



**SISTEMA DE CONTROLE DE
COSTURA TOTALMENTE
AUTOMÁTICO
MANUAL DE OPERAÇÃO
(HMI GERAÇÃO II)**

Fevereiro de 2018 Ver. V1.1

© Direitos autorais reservados por Shenzhen Xing Huo CNC Technology Co., Ltd.

Conteúdo

CAPÍTULO I INTRODUÇÃO AO SISTEMA DE CONTROLE.....	4
1.1 VISÃO GERAL	4
1.2 DESCRIÇÃO FUNCIONAL.....	4
1.3 NOTAS	6
1.3.1 Instruções de Segurança.....	6
1.3.2 Ambiente de Trabalho	7
1.3.3 Requisito da fonte de alimentação.....	7
1.3.4 Requisito de aterramento	8
CAPÍTULO II DESCRIÇÃO DA INTERFACE PRINCIPAL.....	8
2.1 ATIVAÇÃO DO SISTEMA	8
2.2 INTERFACE PRINCIPAL DE PROCESSAMENTO.....	8
2.2.1 Exibir instruções para a interface principal de processamento	8
2.2.2 Descrição de exibição da interface de teste	12
2.2.3 Instruções de exibição para interface de movimento manual do gabarito.....	16
2.2.4 Exibir instruções para a interface de configuração de referência	18
2.2.5 Instruções de exibição da interface de estatísticas de processo	20
2.3 INTERFACE DO MENU PRINCIPAL	22
CAPÍTULO III GERENCIAMENTO DE ARQUIVOS	23
3.1 GERENCIAMENTO DE ARQUIVOS DE MEMÓRIA	23
3.2 GERENCIAMENTO DE ARQUIVOS EM DISCO FLASH USB.....	26
CAPÍTULO IV EDIÇÃO DE ARQUIVOS.....	28
4.1 INTERFACE PRINCIPAL DE EDIÇÃO DE ARQUIVOS	28
4.2 CRIANDO DESENHOS.....	28
4.3 MOVIMENTO SEM COSTURA.....	31
4.4 DESENHO EM LINHA RETA	32
4.5 DESENHO RETANGULAR.....	33

4.6 DESENHO DE SEGUIMENTO POLÍGONO.....	34
4.7 DESENHO DE ARCO.....	34
4.8 DESENHANDO UM CÍRCULO	35
4.9 DESENHO DA CURVA.....	36
4.10 MÚLTIPLAS CURVAS.....	37
4.11 PREDEFINIÇÃO DE REFORÇO	38
4.12 CÓDIGO DA FUNÇÃO	40
4.13 EDIÇÃO DA CURVA.....	44
CAPITULO V – PARÂMETROS DE ARQUIVOS.....	49
5.1 INTERFACE DO ARQUIVO DE PARÂMETRO DE MEMÓRIA.....	50
CAPÍTULO VI PARÂMETROS DO USUÁRIO	51
6.2 INTRODUÇÃO AOS PARÂMETROS DE USUÁRIO - USER SETTING PARAMETERS.....	53
CAPÍTULO VII CONFIGURAÇÕES DE ASSISTÊNCIA	66
7.1 INTERFACE DE CONFIGURAÇÕES DE ASSISTÊNCIA.....	66
7.2 TESTE DE ENTRADA.....	67
7.3 TESTE DE SAÍDA.....	68
7.4 CONFIGURAÇÕES DE REDE.....	69
7.5 CONFIGURAÇÕES DE DATA/HORA.....	70
7.6 CONFIGURAÇÕES DE BLOQUEIO.....	71
7.7 IDIOMA DO SISTEMA	72
7.8 ATUALIZAÇÃO DO SISTEMA	73
7.9 PRÉ-VISUALIZAÇÃO DA UNIDADE.....	75
7.10 TRANSMISSÃO DE TESTE	76
CAPÍTULO VIII STATUS DA MÁQUINA.....	78
APÊNDICE I: AVISO DE INFORMAÇÕES E SOLUÇÕES.....	79
APÊNDICE II: GUIA DE INÍCIO RÁPIDO.....	85

Capítulo I Introdução ao Sistema de Controle

1.1 Visão geral

Muito obrigado por usar o sistema de controle de máquina de costura modelo automático de nossa empresa!

Este sistema pode combinar com os vários tipos de máquina modelo, satisfazendo diferentes requisitos de costura com efeito de costura satisfatório para todos os tipos de pano!

Antes de usar, leia atentamente as Instruções para garantir o uso correto deste sistema. Por favor, mantenha a instrução apropriada para verificar a qualquer momento.

Em caso de discrepâncias entre a máquina real e esta Instrução devido a diferentes configurações da máquina e atualização de software, as funções operacionais prevalecerão.

1.2 Descrição Funcional

(1) Uma máquina com multiuso, operação simples

1. Máquina de costura modelo totalmente automática pode substituir muitos tipos de máquinas especiais, como a máquina de costura plana tradicional, máquina de costura com longo cabeçote, máquina de costura com arremate, máquina de bordado etc. em certas circunstâncias para alcançar multiuso.
2. Depois de colocar bem o gabarito, o pessoal operacional só precisa pressionar a tecla start, o processamento automático pode ser concluído, a operação é bastante simples.
3. Com operação padronizada; A máquina pode trabalhar efeitos surpreendentes para uma variedade de pontos e uma variedade de tecido!

(2) A interface homem-máquina é amigável e fácil de usar.

1. 7 polegadas LCD touch screen colorido, com display claro, fácil de tocar.
2. Exibição de suporte em chinês e inglês.
3. Até 256M (ou 128M) de espaço de armazenamento de arquivos, para armazenar e processar muitos arquivos .
4. Coleta de arquivos conveniente (criação de modelos), modificação, funções de gerenciamento.

(3) Tecnologia de controle de movimento preciso com costura eficiente

1. Usando chip DSP avançado internacional, velocidade de execução rápida do sistema, alta integração de hardware, desempenho estável.
2. Suporte passo-a-passo, loop fechado passo-a-passo, brushless DC, servo drive, usando curva suave para controle de velocidade, operação suave.
3. Estrutura mecânica compacta, boa rigidez, alta precisão de posição de costura, baixo ruído.

(4) O software de edição de computação gráfica superior é fácil de usar

1. Tais arquivos em formato dxf, dst, dsb, ai, plt, edi, tzf que são gerados por software como Autocad, Coreldraw são facilmente convertidos em arquivos de processamento.
2. O software tem funções de edição de gráficos abrangentes, suporta edição de camadas e adição de vários tipos de linhas de costura especiais.
3. Com conjunto de instruções de controle comum, instrução de controle personalizável (código funcional), alta destreza de ação.
4. Para cada camada, cada gráfico, cada ponto de ponto, uma variedade de comandos com controle mecânico pode ser inserida, para atender aos requisitos diversificados e precisos de costura automática.

(5) Configurações avançadas de parâmetros do usuário, funções auxiliares abrangentes

1. Configurações detalhadas podem ser realizadas para várias ações mecânicas.
2. A posição do ponto, a linha de pintura, a função de abertura automática do slot do molde de alguns equipamentos pode ser estendida.
3. Suporte a identificação automática de modelo, atualizações do sistema USB Disk, detecção de rompimento de linha, continuar costurando em baixa potência, estatísticas de processamento, previsão de falta de linha na bobina, auto-teste do sistema, backup e recuperação de parâmetros, máquina com bloqueio de criptografia...

1.3 Notas

1.3.1 Instruções de Segurança

Para evitar o possível risco e evitar danos ao dispositivo, observe as seguintes questões de segurança:

 Nota:

1. Por favor, não realize manutenção e depuração no sistema elétrico por pessoas não capacitadas ou que não sejam especialistas, isso reduzirá o desempenho de segurança do equipamento, ampliará a falha e até mesmo causará danos à pessoa e perdas patrimoniais.
2. Algumas peças dentro do gabinete têm alta pressão; depois que o sistema estiver ligado, por favor, não abra a tampa do gabinete, a fim de evitar ferimentos acidentais.
3. Por favor, não acumule vários ao redor da caixa de controle, e no processo de uso; remova a poeira na superfície da caixa de controle e do filtro regularmente, de modo a manter uma boa ventilação para o sistema, o que é bom para a dissipação de calor.
4. Sem autorização da empresa, por favor, não faça qualquer alteração no produto arbitrariamente, e a empresa não terá qualquer responsabilidade pelas consequências!

**Aviso:**

1. **Caso realmente precise abrir a tampa do gabinete, ele deve ser realizado 5 minutos após o corte de energia e orientado por profissionais para contato com componentes dentro do gabinete elétrico!**

**Perigo:**

2. **Quando a máquina está em funcionamento, é proibido entrar em contato com qualquer peça móvel ou abrir o equipamento de controle, conectar ou puxar a interface do motor, caso contrário, isto poderá causar ferimentos pessoais ou a máquina deixar de funcionar!**
3. **É proibido que equipamentos elétricos trabalhem em locais com excesso de umidade, poeira, gás corrosivo, gás inflamável e explosivo, caso contrário, isto poderá causar choque elétrico ou incêndio!**

1.3.2 Ambiente de Trabalho

1. Instalação em solo sólido e nivelado
2. Boa ventilação, ambiente saudável, menos poeira
3. Temperatura no espaço de trabalho: 5 a 40 °C
4. Umidade relativa do trabalho: 30% a 90% sem condensação

1.3.3 Requisito da fonte de alimentação

1. Monofásico AC220V/50 a 60 HZ
2. Ele precisa ser equipado com o equipamento de regulação de tensão quando a flutuação de tensão da rede elétrica é superior a 10%
3. A potência do equipamento está entre 1.0 e 2.0KW de acordo com a configuração diferente da máquina

1.3.4 Requisito de aterramento

1. A fim de evitar choque elétrico ou acidente de incêndio de equipamentos elétricos devido a causas como vazamento elétrico, sobretensão, isolamento etc., certifique-se do controle eletrônico com aterramento confiável
2. A resistência ao aterramento deve ser inferior a 100 ohms, comprimento do condutor dentro de 20 metros, área de secção transversal do condutor superior a 1,0 milímetros quadrados

Capítulo II Descrição da Interface Principal

2.1 Ativação do sistema

Após a inicialização do sistema, a IHM exibe a tela de inicialização, quando o eixo girará automaticamente para teste e redefinição de outras peças. A ação de redefinição está relacionada à configuração dos parâmetros de reinicialização da energia.

2.2 Interface Principal de Processamento

2.2.1 Exibir instruções para a interface principal de processamento

A interface principal de processamento é ativada automaticamente após a exibição do logotipo de inicialização. A interface principal de processamento é mostrada abaixo:

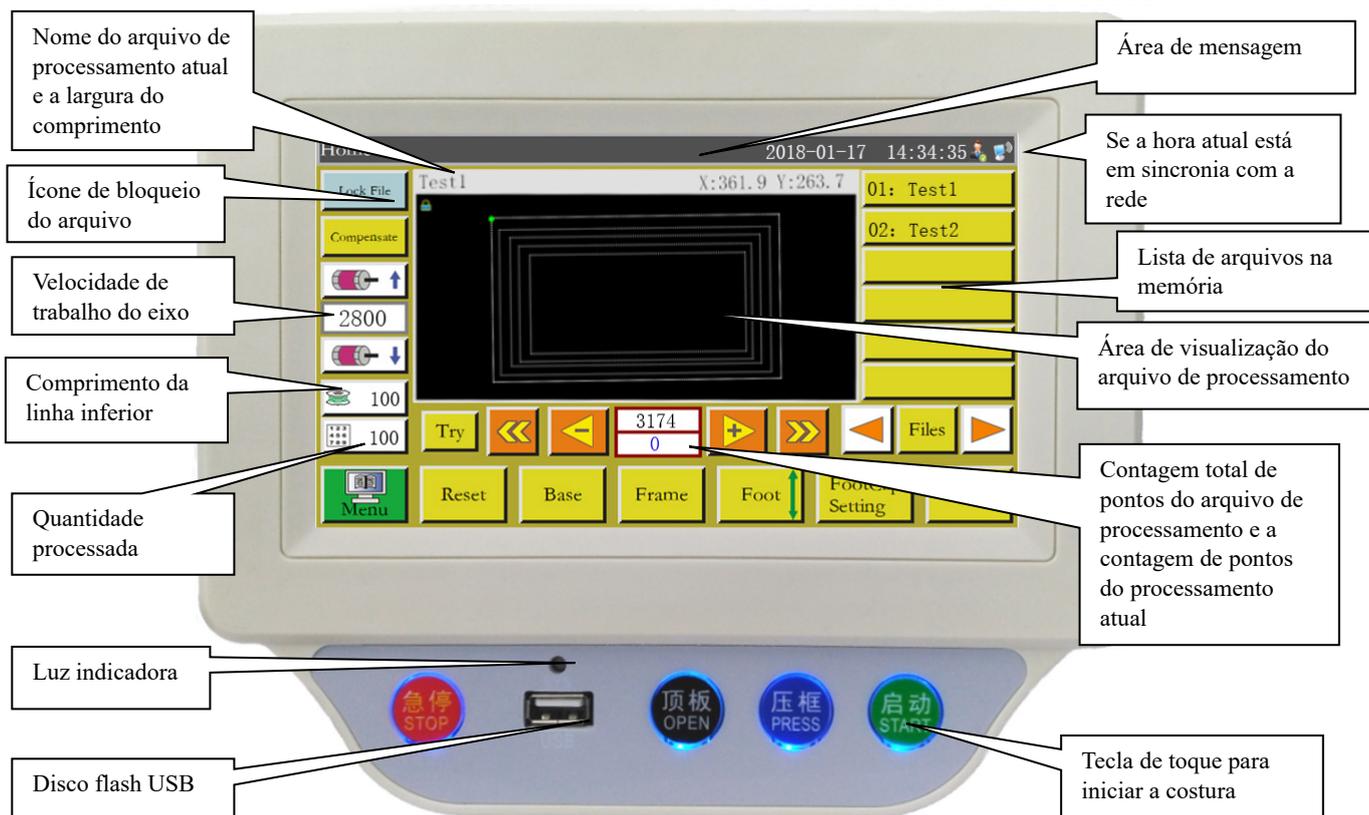


Fig. 2-1 Interface principal de processamento

As principais funções na interface principal de processamento são descritas a seguir:

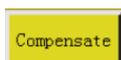
Área de visualização do arquivo de processamento: Mostrar o gráfico do arquivo selecionado no momento; Clique para alternar entre " full graph/Gráfico completo" (escala para exibição ideal) e "at ratio/Na proporção" (proporção real para a faixa de processamento). Quando o gráfico de processamento é maior que 8.000 pontos, somente o modo de exibição "full graph/gráfico completo" está disponível.

Lista de arquivos de memória: Mostrar a lista de arquivos de memória; Clique para escolher arquivos de processamento diferentes.

 Tecla " Lock file/Bloquear arquivo": Bloqueie o arquivo processado atualmente para evitar o funcionamento incorreto. Uma vez que um arquivo é bloqueado, outros arquivos de processamento não podem ser escolhidos, quando  o ícone aparecerá na área de visualização. Clique uma vez para bloquear e clique novamente para desbloquear.

Nota: O reconhecimento automático de modelos (gabaritos) funcionará apenas no

estado bloqueado de "arquivo de bloqueio". O modelo reconhecido é exibido na "área de mensagem", e o arquivo numerado correspondente será selecionado automaticamente. Se o "modo de reconhecimento de modelo" estiver definido como "por nome de arquivo", a tag eletrônica (identificador) será usada para corresponder ao nome do arquivo; Se ele estiver definido como "Por número de série do arquivo", o número de série do arquivo será correspondido usando um scanner de código.



Tecla "Compensação de pontos": Função de costura reversa. Isso está disponível (até 10 pontos podem ser compensados) apenas no último ponto de uma curva



Tecla "Aceleração": A velocidade de rotação do eixo aumenta em 100 rpm. Se essa tecla for pressionada e mantida (pressionada por muito tempo), a velocidade aumentará continuamente até que a velocidade máxima definida seja atingida. A alteração arbitrária na velocidade de rotação pode ser proibida através da definição de uma senha.



Tecla "Desaceleração": A velocidade de rotação do eixo diminui em 100 rpm. Se essa tecla for pressionada e mantida, a velocidade de rotação diminuirá continuamente até que a velocidade mínima definida seja atingida. A alteração arbitrária na velocidade de rotação pode ser proibida através da definição de uma senha.



Tecla "Estatísticas da linha inferior": mostra o comprimento usado da linha inferior. Pressione a tecla para entrar na interface de estatísticas de processamento.



Tecla "Estatísticas de processamento": mostra a quantidade finalizada. Pressione a tecla para entrar na interface de estatísticas de processamento.



Tecla "Menu principal": Pressione a tecla para entrar na interface do menu principal.



Tecla "Teste": É usada para simular o processo de processamento com base na trajetória gráfica. Quando essa tecla é pressionada, os eixos XY giram enquanto o eixo principal está parado.



Tecla "Segmentar avanço rápido": Avançar manualmente para o ponto inicial da próxima curva contínua, quando o eixo permanece estacionário. O retorno avanço ou retorno rápido significa que o eixo permanece estacionário enquanto os eixos XY se movem. Essa chave é usada para visualizar o local designado da agulha ou iniciar o processamento a partir do local designado da agulha.



Tecla "Segmentar retorno rápido": mova manualmente para trás sem carga para o ponto inicial da curva contínua anterior.



Tecla "Retorno do ponto da agulha sem acionar o eixo principal": Pressione a tecla e a máquina movimentará para o ponto anterior em relação ao atual sem atuar o eixo principal; O movimento contínuo para trás é ativado quando essa tecla é pressionada e mantida.



Tecla "Avanço do ponto da agulha sem acionar o eixo principal": Pressione a tecla e a máquina movimentará um ponto frente em relação ao atual sem atuar o eixo principal; O movimento contínuo para frente é ativado quando essa tecla é pressionada e mantida.



Tecla "Configuração da contagem total de pontos": O número na linha superior indica a contagem de pontos do arquivo de processamento, enquanto o número na linha inferior indica a contagem de pontos atual. Pressione a tecla, quando a janela de configuração "Jump stitch" aparecer.

Nota: Descrição da janela "Jump Stitch":  ... : Entrada de número para o valor definido; : O valor definido retorna para 0; : O valor definido mais 1; : O valor definido menos 1;  Excluir um dígito da direita para a esquerda;  Cancelar a modificação atual; : Confirme a modificação atual;



: A conexão com a rede sem fio foi estabelecida;



: A conexão com o servidor

de nuvem foi estabelecida



Tecla "Página esquerda": Altera para a página da esquerda para visualizar arquivos de memória.



Tecla "Página Direita": Altera para a página da direita para visualizar os arquivos de memória.



Tecla "File": Visualize todos os arquivos de memória.



Tecla "Reset": Pressione a tecla, quando os eixos começarem a girar, enquanto a máquina é reiniciada a origem.



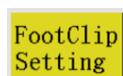
Tecla "Referência": Pressione a tecla para entrar na página de configuração do ponto inicial referenciado aos eixos XY.



Tecla "Pressione/solte manualmente o gabarito": Pressione a tecla para alternar entre o pressionamento ou se deseja soltar o gabarito.



Tecla "Pressione manualmente o calcador para cima/para baixo": Pressione a tecla para alternar entre o levantamento e o pressionamento do calcador.



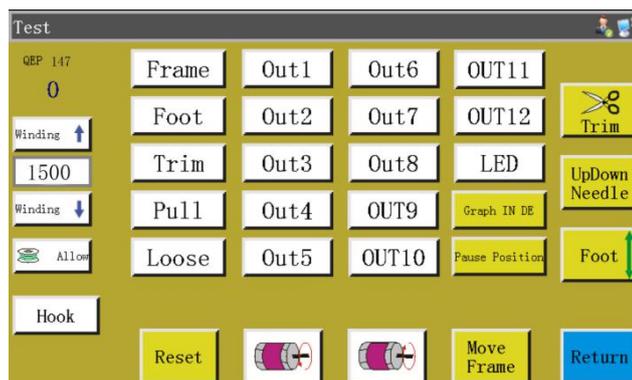
Tecla de configuração "Pressione o calcador ou tensão da linha": Defina a altura do calcador ou a força de tensão da linha. Nota: Esta função não está disponível a menos que o tipo de calcador esteja definido como calcador motorizado no software de parâmetro.



Tecla "Próxima Interface": pressione a tecla para entrar na interface de teste.

2.2.2 Descrição de exibição da interface de teste

O enchimento da linha inferior e outras operações manuais podem ser realizadas na interface de assistência ao processamento.

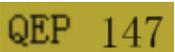


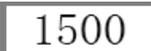
As principais funções na interface de assistência são descritas a seguir:

: Troca automática da bobina (opcionais). Se a máquina for projetada com o recurso "troca automática da bobina", o sinal será emitido para a troca da bobina giratória quando a tecla for pressionada.

 Tecla "Enchimento de bobina ligado/desligado - Bottom thread winding on/off": pressione a tecla para alternar entre "permitir" e "proibir". Ative "Permitir" e pressione o interruptor "Start" para iniciar a operação de enchimento da bobina, quando o eixo começará a enrolar a linha com a velocidade definida nesta página. O enchimento será interrompido se o interruptor de partida  for pressionado novamente ou o tempo de enchimento de bobina definido passar. "Proibir" significa que o enchimento da linha é proibido.

: Mostrar a velocidade de rotação atual do eixo principal.

: Mostra o ângulo atual do eixo (0-999).

: Ajuste a velocidade do eixo de enchimento da bobina.

 Tecla "Spindle REV": Pressione a tecla quando o eixo começar a inverter e se mover lentamente.

 Tecla "Spindle FWD": Pressione a tecla quando o eixo começar a girar para frente lentamente.



Tecla "Haste da agulha para cima/para baixo": pressione a tecla para alternar entre a posição superior (o ponto mais alto da agulha) e a posição inferior (o ponto mais baixo da necessidade).

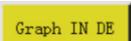


Tecla "Trim": Pressione a tecla, quando a máquina costura um ponto para realizar uma operação de corte completa.

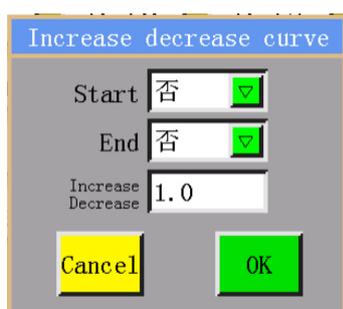
, , , , : Pressione a tecla, quando a saída correspondente estiver ligada; Habilite a tecla, quando a saída estiver desligada.

, ... : Pressione a tecla, quando a função de saída de IO correspondente estiver sempre LIGADA, pressione novamente para desligar a saída. Para algum controle elétrico, a lâmpada LED estará sempre ligada.

Nota: Por favor, não pressione e segure a saída de controle do eletroímã por muito tempo (por exemplo), caso contrário, o eletroímã conectado com essa saída pode ficar danificado devido ao superaquecimento!



: Execute a configuração "+" e "-" simultaneamente para cada curva contínua de processamento de arquivo. A interface é a seguinte:

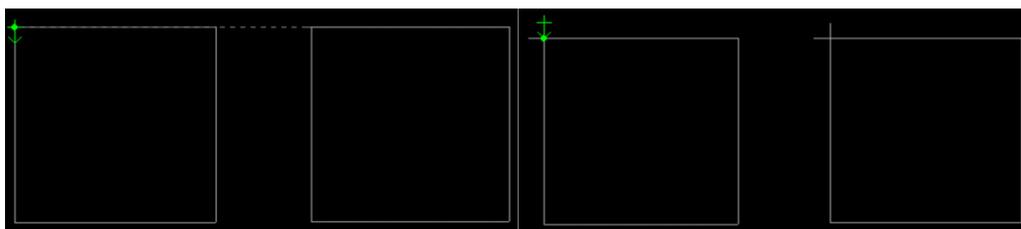


and determine executar ou não a operação "+" ou "-" no início ou no final de cada curva contínua.

é usado para definir o comprimento de aumento/diminuição em mm; número positivo significa a extensão da curva, enquanto número negativo significa a redução no comprimento da curva. Se o aumento do comprimento for inferior a 1 unidade

de comprimento do ponto, o aumento não será realizado; Por exemplo, se o comprimento do ponto no gráfico atual for de 3 mm, enquanto o aumento do conjunto for de 5 mm, apenas 1 unidade de comprimento do ponto aumentará na verdade.

Quando o gráfico abaixo estiver definido como "Iniciar: Sim", "Terminar: Sim" e "Aumentar/diminuir: 9", ocorrerá a situação mostrada na figura à direita.



Pause Position

Pressione a tecla para entrar na interface de posição da suspensão que é usada para definir as posições (até 6) da suspensão durante a operação de costura.

Return

Tecla "Interface anterior": Pressione a tecla para voltar à interface principal de processamento.

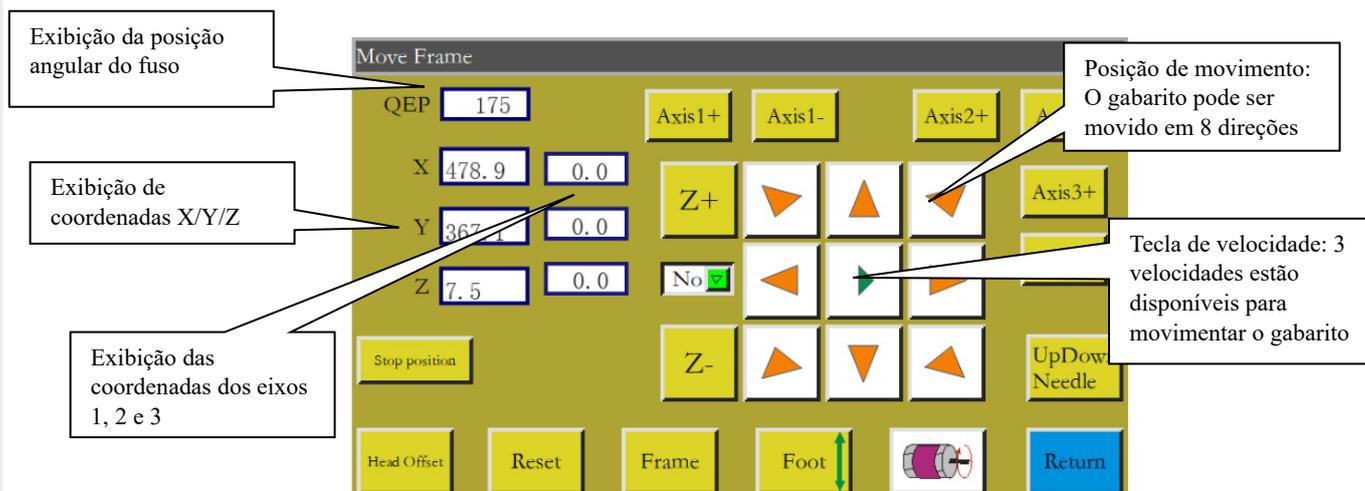
Move Frame

Tecla "Movimento manual do gabarito": Pressione a tecla para entrar na interface de operação do movimento manual do gabarito.

Enchimento da bobina: Pressione a tecla de toque "Start" na parte inferior da tela nesta interface, e confirme, então, o motor do eixo irá girar para realizar o enchimento de da bobina com a linha na velocidade definida, enquanto a **Stop** tecla aparece na posição original de **Return**, clique nesta tecla para interromper a operação de enchimento. A operação de enchimento também pode ser interrompida pressionando os botões "Start" e "Emergency stop". A velocidade pode ser regulada durante **Winding**  **Winding**  a operação do enchimento.

2.2.3 Instruções de exibição para interface de movimento manual do gabarito

Clique e   sucessivamente na interface principal de processamento para entrar na interface de movimento manual do quadro. Na interface de movimento manual do gabarito, é possível mover o gabarito manualmente e controlar a rotação de cada eixo.



As principais funções na interface de movimento manual do gabarito são descritas a seguir:

Tecla    "velocidade de movimento do gabarito": Clique para alternar entre baixa, média e alta velocidades. Correspondem às velocidades de padronização 1, 2 e 3 em "parâmetros do usuário".

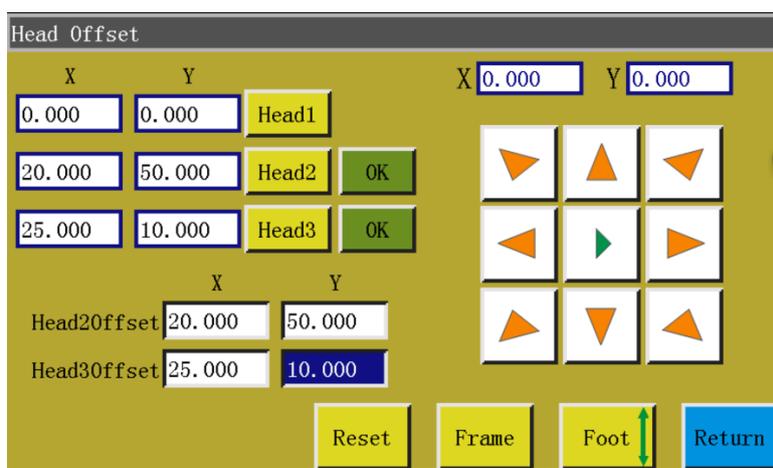
8 teclas de direção como : Mover-se nas direções X e Y.

"Z+", "Z-", "eixo 1+", ... "eixo 3-": Girar os eixos correspondentes manualmente; Alguns dos eixos não têm efeito em certas máquinas.

: O padrão é "Não", indicando que a operação manual de mudança de gabarito não pode ser executada antes da redefinição. Você pode selecionar "Sim" para executar uma operação manual temporária de mudança de gabarito antes de redefinir. Se tiver sido redefinida, essa função será inválida.

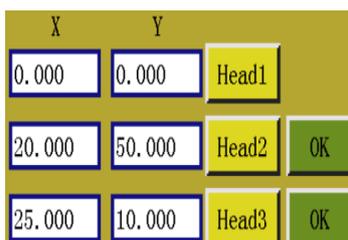
Stop position: As coordenadas X e Y atuais são definidas para as coordenadas de parada dos eixos X e Y após a redefinição.

Head Offset: Insira a interface de deslocamento entre cabeçotes para definir a posição de entre os cabeçotes 2 e 3 em relação à cabeçote 1. O cabeçote 1 é o cabeçote de costura. Funções desejadas, como cabeçotes de corte a laser e faca e contra faca, podem ser atribuídas aos cabeçotes 2 e 3.



Clique em **Head1**, quando as coordenadas do cabeçote 1 se tornarem as coordenadas empregadas em **X 0.000 Y 0.000**. Defina os valores dos cabeçotes 2 e 3

em relação ao do cabeçote, e **X 20.000 Y 50.000** mudará correspondentemente,



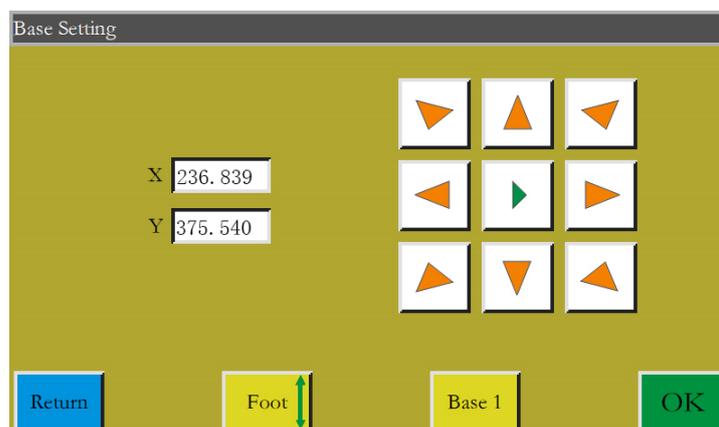
clique em OK para salvar as configurações.

UpDown Needle Tecla "Posição da agulha para cima/para baixo": pressione a tecla para alternar entre a posição superior (o ponto mais alto da agulha) e a posição inferior (o ponto mais baixo da necessidade).

Return Tecla "Return": pressione a tecla para retornar à interface de operação anterior.

2.2.4 Exibir instruções para a interface de configuração de referência

Clique na interface **Base** principal de processamento para entrar na interface de configuração do ponto de referência. O ponto de referência do modelo pode ser definido nesta interface.

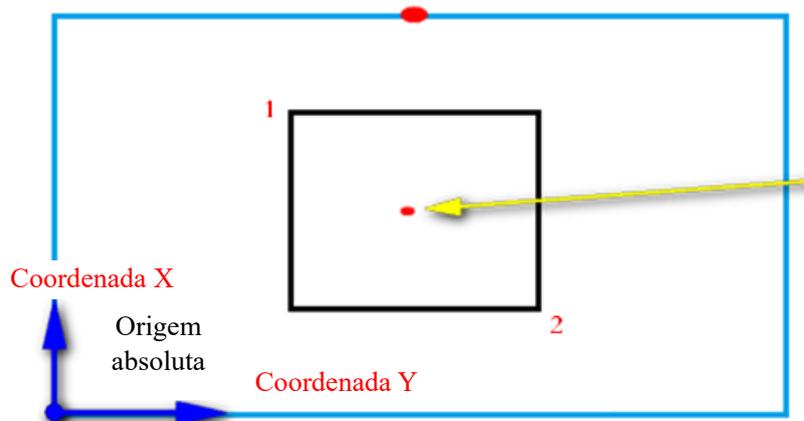


Motivo da configuração do ponto de referência:

Quando o arquivo de processamento gerado através do software no computador superior é importado para a memória e visualizado pela primeira vez, o sistema coloca o arquivo no centro do intervalo de processamento (clique na área "Processando a visualização do arquivo" para alternar o modo de exibição) e grava essas informações de posição no arquivo de processamento. Como mostra a figura abaixo:

Parar posição após a reinicialização

(Dependendo das configurações)



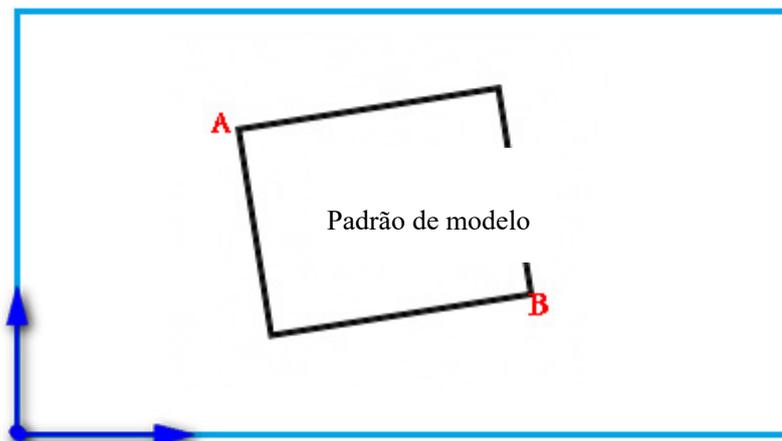
A cor azul indica o tamanho do processamento (800x400mm)

A cor preta indica o processamento do arquivo (300x200mm)

O ponto vermelho indica o centro do arquivo de processamento e sua coordenada é (400x200) mm após a primeira importação

O gabarito fabricado é colocado na bancada na posição que pode ser como mostra a

figura abaixo:



Assim, é necessário alinhar o ponto de referência 1 com A e o ponto de referência 2 com B. Ajuste a posição do padrão de processamento no sistema para que ele corresponda à posição de padrão do modelo.

As etapas detalhadas são as seguintes:

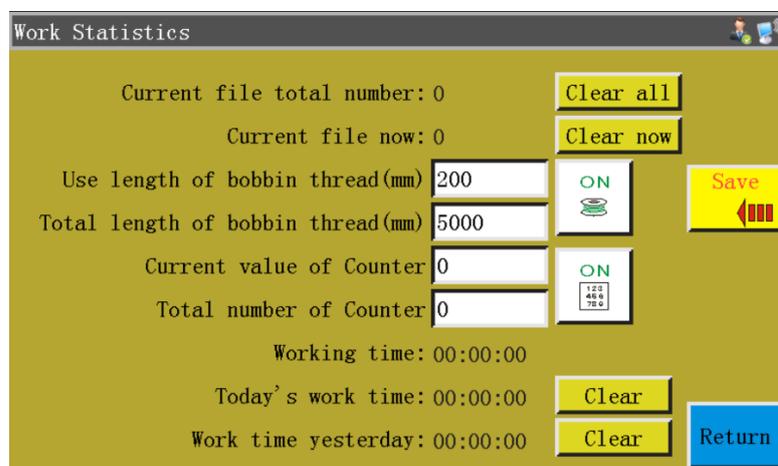
1. Selecione o arquivo para o qual o ponto de referência deve ser configurado na interface principal de processamento e coloque o modelo correspondente. Clique  para entrar na interface de configuração do ponto de referência e o sistema moverá automaticamente o gabarito para o ponto de referência 1.
2. Se forem configurados pontos de referência duplos no software de computador superior, o canto superior esquerdo da interface indicará "configurar ponto de referência 1". Veja se o ponto de referência 1 está localizado no slot de modelo A; No caso de deslocamento, clique nas teclas de seta para mover o ponto até que coincidam entre si.
3. Clique  para concluir a configuração do ponto de referência 1. O sistema move automaticamente o gabarito para o ponto de referência 2, quando o canto superior esquerdo da interface indica "configurar o segundo ponto de referência". Clique nas teclas de direção para mover o gabarito para que o ponto de referência 2 coincida com a posição do modelo B. Para retornar à redefinição do

 ponto de referência 1, clique na tecla para alternar para o ponto de referência 1 para a instalação.

4. Clique  para concluir a configuração do ponto de referência 2, quando o sistema retorna automaticamente à interface principal de processamento. O sistema gravará essa posição no arquivo de processamento, enquanto o padrão da área de visualização de processamento será ajustado para corresponder à posição do modelo. Após a conclusão do alinhamento do ponto de referência, o alinhamento adicional não é necessário, desde que você não modifique esse arquivo e modelo. Se o computador superior não configurar pontos de referência duplos, o ponto de partida da costura será tomado como ponto de referência 1 por padrão, caso em que o sistema retornará à interface principal de processamento após o alinhamento da referência 1. Ao configurar os parâmetros do sistema, é possível que o alinhamento de referência não seja necessário no primeiro uso. Consulte o fabricante para obter configurações detalhadas.

2.2.5 Instruções de exibição da interface de estatísticas de processo

Clique  ou  na interface principal de processamento para entrar na interface de estatísticas de processamento. Nesta interface, você pode visualizar a quantidade de processamento, tempo, comprimento inferior da linha e outras informações.



Current file total number: 0	Clear all
Current file now: 0	Clear now
Use length of bobbin thread (mm) 200	ON 
Total length of bobbin thread (mm) 5000	Save 
Current value of Counter 0	ON 
Total number of Counter 0	
Working time: 00:00:00	
Today's work time: 00:00:00	Clear
Work time yesterday: 00:00:00	Clear
	Return

A interface é descrita da seguinte forma:

"Total finished quantity for this file": Consulte a quantidade total concluída dentro de todo o tempo para o arquivo de processamento atual. Clique em "Limpar histórico/CLEAR" para limpar zero.

"Total quantity for current file on current day": Consulte a quantidade total concluída no dia atual para o arquivo de processamento atual. Clique em "Limpar dia atual/CLEAR" para limpar zero.



: Atalho de configuração de parâmetro. "ON" significa definir "Parâmetros do Usuário/ User parameters" - "Configurações de estatísticas/ Statistics settings" - "As configurações de contagem por peça são válidas/Count by the piece settings are valid: Sim". Se a configuração "Continuar após o trabalho por peça/ Current value of count by piece: Não" estiver ativada, quando o "Valor atual de contagem por peça" atingir ou exceder a "Contagem total por peça/Total count by piece", o início do processamento receberá a mensagem "Contagem total/Total count by piece" e não poderá funcionar.

"Valor atual da contagem por peça/Current value of count by piece": refere-se aos tempos totais de finalização do processamento do arquivo. O valor aumenta em 1 sempre que um ciclo de processamento é concluído. Não pode ser desligado.

"Contagem total por peça/Total count by piece": refere-se aos tempos de cumprimento do objetivo de processamento do arquivo.



: Atalho de configuração de parâmetro. "ON" significa definir "Parâmetros do usuário/User parameters" - "Configurações de estatísticas/Statistics settings" - "As configurações de contagem de linha inferior são válidas/Bottom thread count settings are valid: Sim", o que significa que o comprimento usado da linha inferior está sujeito a estatísticas em cada ciclo de processamento. Se a configuração "Parar quando a linha inferior for usada para cima: Sim" estiver ativada, o comprimento da linha inferior necessário para a próxima curva contínua será estimado no início do processamento; quando esse comprimento é maior que (comprimento total - comprimento inicial da linha inferior), o sistema mostra a mensagem "Bottom thread used up" e não pode funcionar.

"Comprimento usado da linha inferior (mm)": refere-se ao comprimento usado da linha inferior, quando ela é definida como,  o valor será acumulado para a linha inferior do comprimento necessário para o arquivo atual após o início do processamento do arquivo.

"Comprimento total da linha inferior/Total length of bottom thread (mm)": refere-se ao comprimento total inicial da linha inferior nas configurações de lançadeira rotativa. Fórmula de estimativa no enchimento: Comprimento total = Perímetro médio da lançadeira rotativa x Velocidade de rotação x Tempo de enchimento.

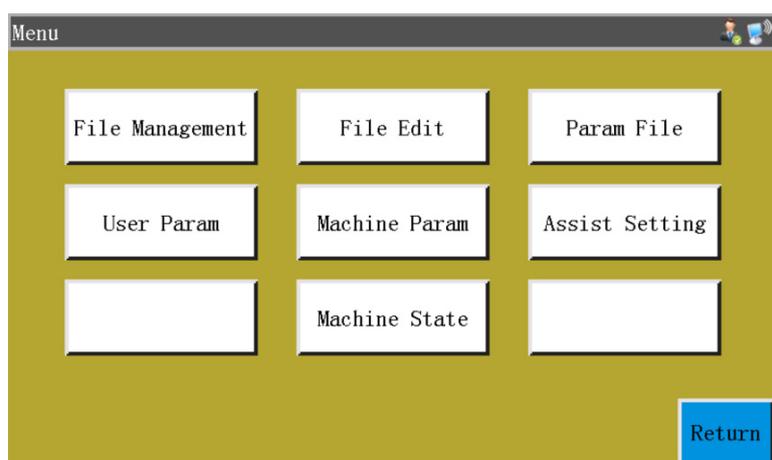
"Tempo de operação/Operating time": mostra a soma do tempo de processamento acumulado. Apenas o tempo de "em serviço..." o status está sujeito a estatísticas.

"Horas de trabalho atuais/Current-day working hours": Mostra a hora de processamento atual. Clique em "Limpar" para limpar 0.

"Horário de trabalho ontem/Working hours yesterday": Mostra o tempo de processamento ontem. Clique em "Limpar" para limpar 0.

2.3 Interface do menu principal

Pressione a tecla  na interface principal de processamento para entrar na interface do menu principal, como mostra a figura:



File management: Gerencie, importe e exporte os arquivos na memória e no disco flash

USB.

File edition: Crie desenhos de costura ou edite e modifique desenhos originais.

Parameter file: Gravar parâmetros no sistema e exportar parâmetros do sistema na forma de arquivo; a transferência de arquivos entre a memória e o disco flash USB, etc.

User parameters: Os parâmetros frequentemente utilizados pelo usuário; os parâmetros são ajustados com base em requisitos de processamento para realizar um processamento conveniente e melhorar a eficiência do processamento.

Machine parameters: Acessível apenas a montadores de máquinas.

Assist settings: Usado para configurações de assistência de processamento e testes, etc.

Network file: (Temporariamente indisponível)

Machine state: Para dispositivo de administração remota para relatar vários status da máquina para soluções.

Capítulo III Gerenciamento de arquivos

O gerenciamento de arquivos é realizado para importar, exportar e excluir arquivos em disco flash USB e memória. O sistema só reconhece os arquivos de processamento com extensões. KIW e .SLW. Os arquivos de processamento são criados com o software PC graph edition fornecido com a máquina ou através da captura de arquivos.

3.1 Gerenciamento de arquivos de memória

Pressione a tecla  na interface do menu principal para entrar na interface de gerenciamento de arquivos, conforme mostrado na figura abaixo:



A memória do sistema pode armazenar até 999 arquivos de processamento, dos quais o tamanho total não deve exceder 128MB. Nomes de arquivos de suporte em chinês e inglês (diferencia maiúsculas de minúsculas); cada nome de arquivo pode consistir em até 15 caracteres chineses ou 30 caracteres (o número exibido de caracteres pode variar dependendo da interface). No caso de formato errado de processamento de arquivo ou corrupção de arquivo, nenhuma visualização é exibida aqui.

Clique para selecionar um arquivo, quando o arquivo selecionado fica vermelho; O processo selecionado será tratado conforme necessário.

Descrição das teclas:

Copy Copiando arquivo: Copie o arquivo selecionado no momento. A cópia do arquivo pode ser

criada clicando em "Copiar" e inserindo o novo nome do arquivo.

Delete Excluindo o arquivo selecionado: Exclua um ou mais arquivos selecionados no momento.

Sort Arquivo de classificação: insira um ou mais arquivos selecionados no momento no local designado. Por exemplo, selecione "002:TEST2", clique em **Sort**, digite "1" na caixa de aviso e clique em "OK". O arquivo ocupa o primeiro lugar e se transforma em "001:TEST2".



Tecla "Electronic tag and barcode write": A função é determinada por "User parameters" - "Other settings" - "Template recognition mode: By file name/file number".

Se o reconhecimento for por "número de arquivo", isso significa que o arquivo de processamento é correspondido pela leitura de código de barras com scanner. Método de vincular o arquivo de processamento ao código de barras: Clique nesta tecla depois de selecionar o arquivo de processamento, insira o valor de código de barras desejado na janela de avisos "Código de barras" e clique em OK para retornar. Neste ponto, o código de barras definido é exibido no gráfico.

Se "Por nome de arquivo" estiver selecionado, isso significa que o nome do arquivo no cartão IC é reconhecido usando o leitor de etiquetas eletrônicas de modo a corresponder ao arquivo de processamento. Método de vincular o arquivo de processamento à etiqueta eletrônica: Clique nesta chave depois de selecionar o arquivo de processamento e clique em "Sim" na janela de avisos de confirmação; quando o leitor de cartão emite um sinal sonoro uma vez, significa que o nome do arquivo foi gravado com sucesso na etiqueta eletrônica; Neste ponto, a barra de título da interface mostra esse nome de arquivo.



Selecionar todos os arquivos: selecione todos os arquivos no diretório.



Exportar arquivo: Copie um ou mais arquivos da memória para o diretório raiz do disco

flash USB. Se existir um arquivo com o mesmo nome no disco flash USB, será exibida uma

mensagem dizendo "O arquivo já existe. Você quer substituí-lo?"



: A taxa de ocupação do espaço de armazenamento atual, através da qual você pode fazer uma compreensão clara da ocupação do armazenamento.



Arquivo no disco flash USB: Clique para entrar na interface "arquivo no disco

flash USB".

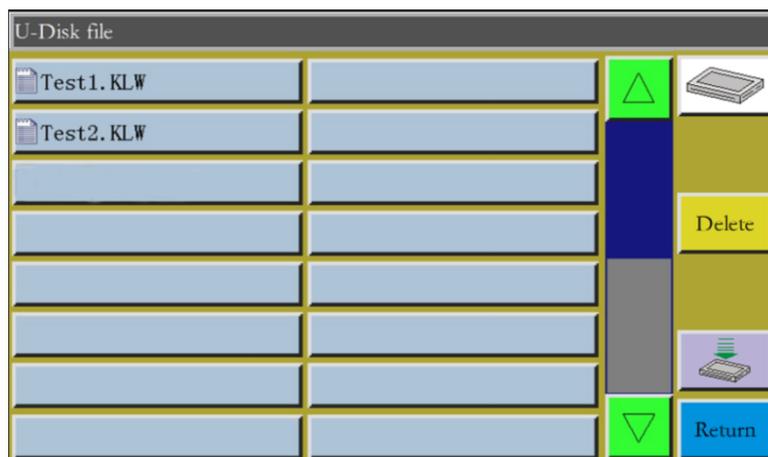
3.2 Gerenciamento de arquivos em disco flash USB

Insira o disco flash USB e pressione a tecla na interface de gerenciamento de



memória para alternar para a interface de gerenciamento de arquivos de disco flash

USB, conforme mostrado na figura:



O gerenciamento de arquivos de disco flash USB suporta até 15 caracteres chineses ou exibição de 30 caracteres. Se o disco flash USB for acessado por meio do gerenciamento de arquivos, os arquivos e pastas nos formatos .klw e .slw no diretório raiz do disco flash USB serão exibidos por padrão; se o disco flash USB for acessado através do arquivo de parâmetro, os arquivos e pastas no formato .xhp no diretório raiz do disco flash USB serão exibidos por padrão. Suporte a operação de pastas multi-nível; Recomenda-se que as pastas sejam usadas para gerenciamento de classificação onde há muitos arquivos.

Clique para selecionar um arquivo, quando o arquivo selecionado fica vermelho; O processo selecionado será tratado conforme necessário.

Descrição das teclas:



Importar arquivos: copie um ou mais arquivos selecionados do disco flash USB

para o espaço de memória e substitua o arquivo com o mesmo nome (se houver).



Tecla "Excluir": exclua um ou mais arquivos selecionados.



Arquivo de memória: Clique para retornar à interface do arquivo de memória.

A blue rectangular button with the word "Return" written in white text.

Tecla "Return": Retorna à interface do menu principal ou à subpastas.

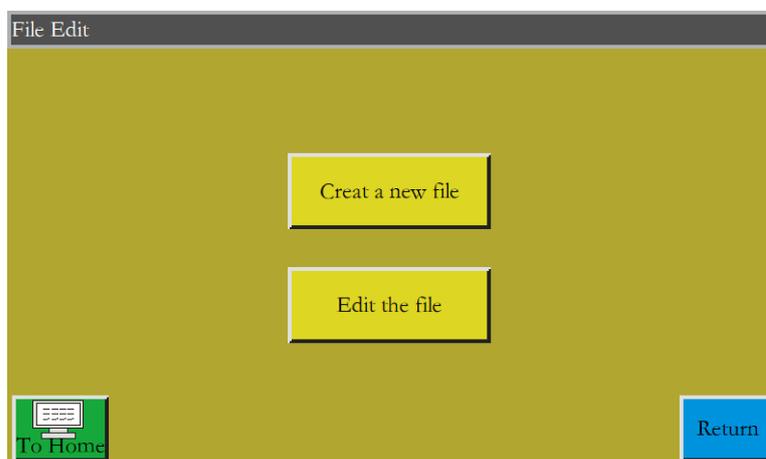
Nota: Se o arquivo de processamento de no formato .SLW não poder ser reconhecido ou importado, conecte a placa-mãe e atualize a versão do sistema de controle. Ver secção 7.7.

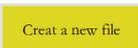
Capítulo IV Edição de arquivos

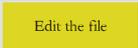
A captura de arquivos (padronização) é usada para criar novos arquivos de processamento, ou para adicionar caminhos de costura, etc. aos arquivos de processamento existentes. Onde é necessário criar gráficos complexos e precisos, o software de controle de costura incluído é recomendado para melhores resultados.

4.1 Interface Principal de Edição de Arquivos

Pressione a tecla  na interface do menu principal para entrar na interface principal de edição de arquivos, conforme mostrado na figura:

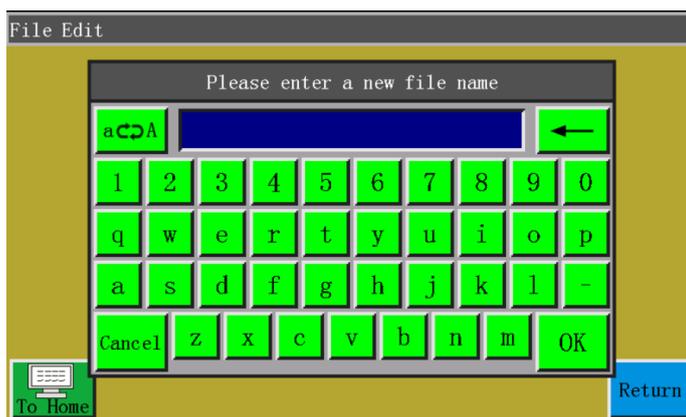


: Criar arquivo.

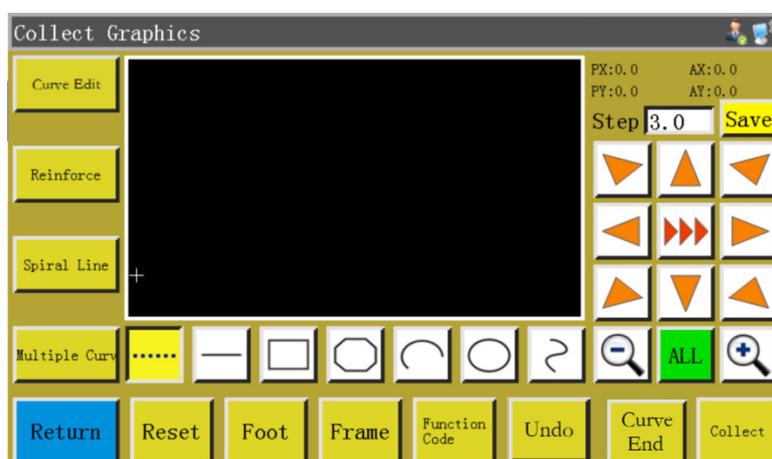
: Faça modificações ou outras edições com base no arquivo selecionado na interface de processamento principal.

4.2 Criando Desenhos

Pressionando na interface de edição de arquivo  aparece uma nova janela de nomeação de arquivo. Veja a figura abaixo:



Depois de digitar o nome, pressione  ou  para entrar na interface de captura gráfico como mostra a figura abaixo:



As teclas de função da interface de captura são as seguintes:

"AX", "AY": Indicam as coordenadas do ponto atual do cursor em relação à origem absoluta.

: A distância entre os pontos em ambientes de costura; O padrão é 3.0mm, enquanto o intervalo é 1~50mm.

, ,  Tecla "A velocidade de movimento do gabarito": Clique para alternar entre baixa, média e alta velocidades.

 Tecla "Edição de curvas": A tecla só acenderá quando o desenho for capturado.

Pressione a tecla para entrar na interface de edição de curvas para edição de curvas.



Tecla "Bar tacking": Pressione a tecla para entrar na barra abordando as configurações

de costura. Nota: A predefinição do reforço do arremate é configurada antes da gravação do

desenho. Reforce o desenho editado em "Edição de curvas".



Tecla "Helix": Os principais requisitos de configuração geram automaticamente o gráfico de hélice.



Tecla "Multi-curve": Pressione a tecla para entrar em várias configurações de costura.



Tecla "Idle capture": Pressione a tecla uma vez; Quando o plano de fundo fica amarelo, o segmento de captura atual fica ocioso. Ele é exibido com linha pontilhada.



Pressione a tecla uma vez; Quando o plano de fundo fica amarelo, o segmento de gravação atual é linha reta.



Pressione a tecla uma vez; Quando o plano de fundo fica amarelo, o segmento de gravação atual é um retângulo (determinado com dois pontos).



Pressione a tecla uma vez; Quando o plano de fundo fica amarelo, o segmento de gravação atual é um polígono.



Pressione a tecla uma vez; Quando o plano de fundo fica amarelo, o segmento de gravação atual é um arco. (arco determinado com 3 pontos).



Pressione a tecla uma vez; Quando o plano de fundo fica amarelo, o segmento de gravação atual é um círculo. (Círculo determinado com 3 pontos).



Pressione a tecla uma vez; Quando o plano de fundo fica amarelo, o segmento de gravação atual é uma curva. (Curva determinada com 3 pontos).



Tecla "Zoom-out": Pressione a tecla para reduzir o zoom do desenho do arquivo gravado. Clique no gráfico na área de visualização para mover o desenho.



Tecla "Zoom-in": Pressione a tecla para ampliar o desenho de arquivos capturados.



Tecla "Display switch": Pressione a tecla para alternar entre a exibição em escala real e a exibição proporcional.



Tecla "Inserir função": Pressione a tecla para acessar a operação de inserção do código da função.



Tecla "Cancelar captura": pressione a tecla uma vez para cancelar a desfazer a etapa anterior.



Tecla "Geração de curva": Quando o segmento de polígono e a curva forem capturados, pressione a tecla para concluir a captura do segmento atual.



Tecla "Capturar": pressione a tecla para determinar a localização atual do cursor ou concluir a captura do segmento atual. Se algumas áreas dos desenhos gerados ultrapassarem o intervalo de processamento, elas não poderão ser geradas.

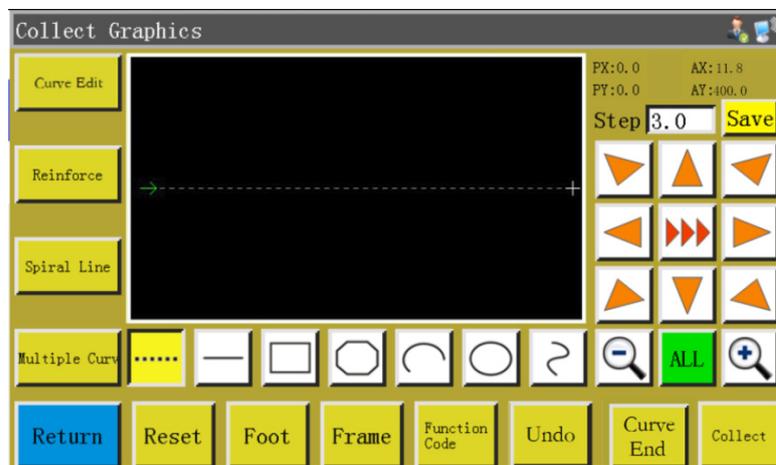


Tecla "Salvar arquivo": pressione a tecla para salvar o arquivo de captura atual. O arquivo salvo pode ser exibido diretamente na área de visualização da interface principal.

4.3 Movimento sem costura

Pressione a tecla  em "capture graph interface", quando o fundo do painel ficar amarelo (o modo ocioso é ativado automaticamente quando a interface de captura é ativada

pela primeira vez), o que significa que o segmento atual de captura está no modo ocioso (ocioso: apenas o gabarito é movido, enquanto o motor do eixo não é acionado, ou seja, não é costurado), como mostra a figura abaixo:



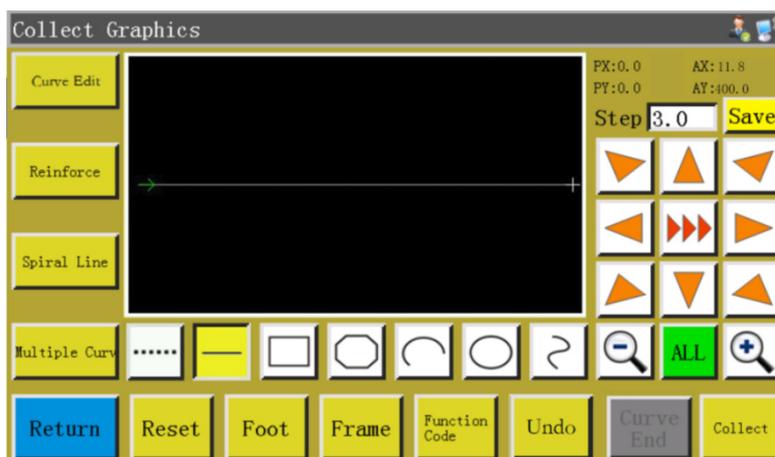
No caso da captura ociosa, dois pontos geram um segmento ocioso.

A origem absoluta ou o ponto final do segmento de captura anterior é o primeiro ponto de captura ociosa e exibido como cursor vermelho. Pressione a tecla para mover o cursor cruzado para a posição desejada e pressione a tecla  para gerar o segmento ocioso.

Se for necessário inserir o código de função no final deste segmento, consulte o procedimento de operação para a configuração do código de função. Esta operação pode ser realizada a qualquer momento antes da geração do gráfico.

4.4 Desenho em linha reta

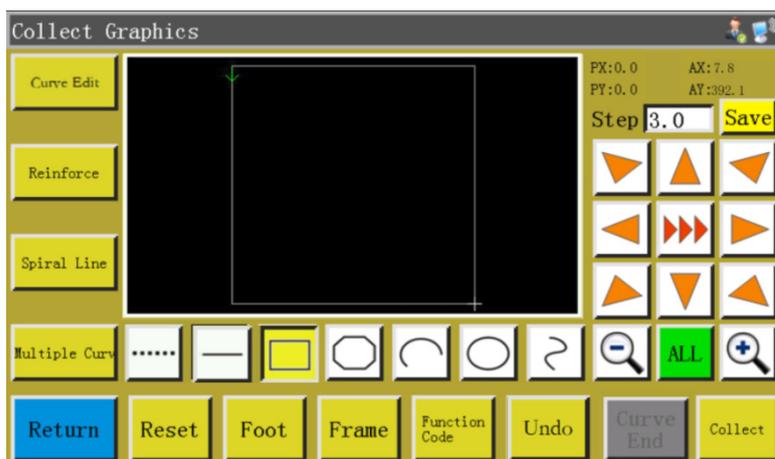
Pressione a tecla  na interface principal da captura de arquivos, quando o fundo ficar amarelo, significa que a captura do segmento atual está no modo de linha reta como mostrado na figura:



No caso da captura em linha reta, dois pontos geram um segmento de reta. A origem absoluta ou o ponto final do segmento de captura anterior é o primeiro ponto de captura em linha reta. Pressione a tecla para mover o cursor para a posição desejada e pressione a tecla  para gerar uma linha reta.

4.5 Desenho Retangular

Pressione a tecla  Na interface principal da captura de arquivos, quando o fundo ficar em amarelo, significa que a captura de segmento atual está no modo retângulo, como mostrado na figura:



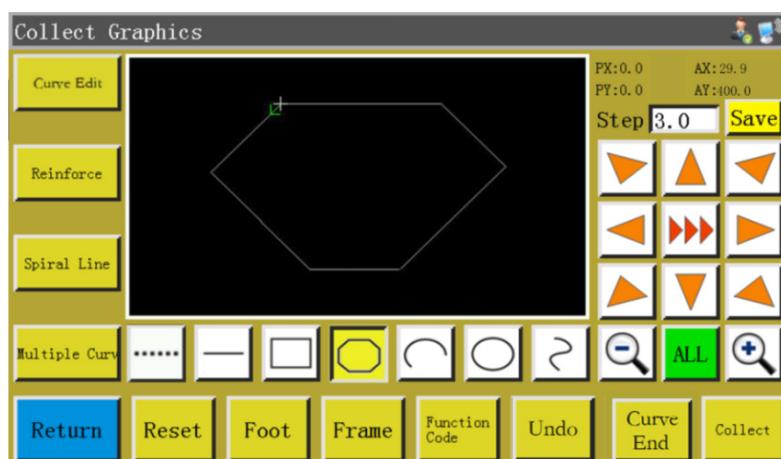
No caso da captura de retângulo, dois pontos com coordenadas X e Y diferentes geram um retângulo.

A origem absoluta ou o ponto final do segmento de captura anterior é o primeiro ponto

de captura retângulo. Pressione a tecla para mover o cursor para a posição desejada e pressione a tecla  para gerar um retângulo.

4.6 Desenho de Seguimento Polígono

Pressione a tecla  na interface principal da captura de arquivos, quando o plano de fundo ficar amarelo, significa que a captura de segmento atual está no modo de segmento polígono, conforme mostrado na figura:

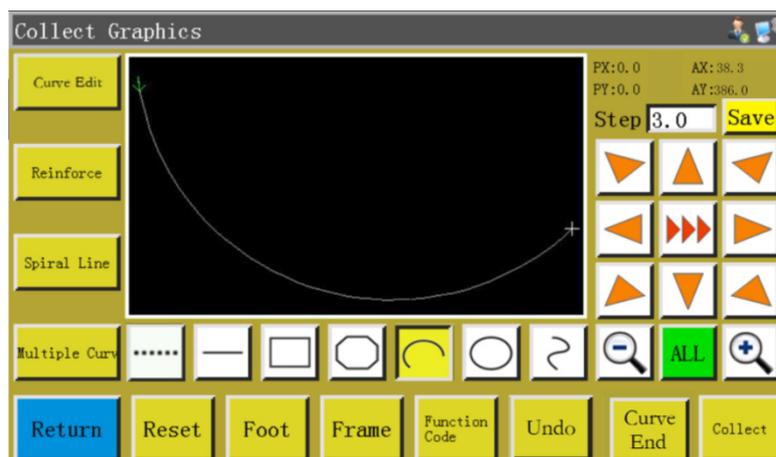


No caso da captura de segmento polígono, até 127 pontos consecutivos podem ser manipulados, e o segmento de reta será gerado por dois pontos determinando a reta.

A origem absoluta ou o ponto final do segmento de captura anterior é o primeiro ponto de captura do segmento de polígono. Pressione a tecla para mover o cursor para a posição desejada, pressione a tecla  identificar o ponto do desenho e mover-se várias vezes para determinar os pontos de captura; Após a conclusão, pressione a tecla  para gerar o segmento de polígono ligando os pontos para cima.

4.7 Desenho de Arco

Pressione a tecla  na interface principal da captura de arquivos, quando o fundo do painel fica amarelo, o que significa que a captura de segmento atual está no modo ARC como mostrado na figura:



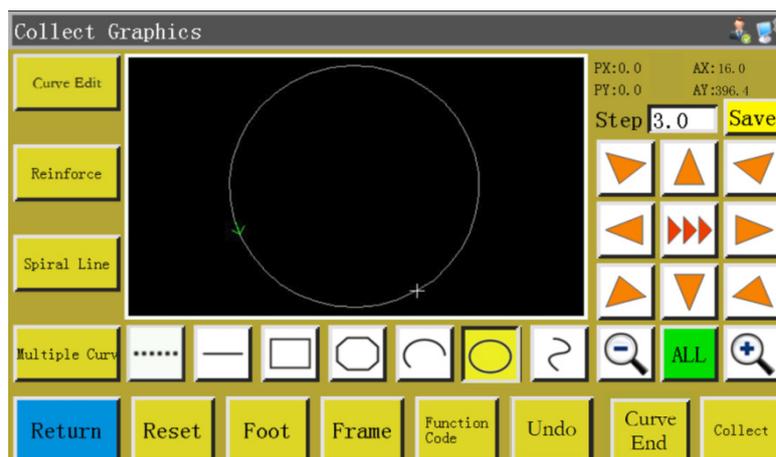
No caso da captura de arco, quaisquer 3 pontos que não estejam na mesma linha reta geram um arco: O primeiro ponto é o ponto inicial do arco, o segundo ponto é o ponto de referência de altura do arco e o terceiro ponto é o ponto final do arco.

A origem absoluta ou o ponto final do segmento de captura anterior é o primeiro ponto de captura de arco. Pressione a tecla para mover o cursor para a posição desejada e pressione a tecla  identificar o ponto de referência da altura do arco; pressione a tecla para ir para a posição desejada e pressione a tecla  para determinar o ponto final do arco para gerar o arco.

Para desenhar um arco preciso, são necessários valores de coordenadas de referência, e é necessário fazer o ponto de referência de altura na bissetriz perpendicular da linha entre o ponto inicial e o ponto final.

4.8 Desenhando um Círculo

Pressione a tecla  na interface principal da captura de arquivos, quando o fundo do painel fica amarelo, o que significa que a captura do segmento atual está no modo circular, como mostrado na figura:



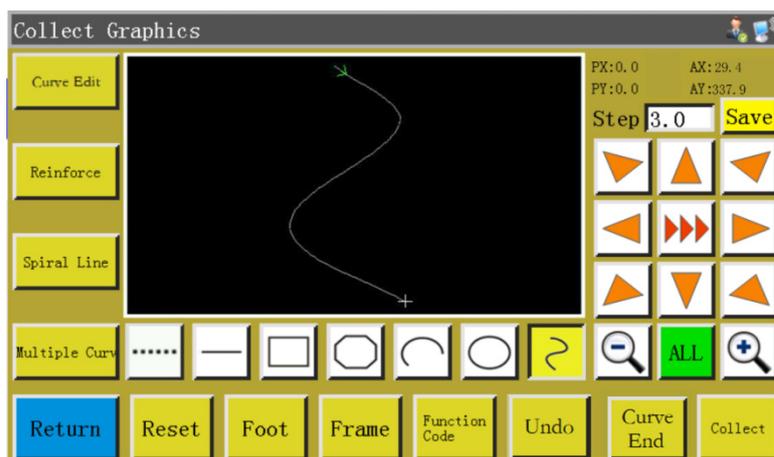
No caso da captura de círculo, quaisquer 3 pontos que não estejam na mesma linha reta geram um círculo. A sequência de processamento: O primeiro ponto (ponto inicial) > O segundo ponto > O terceiro ponto > O primeiro ponto (ponto final).

A origem absoluta ou o ponto final do segmento de captura anterior é o primeiro ponto de captura do círculo (o ponto inicial e o ponto final do círculo). Pressione a tecla para mover o cursor para a posição desejada e pressione  identificar o segundo ponto de referência; Pressione a tecla para ir para a posição desejada e pressione a tecla  para determinar o terceiro ponto de referência para gerar o círculo automaticamente. Enquanto isso, o gabarito com a prensa se move para o ponto inicial do círculo.

Quando for necessário um círculo preciso, recomenda-se que a distância entre o primeiro e o segundo ponto seja o diâmetro do círculo; O terceiro ponto deve estar na bissetriz perpendicular da linha de diâmetro determinada pelo primeiro e segundo pontos, e sua distância da linha de diâmetro deve ser o raio do círculo.

4.9 Desenho da Curva

Pressione a tecla  Na interface principal da captura de arquivos, quando o fundo do painel fica amarelo, o que significa que a captura de segmento atual está no modo de curva, como mostrado na figura:

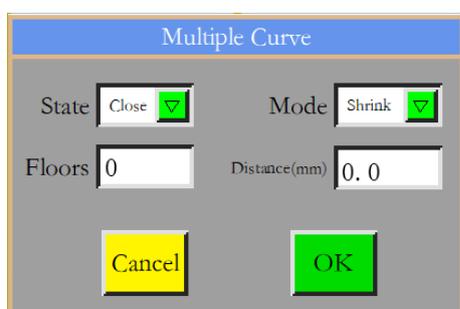


No caso da captura de curva, até 127 pontos consecutivos podem ser manipulados, e o painel é gerado pelo grau de arco dos 4 pontos vizinhos. O ponto de captura deve ser o mais denso possível na curva, de modo a obter um efeito de curva ótimo. O desenho de 3 pontos pode gerar curva.

A origem absoluta ou o ponto final do segmento de captura anterior é o primeiro ponto de captura da curva. Pressione a tecla para mover para a posição desejada, pressione a tecla  identificar o ponto de captura e mover-se várias vezes para determinar os pontos de captura; Após a conclusão, pressione a tecla  para gerar a curva.

4.10 Múltiplas Curvas

No caso da captura de arquivos, se a curva de captura atual (exceto a captura ociosa e em linha reta) exigir várias costuras, é necessário pressionar a tecla  para entrar na interface de configuração multi-curvas, como mostrado na figura:



 State ON/OFF: Determine se a costura multi-curva é empregada ou não para a próxima captura.



Mode selection: Há dois modos disponíveis para seleção, ou seja,

encolhimento interno e expansão externa. Encolhimento interno significa o encolhimento de deslocamento no espaçamento designado com base no desenho de captura; A expansão externa refere-se à expansão de deslocamento no espaçamento designado com base no desenho de captura.



: Indica o aumento do número de curvas; O intervalo de entrada: 1~20.

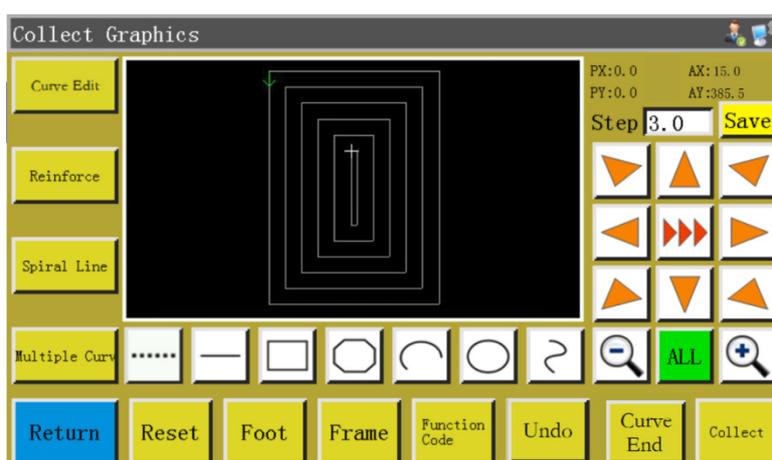


: Indica a distância entre os fios de costura; O intervalo de entrada:

0.1~20.0mm.

Selecione várias costuras conforme necessário e defina a distância de deslocamento e o número de camadas de deslocamento. Após a conclusão da configuração, pressione a tecla  para salvar as configurações atuais e voltar para a interface principal do desenho de captura.

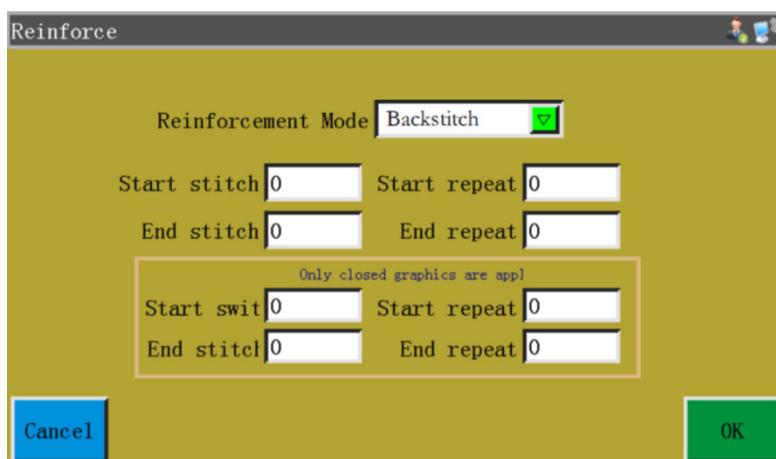
Por exemplo: defina o estado como "ON", o modo como "encolhimento interno", o número de camadas como "5" e o espaçamento como "3.0"; clique em "OK" e execute uma "captura de retângulo" para obter a curva como mostrado abaixo; Todos os 5 retângulos internos são gerados em uma base multi-curva.



4.11 Predefinição de Reforço

Se o segmento de captura de arquivos atual exigir costura de reforço de início e fim ou

sobreposição, pressione a tecla  para entrar na interface de configuração do reforço, conforme mostrado na figura abaixo. Após a conclusão da configuração, a tecla  deve ser deprimido para colocar as configurações em vigor. Se os desenhos subsequentes não exigirem reforço, você pode clicar em  ou defina o valor como 0 e pressione .



 Seleção do modo de reforço: Existem três modos

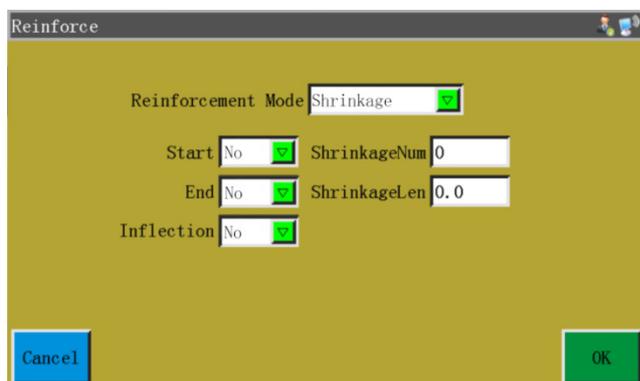
de reforço disponíveis, ou seja, ponto para trás, ponto condensado e zig-zag.

Ponto de para trás: Realizar a sobreposição próximo ao ponto inicial ou final da curva de costura para realizar o reforço. Defina a contagem de pontos traseiros e a contagem de pontos conforme necessário. Se o valor definido for 0, nenhum ponto invertido será executado. Após a conclusão da configuração, pressione a tecla  para salvar as configurações atuais.

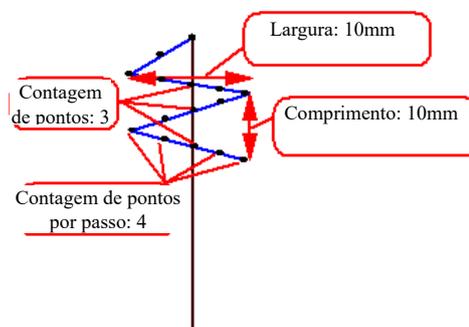
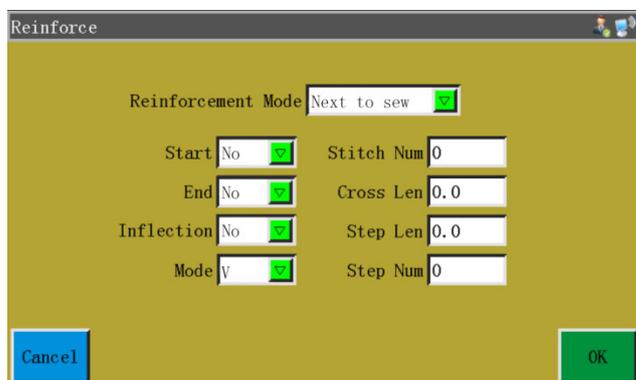
Reforço para desenhos fechados significa costurar o número designado de pontos para a frente após o ponto final (ou seja, o ponto de partida do ponto) ser atingido e, em seguida, retornar ao ponto de partida do ponto; A sobreposição de pontos é realizada entre esses dois pontos. Desenhos fechados referem-se a compostos fechados como círculo, retângulo e polígono cujos pontos iniciais são completamente coincidentes com os pontos finais.

Ponto condensado: O comprimento do ponto é reduzido com base no comprimento

padrão do ponto para costura para arremate. Se o comprimento padrão do ponto for 3mm, os parâmetros definidos como mostrado na figura abaixo significam que todos os comprimentos de ponto dentro da distância de 9mm do ponto inicial da curva são 1,5mm, enquanto o comprimento do ponto em outras partes é de 3mm por padrão.

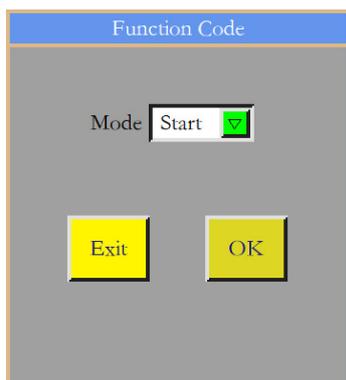


Costura Zig-Zag: Reforço em forma de V ou N que adere à costura. Os parâmetros estabelecidos como mostrado na figura à esquerda abaixo provocam o efeito de reforço mostrado na figura à direita.



4.12 Código da função

Se for necessário adicionar o código de função ao último segmento de captura concluído durante a captura de arquivos, você pode pressionar a tecla  para inserir a interface de configuração do código de função, conforme mostrado na figura:



Selecione o local ao qual o código de função deve ser adicionado: Iniciar, terminar e clicar em **确定** para mostrar a seguinte interface:



Existem 18 códigos de função:

输出IO Defina o número de IO como saída e seus níveis alto e baixo; quando o código da função é encontrado, a IO correspondente gera o nível correspondente.

输入IO Defina o nível para o qual o número de IO inserido deve ser detectado. Se o código de função for encontrado, as operações subsequentes devem ser executadas quando a IO correspondente estiver em nível alto ou baixo.

延时 Defina o tempo de atraso. O tempo de atraso que corresponde ao código de função "ponto único" ou "todos os pontos".

新速度 Atribua nova velocidade de costura a um determinado ponto ou a todos os

pontos.

上暂停 Código de função de pausa superior; Quando esse código de função é encontrado, o eixo para na posição de parada superior.

下暂停 Código de função de pausa inferior; Quando esse código de função é encontrado, o eixo para na posição de parada inferior.

剪线 Trim function cod/Código de função de corte; Quando esse código de função é encontrado, o corte de linha é feito sem parar o eixo.

Z轴速度 Edit the Z-axis speed; quando esse código de função é encontrado, a velocidade do motor do eixo Z será consistente com a velocidade editada.

拾压框 "Press frame up" código de função; Quando esse código de função é encontrado, o quadro de pressão sobe, enquanto o eixo para na parte superior.

落压框 "Press frame down" código de função; Quando esse código de função é encontrado, o pistão de pressão desce sem que o eixo pare na parte superior.

拐点开始 Knee start function code; Quando esse código de função é encontrado, o joelho é iniciada

拐点速度 Knee speed código de função; Quando esse código de função é encontrado, o eixo gira na velocidade do código de função.

拐点结束 Knee end function code; Quando esse código de função é encontrado, a costura do joelho chega ao fim enquanto a velocidade de costura é restaurada.

电机夹线1 Motor thread clamp código de função; A força do clamp da linha quando o código de função é encontrado.

电机夹线2 Motor thread clamp 2 código de função; A força do clamp da linha quando o

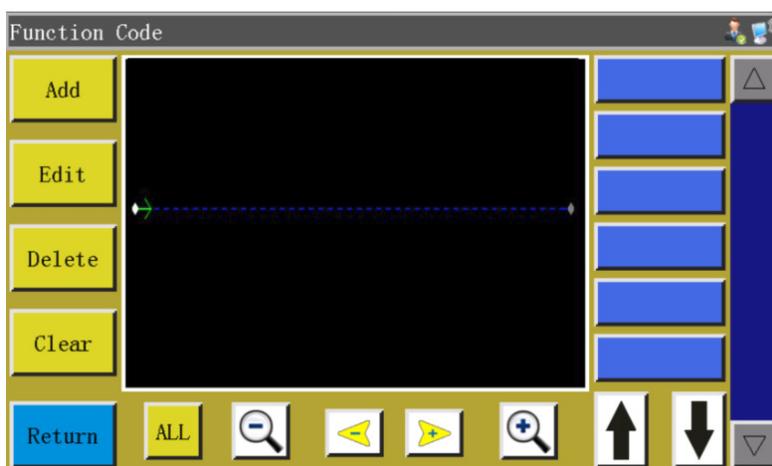
código de função é encontrado.

电磁铁夹线 Electromagnet thread clamp código de função; O nível do clamp da linha quando o código da função é encontrado.

XY相对移动 Relative motion código de função; quando esse código de função é encontrado, XY se move em relação um ao outro.

压脚升降 "Press foot up/down" código de função; Quando esse código de função é encontrado, você pode determinar se pressionar o calcador para cima/para baixo ou não com base no código da função.

Pressione a tecla para adicionar o código de função conforme necessário; escolha "ponto único" ou "todos os pontos" para adicionar código de função; selecionar as instruções necessárias; definir os requisitos correspondentes; clique em "Salvar" para adicionar. Como alternativa, você pode editar os gráficos na interface do desenho de captura, clique para entrar  interface de edição de curvas, use  para escolher os gráficos a serem manipulados (os desenhos ficam azul quando escolhidos) e clique em  para entrar na seguinte interface:



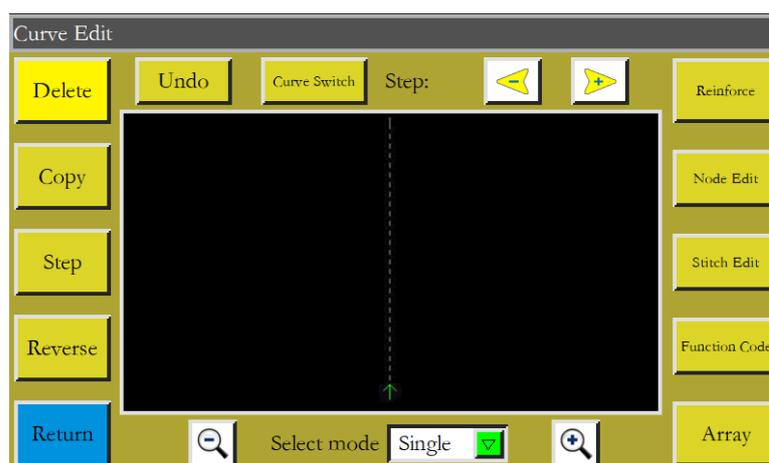
A curva é exibida na forma de pontos da agulha nesta interface; Selecione a posição que você deseja editar (quando um determinado ponto de agulha fica vermelho), quando os códigos de função podem ser adicionados, editados, excluídos e removidos no local desse ponto de agulha. Quando um código de função é atribuído a um determinado ponto, esse

ponto fica verde. Clique neste ponto, quando o código de função definido aparecer à direita.

4.13 Edição da Curva

"Edição de curvas" significa editar os desenhos realizados de forma mais abrangente.

Clique  depois o desenho está habilitado para edição, o que indica que a edição está disponível. Clique para  entrar na seguinte interface:

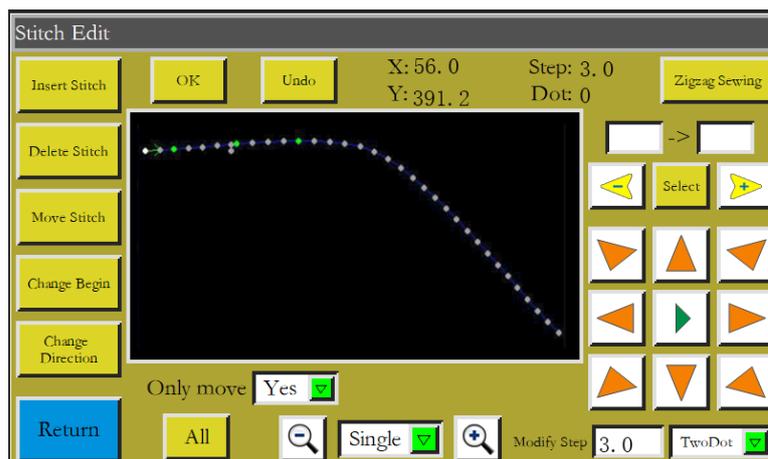


As teclas de função não podem ser editadas a menos que os gráficos a serem manipulados sejam selecionados (fiquem azuis se escolhidos) usando .

 Defina o comprimento do ponto do desenho a ser editado (o comprimento do ponto varia de 1 a 50)

 Inverta o processo de costura do desenho selecionado, ou seja, a costura é realizada em ordem inversa.

 : Clique nessa tecla após selecionar o desenho, quando todos os pontos da agulha forem exibidos no desenho; A interface é a seguinte:



Um determinado ponto de agulha pode ser adicionado, excluído, traduzido ou alterado. (Quando um ponto fica verde, significa que o código da função foi atribuído a esse ponto).

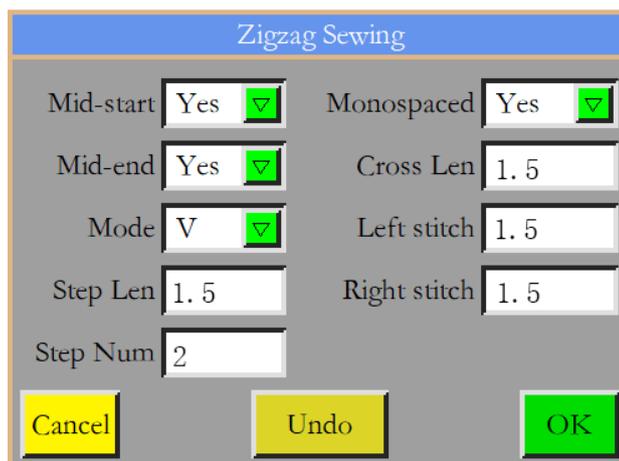
Adicionar um ponto e transferir um ponto no desenho: ative esta função, transforme um determinado ponto em um ponto vermelho, use teclas de direção para definir a posição para a qual ponto de agulha deve ser adicionado ou traduzido e clique na tecla "OK" iluminada.

Excluir o ponto: Transforme um ponto em vermelho e clique em "Excluir ponto" para excluir esse ponto.

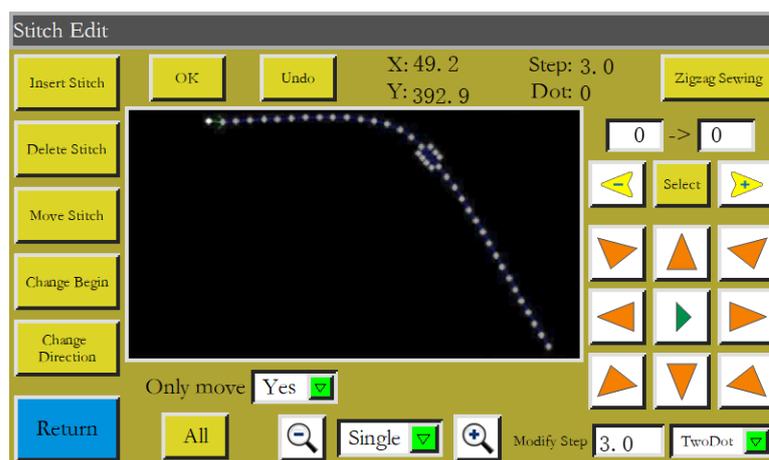
Alterar ponto de início: transforme um ponto em vermelho e clique em "Alterar ponto inicial" para definir esse ponto como ponto inicial.

Mudar de direção: Alterar a direção de costura do desenho.

Ponto Zigzag: Selecione "múltiplas opções" em   , escolha mais de dois pontos vizinhos que devem ser submetidos à costura em zigue-zague e clique em  para mostrar a seguinte interface:



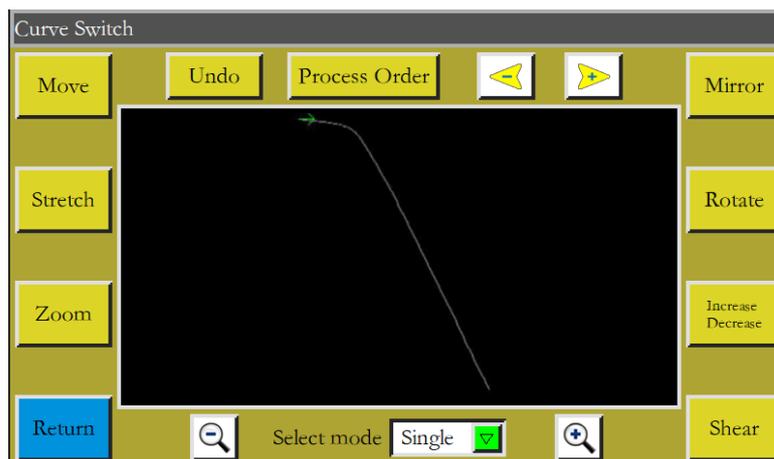
Configurar os parâmetros do ponto em zigue-zague; **Mode** os padrões em zig-zag estão em forma de V ou forma de N. Clique **OK**, e o resultado será o seguinte:



Node Edit: A curva inteira é apresentada na forma de muitos nós para que a curva possa ser alterada adicionando, excluindo e traduzindo os nós. Além disso, até mesmo o ponto de partida e a direção de toda a curva podem ser alterados (o modo de operação da chave é o mesmo que a edição do ponto da agulha). A interface é a seguinte:

Copy Tecla "Copy": Copie a mesma curva com determinado deslocamento X e Y da curva original.

Curve Switch Tecla Curve transformation: Enter the curve transformation interface a seguir:



Essa curva pode ser alterada ou editada configurando parâmetros como pan, stretch, scale, rotation, mirroring, increase/decrease e shear.

Select mode Seleccione o método e selecione a curva pela qual você deseja editar

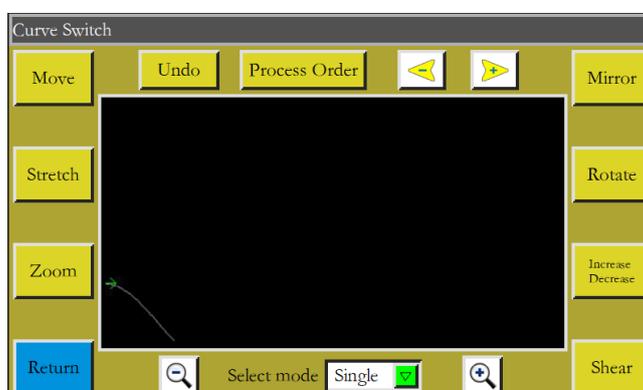


Undo Tecla "Undo": Desfazer a edição da etapa anterior.

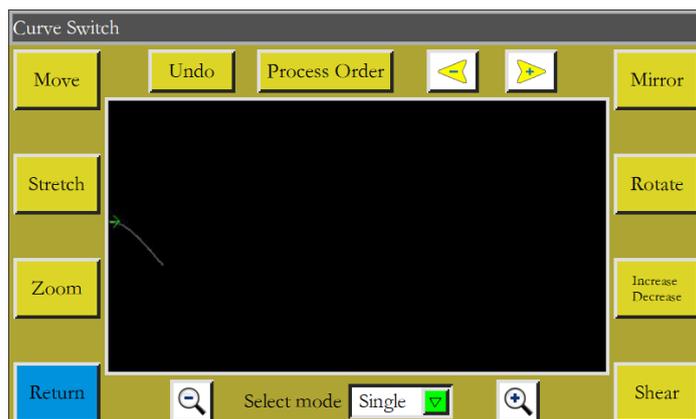
Process Order Insira a interface de sequência de processamento para visualizar a sequência de processamento da curva.

Defina a posição de X e Y da curva que será selecionada para tradução e mova a curva para essa posição. (Nota: Só pode ser visto quando reduzido o zoom)

Antes da transformação:



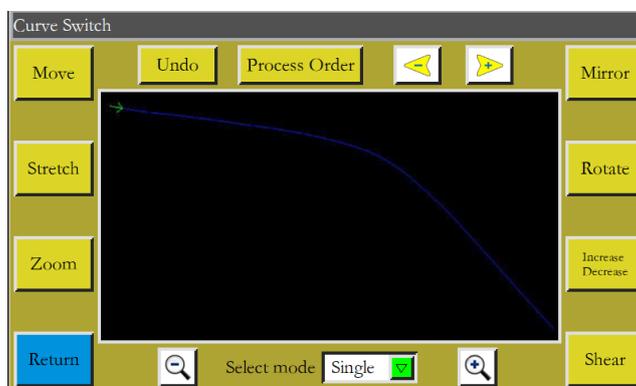
Após a transformação:



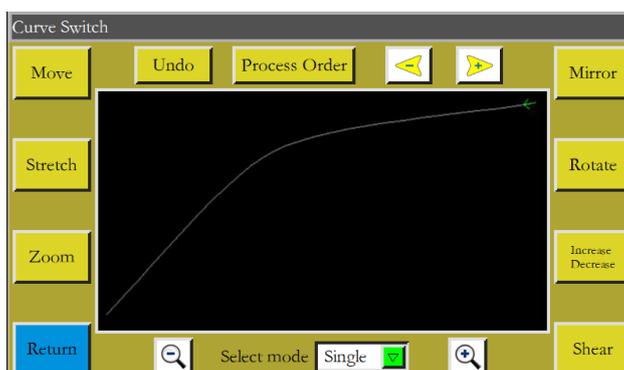
Stretch Selecione o gráfico a ser manipulado, defina a relação horizontal-vertical da curva e clique em "OK", quando o gráfico será esticado com base nos parâmetros definidos.

Zoom A curva selecionada é dimensionada pela razão da curva definida.

Mirror Faça alterações de espelhamento horizontal e vertical na curva selecionada. Como segue:



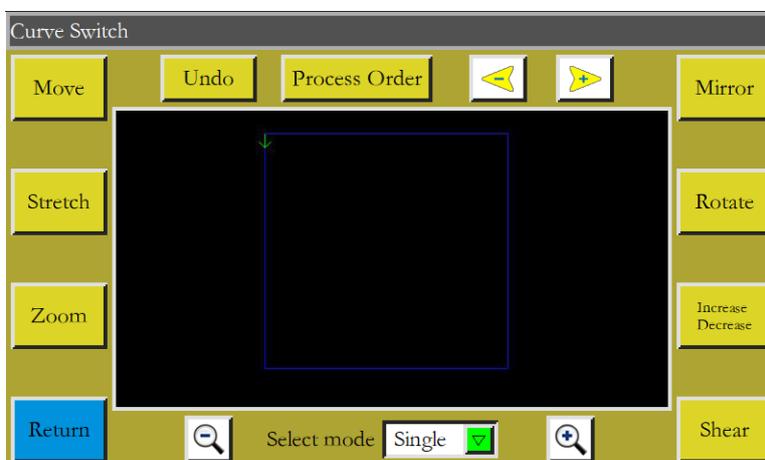
Após a alteração do espelhamento horizontal:



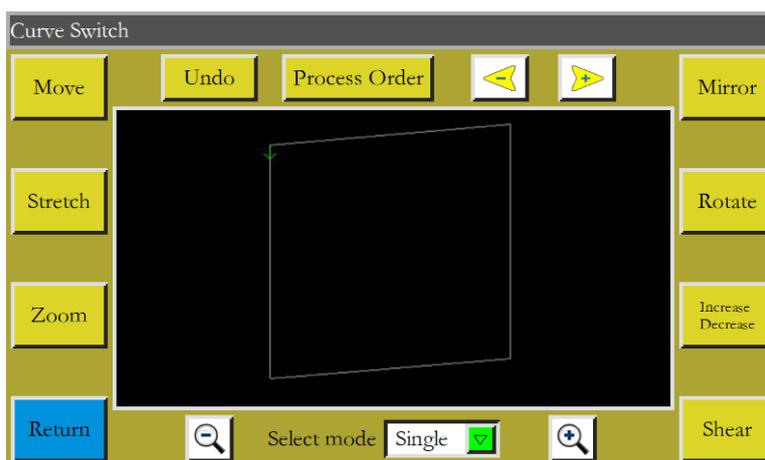
Shear

Recorte o desenho selecionado em um ângulo definido, conforme mostrado abaixo:

Antes do ângulo:



O desenho inclinado verticalmente em 5 graus:



Increase/Decrease

: Escolha aumentar ou diminuir a curva em um número de milímetros no início ou no final da curva selecionada. Refere-se a [Graph IN DE](#) em [2.2.2](#)

Capítulo V – Parâmetros de Arquivos

Os parâmetros podem variar dependendo dos cenários de uso. A interface de gerenciamento de arquivos de parâmetros é usada para importar e exportar arquivos de parâmetros, gerenciar vários arquivos de parâmetros e selecionar um dos parâmetros na memória como o parâmetro realmente usado no sistema.

5.1 Interface do arquivo de parâmetro de memória

Pressione a tecla  na interface do menu principal para entrar na interface do arquivo de parâmetro de memória, conforme mostrado na figura:



A interface exibe arquivos de parâmetros armazenados no sistema. Clique no nome do arquivo para torná-lo vermelho e, em seguida, clique em , quando aparece uma mensagem de aviso dizendo "Em andamento, aguarde..." e, em seguida, lendo "Operação bem-sucedida"; Em seguida, o sistema retorna à interface principal, o que significa que os parâmetros selecionados entraram em vigor. Todos os valores definidos e outros parâmetros ocultos em "Parâmetros do usuário" e "Parâmetros mecânicos" serão modificados por este arquivo de parâmetros.

As principais funções são descritas a seguir:

 : Grave o arquivo de parâmetro selecionado na placa de controle como um parâmetro realmente usado. O arquivo de parâmetros importado para o sistema a partir do disco flash USB não pode ter efeito a menos que "Gravar" seja clicado.

 : Exclua um ou mais arquivos de parâmetros selecionados.

 : Exporte todos os parâmetros usados pelo sistema atual para o disco flash USB. Clique em "Exportar" para inserir o novo nome de arquivo, quando o nome de arquivo especificado será gerado no disco flash USB com extensão .xhp.

 : Volte para a página do menu.

 : Voltar à página principal.

 Copie um ou mais arquivos da memória para o diretório raiz do disco flash USB. Se existir um arquivo com o mesmo nome no disco flash USB, será exibida uma mensagem dizendo "O arquivo já existe. Você quer substituí-lo?" Faça à escolha no final

Clique para entrar na interface "arquivo de parâmetro no disco flash USB". O sistema listará os arquivos e pastas com extensão .xhp e suportará operações de pasta de vários níveis. Nota: O arquivo de parâmetros varia de acordo com o modelo do equipamento. A mistura é proibida. Mesmo os equipamentos de um mesmo modelo podem ter diferentes configurações de parâmetros ideais de fábrica devido a pequenas diferenças em suas estruturas mecânicas. Assim, recomenda-se, após a compra das máquinas, exportar parâmetros de fábrica para cada máquina e salvá-los com nomes de arquivos diferentes para uso futuro.

As etapas detalhadas para exportar parâmetros:

- a) Insira o disco flash USB;
- b) Entre na interface "Arquivo de parâmetros" e clique em "Exportar";
- c) Na caixa de diálogo de avisos, digite números ou letras como o nome do arquivo do parâmetro exportado e clique em OK para salvá-lo no disco flash USB.

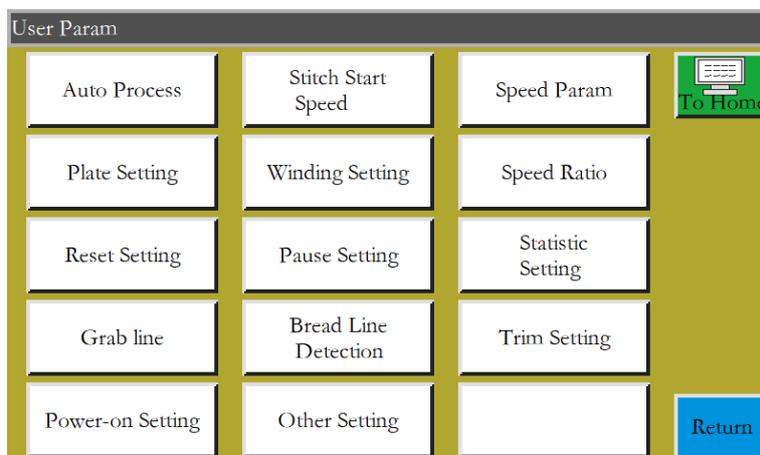
Capítulo VI Parâmetros do Usuário

Os parâmetros do usuário são usados principalmente pelos usuários. Os parâmetros são ajustados com base nos requisitos de processamento para realizar um processamento conveniente e melhorar a eficiência do processamento.

6.1 Interface de parâmetros do usuário

Pressione a tecla  na interface do menu principal para entrar na interface de

parâmetros do usuário, conforme mostrado na figura:



Descrição da classificação dos parâmetros:

Automatic processing: Defina os parâmetros de prensagem de folhas, corte de linhas e calcador, etc. durante o processamento automático.

Stitching start speed: Defina a velocidade de início dos primeiros pontos e se a costura deve ser iniciada lentamente ou não.

Speed parameter: Definir a velocidade de funcionamento do eixo e dos eixos XY.

Sheet pressing settings: Defina parâmetros relevantes para prensagem de folhas.

Winding setting: Definir parâmetros de enchimento da bobina.

Speed override: Defina a substituição da velocidade de processamento do eixo.

Reset setting: Defina parâmetros relevantes, como a velocidade no momento da reinicialização e se a pistão de pressão é colocado para baixo ou não.

Pause setting: Defina os parâmetros usados durante a pausa.

Statistics setting: Definir parâmetros relacionados de processamento de estatísticas.

Thread grab setting: Definir os parâmetros de posição de laçada inicial do corte de linha e costura.

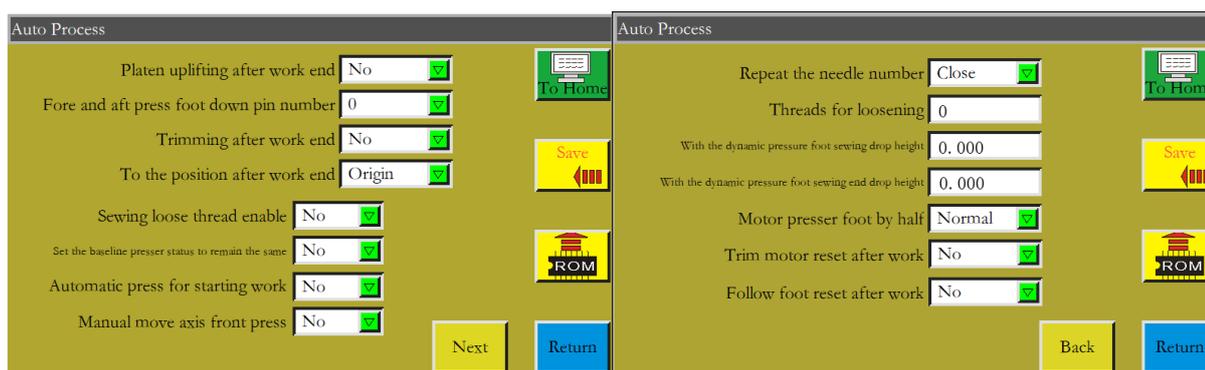
Thread break detection: Defina parâmetros relevantes para detecção de rompimento de linha.

Trimming setting: Defina parâmetros relevantes para corte.

Power-up initialization: Defina os parâmetros que precisam ser inicializados quando a máquina é ligada.

Other settings: Defina parâmetros relacionados ao processamento do ciclo e à exibição da interface.

Tomemos o processamento automático como exemplo, onde a interface é a seguinte:



A Tecla “Restaurar”: Pode ser usada para restaurar os parâmetros de pré-modificação antes que os parâmetros definidos sejam salvos.

6.2 Introdução aos parâmetros de usuário - User Setting Parameters

Classificação dos parâmetros	Nome do parâmetro	Faixa de Valores	Padrão	Significado e observações dos parâmetros
Processo Automático / AutoProcess	Elevação dos pistões após o término do trabalho	Sim/Não	Sim	
	Número de pontos pressionados pelo calcador	0-8	0	

	Corte após o término do trabalho	Sim/Não	Sim	
	Parar em determinada posição após o término do trabalho	Origem / Origem secundária	Origem secundária	A "origem" significa origem coordenada absoluta; "Origem secundária" refere-se à origem secundária (ponto de deslocamento) adicionada ao arquivo
	Ativar costura com a linha mais solta	Sim/Não	Não	
	Define se o status de referência do calcador será mantido	Sim/Não	Não	
	Acionamento dos grampos / pistões de forma automática para iniciar o trabalho	Sim/Não	Sim	
	Prensa frontal do eixo de movimentação manual	Sim/Não	Não	
	Repita o número da agulha	Fechado/1/ 2	Fechado	"1"/"2" significa que, quando a costura é iniciada, a primeira posição da agulha é costurada por 1/2 vezes adicionais antes da costura da próxima posição da agulha.

				"Fechado" significa que a costura não se repete.
	Pontos para ficarem soltos	0~255	0	
	O calcador copo levanta a agulha e diminui a altura	0-4	0	
	O calcador copo termina e diminui a altura	0-4	0	
	Motor do calcador pela metade	Normal / Reduzir pela metade /ampliar	Normal	
	Acionar motor do corte após terminar um trabalho	Sim/Não	Sim	
	Reiniciar a altura do calcador após o trabalho	Sim/Não	Sim	
Velocidade de inicial do ponto	Velocidade do primeiro ponto (rpm)	100-3000	300	(Ajustado conforme necessário) A aceleração da parada até a velocidade máxima de costura requer até 5 estágios. Uma aceleração excessivamente alta pode fazer com que os pontos iniciais sejam menores.
	Velocidade do segundo ponto (rpm)	100-3000	600	
	Velocidade do terceiro ponto (rpm)	100-3000	1000	
	Velocidade do quarto ponto (rpm)	100-3000	1600	
	Velocidade do quinto ponto	100-3000	2000	

	(rpm)			
	Velocidade de retorno da agulha (rpm)	100-3000	1500	
	Início em velocidade lenta	Sim/Não	Não	
	O Start 2/início em baixa velocidade	Sim/Não	Não	Lento: Aumentado a taxa fixa; As configurações de aceleração mencionadas acima são inválidas
	O End 2/final 2 em baixa velocidade	Sim/Não	Não	
Velocidade Param	A maior velocidade do eixo principal (rpm)	100-4500	2800	Limitar a velocidade máxima de trabalho na interface principal de processamento.
	Velocidade de movimento do gabarito (mm/min)	100~10000 0	15000	A velocidade de movimentação da estrutura da prensa no segmento de marcha lenta sem carga durante a operação normal de costura
	Velocidade de percurso do gabarito (mm/min)	100-20000	5000	Visualizar costura pressione a velocidade de movimento do gabarito ao capturar ou modificar arquivos
	Velocidade de simulação (mm/min)	100-60000	8000	Velocidade de movimento da simulação de uma costura de teste

	Reproduzir versão de velocidade 1 (mm/min)	100-20000	500	A velocidade que corresponde ao ► ícone entre as 8 teclas de direção durante a mudança manual do gabarito ou captura de arquivo.
	Reproduzir versão de velocidade 2 (mm/min)	100-20000	1200	A velocidade que corresponde ao ►► ícone entre as 8 teclas de direção.
	Reproduzir versão de velocidade 3 (mm/min)	100-20000	2600	A velocidade que corresponde ao ►►► ícone entre as 8 teclas de direção.
	Velocidade do Cabeçote (mm/min)	0-2000	0	Velocidade de movimento XY do cabeçote 2 (por exemplo, para corte a laser)
	Velocidade do Cabeçote (mm/min)	0-2000	0	Velocidade de movimento XY do cabeçote 3 (por exemplo, para corte a laser)
	Velocidade de inclinação contínua	Reduzir/Meior/Normal	Reduzir	
Plate Setting	Proibir a costura quando o grampo/pistão estiver levantado	Sim/Não	Sim	
	Sequência de operação do pedal	Normal/Especial	Normal	
	Modo de operação do	1STA/2STB /3STC/2ST/	2ST	O modo de operação varia de acordo com a estrutura

	pedal	3ST		mecânica (com/sem recurso de autotravamento) do pedal.
	Ângulo de início da linha de costura	1-990	1	
	Ângulo final da linha de costura	1-990	1	
	Ângulo de corte inicial	1-990	950	
	Ângulo de corte final	1-990	50	
Winding Settings	Estado do enchedor de bobina da máquina	Permitir/Proibir	Permitir	Definir o  允许 estado padrão da interface de assistência de processamento
	Velocidade do enchedor de bobina	100-4500	1200	Definir a velocidade de rotação padrão para enchimento na interface de assistência de processamento
	Temporizador do enchedor de bobina (s)	1~63000	70	Definir o tempo do início à parada automática do enchimento na interface de assistência de processamento
Speed Radio	Taxa de alta velocidade (%)	1-100	100	Velocidade real do eixo na interface principal = Definir velocidade * Substituição de alta velocidade

	Taxa média/alta de velocidade (%)	1-100	90	
	Taxa baixa/média de velocidade (%)	1-100	70	
	Taxa baixa de velocidade (%)	1-100	60	
Reset settings	Reiniciar quando grampos/pistão estiver para baixo	Sim/Não	Sim	
	Reinicialização manual após a fixação com grampos/pistão	Sim/Qualquer	Qualquer	
	Modo de retorno para origem	XY / prioridade X/ prioridade Y	XY	"XY" significa retornar à origem simultaneamente; "Prioridade X" significa que o eixo X retorna à origem primeiro e, em seguida, o eixo Y retorna a ela.
	Velocidade de retorno para à (mm/min)	100-20000 100~8000	8000	Velocidade dos eixos X e Y ao retornar à origem
	Velocidade de reinicialização do eixo de extensão (mm/s)	1-2000	160	
Pause Settings	Corte de linhas automático	Sim/Não	Sim	"Sim": corte automático de linhas. "Não": Nenhum corte automático de linhas

	Posição da agulha	Inferior / Superior	Posição Superior	
	Levantamento dos grampos/pistão no início	Sim/Não	Sim	
	Tipo de interruptor de pausa	Bloqueio Automático / Comum	Bloqueio automático	"Bloqueio Automático" significa que o interruptor não pode saltar automaticamente quando pressionado; "Comum" significa que o interruptor pode saltar automaticamente quando pressionado.
Statistics Setting	Comprimento da linha da bobina é redefinida quando a máquina é ligada	Sim/Não	Não	"Sim" significa que o "comprimento usado da linha inferior" é limpo após a ligar
	Parar de funcionar após determinado uso de linha da bobina	Sim/Não	Sim	"Sim" significa que a operação é interrompida quando o comprimento usado da linha inferior atinge o comprimento total
	Efetivo alarme de bobina da linha	Sim/Não	Sim	"Sim" significa estatísticas automáticas do comprimento utilizado da linha inferior durante o funcionamento
	Reinicialização da contagem de peças quando a máquina é ligada	Sim/Não	Sim	"Sim" significa que o "valor atual da contagem por peça" é zerado após a ligar a

				máquina
	Para continuar costurando após atingir a quantidade de peças determinada	Sim/Não	Sim	"Não" significa que a operação para quando o "valor atual da contagem por peça" atinge a "contagem total por peça".
	Configurações eficaz de alarme da peça	Sim/Não	Sim	
	Estatísticas de tempo de trabalho	Sim/Não	Sim	"Sim" significa que o recurso de estatísticas de tempo de processamento está ativado.
Grab line	Posição de corte da laçada	0-200	0	
	Posição de costura da primeira laçada	0-200	0	
Break Line Detection	Detecção automática de quebras/rompimento de linha	Sim/Não	Sim	"Sim" significa interromper a operação e dar um aviso quando a quebra de linha é detectada
	Corte da linha quando acontece a ruptura	Sim/Não	Yes	"Sim" significa que a linha é cortada automaticamente após a detecção de quebra
	Ignorar o número do PIN ao costurar	1-255	3	Nenhuma detecção de quebra é executada para o número de ponto do conjunto inicial
	Checar a quebra de linha a cada certa quantidade de	1-255	2	O rompimento da linha é confirmado pela detecção

	pontos			contínua de quebra no número de pontos definido
	Atraso quando a linha é rompida (delay) em (s)	0.01-255.00	0.20	Defina o tempo de atraso e execute ações contra a quebra após confirmar a quebra de linha
	QEP2 como detecção de linha de bobina	Sim/Não	Não	Algumas máquinas empregam codificador B para detecção da linha inferior
Configurações de Corte	Velocidade de corte do eixo (rpm)	10-2000	260	
	Atraso inicial de corte (s)	0.01-6.55	0.12	
	Atraso no início do corte de linha (s)	0.01-6.55	0.12	
	Atraso no direcionamento do fio	0.01-6.55	0.12	
	Atraso para liberar tensão da linha (s)	0.01-6.55	0.00	
	Cortar as linhas após mudar de linha de costura	Sim/Não	Sim	
	Se irá usar o caça fio	Sim/Não	Sim	"Não" significa que o caça fio está desligado
	Modo do motor de cisalhamento da linha	Back and forth/single	Back and forth	
	Curso do motor de cisalhamento da linha	1-100	25	

	Atraso de punho de faca plana (ms)	1-350	1	
	Relação de velocidade de retorno da faca	10-100	100	
	Modo de início de linha solta	Ângulo / Atraso	Ângulo	
	Ângulo de tensão de linha frouxa	0-999	850	
Configurações	Ligar			
	Pontos para a posição superior quando ligado	Sim/Não	Sim	
	Gabarito retorna de forma automático à origem	Sim/Não	Não	
	Travamento do motor quando ligado	Sim/Não	Sim	
	Elevação do pé calcador quando ligado	Sim/Não	Sim	
Outras Configurações	Detecção de pressão de ar	Sim/Não	Não	"Sim" significa parar e dar um alarme se for detectada baixa pressão do ar durante a operação
	Se deve ou não o processamento cíclico	Sim/Não	Não	"Y" significa que o mesmo arquivo é processado de forma cíclica após a inicialização
	Tempo de trabalho cíclico (min)	1-65535	1440	Tempo total do ciclo; O processamento do ciclo é

				interrompido quando o tempo termina
	Lacuna(s) de trabalho cíclico (os)	0-20	2	O intervalo entre a conclusão do processamento e o reinício do processamento durante o ciclo de processamento
	Posição final do trabalho	Origem/Direita/Costura POS/Padrão	Origem	Origem: O ponto onde as coordenadas do eixo XY são ambas 0 Direita: ponto mais à direita do intervalo de processamento Costurando POS: O primeiro ponto de costura do arquivo de processamento Padrão: Parar após o processamento
	Modo de reconhecimento de modelo	Número do arquivo/Nome do arquivo	Nome do arquivo	Número do arquivo: Modo de reconhecimento de código de barras Nome do arquivo: Modo de reconhecimento de etiqueta eletrônica
	Estilo de interface	Classica/Simples	Classica	Clássico: Teclas tridimensionais

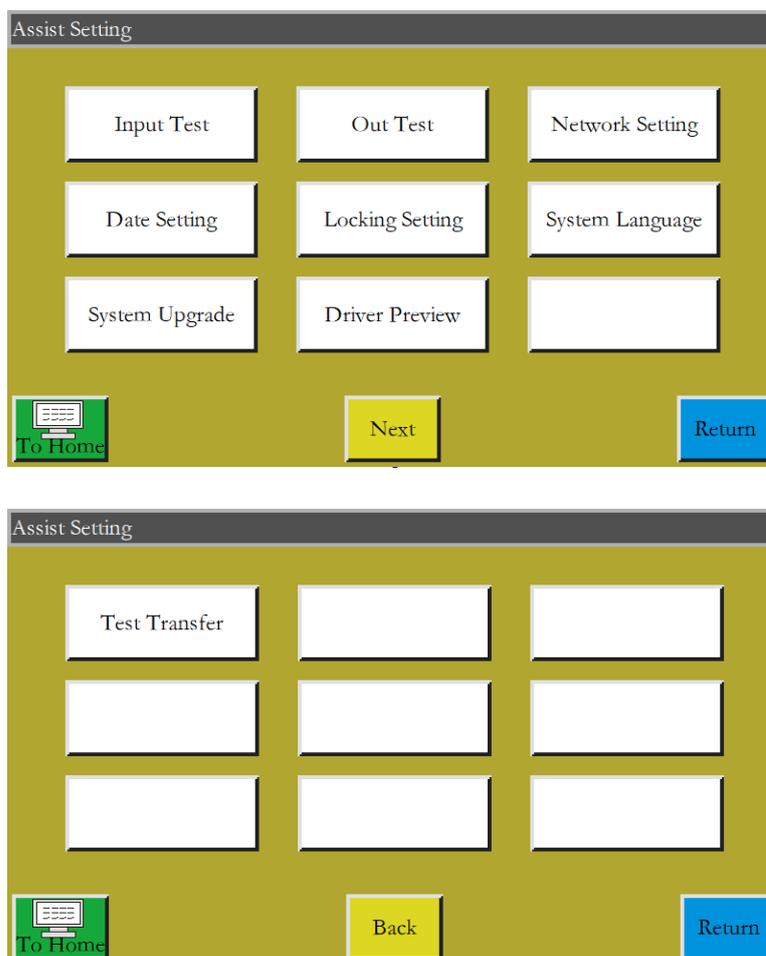
				Simplicidade: Teclas planas
Modo de movimento antes de iniciar o trabalho	XY / prioridade X / prioridade Y	XY		
Retorno da agulha	0-160	0		
Conectar tela de extensão	Sim/Não	Não		"Sim" significa que a tela de exibição pode ser conectada à tela de extensão para exibir arquivos de trabalho e outras informações
Ativar mensagem de voz	Sim/Não	Não		"Sim" significa ativar o prompt de voz
Ativar memória Blackout	Sim/Não	Sim		Depois de reiniciar a eletricidade, continue costurando do progresso antes da falta de energia, continue costurando.
O arquivo é válido quando a etiqueta eletrônica sai	Sim/Não	Não		

Capítulo VII Configurações de assistência

Configurações auxiliares são usadas para testar a entrada de hardware & saída, rede, tempo e atualização do sistema, etc.

7.1 Interface de configurações de assistência

Pressione a tecla  na interface do menu principal para entrar na interface de operação assistida, conforme mostrado na figura:



As principais funções são descritas a seguir:

Input test: Teste se a porta de entrada está normal.

Output test: Teste se a porta de saída está normal.

Network settings: Configurar rede sem fio e controle remoto, etc.

Date settings: Defina a hora do sistema.

Lock settings: Defina a senha de administração, use restrições, desbloqueio em estágios e assim por diante.

System language: Defina o idioma da tela do sistema. Há três idiomas, ou seja, chinês simplificado, chinês tradicional e inglês a serem escolhidos.

System upgrade: Usado para atualizar a versão de firmware da placa-mãe e da tela de exibição.

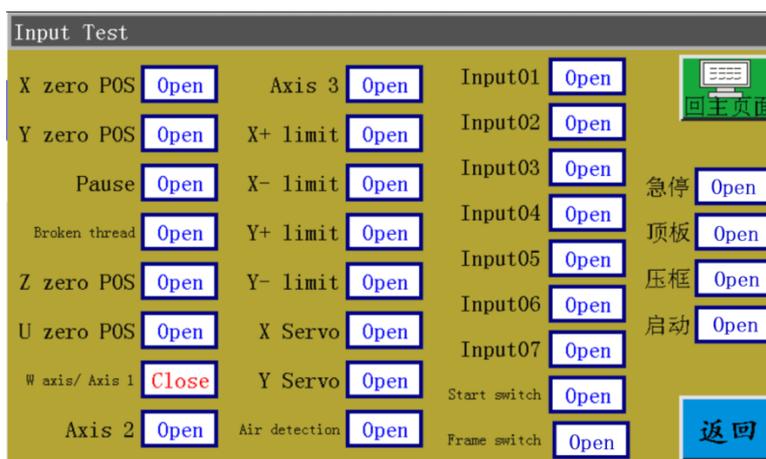
Drive preview: Visualize previamente, subdivisão e outros parâmetros de acionamento para cada eixo. (A modificação não está disponível na tela)

Test transmission: Usado para testar se a comunicação entre o painel e placa-mãe, e para visualizar logs, etc.

7.2 Teste de Entrada

Usado para testar se o circuito de entrada externo está em boas condições.

Pressione a tecla  na interface de operação assistida para entrar na interface de teste de entrada, conforme mostrado na figura:

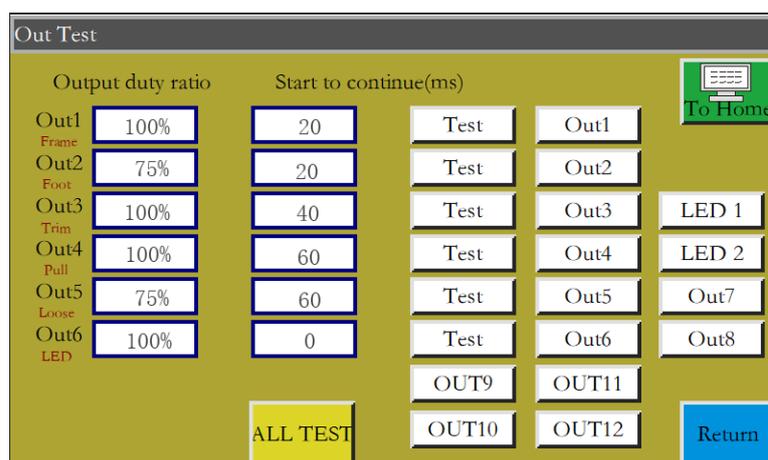


Você pode acionar manualmente sensores relevantes e verificar se o status de entrada foi alterado e determinar se o sensor ou hardware está em boas condições.

7.3 Teste de saída

Usado para testar se o controle de saída está em boas condições.

Pressione a tecla  na interface de operação assistida para entrar na interface de teste de saída, conforme mostrado na figura:



Teste a saída correspondente conforme necessário.

Para as saídas do eletroímã de corte, limpeza etc., um clique corresponde a um ciclo liga ou desliga do eletroímã do equipamento; se a tecla for mantida, o estado ON continuará. Segurar a tecla por muito tempo pode resultar em danos induzidos por superaquecimento ao eletroímã.

Para saídas de válvula solenoide, como pistões e calcadores, um clique corresponde a um ciclo de movimento do cilindro, e outro clique retornará o cilindro ao seu estado inicial.

O OUT1, OUT2... função depende da carga específica do dispositivo, e algumas saídas não são usadas.

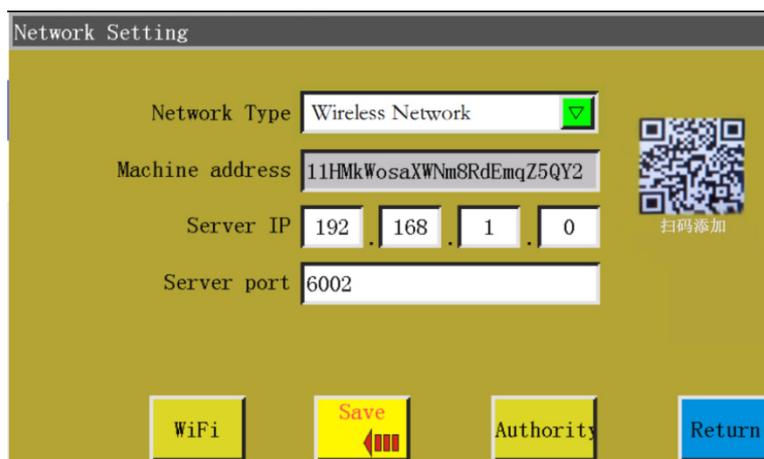
As lâmpadas 1 e 2 são usadas para controlar a lâmpada indicadora "SYS" ON/OFF na tela, e correspondem às lâmpadas vermelha e azul, respectivamente.

Quando é clicado , ele mostra a mensagem "Em andamento, aguarde...", o que indica que um teste de saída completo está sendo realizado; A caixa de avisos não será fechada até que o teste seja concluído.

7.4 Configurações de rede

Usado para configurar a conexão de rede sem fio.

Pressione a tecla  na interface de operação assistida para entrar na interface de configuração de rede, conforme mostrado na figura:



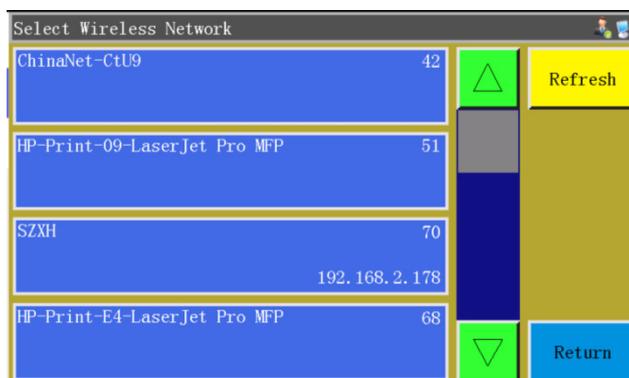
Endereço do dispositivo: mostre o código de endereço exclusivo do dispositivo atual. O APP complementar "Xing Huo IoT" pode ser usado para escanear o endereço do QR CODE desta interface para adicionar o dispositivo ao APP para gerenciamento de dispositivos.

IP do servidor: usado para conectar um servidor com um IP especificado na LAN para executar o controle de LAN e o gerenciamento. Se uma das quatro caixas de entrada estiver em branco ou 0, isso significa que um servidor de nuvem externo está conectado automaticamente.

Porta do servidor: usada para conectar um servidor com IP designado e porta na LAN. Se a porta for 0 ou nula, isso significa que um servidor de nuvem externo está conectado.

: Clique para entrar na interface de configuração da rede sem fio e procurar automaticamente pontos de acesso disponíveis para a localização atual, conforme mostrado na figura abaixo. Clique em "", quando o hotspot WIFI for pesquisado novamente. O número no canto superior direito de cada ponto de acesso indica a intensidade do sinal; quanto maior o número, melhor o sinal. Clique no nome do hotspot e digite a senha para conectar o hotspot. Uma vez que a conexão é estabelecida, o

endereço IP obtido pelo dispositivo atual será exibido. Enquanto isso,  o canto superior direito da tela indica a conexão estabelecida com a rede sem fio e o servidor.



Authority: Clique para entrar na interface de gerenciamento de permissões. É possível adicionar ou excluir a conta de login móvel do APP "Xing Huo IoT", e definir cada conta para acessar parte ou todas as dezenas de funções do dispositivo.

7.5 Configurações de data/hora

Usado para definir a hora do sistema (por exemplo, "ano, mês, dia, hora e minuto") exibida no canto superior direito da tela.

Digite a senha de administração para entrar na interface de configuração. A interface é a seguinte:



O tempo é exibido em um sistema de 24 horas com precisão de "segundo".

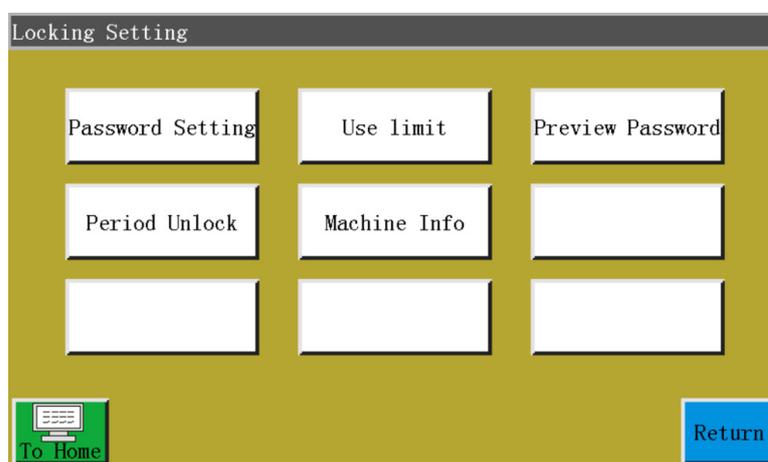
 Botão "Salvar": Clique nesta tecla para salvar a data e a hora definidas. Se a

placa-mãe estiver equipada com uma bateria, a hora será atualizada na próxima inicialização, mesmo que a energia tenha sido desligada para garantir o tempo preciso.

O tempo preciso ajuda a costurar melhor e permite o registro preciso do tempo do problema no registro de alarme, facilitando assim a solução de problemas e a análise do problema.

7.6 Configurações de bloqueio

Pressione a tecla  e digite a senha de administração na interface de operação assistida para entrar na interface de configuração de bloqueio, conforme mostrado na figura:



Nota: O controle elétrico é projetado com quatro tipos de senhas, das quais as funções são definidas da seguinte forma:

Senha de administração: Habilitada em "Configurações de bloqueio" - "Usar restrições". A senha de administração é a senha com o maior privilégio. Você pode alterar outras senhas se souber a senha de administração.

Senha do parâmetro mecânico: Ativado em "Configurações de bloqueio" - "Configurações de senha". Uma vez configurada a senha do parâmetro mecânico, é impossível entrar na interface de configuração do "parâmetro mecânico" sem digitar a senha correta.

Senha do parâmetro do usuário: Ativado em "Configurações de bloqueio" -

"Configurações de senha". Uma vez que a senha do parâmetro do usuário é configurada, é impossível entrar na interface de configuração do "parâmetro do usuário" sem digitar a senha correta.

Outras senhas: Ativado em "Configurações de bloqueio" - "Configurações de senha". As configurações podem ser estabelecidas usando o software de parâmetros superiores do computador. Você precisa digitar "outras senhas" para usar o gerenciamento de arquivos, bloquear arquivos, ajustar a velocidade do eixo na interface principal e excluir informações estatísticas de processamento.

A interface de configuração de bloqueio é usada para definir se a máquina deve ser bloqueada em horário fixo e para gerenciar a senha de bloqueio, etc. Operação por tempo limitado, como parcelamento, pode ser realizada.

Se o equipamento for fornecido com restrições de uso, quando o tempo definido passar, uma caixa de diálogo aparecerá na interface principal do processamento para solicitar que você insira uma senha de desbloqueio específica para liberar o bloqueio atual.

Nota: Esta função é apenas para o fabricante em vez de clientes. O uso inadequado desse recurso pode fazer com que a máquina seja bloqueada.

7.7 Idioma do sistema

Defina o idioma da tela do sistema. Há três idiomas, ou seja, chinês simplificado, chinês tradicional e inglês a serem escolhidos. A interface é a seguinte:

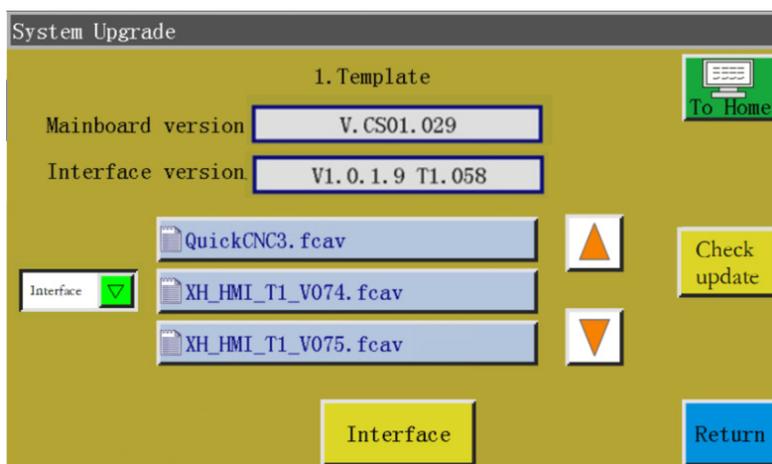


Clique no idioma desejado, quando uma janela pop-up dizendo "Aviso: Deseja confirmar a

operação?" Selecione "Sim", e o idioma usado na tela será alterado para o idioma definido.

7.8 Atualização do sistema

Pressione a tecla  na interface de operação assistida para entrar na interface de atualização do sistema, conforme mostrado na figura:

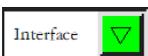


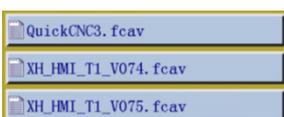
: Mostrar informações sobre a versão atual da placa-mãe.

"CS01" representa o tipo de sistema e permanece inalterado após a atualização; "029" representa o número da versão da ramificação que pode ser alterada por meio da atualização: ela pode ser atualizada para uma versão superior ou retornar para uma versão inferior.

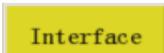
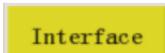
: Exiba as informações de versão da interface da tela atual.

"058" indica o número da versão da ramificação

: Clique para alternar a exibição da interface no disco flash USB ou no arquivo de atualização da placa-mãe.

: Atualizar diretório de pacotes que é lido automaticamente após a inserção do disco flash USB; Exibe a interface ou os arquivos de atualização da placa-mãe em todas as pastas e no diretório atual.

em todas as pastas e no diretório atual.

: Tecla "Upgrade": Dois tipos de Teclas "Upgrade" ( e

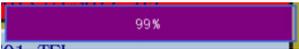
) estão disponíveis e selecionados através da correspondência automática com

 . Selecione o arquivo de atualização e clique nessa chave para atualização.

The system upgrade steps in the figure are as follows:

1. Receba o arquivo de atualização correspondente do fornecedor. A extensão do arquivo de atualização de interface é .fcav (por exemplo, XH_HMI_T1_V074.fcav), e a do arquivo de atualização da placa-mãe é .TFL (por exemplo, TZD_CS01. TFL). Coloque o(s) arquivo(s) no disco flash USB.
2. Insira o disco flash USB e entre na página "Atualização do sistema".
3. Selecione o tipo de upgrade desejado: Placa-mãe ou interface.
4. Localize o arquivo de atualização e selecione o arquivo a ser atualizado.
5. Clique  ou .

1. A mensagem de aviso dizendo "Na atualização, não desligue!" aparece. Não desligue a energia até que esse prompt desapareça; caso contrário, poderá ter de devolver o produto ao fabricante para reparo.

1. No caso de atualização da placa-mãe, uma barra de progresso  aparecerá para mostrar o progresso da atualização. Leva cerca de 10 segundos para atingir 99%. Aguarde cerca de meio minuto, a placa-mãe será reiniciada e a campainha tocará uma vez para indicar a atualização bem-sucedida. No caso de atualização de interface, nenhuma barra de progresso aparecerá. Em cerca de meio minuto, a o painel será reiniciado para indicar a atualização bem-sucedida.

Descrição dos avisos de erros relacionados:

(1) Aviso da interface de atualização: "Erro no tipo de arquivo de atualização/Error in upgrade file type"

Causa: a. O arquivo de atualização não está selecionado; b. O arquivo de

atualização está corrompido ou não é adequado para o sistema atual.

Solução: Reinsira o disco flash USB ou coloque o arquivo de atualização correto nele.

(2) Para a atualização da placa-mãe, a mensagem de aviso dizendo "Nenhum arquivo de atualização válido encontrado/No valid upgrade file found" é exibida.

Causa: Nenhum arquivo de atualização está selecionado

Solução: Insira o disco flash USB, selecione um arquivo de atualização válido e clique em "Atualizar/Upgrade".

(3) Para a atualização da placa, uma mensagem de aviso dizendo "Arquivo de atualização errado/Wrong update file" aparece

Causa: O arquivo de atualização está corrompido ou não é adequado para o sistema atual

Solução: Use o arquivo de atualização do qual o tipo é o mesmo que o tipo de sistema atual; por exemplo, CS01 só pode usar o arquivo de atualização CS01. Verifique se o arquivo de atualização no disco flash USB está correto.

(4) A barra de progresso permanece em 1% após o clique em "Atualização da placa-mãe/updating the mainboard".

Causa: A comunicação entre o painel e a placa-mãe é anormal

Solução: Verifique se o fio de conexão entre o painel e o controle elétrico está em boas condições e reinicie. Se o problema permanecer sem solução, o produto deve ser devolvido ao fabricante para solução de problemas.

7.9 Pré-visualização da unidade

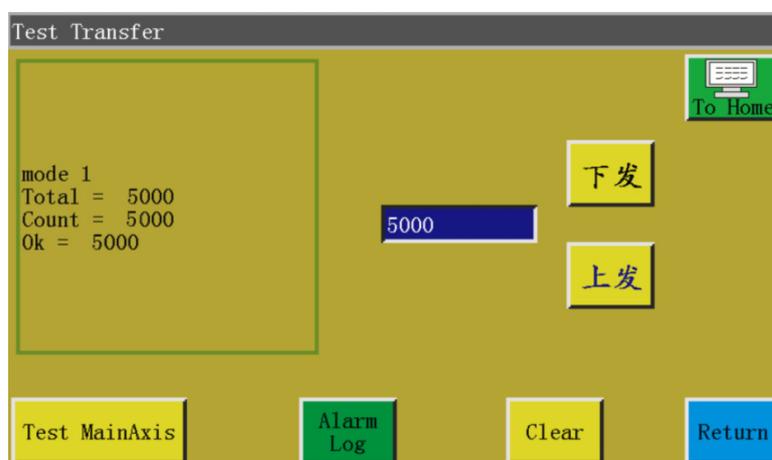
Exibir parâmetros detalhados para cada eixo do acionamento do sistema. A interface de visualização da unidade é a seguinte.



Caixa de seleção: selecione as informações de parâmetro da unidade a serem exibidas. (Os parâmetros não podem ser modificados na tela)

7.10 Transmissão de teste

Usado para testar se a comunicação entre o painel e a placa-mãe está em boas condições. A interface de transmissão de teste é a seguinte:

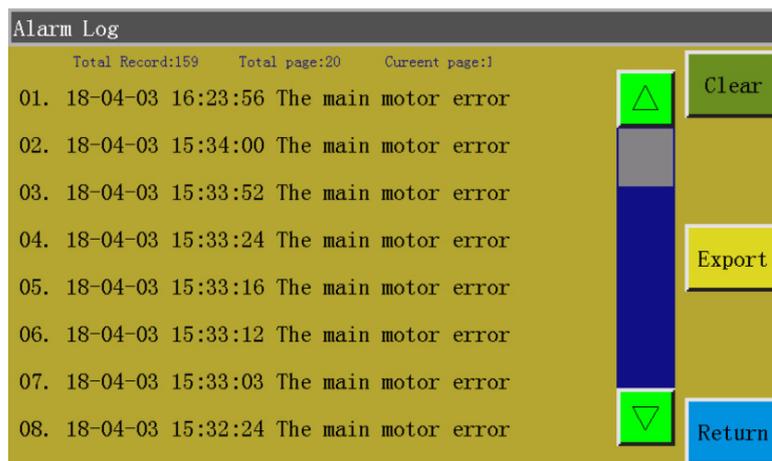


Insira o valor que você deseja testar no e clique **5000** em **下发** ou **上发**, quando o resultado do teste aparecer na janela esquerda. Se os valores de Total, Count e Ok forem iguais ou muito próximos um do outro (dentro de uma diferença de 1%), isso significa que a comunicação entre o painel e a placa-mãe é normal.

Clear: Limpe o resultado do teste à esquerda.

Test MainAxis: Clique nessa tecla uma vez, a corrente de funcionamento do eixo diminuirá e a corrente normal não poderá ser restaurada até que a energia seja desligada e reiniciada. Usado para testar se o eixo pode funcionar corretamente sem carga.

Alarm Log: O registro de alarme pode ser visualizado. A interface de registro de alarme é a seguinte:



The screenshot shows the 'Alarm Log' interface with the following data:

Record No.	Date	Time	Description	Action
01.	18-04-03	16:23:56	The main motor error	Up Arrow
02.	18-04-03	15:34:00	The main motor error	Grey Bar
03.	18-04-03	15:33:52	The main motor error	Blue Bar
04.	18-04-03	15:33:24	The main motor error	Blue Bar
05.	18-04-03	15:33:16	The main motor error	Blue Bar
06.	18-04-03	15:33:12	The main motor error	Blue Bar
07.	18-04-03	15:33:03	The main motor error	Blue Bar
08.	18-04-03	15:32:24	The main motor error	Down Arrow

Summary statistics: Total Record:159, Total page:20, Current page:1. Navigation buttons: Clear, Export, Return.

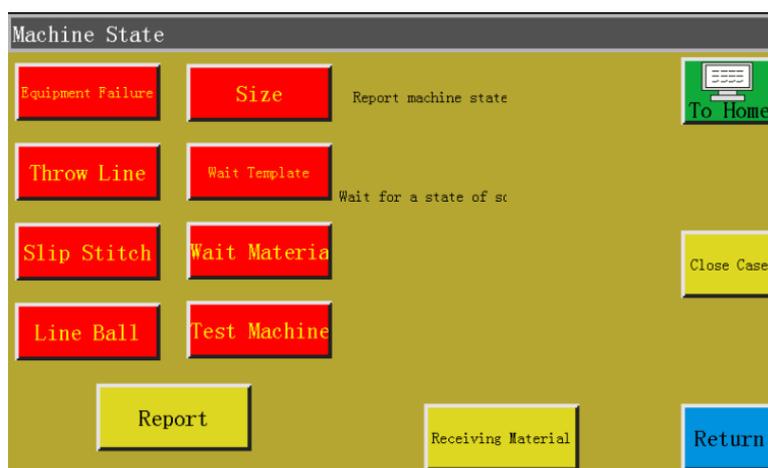
Export Tecla "Exportar": exporte o registro de alarme como um arquivo para um disco flash USB para solução de problemas conveniente e estatísticas de anomalias.

Clear Tecla "Limpar": Limpe todo o conteúdo do registro de alarme.

Capítulo VIII Status da máquina

Quando um operador encontra qualquer anomalia no equipamento, o estado anormal do equipamento pode ser reportado ao servidor LAN através da rede local para solicitar aos técnicos que realizem a manutenção; Além disso, o status atual do equipamento é exibido no console em tempo real.

A interface de status da máquina é a seguinte:



O operador deve selecionar o status da máquina a ser relatado e clicar para abrir a seguinte interface:



Após a chegada do técnico ao equipamento, ele pode clicar em , quando o status da máquina exibido no console diz "Aguardando solução". Quando  é clicado após a remoção da anomalia, o status da máquina exibido no console retorna ao normal.

Apêndice I: Aviso de Informações e Soluções

1. "Grampos de pressão não baixaram"

Causa: O gabarito de imprensa não foi descartado antes da redefinição, processamento, captura e modificação de arquivos.

Solução: Clique  para soltar o gabarito.

2. "Não há reset"

Solução: Clique em .

3. "Circuito aberto da unidade driver do eixo X"

Causa: a. O motor do eixo X não está conectado
b. Interface de motor solta

Solução: Desligue a alimentação e verifique se há anomalia nos cabos do motor.

4. "A linha inferior foi utilizada"

Causa: A linha inferior exigida pelo arquivo pré-processado é maior do que a linha inferior restante (comprimento total da interface de estatísticas de processamento - comprimento inicial da linha inferior)

Solução: a) Use a função de estatísticas de linha inferior para substituir a linha inferior e modificar informações relevantes de comprimento;

b) Onde a função de estatísticas da linha inferior não é usada, você pode

clicar  para desativá-la. Consulte a Seção 2.2.5 e "Configurações do usuário".

5. "A quantidade de trabalho está cheia"

Causa: Na interface de estatísticas de processamento, o "valor atual de contagem por peça" aumenta para a "contagem total por peça"

Solução: a. Se a função de estatísticas de processamento for usada, é necessário modificar o "valor atual de contagem por peça" ou a "contagem total por peça" para que a primeira seja menor que a segunda.

b) Onde a função de estatísticas de processamento não é usada, você pode clicar  para desativá-la diretamente. Consulte a Seção 2.2.5 e "Configurações do usuário".

6. "Intervalo de arquivos fora dos limites"

Causa: a. O comprimento e a largura do arquivo de processamento estão além do intervalo de processamento (excedem o campo da máquina).

b. O comprimento e a largura do arquivo de processamento estão dentro do intervalo de processamento, mas as coordenadas absolutas estão além do intervalo de processamento (se importado primeiro para uma máquina com grande intervalo de processamento, o arquivo incorporará coordenadas absolutas e, em seguida, será exportado para uma máquina com intervalo de processamento pequeno)

Solução: a. Reduzir o tamanho do arquivo de processamento

b. Importe o arquivo de processamento gerado diretamente pelo computador superior. Ver seção 2.2.4.

7. "Estado de abertura"

Causa: A tecla do "top panel" open é pressionada, portanto, está aberto

Solução: Clique na tecla "top panel" no painel.

8. "Nenhum arquivo de trabalho"

Causa: O arquivo de bloqueio/file lock está aberto.

Solução: Verifique se a interface gráfica inicial indica um sinalizador de arquivo de

bloqueio/file lock. Se sim, basta clicar em .

9. "Erro no motor principal"

Causa: a: O circuito do motor do eixo está aberto ou o cabo do encoder não está conectado.

b: O motor do eixo principal está danificado

Solução: a. Verifique se os cabos do motor estão conectados corretamente e se o cabo encoder está conectado.

b) Se os cabos do motor estiverem conectados corretamente, será necessário substituir o motor do eixo principal, testar o eixo com o estado  ligado ou girar manualmente o motor para verificar se o QEP muda na tela.

10. "Conectando a placa de controle principal"

Causa: a: A conexão entre a placa-mãe e o painel não funciona;

b: O painel está errado;

c: A placa-mãe está danificada;

Solução: a. Verifique se ambas as extremidades do cabo estão conectadas corretamente, reinicie e substitua o cabo do painel.

b: Substitua o painel para verificar se ela funciona corretamente

c: Mude a placa-mãe para verificar se o painel dá um alarme semelhante.

11. "Não foi possível encontrar o sinal de posição zero do X"

Causa: a. erro de direção do motor X;

b. Falha do sensor de posição do motor X;

c. Falha em se mover devido a carga excessivamente grande na direção X do motor

Solução: a. Entre na interface de mudança manual do gabarito e teste X rotação do motor;

b. Entre na interface "teste de entrada" e acione manualmente o sinal de entrada de posição para verificar se ele pode ser detectado

c. Desligue a alimentação e pressione manualmente o gabarito para verificar se a carga é muito grande e fica presa.

12. "O motor do corte não está no lugar"

Causa: a. O cabo do encoder do motor com sinal Z está com avaria

b. Erro de configuração de parâmetros

Solução: a. Pressione  e verifique se o motor está ligado corretamente ou se o motor está em boas condições

b. Gire o motor manualmente para verificar se o indicador de sinal limite do eixo W da placa-mãe muda.

c. Verifique se as configurações de parâmetros apresentam conflito.

13. "Principal erro de direção do motor"

Causa: A direção de rotação do eixo está errada

Solução: Use o software de modificação de parâmetros para corrigir a direção de movimento do fuso ou modificar a direção do motor do fuso ou a direção do encoder do eixo no modo de operação do eixo nos parâmetros mecânicos.

14. "Sobrecorrente de hardware do driver do eixo X"

Causa: a: Mau contato da base do motor do eixo X

b: Motor de passo do eixo X danificado ou curto-circuito do cabo do motor

c: Problema de hardware da placa-mãe

Solução: a: Confirme se o modo intermitente do indicador de alarme do motor de

passo X na placa-mãe é "1 verde e 5 vermelhos", se não, significa alarme falso.

b: Reinsira o cabo do motor X e reinicie a máquina

c: Mudar o motor do eixo X

d: Altere a placa-mãe

15. "Falha no motor do calcador"

Causa: Nenhum sinal de limite do motor é detectado quando o motor do calcador é redefinido

Solução: Verifique se a base relacionada se à folga no motor do calcador, verifique se a entrada do sinal limite do sinal z muda na interface de teste de entrada;

16. "A placa do cabeçote não pode ser conectada"

Causa: a. A conexão entre o cabeçote e a placa de controle está fora de funcionamento

b. A placa do cabeçote está danificada

Solução: a. Verifique se a conexão está anormal ou substitua o cabo de conexão

b. Mude a placa do cabeçote.

17. "A pressão do ar é insuficiente"

Causa: a: A exceção do equipamento de alimentação de ar resulta em pressão de ar insuficiente.

b: Entrada anormal da placa de controle

c: Configurações de parâmetros anormais ou erro de conexão

Solução: a : Verifique se a pressão nominal está normal

b: Curto-circuito na entrada e gnd com pinça e verifique se a entrada muda no lado "Assist settings" - "Input test"

c: Verifique se os parâmetros estão definidos de forma anormal. Em condições normais, a entrada é "normalmente fechada". No caso de pressão insuficiente, deve ser aberto, quando o LED acenderá para alarme.

18. "Falha elétrica, entre em contato com o fabricante"

Causa: Falha de hardware

Solução: Entre em contato com o fabricante

19. "O motor do caça linha não está no lugar"

Causa: Nenhum sinal de limite do motor é detectado quando o motor do calcador é redefinido

Solução: Verifique se a folga na base do motor calcador quando o mesmo pressiona, verifique se a entrada do sinal limite z muda na interface de teste de entrada, verifique se os parâmetros estão impróprios.

20. "Erro de tempo limite de IO1 de entrada"

Causa: Nenhum sinal é detectado nesta porta de entrada

Solução: Entre na interface "teste de entrada" e acione manualmente o sinal de entrada de posição para verificar se ele pode ser detectado

21. "Erro de posição do calcador"

Causa: Pressione a porta de entrada do calcador para zero e não detecta nenhum sinal

Solução: Verifique a porta de IO definida para o alarme do calcador do seguidor no software de configuração de parâmetros, acione manualmente a porta de IO e verifique se ela pode ser detectada

Apêndice II: Guia de Início Rápido

1. Ligue a máquina

Instale o equipamento e conecte a fonte de alimentação. Gire ou pressione o botão liga/desliga para ligar a máquina. Entre na interface principal de processamento conforme descrito na Seção 2.2.1 depois que o logotipo aparecer. Quando for necessário encher a linha inferior, consulte o [tópico 2.2.2](#).

2. Configurar o arquivo de processamento

Copie o arquivo de processamento KLV gerado pelo software de edição de costura do PC no disco flash USB; insira o disco flash USB na interface USB do equipamento;



clique em -> na interface principal de processamento para entrar na interface "USB flash disk", clique no nome do arquivo a ser processado para torná-lo vermelho e

clique para copiar o arquivo na memória. Pressione ->

para retornar à interface de processamento principal. Selecione o arquivo a ser processado à esquerda, quando o padrão de processamento pode ser visualizado no meio da interface.

Se a função "cópia de arquivo" for usada para criar o arquivo de processamento, consulte o Capítulo IV.

3. Coloque o gabarito

Coloque o tecido a ser processado no gabarito preparado, clique em e clique

para fazer com que os grampos de pressão não estejam acionados. Coloque o gabarito sob o ponto de fixação do gabarito e clique para que os grampos possam fixar e pressionar o gabarito.

1. Alinhar com referência

Ver [seção 2.2.4](#)

2. Iniciar o processamento

Pressione o botão Iniciar na interface principal do processamento e a máquina iniciará o processamento com base no padrão. Após a conclusão do processamento, o sistema retorna automaticamente à origem de reinicialização ou a outros pontos definidos.

Nota:

1. Se o processamento não for executado pela primeira vez (ele foi copiado na memória para alinhamento de referência e a função de reconhecimento automático de modelo foi habilitada), apenas duas etapas serão necessárias: Coloque o modelo -> Iniciar o processamento
2. Se outros avisos de informações forem exibidos, consulte o Apêndice I.
3. Se o processamento for repetido após o processamento, você terá que clicar em outros botões após a conclusão de um ciclo de processamento e entrar na interface de configuração do parâmetro para cancelar o processamento do ciclo.