff oder Rahmen.



3. Wenn die Maschine startet bewegt sich der Rahmen zum Startpunkt des Design (A) durch die mittlere Position (C) und die Stickerei startet.

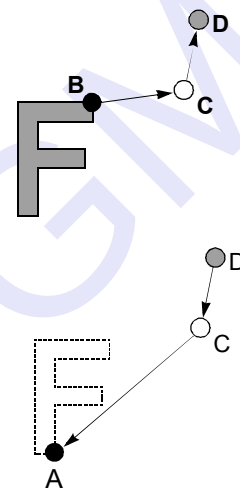


■ Automatisches Offset

Wenn die the mittlere Position (C) nicht eingesehtlt ist, wird er nicht durchgehen.

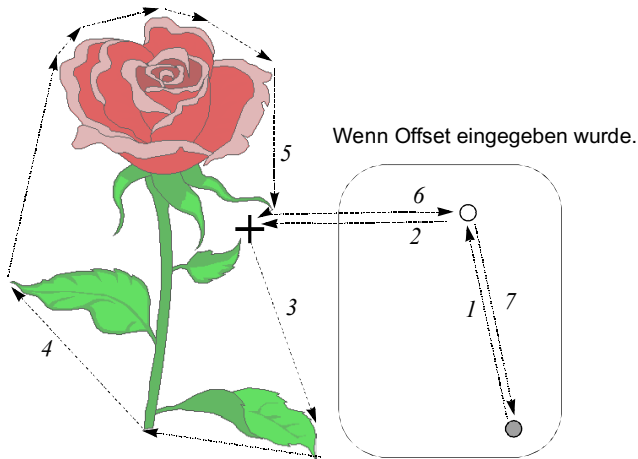
- Das linke Beispiel trifft nur zu, wenn der Gebrauch von ATH (Fadenschneider) eingestellt ist auf "ausführen", und die Einstellung für automatischer Start ist eingestellt auf "ausführen".

A: Start Position des Design
B: End Position des Design
C: Mittlere Position
D: Offset Start Position



Konturfahren

Durch diese Funktion bewegt sich der Rahmen entlang der Peripherie des Patterns, dessen Daten eingegeben wurden.

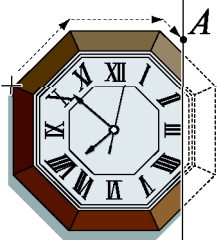


- Offset Start Position
- Offset Start Mittlere Position
- + Design Start Punkt

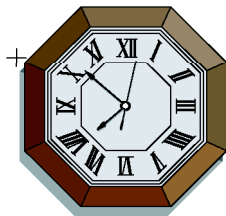
Wenn der Rahmen während des Konturfahrens zum Limit fuhr.

1. Rahmen Bewegung stoppt an der Limit Position (A) des Stickbereichs.
2. Es folgt eine automatische Rahmenbewegung, so dass das Design in den Stickbereich passt.

Stop des Rahmenverfahrens

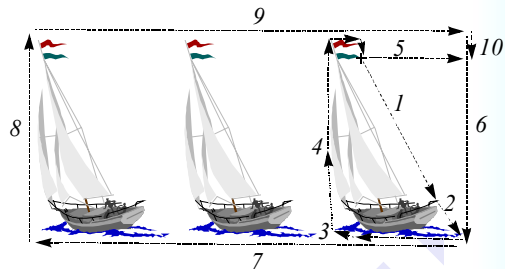


Nach Rahmenverfahren



3. Wenn Code Nr. 225 angezeigt wird, drücken Sie die Reset Taste (E Taste).
4. Zur Überprüfung wiederholen Sie das Konturfahren.

Wenn Wiederholung eingestellt ist, wird die Maschine alle Designs Kontur fahren, nachdem nur das erste Design Kontur gefahren wurde.



Wenn Datenkonvertierung oder automatisches Offset eingestellt ist, bewegt sich der Rahmen gemäß der Einstellung.

Wenn Konturfahren unterbrochen wird.

„Ausführen “Manuelles Offset” (S.75) oder “Manuelle Ursprungs Rückkehr” (S.74) unter den folgenden Faktoren sorgt dafür, dass der Stickrahmen zurückkehrt zum Startpunkt des Konturfahren. Daher führen Sie Konturfahren nach Bedarf aus.

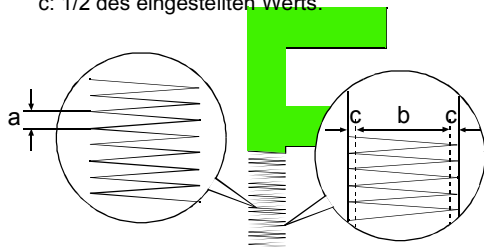
- Stop mittels Handstange oder Stop Schalter
- Wenn das fixe Positions Signal nicht existiert (Code Nummer 211)

Das linke Beispiel zeigt, dass die Grenze des Rahmens bei der Bordüren-Rahmen Spez. erkannt wird. Dieses Beispiel wird nicht angewandt bei Kappenrahmen u. Schlauchwarenrahmen Spez., die keine Rahmengrenze erkennen.

■ Platt-Stich

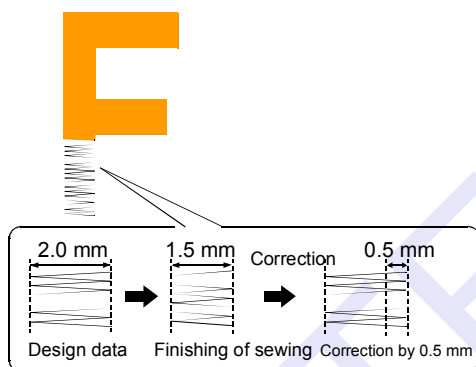
Diese Funktion vergrößert/reduziert eine Plattstich Länge.

- a: Distanz
- b: Stich Länge
- c: 1/2 des eingestellten Werts



■ Gegenbewegung

Diese Funktion korrigiert einen Antriebsfehler aufgrund einer Umkehr der Stichdaten-Richtung (Umkehr der Polarität).



Es ist möglich, eine Erweiterung/Reduktion innerhalb eines Bereichs von -1.0 bis 1.0 mm auszuführen.

Wenn die Distanz (a) 1mm oder weniger ist, erkennt die Maschine dies als Platt Stich.

Es ist möglich, Korrekturen sowohl in X und Y Richtung um -0.5 bis 0.5 mm auszuführen.



MOUNTEK GMSH

9

FEHLERBEHEBUNG

- STOP DURCH AUFTRETEN DES FEHLERS P.158
- STOP DURCH GEWÖHNLICHEN STOP FAKTOR...P.160
- WENN STÖRUNGEN AUFTRETEN..... p.160

Es gibt 2 Hauptfaktoren für das Stoppen der Maschine: einer ist das Auftreten eines Fehlers u. der andere ist ein normaler Stop. Wenn der Maschinenbetrieb unterbrochen wird, und eine Code-Nr. erscheint auf dem Display, beheben Sie den Fehler gemäß den folgenden Anweisungen:

1. Stop durch Auftreten eines Fehlers

☞ Wenn eine Code Nummer der 300 Serie angezeigt wird, kontaktieren Sie Ihren örtlichen Distributor.

Code number	Stop Factor	Corrective Action
211	Fixes Positions Signal (Hauptwelle Z Signal) wird nicht erkannt.	Rückführen der Hauptwelle zur fixen Position. Prüfen Sie das Encoder Signal.
221	Der Stickrahmen bewegte sich an die Verfahrenrenz-Position des Rahmens (linke Richtung). [TFMX, TFMX-C nur]	Bewegen Sie den Rahmen manuell, so dass die Stickerei innerhalb des eingestellten Bereichs ausgeführt wird.
222	Der Stickrahmen bewegte sich an die Verfahrenrenz-Position des Rahmens (rechte Richtung). [TFMX, TFMX-C nur]	
223	Der Stickrahmen bewegte sich an Verfahrenrenz-Position des Rahmens (vordere Richtung). [TFMX, TFMX-C nur]	
224	Der Stickrahmen bewegte sich an die Verfahrenrenz-Position des Rahmens (rückwärtige Richtg.) [TFMX, TFMX-C nur]	
225	Der Rahmen bewegte sich zur Listen Position während des Konturfahrens.	Drücken der E Taste (Reset Taste). Prüfen der aktuellen Rahmen Position.
251	Kein ausreichendes Öl in der Pumpe. [außer 1-Kopf Maschine]	Füllen Sie Öl in den Tank.
291	Die Maschine entdeckte Fadenbruch	Faden prüfen.
	Spannungsbasis Platine ist fehlerhaft.	Platine ersetzen
293	Die Maschine erkannte Unterfadenbruch .	Prüfen des Unterfadens.
2B1	Unter Nutzung eines seriellen Interface 5 Sekunden nach Betriebsstart keine Antwort erhalten. (Ein System ist nicht zum seriellen Interface verbunden.)	Prüfen Sie die Verbindung des Systems. Korrigieren Sie die Design Daten.
2B3	Daten existieren in einem End code.	korrigieren Sie die Design Daten.
2B4	Funktion Code Fehler (Kein Stich Code an der dritten Stelle)	
2B5	Pailletten-Daten-Fehler	
2B7	Daten sind nicht eingegeben	Daten eingeben.
2BA	Memory Kapazität überschritten	Lösche unnötige Designs aus der Memory.
2BB	Verfügbarer Bereich für Rahmen zurück wurde überschritten	Nicht/weiter/Rahmen/zurück.
2BC	Kein Design in Memory registriert.	Registrieren Design in die Memory.
	Es wurde versucht, Muster aus Memory zu löschen während des Stickbetriebs.	Zum Löschen des Designs während des Stickens machen Sie Dateneingabe von anderen Daten oder geben Sie dasgleiche Design nochmals ein.
	Es wurde versucht, Daten zu editieren (säubern) während des Stickprozess.	Editieren Sie keine Datent (säubern) während des Stickens.
2C1	Die Maschine wurde ohne Nadelstangenauswahl gestartet.	Machen/Sie/Nadelstangenauswahl
2C2	Eingabe/für/Option/ist/falsch	Stellen Sie richtig ein.
2C6	Maschinenbetrieb wurde ausgeführt während des Arbeiten des Spulenwechslers. [TFMX nur]	Keine Maschinenbedienung während des Arbeiten des Spulenwechslers.
2C7	Falsches Passwort eingegeben.	Nach/Drücken/derE-Taste(Resettaste) korrektes Passwort eingeben.

2CE	Stop durch Sicherheitsvorrichtung	Nach Entfernen des Hindernisses, drücken der E Taste (Reset Taste), und dann drücken des Start Schalters.
2E2	Luftdruck des Regulators ist niedriger geworden als der Nennwert.	Prüfen des Luft-Kompressors. Prüfen des Ursprungs der Luftversorgung.
2E3	Stromversorgung wurde abgestellt während des Stickens (Ausnahme: Abstellung durch NOT/AUS STOP)	Wiederaufnahme des Stroms nach AN-Schalten des Stroms.
311	Kodierer A Signal ändert sich nicht seit 5 Sekunden.	Prüfen des Kodierer oder der Kodierer Signal Linien. Prüfen Sie den Hauptwellen Antrieb zwecks Ansteuerung.
	Abnormalität des Motors, Motor-Riemen	Prüfen des Motors oder Motor-Riemens.
312	Codierer Z Signal Status verändert sich nicht.	Prüfen Kodierer oder Kodierer Signallinien
316	Abnormalität des Hauptwellen Antriebs	Drehen "AUS/AN" des Stroms. Oder Wechsel von Schlaf-Modus zu normalem Modus (Jede Antriebseinstellung wird resettet). Wenn es nicht möglich ist, die Störung zu beheben, ersetzen der Platine.
322	Abnormalität des X-Achsen Antriebs	
323	Abnormalität des Y-Achsen Antriebs	
331	Abnormales Signal des Spulenwechslers ist entdeckt worden. [außer 1-Kopf Maschine]	Bedienen Sie den Spulenwechsler manuell, um zu prüfen, wo Bewegungen schlecht sind u. justieren Sie diese.
382	Der Nadel Position Signal Status während des Farbwechsels verändert sich nicht seit mehr als 1 Sekunde.	Prüfen des Farbwechsel Motor u. der Stromversorgungsleitung. Prüfen des Potentiometers (Nadel-Positions Sensor).
383	Der Input der Nadel Position war abnormal	Prüfen der Anzahl von Nadeln bei der Installation der Software.
	Es gab kein Nadel Positions Signal während der Drehung der Hauptwelle.	Prüfen des Potentiometers (Nadel Positions Sensor).
3A6	ATH (=Fadenschneid) Messer zurückziehbar Position ist nicht uniform (gleichmäßig)	Prüfen der Position des ATH beweglichen Messers.
3B5	Kommunikations Fehler	• Drehen Sie den Strom "AUS/AN" • Installieren Sie die Software nochmals. • Prüfen der Verbindung zwischen CPU Platine und Maschinen Platine.
3C1	Kontakt Fehler des Stangenschalters oder Start/Stop Schalters, Bruch des Schalter-Kabelbaums oder schlechte Verbindung der Stecker.	Prüfen der Stecker u. des Verbindung Terminals. Ersetzen Sie den Endschalter oder den Schalteraufbau.
3D6	Es gibt eine Abweichung im Programm oder der CPU Platine	Prüfen/der/CPU/Platine
	Wenn die Software nicht normal installiert ist	Installiere die Software.
B01	Format Fehler auf der Floppy Disk (Diskette)	Formatiere die Floppy Disk. Ersetzen durch eine neue formatierte Floppy Disk.
	Abnormalität trat auf beim Lesen/Schreiben	Kopieren von anderen Designs auf eine neue Diskette u. entsorgen der alten Diskette.
B03	Schreibschutz Fenster von Diskette offen.	Schliessen des Schreibschutzfensters
B04	Keine Diskette eingelegt.	Legen Sie Diskette ein.
BC1	Ausgewähltes Design wird nicht gefunden auf der Diskette	Wählen von anderem Design.
	Kein Design registriert auf Diskette.	
BC5	Verbleibende Kapazität auf Diskette reicht nicht.	Ersetze mit Diskette, die genug verbleibende Kapazität hat.
C01	Diskettenlaufwerk arbeitet nicht.	Prüfen der Diskettenlaufwerk Verbinder. Wenn es kein Problem gibt, ersetzen Sie das Diskettenlaufwerk
CE1	Nicht passende serielle Kommunikations-Geschwindigkeit	Gleichen Sie die Kommunikations-Geschw. des externen Systems an die Maschine an.

2. Stop aufgrund normalem Stop Faktor

 Stop durch die Code Nummern (100-Serie) wie unten beschrieben werden nicht verursacht durch Auftreten von Fehlern.

Code number	Stop Faktor	Korrekturen
1B1	Stop durch einen Rahmen Schritt Code.	In diesem Falle wird es nicht durch Abnormalität gestoppt. Ausführen "Start Operation" oder "Rahmen zurück/vorwärts Betrieb", oder drücken von jedweder Bedientaste. (ausser manuelle Rahmen Verfahrtaste) zur Fortsetzung des Maschinenbetriebs.
1B2	Stop aufgrund eines Stop code.	
1B3	Stop aufgrund des Stop code 1.	
1B4	Stop aufgrund des Fadenschneid Code.	
1B6	Stop durch Offset Code beim automatischen Farbwechsel	
1D1	Stop beim Start von alle Köpfe stecken aufgrund der Stop Eingabe.	Starten der Maschine u. Fortsetzen der Stickerei.
1D2	Stop durch vorgegebenen Halt (ausser Ölen)	Drücken der E Taste (Reset Taste) zum Reset des Fehlers.
OIL	Vorgebener Halt (Ölen)	Ölen Sie die nötigen Punkte u. drücken die E-Taste (Reset Taste) zum Reset des Fehlers.

3. Wenn Fehler auftreten


CAUTION

 **Die Einstellung beinhaltet einige komplizierte Arbeiten. Konsultieren Sie Ihren örtlichen Distributor vor Arbeitsbeginn.**

Symptom	Grund	Korrekturen
Maschine kann nicht starten	Lockere oder zerrissene Riemen	Justieren Sie die Riemen Spannung oder ersetzen den Rahmen.
	Nadel Positions Signal, NICHT ENTDECKT.	Justieren Sie die Nadel Position, so dass die Nadel Position richtig angezeigt wird im manuellen Farbwechsel Bereich auf dem Bedienpanel.
	Lampe des Antriebs zeigt eine Abnormalität an.	Strom "AUS/AN" schalten.
	Schlechter Kontakt des Steckers der Platine	Schalten Sie den Strom "AUS" und stecken die Stecker sicher ein.
Stop Position Fehler	Lockerer oder schmutziger Riemen	Justieren Sie die Riemen Spannung oder reinigen den Riemen.
	Festfressen von Antriebsteilen	Justieren/ersetzen des Greifers und/oder Nadelstange-Antriebssystems
Inkorrekter Farbwechsel.	Stop Position ist inkorrekt	Justieren Sie die Position.
	Position des Fadengeberhebels ist falsch.	Justieren Sie die Position des Fadengeberhebels an der Stop Position, so dass seine Position die gleiche ist wie die anderen.
	Nadel Position ist NICHT entdeckt.	Justieren Sie die Nadel Position, so dass die Nadel Position richtig angezeigt wird im manuellen Farbwechselbereich auf dem Bedienpanel.
Faden-Erkennungs fehler	Schlechte Funktion der Dreh-Spannungs-Scheibe oder des Drehscheiben Schlitz.	Reinigen Sie die Dreh-Spannungsscheibe oder den Drehscheiben-Schlitz und prüfen die Bewegung.

Symptom	Grund	Maßnahmen
Sprung Fehler	Falsche Position der Teile in Bezug auf das Nadelstangenantriebs System	Justieren Sie die Position des oberen Totpunkt Stoppers.
Muster- versatz	Inkorrekte Spannung des Rahmen Antrieb Riemens	Justieren Sie die Riemenspannung.
	Schlechte Funktion des Rahmen Antrieb Systems	Ersetzen/justieren Sie die Teile.
	Gesamte Rahmen Gewicht ist überhöht.	Senken Sie die Geschwindigkeit der Hauptwelle
	Antriebs (X, Y-Achse) defekt	Ersetzen des X-Achsen/Y-Achsen Antrieb.
Fadenbruch	Falsches Nadel Greifer Timing oder falscher Abstand	Justieren Sie das Timing oder den Abstand
	Falsche Nadelstange unterer Totpunkt	Justieren des unteren Totpunkt.
	Kratzer auf Greifern, Stoffdrückern oder auf Fadenpassagen Bereichen	Entfernen Sie die Kratzer
	Falsche Ober/Unter-Fadenspannung	Justieren Sie die Spannung
	Wiederholtes Sticken an gleicher Stelle	Korrigieren Sie die Design Daten.
	Falsches Fadengeber-Hebel Timing	Justieren Sie das Fadengeber-Hebel Nocken Timing
	Stichlänge der Design Daten ist kurz	Führen Sie Reinigungsbetrieb durch. (S.111).
Punkte in bezug auf Fadenschneiden	Die Maschine kann keine Fäden schneiden.	Justieren Sie die Faden-Schneid-Messer Position.
	Faden kommt heraus beim Start des Stickens.	Justieren Sie die Fadenschneidlänge des "Picker Timing" (S.93).
	Schlechte Spannung des Oberfaden	Justieren der Spannung.
Nadelstange ist aktiviert, selbst wenn der Spannungsbasis schalter auf der "bottom" Position steht.	Spannungsbasis Karte ist fehlerhaft.	Ersetzen Sie die Spannungsbasis Karte. Wenn Sie versuchsweise die Stickerei fortsetzen, schalten Sie den Kopf aus, wo der Fehler von der Steuerung her aufgetreten ist.

Abschalten der Steuerung vom Kopf, wo der Fehler auftrat (außer 1-Kopf Maschine)

Wenn es unmöglich wird mit allen Köpfen zu sticken aufgrund einer Fehlfunktion der Spannungskarte, können die verbleibenden Köpfe weiter sticken, indem man den fehlerhaften Kopf von der Steuerung abschaltet.



DANGER

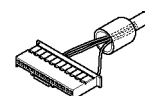


Wenn Sie die Abdeckung entfernen, stellen Sie sicher, dass der Strom ausgeschaltet ist. Da Platinen incl. der Kopfplatine, die Hochspannung erzeugt (S.11), auf der Rückseite des 4-Kant-Rohres liegen, könnten Sie einen elektrischen Schock erleiden.

Entfernen Sie die Kabel-Abdeckung (1) und verbinden den "accessory jumper connector" zum Verbinder (CN9: für ungerade Köpfe, CN20: für gerade-zahlige Köpfe) der Kopf-Platine des Kopfes, wo der Fehler auftrat.

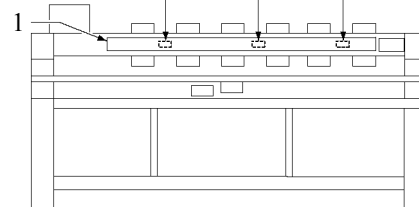
II Eine Kopfplatine wird für zwei Köpfe genutzt.

Jumper connector
(Accessory)



Head card

1H/2H 3H/4H 5H/6H





MOUNTEK GMBH

10

Wartung

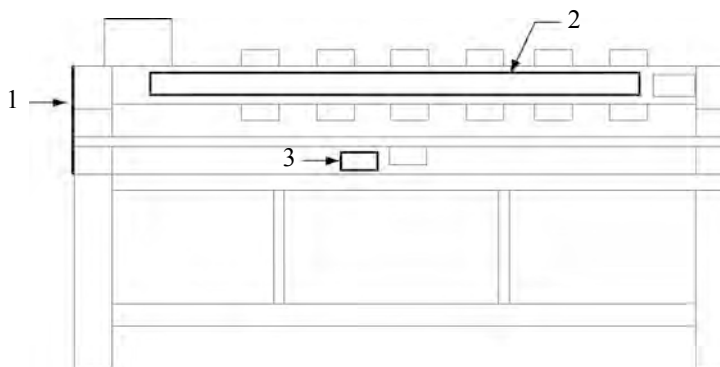
● Reinigung		P.165
● Ölen		P.166
● Fetten		P.167
● Inspektionen		P.168
● Reparatur		P.168

DANGER

 Da die Gefahr eines elektrischen Schocks besteht (einige Platinen erzeugen Hochspannung), sollten keine anderen Personen als das von TAJIMA zertifizierte Service Personal wie folgt öffnen: die Box am rechten Ende (1), Kabelabdeckung der Rückseite des Vierkanthrohrs (2), und Y-Achse Antriebsbox (3) (ausgenommen 1-Kopf Maschine).

 Hinsichtlich Platinen, die Hochspannung erzeugen, sehen Sie S.12.

[Rückansicht]



WARNING

-  Die tägliche Wartung sollte von ordentlich unterrichtetem Personal durchgeführt werden.
-  Wenn Sie den Betrieb wieder starten, befestigen Sie alle Abdeckungen, die vorher entfernt wurden.

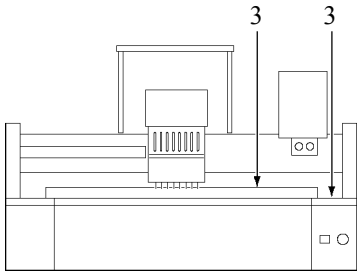
CAUTION

-  Stellen Sie die tägliche Wartung sicher. (Inspektion, Reinigung, Ölen und Fetten). Wenn dies nicht geschieht, können Probleme auftreten.
-  Wenn die Maschine über eine längere Zeit nicht genutzt wird, drehen Sie regelmäßig den Stromschalter AN. Obwohl jede Platine der Maschine eine Backup Batterie hat, können Daten von ca. 1 Monat verloren gehen, weil sich die Batterien langsam entladen, wenn der Stromschalter ausgeschaltet ist.
-  Sorgen Sie für ausreichende Beleuchtung, d.h. 300 Lux oder mehr für Arbeitsbereiche einschl. dem Bereich unterhalb des Maschinentischs zum Tauschen des Unterfadens sowie Ausführen der tägl. Wartung.

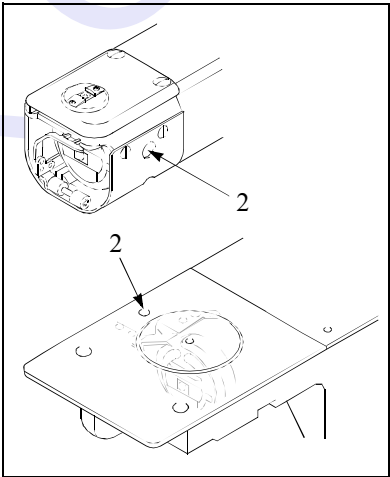
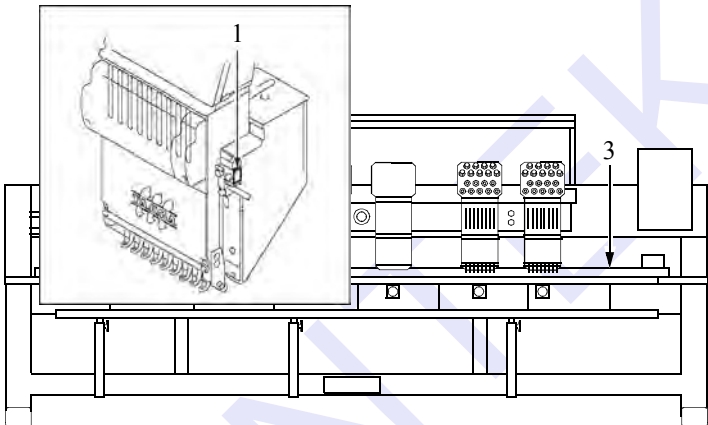
1. Reinigung

WARNING

Einige Stromkreise sind noch immer geladen, selbst wenn die Ursprungs-Stromquelle ausgeschaltet ist. Warten Sie (4 Minuten) bis sie komplett leer sind u. fangen dann an zu Reinigen.



Reinigungsbereich	Zyklus
Gehäuse linearer Bereich(1)	einmal/Woche
ATH(Fadenschneid) Bereich (2)	Jeden Tag
X/Y-Achse Antrieb System (3)	einmal/2 Woche



2. Ölen

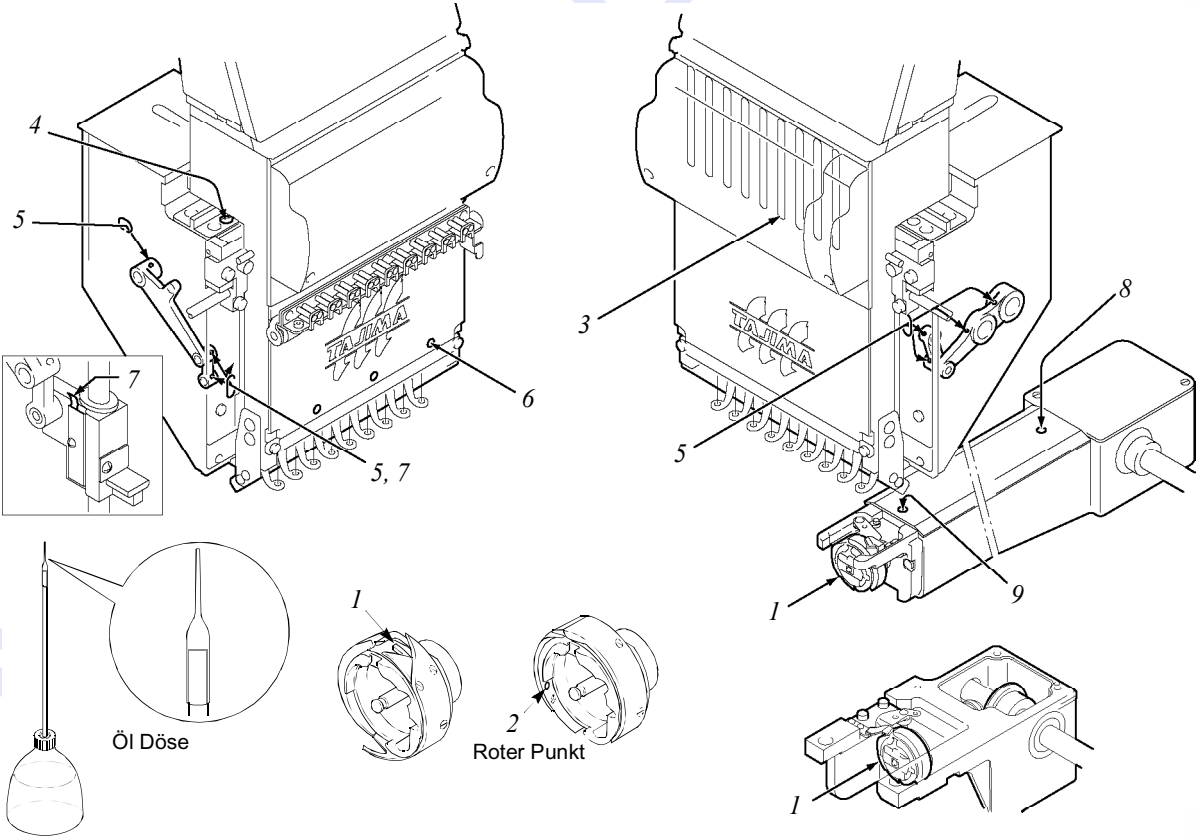
WARNING


Während des Ölens der Maschine, schalten Sie den Strom AUS. Sie könnten schwere Verletzungen davon tragen, wenn Sie sich in sich bewegenden Maschinenteilen verfangen.

CAUTION


Stellen Sie sicher, die täglichen Wartungen auszuführen (Inspektion, reinigen, ölen, und fetten). Wenn die täglichen Wartungen nicht gemacht werden, können Probleme auftreten.

Zu ölende Punkte	Zyklus
Schienenbereich des Greifers (1), Öl-Loch des Greifers (2)	Alle 5-6 Betriebsstunden
Nadelstange (3), Nadelstangen Antriebswelle (4), Innere des Arms (5), Filz Dichtung (6), Docht des Stoffdrücker Reziprocators (7)	einmal/Woche
Innere Seite des Zylinderbetts (hinten) (8)	einmal/2 bis 3 Wochen
Innere Seite des Zylinderbetts (vorne) (9)	einmal/3 Monate




Wenn Sie das Öl-Loch (2) des Greifers ölen, befestigen Sie die Ersatz-ÖL-Düse an die Spitze des Ölers. Schneiden Sie die Spitze der Düse auf die erforderliche Länge zurecht.

3. Fetten

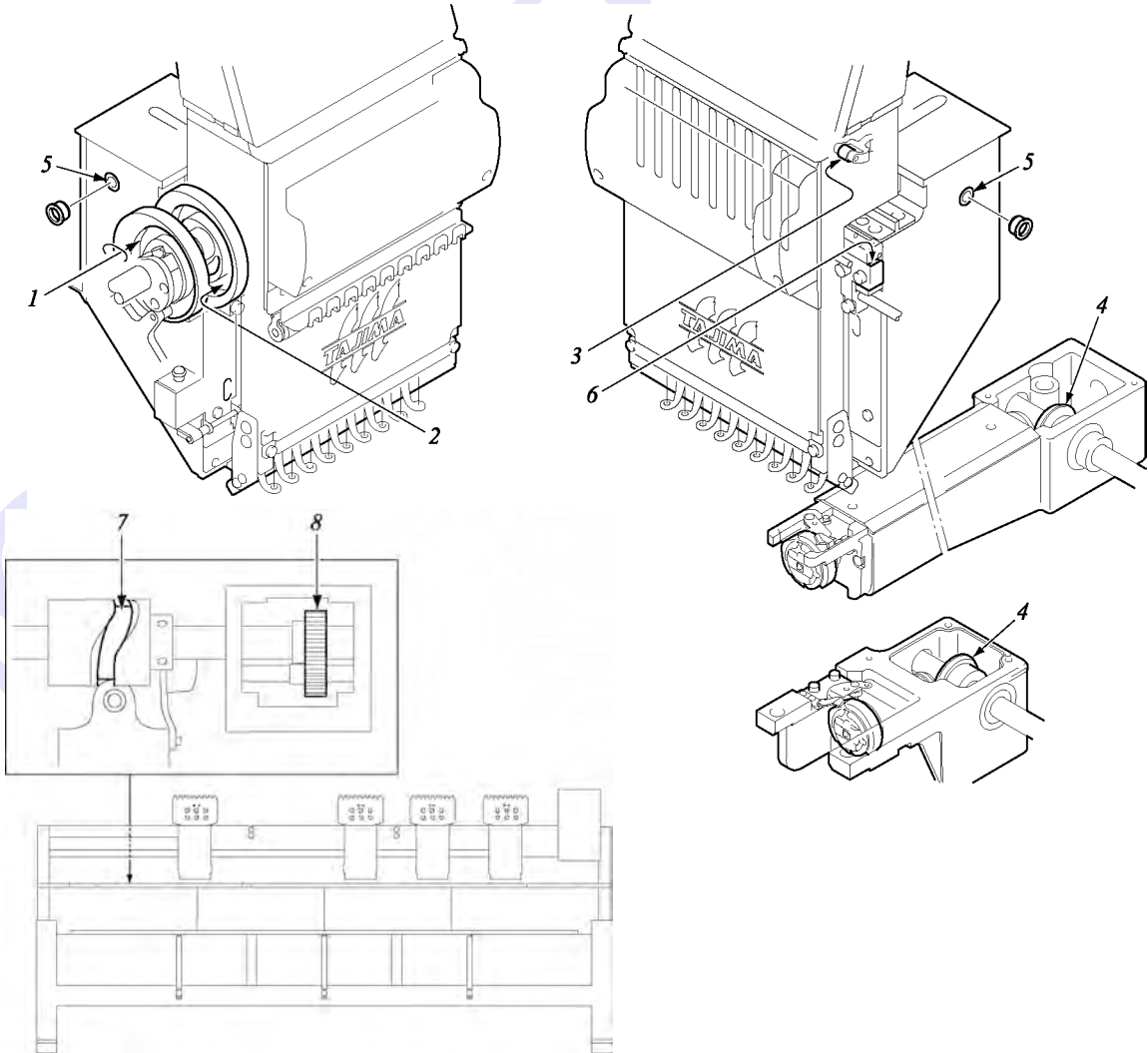
WARNING

Während des Fettens der Maschine schalten Sie den Strom AUS. Sie können ernsthafte Verletzungen davon tragen, wenn Sie sich in sich bewegende Maschinenteilen verfangen.

CAUTION

Wenn Sie fetten, konsultieren Sie den Vertreter.
Benutzen Sie die empfohlenen Artikel (auf Mineralöl-basierendes Lithium Fett) oder gleichwertiges.

Zu fettende Punkte	Zyklus
Stoffdrücker Nocken (1), Fadengeber Hebel Antriebs Nocken (2), Walze des Antrieb des Fadengeber-Hebel (3), Spiral Kegelrad (4), No.1 gerader Pin (5)	einmal/3 Monate
Gehäuse linearer Bereich (6), ATH (Fadenschneidernocken (7), Innere der Getriebe Box (8)	einmal/6 Monate



4. Inspektionen


WARNING

! Wenn Sie die Maschine inspizieren, stellen Sie sicher, dass die Ursprungs-Stromquelle ausgeschaltet ist (bevor Sie die Ursprungsstromquelle ausschalten, schalten Sie den Strom AUS). Sie könnten ernsthafte Verletzungen davon tragen, indem Sie sich in der Maschine verfangen.

Inspektions Punkt	Inhalte der Inspektion	Inspektions Zyklus
Riemen der Hauptantriebswelle	Spannung des Riemens, Grad der Abnutzung, Existenz von Rissen	einmal/3 Monate
Riemen der X/Y Antriebssysteme		
Rotierende u. gleitende Teile	Grad der Abnutzung	

5. Reparatur


WARNING

! Vor Beginn der Arbeiten, stellen Sie sicher, dass die Ursprungsstromquelle ausgeschaltet ist. Bevor Sie diese ausschalten, schalten Sie den Stromschalter aus. Selbst wenn die Ursprungsstromquelle ausgeschaltet ist, sind einige Schaltkreise noch geladen. Warten Sie (4 Minuten) bis diese Schaltkreise komplett entladen sind u. fahren mit der Arbeit fort.

! Wenn die Maschine repariert werden muss, dürfen diese Arbeiten nur durch von Tajima bestimmtes und geschultes Personal oder qualifizierte Techniker durchgeführt werden. (Konsultieren Sie ihren Distributor. Ändern Sie weder die Spezifikation der Maschine noch ändern Sie deren Teile ohne Tajima zu konsultieren. Derartige Änderungen können die Betriebssicherheit gefährden.

! Bevor Sie die Maschine nach der Reparatur wieder starten, befestigen Sie alle Abdeckungen etc., die für die Reparatur entfernt wurden.


CAUTION

! Benutzen Sie für die Reparatur Original Ersatzteile von TAJIMA.

11

DOKUMENTE

- TERMINOLOGIE..... P.164
- ELEKTRISCHES SYSTEM DIAGRAMM (EINKOPF MASCHINE)..... P.169
- ELEKTRISCHES SYSTEM DIAGRAMM (AUSSER EIN KOPF MASCHINE)..... P.170
- UL-SPEZ. ELEKTRISCHES SYSTEM DIAGRAMM (FÜR EIN KOPF MASCHINE)..... P.171
- UL-SPEZ. ELEKTRISCHES SYSTEM DIAGRAM (FÜR AUSSER EINKOPF MASCHINE)..... P.172

A

ABSOLUTE ORIGIN = ABSOLUTER AUSGANGSPUNKT

Ein mechanischer Ausgangspunkt zur Entdeckung des absoluten Ursprungs des Stickrahmens

AFC

Abkürzung für Automatisches Rahmen Wechsel System zur automatischen Erstellung von Endlosstickerei im Gegensatz zur Bestückung von Einzelteilen.

AFC VALVE = AFC Ventil

Luft Ventil, das den AFC aktiviert.

APPLIQUE = APPLIKATION

Methode zum Erstellen von mehrfarbigen Kleidungsstücken, indem zugeschnittene Teile aufgestickt werden auf das Material.

ATH = Fadenschneider

Abkürzung für automatische Fadenschneid- u. Haltevorrichtung

AUTOMATIC FRAME TRAVEL = AUTOMATISCHER RAHMENVERFAHRWEG

Automatisches Rahmenverfahren durch Funktionen wie Ende der Stickerei oder während der Einstellung des Offset

AUTOMATIC JUMP = AUTOMATISCHER SPRUNG

Automatisch einen Sprung machen, wenn eine Stichlänge den eingestellten Wert überschreitet.

AUTOMATIC LUBRICATION SYSTEM = AUTOMATISCHES ÖLSYSTEM

Ein optionales System zum Ölen bestimmter Punkte eines Maschinenkopfs.

B

BORDER FRAME = BORDÜRENRHAMEN

Ein bestimmter Stickrahmen. Er spannt ein zugeschnittenen Stoff (Material) eines gewissen Ausmasses u. Größe

BORING DEVICE = BOHREINRICHTUNG

Ein System, das Löcher in den Stoff bohrt mittels einer bestimmten Bohrvorrichtung, die auf die Nadelstange adaptiert wird, erhöht den Stickereiwert.

BUFFER (BUFFER MEMORY) = ZWISCHENSPEICHER

Zwischenspeicher, ein Medium zum Ausgleichen der Datenein- und Ausgabe.

C

CAP FRAME = KAPPENFRAHMEN

Ein Rahmen zur Bestückung von Kappen. Es gibt zwei Arten von Kappenrahmen. Einmal der breite Kappenrahmen u. zum anderen der weniger breite Kappenrahmen. Der breite Kappenrahmen kann größere Stickmotive erstellen im Vergleich zum halb breiten Kappenrahmen.

CHECK SUM = Prüfungsergebnis

Maßnahmenkatalog zur Erkennung von Fehlern beim Datentransfer oder gesicherter (Memory) Inhalte

CLEANUP = SÄUBERN

Vorangegangene oder nachfolgende Stiche werden absorbiert, um feine Stiche aus den Design Daten zu entfernen.

CODE FORMAT

Daten Typ (Band Code) für Dateneingabe

COILING = WICKELN

Ein aus Kordel geformtes Material wird um einen Kernfaden gelegt, der auf das Material gestickt wird.

CONDITION DATA = BEDINGUNGSDATEN

Eingabe Daten für Nadelstangeneinstellung, Muster Skalierung hoch/runter, Drehung, Umkehr, Wiederholung, Muster Start Position, und automatisches Offset, die in den Design Daten inkludiert sind.

CORDING DEVICE = KORDELEINRICHTUNG

Die Einrichtung, die aus Kordel-geformten Material auf den entsprechenden Stoff stickt.

CURSOR

Eine Markierung, die die Position anzeigt, wo das Zeichen oder der Wert eingegeben/angezeigt werden auf dem Schirm. Einige der Markierungen blinken.

D

DATA CONVERSION = DATENUMWANDLUNG

Reduzieren/Vergößern, Drehen oder Umkehren der Original Design Daten

DATA INPUT = DATENEINGABE

Design Daten eingeben, die dem zu stickenden Design entsprechen.

DATA SET = DATENFESTLEGUNG

Prozess zur Bestimmung einer Serie von Eingabe-Inhalten einer Dateneingabe.

DESIGN DATA = DESIGN DATEN

Daten zum Stickten eines Musters. Sie bestehen aus dem Muster selbst sowie Daten wie der Stick-Modus.

DESIGN INTERVAL = DESIGN INTERVAL

Menge an Bewegung (mm), wenn ein Muster sich zum nächsten bewegt, wobei das gleiche Muster wiederholt gestickt wird.

DESIGN INTERVAL FUNKTION

Bewegungsmethode, wenn ein Design sich zum nächsten bewegt, wobei das gleiche Muster wiederholt gestickt wird.

Die Methode inkludiert die Bewegungen durch Stiche und durch Rahmenschritte (Rahmenschritte nur für TMLH Serien.)

DIP SWITCH = DIP SCHALTER

Ein schmaler Schieber-Schalter zur Änderung der Bedingungen der Maschinenbewegungen.

DSW

Abkürzung von Dual in Paket Schalter, sh. DIP Schalter.

E

EMBROIDERY FRAME = Stickrahmen

Allgemeiner Begriff für Rahmen, die das zu stickende Material festhalten wie z.B. Stoff, Leder etc.

END CODE = END CODE

Es gibt einen Code, der den Endpunkt der Stickerei bedeutet (End Code 2) und der Code, der eine Pause im zu wiederholenden Design anzeigt (End Code 1)

EXCITATION = ANREGUNG

Erzeugung von magnetischem Strom mittels Senden von elektrischem Strom in Spiralen wie elektrische Magnete etc.

F

FDD = DISKETTENLAUFWERK

Abkürzung für Floppy Disk Drive (=Diskettenlaufwerk)

FIXED PITCH MOVEMENT = FESTE NEIGUNGSWINKEL BEWEGUNG

Den Rahmen in die rechte oder linke Richtung bewegen (X-Achsen Richtung) durch vorgegebene Kopf Neigungen (Kopf Intervall)

FIXED POSITION = FESTE POSITION

Ist die reguläre Stop Position und wird angezeigt durch den Winkel der Hauptwelle der Maschine.

FLOPPY DISK = DISKETTE

Ein externes Speichermedium einer rund geformten Polyester Oberfläche, die kaschiert ist mit magnetischem Puder. Wird benutzt um Musterdaten etc. zu speichern.

FLOPPY DISK DRIVE = DISKETTENLAUFWERK

Eine Vorrichtung zum Schreiben oder Lesen von Daten oder Programmen von Diskette.

FRAME BACK = RAHMEN ZURÜCK

Den Stickrahmen nur zur rückwärtigen Stick-Richtung bewegen, wobei die Nadelstangen sich nicht bewegen.

FRAME FORWARD = RAHMEN VORWÄRTS

Den Rahmen nur in die Vorwärts-Stickrichtung bewegen, wobei die Nadelstangen sich nicht bewegen.

FRAME LIMIT SWITCH = RAHMENBEGRENZUNGSSCHALTER

Schalter zur Begrenzung des Stickbereichs

FRAME LIMIT = RAHMENBEGRENZUNG

Der Stickbereich, der durch die Rahmenbegrenzungsschalter limitiert ist.

FRAME = RAHMEN

Sehen Sie Stickrahmen

FRAME STEPPING = RAHMENSCHRITTE

Der Stickrahmen wird bewegt, wobei die Hauptwelle der Maschine während der Stickerei gestoppt wird.

FRAME TRAVEL SPEED = RAHMENVERFAHRGESCHWINDIGKEIT

Geschwindigkeit, bei der das automatische Rahmenverfahren ausgeführt wird.

FUNCTION CODE = FUNKTIONS CODE

Ein Control Code zur Spezifizierung der Funktion oder Aktion der Maschine

H

HALF CUT = HALBER SCHNITT

Man schneidet nur das obere Material von geschichteten Materialien (gewöhnlich zwei Stücke) mittels Laserstrahlen.

IDM2 CARD

Abkürzung von intelligenter Daten Verwaltungs 2 Karte. Sie kontrolliert hauptsächlich die Datenverarbeitung.

IMM2 CARD

Abkürzung von intelligenter Maschinen Management 2 Karte. Sie kontrolliert hauptsächlich die Bewegungen der Maschine

INCHING = KRIECHGANG

Schr langsame Rotation der Hauptwelle, wenn die Maschine startet oder bevor sie stoppt.

J

JUMP = SPRUNG

Nicht die Nadelstange aktivieren durch Abschalten der Antriebs-Kraft vom Nadelstangen-Antriebs-Mechanismus. Es ist möglich, längere Stiche zu erzeugen als die max Länge von einem Stich (12.7 mm) dadurch, dass die Maschine springt.

L

LAN

Abkürzung für lokales Bereichs Netzwerk. Hoch-Geschwindigkeits-Kommunikations Netzwerk, welches Computer und Terminals in einer Fabrik verbindet.

LCD

Abkürzung für Flüssig-Kristall Display

LED

Abkürzung für Licht-ausstossende Diode

M

MANUELLE RAHMENBEWEGUNG

Den Stickrahmen zu einer frei wählbaren Position mittels Tasten-Schalter-Bedienung bewegen.

MANUELLES FADENSCHNEIDEN

Aktivierung des Fadenschneiders mittels Tasten-Schalter-Bedienung zum Schneiden des Fadens.

MARKING = MARKIEREN

Zeichnen von Illustrationen oder Buchstaben mittels Ansengen der Oberfläche des Materials durch Laserstrahlen (nur bei Laserbetrieb)
Daten werden vordatiert (Markieren von Mustern) zur Positionierung des Materials, was gestickt werden soll in applizierter Stickerei oder Platzieren der Stickerei.

M-ACHSE

Antriebswelle zur Rotation des Stutzen oder der Spule.

MEMORY DESIGN = SPEICHER MUSTER

Design Daten, die in der Memory geschrieben werden.

MEMORY = SPEICHER

Interne Memory (Speicher) Vorrichtung

MEMORY REGISTRATION = SPEICHER EINTRAGUNG

In den Speicher schreiben (memory writing)

MEMORY WRITING = SPEICHER SCHREIBEN

Zum Speicher schreiben (Speicher Registrierung)

MODE = BETRIEBSART

Inhalte der Einstellungen, des Betriebs

N

NEEDLE BAR SELECTION = NADELSTANGENAUSWAHL

Die Reihenfolge der zu nutzenden Nadelstangen festlegen.

NIPPLE = STUTZEN

Teil, in welches das zu verstickende Materials in den LH Kopf Aufsatz gedrückt wird. Beim Einsatz von Kordel, Bändchen etc.

NIPPLE STROKE = Stutzen-Hub

Hub des Stutzens bei hoch und runter Bewegungen.

NMI

Abkürzung für nicht maskierbare Unterbrechung. Der Unterbrechungsfaktor, der nicht unterdrückt werden kann u. der gebraucht wird, wenn das Computer Signal eingegeben wird.

NUMERICAL KEY = NUMERISCHER SCHLÜSSEL

Numerische Tastenschlüssel von 0 bis 9

O

OFFSET START POSITION

Eine frei wählbare Position wodurch der Stickrahmen zweitweise in Offset Stellung verbleibt.

ORIGIN = AUSGANGSPUNKT

Die Position wo Start oder Rahmen vorwärts gemacht wurde am Anfang nach der Dateneingabe*. Wenn automatisches free setting offset gemacht wurde, wird die Offset Start Position die Start Position.

P

PMD

Abkürzung für Takt-Motor-Antriebs-Kontroll-Vorrichtung des Takt Motors

POLARITY

Die Positur eines Musters beim Sticken

PTR

Abkürzung für Lochband Leser

R

RAM

Abkürzung für zufällig berechneter Speicher

RESET

Retournieren des Kontroll Systems der Maschine, welche die Bewegung stoppte durch einen Stop Faktor zu der dem Stop vorangehenden Bedingung.

RETURN STITCHING = RÜCKSTICHE oder VERSTETSTICHE

Verhindert Fehlstiche oder Ausfransen, und wird ausgeführt, wenn die Maschine anfängt zu sticken.

ROM

Abkürzung von "Read only Memory" Lese nur Speicher

RS232C CONNECTOR = VERBINDER

Verbinder für Daten Kommunikation

S

SEQUIN = PAILLETTE

Eine Art dekoratives Material, das auf Kleidung gestickt wird etc. Dünne runde Plättchen, die ein Loch haben, wo hindurch gestickt wird.

SOLENOID = MAGNET

Eine Art von Antriebsvorrichtung, wenn der Strom eingeschaltet wird, und es ist eine Art Produkt, für das ein elektrischer Magnet Anwendung findet.

SPEED CODE = GESCHWINDIGKEITS CODE

Design Daten Code zur Änderung der Eingabe für die Stickgeschwindigkeit (Hohe Geschwindigkeit/Geringe Geschwindigkeit)

STEP

Sequenz der Farbwechsel für ein Muster.

STEP

Voranschreiten des Werts einer nach dem anderen.

STITCH DATA = STICHDATEN

Jeder Stich besitzt genaue Daten, besteht aus X//Y Daten, Funktion Code, und Geschwindigkeits Code

STOP AT LOWER D. POINT (PSEUDO-FIXED POSITION) STOP BEIM OBEREN TOTPUNKT

Stoppen der Maschine mit im Gewebe steckender Nadel am Ende der Stickerei (End Code 2) (Stop am unteren Totpunkt)

T

TAJIMA COMPLEMENT ERROR = TAJIMA KOMPLEMENT FEHLER

Fehler in Bezug auf die Zusammenstellung der X und Y Daten (10 Werte: +/-1, +/-3, +/-9, +/-27, +/-81) an Design-Daten für Tajima Stickmaschine. Es bedeutet, zwei Werte, die zueinander komplementär sind (z.Bsp.: +27 und -27) existieren auf X oder Y

TAJIMA TWO-WAY NETWORK SYSTEM = ZWEI WEGE NETZWERK SYSTEM

System, das die zentralisierte Kontrolle von mehreren Maschinen durchführt unter Nutzung eines PC's. Es kann Design Daten übertragen oder Lauf-Bedingungen jeder Maschine erhalten.

TAPE CODE = BAND CODE

Daten Typ (Code Format) für Dateieingabe

THE NUMBER OF STITCHES = DIE ANZAHL VON STICHEN

Die Summe von allen Nadeln erzeugter Stiche

TUBULAR GOODS FRAME = SCHLAUCHWARENRAHMEN

Eine bestimmte Art von Stickrahmen. Er hält hauptsächlich Pullover, T-shirts, etc. die eingespannt werden.

U**UNDER THREAD TRIMMING SELECTABLE ATH = UNTERFADENSCHNEID-AUSWAHLVORRICHTUNG**

Eine automatische Fadenschneidvorrichtung, die einstellen kann, dass der Unterfaden nicht geschnitten wird.
Wenn der Unterfaden nicht geschnitten wird, zieht sein Mechanismus den Unterfaden vom Schneidvorgang zurück.

UNDER THREAD RELEASE = UNTERFADENFREIGABE

Aktion, die den Rahmen veranlasst, eine leichte hin- u. her Bewegung zu machen zum Herausziehen des Unterfadens zur Lockerung seiner Spannung vor dem Fadenschneiden, um den Unterfaden nicht zu schneiden in anderen Bereichen als dem Fadenschneidbereich.

V**VERSION NUMBER**

Die Zahl, welche den Entwicklungsstand der Software oder Hardware der Maschine anzeigt.

W**WEAK BRAKE = SANFTE BREMSE**

Eine sanfte Bremsung hält die Hauptwelle an der fixen Position wenn die Maschine normal stoppt bei EINgeschaltetem Strom.

WRITE DESIGN NUMBER = SCHREIBEN DESIGN NUMMER

Memory (Speicher) Registrations Nummer für die Datenverwaltung, wenn Design Daten geschrieben werden (memorized)

X**X DATA = X DATEN**

Die Daten, die den Stickrahmen nach rechts/links bewegen (X-Richtung) durch das X-Achsen Antriebssystem. Der Wert der als X Daten angezeigt wird, gibt die Bewegungs-Menge (mm) an. Das Symbol zeigt die Bewegungsrichtung (+links, -rechts)

X-AXIS DRIVE SYSTEM = X-ACHSEN ANTRIEBSSYSTEM

Das Antriebssystem, das den Stickrahmen in rechts u. links Richtung bewegt (von der Stickerei aus vorne gesehen)

Y**Y DATA = Y DATEN**

Die Daten, die den Stickrahmen in vor/rückwärtige Richtung (Y-Richtung) durch das Y-Achsen-Antriebssystem bewegen.

Y-AXIS DRIVE SYSTEM = Y-ACHSE ANTRIEBSSYSTEM

Das Antriebssystem, das den Stickrahmen nach vorne u. rückwärts bewegt (von der Stickerei aus vorne gesehen)

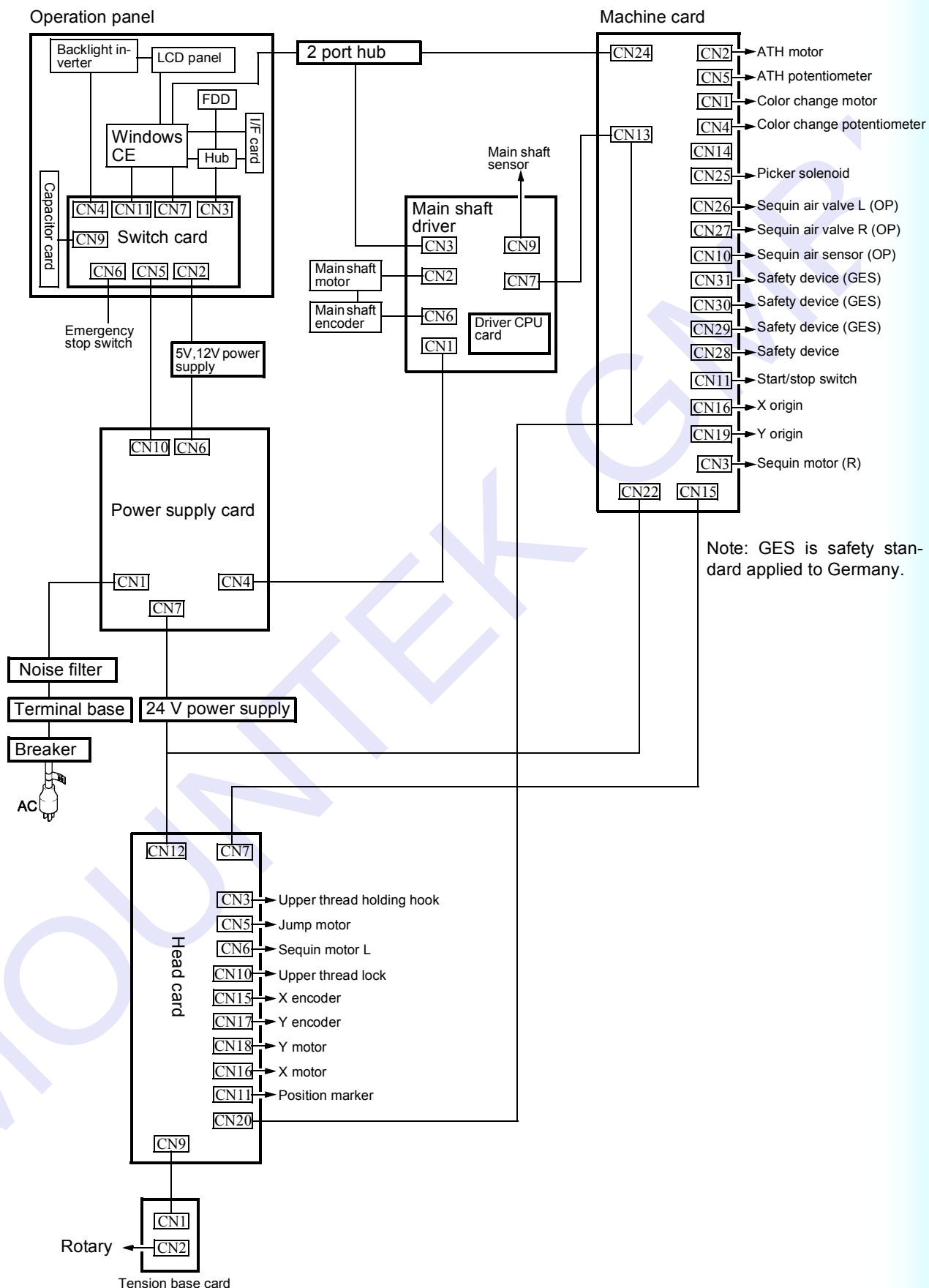
Z**ZIGZAG SWING EMBROIDERY = ZICKZACK SCHWUNG STICKEREI**

Kordel Material wird in Zickzack Schwingungen gestickt. * Nadeln sind im allgemeinen nicht auf Kordelmaterial ausgerichtet.

Electrical system diagram (single head machine)

Electrical system diagram (single head machine)

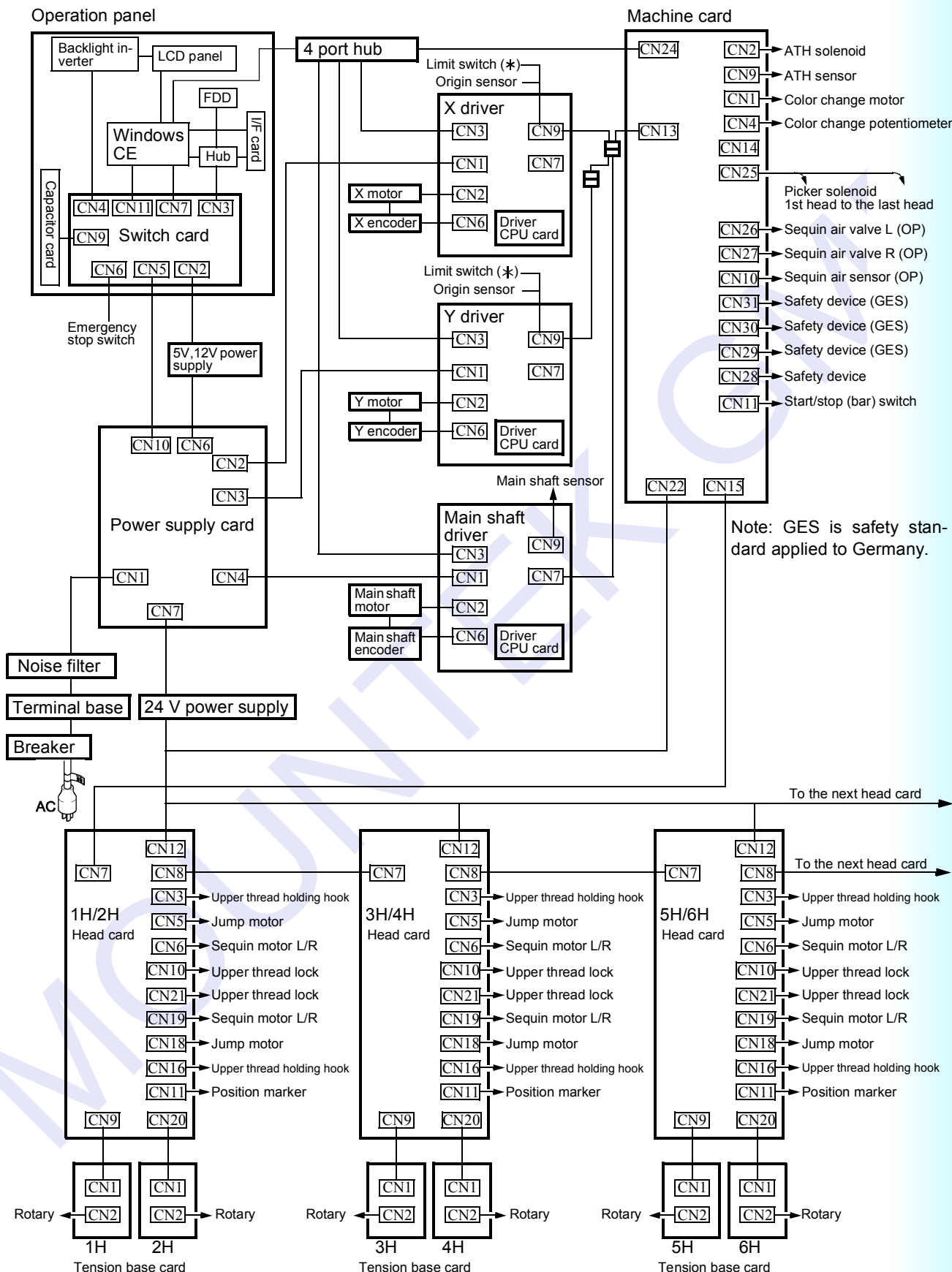
Regarding position of each card, refer to p.11.



Electrical system diagram (excluding single head machine)

Electrical system diagram (excluding single head machine)

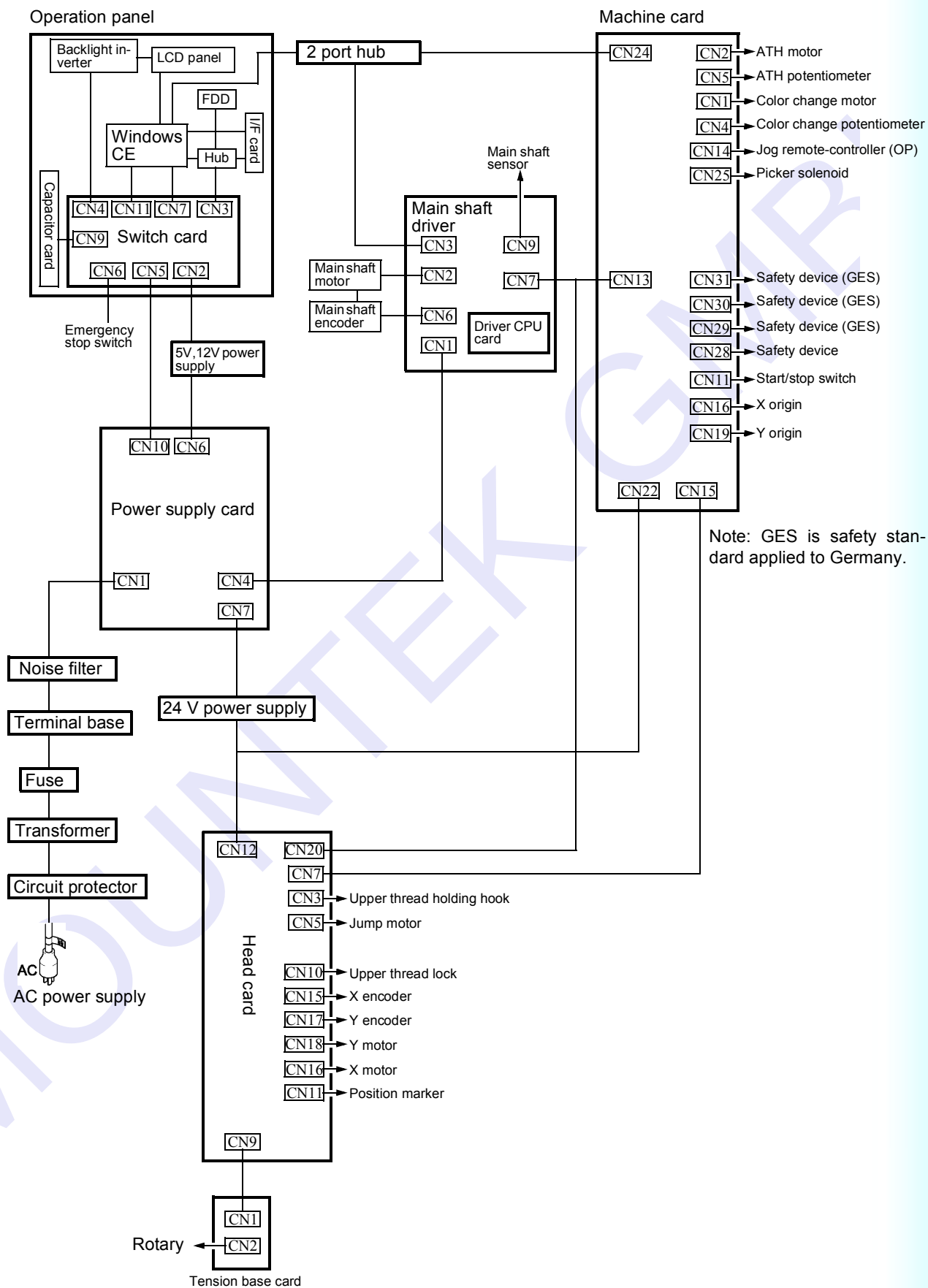
- Regarding position of each card, refer to p.12.
Limit switch (✱) is equipped only to L-spec. machine.



UL-spec. electrical system diagram (for single head machine)

UL-spec. electrical system diagram (for single head machine)

Regarding position of each card, refer to p.11.

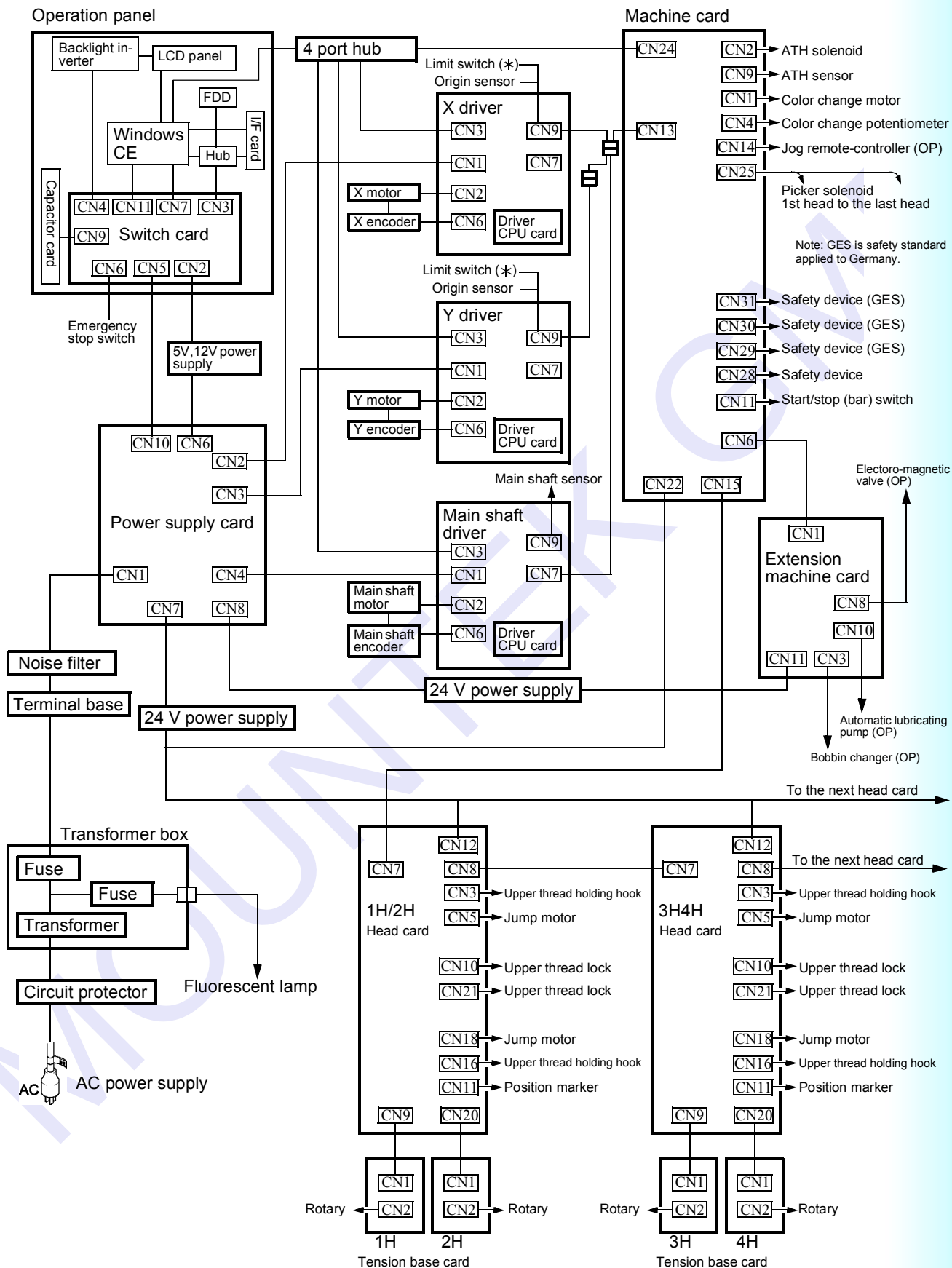


UL-spec. electrical system diagram (excluding single head machine)

UL-spec. electrical system diagram (excluding single head machine)

Regarding position of each card, refer to p.12.

Limit switch (*) is equipped only to L-spec. machine.



1st Edition June, 2004
2nd Edition October, 2004
3rd Edition December, 2004

■ **Manufactured by:**
Tokai Industrial Sewing Machine Co., Ltd.

NO.1800, Ushiyama-cho, Kasugai, Aichi-pre., 486-0901, Japan
Telephone:568-33-1161 Fax:568-33-1191

■ **Distributed by:**
Tajima Industries Ltd.

19-22, Shirakabe, 3-chome, Higashi-ku, Nagoya, 461-0011, Japan
Telephone:52-932-3444 Fax:52-932-2457

■ **Authorized Distributor:**



●Copy, reprint, or reform of a part or whole of this manual without permission is prohibited.