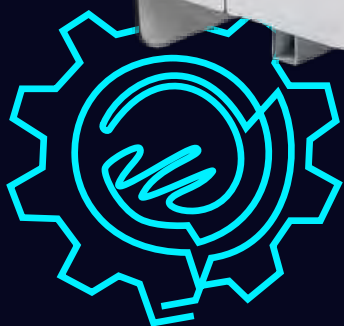




Інструкція з експлуатації

Jack M9



Введення в систему керування

1.1 Загальні відомості

Дякуємо за те, що ви придбали автоматичну систему для циклічного шиття за шаблоном від нашої компанії!

1	Ця система використовує різні типи шаблонів, забезпечує вимоги користувача до шиття усіх видів тканин.
2	Перед застосуванням, будь ласка, уважно прочитайте інструкцію, щоб правильно експлуатувати цю систему. Будь ласка, дотримуйтесь інструкції належним чином, тримайте її в легко доступному місці.
3	У разі розбіжностей між фактичною машиною та даною інструкцією через різні конфігурації машини та оновлення програмного забезпечення переважну силу мають робочі інструкції.



1.2 Опис виконуваних функцій

1	<p>Автоматизована робота</p> <p>Швейна машина з повністю автоматичною роботою за шаблоном замінює кілька типів спеціальних машин: традиційна плоскошовна швейна машина, закріплювальна машина, вишивальна машина тощо, що підвищує ефективність використання обладнання.</p> <ul style="list-style-type: none">• Порядок застосування досить простий. Після правильного розміщення шаблону обслуговчому персоналу досить натиснути клавішу "Пуск", при цьому обробка матеріалу буде виконуватися автоматично.• Використовуючи заздалегідь розроблені та вбудовані шаблони й функції, машина може створювати різноманітні візерунки, комбінуючи декілька типів стібків!
2	<p>Інтерфейс зручний та простий у використанні</p> <ul style="list-style-type: none">• 7-дюймовий кольоровий сенсорний РК-екран, з чітким відображенням, чітко реагує на команди, що задаються оператором дотиком.• Відображення інформації можливе як китайською, так і англійською, японською, турецькою чи корейською мовами.• Для зберігання та обробки великої кількості файлів передбачена пам'ять об'ємом до 128 М.• Зручні функції підбору (створення шаблонів), а також коригування та управління файлами.
3	<p>Точна технологія управління рухом забезпечує ефективне шиття.</p> <ul style="list-style-type: none">• Високу швидкість роботи системи, стабільну продуктивність та високу апаратну інтеграцію забезпечує сучасний цифровий сигнальний процесор.• Підтримка крокового безщіткового двигуна постійного струму, сервопривід, точне та плавне регулювання швидкості шиття.• Компактна механічна конструкція, висока точність обробки, низький рівень шуму.
4	<p>Програмне забезпечення для редагування графіки</p> <ul style="list-style-type: none">• Файли у форматі dxf, dst, dsb, ai, plt, edi, які генеруються такими програмами, як Autocad, Coreldraw, легко перетворюються у шаблони.

4	<ul style="list-style-type: none"> Програмне забезпечення має широкі функції редагування графіки, роботи з шарами та додавання різних видів спеціальних швейних стібків. Розширений набір команд керування, що налаштовуються за допомогою інструкції (функціональний код) забезпечує ефективну і зручну роботу. Для кожного шару, кожної кривої та точки стібка можна ввести різні команди механічного керування, що дозволяє задовольнити практично будь-які вимоги під час автоматичного шиття.
5	<p>Великі можливості з налаштування користувацьких параметрів, широкий вибір комплексних допоміжних операцій</p> <ul style="list-style-type: none"> Детальні налаштування можуть бути виконані для різних механічних дій. Вибір положення точки, кольору лінії кривої, операції автоматичного відкривання слота притискної рамки на деякому обладнанні можуть бути розширені. Підтримка автоматичної ідентифікації шаблону, оновлення системи U Disk, виявлення обриву нитки, продовження шиття після аварійного відключення живлення, обробка статистики, прогноз закінчення шпульної нитки, самотестування системи, резервне копіювання та відновлення параметрів, а також введення різних блокувань.

1.3 Особливі вимоги.

1.3.1 Інструкція з техніки безпеки

Щоб уникнути можливого ризику та запобігти пошкодженню пристрою, будь ласка, дотримуйтесь наступних правил техніки безпеки:



УВАГА:

1

Технічне обслуговування та налагодження електричної системи має проводитися спеціалістами. Залучення до цих робіт некваліфікованого персоналу знизить безпеку застосування обладнання, збільшить ймовірність несправності та може завдати шкоди персоналу і спричинить матеріальні втрати.



2	Деякі деталі всередині корпусу знаходяться під високим тиском; після ввімкнення системи, будь ласка, не відкривайте кришку корпусу, щоб уникнути випадкової травми.
3	Будь ласка, не кладіть сторонні речі навколо блоку керування, в процесі використання; регулярно видаляйте пил з поверхні блоку та фільтра, щоб забезпечити хорошу вентиляцію і відведення тепла.
4	Без дозволу виробника, будь ласка, не вносьте довільних змін в продукт, компанія в такому випадку не несе відповідальності за наслідки!



ПОПЕРЕДЖЕННЯ

1	Якщо необхідно відкрити кришку корпусу, то зробити це можна тільки через 5 хвилин після вимкнення живлення і під керівництвом фахівців, щоб не допустити контакту з компонентами всередині блоку керування!
2	<p>Небезпечно:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Під час роботи машини забороняється торкатися до будь-якої рухомої частини або відкривати блок керування, під'єднувати або витягувати кабелі, які підходять до двигуна, інакше це може призвести до травм персоналу або до пошкодження машини! • Забороняється використовувати електрообладнання в місцях з підвищеною вологістю, пилом, агресивними газами, легкозаймистими та вибухонебезпечними речовинами, в іншому випадку це може призвести до ураження електричним струмом або пожежі!

1.3.2 Робоче середовище

1	Встановлення обладнання повинне бути виконане на твердій, рівній основі.
2	Хороша вентиляція, середовище, сприятливе для здоров'я людини, відсутність пилу.
3	Температура робочого простору: від 5 до 40 °C
4	Відносна вологість в робочому приміщенні: від 30% до 90% без утворення конденсату.



1.3.3 Вимоги до джерела живлення

1	Однофазна напруга 220 В змінного струму, частота від 50 до 60 Гц
2	Джерело живлення має бути оснащено обладнанням для регулювання напруги, якщо коливання напруги в електромережі становлять понад 10%.
3	Потужність обладнання становить від 1,0 до 2,0 кВт в залежності від конфігурації машини.

1.3.4 Вимоги до заземлення

1	Для запобігання ураження електричним струмом або загоряння електрообладнання через такі причини, як витік електрики, перенапруження, пошкодження ізоляції тощо, будь ласка, переконайтеся, що електронне обладнання має надійне заземлення.
2	Опір заземлення має бути менше ніж 100 Ом, довжина провідника заземлення не більше 20 метрів, площа поперечного перерізу провідника не менше 1,0 квадратного міліметра.

Глава 2

Опис основного інтерфейсу

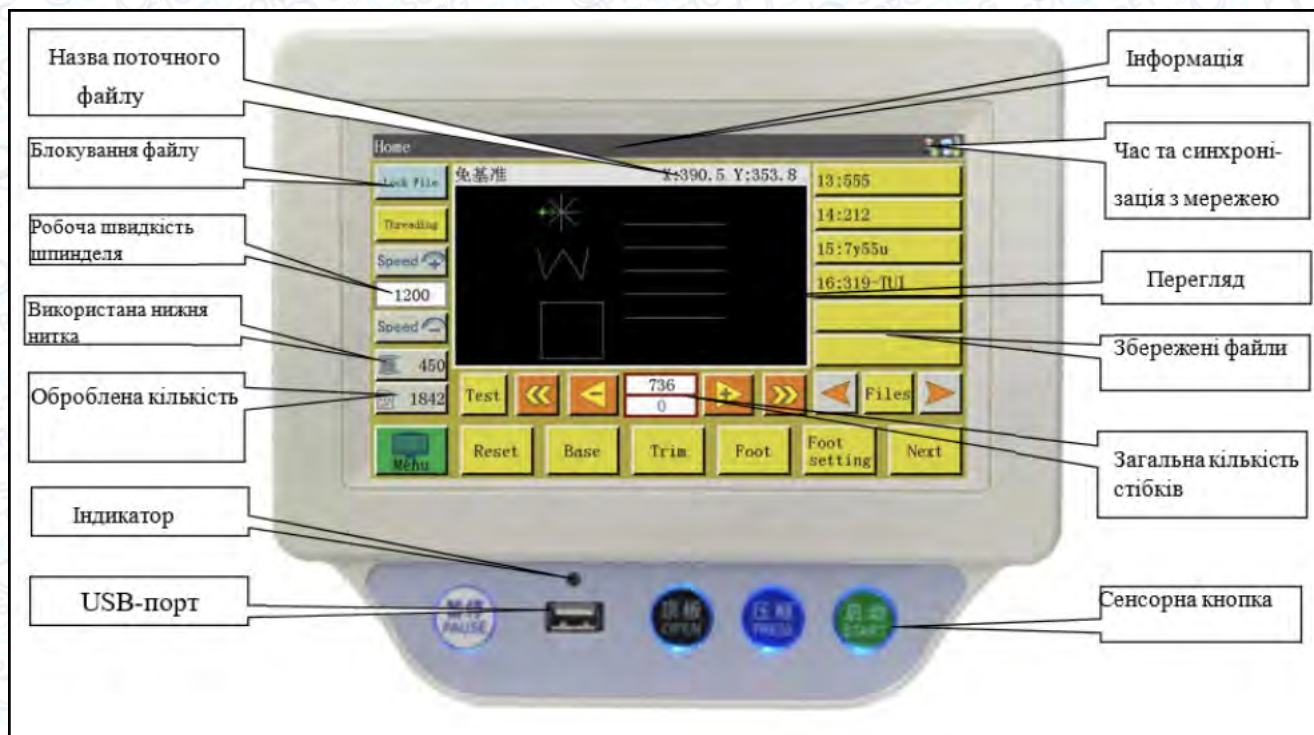
2.1 Ввімкнення системи

При ввімкненні системи на дисплеї відображається завантажувальний екран, шпindel автоматично обертається для тестування та переміщення елементів машини у вихідне положення. Операція скидання виконується відповідно до налаштування параметрів скидання під час увімкнення живлення.

2.2 Основний інтерфейс

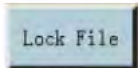
2.2.1 Інструкція з відображення основного інтерфейсу

Основний інтерфейс шиття автоматично активується після відображення логотипа завантаження. Основний інтерфейс показаний нижче:



Нижче наведено опис кнопок і дій, що викликаються ними під час знаходження в основному інтерфейсі:

1	Область попереднього перегляду шаблону: відображається графік поточного шаблону; Натисніть для перемикання між "Повним графіком" (масштаб для оптимального відображення) і "У співвідношенні" (фактичне співвідношення з діапазоном шиття). Коли графік шиття перевищує 8000 стібків, доступний лише режим відображення "Повний графік".
2	Список збережених файлів: Відображається список збережених шаблонів; натисніть на цю кнопку, щоб вибрати потрібний файл шиття.



Кнопка "Заблокувати файл":

- 3 Блокування поточного файлу для запобігання неправильної роботи. Після блокування файлу інші шаблони не можуть бути обрані, якщо в області попереднього перегляду відображається цей значок . Повторне натискання на кнопку для розблокування файлу.

ПРИМІТКА:

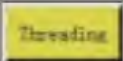


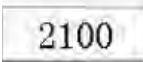
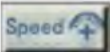

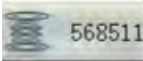
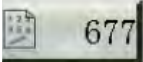

Автоматичне розпізнавання шаблону працює тільки в разі, якщо файл наразі знаходиться в заблокованому стані кнопкою "Заблокувати файл". Розпізнаний шаблон відображається в "Області підказок" та відповідний пронумерований файл вибирається автоматично. Якщо для "Режиму розпізнавання шаблону" встановлено значення "За іменем файлу", тоді електронна мітка (ідентифікатор) буде використана для відображення імені файлу; якщо встановлено режим "За серійним номером файлу", то серійний номер шаблону буде визначатися та відображатися за допомогою сканера коду.

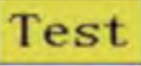



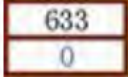
2.2 Головний інтерфейс

ПРИМІТКА:

Опис процедури "Автоматичне розпізнавання шаблонів"

- Автоматичне розпізнавання шаблонів виконується тільки в стані "Блокування файлу".
- Після розпізнавання в "Області попереднього перегляду" відображається відповідне графічне зображення, а в "Області інформації" - ім'я файлу.
- Якщо для "Режиму розпізнавання шаблону" встановлено значення "RFID", то для пошуку імені файлу використовують електронну ID-картку (ідентифікатор). Якщо встановлено значення "Barcode", то серійний номер файлу визначають за допомогою сканера штрихкодів.

1	 Функція заправки нитки: При натисканні на цю кнопку машина переходить в режим заправки нитки. Під час заправки нитки притискає лапка опускається, а кнопка "Старт" автоматично блокується для запобігання випадкового запуску.
2	 Функція прискорення: Частота обертання шпинделя збільшується на 100 об/хв при кожному натисканні на цю кнопку. При натисканні та утриманні (тривалому натисканні) цієї кнопки швидкість обертання шпинделя буде безперервно збільшуватися до максимальної. Довільна зміна швидкості може бути заблокована установкою пароля.
3	 Функція уповільнення: Частота обертання шпинделя зменшується на 100 об/хв при кожному натисканні на цю кнопку. При натисканні та утриманні (тривалому натисканні) цієї кнопки швидкість обертання шпинделя буде безперервно зменшуватися до мінімальної. Довільна зміна швидкості може бути заблокована установкою пароля.
4	 Поточна частота обертання шпинделя: Змінюється натисканням на кнопку  або  .
5	 Статистика шпульної нитки: Відображається використана довжина шпульної нитки. Натисніть кнопку, щоб увійти в інтерфейс статистики обробки.
6	 Статистика обробки: Відображення кількості готових виробів. Натисніть кнопку, щоб увійти в інтерфейс обробки статистики.
7	 Кнопка меню: Натисніть кнопку, щоб увійти в інтерфейс Головного меню

8	 Тест на шиття: Використовується для імітації процесу обробки на основі графічної траєкторії. Коли ця кнопка натиснута, осі X, Y обертаються, тоді як шпindel ь нерухомий.
9	 Швидке повернення: Повернення до початкового стібка попередньої кривої, при цьому шпindel ь під час цього процесу не обертається. Використовується для попереднього перегляду положення стібка або для того, щоб машина почала шити з заданої позиції.
10	 Швидкий перехід: Перехід до початкового стібка наступної кривої, при цьому шпindel ь під час цього процесу не обертається. Використовується для попереднього перегляду положення стібка або для того, щоб машина почала шиття з зазначеного положення.
11	 "Повернення голки на один стібок без шиття": При тривалому натисканні кнопки виконується безперервне переміщення назад. Використовується для попереднього перегляду положення стібка або для запуску машини з зазначеного положення.
12	 Перемикання голки на один стібок вперед без шиття: При короткочасному натисканні переміщення голки на один стібок вперед. При тривалому натисканні кнопки виконується безперервне переміщення вперед. Використовується для попереднього перегляду положення стібка або для запуску машини з зазначеного положення.
13	 Область відображення стібків: Верхнє число вказує загальну кількість стібків у поточному виконуваному файлі, а нижнє число вказує поточну кількість виконаних стібків. Натисніть кнопку для виклику вікна налаштування "Jump stitch" (Перехід стібків).

Інтерфейс "Jump Stitch"

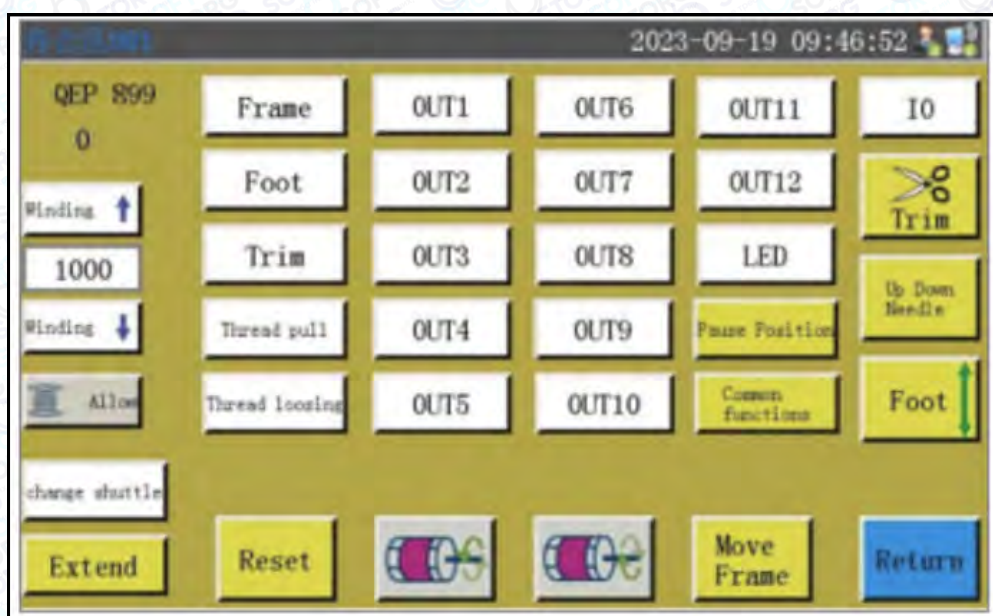
 ... 	кількість пропущених стібків		видалити цифра праворуч
	повернення до нуля		скасування внесених змін
	додайте 1 до встановленого значення		підтвердження внесених змін
	відняти 1 від встановленого значення		

1	 Стан мережі: Встановлено з'єднання з бездротовою мережею.
2	 Стан локальної мережі: Встановлено з'єднання з локальною мережею.
3	 Сторінка вліво: Перейти на ліву сторінку списку збережених файлів.
4	 Сторінка праворуч: Перейти на праву сторінку списку збережених файлів.
5	 Файли пам'яті: Перегляд збережених файлів на дисплеї.
6	 Скидання машини: Всі осі повернуться і машина виконає скидання налаштувань.
7	 Обрізка нитки: При натисканні на цю кнопку машина виконає обрізку нитки.

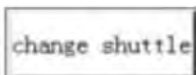
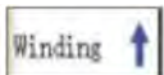
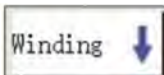
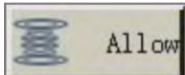
8	Foot	Підйом /Опускання лапки: Перемикання між підйомом і опусканням притискної лапки.
9	Foot setting	Налаштування притискної лапки і притиску: Встановлення висоти притискної лапки або сили притиску (ця функція недоступна, якщо в програмному забезпеченні параметрів для типу притискної лапки не задано значення "Моторизована притискна лапка").
10	Base	Кнопка опорної точки: Якщо в процесі шиття відбувається зміщення, то натискання на цю кнопку дозволяє точно відкалібрувати положення голки.
11	Next	Наступний інтерфейс: Вхід в інтерфейс тестування.

2.3 Інтерфейс тестування

Натисніть на кнопку **Next** на Головній сторінці, щоб увійти в тестовий інтерфейс для тестування таких функцій машини, як "Переміщення рамки", "Обрізка" та інших.

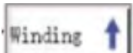
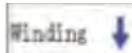


Інструкція з використання кнопок тестового інтерфейсу

1	 Кнопка зміни човника. Якщо машина має функцію автоматичної зміни човника, натисніть для формування сигналу, потім змініть човник.
2	 Прискорення намотування. Швидкість намотування збільшується на 100 об/хв при кожному натисканні на кнопку. Натискання та утримання цієї кнопки призводить до постійного збільшення швидкості, поки швидкість не стане максимальною.
3	 Уповільнення намотування. Швидкість намотування зменшується на 100 об/хв при кожному натисканні на кнопку. Натискання та утримання цієї кнопки призводить до постійного зменшення швидкості, поки швидкість не стане мінімальною.
4	 Кнопка намотування. Кожне натискання перемикає режим між "дозволити" і "заборонити". Якщо встановлено значення "Дозволити", при натисканні кнопки "ПУСК", машина виконає намотування із заданою швидкістю. Натисніть кнопку "ПУСК" або "СТОП", щоб зупинити намотування. При установці значення "Заборонити" намотування буде заборонене.

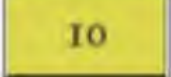
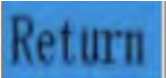
Інструкція з виконання намотування

При знаходженні в даному інтерфейсі натиснути кнопку "ПУСК", після чого двигун шпинделя буде обертатися із заданою швидкістю.

Обертання можна зупинити натисканням кнопки "ПУСК" або "СТОП", а швидкість можна регулювати за допомогою  і .

1	 Поточна швидкість намотування.
	Швидкість обертання шпинделя в цей момент часу в режимі намотування.
2	 Кут повороту шпинделя.
	Відображається поточний кут повороту шпинделя (0-999).
3	 Швидкість намотування.
	Встановлена швидкість намотування шпинделя.
4	 Кнопка зворотного обертання шпинделя.
	При натисканні на кнопку шпиндель обертається у зворотному напрямку.
5	 Кнопка прямого обертання шпинделя.
	При натисканні на кнопку шпиндель обертається в прямому напрямку.
6	 Кнопка положення голки.
	Кожне натискання кнопки перемикає положення голки між верхнім і нижнім.
7	 Розширені осі.
	При натисканні на кнопку виконується перехід в інтерфейс розширених осей.
8	 Обрізка нитки.
	При натисканні на кнопку машина виконає обрізку нитки.
9	 Frame / Foot / Trim / Thread pull / Thread loosing / LED
	При натисканні на кнопку, відповідна функція включається, при віджиманні кнопки відповідна функція вимикається. Для деяких електричних систем управління світлодіодна індикація буде горіти постійно.

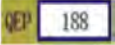

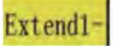
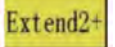

10	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> OUT1 ... OUT12 </div> <p>При кожному натисканні відбувається перемикання між включенням і вимиканням відповідної функції введення-виведення.</p> <div style="border: 2px dashed red; padding: 10px; margin: 10px 0;"> <p>Примітка:</p> <p>Будь ласка, не утримуйте довго у натиснутому стані кнопки, які активують включення електромагніта,</p> <p>Наприклад: Trim , Thread pull , Thread loosing</p> <p>В іншому випадку електромагніт, підключений до цього виходу, може бути пошкоджений через перегрів!</p> </div>
11	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> Pause Position Вхід в інтерфейс "Положення паузи". </div> <p>Машина перейде в зазначене положення під час шиття після введення команди "Up pause" ("Пауза ввімкнена"). Можна задати до 6 груп, кожна з яких відповідає послідовності команд "Up pause" у файлі обробки.</p>
12	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> Move Frame Переміщення рамки </div> <p>Вхід в інтерфейс "Перемістити рамку", в основному використовується для переміщення по осях (X+/X-/Y+/Y-...).</p>
13	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> Common functions Вхід в інтерфейс "Загальні функції". </div> <p>Використовується для управління загальним масштабуванням, збільшенням і зменшенням довжини, редагуванням стібків, зміною довжини стібка, графічним посиленням, графічним редагуванням і налаштуванням точки повороту.</p>
14	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> Reset Кнопка скидання. </div> <p>При натисканні на кнопку машина виконає операції скидання.</p>
15	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> Foot Підйом / Опускання лапки. </div> <p>Перемикання між підйомом і опусканням лапки.</p>

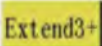
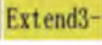
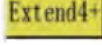
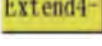




16		Увійдіть в інтерфейс для перевірки Входу-виходу ІО
17		Повернення в Головний інтерфейс.

2.3.1 Розширений інтерфейс


При знаходженні в тестовому інтерфейсі Test Interface натисніть **Extend** , щоб перейти в розширений інтерфейс. Склад інформації на екрані дисплея наступний.

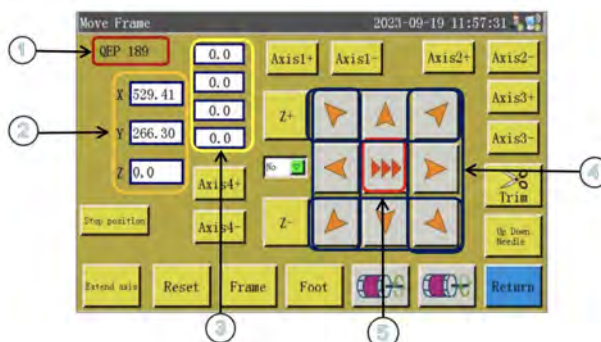


	Кут повороту шпинделя. Відображається поточний кут повороту шпинделя (0-999).
	При натисканні розширена вісь 1 переміщається в позитивному напрямку.
	При натисканні розширена вісь 1 переміщається в негативному напрямку.
	При натисканні розширена вісь 2 переміщається в позитивному напрямку.
	При натисканні розширена вісь 2 переміщається в негативному напрямку.

	При натисканні розширена вісь 3 переміщається в позитивному напрямку.
	При натисканні розширена вісь 3 переміщається в негативному напрямку.
	При натисканні розширена вісь 4 переміщається в позитивному напрямку.
	При натисканні розширена вісь 4 рухається в негативному напрямку.
	Поточна координата X.
	Поточна координата Y.
	Перед перевстановленням машини, якщо необхідно перемістити розширені осі, слід встановити "Так", тоді двигуни осей будуть перебувати в розблокованому стані.
	Швидкість переміщення рамки, всього 3 типи.

2.3.2 інтерфейс переміщення рамки

У тестовому інтерфейсі при натисканні на кнопку , виконується перехід в інтерфейс переміщення рамки. Склад інформації на екрані дисплея наступний.







1	Кут шпинделя	2	Поточна координата X / Y / Z
3	Поточна координата 1/2/3/4	4	Кнопки зі стрілками напрямку переміщення (8)
3	Кнопки перемикання швидкості (3)		


Інструкція з використання кнопок інтерфейсу переміщення рамки:

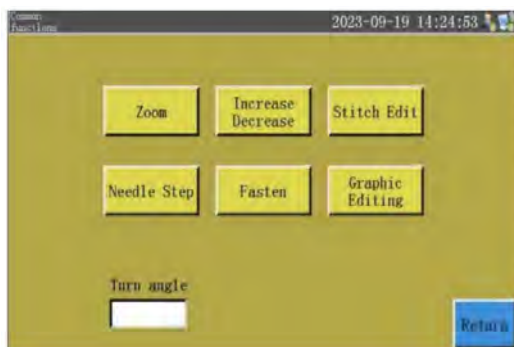
	Встановлення поточних координат X / Y як кінцевих координат X / Y після скидання машини.
	Вхід в розширений інтерфейс.
	Перезавантаження машини.
	Рамка вгору / вниз.
	Притискна лапка вгору / вниз.
	Кнопка зворотного обертання шпинделя.
	Кнопка прямого обертання шпинделя.
	"Ні" означає, що переміщення може бути здійснено до скидання, а "Так" означає, що переміщення не може бути здійснено до скидання. Якщо машина виконала скидання, функція недійсна.
	Верхнє / нижнє положення голки.
	Обрізка нитки вручну.
	Швидкість переміщення. Всього 3 типи, відповідають "Кнопкам швидкості в користувацьких параметрах (Низька -  ; Середня -  ; Висока - )
	Натиснути для переміщення рамки вручну по відповідній осі, наприклад  , 
	Для деяких машин переміщення по осях не передбачено.
	Кнопки зі стрілками для переміщення; всього 8 типів.


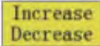

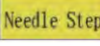
Інструкція з застосування 8 кнопок переміщення




	Перемістити вліво-вгору		Перемістити вправо
	Перемістити вперед		Перемістити вниз-вліво
	Перемістити вгору-вправо		Перемістити на себе
	Перемістити вліво		Перемістити вниз-вправо

2.3.3 Інтерфейс загальних функцій / Functions Interface

У тестовому інтерфейсі натисніть кнопку  , щоб увійти в інтерфейс загальних функцій. Склад інформації на екрані дисплея наступний.

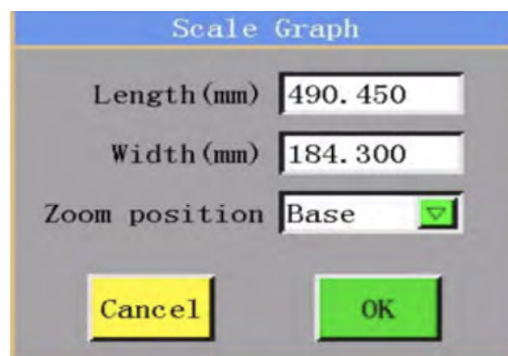


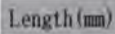
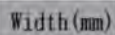
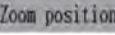
	Натисніть, щоб відкрити спливаюче вікно “Масштабувати зображення на екрані” . Масштабування довжини та ширини зображення в разі необхідності після забезпечення положення масштабування.
	Натисніть, щоб відкрити спливаюче вікно “Збільшити, Зменшити” . Збільшення або зменшення довжини в початковій і кінцевій частинах графіка.
	Натисніть, щоб відкрити спливаюче вікно “Редагування стібка” . Підтримується додавання, видалення і перенесення стібків, установка еталона та інші операції.
	Натисніть, щоб відкрити спливаюче вікно “Крок голки” ; Зміна загальної довжини стібка у вибраному файлі обробки.

	<p>Натисніть, щоб відкрити спливаюче вікно “Посилення графіка”. Установка зворотного стібка, стиснення або зигзаг на початку або кінці графіка. Крім того, підтримується посилення в кінці шва.</p>
	<p>Натисніть, щоб відкрити спливаюче вікно “Редагування графіка”. Підтримується видалення, копіювання і поворот графічних зображень, зміна напрямку шиття та інші операції.</p>
	<p>Установка кута повороту в точці. Будь-який кут в межах додаткового кута до цього значення вважається точкою повороту. Наприклад, якщо вхідне значення 45, то уповільнення швидкості буде виконуватися для всіх кутів в межах 135 градусів.</p>

А. Інструкція з масштабування графічного зображення (графіка) / Scale Graph

В інтерфейсі загальних функцій натисніть  кнопку, щоб відкрити спливаюче вікно масштабування графіка. Склад інформації на екрані дисплея наступний.



	<p>Остаточна довжина графічного зображення після зменшення або збільшення.</p>
	<p>Остаточна ширина графічного зображення після зменшення або збільшення.</p>
	<p>Всього 2 типи:</p> <ul style="list-style-type: none"> • "Опорна точка" і "Центр". Якщо вибрати "Base (опорна точка)", то збережеться графічний еталон після масштабування; • якщо вибрати "Center (Центр)", то збережеться графічний центр після масштабування.

В. Інструкція Збільшити/Зменшити / Increase/Decrease

В інтерфейсі загальних функцій натисніть **Increase/Decrease** кнопку, щоб відкрити спливаюче вікно Increase/Decrease. Склад інформації на екрані дисплея наступний.

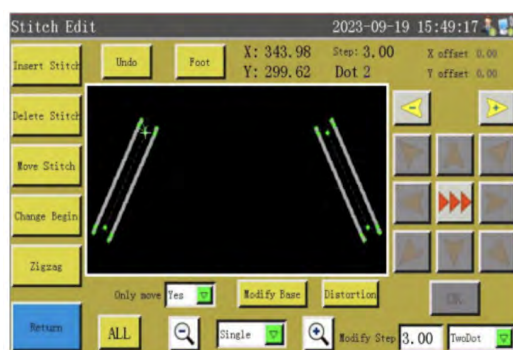


Start	Збільшення / Зменшення довжини на початковій стороні графіка.
End	Збільшення / зменшення довжини на кінцевій стороні графіка.
Start stitch	Цей параметр дійсний тільки тоді, коли в полі "Graphical" встановлено значення "Sewing", а в полі "Mode" встановлено "Stitch number". Позитивне значення означає збільшення, а негативне - зменшення, при цьому як одиниця виміру використовується кількість стібків. Якщо в полі Start вибрано значення "Так" і Start stitch встановлено значення -2, це означає, що початкова сторона зменшена на 2 стібки.
End stitch	Цей параметр дійсний тільки в тому випадку, якщо в полі "Graphical" встановлено значення "Sewing", а в полі "Mode" встановлено "Stitch number". Позитивне значення означає збільшення, а негативне - зменшення, при цьому як одиниця виміру використовується кількість стібків. Якщо Start вибрано значення "Так" і End stitch встановлено значення 4, це означає, що початкова сторона збільшена на 4 стібки.
Start length	Цей параметр дійсний тільки в тому випадку, якщо в полі "Mode" встановлено значення "Length". Позитивне значення означає збільшення, а негативне - зменшення, при цьому як одиниця виміру використовується довжина. Якщо в полі Start встановлено значення "Так", а в полі Start length значення -2, це означає, що початкова сторона зменшена на 2 мм.


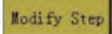

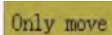


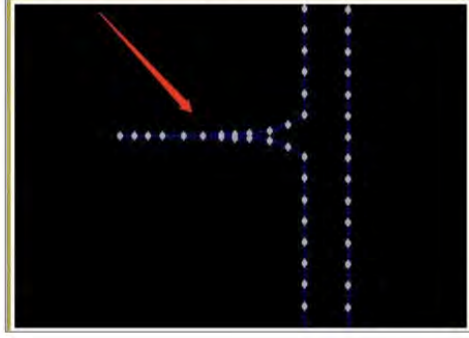
End length	<p>Цей параметр дійсний тільки в тому випадку, якщо в поле "Mode" встановлено "Length". Позитивне значення означає збільшення, а негативне - зменшення, при цьому як одиниця виміру використовується довжина.</p> <p>Якщо в полі Start вибрано значення "Так", і в полі End length встановлено значення 4, це означає, що початкова сторона збільшена на 4 мм.</p>
Mode	<p>Всього 2 режими; "Кількість стібків" і "Довжина". Якщо обрана "Length" ("довжина"), то слід встановити "Start length" ("початкову довжину") і "End length" ("кінцеву довжину"). Якщо вибрано "Stitch number", то слід встановити "Start stitch" ("початковий стібок") і "End stitch" ("кінцевий стібок").</p>
Graphical	<p>Всього 3 типи; "Sewing" (шиття), "Cutting" (обрізка), "Only move" (тільки переміщення). Спосіб обробки вибраного файлу. "Шиття" означає, що зображення використовується для шиття; "Обрізка" означає, що зображення використовується для обрізки; "Лише переміщення" означає, що зображення використовується лише для переміщення. Зверніть увагу, що довжина лінії відрізу може бути змінена тільки в режимі "Length" / "Довжина".</p>
Move	<p>Виберіть "Так", тоді машина переміститься в задане положення після збільшення або зменшення.</p>
To start	<p>Перейти в початкову точку оброблюваного графіка.</p>
To end	<p>Перейти в кінцеву точку оброблюваного графіка.</p>

С. Інструкція з редагування стібка / Stitch Edit


Натиснути **Stitch Edit** на інтерфейсі загальних функцій, щоб відкрити інтерфейс редагування стібків. Він виглядає наступним чином.

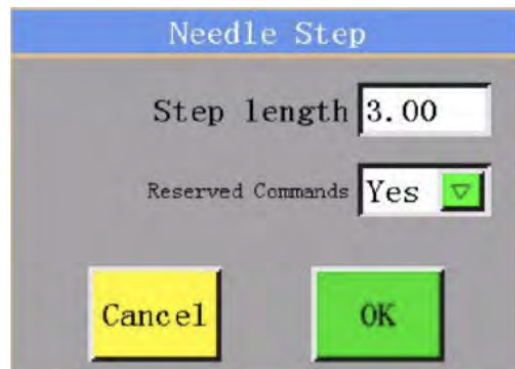


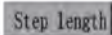
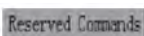
	Додати стібок до певної точки.
	Видалити обраний стібок.
	Перемістіть обраний стібок.
	Зміна початкової точки графіка (початкової точки шиття). Дана операція доступна тільки при виборі замкнутого графічного зображення.
	Установка посилення зигзагом відповідно до обраного графіка, при цьому необхідно вибрати принаймні 2 послідовних стібки.
	Скасування попередньої операції.
	Притискна лапка вгору / вниз.
	Повернутися на один стібок назад і вибрати його.
	Переміститися на один стібок вперед і вибрати його.
	Швидкість переміщення рамки.
	Кнопка переміщення зі стрілкою.
	Виклик спливаючого вікна "Modify Base" ("змінити опорну точку") і змінити еталон (base) або видалити установчий еталон.
	Виклик спливаючого вікна «Спотворення». Зміна форми обраних сегментів. (зазвичай сегмент складається з вибраних стібків, оберіть принаймні 2 послідовних стібки).
	Режим вибору стібка, всього 4 типи: одинарний, кілька, секційний і всі разом.
	Натисніть, щоб зменшити зображення.
	Натисніть, щоб збільшити зображення.

	Натисніть, щоб відобразити зображення в оптимальному масштабі.
	Змінити довжину стібка обраних стібків.
	Режим зміни довжини стібка; всього 3 типи: двоточковий, поточний і на весь графік.
	<p>"Так" означає виконання переміщення стібка тільки при натисканні кнопки  "Ні" означає, що стібки будуть додаватися автоматично по траєкторії переміщення.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div>

D. Інструкція. Крок голки / Needle Step

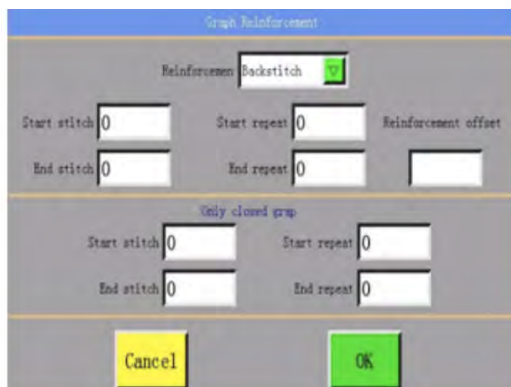
В інтерфейсі загальних функцій натисніть кнопку , щоб викликати спливаюче вікно "Крок голки". Склад інформації на екрані дисплея наступний.



	Змінити загальну довжину стібка обраного зображення (графіка).
	"Так" означає, що введені команди будуть збережені після зміни довжини стібка.

Е. Інструкція інтерфейсу Зміцнення шва Fasten

В інтерфейсі загальних функцій натисніть кнопку **Fasten**, щоб викликати спливаюче вікно Graph Reinforcement (Посилення графіка). Склад інформації на екрані дисплея наступний.



Режим зміцнення, всього 3 типи: зворотний стібок, стиснення і зигзагоподібний.

■ Зворотний стібок - - - незамкнутий графік (прямі лінії, криві тощо)

Визначення:

Повторне шиття вперед-назад кілька разів для посилення на початку або в кінці графіка шиття.

Операція:

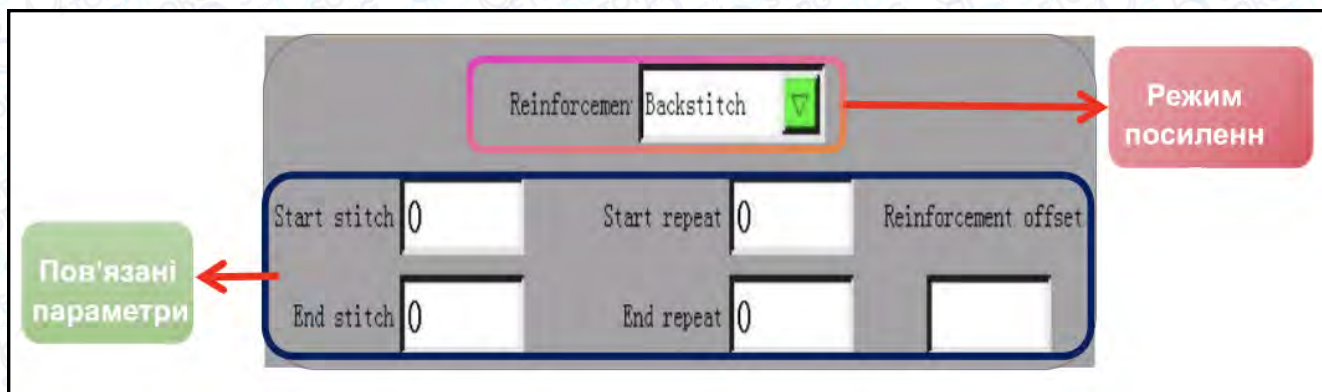
Установка кількості зворотних стібків і звичайних стібків за потреби (якщо будь-яке значення встановлено рівним 0, то зворотний стібок у зазначеній позиції буде скасований), для закінчення натисніть **OK**, щоб зберегти налаштування.

Reinforcemen

Пов'язані параметри:

1	Start stitch (Початковий стібок): Виконання зворотних стібків в початковій позиції графіка [Скасування початкового зворотного стібка, якщо це значення дорівнює 0].
2	Start repeat (Повтор спочатку): Номер зворотного стібка в початковому положенні графіка [Скасування початкового зворотного стібка, якщо це значення дорівнює 0].

Пов'язані параметри:	
3	End stitch (Кінцевий стібок): Виконання зворотних стібків в кінцевій позиції графіка [Скасування кінцевого зворотного стібка, якщо це значення дорівнює 0].
4	End repeat (Повтор в кінці): Кількість зворотних стібків в кінцевому положенні графіка [Скасування кінцевого зворотного стібка, якщо це значення дорівнює 0].
5	Зміщення посилення: Зворотні стібки будуть виконуватися після певних стібків, наприклад, якщо ввести значення 2, то 2 стібки після обраного будуть початковою точкою для зворотного стібка.



Зворотні стібки - - - замкнений графік (прямокутник, коло тощо)

Визначення:

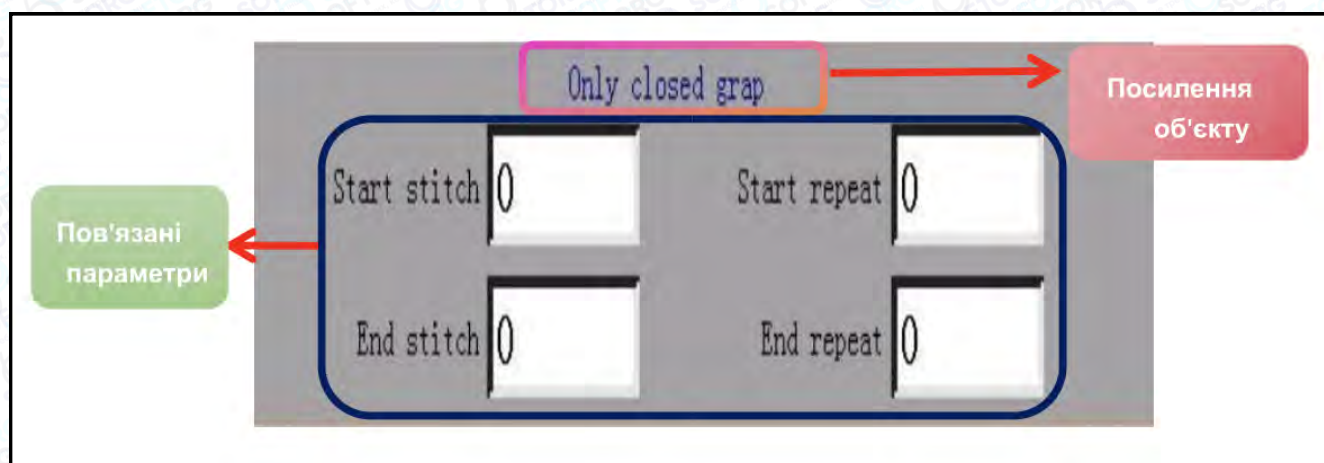
Перша та остання точки графіка повністю збігаються, наприклад, кола, прямокутники, багатокутники тощо.

Операція:

Встановіть номер зворотного стібка і кількість стібків, потім, натисніть **OK**, щоб зберегти налаштування.

Пов'язані параметри:

1	Start stitch (Початковий стібок): Виконання зворотних стібків в початковій позиції графіка [Скасування початкового зворотного стібка, якщо це значення дорівнює 0].
2	Start repeat (Повтор спочатку): Номер зворотного стібка в початковому положенні графіка [Скасування початкового зворотного стібка, якщо це значення дорівнює 0].
3	End stitch (Кінцевий стібок): Виконання зворотних стібків в кінцевій позиції графіка [Скасування кінцевого зворотного стібка, якщо це значення дорівнює 0].
4	End repeat (Повтор в кінці): Кількість зворотних стібків в кінцевому положенні графіка [Скасування кінцевого зворотного стібка, якщо це значення дорівнює 0].

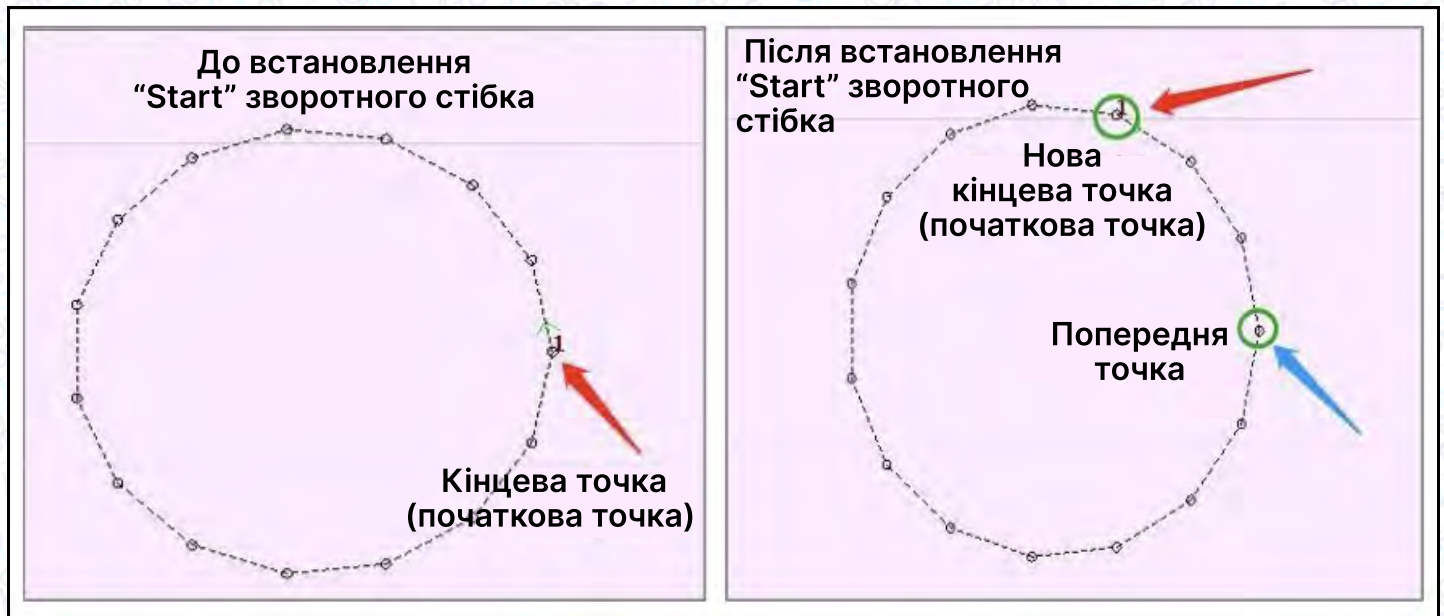


Пояснювальний малюнок

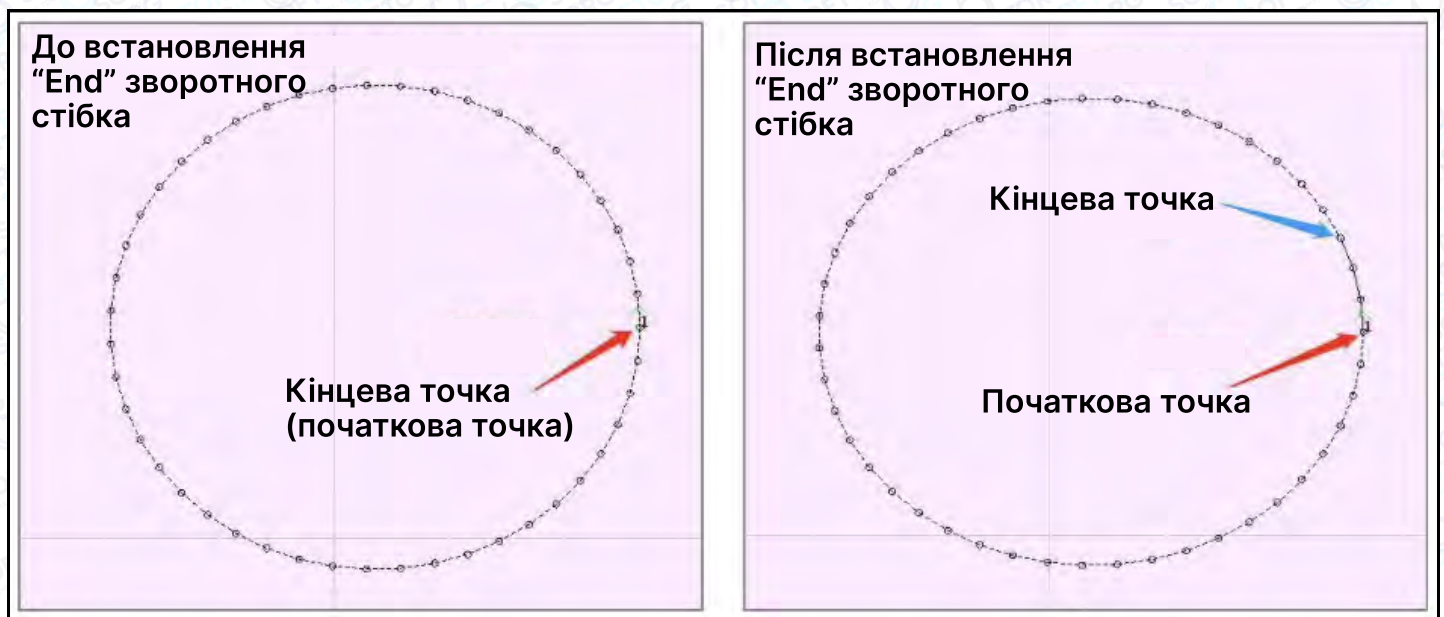


Корисні вказівки

Після установки зворотного стібка "Start" для замкнутого графіка його початкова точка буде змінена. Значення "Start stitch" буде використовуватися як розмір переміщення, і після переміщення буде створена нова початкова точка. Після завершення шиття у вихідній точці, шиття буде виконано в колишньому напрямку.



Після установки "End" зворотного стібка для замкнутого графічного зображення його кінцева точка буде змінена. Значення "End stitch" буде використовуватися як кількість зворотних стібків, і нова кінцева точка буде сформована після переміщення. Після шиття до вихідної кінцевої точки шиття буде продовжено для певних стібків.



Стиснення

Визначення:

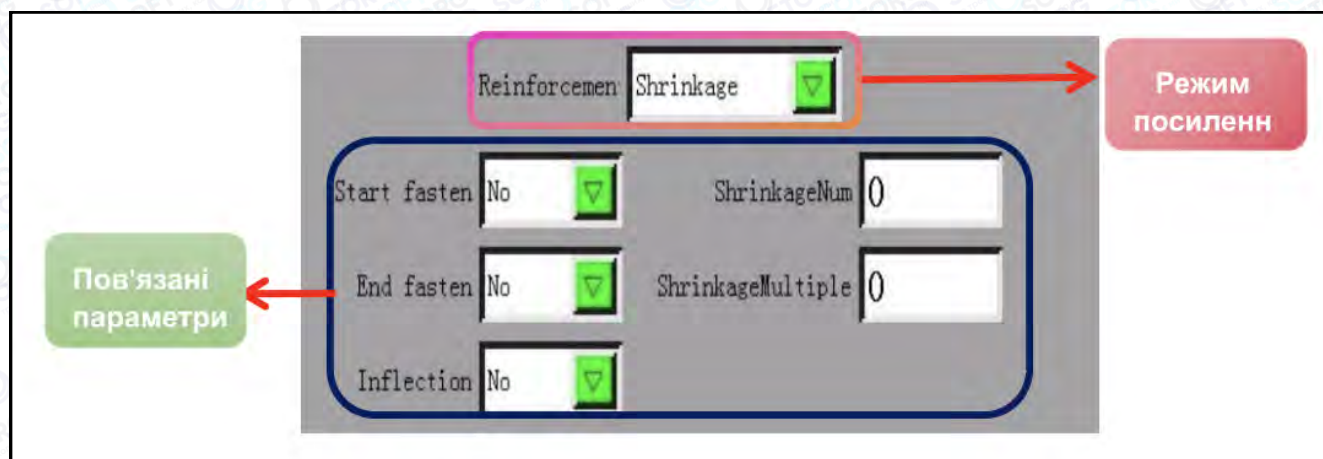
Зменшення довжини стібка відповідно до початку посилення.

Операція:

Встановіть положення, номер стібка і кратність стиснення (якщо будь-яке значення встановлено рівним 0, стиснення в зазначеному положенні не виконується), потім натисніть **OK**, щоб зберегти налаштування.

Пов'язані параметри:

1	Start fasten (початок посилення): Початок виконання стиснення графіка
2	End fasten (кінець посилення): Кінець виконання стиснення графіка
3	Перегин: Виконання стиснення в місці перегину графіка.
4	Число стиснення: Кількість стібків стиснення в початковій, кінцевій або позиції перегину [скасування стиснення, якщо це значення дорівнює 0].
5	Кратність стиснення: Кратність зміни стиснення на початку, кінці або положенні перегину [скасування стиснення, якщо це значення дорівнює 0].



Зигзаг

Визначення:

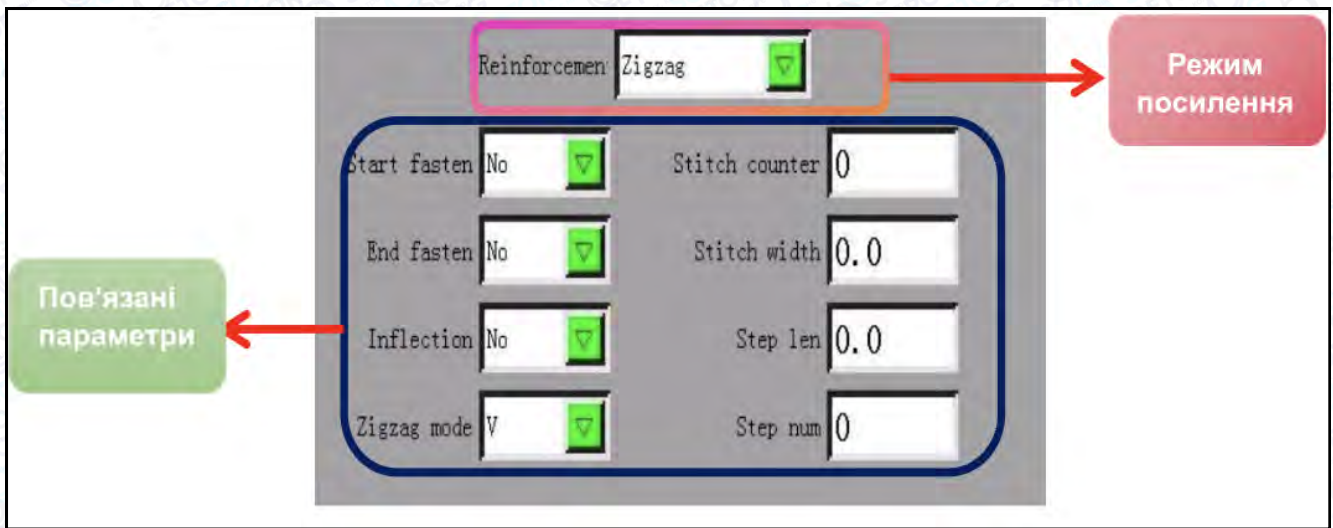
Виконання посилення V-подібним або N-подібним стібком.

Операція:

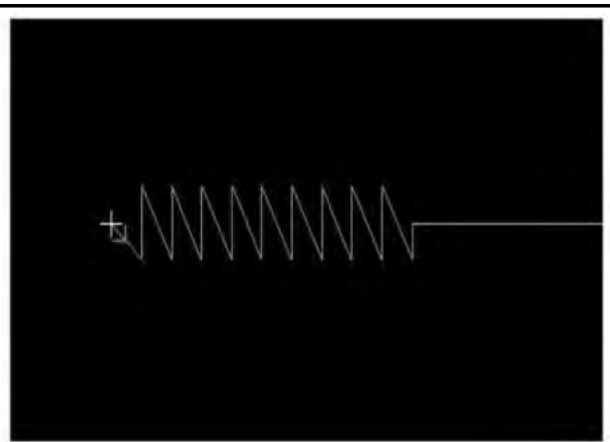
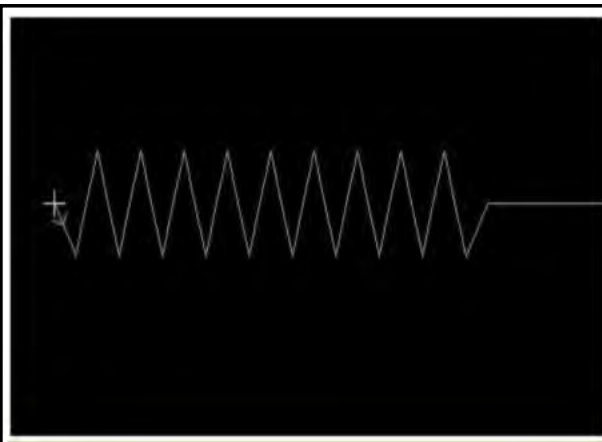
Встановіть положення, номер стібка, режим зигзага, лічильник стібків, ширину стібка та довжину кроку (якщо будь-яке значення встановлено на 0, стиснення у вказаному положенні не виконується), а потім натисніть **OK**, щоб зберегти налаштування.

Пов'язані параметри:

1	Start fasten (початок посилення): Положення графіка при якому починається виконання зигзагоподібних стібків.
2	End fasten (кінець посилення): Положенні графіка при якому закінчується виконання зигзагоподібних стібків.
3	Inflection (Перегин): Виконання зигзагоподібних стібків в місці перегину графіка.
4	Zigzag mode (Режим зигзага): Форма зигзага, всього 2 типу: N і V.
5	Stitch counter (Лічильник стібків): Кількість стібків зигзага від початку до кінця або в положенні перегину [скасування зигзага, якщо це значення дорівнює 0].
6	Stitch width (Ширина стібка): Відстань по горизонталі від крайнього лівого зигзагоподібного проколу до крайнього правого зигзагоподібного проколу.
7	Step length (Довжина кроку): Відстань між сусідніми вершинами зигзагоподібного стібка.
8	Step number (Кількість в кроці): Кількість стібків між 2 зигзагоподібними вершинами.



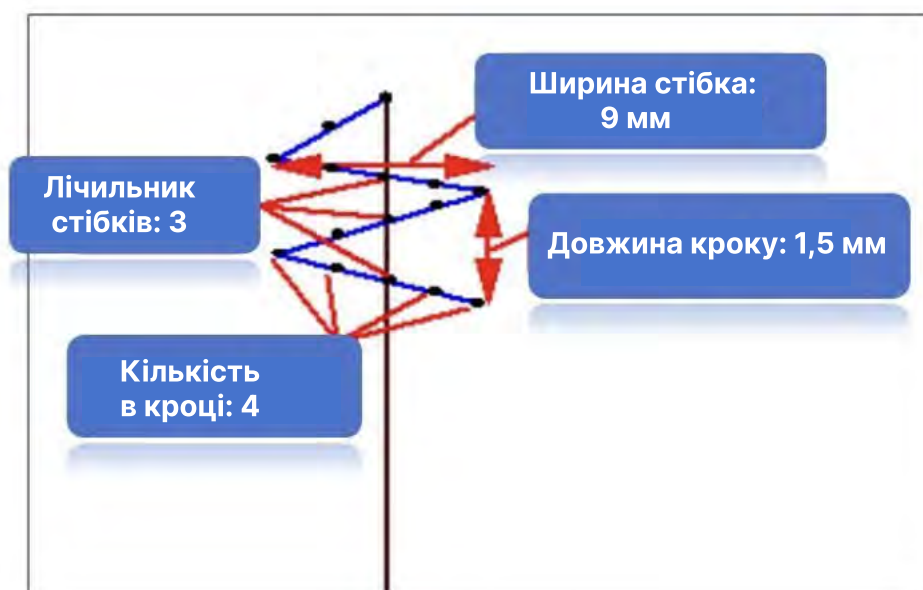
Режим зигзага: V-подібний і N-подібний



Режим зигзага: V

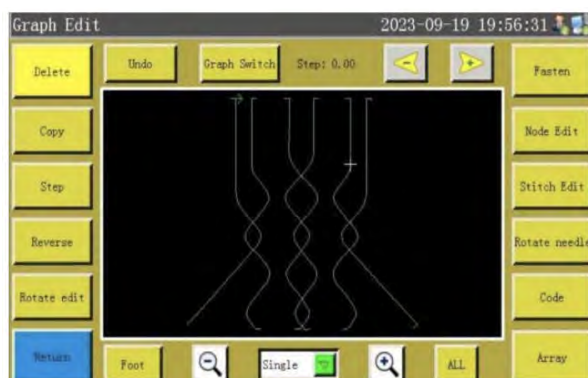
Режим зигзага: N

Форма зигзагоподібного шва



Ф. Інструкція Редагування графіка (графічного зображення) / Graphic Edit.

В інтерфейсі загальних функцій натисніть кнопку **Graphic Editing**, для переходу в інтерфейс Graph Edit (редагування графіка). Склад інформації на екрані дисплея наступний.



Інструкції з використання кнопок і пов'язані з ними операції наведені в **Главі 8-8.2.5**

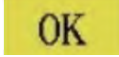
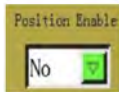
2.3.4 інтерфейс Положення паузи / Pause Position

У тестовому інтерфейсі натисніть кнопку **Pause Position**, щоб увійти в інтерфейс Pause Position (положення паузи). Склад інформації на екрані дисплея наступний.



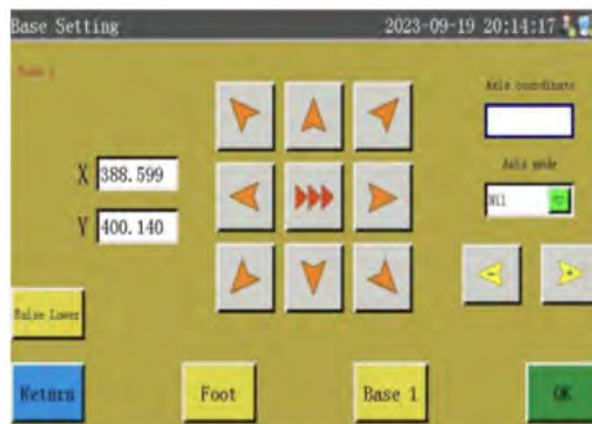
Інструкція інтерфейсу Pause Position

	Поточна координата X
	Поточна координата Y
	Координати 1-ї команди зупинки, які додані в оброблюваний файл; те ж саме для "Позиція 2", "Позиція 3", "Позиція 4" і т. д.

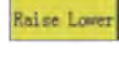
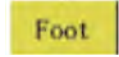


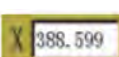

	<p>Після переміщення в точку із заданими координатами натисніть цю кнопку, щоб підтвердити дану позицію як координати "Позиції 1/2/3/.../6».</p>
	<p>Виберіть "Так", після чого буде виконана функція "Положення паузи".</p>





2.3.5 інтерфейс налаштування опорної точки Base Setting

У головному інтерфейсі натисніть кнопку **Base**, щоб увійти в інтерфейс Base Setting. Склад інформації на екрані дисплея наступний. Еталон (база) шаблону може бути скоректований відповідно до фактичних даних.



Інструкція інтерфейсу Pause Position

	<p>Функція Rise/Fall (підйом /опускання) виводить інформацію відповідно до заданих параметрів (P249), перемикаючись між високим і низьким рівнем.</p>
	<p>Притискає лапка вгору / вниз.</p>
	<p>Підтвердження налаштування.</p>
	<p>Встановити як контрольну точку (база) 1.</p>
	<p>Поточна координата X.</p>
	<p>Поточна координата Y.</p>

	Використовується в поєднанні з "Axis mode" ("Режим осі") для відображення координат обраної осі.
	Перемикає в "Режим осі" для вибору осі 1/2/3/4/5/6.
	Використовується спільно з "Режим осі", після натискання на цю кнопку відповідна вісь рухається в позитивному напрямку.
	Використовується спільно з "Режим осі", після натискання на цю кнопку відповідна вісь переміщується в негативному напрямку.

А. Причина встановлення Setting Base (опорної точки):

Коли файл обробки, створений за допомогою програмного забезпечення на зовнішньому комп'ютері, імпортується на дисплей і переглядається вперше, система розміщує файл у центрі діапазону обробки (натисніть "Область попереднього перегляду", щоб перемикнути режим відображення) і записує інформацію про місцезнаходження у файл обробки. Як показано на малюнку нижче:



Однак шаблон для шиття може розміститися на робочому столі так, як показано на малюнку праворуч:





Отже, необхідно поєднати опорну точку 1 з точкою А, а опорну точку 2 з точкою В, щоб налаштувати положення оброблюваного шаблону в системі таким чином, щоб воно відповідало положенню прорізання шаблону.

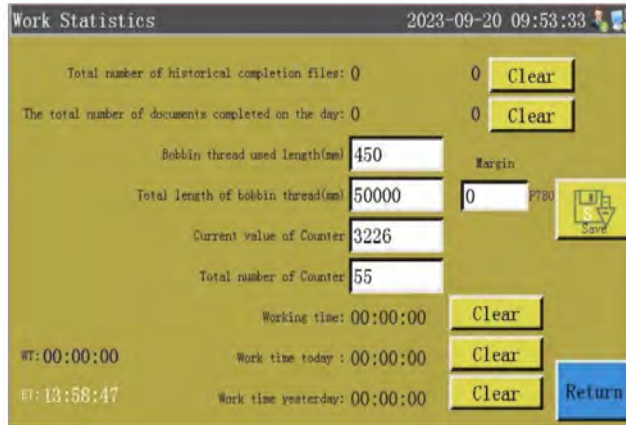
Б. Порядок налаштування бази (опорної точки):

1	Виберіть в Головному інтерфейсі файл обробки, для якого повинна бути встановлена опорна точка, і розмістіть відповідний шаблон.
2	Натисніть Base , щоб увійти в інтерфейс налаштування опорної точки, і система автоматично перемістить рамку в опорну точку 1 (якщо в програмному забезпеченні зовнішнього комп'ютера налаштовані дві опорні точки, у верхньому лівому куті інтерфейсу буде відображатися "Налаштувати опорну точку 1"). Перевірте, чи є опорна точка 1 у прорізі шаблону А; у разі зміщення перемістіть точку за допомогою кнопок зі стрілками, поки вони не співпадуть один з одним.
3	Натисніть OK , щоб завершити налаштування контрольної точки 1. Система автоматично переміщує рамку в опорну точку 2 (при цьому у верхньому лівому кутку інтерфейсу з'являється напис "Встановити опорну точку 2"). За допомогою кнопок напрямку, перемістіть рамку так, щоб опорна точка 2 збігалася з положенням шаблону В (щоб повернутися до повторної установки опорної точки 1, Натисніть Base 1 , щоб перемикнути на опорну точку 1).
4	Натисніть OK , щоб завершити налаштування опорної точки 2, після чого система автоматично повернеться до Головного інтерфейсу обробки. Система запише це положення у файл обробки, а шаблон області попереднього перегляду буде налаштований відповідно до положення шаблону. Після завершення вирівнювання опорної точки додаткове вирівнювання не потрібно, поки ви не зміните цей файл і шаблон. Якщо комп'ютер не встановив подвійні опорні точки, то за замовчуванням як опорна точка 1 буде прийнята точка початку шиття, в цьому випадку система повернеться до основного інтерфейсу обробки після суміщення опорної точки 1.
5	Налаштувавши параметри системи, можна домогтися того, що під час першого використання суміщення за еталоном не знадобиться. Для отримання детальної інформації про налаштування зверніться до виробника.

2.3.6 Інтерфейс статистики роботи / Work Statics

У Головному інтерфейсі натисніть кнопку  , щоб перейти в інтерфейс статистики роботи.

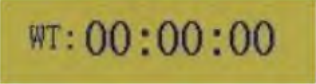

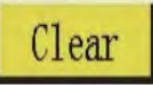



У цьому інтерфейсі забезпечується перегляд кількості оброблених деталей, часу обробки, довжини шпульної нитки та іншої інформації. На екрані дисплея відображається наступна інформація.



Інструкція з використання кнопок інтерфейсу статистики роботи

1	<p>Total number of historical completion files:</p> <p>Показати історію та кількість оброблених файлів.</p> <p>Ліва цифра позначає загальний час обробки машини; а права цифра позначає загальний час обробки обраного графіка (малюнка).</p>
2	<p>The total number of documents completed on the day:</p> <p>Відображення кількості оброблених файлів в даній робочій сесії.</p> <p>Ліва цифра позначає загальну кількість файлів, оброблених машиною в цей день; а права цифра позначає загальну кількість обраних для обробки в цей день файлів.</p>
3	<p>Bobbin thread used length(mm)</p> <p>Відображення використаної довжини шпульної нитки.</p>

4	<p><code>Total length of bobbin thread(mm)</code></p> <p>Відображення загальної довжини шпульної нитки.</p> <p>Дозволяє встановити початкову довжину і запас шпульної нитки в залежності від реальної ситуації.</p>
5	<p><code>Current value of Counter</code></p> <p>Відображення загальної кількості оброблених файлів.</p> <p>Це значення автоматично збільшується на 1 за кожен завершений процес (дане значення відповідає значенню піктограми на Головній сторінці).</p>
6	<p><code>Total number of Counter</code></p> <p>Відображення заданої кількості файлів для обробки.</p> <p>При досягненні заданої кількості файлів машина зупинить обробку.</p>
7	<p><code>Working time:</code></p> <p>Відображення загального часу роботи машини в режимі обробки.</p> <p>Враховується тільки час, коли машина знаходиться в стані «Робота...».</p>
8	<p><code>Work time today :</code></p> <p>Відображення часу роботи машини в режимі обробки в даній робочій сесії.</p> <p>Враховується тільки час обробки, коли машина знаходиться в стані «Робота...».</p>
9	<p><code>Work time yesterday:</code></p> <p>Відображення часу обробки машини за вчорашню робочу сесію.</p> <p>Враховується тільки час обробки, коли машина знаходиться в стані «Робота...».</p>

10	 <p>Час роботи. Відображення часу останньої обробки.</p> <p>Це значення, виділене синім кольором, відображається в нижньому лівому кутку інтерфейсу.</p>
11	 <p>Час завантаження. Відображення загального часу цього запуску.</p> <p>Це значення, виділене білим кольором відображається в нижньому лівому кутку інтерфейсу.</p>
12	 <p>Очищення відповідної статистики.</p> <p>Натисніть кнопку обраної області статистики, після чого значення буде обнулене.</p>
13	 <p>Збереження всіх змін.</p>
14	 <p>Повернення на Головну сторінку.</p>
15	 <p>При виборі іншого файлу обробки ліве значення залишиться колишнім, а праве зміниться на раніше оброблені числа відповідного файлу.</p>

Bobbin thread used length(mm)

16

При виборі іншого файлу обробки ліве значення області залишиться незмінним, тоді як праве значення зміниться на сьогоднішню оброблену кількість відповідного файлу.

Після обробки файлу довжина шпульної нитки, яка повинна бути використана для даного файлу буде автоматично додана в **Bobbin thread used length(mm)**.

17

Загальну довжину шпульної нитки можна оцінити за наступною формулою:

Загальна довжина = Середня окружність шпинделя * Робоча швидкість * Час намотування.

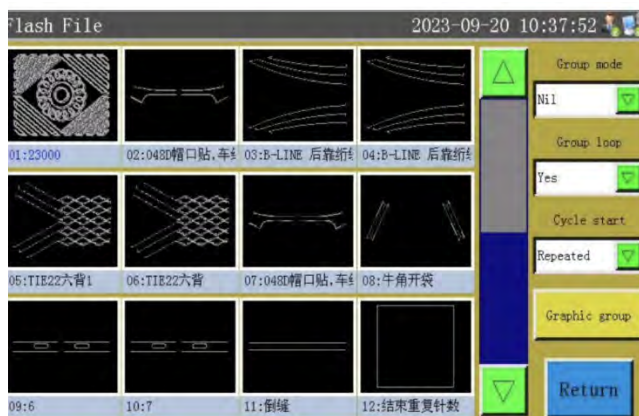
Як тільки файл буде оброблений, значення у вікні **Current value of Counter** буде автоматично збільшено на 1. Ця функція підрахунку не може бути відключена.





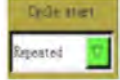


У робочий час зараховується тільки час, коли машина знаходиться в стані "Робота...".

Підрахунок кількості для шпульної нитки та файл обробки набирають чинності тільки тоді, коли включена відповідна функція.

2.3.7 Інтерфейс флеш-файлу Flash File

У Головному інтерфейсі натисніть кнопку **Files**, щоб увійти в інтерфейс Flash File. В цьому інтерфейсі виконується настройка групового режиму і вибір файлів. Склад інформації на екрані дисплея наступний.






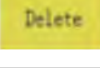
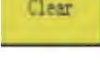

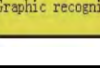
	Провести пальцем вгору по списку файлів пам'яті для вибору файлу.
	Провести пальцем вниз по списку файлів пам'яті для вибору файлу.
	Вибір графічної групи, необхідної для обробки файлів всередині групи, наприклад графічна Група 1. Файли всередині групи потрібно додавати вручну.
	"Так "або"Ні". Установка циклічного режиму роботи файлів всередині групи.
	3 типи: No, Single, Repeated (Ні, Одиночний, Повторюваний). Кількість циклів роботи.
	Вхід в інтерфейс графічної групи для редагування файлів всередині групи.
	Повернення на Головну сторінку.

А. Інтерфейс графічної групи Graphic Group


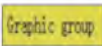






The screenshot shows the 'Graphic group' interface. It features a top section with three image thumbnails, a central control area with navigation arrows and a 'Return' button, and a right-side grid of 10 group selection buttons (Group 1 to Group 10). Below the thumbnails is a list of files within the selected group, and a vertical menu with 'Add', 'Delete', and 'Clear' options. Callouts point to these elements:

- Список збережених файлів**: Points to the top image thumbnails.
- Файли в обраній групі**: Points to the list of files below the thumbnails.
- Список графічних груп**: Points to the grid of group selection buttons.
- Редагувати режим обраної групи**: Points to the 'Add', 'Delete', and 'Clear' menu.

	Проведіть пальцем вгору по списку файлів пам'яті, щоб вибрати потрібний файл.
	Проведіть пальцем вниз по списку файлів пам'яті, щоб вибрати потрібний файл.
	Додати вибраний файл до вибраної групи.
	Видалити вибраний файл всередині вибраної групи.
	Очистити всі файли вибраної групи.
	Вибір групи для виконання операцій редагування, таких як додавання, видалення і так далі.
	Вхід в графічний інтерфейс розпізнавання.

В. Налаштування графічної групи Graphic Group

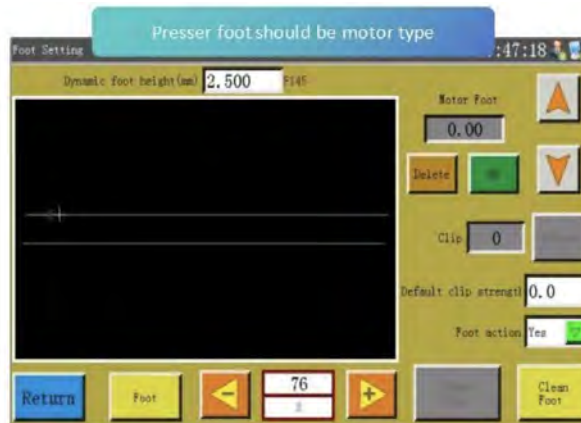
Налаштування групового режиму	
1	На Головній сторінці натисніть кнопку  для входу в інтерфейс Flash File.
2	Натисніть кнопку  для редагування файлів обробки в групі.
3	Натисніть кнопку  для повернення на Головний інтерфейс.
4	Натисніть кнопку  для вибору встановленої групи.
5	Натисніть кнопку  і виберіть "Так".
6	Натисніть кнопку  і встановіть потрібний параметр.

Скасування групового режиму.

1	На Головній сторінці натисніть кнопку Files для входу в інтерфейс Flash File.
2	Натисніть Graphic group і виберіть "Нуль" ("Nil").




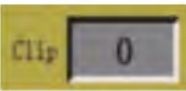

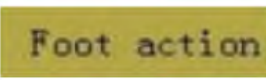
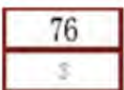

2.3.8 Інтерфейс налаштування лапки / Foot Setting



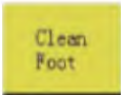

У Головному інтерфейсі натисніть кнопку **Foot setting**, щоб перейти в інтерфейс налаштування лапки. У цьому інтерфейсі виконується настройка двигуна висоти притискної лапки та сила притиску. Склад інформації на екрані дисплея наступний.











Інструкція з використання кнопок інтерфейсу налаштування лапки

1	Dynamic foot height (mm) Поточна висота притискної лапки при роботі, це значення складається зі значення, заданого за допомогою "Меню-Параметр машини - Динамічна лапка".
2	Motor Foot 0.00 Висота підйому притискної лапки при шитті певним типом стібка.
3	Delete Видалення висоти притискної лапки, встановленої для обраного стібка.

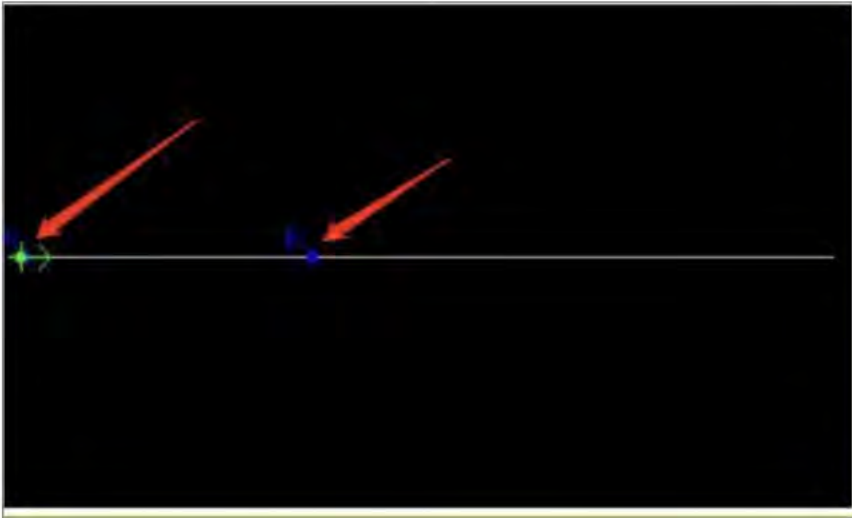
4		Установка висоти притискної лапки для обраного стібка.
5		Збільшення висоти підйому притискної лапки.
6		Зменшення висоти підйому притискної лапки
7		Сила притиску, встановлена для обраного стібка.
8		Встановлення сили притиску за замовчуванням.
9		"Так" означає, що притискна лапка автоматично опускається при натисканні. "Ні" означає, що притискна лапка опускається тільки вручну.
10		Верхнє число позначає загальну кількість стібків у файлі, а нижнє число позначає обраний стібок.
11		Перейти до наступного стібка.

12		Повернутися до попереднього стібка.
13		Притискна лапка вгору / вниз.
14		Очистити всі налаштування висоти притискної лапки в графічному файлі.
15		Очистити всі налаштування сили притиску в графічному файлі.

Кроки для встановлення висоти притискної лапки під час шиття


1	Зміна параметрів: Меню - Параметр машини - Динамічна лапка. Виберіть "Ні" для параметра "Слідувати за шпинделем при шитті".
2	<p>Установка висоти певного стібка</p> <ul style="list-style-type: none"> • Поверніться до Головного інтерфейсу та виберіть файл обробки, а потім розмістіть шаблон. • Натисніть , а потім  / , щоб вибрати цільовий стібок. • Натисніть , щоб опустити притискну лапку. • Натисніть  / , щоб встановити висоту, а потім натисніть  кнопку.
3	Натисніть  , щоб підтвердити всі зміни.

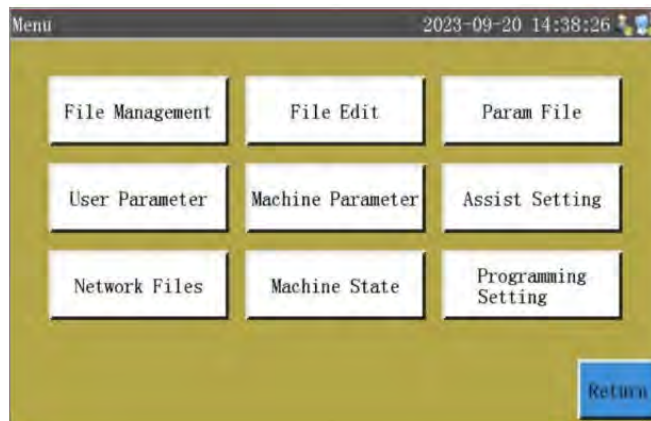
Вид дисплея після встановлення висоти притискної лапки



Буква F означає, що стібок був виконаний при встановленій висоті притискної лапки.

2.4 Інтерфейс меню / Menu

У головному інтерфейсі натисніть  , щоб увійти в інтерфейс Меню. У цьому інтерфейсі різні кнопки стосуються різних операцій та функцій, таких як управління файлами, редагування файлів, файли параметрів, спеціальні параметри тощо. На екрані дисплея відображається наступна інформація.


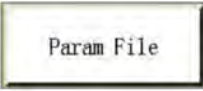
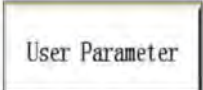
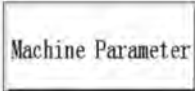
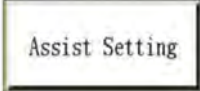
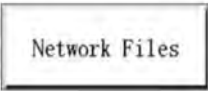
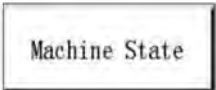


Інструкції щодо використання кнопок інтерфейсу Меню

1

File Management

Вхід в **інтерфейс Flash File**, управління, імпорт і експорт файлів в пам'ять і на флеш-диск USB.

2	 <p>Вхід в інтерфейс Редагування файлу, створення нового малюнка (графіка) шиття або редагування, зміна вихідних графіків.</p>
3	 <p>Вхід в інтерфейс Файлу параметрів флеш-пам'яті, імпорт, експорт, видалення або запис у Файл параметрів.</p>
4	 <p>Вхід в інтерфейс Користувацьких параметрів, налаштування параметрів для забезпечення швидкої обробки та підвищення ефективності.</p>
5	 <p>Вхід в інтерфейс Параметрів машини. Будь ласка, зверніть увагу на цей інтерфейс. Він призначений тільки для механіків та інженерів.</p>
6	 <p>Вхід в інтерфейс Допоміжної настройки, оновлення системи, перевірка поточної версії системи, перемикування мови тощо.</p>
7	 <p>Вхід в мережевий Файловий інтерфейс, завантаження спільних файлів обробки з сервера через мережу (Ця функція поки не активна).</p>
8	 <p>Вхід в інтерфейс стану комп'ютера, виконання віддаленого адміністрування машиною, повідомлення про різні стани машини для отримання рішень.</p>

Programming
Setting

- 9 Вхід в інтерфейс налаштування програмування, відповідний програмному забезпеченню самопрограмування, яке використовується для виклику параметрів програмного забезпечення.

Глава 3

Порядок управління файлами File Management



Натисніть кнопку **File Management** в інтерфейсі Меню, потім увійдіть в інтерфейс Флеш-файлу. Підтримуються операції копіювання, видалення, сортування, експорт графічних файлів в пам'ять і на флеш-накопичувач USB Система розпізнає лише файли обробки у форматі SLW або xdg, які створюються за допомогою включеного програмного забезпечення для редагування графіки на базі ПК або генеруються за допомогою функції захоплення файлів.

3.1 Управління флеш-файлами / Flash File









Інструкція по використанню кнопок інтерфейсу Flash File

1	 <p>Вхід в інтерфейс управління файлами U-диска для редагування файлів U-диска.</p>
2	 <p>Копіювання вибраного файлу. Скопійований файл відображається в кінці списку після присвоєння йому імені.</p>
3	 <p>Видалення вибраного файлу.</p>
4	 <p>Сортування вибраного файлу. Даний файл вставляється в потрібне місце в списку після підтвердження номера сортування.</p>
5	 <p>Експорт вибраного файлу на U-диск. Якщо файл на U-диску має те ж ім'я, що й експортований файл, то з'явиться повідомлення "Файл вже існує. Хочете переписати?"</p>
6	 <p>Зчитування і запис файлу за допомогою електронної мітки або штрих-коду (визначається "Користувацький параметр - Інші налаштування - Режим розпізнавання шаблону").</p>
7	 <p>Вибрати всі файли в каталозі.</p>

8		Перегляд файлів пам'яті, що знаходяться вгорі списку.
9		Перегляд файлів пам'яті, що знаходяться внизу списку.

Примітка:

1	Максимальна кількість оброблюваних файлів, які можуть бути збережені в системі (на дисплеї), становить 999, а загальний розмір не повинен перевищувати 128 МБ.								
2	Підтримка імен файлів англійською та китайською мовами з урахуванням регістру. Ім'я файлу містить максимум 15 китайських символів або 30 символів (фактична кількість змінюється залежно від інтерфейсу).								
3	Якщо файл обробки має неправильний формат або пошкоджений, попередній перегляд на дисплеї неможливий.								
4	Для вибору натисніть на файл, його назва стає червоною. Виберіть файл перед видаленням, сортуванням тощо.								
5	<p>Використання IC-карти для читання файлу (функція RFID)</p> <p>А. Режим розпізнавання → "Штрих-код"</p> <p>Це означає що файл обробки зчитується по штрих-коду за допомогою сканувального пристрою, при цьому необхідно виконати наступні дії:</p> <table border="1"> <tr> <td>●</td> <td>Підключіть сканувальний пристрій до дисплея.</td> </tr> <tr> <td>●</td> <td>Натисніть на вибраний файл обробки, а потім натисніть кнопку .</td> </tr> <tr> <td>●</td> <td>Введіть у спливаючому вікні бажане значення штрихкоду.</td> </tr> <tr> <td>●</td> <td>Натиснути  для підтвердження, після чого встановлені штрих-коди відобразяться у вигляді піктограм в інтерфейсі flash-файлу.</td> </tr> </table>	●	Підключіть сканувальний пристрій до дисплея.	●	Натисніть на вибраний файл обробки, а потім натисніть кнопку  .	●	Введіть у спливаючому вікні бажане значення штрихкоду.	●	Натиснути  для підтвердження, після чого встановлені штрих-коди відобразяться у вигляді піктограм в інтерфейсі flash-файлу.
●	Підключіть сканувальний пристрій до дисплея.								
●	Натисніть на вибраний файл обробки, а потім натисніть кнопку  .								
●	Введіть у спливаючому вікні бажане значення штрихкоду.								
●	Натиснути  для підтвердження, після чого встановлені штрих-коди відобразяться у вигляді піктограм в інтерфейсі flash-файлу.								


Примітка:

В. Режим розпізнавання → "RFID"

Це означає, що файл обробки зчитується IC-картою, для цього необхідно виконати такі дії:


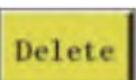
- | | |
|---|---|
| 5 | <ul style="list-style-type: none">● Розмістіть IC-карту в зоні дії машини. |
| | <ul style="list-style-type: none">● Увійдіть в інтерфейс flash-файлу, а потім виконайте необхідні налаштування. |




3.2 Управління файлами на U-диску

В інтерфейсі flash-файлу натисніть кнопку  , при цьому виконується вхід в інтерфейс файлу U-диска (як показано нижче). У цьому інтерфейсі можна виконувати такі операції, як видалення, імпорт файлів з U-диска (необхідно вставити U-диск)



Інструкція по роботі з кнопками файлового інтерфейсу U-Disk.

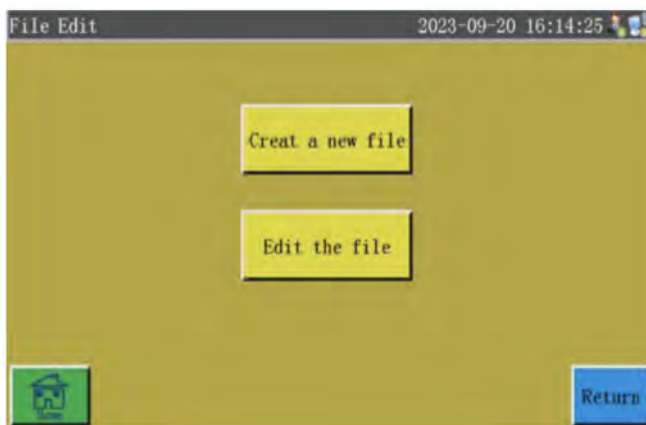
1	 Повернення до інтерфейсу управління файлами пам'яті.
2	 Видалення вибраного файлу.

3	 <p>Вибір всіх файлів в директорії файлу U-диска.</p>
4	 <p>Імпорт вибраного файлу; файл буде імпортовано до списку пам'яті файлів. Якщо існує файл з таким же ім'ям, він буде замінений новим.</p>
5	 <p>Повернення до попереднього рівня каталогу</p>

Редагування файлу

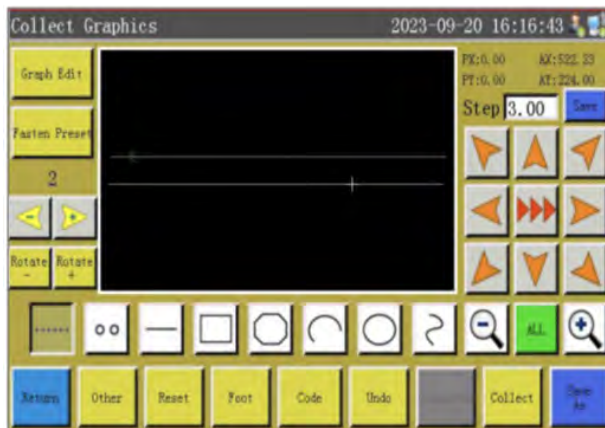


В інтерфейсі Меню натисніть кнопку **File Edit** , потім увійдіть в інтерфейс редагування файлу (як показано нижче). У цьому інтерфейсі можна виконувати такі операції, як створення нового файлу обробки та редагування вибраного файлу (при необхідності створення складних і точних файлів рекомендується використовувати програмне забезпечення для креслення).


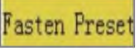

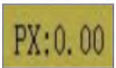
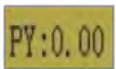
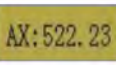






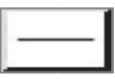
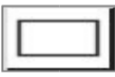



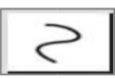

Інструкція по роботі з кнопками інтерфейсу редагування файлів.



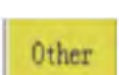
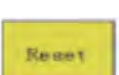

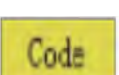
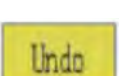
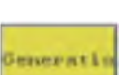


	Створення нового файлу обробки. Він буде доступний для редагування в інтерфейсі після введення імені файлу.
	Редагування вибраного файлу обробки. Він буде доступний в інтерфейсі створення графічного зображення і після натискання на вибраний файл.



Інструкція по роботі з кнопками інтерфейсу редагування файлів.


	<p>Вхід в інтерфейс редагування графіка для видалення, копіювання, перемикавання графічного зображення. Ця функція доступна тільки при наявності графічного зображення.</p>
	<p>Вхід в інтерфейс посилення (зміцнення); нове сформоване графічне зображення буде автоматично посилено відповідно до параметрів, встановлених в цьому інтерфейсі.</p>
	<p>Число тут не є постійним і позначає серійний номер відображуваного графічного зображення. Його можна змінити кнопками.</p>
	<p>Координата X поточного розташування курсора щодо попередньої точки збору.</p>
	<p>Координата Y поточного розташування курсора щодо координати попередньої точки збору.</p>
	<p>Координата X поточного положення курсора щодо абсолютного початку координат.</p>
	<p>Координата Y поточного розташування курсора щодо абсолютного початку координат.</p>
	<p>Довжина стібка обраного графіка (зображення). Натисніть, щоб увійти в інтерфейс налаштування довжини стібка. Значення довжини стібка за замовчуванням дорівнює 3 мм, а діапазон зміни 0,05-50 мм.</p>
	<p>Швидкість переміщення рамки.</p>

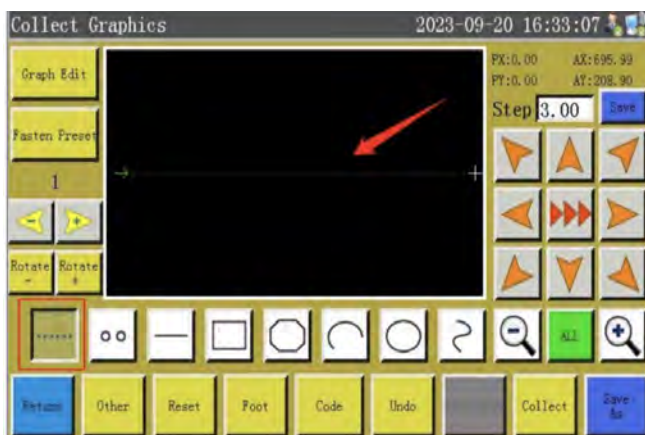
	Переміщення кнопками зі стрілками.
	Non-sewing collection mode (Режим формування графічного зображення без шиття). Колір фону кнопки при натисканні стає жовтим. Сформований сегмент являє собою відрізок лінії без зшивання і відображається пунктирною лінією.
	Single-stitch collection mode (Режим формування одним стібком). Довжина сформованого сегмента дорівнює відстані між стібками, а його максимальна довжина становить не більше 12,7 мм.
	Straight line collection mode (Режим формування прямих ліній). Колір фону кнопки при натисканні стає жовтим, що означає, що сформований сегмент представляє пряму лінію.
	Rectangle collection mode (Режим формування прямокутників). Колір фону кнопки при натисканні стає жовтим, що означає, що сформований сегмент є прямокутником (необхідно вказати 2 точки, щоб визначити розмір і місце розташування).
	Multi-line collection mode (Режим формування декількох ліній). Колір фону кнопки при натисканні стає жовтим. Це означає, що сформований сегмент являє собою ламану лінію.
	Arc collection mode (Режим формування дуги). Колір фону кнопки при натисканні стає жовтим. Це означає, що сформований сегмент являє собою дугу (необхідно вказати 3 точки, для завдання розміру і місця розташування).
	Circle collection mode (Режим формування кола). Колір фону кнопки при натисканні стає жовтим. Це означає, що сформований сегмент буде являє собою коло (необхідно вказати 3 точки, щоб визначити розмір і місце розташування).
	Curve collection mode (Режим формування кривої). Колір фону кнопки при натисканні стає жовтим це означає, що сформований сегмент є кривою (необхідно вказати 3 точки, щоб визначити розмір і місце розташування).
	Зменшення масштабу графічного зображення.


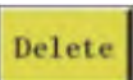
	Збільшення масштабу графічного зображення.
	Перемикання режимів відображення. "Максимальний" або "Пропорційний".
	Вхід в інтерфейс для визначення інших параметрів графіки, що формується, таких як "Кілька графіків" і "Спіральна лінія".
	Скидання налаштувань машини.
	Притискну лапку підняти / опустити.
	Вхід в інтерфейс "Нова команда". Формування інструкції зі створення нового графіка (зображення).
	Скасування попередньої зміни.
	Завершення формування графічного зображення, якщо це "режим формування кривої" або "Режим багатолінійного формування".
	Визначення поточного місця розташування курсора або підтвердження поточного місця розташування як точки формування. Якщо діапазон генерованого графічного зображення виходить за межі діапазону обробки, ця операція не виконується.
	Збереження зміненого файлу після його перейменування.

4.1 Формування (створення) графічного зображення Collect Graphic -- Режим формування Collection Mode



4.1.1 Режим формування без шиття

Натиснути  в інтерфейсі "Collect Graphics" щоб перемикнути в режим формування без шиття. **Цей режим активується автоматично при першому вході в цей інтерфейс сегмент лінії без шиття: переміщується тільки рамка без виконання шиття.**



	Створення нового файлу обробки. Він буде доступний для редагування в інтерфейсі після введення імені файлу.
	Редагування вибраного файлу обробки. Він буде доступний в інтерфейсі створення графічного зображення і після натискання на вибраний файл.

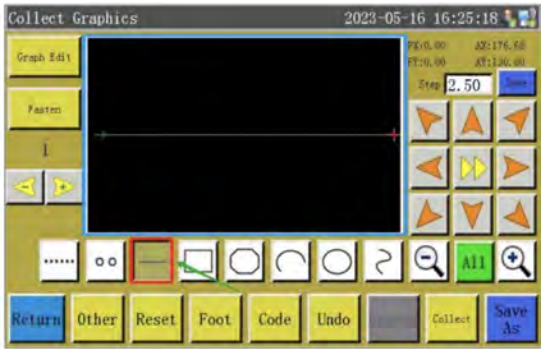


ПРИМІТКА

1	У режимі без шиття дві сформовані точки задають сегмент лінії.
2	Абсолютний початок координат або кінцева точка попереднього сформованого сегмента є перша точка сегмента лінії без шиття, яка відображається червоним курсором.
3	Натисніть  , потім перемістіть перехрестя курсора в потрібну точку, після чого натисніть  , щоб згенерувати сегмент лінії без шиття.
4	Якщо необхідно вставити коди функцій (або інструкції) в кінці, будь ласка, зверніться до інструкцій з налаштування функції. Ця операція може бути виконана в будь-який час перед створенням графічного зображення.


4.1.2 Режим формування одного стібка

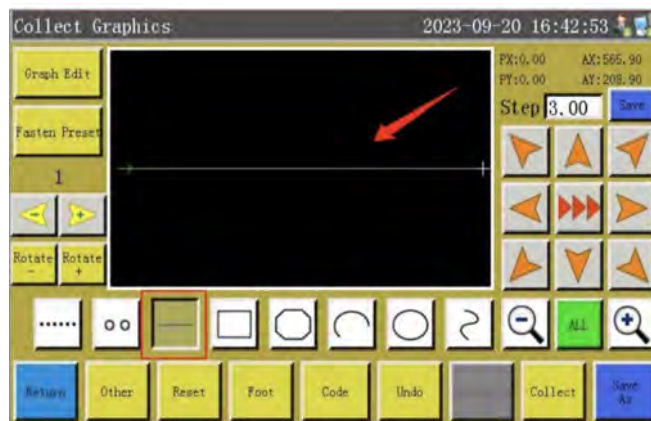
Натиснути  в інтерфейсі "Collect Graphics", щоб перейти в режим формування одним стібком.

ПРИМІТКА

1	При одностібковому формуванні довжина кожного сформованого сегмента дорівнює відстані між стібками.
2	Максимальна довжина даного сформованого сегмента становить не більше 12,7 мм, в іншому випадку операція не виконується. Значення PX, PY можна розглядати як орієнтир для перевірки довжини сегмента.
3	 <p>Натисніть , потім перемістіть курсор в потрібну точку, після чого натисніть , щоб згенерувати лінійний сегмент.</p>



4.1.3 Режим формування прямої лінії

Натисніть  кнопку в інтерфейсі "Collect Graphics" щоб перемикнути в режим формування прямої лінії.




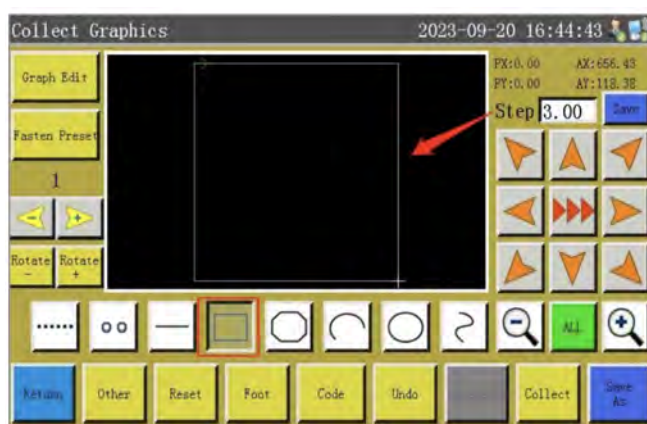
ПРИМІТКА

1	У режимі формування прямої лінії необхідно задати мінімум дві точки, які визначають сегмент прямої лінії.
---	---



2	Абсолютна координата або кінцева точка попереднього сформованого сегмента є першою точкою сегмента прямої лінії, яка відображається червоним курсором.
3	Натисніть  , потім перемістіть перехрестя курсора до потрібної точки, й знову натисніть  , щоб згенерувати сегмент прямої лінії.

4.1.4 Режим формування прямокутника


Натисніть  на кнопку в інтерфейсі "Collect Graphics" ("Сформувати графічне зображення"), щоб перемикнути в режим формування прямокутника.

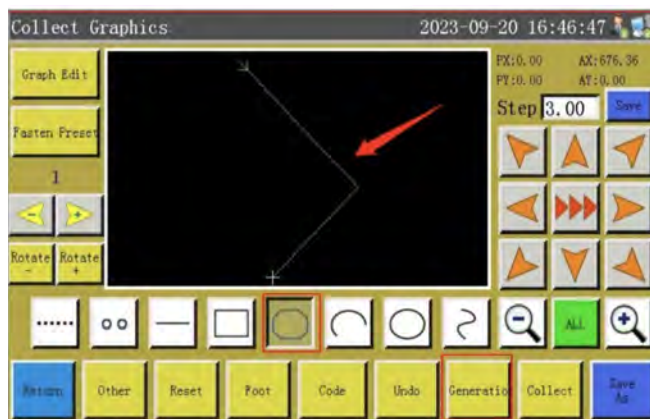


ПРИМІТКА




1	У режимі формування прямокутника для створення прямокутника необхідно задати дві точки з різними координатами X / Y.
2	Абсолютна координата або кінцева точка попереднього сформованого сегмента є першою точкою прямокутника, яка відображається червоним курсором.
3	Натисніть  , потім перемістіть перехрестя курсора в необхідну точку, і натисніть  , щоб згенерувати прямокутник.

4.1.5 Режим формування багатолінійної фігури


Натисніть  кнопку в інтерфейсі "Collect Graphics" ("Сформувати графічне зображення"), щоб перемикнути в режим формування багатолінійної фігури.



ПРИМІТКА



1	У режимі формування багатолінійної фігури може бути задано максимум 127 послідовних точок, при цьому дві точки утворюють прямолінійний сегмент.
2	Абсолютна координата або кінцева точка попереднього створеного сегмента є першою точкою багатолінійної фігури та позначена червоним курсором.
3	Натисніть  , потім перемістіть перехрестя курсора до потрібної точки та натисніть  , щоб підтвердити обрану точку. Натисніть  , щоб згенерувати багатолінійне графічне зображення після підтвердження точок формування.

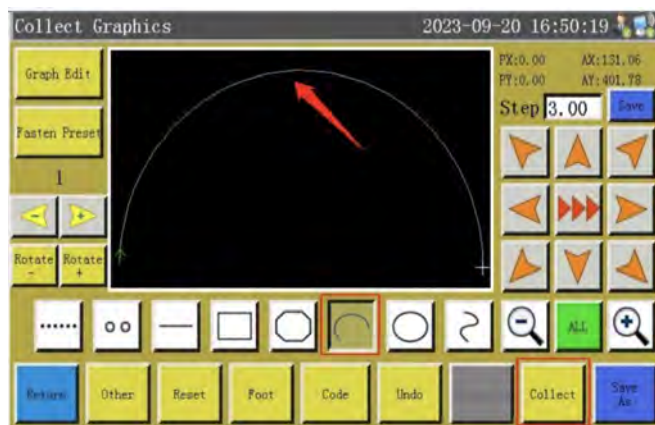
4.1.6 Режим формування дуги

Натисніть  в інтерфейсі "Сформувати графічне зображення", щоб перемикнути в режим створення дуги.


ПРИМІТКА

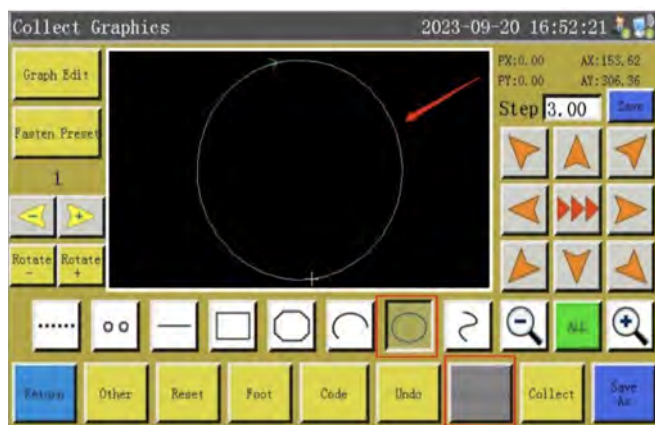
1	У режимі створення дуги будь-які три точки, які не знаходяться на одній лінії, генерують дугу, тому необхідно підтвердити дані три точки.
2	Для побудови дуги перша точка є початковою точкою, друга - точкою відліку висоти, третя - кінцевою точкою.

3	Абсолютна координата або кінцева точка попереднього створеного сегмента є першою точкою дуги або початковою точкою.
4	Натисніть  , потім послідовно перемістіть перехрестя курсора в необхідні точки й натисніть  , щоб згенерувати дугу.
5	Щоб намалювати точну дугу, її координати необхідно розглядати як опорні. При цьому точку висоти необхідно позначити на перпендикулярі, відновленому з середини лінії, що з'єднує початкову і кінцеву точки.





4.1.7 Режим формування кола

Натисніть  на кнопку в інтерфейсі "Сформувати графічне зображення", щоб перемикнути в режим створення кола.




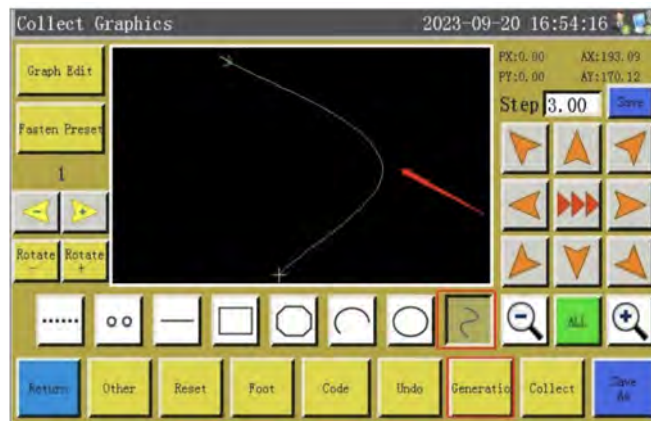
ПРИМІТКА

1	У режимі створення кола будь-які три точки, що не лежать на одній прямій, задають коло, тому необхідно підтвердити ці три точки.
---	--

2	Послідовність формування кола: 1-а точка (початкова точка) > 2-а точка > 3-я точка > 1-а точка (кінцева точка).
3	Абсолютна координата або кінцева точка попереднього створеного сегмента є першою точкою кола, або початковою точкою, або кінцевою точкою.
4	Натисніть  , потім перемістіть перехрестя курсора в необхідні місця трьох точок послідовно, і натисніть  , щоб сформувати коло.
5	Щоб точно намалювати коло, його координати необхідно розглядати як вихідні, а як діаметр рекомендується використовувати відстань між 1-ю та 2-ю точкою. Крім того, необхідно, щоб 3-я точка лежала на перпендикулярі, відновленому з середини діаметра, утвореного відрізком між 1-й і 2-ю точкою, при цьому довжина перпендикуляра має дорівнювати радіусу кола.

4.1.8 Режим формування кривої

Натисніть  кнопку в інтерфейсі "Collect Graphics" щоб перемикнути в режим формування кривої.



ПРИМІТКА

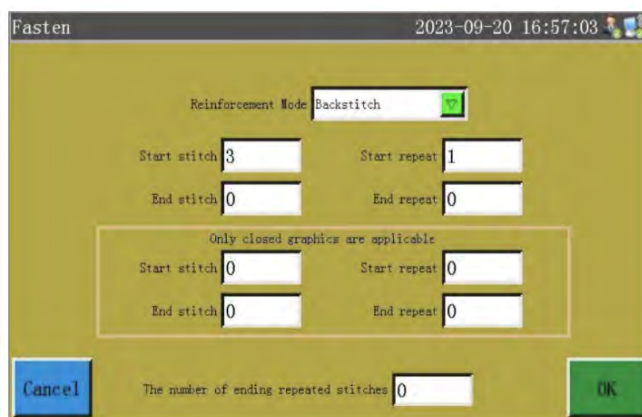
1	У режимі формування кривої можна задати максимум 127 послідовних точок, при цьому чотири точки формують криву Безьє (точки на повороті кривої повинні розташовуватися ближче один до одного для більш точного формування кривої).
2	Крива не може бути сформована, якщо задано менше ніж 3 точки.

3	Абсолютна координата або кінцева точка попереднього створеного сегмента є першою точкою кривої.
4	Натисніть [2] , потім послідовно перемістіть перехрестя курсора в необхідні місця розташування трьох точок, і натисніть Generate , щоб згенерувати криву.

4.2 Формування графічного зображення. Посилення (закріплення) / Fasten Preset

Якщо операція посилення повинна виконуватися автоматично під час формування, то необхідно натиснути **Fasten**, щоб встановити відповідні параметри, перш ніж формувати графічне зображення. Після формування ефект посилення можна перевірити в інтерфейсі "Редагування стібка", натискаючи **Graph Edit** і **Stitch Edit** по черзі.

Якщо наступні сегменти не потребують посилення, то можна натиснути **Fasten**, щоб повторно увійти в інтерфейс, скинути відповідні параметри або натиснути **Cancel** для скасування режим посилення.



ПРИМІТКА

Визначення параметрів дивіться в Главі 3-3.3.5.

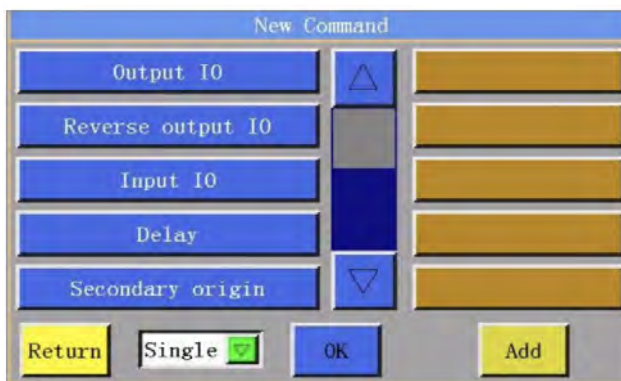
Натисніть **OK** в інтерфейсі Попереднього встановлення посилення, щоб увімкнути функцію попереднього встановлення, при цьому колір іконки **Fasten Preset** змінюється на синій.

Натисніть **Cancel** в інтерфейсі Попереднього встановлення посилення, щоб відключити функцію Попереднього встановлення, при цьому колір іконки **Fasten Preset** стає чорним.



Після підтвердження попереднього встановлення посилення кожен новий сегмент лінії буде автоматично посилений відповідним чином. Якщо необхідно посилити відредаговане графічне зображення, будь ласка, увійдіть в інтерфейс редагування графічного зображення.

4.3 Формування графічного зображення. Функціональний код / Function Code

Якщо необхідно додати код функції для останнього сформованого графічного зображення, треба натиснути **Code** в інтерфейсі "Collect Graphics" ("Формування графічного зображення", щоб увійти в інтерфейс "New Command" ("Нова команда"), як показано на малюнку, для установки кодів відповідно до необхідності.



1	Синя область: Список інструкцій, що містить окремі коди, може бути використаний для додавання окремої Інструкції за потребою.
2	Жовта область: Список групи інструкцій. Його можна використовувати для додавання групи інструкцій. Група інструкцій може бути налаштована та упакована у формат файлу .xss за допомогою "Xinghuo Graphics Command Software", а також імпортована та оновлена в режимі оновлення.

	Позиція додавання коду функції. Можливо перемикач між "Single" і "All".
	Підтвердження обраного функціонального коду. Якщо присутні пов'язані параметри, які необхідно задати, то з'являється вікно налаштувань.

Add

Додавання вибраного функціонального коду. Повернення в інтерфейс "Collect Graphics" (Формування графічного зображення) після натискання.

Нижче наведена інструкція з використання деяких функціональних кодів:

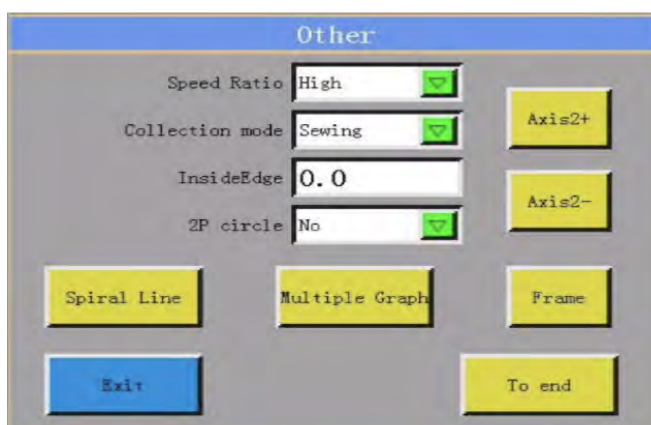
Output IO	Встановлення високого або низького рівня для відповідного виходу ІО (високий = Відкритий; низький=Закритий).
Input IO	Встановлення високого або низького рівня для відповідного входу ІО (високий = Відкритий; низький=Закритий).
Delay	Встановлення тривалості дії відповідної інструкції. Наприклад, якщо ця інструкція включається після лазерного різання і її значення дорівнює 50 секундам, то буде виконана лазерна різка тривалістю 50 секунд.
Secondary origin	Переміщення машини на початок другої системи координат.
Back origin	Переміщення машини на початок координат (позиція зупинки після скидання налаштувань).
Up pause	Припинення роботи машини, шпиндель зупиняється у верхньому положенні.
Down pause	Припинення роботи машини, шпиндель зупиняється в нижньому положенні.
Main speed	Швидкість обертання шпинделя буде змінена на задану.
Move speed	Швидкість "Спеціального переміщення" буде змінена на задану.
Recovery speed	Відновлення швидкості шпинделя, змінену інструкцією, до швидкості, встановленої в інтерфейсі.
Cut	Машина виконує операцію обрізки нитки.



Z-axis movement	Переміщення по осі Z в задане положення.
Z axis speed	Зміна швидкості по осі Z на задану швидкість.
Extend move	Переміщення обраної розширеної осі в задане положення.
Extend speed	Швидкість обраної розширеної осі буде змінена на задану швидкість.
Up frame	Припинення роботи машини, шпиндель зупиняється у верхньому положенні, а рамка підіймається вгору.
Down frame	Рамка притискається вниз.
Sewing rotation	Передбачено два режими обертання: обрізка і шиття. Перший використовується для обертання механізму обрізування, а другий - для повороту головки машини.
Rotate enable	Дозвіл або заборона виконання цієї Інструкції.
Graph head	Вибір робочої головки. Як правило, головка 1 використовується для шиття, головка 2 використовується для розмітки, а головка 3 використовується для лазерного різання.
XY ABS move	Переміщення по осях X / Y в задане положення. Існує 3 режими: "переміщення по осі XY", "переміщення по осі X" і "переміщення по осі Y" ("XY move" означає одночасне переміщення по осях X і Y, "X move" означає Переміщення тільки по осі X, а "Y move" - тільки по осі Y).
Foot up	Підйом притискної лапки.
Foot down	Опускання притискної лапки.
Foot height	Зміна висоти притискної лапки на задану.
Cancel foot up	Скасування наступної операції підйому притискної лапки.



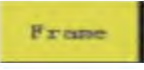
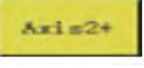
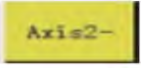

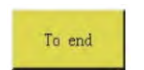
Cancel Cut	Скасування наступної операції опускання притискної лапки.
Frame pause	Зупинка роботи машини при знаходженні рамки в піднятому стані.
Turn start	Відзначити, що це положення є початковою точкою повороту.
Turn Speed	Встановлення частоти обертання шпинделя в положенні повороту.
Turn End	Відзначити, що це положення є кінцевою точкою повороту.

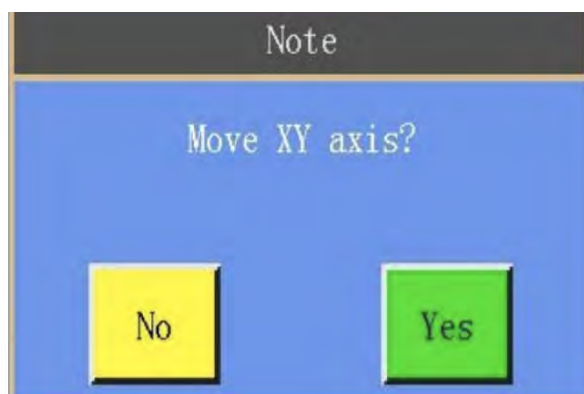
4.4 Формування графічного зображення. Інша інформація / Other Interface



Інструкція з використання кнопок інтерфейсу Other Interface

Speed Ratio	Коефіцієнт швидкості Всього 4 типи: Висока/Середньо-висока/ Середньо-низька/ Низька.
Collection mode	Всього 3 типи: Шиття / Головка 2 / Головка 3.
InsideEdge	Формування лінії внутрішнього краю; діапазон значень: 1,00-100,0 мм.
2P circle	Так чи Ні. Якщо "Так", то коло формується по двох точках, при цьому відстань між двома точками є радіусом кола. Якщо "Ні", то для формування кола використовується мінімум три точки.

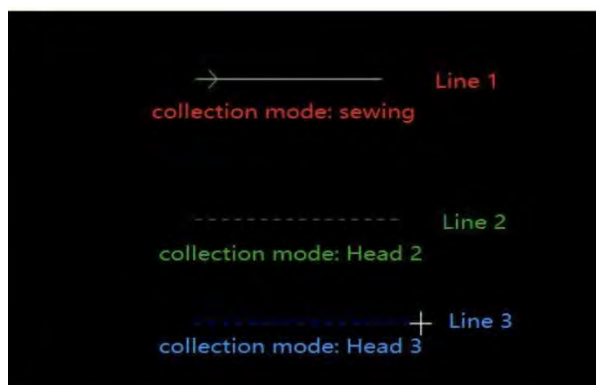
	Вхід в інтерфейс спіральної лінії та встановлення відповідних параметрів.
	Вхід в інтерфейс декількох графічних зображень, який формує кілька ідентичних графічних зображень з подальшою обробкою відповідно до заданих параметрів.
	Переміщення рамки вгору / вниз.
	Переміщення розширеної осі 2 в позитивному напрямку (виконується не на всіх машинах).
	Переміщення розширеної осі 2 в негативному напрямку (виконується не на всіх машинах).
	Закрити спливаюче вікно.
	У спливаючому вікні, що відображається нижче, натисніть відповідну кнопку, щоб підтвердити переміщення осей X і Y машини в кінцеву точку відображуваного графічного зображення.





A. Співвідношення швидкостей

Існує 4 варіанти співвідношення швидкостей при формуванні, процентне співвідношення можна встановити, натиснувши **"Меню - Параметри користувача - Коефіцієнт швидкості"**, як показано нижче. Наприклад, якщо для параметра «Середньо-висока швидкість» встановлено значення 50, а параметру "Mid-high speed ration" присвоєно значення "Speed Ratio" в інтерфейсі [Other - Різні], то в цьому випадку, **якщо поточна частота обертання шпинделя дорівнює 2000, то фактична швидкість при формуванні буде дорівнювати 1000 (2000*50%=1000).**

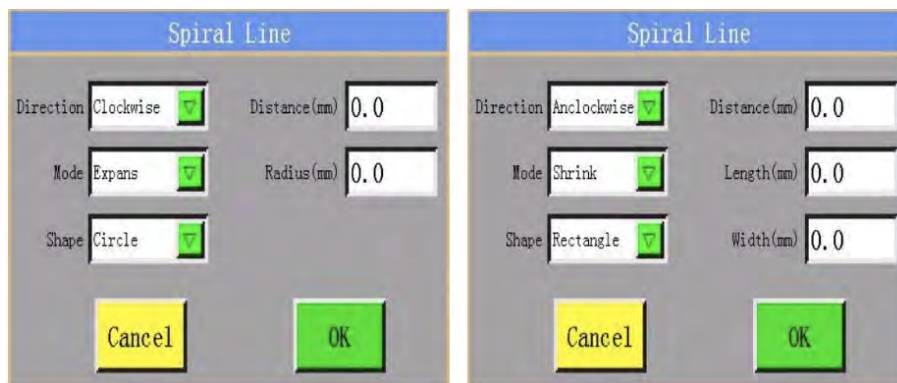


B. Режим формування

Зазвичай режим шиття є режимом обробки за замовчуванням. Захоплене графічне зображення в цьому режимі представлено суцільною лінією, як показано на малюнку Рядок 1.

Режим Голова 2 - це режим розмітки, захоплене зображення представлено пунктирною лінією, як показано на малюнку Рядок 2.

Режим Голова 3 - це режим лазерного різання, захоплене зображення представлено пунктирною лінією, як показано на малюнку Рядок 3.



С. Спіральна лінія/Spiral Line

При вході в інтерфейс спіральної лінії склад інформації на екрані дисплея наступний.

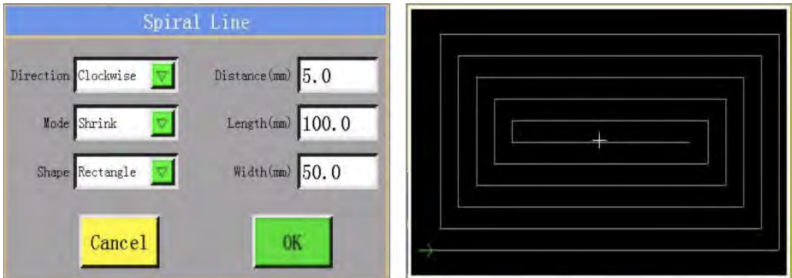
Інструкція з використання кнопок інтерфейсу спіральної лінії / Spiral Line	
Direction :	2 типи; за годинниковою стрілкою і проти годинникової стрілки.
Mode	2 типи; розширюється і сходитьься
Shape	2 типи; прямокутна та окружність.
Distance (mm)	Відстань між двома сусідніми спіральними лініями.
Radius (mm)	Доступно при встановленні в поле значення "Коло" , це відстань по горизонталі від центру кола до будь-якої точки на краю кола.
Length (mm)	Доступно при встановленні в поле значення "Прямокутник" , це розмір прямокутника по горизонталі.
Width (mm)	Доступно при встановленні в поле значення "Прямокутник" , це розмір прямокутника по вертикалі.
OK	Підтвердження активації функції спіральної лінії.
Cancel	Підтвердження відключення функції спіральної лінії.

Параметри спіральних ліній і форма, що відображається на екрані дисплея

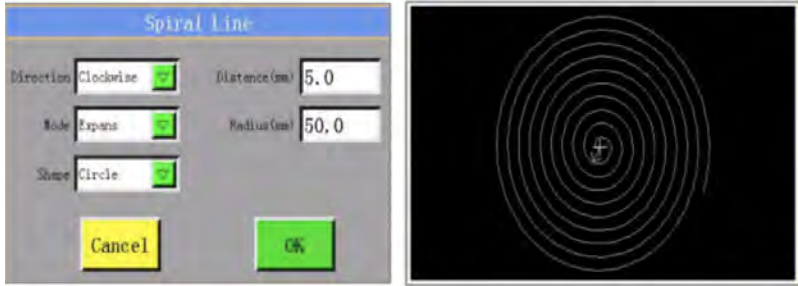
ПРИКЛАД 1

1	Напрямок: за годинниковою стрілкою
2	Режим: Розбіжний
3	Форма: Прямокутник
4	Відстань: 5 мм
5	Довжина: 100 мм
6	Ширина: 50 мм
	

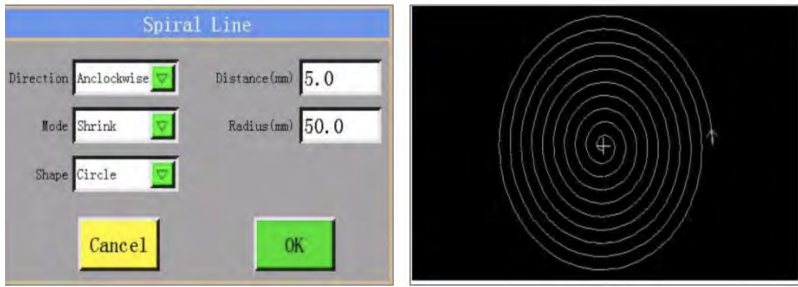
ПРИКЛАД 2

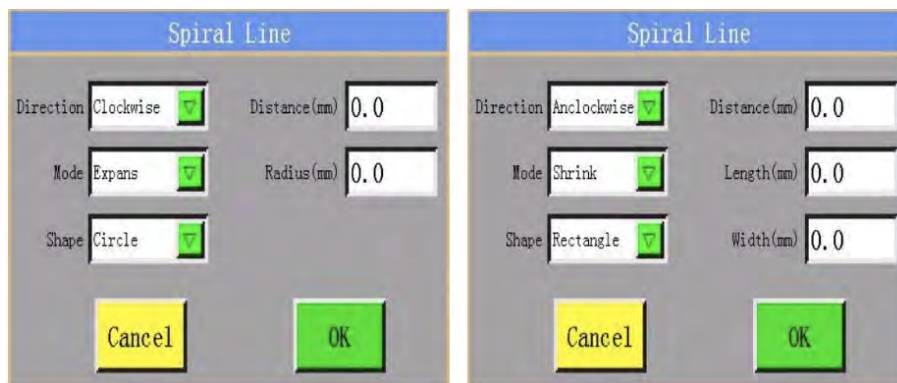
1	Напрямок: проти годинникової стрілки
2	Режим: Збіжний
3	Форма: Прямокутник
4	Відстань: 5 мм
5	Довжина: 100 мм
6	Ширина: 50 мм
	

ПРИКЛАД 3

1	Напрямок: за годинниковою стрілкою
2	Режим: Розбіжний
3	Форма: Коло
4	Відстань: 5 мм
5	Радіус: 50 мм
	

ПРИКЛАД 4

1	Напрямок: проти годинникової стрілки
2	Режим: Збіжний
3	Форма: Коло
4	Відстань: 5 мм
5	Радіус: 50 мм
	



D. Множинне графічне зображення

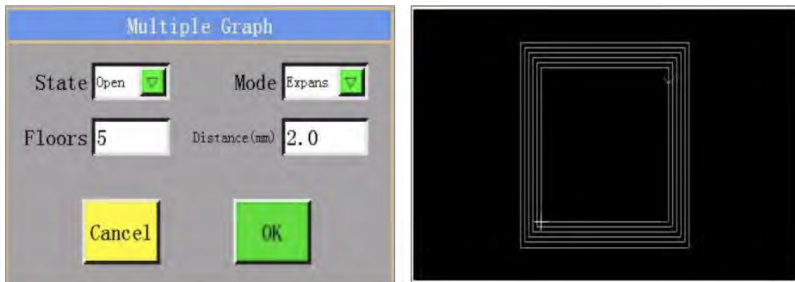
При вході в інтерфейс множинного графічного відображення на екрані дисплея відображаються наступні параметри.

Інструкція з застосування кнопок інтерфейсу множинного графічного відображення

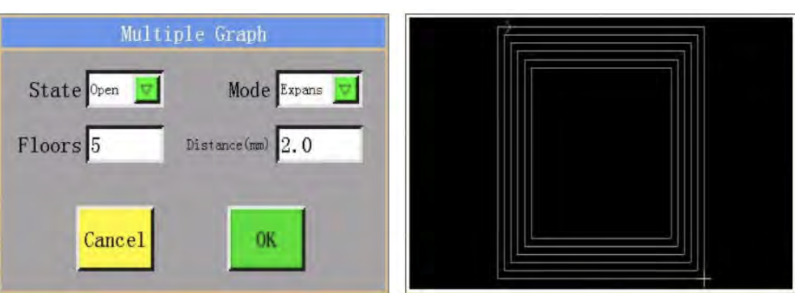
State	2 типи: Open (дозволено) та Close (заборонено). Close означає, що функція множинної графіки відключена. Open означає, що функція множинної графіки включена.
Mode	2 типи: розширюється і сходиться " Expand " означає розширення до краю зображення, " Shrink " означає розширення до центру зображення
Floors	Кількість витків зображення, діапазон від 1 до 20.
Distance (mm)	Відстань між двома сусідніми графічними зображеннями.

Параметри множинного графічного зображення і форма малюнка на екрані дисплея

ПРИКЛАД 1

1	Стан: Open
2	Режим: Розширюється
3	Кількість кілець: 5
4	Відстань: 2 мм
●	 The image shows a software dialog box titled "Multiple Graph" with the following settings: State: Open (checked), Mode: Expans (checked), Floors: 5, and Distance (mm): 2.0. Below the settings are "Cancel" and "OK" buttons. To the right is a black square containing five concentric white squares, illustrating the "Expans" mode where the squares grow outwards from the center.

ПРИКЛАД 2

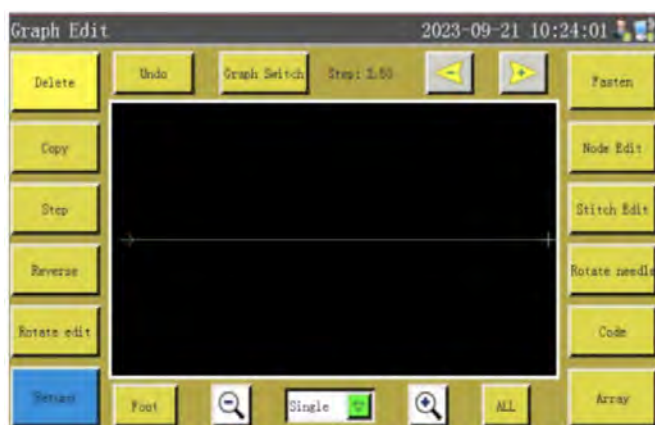
1	Стан: Open
2	Режим: Збіжний
3	Кількість кілець: 5
4	Відстань: 2 мм
●	 The image shows a software dialog box titled "Multiple Graph" with the following settings: State: Open (checked), Mode: Expans (checked), Floors: 5, and Distance (mm): 2.0. Below the settings are "Cancel" and "OK" buttons. To the right is a black square containing five concentric white squares, illustrating the "Converging" mode where the squares shrink towards the center.

4.5 Collect Graphics-Graph Edit (Формування зображення-Редагування зображення)

Натиснути **Create a new file** або **Edit the file** , щоб увійти в інтерфейс Collect graphics, потім натисніть **Graph Edit** , щоб увійти в інтерфейс Graphic Edit редагування зображення (як показано нижче). У цьому інтерфейсі можна відредагувати або модифікувати обраний графічний файл.

Примітка

Якщо увійти в цей інтерфейс, натиснувши кнопку **Create a new file** , то операція "Редагування графічного зображення" не буде виконуватися якщо графічне зображення не сформовано, а піктограма буде відображатися у вигляді **Graph Edit** .

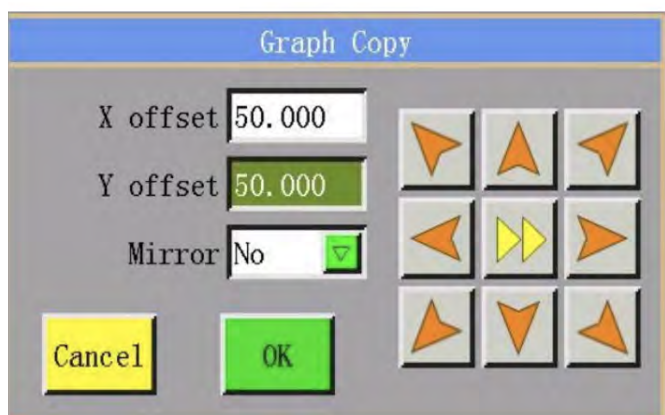


Інструкція з застосування кнопок в інтерфейсі Collect Graphics

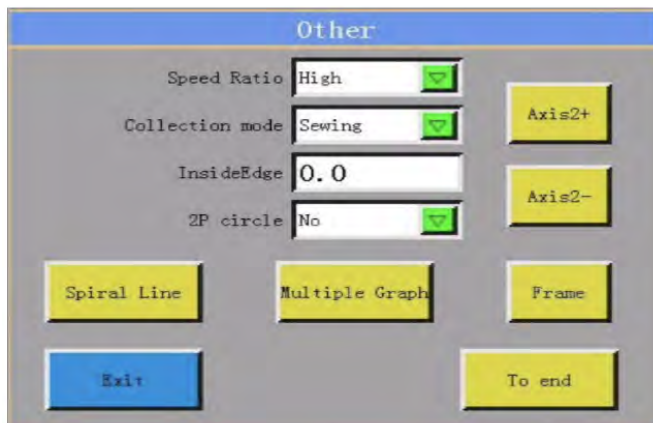
Delete	Видалення обраного графічного зображення.
Copy	Копіювання обраного графічного зображення, при цьому з'являється вікно, в якому можна задати місце розташування копійованого графічного зображення.
Step	Зміна довжини стібка обраного графічного зображення.
Reverse	Зміна напрямку обробки обраного графічного зображення.
Undo	Скасування попередньої зміни.

	Вхід в інтерфейс "Graphic Switch" ("Перемикання графічного зображення"), щоб перевести, розтягнути, повернути, відобразити дзеркально обрану графіку і так далі.
	Вибір графічного зображення для редагування. Вибране графічне зображення стає синім.
	Установка посилення, зворотного стібка, стиснення або зигзага.
	Вхід в інтерфейс "Node Edit" ("Редагування вузлів"). Додавання, видалення вузлів і так далі.
	Вхід в інтерфейс "Stitch Edit" ("Редагування стібка"). Додавання, видалення стібків і так далі.
	Зображення автоматично копіюється і вставляється відповідно до заданих параметрів.
	Перемикання режиму для вибору графічного зображення. Передбачено 3 типи: "Single", "Multi" and "All" ("Поодинокий", "Множинний" і "Всі").
	Вхід в інтерфейс редагування повороту, щоб задати кут повороту для конкретного стібка або перевірити кут його повороту.
	Увійдіть в інтерфейс "Поворот голки", щоб задати кут повороту для конкретного сегмента лінії.

4.5.1 Копіювання графічних зображень



Виберіть графічне зображення, а потім натисніть **Копу**, щоб увійти в інтерфейс копіювання графічного зображення для налаштування пов'язаних з ним параметрів (як показано на малюнку). Точне положення копійованого графічного зображення можна підтвердити, встановивши зміщення по осі X і зміщення по осі Y.



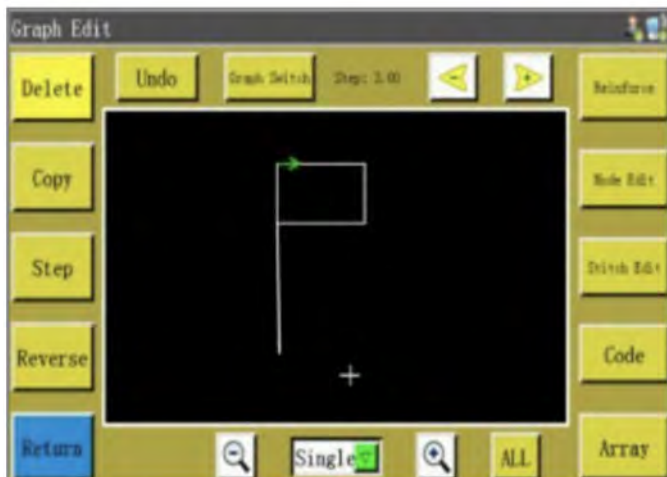
Інструкція з застосування кнопок інтерфейсі копіювання графічного зображення

X offset	Зсув копійованої позиції по осі X відносно вихідної позиції. Значення зміщення можна встановити за допомогою кнопок зі стрілками або ввести безпосередньо.
Y offset	Зміщення копійованої позиції по осі Y щодо вихідної позиції. Значення зміщення можна встановити за допомогою кнопок зі стрілками або ввести безпосередньо.
Mirror	Так чи Ні". "Так "означає, що скопійоване графічне зображення відображається дзеркально відносно вихідного графічного зображення по вертикалі, "Ні" означає, що скопійоване графічне зображення ідентичне вихідному графічному зображенню, за винятком його положення.

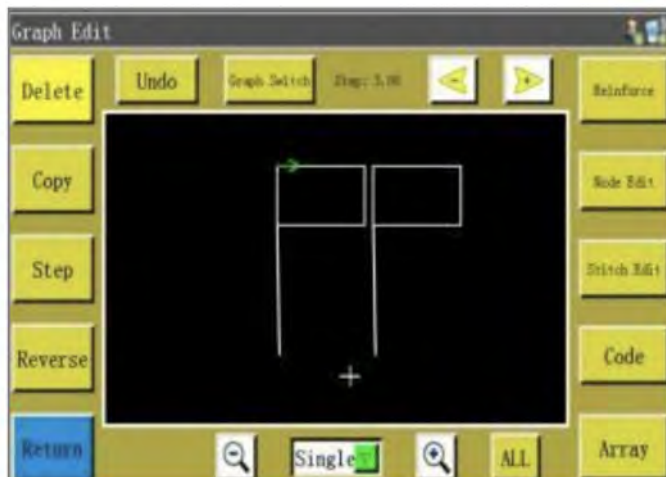
Кроки для копіювання графічного зображення :

1	Вибрати графічне зображення для копіювання після чого натиснути кнопку Copy .
2	Підтвердити положення копійованого графічного зображення, встановивши значення зміщення X і Y або перемістивши зображення за допомогою кнопки зі стрілками.
3	Відобразити графічне зображення дзеркально чи ні.
4	Після чого натиснути OK .

Відображення на екрані дисплея до і після копіювання наступне:



Малюнок 1



Малюнок 2

ПРИКЛАД 1

1	Зміщення X: 20 мм	2	Зміщення X: 20 мм	3	Дзеркальне відображення: Ні
•					

ПРИКЛАД 2

1	Зміщення X: 20 мм	2	Зміщення X: 20 мм	3	Дзеркальне відображення: Так
•					

4.5.2 Зміна довжини стібка

Для зміни довжини стібка обраної графіки існує два методи, які представлені нижче.

В інтерфейсі "Редагування графічного зображення" натисніть **Step**.

Після входу в інтерфейс "Needle length" ("Довжина голки") (як показано нижче) змініть довжину стібка для всього графічного зображення.



Delete	Довжина між 2 проколами голки; чим менше значення, тим щільніше стібок.
Copy	Підтвердження вихідних функціональних кодів (інструкцій) після зміни довжини стібка.

Натисніть **Shrink Min** в інтерфейсі "Редагування графічного зображення".

Натисніть у нижньому правому куті **TwoDot**, щоб підтвердити змінений діапазон (Two Dot, Current, All graph (Дві точки, Поточний, Всі графіки), а потім натисніть **Modify Step**, щоб змінити довжину стібка.



4.5.3 Налаштування Посилення / Закріплення

Виконати операцію посилення обраних стібків або графічного зображення. **Порядок встановлення відповідних параметрів наведено в Главі 3-3.3.5.**

The image displays three screenshots of the 'Graph Reinforcement' dialog box, each showing a different reinforcement method selected in the 'Reinforcemen' dropdown menu.

Left Screenshot (Backstitch): The 'Reinforcemen' dropdown is set to 'Backstitch'. It features input fields for 'Start stitch' (0), 'End stitch' (0), 'Start repeat' (0), and 'End repeat' (0). There is also a 'Reinforcement offset' field. A section titled 'Only closed grap' contains another set of 'Start' and 'End' fields for 'stitch' and 'repeat'. The 'Cancel' button is yellow and the 'OK' button is green.

Middle Screenshot (Shrinkage): The 'Reinforcemen' dropdown is set to 'Shrinkage'. It features dropdown menus for 'Start fasten' (No) and 'End fasten' (No), and a dropdown for 'Inflection' (No). There are input fields for 'ShrinkageNum' (0) and 'ShrinkageMultiple' (0). The 'Cancel' button is yellow and the 'OK' button is green.

Right Screenshot (Zigzag): The 'Reinforcemen' dropdown is set to 'Zigzag'. It features dropdown menus for 'Start fasten' (No), 'End fasten' (No), and 'Inflection' (No). There is a dropdown for 'Zigzag mode' (V). There are input fields for 'Stitch counter' (0), 'Stitch width' (0.0), 'Step len' (0.0), and 'Step num' (0). The 'Cancel' button is yellow and the 'OK' button is green.

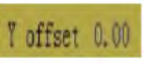

4.5.4 Редагування вузла

Натиснути **Node Edit** в інтерфейсі "Редагування графічного зображення", щоб увійти в інтерфейс "Редагування вузла" (як показано нижче), після чого вузол обраного графічного зображення може бути доданий, відредагований, переміщений і так далі.



Інструкція з застосування кнопок в інтерфейсі Collect Graphics

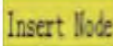

Insert Node	Додати новий вузол графічного зображення в певне місце.
Delete Node	Видалити вибраний вузол графічного зображення.
Move Node	Перемістити вибраний вузол графічного зображення.
Change Begin	У цій операції можна використовувати тільки замкнуте графічне зображення, при цьому обраний вузол використовується як початкова точка.
Undo	Скасування попередньої операції.
X: 116.97	Поточна координата X.
Y: 455.00	Поточна координата Y.
Dot 2	Вибір вузла і відображення відповідного йому серійного номера.
X offset 0.00	Зміщення по осі X щодо початкового положення після переміщення вузла.

	Зміщення по осі Y щодо початкового положення після переміщення вузла.
	3 типи; Single, Multi та All (Поодинокий, Множинний, Все). Поодинокий означає, що вибирається лише один вузол, множинний означає, що можна вибрати два або більше вузлів. "Все" означає, що можна вибрати всі вузли.

1. Додавання вузла

Визначення

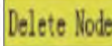

Додати новий вузол в певну позицію (спочатку вибрати вузол).

ПОСЛІДОВНІСТЬ ДІЙ	
1	Натисніть  .
2	Виберіть вузол, а потім перемістіть його до потрібної точки за допомогою кнопок зі стрілками.
3	Натисніть  , щоб підтвердити внесення змін.

2. Видалення вузла

Визначення

Видалення виділеного вузла в обраному графічному зображенні.

ПОСЛІДОВНІСТЬ ДІЙ	
1	Виберіть вузол, який потрібно видалити, а потім натисніть  .
2	Натисніть  , щоб підтвердити внесення змін.

3. Переміщення вузла

Визначення

Переміщення виділеного вузла обраного графічного зображення.

ПОСЛІДОВНІСТЬ ДІЙ

1	Виберіть вузол, який потрібно перемістити, а потім натисніть Move Node .
2	Перемістіть вузол у потрібне положення за допомогою кнопок зі стрілками.

4. Зміна початку

Визначення

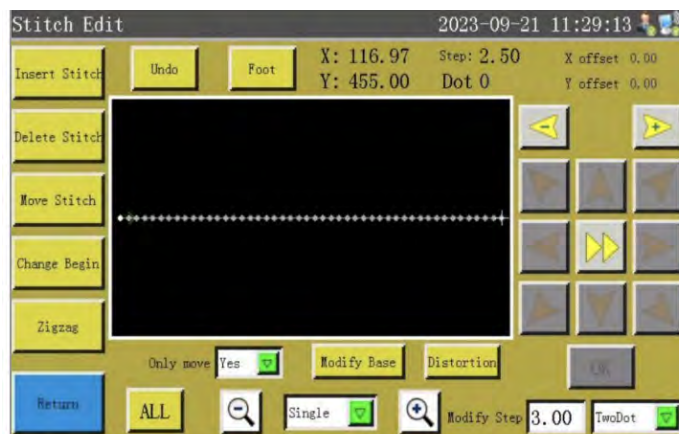
Зміна початкової точки обраного графічного зображення (тільки для замкнених графічних зображень).

ПОСЛІДОВНІСТЬ ДІЙ






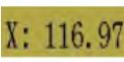

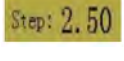
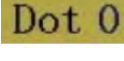
1	В інтерфейсі "Редагування вузла" натисніть Change Begin після вибору вузла, який буде встановлений як початкова точка.
2	Натисніть Yes , щоб підтвердити внесення змін.

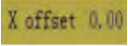
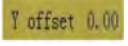
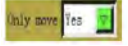
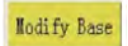
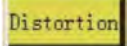

4.5.5 Редагування стібка

В інтерфейсі "Graphic Edit" ("Редагування графічного зображення") натисніть **Stitch Edit**, щоб увійти в інтерфейс "Stitch Edit" ("Редагування стібка"), потім стібок обраного графічного зображення може бути доданий, відредагований, переведений і так далі. Крім того, в цьому інтерфейсі можна виконувати такі операції як посилення, модифікація опорної точки, графічне редагування і зміна довжини стібка.



Інструкція з застосування кнопок в інтерфейсі Collect Graphics

	Додати новий стібок в певному місці.
	Видалити обраний стібок.
	Перемістіть обраний стібок.
	У цій операції можна використовувати тільки замкнуте графічне зображення, обраний стібок встановлюється як початкова точка.
	Встановіть зигзагоподібне посилення і виберіть принаймні, 2 послідовних стібки.
	Поточна координата X.
	Поточна координата Y.
	Довжина стібка поточного обраного графічного зображення.
	Вибір вузла і перегляд відповідного йому серійного номера.

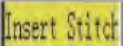



	Зміщення по осі X щодо початкового положення після переміщення стібка.
	Зміщення по осі Y щодо початкового положення після переміщення стібка.
	Так чи Ні. "Так" означає виконання тільки операцій переміщення. "Ні" означає, що стібки будуть створюватися відповідно до траєкторії переміщення.
	Зміна опорної точки графічного зображення (бенчмарк).
	Зміна форми обраного графічного зображення.
	4 типи; Single, Multi, Section, All (поодинокі, множинні, секційні і всі.) Поодинокі означає, що вибрано лише один стібок. Множинні означає, що можна вибрати два або більше стібків. Секційні означає, що можна вибрати сегмент, який складається зі стібків. Всі означає, що можна вибрати всі стібки.

1. Додавання стібка

Визначення

Додавання нових стібків у певному місці.

ПОСЛІДОВНІСТЬ ДІЙ





1	Натиснути  .
2	Виберіть стібок, натиснувши  /  і обраний стібок стане червоним.
3	Перемістіть в потрібне положення за допомогою кнопок зі стрілками.
4	Натиснути  , щоб підтвердити внесення змін.

2. Видалення стібка

Визначення

Видалення виділених стібків графічного зображення.

ПОСЛІДОВНІСТЬ ДІЙ


1	Вибрати стібки для видалення, натиснувши  /  .
2	Натиснути  .
2	Натиснути  , щоб підтвердити внесення змін.

3. Переміщення стібка

Визначення

Переміщення виділених стібків графічного зображення.

ПОСЛІДОВНІСТЬ ДІЙ


1	Вибрати стібки, які потрібно перемістити, потім натисніть  .
2	Перемістіть в потрібне положення за допомогою кнопок зі стрілками.

4. Зміна початку

Визначення

Зміна початкової точки обраного графічного зображення (тільки для замкнених графічних зображень).

ПОСЛІДОВНІСТЬ ДІЙ

1	Натиснути  після вибору стібка, який буде встановлений як початкова точка.
---	---

2 Натиснути **Yes** , щоб підтвердити внесення змін.

5. Установка зигзага

Визначення

Установка зигзагоподібного посилення в обраних стібках. Для правильного виконання операції необхідно вибрати принаймні 2 послідовних стібки.

ПОСЛІДОВНІСТЬ ДІЙ

1 Натиснути **Move Stitch** після вибору стібків, що підлягають посиленню.

2 Ввести відповідні параметри в інтерфейсі "Zigzag".

3 Натиснути **Yes** , щоб підтвердити внесення змін.



6. Зміна опорної точки


Визначення

Встановлення вибраного стібка як опорної точки графічного зображення (опорна точка не обов'язково є початковою точкою).

КОРИСНІ ВКАЗІВКИ

1 Натиснути **Base1** , щоб встановити обраний стібок в якості 1-ї опорної точки.

2 Натиснути **Base2** , щоб встановити обраний стібок як 2-ї опорної точки.

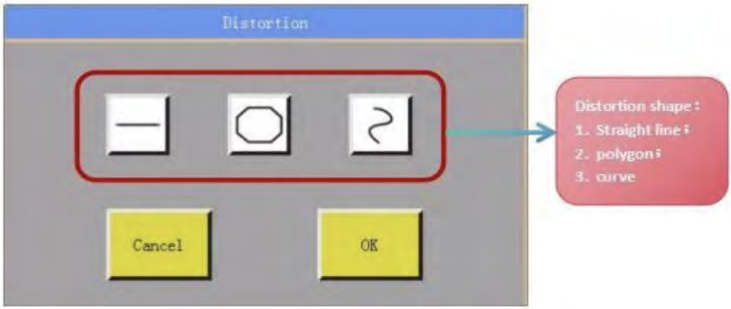
3		<p>Натиснути Remove Base , щоб скасувати всі опорні точки, і початковою точкою за замовчуванням буде опорна точка.</p>
---	---	---

ПОСЛІДОВНІСТЬ ДІЙ	
1	Виберіть стібок, який буде встановлений як опорна точка, а потім натисніть Modify Base .
2	Встановіть параметри відповідно до потреб інтерфейсу "Modify Base".
3	Натисніть Return , щоб підтвердити внесення змін.


7. Викривлення / Distortion

Визначення

Зміна графічної форми обраних стібків, при цьому для виконання операції необхідно вибрати не менше двох послідовних стібків.

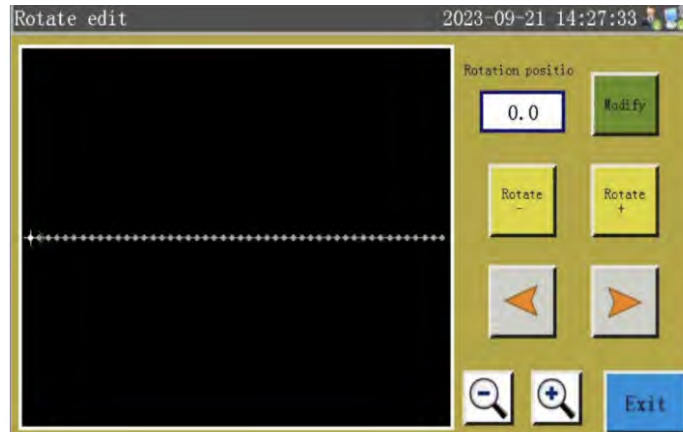
ПОСЛІДОВНІСТЬ ДІЙ		
1	Виберіть стібки, які потрібно змінити, а потім натисніть Distortion . В інтерфейсі "Distortion" виберіть режим графічного зображення відповідно до потреб (як показано на малюнку).	
2		<p>Натисніть OK , щоб підтвердити внесення змін.</p>

4.5.6 Редагування повороту







Натисніть  в інтерфейсі "Редагування графічного зображення", щоб увійти в інтерфейс Rotate edit. На екрані дисплея відобразиться наступна інформація.

Корисні вказівки:

Ця функція в основному використовується для роторних машин.



Інструкція з застосування кнопок в інтерфейсі Collect Graphics

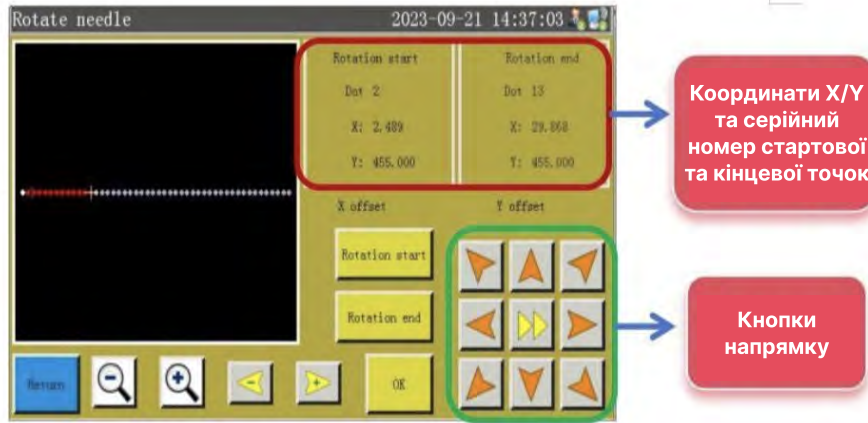
	Кут повороту обраного в цей момент стібка.
	Після встановлення кута повороту натисніть, щоб підтвердити зміни.
	Повернути кут нахилу рядка в позитивному напрямку.
	Повернути кут нахилу рядка в негативному напрямку.
	Перейти до наступного стібка.
	Повернутися до попереднього стібка.

4.5.7 Rotate Needle (Поворот голки)

В інтерфейсі "Graphic Edit" ("Редагування графічного зображення") натисніть **Rotate needle**, щоб увійти в інтерфейс Rotate needle. На екрані відобразиться наступна інформація.

Корисні вказівки:

Ця функція в основному використовується для роторних машин.

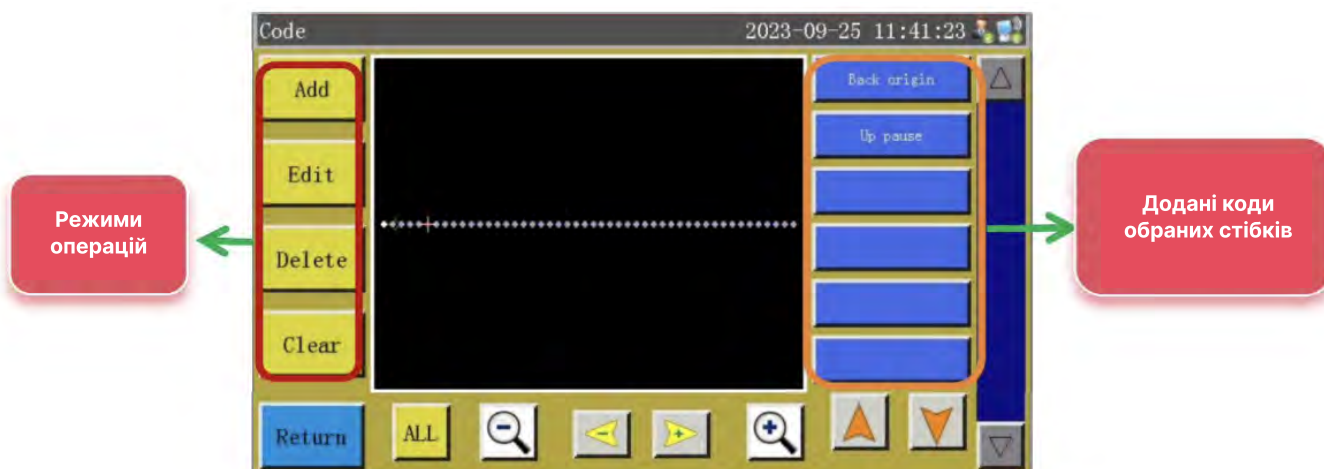


Інструкція з застосування кнопок в інтерфейсі Collect Graphics







X offset	Зміщення поточної координати X відносно початкової.
Y offset	Зміщення поточної координати Y відносно початкової.
Rotation start	Підтвердження обраного стібка як початкової точки повороту.
Rotation end	Підтвердження обраного стібка як кінцевої точки повороту.

4.5.8 Function Code (Функціональний код)

Натисніть **Code** , щоб увійти у відповідний інтерфейс. В даному стані код можна буде додати, відредагувати, видалити або очистити.



Інструкція з застосування кнопок в інтерфейсі Collect Graphics

	Додавання вибраного коду до певного стібка.
	Редагування параметрів вибраного коду.
	Видалення вибраного коду.
	Видалення всіх доданих кодів обраного стібка.
	Перемістити порядок вибраного доданого коду вгору.
	Перемістити порядок вибраного доданого коду вниз.

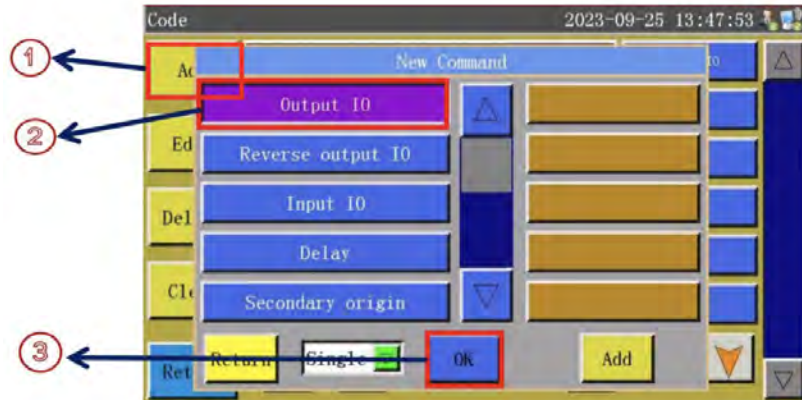
1. Додавання коду

Додавання вибраного коду до певної позиції. Слід зазначити, що код може бути доданий тільки в один стібок, а не в сегмент. Порядок додавання наступний.

Виберіть стібок, до якого потрібно додати код, а потім натисніть **Add**.

Натисніть на код, а потім натисніть **OK** для введення відповідних параметрів, якщо це необхідно.

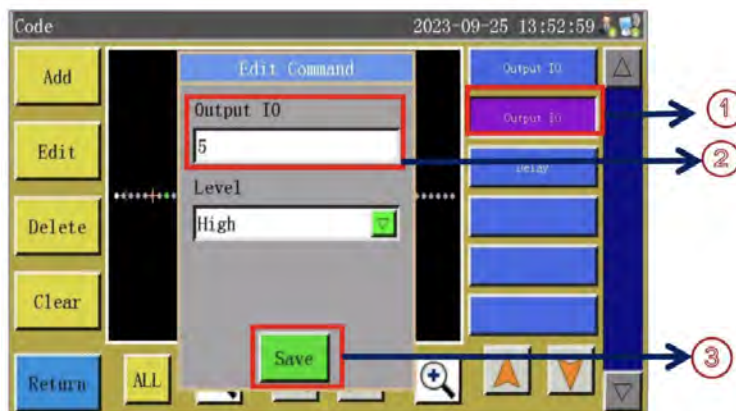
Натисніть **Add** у цьому інтерфейсі (як показано нижче) для підтвердження внесення змін.



2. Редагування коду

Для редагування вибраного та доданого коду виконайте наступні дії.

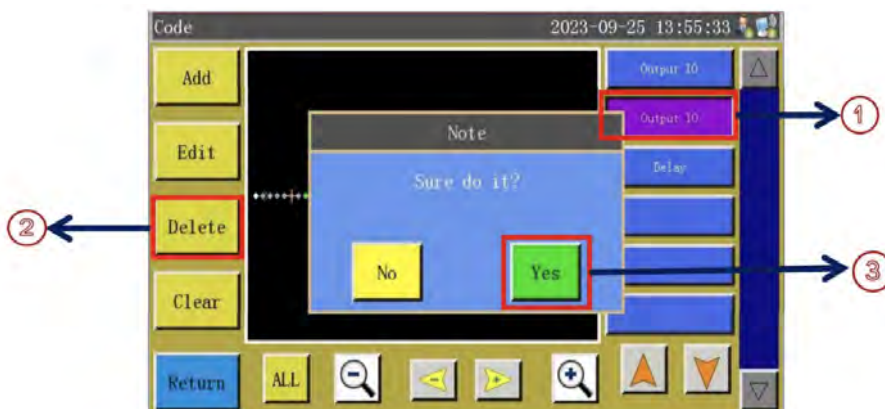
1	Виберіть код для редагування у правому списку.
2	Потім натисніть Edit , щоб змінити параметри відповідно до потреб.
3	Натисніть Save підтвердити внесення змін.



3. Видалення коду

Для видалення обраного коду виконайте наступні дії.

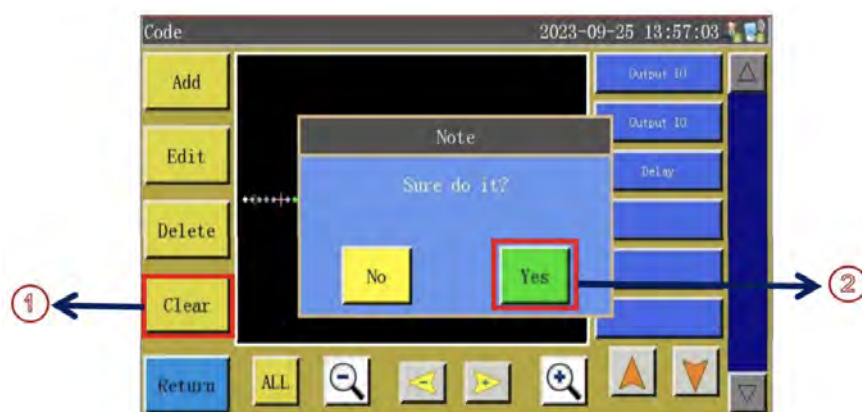
1	Виберіть код, який потрібно видалити, у правому списку.
2	Потім натисніть Delete .
3	Натисніть Yes , щоб підтвердити внесення змін.



4. Очищення коду

Для видалення всіх кодів, які були додані до цього стібка, виконайте такі дії.

1	Натисніть Clear у цьому інтерфейсі.
2	Потім натисніть Yes , щоб підтвердити внесення змін.

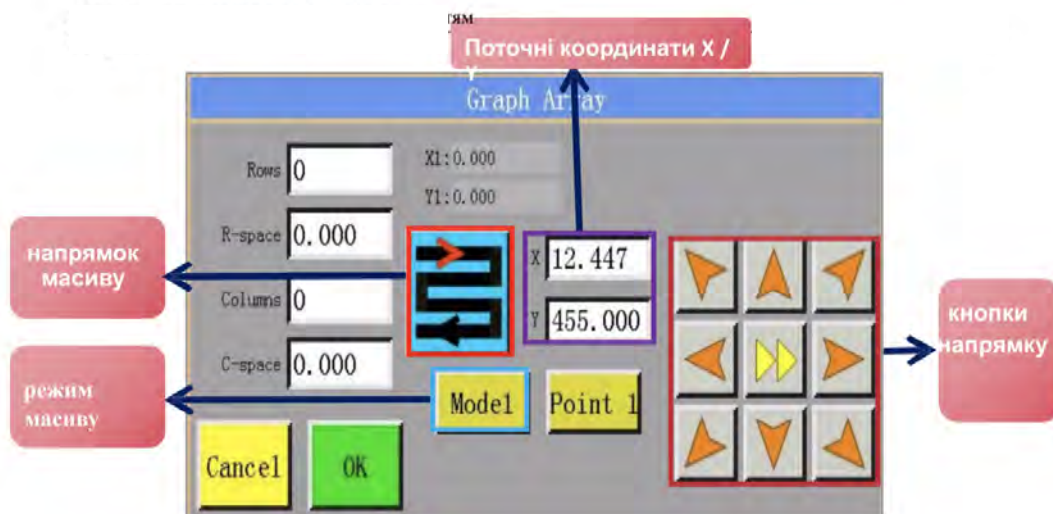


Корисні вказівки:

1	Інтерфейс Code відображається в режимі стібок. Якщо стібок відображається зеленим кольором, це означає, що він містить команди.
2	Обраний стібок можна перемикнути, натиснувши . Коли вибраний стібок стає червоним, його можна додавати, редагувати, видаляти або очищати коди.
3	Натискання на чорну порожню область означає, що вибрано положення сегмента перед шиттям.

4.5.9 Інтерфейс графічного зображення


Натиснути **Array** в інтерфейсі "Редагувати графічне відображення", щоб увійти у відповідний інтерфейс (як показано нижче). Графік вирівнювання автоматично копіюється відповідно до заданої кількості рядків і стовпців і інтервалом між ними.



Інструкція по використанню кнопок інтерфейсу Graph Array

	Напрямок масиву графічного зображення. Натисніть для перемикання між різними типами.
	Режим масиву графічного зображення. Натисніть, щоб перемикнути між mode 1, mode 2 і mode 3 (Режим 1, Режим 2 і Режим 3).

1. Напрямок масиву

В інтерфейсі Graphic Array натисніть , щоб перемикнути різні напрямки масиву, існує 16 напрямків.



Послідовно зліва направо, потім зверху вниз. Означає проходження графічного зображення по горизонталі зліва направо, а потім справа наліво після зміни рядків. По вертикалі проходження зверху вниз.



Послідовно справа наліво, потім зверху вниз. Означає проходження графічного зображення по горизонталі справа наліво, а потім зліва направо після зміни рядків. По вертикалі проходження зверху вниз.



Послідовно зліва направо, потім знизу вгору. Означає проходження графічного зображення по горизонталі зліва направо, а потім справа наліво після зміни рядків. По вертикалі проходження знизу вгору.



Спочатку послідовно справа наліво, потім знизу вгору. Означає проходження графічного зображення по горизонталі справа наліво, а потім зліва направо після зміни рядків. По вертикалі проходження знизу вгору.



Спочатку послідовно зверху вниз, потім зліва направо. Означає проходження графічного зображення вертикально зверху вниз, а потім знизу вгору після зміни рядків. По горизонталі проходження зліва направо.



Спочатку послідовно знизу вгору, потім зліва направо. Означає проходження графічного зображення вертикально знизу вгору, а потім зверху вниз після зміни рядків. По горизонталі проходження зліва направо.



Спочатку послідовно зверху вниз, потім справа наліво. Означає проходження графічного зображення вертикально зверху вниз, а потім знизу вгору після зміни рядків. По горизонталі справа наліво.



Спочатку послідовно знизу вгору, потім справа наліво. Означає проходження графічного зображення вертикально знизу вгору; а потім зверху вниз після зміни рядків. По горизонталі справа наліво.



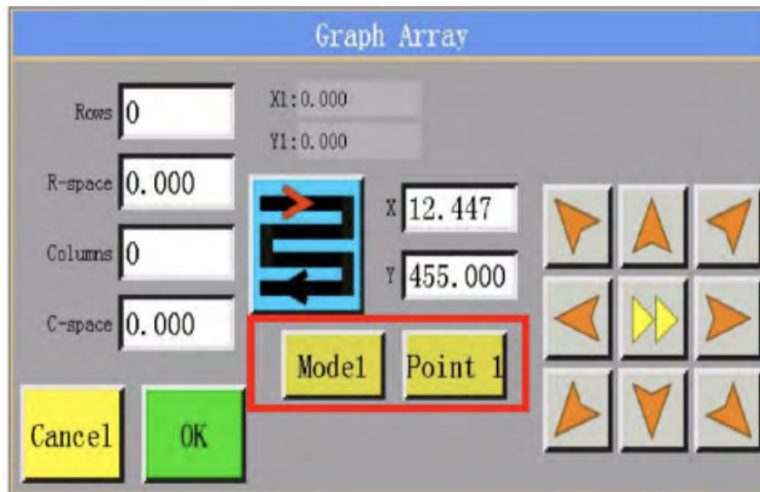
	Зміна рядка, спочатку зліва направо, потім зверху вниз. Означає проходження графічного зображення по горизонталі зліва направо; а потім продовжуйте вставляти зліва направо після зміни рядків. По вертикалі проходження зверху вниз.
	Зміна рядка, спочатку справа наліво, потім зверху вниз. Означає проходження графічного зображення по горизонталі справа наліво, а потім проходження справа наліво після зміни рядків. По вертикалі проходження зверху вниз.
	Зміна рядка, спочатку зліва направо, потім знизу вгору. Означає проходження зображення по горизонталі зліва направо, а потім продовжуйте вставку зліва направо після зміни рядків. По вертикалі проходження знизу вгору.
	Зміна рядка, спочатку справа наліво, потім знизу вгору. Означає проходження графічного зображення по горизонталі справа наліво, потім продовження проходження справа наліво після зміни рядків. По вертикалі проходження знизу вгору.
	Зміна стовпчика, спочатку зверху вниз, потім зліва направо. Означає проходження графічного зображення по вертикалі зверху вниз; а потім продовження проходження зверху вниз після зміни стовпців. По горизонталі проходження зліва направо.
	Зміна стовпчика, спочатку знизу вгору, потім зліва направо. Означає проходження графічного зображення вертикально знизу вгору; а потім продовження проходження знизу вгору після зміни стовпців. По горизонталі проходження зліва направо.
	Зміна стовпчика, спочатку зверху вниз, потім справа наліво. Означає проходження графічного зображення по вертикалі зверху вниз; а потім продовження проходження зверху вниз після зміни стовпців. По горизонталі справа наліво.
	Зміна стовпчика, спочатку знизу вгору, потім справа наліво. Означає проходження зображення вертикально знизу вгору; а потім продовження проходження знизу вгору після зміни стовпців. По горизонталі справа наліво.

2. Режим масиву

В інтерфейсі Graph array натисніть **Model**, щоб перемикнути режими масиву. Передбачено 3 режими.

Режим 1:

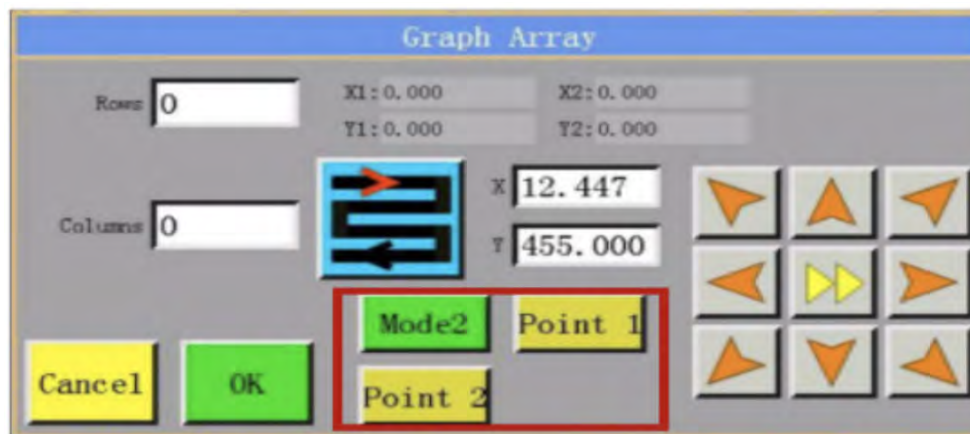
Відповідно до параметрів, таких як [Рядок], [R-інтервал], [Стовпці], [C-Інтервал] формується масив графічного відображення. Перша точка (X1, Y1) вказує зміщення початкової позиції масиву.



1	Кількість рядків для вставки в зображення.
2	R-space Відстань між першими точками двох сусідніх горизонтально вставлених зображень.
3	Columns Кількість стовпців для вставки в графічне зображення.
4	C-space Відстань між першими точками двох сусідніх вертикально вставлених ліній графічного зображення.
5	Point 1 Після переміщення в цільову позицію натисніть для позначення поточних координат як першої точки.
6	X1: 0.000 Y1: 0.000 Координати X і Y першої точки. Їх можна скинути натиснувши Point 1 .
7	12.447 455.000 Поточні координати X і Y.

Режим 2:

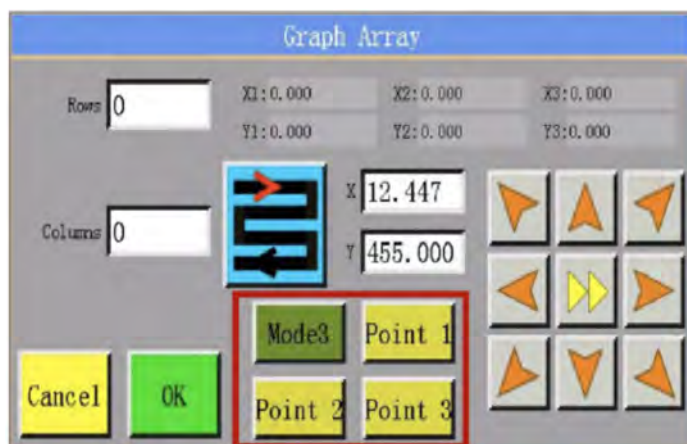
Відповідно до заданих параметрів, таких як **[Рядок]**, **[Стовпці]**, область масиву виконується автоматичний розрахунок інтервалів між рядками та стовпцями, а потім формується масив графічного зображення. Перша точка **(X1, Y1)** є **початковою позицією**, а друга точка **(X2, Y2)** **визначає висоту та ширину**. Лінія, що з'єднає ці дві точки є діагоналлю прямокутника, і використовується для обчислення області масиву.



	Кількість рядків в графічному зображенні.
	Кількість стовпців для вставки в графічне зображення.
	Після переміщення в потрібне положення натисніть, щоб визначити поточні координати як координати першої точки.
	Після переміщення в потрібне положення, щоб визначити поточні координати як координати другої точки.
	Координати X і Y першої точки. Їх можна скинути натиснувши .
	Координати X і Y другої точки, їх можна скинути натиснувши .
	Поточні координати X і Y.

Режим 3:

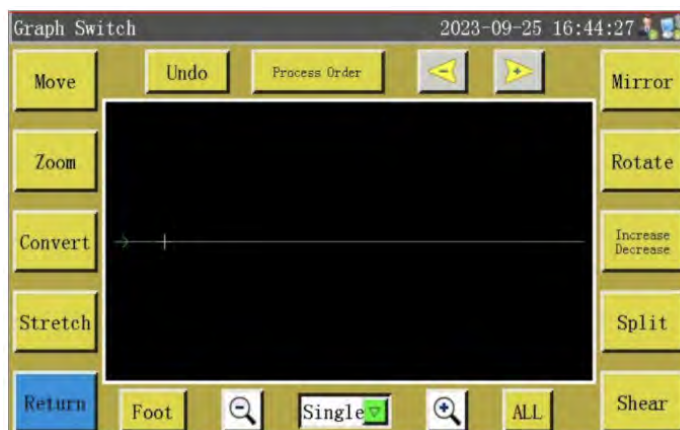
Відповідно до заданих параметрів, таких як **[Рядок]**, **[Стовпці]**, область масиву виконується автоматичний розрахунок інтервалів між рядками та стовпцями, а потім формується масив графічного зображення. Перша точка **(X1, Y1)** є **початковою позицією**, друга точка **(X2, Y2)** **визначає ширину та кут нахилу**, а третя точка **(X3, Y3)** **визначає висоту**. Ці три точки визначають область масиву.






	Кількість рядків для вставки в графічне зображення.
	Кількість стовпців для вставки в графічне зображення.
	Після переміщення в потрібне положення натисніть, щоб визначити поточні координати як координати першої точки.
	Після переміщення в потрібне положення, щоб визначити поточні координати як координати другої точки.
	Після переміщення в потрібне положення натисніть, щоб визначити поточні координати як координати третьої точки.
	Координати X і Y першої точки. Їх можна скинути натиснувши .
	Координати X і Y координат другої точки. Їх можна скинути, натиснувши .
	Координати X і Y третьої точки. Їх можна скинути, натиснувши .
	Поточні координати X і Y.

4.5.10 Graph Switch. Перемикання графічного зображення

Натисніть **Graph Switch**, щоб увійти у відповідний інтерфейс. Вибране графічне зображення можна переміщувати, масштабувати, перетворювати, розтягувати, дзеркально відображати, повертати, збільшувати тощо.



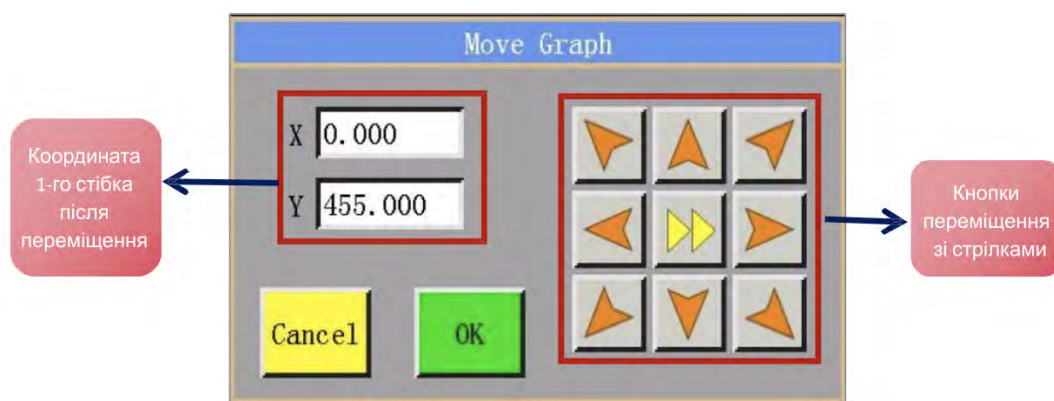
Інструкція з використання кнопок інтерфейсу Graph Switch

	Зміна положення шиття обраного графічного зображення (натисніть ALL , щоб перейти в режим фактичного розміру формату).
	Масштабування вибраного зображення відповідно до заданого співвідношення сторін.
	Перетворення в інші типи обробки (шиття).
	Розтягування обраного зображення відповідно до заданих параметрів.
	Вхід в інтерфейс порядку обробки, щоб перевірити або змінити порядок обробки сегментів.
	Дзеркальне відображення вибраного графічного зображення по горизонталі або вертикалі.
	Збільшення або зменшення довжини обраного графічного зображення в початковій або кінцевій позиції.
	Поділ обраної лінії на окремі сегменти або об'єднання окремих сегментів в одну лінію.
	Обрізати вибране зображення під заданим кутом.

1. Переміщення графічного зображення

Для переміщення обраного графічного зображення виконайте наступні дії.

- 1 Виберіть графічне зображення, яке потрібно перемістити.
- 2 Потім натисніть **Move**.
- 3 Задайте координати першої точки.
- 4 Натисніть **OK**, щоб підтвердити внесення змін.



2. Збільшення масштабу зображення

Для збільшення масштабу обраного зображення виконати наступні дії.

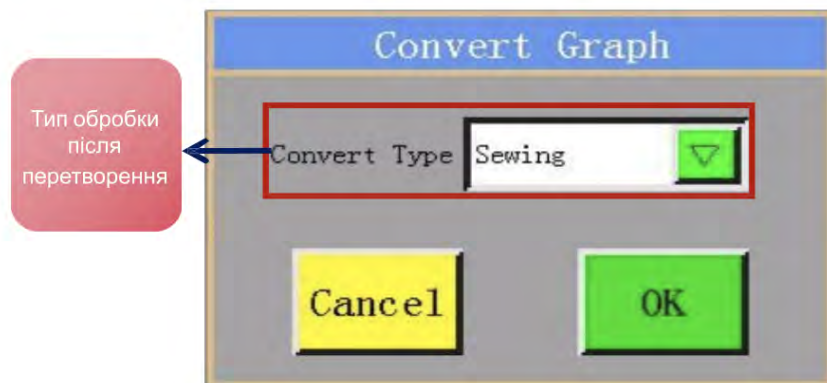
- 1 Виберіть зображення, яке потрібно збільшити.
- 2 Потім натисніть **Zoom**, щоб встановити параметри відповідно до потреб.
- 3 Натисніть **OK**, щоб підтвердити внесення змін.



3. Перетворення графічного зображення

Перетворення обраного графічного зображення в інші типи обробки, такі як шиття і тільки переміщення. Виконати наступні кроки.

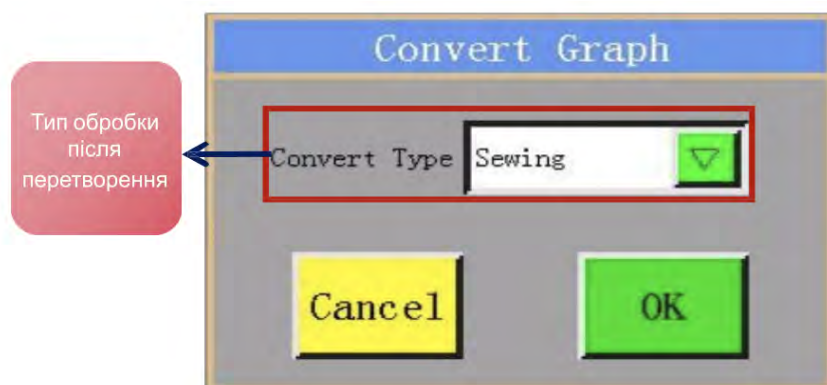
- 1 Виберіть графічне зображення для перетворення.
- 2 Натисніть **Convert**, щоб задати відповідні параметри.
- 3 Потім натисніть **ОК**, щоб підтвердити внесення змін.



4. Розтягування зображення

Для розтягування обраного зображення виконати наступні дії.

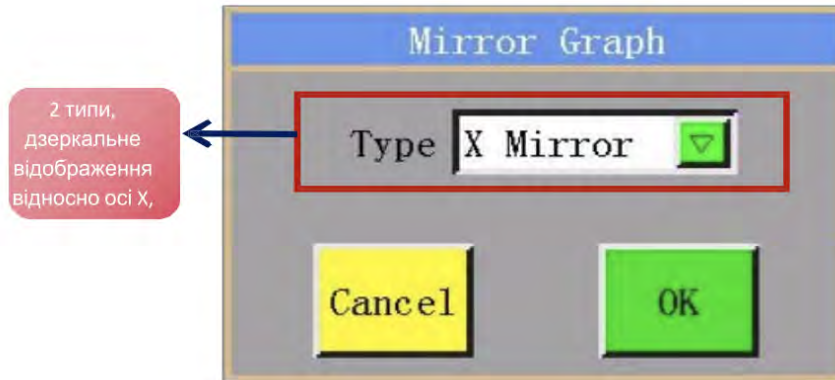
- 1 Натиснути **Single** та потім кнопками **◀ ▶** вибрати графічне зображення, яке необхідно розтягнути.
- 2 Натиснути **Stretch**, щоб задати відповідні параметри.
- 3 Потім натиснути **ОК**, щоб підтвердити внесення змін.



5. Дзеркальне відображення зображення

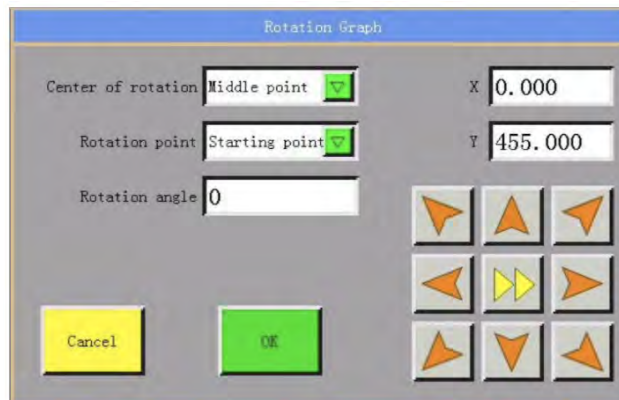
Для дзеркального відображення обраного зображення виконати наступні дії.

- 1 Виберіть графічне зображення для дзеркального відображення.
- 2 Натисніть **Mirror** , щоб задати відповідні параметри.
- 3 Потім натисніть **OK** , щоб підтвердити внесення змін.



6. Поворот зображення

Поворот обраного зображення.



Center of rotation

Центральна точка обертання. Є 3 типи: початкова точка, середня точка і кінцева точка.

Rotation point

Поточне положення шпинделя. Є 3 типи: початкова точка, середня точка і кінцева точка.

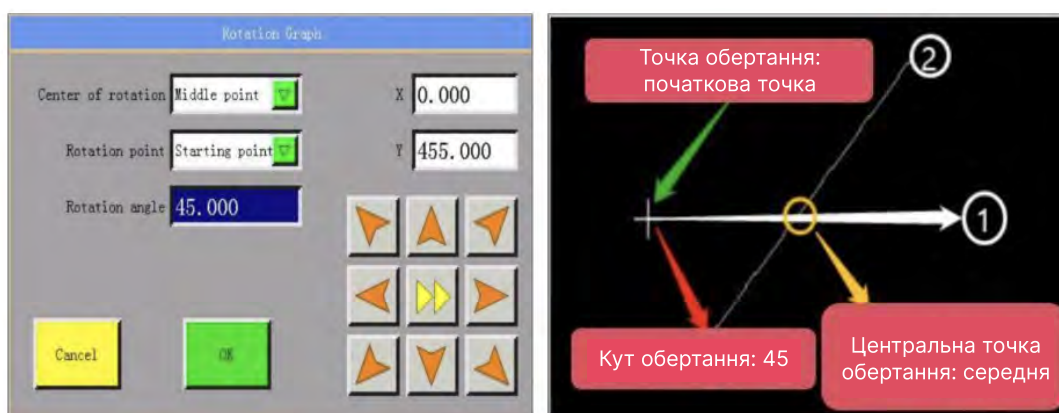
Rotation angle

Кут повороту за годинниковою стрілкою при обертанні графіка щодо центральної точки, значення -180° 180° .

Послідовність дій:

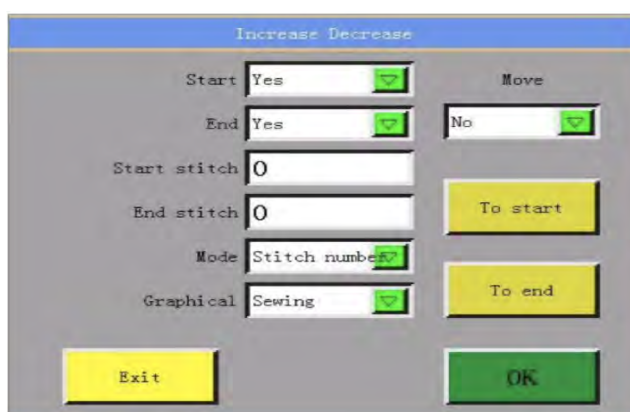
[наступний рядок 1 - Вихідне положення. Рядок 2 - Положення після повороту].

- 1 Виберіть зображення, яке потрібно повернути.
- 2 Натисніть **Rotate**, щоб задати відповідні параметри - наприклад, кут повороту.
- 3 Потім натисніть **OK**, щоб підтвердити внесення змін.



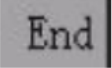
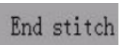
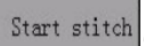
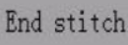
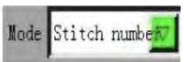
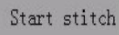
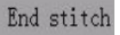
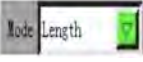
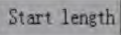
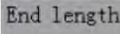
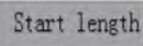
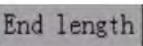
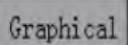



7. Збільшення / зменшення графічного зображення

Збільшення або зменшення довжини обраного графічного зображення.



Start

Збільшення / зменшення у початковій позиції. [Так] означає, що збільшення / зменшення виконується. [Ні] означає, що не виконується (потрібно використовувати **Start stitch** разом).

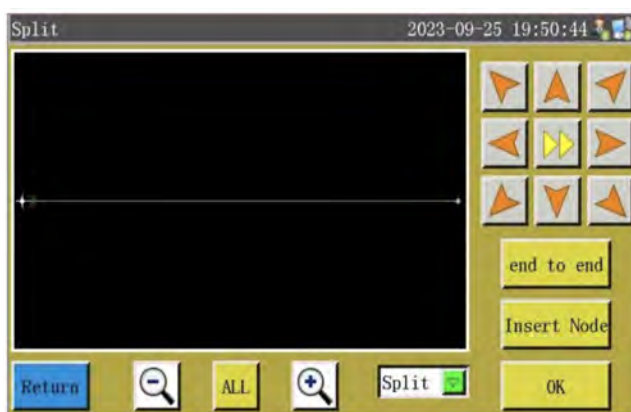
	Збільшення / зменшення в кінцевій позиції. [Так] означає, що збільшення / зменшення виконується. [Ні] означає, що не виконується (потрібно використовувати  разом).
	Кількість стібків, яку необхідно збільшити/зменшити в початковій позиції, діапазон зміни від -20 до 20 (позитивні значення відповідають збільшенню, негативні значення – зменшенню).
	Кількість стібків, яку необхідно збільшити / зменшити в кінцевій позиції, діапазон зміни від -20 до 20 (позитивні значення відповідають збільшенню, негативні значення – зменшенню).
	Коли в полі відображається [Stitch number], це означає збільшення / зменшення на кількість стібків (необхідно використовувати  та  разом).
	Коли в полі відображається [Length], це означає збільшення / зменшення на довжину (потрібно використовувати з  і  разом узятими).
	Фактична довжина, що підлягає збільшенню / зменшенню в початковому положенні, діапазон від -20 до 20 (позитивні значення означають збільшення, негативні - зменшення).
	Фактична довжина, що підлягає збільшенню / зменшенню в кінцевому положенні, діапазон від -20 до 20 (позитивні значення означають збільшення, негативні - зменшення).
	Всього 3 види: Sewing, Cutting, Only move (Шиття, Розкрій, Тільки переміщення). Вказує тип обробки графічного зображення.
	[Так] означає, що пристрій переміститься в положення графічного зображення після збільшення/зменшення. [Ні] означає, що машина залишиться у вихідному положенні після збільшення/зменшення.
	Натисніть і виберіть [Так], після чого відбудеться переміщення в початкову точку графічного зображення.
	Натисніть і виберіть [Ні], після чого пристрій переміститься в кінцеву точку графічного зображення.

ПОСЛІДОВНІСТЬ ДІЙ

1	Виберіть зображення, довжина якого повинна бути збільшена або зменшена.
2	Натисніть Increase Decrease , щоб встановити відповідні параметри - наприклад, режим зміни.
3	Потім натисніть OK , щоб підтвердити зміну.


8. Розділення графічного зображення

Поділ обраного графічного зображення на кілька окремих сегментів або об'єднання окремих сегментів в єдине ціле.



ПОСЛІДОВНІСТЬ ДІЙ

Розділення сегментів

1	Натисніть Split .
2	Виберіть графічне зображення, яке потрібно розділити.
3	Виберіть вузол і перемістіть його в потрібне положення.
4	Натисніть Insert Node .
5	Перемикніть поточний режим на Split  .
6	Натисніть OK , щоб підтвердити поділ.

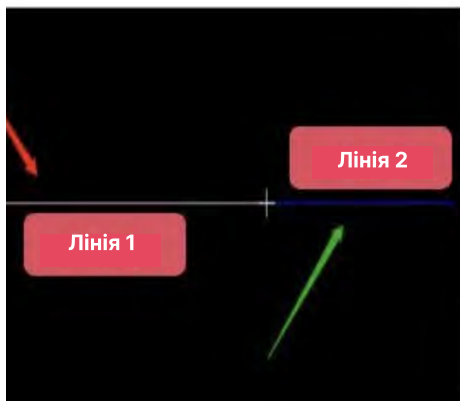


Після розділення

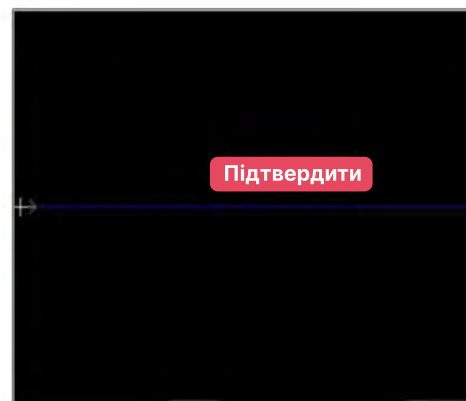


ПОСЛІДОВНІСТЬ ДІЙ Об'єднання сегментів

1	Натисніть Split .
2	Натисніть, щоб перемикнути в режим об'єднання.
3	Виберіть сегменти, які будуть об'єднані один за одним.
4	Потім натисніть Insert Node , щоб підтвердити об'єднання.
5	Перемикніть поточний режим на Split .
6	Натисніть OK , щоб підтвердити поділ.

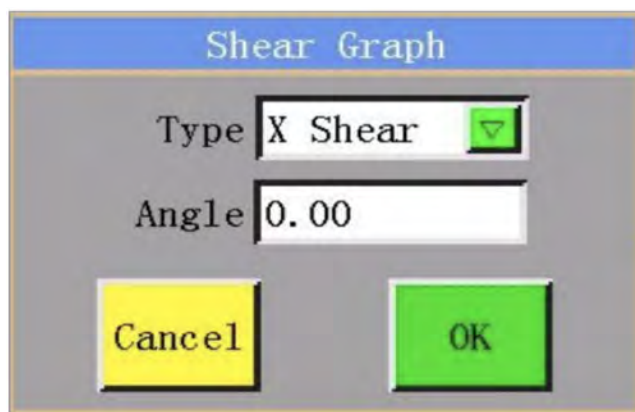


Об'єднання



9. Зсув графічного зображення

Зсув обраного графічного зображення на певний кут.

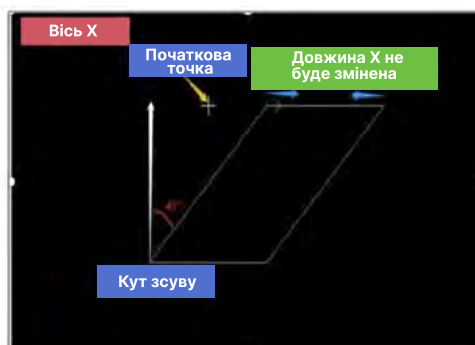
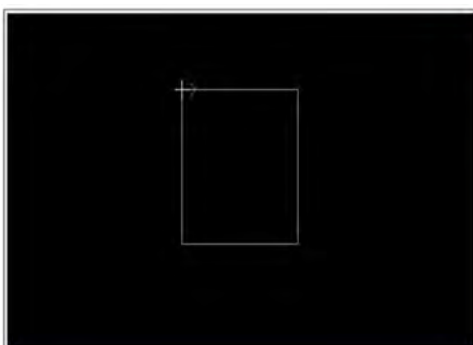


ТИП ЗСУВУ

Зсув по осі X

Збереження довжини графічного зображення по осі X після зсуву, як показано на малюнку. Зліва показаний малюнок до зсуву, а праворуч - після зсуву. Кут нахилу становить 45° .

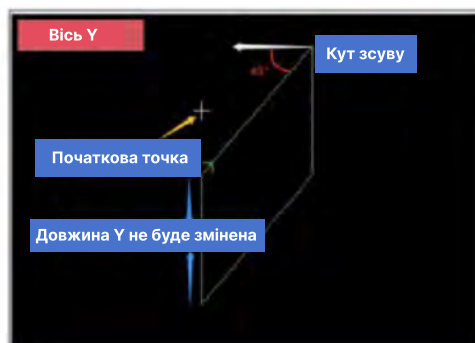
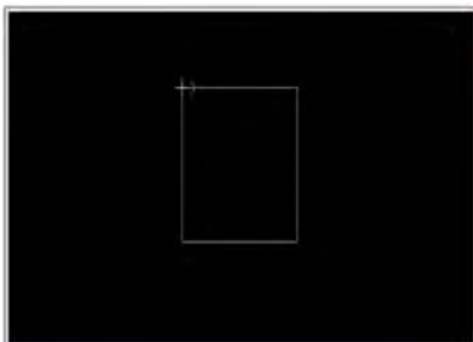
1



Зсув по осі Y

Збереження довжини графічного зображення по осі Y після зсуву; як показано на малюнку нижче, зліва показаний малюнок до зсуву, а праворуч - після зсуву. Кут нахилу становить 45° .

2

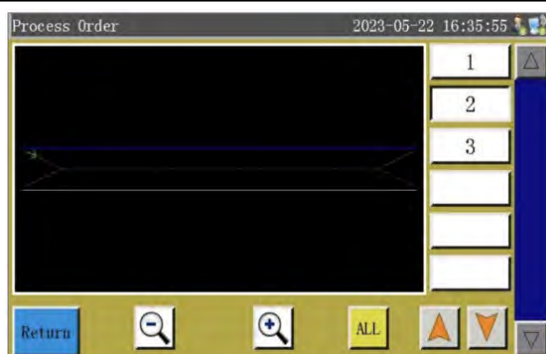


ПОСЛІДОВНІСТЬ ДІЙ

1	Виберіть зображення, яке потрібно зсунути.
2	Натиснути Shear , щоб задати відповідні параметри, такі як кут нахилу і тип.
3	Потім натисніть OK , щоб підтвердити зміну.

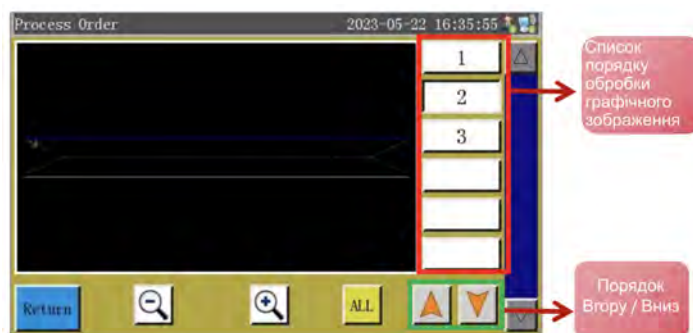
10. Зміна порядку обробки

Зміна послідовності обробки графічного зображення відповідно до потреб.



ПОСЛІДОВНІСТЬ ДІЙ

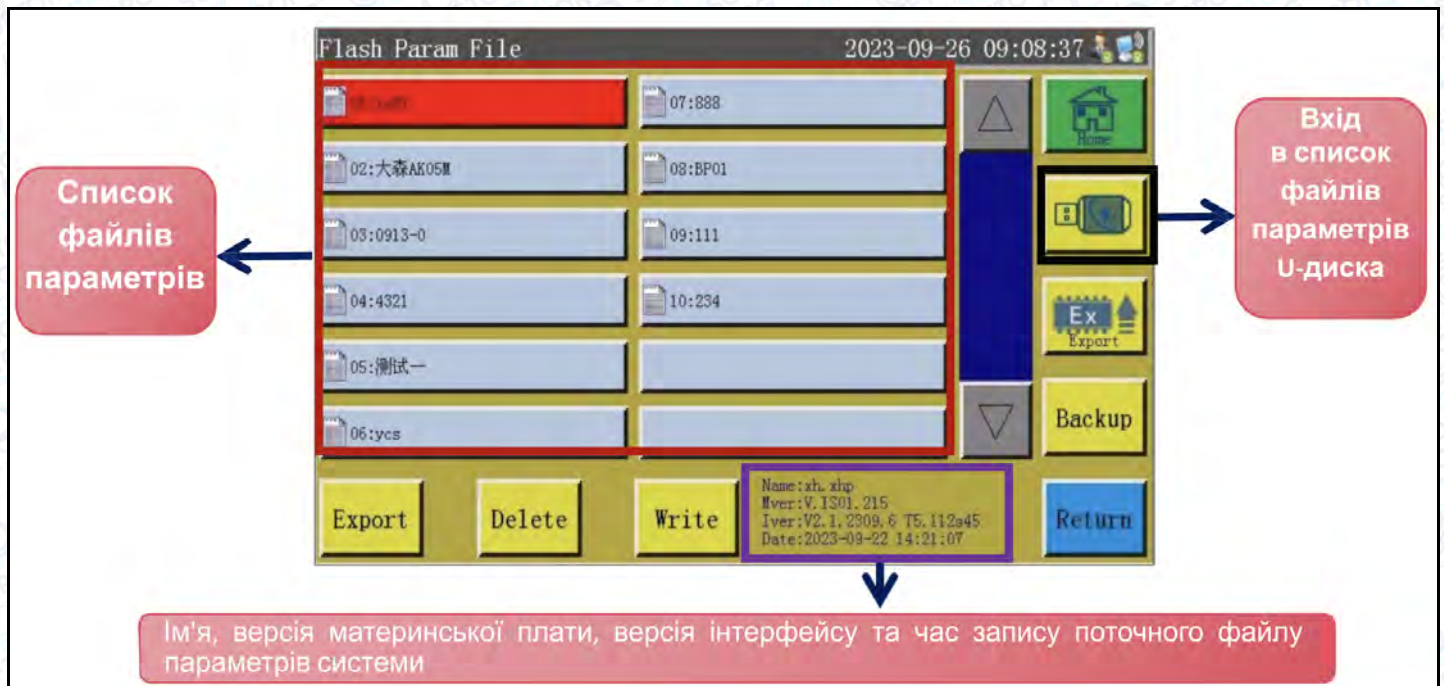
1	Натиснути Process Order .
2	Виберіть графічне зображення, порядок обробки якого потрібно змінити (воно стане синім).
3	Натисніть  або  , щоб перемістити його послідовність вгору або вниз.
4	Потім натисніть Return , щоб підтвердити внесення змін.



Parameter File (Файл параметрів)

В інтерфейсі Menu натисніть **Param File**, щоб увійти в інтерфейс збережених файлів Parameter File. У цьому інтерфейсі можна керувати файлами параметрів, наприклад, імпортувати, експортувати, видаляти та записувати файли параметрів.




5.1 Файл параметрів Flash



Інструкція з використання кнопок інтерфейсу файлу параметрів Flash

	Експорт поточного файлу параметрів на флеш-диск USB.
	Запис вибраного файлу параметрів у систему та запуск системи з новою конфігурацією параметрів.
	Видалення вибраних файлів параметрів.

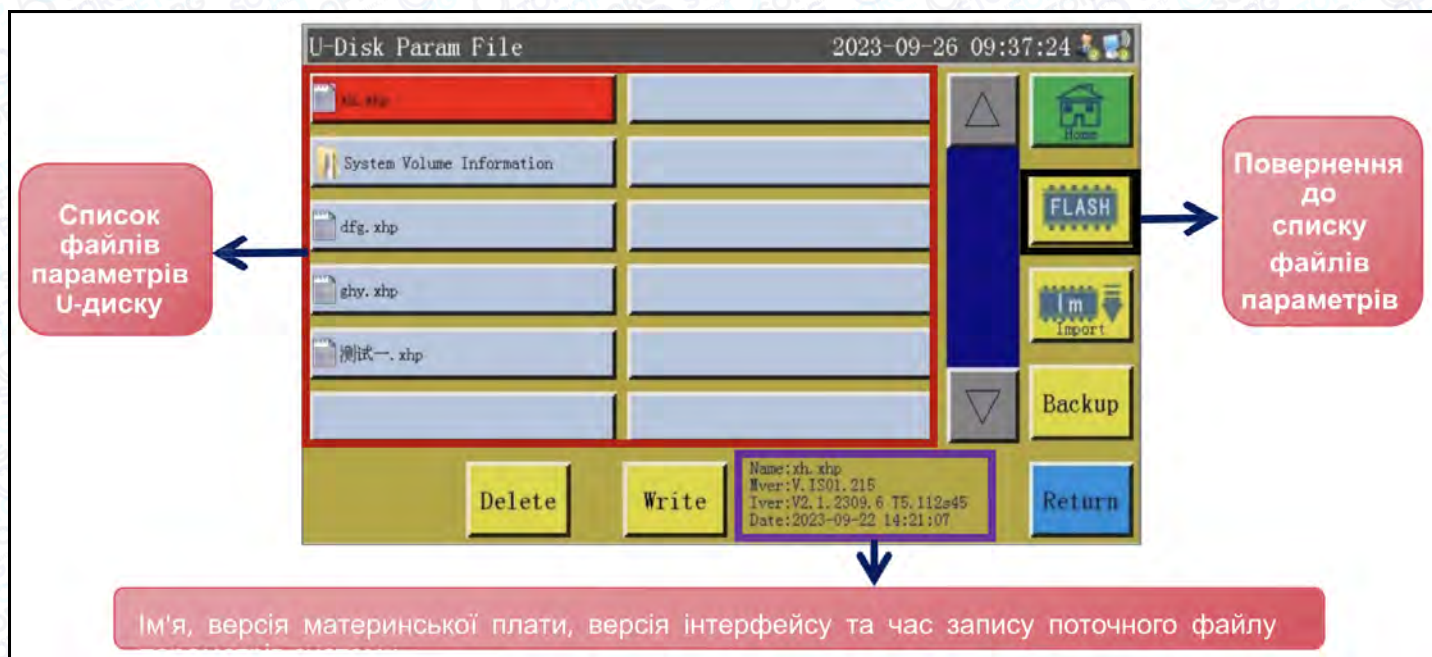
Інструкція з використання кнопок інтерфейсу файлу параметрів Flash

	Створення резервної копії поточного файлу параметрів запуску на дисплеї, файл резервної копії буде відображатися в списку файлів.
	Експорт вибраних файлів параметрів (файли на дисплеї) на флеш-диск USB.
	Натисніть, щоб увійти в інтерфейс "Файл параметрів U-диска".

ПРИМІТКА:

1	В інтерфейсі відображаються файли параметрів, що зберігаються в системі. Натисніть на ім'я файлу, щоб воно стало червоним, а потім натисніть кнопку Write . Коли на екрані з'явиться повідомлення "Виконується, будь ласка, зачекайте...", а потім "Успішна операція!", система повернеться в основний інтерфейс, це означає, що вибрані параметри набрали чинності.
2	Усі встановлені значення та інші приховані параметри в [user Parameter] та [Machine Parameter] будуть змінені записаним файлом параметрів.
3	Експортований файл параметрів генерується на флеш-диску USB із зазначеним ім'ям файлу і розширенням .xhp.

5.2 Файл параметрів U-диска



Інструкція з використання кнопок інтерфейсу параметрів U-диска

	Видалення вибраних файлів параметрів.
	Запис вибраного файлу параметрів у систему та запуск системи з новою конфігурацією параметрів.
	Створення резервної копії поточного файлу параметрів запуску на дисплеї, файл резервної копії буде відображатися в списку.
	Повернення до інтерфейсу файлу параметрів flash.
	Імпорт обраних файлів параметрів у список файлів параметрів flash.

ПРИМІТКА:


1

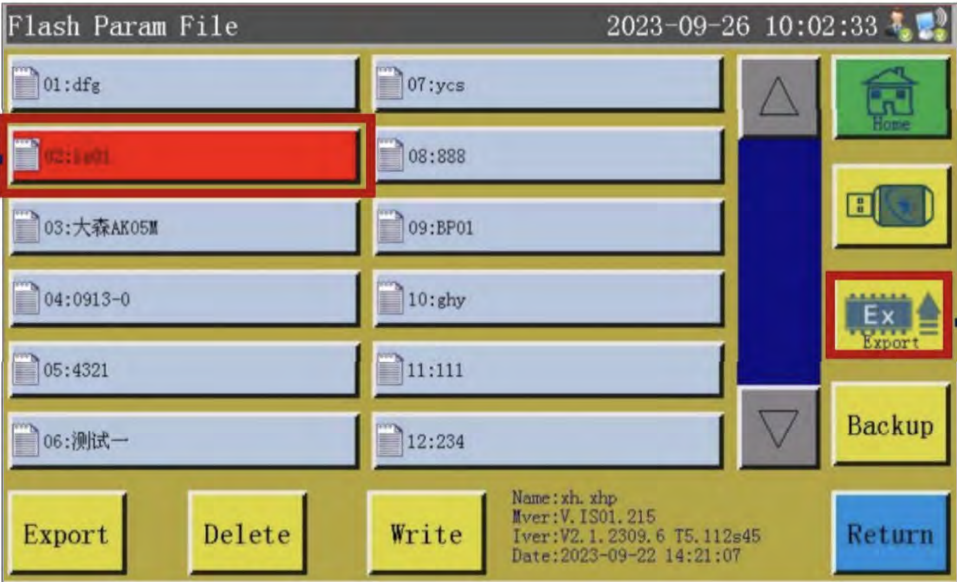
Файл параметрів залежить від моделі обладнання. **Застосування файлу від іншої машини заборонено.**

2	Одна і та ж модель обладнання може мати різні конфігурації оптимальних заводських параметрів через незначні відмінності в механічній конструкції.
3	Після придбання машини рекомендується експортувати заводські параметри для кожної машини та зберегти їх у вигляді файлів з різними іменами для подальшого використання.



5.3 Основні операції з Файлами параметрів

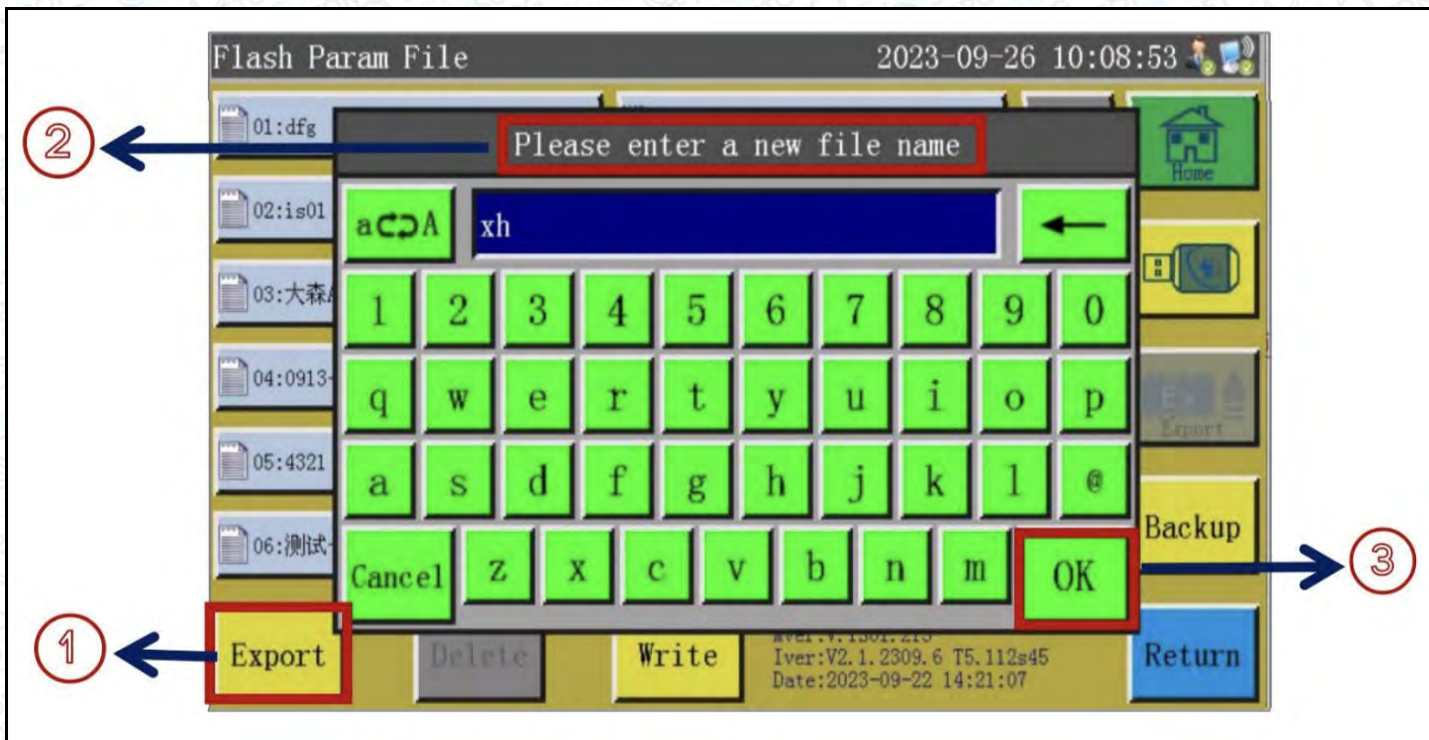
1. Експорт файлу параметрів з дисплея

1	Виберіть Файл параметрів для експорту.
2	Натисніть  для підтвердження.





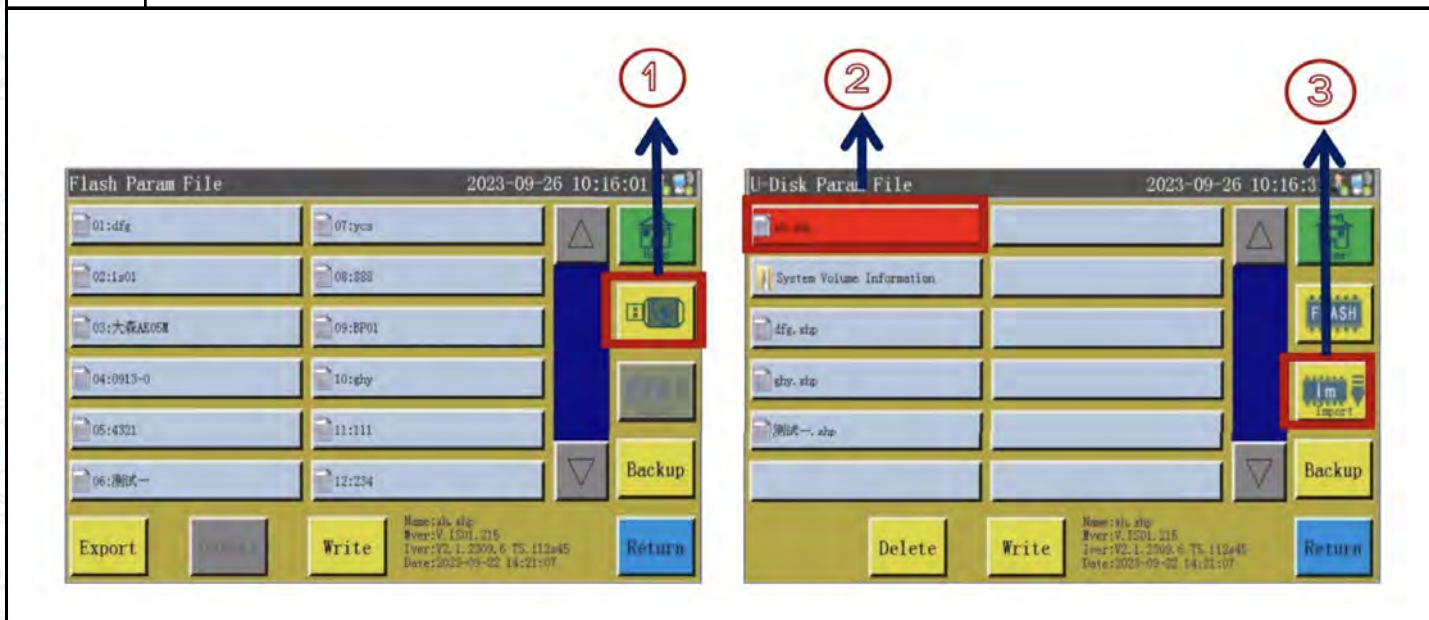
2. Експорт файлу параметрів поточного стану машини (потрібен U-диск)

1	Натисніть  .
2	Надайте експортованому файлу параметрів ім'я якщо необхідно.
3	Натисніть  , щоб підтвердити експорт на U-диск.



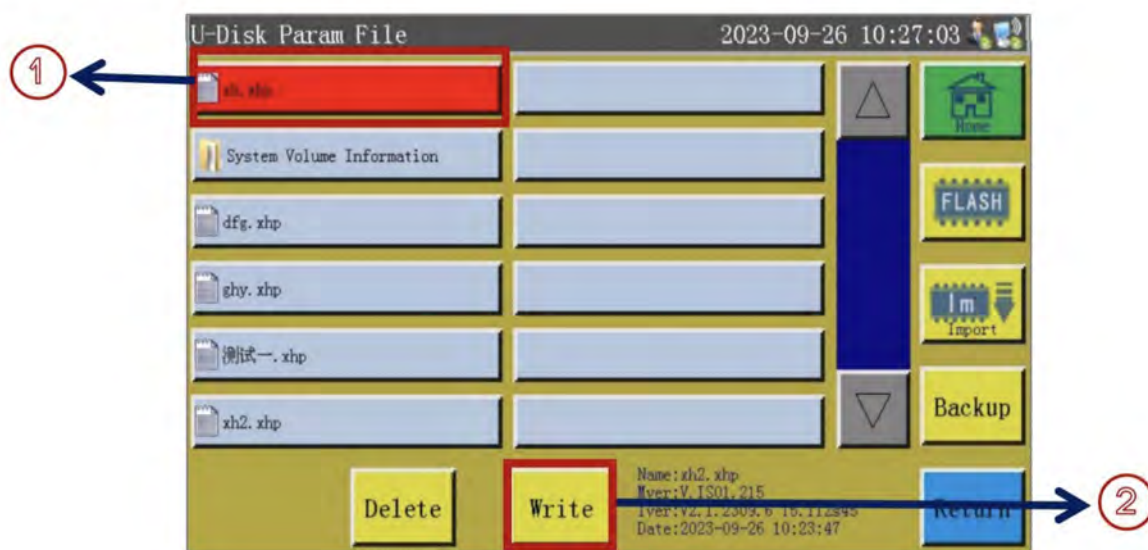
3. Імпорт файлу параметрів з U-диска

1	Натисніть  .
2	Виберіть файл параметрів для імпорту.
3	Натисніть  для підтвердження



3. Запис файлу параметрів з U-диска

1. Виберіть файл параметрів, який буде записано.
2. Натисніть кнопку **Write**, після чого з'явиться повідомлення "Виконується, будь ласка, зачекайте".
3. З'являється повідомлення "Успішна операція!" і відбувається автоматичне повернення до Головного інтерфейсу, тобто операція запису завершена успішно.





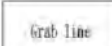
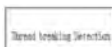
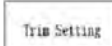

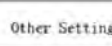
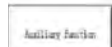
Користувацькі параметри User Parameter

Натиснути **User Parameter** в інтерфейсі Menu, щоб увійти в інтерфейс користувацьких параметрів. (як показано нижче). У цьому інтерфейсі параметри обробки можуть бути скориговані відповідно до потреб.




Інструкція з використання кнопок інтерфейсу користувацьких параметрів.

	Установка параметрів притиснення рамки, відрізання нитки, притиснення лапки тощо під час автоматичного процесу.
	Встановлення початкової швидкості перших кількох стібків. Швидкість шиття на початку слід знизити.
	Встановлення швидкості обертання шпинделя по осях X і Y.
	Встановлення відповідних параметрів притиснення рамки.
	Налаштування параметрів намотування, таких як стан і швидкість.
	Встановлення співвідношення швидкостей обробки шпинделя.
	Налаштування швидкості скидання, опускання рамки та інших пов'язаних з цим параметрів.

	Налаштування параметрів, використовуваних при зупинці.
	Встановлення відповідних параметрів обробки статистики.
	Положення обрізки й захоплення нитки на початку та інші параметри.
	Налаштування відповідних параметрів виявлення обриву нитки, наприклад, чи слід обрізати нитку після обриву.
	Встановлення відповідних параметрів обрізки, таких як швидкість обертання шпинделя обрізки.
	Налаштування параметрів, які необхідно ініціалізувати при включенні машини.
	Встановлення відповідних параметрів циклічної обробки та відображення.
	Налаштування відповідних параметрів подачі повітря на початку шиття, обдування в кінці і час обдування повітрям.

Розглянемо як приклад [Auto Process]. Інтерфейс виглядає наступним чином:



	Відновлення початкових параметрів перед збереженням змін.
---	---




Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Автоматична робота	Підйом рамки після автоматичної роботи	Так / Ні	Так	
	Кількість стібків на початку і наприкінці	0-8	0	
	Обрізка після закінчення роботи	Так / Ні	Так	
	Повернення у вихідне положення після автоматичної обробки	Початок координат/ Друга система координат	Друга система координат	Початок координат: означає абсолютний початок координат; Друга система координат: перехід на початок другої системи координат (точка зміщення), доданої в файл
	Ослаблення під час руху	Так / Ні	Ні	
	Встановлення основи притискної лапки в вихідне положення	Так / Ні	Ні	

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Автоматична робота	Автоматичне опускання рамки на початку роботи	Так / Ні	Так	
	Опускання рамки перед ручним переміщенням осі	Так / Ні	Так	
	Кількість повторних проколів на початку шиття	Ні/1/2/3	Ні	1/2/3: означає, що при початку шиття 1-е положення голки прошивається 1/2/3 рази перед прошиванням наступного положення голки; Ні: означає, що рухи голки не повторюються
	Кількість стібків при ослабленому натягу на початку роботи.	0-255	0	
	Висота динамічної притискної лапки на початку шиття	0.000-4.000	0,000	
	Динамічна притискна лапка. Висота в кінці шиття	0.000-4.000	0,000	

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Автоматична робота	Налаштування амплітуди притискної лапки	Звичайна / Зменшена вдвічі/ Збільшена	Звичайна	
	Скидання двигуна обрізки після роботи	Так / Ні	Так	
	Динамічна притискна лапка. Скидання після роботи	Так / Ні	Так	
	Зсув осі перед опорною точкою	Так / Ні	Так	
	Помилка, якщо рамка не притиснута з необхідним зусиллям	Так / Ні	Ні	
	Завершити роботу і вихід IO1	Нуль / ВИХІД1- ВИХІД12; Низький / Високий	ВИХІД1; Низький	


Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Автоматична робота	Завершити роботу і вихід IO2	Нуль / ВИХІД1- ВИХІД 12; Низький / Високий	ВИХІД1; Низький	
Швидкість на початку шиття	Швидкість першого стібка (об / хв)	100-3000	300	(Регулюється за необхідності) Для прискорення від зупинки до максимальної швидкості шиття потрібно 5 ступенів. Надмірно високе прискорення може призвести до того, що початкові стібки будуть меншими
	Швидкість другого стібка (об / хв)	100-3000	600	
	Швидкість третього стібка (об / хв)	100-3000	1000	
	Швидкість четвертого стібка (об / хв)	100-3000	1600	
	Швидкість п'ятого стібка (об / хв)	100-3000	2000	

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Швидкість на початку шиття	При перемотуванні зміна швидкості шиття	100-3000	1500	
	Початок з повільної швидкості	Так / Ні	Ні	
	Перші два стібки з повільною швидкістю	Так / Ні	Ні	Повільно: збільшення з фіксованою швидкістю; зазначені вище налаштування прискорення недейсні
	Останні два стібки в кінці з повільною швидкістю	Так / Ні	Ні	
Параметри швидкості	Максимальна швидкість обертання шпинделя (об / хв)	100-4500	2800	Обмеження максимальної швидкості роботи у Головному інтерфейсі обробки.
	Швидкість переміщення рамки (мм / хв)	100-100000	15000	Швидкість переміщення рамки в режимі холостого ходу при нормальній роботі швейної машини

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Параметри швидкості	Швидкість переміщення притискної рамки (мм / хв)	100-20000	5000	Попередній перегляд швидкості руху рамки машини при захопленні або зміні файлів
	Імітаційна швидкість (мм/хв)	100-60000	8000	Швидкість переміщення тестової швейної доріжки
	Кнопка швидкості 1 (мм / хв)	10-20000	500	Швидкість відповідна значку серед  8 кнопок напрямку при ручному зсуві рамки або захопленні файлу
	Кнопка швидкості 2 (мм / хв)	100-20000	1200	Швидкість, відповідна значку  серед 8 кнопок напрямку
	Кнопка швидкості 3 (мм / хв)	100-20000	2600	Швидкість, відповідна значку  серед 8 кнопок напрямку
	Швидкість редагування графічного зображення (мм / хв).	0-10000	0	Швидкість, яка використовувалася при редагуванні графічного зображення

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Параметри швидкості	Швидкість головки 2 (мм / сек)	0.000-2000.000	0,000	Швидкість переміщення по осях ХУ головки 2 (наприклад, при лазерному різанні)
	Швидкість головки 3 (мм / сек)	0.000-2000.000	0,000	Швидкість переміщення головки 3 по осях ХУ (наприклад, при лазерному різанні)
	Швидкість безперервного переміщення	Зменшена/ Найменша / Нормальна	Зменшена	
	Швидкість реверсу (об / хв)	0--3000	0	Робоча швидкість зворотного шиття
	Відсутність тяги продувки. Вихід ІО	ВИХІД1— ВИХІД8/ Нуль	Нуль	
	Гранична швидкість, починаючи з якої виконується інвертований стібок	0--30	0	

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Параметри швидкості	Обмеження швидкості інвертованого стібка.	100--1800	0	
Налаштування столу	Заборона шиття при піднятій рамці	Так / Ні	Так	
	При переміщенні рамка повинна бути притиснута.	Так / Ні	Так	При піднятій рамці вісь не може переміщатися вручну
	Затримка підйому подвійної рамки (мс)	0--10000	0	Інтервал часу між підйомом основної і допоміжної рамки
	Затримка притиснення подвійної рамки (мс)	0--10000	0	Інтервал часу між опусканням основної і допоміжної рамки
	Режим утримання нитки	Нитка ослаблена/ Утримання нитки	Нитка ослаблена	

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Налаштування столу	Кут кінця лінії обрізки	1-990	1	
Налаштування намотування	Статус намотувача	Дозволено/ Заборонено	Дозволено	Встановити стан  за замовчуванням для допоміжного інтерфейсу обробки
	Швидкість намотування (об/хв)	100-4500	1200	Встановити швидкість обертання за замовчуванням для намотування в допоміжному інтерфейсі обробки
	Час намотування (з)	1-63000	70	Встановити час від початку до автоматичної зупинки намотування в допоміжному інтерфейсі обробки.
Співвідношення швидкостей	Високий коефіцієнт швидкості (%)	1-100	100	Фактична швидкість обертання шпинделя в Головному інтерфейсі = Встановлена швидкість* Високий коефіцієнт швидкості
	Середньо-високий коефіцієнт швидкості. (%)	1-100	90	
	Середньо-низьке співвідношення (%)	1-100	70	

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Співвідношення швидкостей	Низький коефіцієнт швидкості (%)	1-100	60	
Скидання налаштувань	Опустити рамку після скидання	Так / Ні	Так	
	Підняти рамку після ручного скидання	Так / Ні	Так	
	Повернення в початковий стан (початок координат)	XY / Пріоритет X / Пріоритет Y	XY	"XY" означає повернення до вихідної точки одночасно по осях XY. "Пріоритет X" означає, що спочатку вісь X повертається у вихідне положення, а потім вісь Y повертається в початкове положення
	Швидкість повернення в початок координат (мм / хв)	100-60000	100	Швидкість по осях X і Y при поверненні в початок координат

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Скидання налаштувань	Швидкість повернення розширеної осі (мм / сек)	1.000-2000.000	1.000	
	Буфер 0 біт осі XY при скиданні.	Вісь X / Вісь XY / Вісь Y/ Ні	Ні	
	Скидання сигналу аварії при натисканні кнопки	Так / Ні	Ні	
	Вихід ІО перед скиданням	ВИХІД1--ВИХІД10/	无	Вихід ІО
		Низький / Високий	Низький	Низький
	Вихід ІО після скидання	ВИХІД1--ВИХІД10/Нуль	Нуль	Вихід ІО
		Низький / Високий	Низький	Рівень
	Налаштування паузи	Підняти пластину вгору під час паузи	Так / Ні	Так

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Налаштування паузи	Тип перемикачання паузи	Самоблокування / Звичайна	Самоблокування	"Самоблокування" означає, що перемикач не може автоматично розблокуватися під час натискання кнопки; "Звичайний" означає, що перемикач може автоматично розблокуватися при віджиманні кнопки.
	Притискна лапка не піднімається при зупинці	Так / Ні	Ні	Встановити стан притискної лапки при зупинці машини
	Відновлення останньої робочої позиції графічного зображення	Так / Ні	Ні	Встановити статус положення осей
	Початок роботи після паузи та пропуск одного стібка	Так / Ні	Ні	
Налаштування статистики	Скидання показань шпульної нитки при включенні живлення	Так / Ні	Ні	"Так" означає, що "Використана довжина нижньої нитки" скидається до нуля після включення живлення
	Зупинка роботи при витраті шпульної нитки	Так / Ні	Так	"Так" означає, що робота машини припиняється, коли "Використана довжина шпульної" нитки стане рівною загальній довжині

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Налаштування статистики	Налаштування лічильника шпульної нитки увімкнено	Так / Ні	Так	Включення функції статистики шпульної нитки.
	Обнулення кількості оброблених деталей при включенні живлення	Так / Ні	Так	"Так" означає поточне значення лічильника підрахунку оброблених деталей скидається в нуль після включення живлення
	Регулювання похибки підрахунку довжини шпульної нитки (мм)	0-600000	0	Для спеціального пристрою виявлення шпульної лінії встановлюється похибка залишкової довжини шпульної лінії
	Налаштування підрахунку оброблених деталей.	Так / Ні	Так	"Так" означає автоматичний підрахунок використаної довжини шпульної нитки в процесі роботи
	Час роботи, статистика	Так / Ні	Ні	"Так" - включення функції статистики робочого часу

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Налаштування статистики	Режим підрахунку шпульної нитки	За замовчуванням / IN1 -7	За замовчуванням	Значення "За замовчуванням" не використовується для спеціалізованих пристроїв визначення довжини шпульної нитки, вхід ІО може бути обраний як сигнал виявлення
	Продовжувати працювати, коли кількість оброблених деталей досягне встановленої кількості	Так / Ні	Так	"Ні" означає, що робота припиняється, коли "Поточне значення кількості" досягає "Загальної кількості деталей"
	Додаткова довжина шпульної нитки.	0-10000	0	
Лінія захоплення	Положення захоплення при обрізуванні нитки	0.0-200.0	0,0	Положення для захоплення нитки при виконанні обрізки
	Положення захоплення на початку шиття	0.0-200.0	0,0	Положення для захоплення нитки на початку шиття
	Графічні зображення перетворити в точку	Так / Ні	Ні	Графічні зображення перетворюються в точкову графіку

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Лінія захоплення	Запуск ІО першого затиску штифта	ВИХІД1- ВИХІД12/ Нуль	Нуль	Порт ІО для затиску нитки при початку шиття
	ІО затиску нитки після шиття	ВИХІД1- ВИХІД12/ Нуль	Нуль	Порт ІО для затиску нитки при закінченні шиття
	Перший стібкозатиск запускає вихід ІО	ВИХІД1- ВИХІД12/ Нуль	Нуль	Порт ІО, який використовується при виконанні першого стібка
	Кут відкриття виходу ІО	0-10000	0	
	Кут вимкнення виходу ІО	0-10000	0	
Виявлення обриву нитки	Автоматичне виявлення обриву	Так / Ні	Так	"Так" означає припинення операції та видачу повідомлення про виявлення обриву нитки

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Виявлення обриву нитки	При шитті ігнорувати кількість стібків	1-255	3	Виявлення обриву не виконується для початкового заданого номера стібка
	Визначення кількості ефективних стібків при обриві нитки	1-255	2	Обрив нитки підтверджується безперервним виявленням обриву на заданому номері стібка
	Затримка процесу при виявленні обриву (с)	0.01-255.00	0,20	Встановіть час затримки для вжиття заходів проти обриву після підтвердження обриву нитки
	Кількість зворотних стібків при обриві нитки	0-20	0	Кількість стібків, які будуть автоматично анульовані в разі обриву нитки
	Обрив нитки та вихід ІО	ВИХІД1- ВИХІД12/ Нуль	Нуль	Після розмикання відповідний вихід ІО протягом 1 секунди зберігає високий рівень
	Режим виявлення обриву нитки	Модель 1 / Модель 2	Модель 1	

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Виявлення обриву нитки	Поворот назад в нульове положення при обриві нитки	Так / Ні	Ні	
	Використовувати QEP2 для виявлення шпульної нитки	Так / Ні	Ні	Деякі машини використовують В-кодер для виявлення шпульної нитки
Налаштування обрізки	Швидкість шпинделя обрізки (об / хв)	10-500	10	
	Затримка початку обрізки (с)	0.01-6.55	0,01	
	Підняти притискну лапку під час затримки	0.01-6.55	0,01	
	Затримка ослаблення нитки (с)	0.00-6.55	0,01	

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Налаштування обрізки	Виконувати обрізку при переміщенні після шиття?	Так / Ні	Так	
	Використовувати протираючий пристрій?	Так / Ні	Так	"Ні" означає, що протираючий пристрій не використовується.
	Режим двигуна обрізки нитки	Взад-вперед / Одноразово	Взад і вперед	
	Хід двигуна обрізки	1.0-100.0	1.0	
	Затримка захоплення плоского ножа (мс)	1-350	1	
	Швидкість повернення ножа	10-100	100	
	Режим початку ослаблення нитки	Кут/ Затримка	Кут	
	Кут ослаблення нитки	0-999	850	

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Налаштування обрізки	Багатосегментна обрізка нитки	Так / Ні	Так	
	Довжина першого ножа	0.000-100.000	0,000	
	Довжина другого ножа	0.000-100.000	0,000	
	Довжина третього ножа	0.000-100.000	0,000	
	Швидкість першого ножа (мм / сек)	0.000-100.000	0,000	
	Швидкість другого ножа (мм / сек)	0.000-100.000	0,000	
	Швидкість третього ножа (мм / сек)	0.000-100.000	0,000	
Налаштування ввімкнення живлення	При ввімкненні живлення голка повертається у верхнє положення	Так / Ні	Так	
	При ввімкненні живлення рамка автоматично повертається у вихідне положення	Так / Ні	Ні	

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Налаштування ввімкнення живлення	Блокування двигуна при ввімкненні живлення	Так / Ні	Так	
	Підйом притискної лапки при ввімкненні живлення	Так / Ні	Так	
Інші налаштування	Визначення тиску повітря	Так / Ні	Ні	"Так" означає зупинку та сигнал аварії, якщо тиск повітря низький при роботі
	Працювати циклічно?	Так / Ні	Ні	"Так" означає, що після запуску циклічно обробляється один і той же файл
	Час циклічної роботи (хв)	1-65535	1	Загальний час циклу; циклічна обробка зупиняється після закінчення даного часу
	Інтервал при циклічній роботі (з)	0-20	2	Інтервал між завершенням обробки та відновленням обробки у циклі

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Інші налаштування	Положення після закінчення роботи	Початок координат / Вправо / Швейна позиція/За замовчуванням	Початок координат	<p>Початок координат: Точка, де координати осі XY дорівнюють 0</p> <p>Праворуч: Найправіша точка діапазону обробки</p> <p>Швейна позиція: Перша точка шиття оброблюваного файлу</p> <p>За замовчуванням: Зупинка після обробки</p>
	Режим розпізнавання шаблонів	Штрих-код/ RFID-код	RFID-код	
	Стиль інтерфейсу	Класичний/ Спрощений	Класичний	<p>Класичний: об'ємні кнопки</p> <p>Спрощений: плоскі кнопки</p>
	Режим переміщення під час роботи	XY /X пріоритет / Y пріоритет	XY	
	Шпиндель зупиняє голку і втягується	0-160	0	
	Підключіть екран розширення	1/2/Ні	Ні	"Так" означає, що екран дисплея може бути підключений до екрана розширення для відображення робочих файлів та іншої інформації.

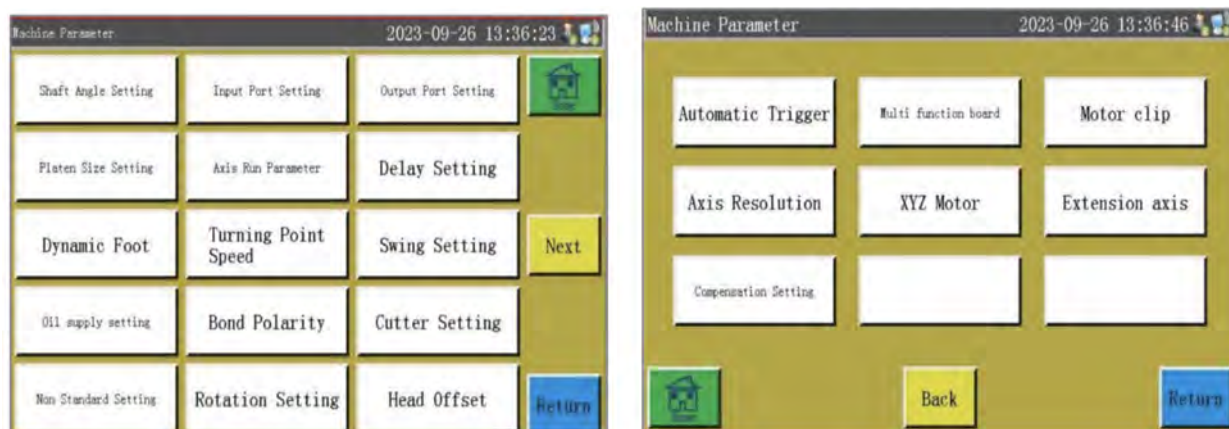
Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Інші налаштування	Голосова підказка	Середній / Високий / Низький / Ні	Ні	Регулювання гучності
	Пам'ять при відключенні живлення	Так / Ні	Ні	Після повторного ввімкнення живлення продовжити шиття як до відключення живлення
	Файл дійсний при видаленні RFID	Так / Ні	Ні	Коли електронна карта міток відсутня, чи слід вважати прочитаний файл дійсним.
Допоміжні функції	Продування на початку шиття	Нуль/ВИХІД1-ВИХІД12	Нуль	Порт ІО для продувки при початку шиття
	Продування в кінці шиття	Нуль/ВИХІД1-ВИХІД12	Нуль	Порт ІО для продувки після закінчення шиття
	Час безперервного обдування.	0--5000	0	Тривалість операції продувки
	Імпортоване графічне зображення не центрується	Так / Ні	Ні	Використовується для безеталонного режиму роботи
	Відкритий вихід ІО переміщується	Нуль/ВИХІД1-ВИХІД12	Нуль	Порт вводу-виводу, який використовується при переміщенні машини

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра і примітки
Допоміжні функції	Лазерний вихід ІО	Нуль/ВИХІД1-ВИХІД12	Нуль	Порт вводу-виводу, що використовується для лазерного різання
	Час регулярного очищення лазера (с).	0-63000000	0	Час для очищення лазера

Глава 7




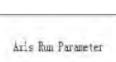




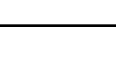




Параметри машини Machine Parameter


Натиснути **Machine Parameter** в інтерфейсі Menu, щоб увійти в інтерфейс. Параметри машини (як показано нижче). Для вирішення складніших завдань передбачені Параметри машини, що дозволяють задавати додаткові властивості механічного переміщення, за умови, що ці операції виконуються кваліфікованим фахівцем.



Інструкція з використання кнопок інтерфейсу Параметри машини

	[Shaft Angle Setting] Налаштування кута подачі, обрізки та голки машини.
--	---

	[Input port Setting] Налаштування полярності порту ІО.
	[Output port Setting] Налаштування робочого циклу і тривалості вихідного сигналу порту ІО.
	[Platen Size Setting] Налаштування розміру робочої ширини та налаштування без прив'язки до еталону.
	[Axis Run Parameter] Налаштування напрямку і полярності обертання шпинделя, осі XY, притискної лапки тощо.
	[Delay Setting] Налаштування затримки або часу притиску лапки, притиску пластини та відключення.
	[Dynamic Foot] Налаштування робочого куту і висоти динамічної притискної лапки.
	[Turning Point Speed] Установка робочої швидкості в точці повороту.
	[Swing Setting] Налаштування ходу поворотного голчастого стрижня і подовженого вала.
	[Oil supply setting] Установка таких параметрів, як кількість обертів шпинделя, кількість подачі масла і тривалість подачі масла.
	[Bond Polarity] Полярність ключа осі XYZ, налаштування дзеркала при відображенні графічного зображення і подачі масла в шпиндель.
	[Cutter Setting] Установка параметрів, таких як "Підйом обрізувача", "Обертання обрізувача".
	[Non Standard Setting] Нестандартні спеціальні налаштування.
	[Rotation Setting] Налаштування обертання головки машини.

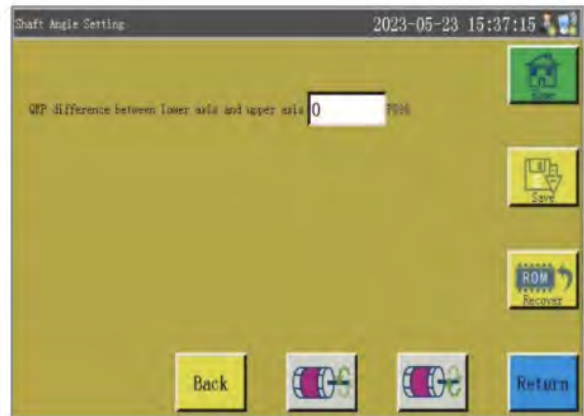
	<p>[Head Offset] Використовується для встановлення положення головки 2 або 3 зі зміщенням відповідно до головки 1. Головка 1 є швейною головкою, головка 2 і головка 3 можуть бути визначені в залежності від необхідних функцій, наприклад, головка лазерного різання, головка для розмітки тощо.</p>
	<p>[Automatic Trigger] Встановлення вводу-виводу, рівня, затримки та інших пов'язаних параметрів.</p>
	<p>[Multi function board] Робота двигуна, необхідно зв'язатися з персоналом післяпродажного обслуговування для отримання допомоги під час модифікації.</p>
	<p>[Motor clip] Встановлення нульового положення затиску і максимального ходу.</p>
	<p>[Axis Resolution] Встановлення граничних положень по осях XYZ.</p>
	<p>[XYZ Motor] Робота двигуна, необхідно звернутися до фахівця з післяпродажного обслуговування для надання допомоги під час модифікації.</p>
	<p>[Extension axis] Налаштування максимального переміщення для кожної розширеної осі.</p>
	<p>[Compensation Setting] Компенсація зазору при русі по осях XY.</p>

ПРИМІТКА:

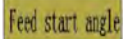
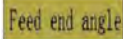

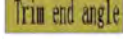
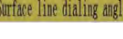
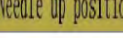




"Multi function board "i" XYZ motor" - параметри роботи двигуна. Щоб уникнути виходу машини з ладу через неправильну експлуатацію зверніться до фахівців з післяпродажного обслуговування за допомогою під час модифікації!

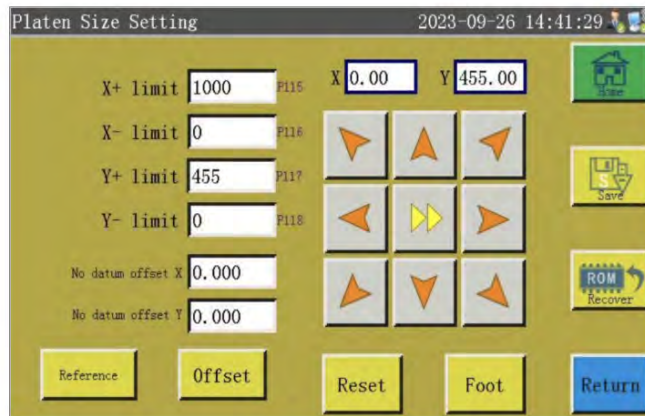
Розглянемо як приклади **[Shaft Angle Setting]** і **[Platen Size Setting]**.
Інтерфейси наступні.





Інтерфейс [Shaft Angle Setting] (налаштування кута нахилу валу)

	Зміна кута подачі на початку.
	Зміна кута подачі в кінці.
	Зміна кута обрізки на початку.
	Зміна кута обрізки в кінці.
	Зміна кута для очищення поверхні нитки.
	Зміна положення, коли голка знаходиться вгорі.
	Зміна положення, коли голка знаходиться внизу.
	Зміна нижньої осі відносно верхньої осі. Різниця QEP.
	Виконання операції обрізки вручну.
	Встановлені параметри можуть бути відновлені до їх збереження.



Інтерфейс [Platen size Setting] (Налаштування розміру столу)

	Максимальне значення X+.
	Максимальне значення X-.
	Максимальне значення Y+.
	Максимальне значення Y-.
	Поточні координати X і Y.
	Значення зміщення X і Y, коли система працює в режимі без бенчмарка.
	Кнопки напрямку; 8 напрямків і 3 типи швидкості.
	При налаштуванні положення зміщення без прив'язки до еталона спочатку необхідно встановити контрольну точку зміщення.
	Відповідно до вихідного положення автоматично обчислюється і встановлюється положення зміщення без прив'язки.
	Збереження змін.
	Встановлені параметри можуть бути відновлені до їх збереження.

Інструкції щодо параметрів, що належать до Параметрів машини

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра та примітки
Налаштування кута валу	Кут початку подачі	0-999	0	Значення QEP шпинделя на початку подачі машини.
	Кут кінця подачі	0-999	0	Значення QEP шпинделя в кінці подачі машини
	Початковий кут обрізки	0-999	0	Значення QEP шпинделя на початку машинної обрізки
	Кут обрізки в кінці	0-999	0	Значення QEP шпинделя в кінці обрізки машини
	Кут нахилу лінії поверхні.	0-999	0	Значення QEP шпинделя на початку витягування нитки машиною
	Положення голки вгорі	0-999	0	Значення QEP шпинделя у верхньому положенні

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра та примітки
Налаштування кута валу	Положення голки внизу	0-999	0	Значення QEP шпинделя у нижньому положенні
	Час паузи обертання шпинделя	0-20	10	Затримка зворотного ходу шпинделя 0-20 мс, затримка інверсії
Налаштування вхідного порту Налаштування вихідного порту	Вхід 01--07	Відкрито / Закрито	Відкрито	Налаштування полярності вводу-виводу. В цей час використовуються тільки для входу 03 (пауза), інші в режимі очікування.
	Полярність паузи	Позитивна / Негативна	Позитивна	
	Коефіцієнт навантаження на виході - Рамка	25% ; 50% ; 75% ; 100%	25%	Регулювання вихідної потужності
	Коефіцієнт навантаження на виході - Лапка			
	Коефіцієнт навантаження на виході - Обрізувач			
Коефіцієнт навантаження на виході - Ниткопритягувач				

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра та примітки
Налаштування вхідного порту Налаштування вихідного порту	Коефіцієнт навантаження на виході - Ослаблення нитки	25% ; 50% ; 75% ; 100%	25%	Регулювання вихідної потужності
	Коефіцієнт навантаження на виході - ВИХІД6 / ВИХІД7			
	Режим виходу	Звичайний/ Програма	Звичайне	
	Тривалість (мс)	0-500	0	Тривалість для відповідного порту IO
	Режим утримання нитки	Ослаблення нитки / Утримання нитки	Ослаблення нитки	
Налаштування розмірів столу	X + межа	10-15000	10	Розмір у позитивному напрямку робочого діапазону X
	X - межа	0-15000	0	Розмір у негативному напрямку робочого діапазону X
	Y + межа	10-10000	10	Розмір у позитивному напрямку робочого діапазону Y
	Y - межа	0-10000	0	Розмір у негативному напрямку робочого діапазону Y
	Зміщення по осі X	-5000,000 — 5000.000	0,000	Використовується для безеталонного режиму роботи
	Зміщення по осі Y			


Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра та примітки
Параметри роботи осі	Напрямок обертання двигуна шпинделя	Позитивне / Негативне	Позитивне	
	Датчик положення шпинделя			
	Напрямок обертання двигуна по осі X			
	Напрямок обертання двигуна по осі Y			
	X полярність			
	Y полярність			
	Швидкість поширення	ВСЕ; 95%;90%; 85%;80%; 75%;70%.	ВСЕ	
	Хід притискної лапки	0-10000	0	
	Дозвіл притискної лапки	0-60000	0	
	Обмеження по полярності притискної лапки	Позитивна Негативна/	Позитивна	
	Полярність притискної лапки	Позитивна Негативна/	Позитивна	
Жорсткість по осі X	-6---6	0		

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра та примітки
Параметри роботи осі	Жорсткість по осі Y	-6---6	0	
	Затримка при автоматичній обробці (мс)	0-5000	0	
	Затримка притискної лапки при опусканні (мс)			
	Затримка притискної лапки при піднятті (мс)			
	Час спокою електромагніта притискної лапки (с)	0--300	0	Коли соленоїд лапки знаходиться в режимі очікування, він автоматично переходить в неактивний стан по перевищенні встановленого часу (відповідає низькому рівню виходу IO) Ця функція відключається при рівні рівному 0.
Налаштування затримки	Затримка при автоматичній обробці (мс)	0-5000	0	
	Затримка притискної лапки при опусканні (мс)			
	Затримка притискної лапки при піднятті (мс)			

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра та примітки
Налаштування затримки	Час спокою електромагніта притискної лапки (с)	0--300	0	Коли соленоїд лапки знаходиться в режимі очікування, він автоматично переходить в неактивний стан по перевищенні встановленого часу (відповідає низькому рівню виходу ІО) Ця функція відключається при рівні рівному 0.
	Перевищення часу простою (мс)	0--1800000	0	Якщо після останнього спрацьовування робота не триває більше встановленого часу, видається сигнал аварії. Ця функція відключається при рівні рівному 0.
	Дозвіл роботи по входу ІО.	0--7	0	Якщо на вході ІО встановлений високий потенціал, даний вхід активний. В іншому випадку він не зможе запуститися або припинити функціонування. Вимкнути, якщо значення дорівнює 0.
	Вхід виявлення старту			Тільки коли на вході ІО встановлений високий рівень можна братися до роботи. Вимкнення, якщо значення дорівнює 0

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра та примітки
Динамічна притискна лапка	Початковий кут підйому	5-995	10	
	Кінцевий кут підйому			
	Початковий кут падіння			
	Кінцевий кут падіння			
	Висота динамічної лапки (мм)	0.200-100.000	0,026	
	Компенсація початкового кута підйому по осі Y	-300 - 300	0	
	Компенсація кінцевого кута підйому по осі Y			
	Компенсація початкового кута падіння по осі Y			
	Компенсація кінцевого кута падіння по осі Y			
	Допускається обмеження кута початку опускання	Так / Ні	Ні	
	Ввімкнення динамічної лапки	Звичайне/Ні /Лівий правий	Звичайне	
	Слідувати за шиттям шпинделя	Так / Ні	Ні	Притискна лапка слідує за шпинделем

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра та примітки
Динамічна притискаюча лапка	Тип лапки	Пневматичний / Механічний	Пневматичний	Тип притискаючої лапки
Точки повороту	Повільна швидкість на повороті	Так / Ні	Так	Включення уповільнення швидкості в точці перегину.
Швидкість	Швидкість в точці повороту	10--5000	0	Швидкість при роботі машини в точці перегину.
	1-а швидкість після точки повороту	5-995	1200	Швидкість 1-го стібка після точки перегину
	2-а швидкість після точки повороту		1300	Швидкість 2-го стібка після точки перегину
	3-а швидкість після точки повороту		1400	Швидкість 3-го стібка після точки перегину
	4-а швидкість після точки повороту		1500	Швидкість 4-го стібка після точки перегину
	Швидкість 5-го стібка після точки повороту		1600	Швидкість 5-го стібка після точки перегину
	Швидкість 6-го стібка після точки повороту		1700	Швидкість 6-го стібка після точки перегину
	Швидкість 7-го стібка після точки повороту		1800	Швидкість 7-го стібка після точки перегину
	Швидкість 8-го стібка після точки повороту		1900	Швидкість 8-го стібка після точки перегину

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра та примітки
Швидкість	Швидкість 9-го стібка після точки повороту	5-995	2000	Швидкість 9-го стібка після точки перегину
	Швидкість 10-го стібка після точки повороту		2100	Швидкість 10-го стібка після точки перегину
Налаштування розмаху	Початковий кут розмаху	0-999	0	
	Початковий кут повернення	0-999	0	
	Амплітуда розмаху	0.00-360.00	0,00	
	X полярність розмаху стрижня голки	Позитивний/ Негативний	Позитивне	
	Y полярність гойдання стрижня голки			
	Додавання спеціального стібка в кінці шиття (мм)	0.0-1.0	0,0	В кінці шиття виконати ще один стібок.
Роздільна здатність по осях	Фактична довжина шиття	1.0--99999.9	1,0	Відстань фактичного переміщення відповідної осі
	Теоретична довжина			Відстань, на яке відповідна вісь повинна теоретично переміщатися
	Роздільна здатність по осі X	1,0000000 -200,0000000	1,0000000	Відповідно до фактичних і теоретичних значень вхідної довжини можна розрахувати роздільну здатність автоматично при натисканні  .
	Роздільна здатність по осі Y			

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра та примітки
Налаштування подачі масла	Швидкість обертання шпинделя менше ніж 1500 об / хв	0-90000000	0	Установка певного значення обертів шпинделя для подачі масла
	Швидкість обертання шпинделя менше ніж 2000 об / хв			
	Швидкість обертання шпинделя менше ніж 2300 об / хв			
	Швидкість обертання шпинделя менше ніж 2600 об / хв			
	Швидкість обертання шпинделя менше ніж 3000 об / хв			
	Кількість обертів шпинделя, що подає масло.	100-90000000	100	Після кількох обертів шпинделя виконується операція подачі масла. При цьому відповідний вихід ІО має високий потенціал.
	Тривалість подачі масла (з)	0.00-650.00	0,00	Тривалість подачі масла на шпиндель - це час, протягом якого на виході ІО присутній високий потенціал

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра та примітки
Полярність зв'язку	Полярність зв'язку по осі X	Позитивне / Негативне	Позитивне	
	Полярність зв'язку по осі Y			
	Полярність зв'язку по осі Z			
	Дзеркальне відображення щодо горизонтальної осі	Так / Ні	1,0000000	Дзеркальне відображення щодо осі X при відображенні графіки
	Дзеркальне відображення щодо вертикальної осі			Дзеркальне відображення щодо осі Y при відображенні графіки
Налаштування затиску двигуна	Нульова лінія затиску 1	0.000-100.000	0,000	
	Нульова лінія затиску 2			
	Максимальний хід лінії затиску 1	1.000-100.000	1,000	
	Максимальний хід лінії затиску 2			

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра та примітки
Налаштування обрізувача	ІО підйому обрізувача	ВИХІД1- ВИХІД20/Нуль	Нуль	
	ІО повороту обрізувача			
	Поворот обрізувача під час переміщення	0—10000	0	
	Затримка підйому в точку повороту обрізувача (мс)			
	Затримка опускання в точку повороту обрізувача (мс)			
	Компенсація обрізувача (мм)	0.000-8.000	0,000	
	Висота підйому обрізувача (мм)	0—10000	0	
Нестандартні налаштування	Режим головки 3	Звичайний/ Перфорація	Звичайне	Зміна призначення головки 3, Як правило, для лазерного різання.
	Вихід ІО	ВИХІД1-ВИХІД6 /Нуль	Нуль	Коли режим головки 3 є режимом перфорації, вони активні та відповідають вихідному сигналу вводу-виводу перфораційного пристрою.

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра та примітки
Нестандартні налаштування	Вхід ІО	IN1-IN6 / Нуль	Нуль	Коли режим головки 3 є режимом перфорації, параметри дійсні, а ІО вхідного детектора пристрою перфорації відповідає ІО пристрою перфорації.
	Затримка (мс)	0.000-100.000	0,000	Якщо режим головки 3 - режим перфорації, то час затримки - це інтервал між "виходом ІО" і "входом ІО".
	Випереджувальний запуск вводу-виводу (мм)	0.000-8.000	0,000	Параметр "Режим головки 3" дійсний при використанні режиму перфорації. Перед виходом ІО на позицію перфорації ІО включається завчасно щоб забезпечити більшу відстань.
	Довжина подачі перфорації (мм)	0.000-50.000	0,000	Режим головки 3 ефективний при використанні режиму перфорації, і в цей момент використовується довжина основного матеріалу для перфорації.
	Загальна амплітуда подачі перфорації (мм)	0.00 -2000000.000	0,000	Коли головка 3 працює в режимі перфорації, вона ефективна, і загальна довжина матеріалу основи

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра та примітки
Нестандартні налаштування	Вісь Z використовується як циклоїда	Так / Ні	Так	Спеціальні налаштування для шиття електричних ковдр.
	Положення циклоїди	0.000-80.000	0,000	Параметр "вісь Z використовується як циклоїда" діє, коли він включений, і величина коливань циклоїди велика.
	Довжина компенсації прямого кута X (мм)	0.00-1.50	0,00	Коли точка перегину знаходиться під прямим кутом, точка перегину рухається по довжині в напрямку X
	Довжина компенсації прямого кута Y (мм)			Коли точка перегину знаходиться під прямим кутом, точка перегину рухається по довжині в напрямку Y
	Рамка та інше обладнання	Так / Ні	Ні	Режим Головка 3 ввімкнена і знаходиться в режим перфорації, то операція «Натискання рамки» на Головній сторінці автоматично змінюється на ручну «Перфорацію»
Налаштування повороту	Обертати уздовж графічного зображення	Так / Ні	Ні	Автоматична вставка інструкції "Повернути по графічному зображенню" і повертати при шитті

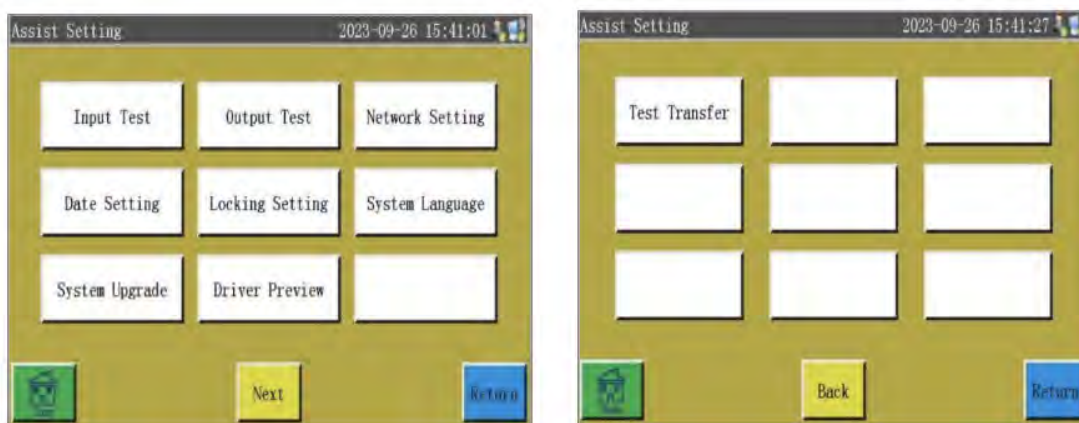
Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра та примітки
Налаштування повороту	Ю повороту вгору і вниз	ВИХІД1- ВИХІД12/Нуль	Нуль	Управління вихідним сигналом введення-виведення обертового наконечника при підйомі або опусканні
	Затримки повороту при підйомі та опусканні	0.0-3000.0	0,0	Тривалість високого рівня вводу-виводу, що використовується для "Обертання вводу-виводу вгору і вниз"
	Підйом і опускання тільки на початку і кінці	Так / Ні	Ні	Виконується підйом тільки на початку і в кінці роботи
	Перед початком роботи повернути на місце.	Так / Ні	Ні	Перед початком роботи голка повертається на кут, вказаний для даного графічного зображення
	Скидання повороту після роботи	Так / Ні	Ні	Повернути в положення скидання після виконання роботи
	Виконувати нахил	Так / Ні	Ні	
	Сегменти з малим кутом нахилу не повертаються	Так / Ні	Ні	При невеликому куті нахилу зображення машина не виконає обертання
	Зміщення повороту на початковий кут	0--360	0	Переміщення за допомогою ротації в початковий кут
	Радіус зміщення обертання (мм)	0.000-0.500	0,000	Радіус переміщення за допомогою обертання

Класифікація	Ім'я параметра	Діапазон	За замовч.	Значення параметра та примітки
Зміщення головки	Зміщення головки 1-5	-5000,000-5000.000	0,000	
Автоматика	Вхід ІО	Нуль IN1-IN7	Нуль	
Запуск	Рівень	Низький / Високий	Низький	
	Тільки автоматична рамка	Так / Ні	Ні	В іншому випадку робота виконується автоматично
	Ефективне виявлення затримки(С)	0.00-650.00	0,00	
	Затримка першого відключення при перезапуску	0,0-25,5	0,0	

Допоміжні Налаштування





Assist Setting

Натиснути **Assist Setting** в інтерфейсі Меню, щоб увійти в інтерфейс "Assist Setting". (як показано нижче). Цей інтерфейс використовується для тестування портів вводу/виводу та їх обладнання, налаштування мережі/часу та оновлення версії системи.



Інструкція з використання кнопок інтерфейсу Assist Setting

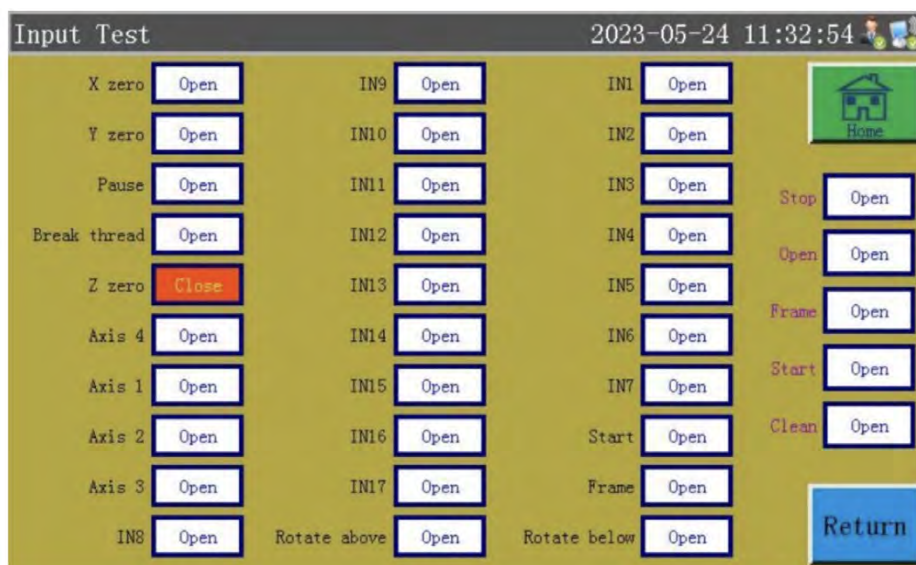
Input Test	Перевірка вхідного порту.
Output Test	Перевірка вихідного порту.
Network Setting	Налаштування бездротової мережі, дистанційне керування.
Date Setting	Налаштування системного часу.
Locking Setting	Встановлення пароля адміністратора, обмеження на використання.
System Language	Встановлення мови системи. Доступно 10 мов: спрощена Китайська, традиційна Китайська, Англійська, Японська, Корейська, В'єтнамська, Російська, Італійська та Турецька на вибір.
System Upgrade	Оновлення версії основної плати і версії дисплея.

	Попередній перегляд струму та інших параметрів приводу для кожного вала (не може бути змінений на дисплеї).
	Перевірка наявності зв'язку між екраном дисплея та основною платою, а також перегляд журналів тощо.
	Повернення на Головну сторінку.
	Повернення до інтерфейсу Меню.

Інструкція з використання іншого інтерфейсу Допоміжної настройки

Інтерфейс тестування входів input Test

Використовується для перевірки справності зовнішнього вхідного ланцюга. Натисніть **Input Test** в інтерфейсі Assist Setting, щоб увійти в інтерфейс тестування входів (як показано на малюнку).



Відповідні датчики можна активувати вручну, щоб перевірити, чи змінився стан вхідного сигналу, і визначити, чи знаходиться датчик або апаратне забезпечення в справному стані.

Інтерфейс тестування виходів Output Test

Використовується для перевірки справності вихідних сигналів управління. В інтерфейсі Assist Setting натисніть **Output Test**, щоб увійти в інтерфейс Output Test, (як показано на малюнку).



*** При необхідності протестуйте відповідний вихід, а саме**

1	Обрізка, протирання, робота електромагніта. Електромагніт вмикається і вимикається при кожному натисканні, і якщо утримувати кнопку натиснутою, то електромагніт буде постійно включений. Примітка: Якщо утримувати його в такому стані занадто довго, це може призвести до нагрівання та пошкодження котушки.
2	Перевірка виводів, які керують клапанами електромагніта притискної лапки та опусканням рамки. При натисканні на відповідну кнопку клапан спрацьовує і залишається у ввімкненому стані. При повторному натисканні на кнопку клапан повертається в початковий стан.
3	Функції OUT1, OUT2....залежать від конкретного навантаження, деякі виходи не використовуються.
4	Light 1, light 2 використовуються для ввімкнення/ вимикання індикатора «SYS» на екрані, що відповідає червоному і синьому світлу.
5	Якщо натиснути ALL TEST кнопку, то з'являється спливаюче вікно "Executing, please wait..." ("Виконання тесту, будь ласка, зачекайте...") Це означає, що вихідні тести виконуються і після завершення перевірки вікно видаляється.


Інтерфейс налаштування мережі Network Setting


Використовується для налаштування підключення до бездротової мережі. В інтерфейсі Assist Setting натисніть **Network Setting**, щоб увійти в інтерфейс Network Setting (як показано на малюнку).

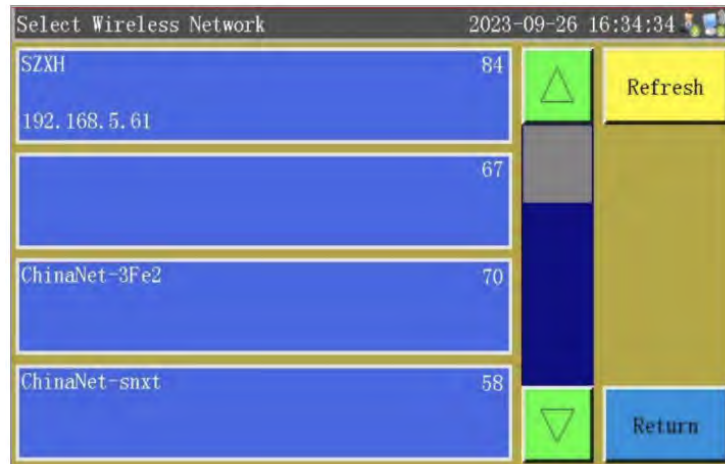




Network Type	Використовуваний тип мережі, він буває двох типів: провідний і бездротової.
Machine address	Відображення унікальної адреси даної машини.
Server IP	Підключений сервер із зазначеною IP-адресою в локальній мережі для контролю локальної мережі та управління. Якщо одне з чотирьох полів введення порожнє або дорівнює 0, це означає, що зовнішній хмарний сервер підключений автоматично.
Server port	Підключений сервер із призначеною IP-адресою та портом у локальній мережі. Якщо порт має значення 0 або null, це означає що підключений зовнішній хмарний сервер.
WiFi	При натисканні виконується вхід в інтерфейс настройки бездротової мережі та автоматично виконується пошук точок доступу для поточного місця розташування.

Корисні вказівки:


Натисніть , щоб знову здійснити пошук Wi-Fi. Цифра у верхньому правому куті вказує на силу сигналу: чим більша цифра - тим кращий сигнал. Натисніть на вибрану мережу та введіть пароль для підключення.

Після встановлення з'єднання IP-адреса, отримана поточним пристроєм буде відображатися у відповідному полі. Тим часом значки  у правому верхньому куті екрану вказують на встановлення бездротового з'єднання з мережею і сервером.



	Вхід в інтерфейс управління дозволами, щоб додати та видалити відповідні дозволи для входу в систему мобільного телефону в додатку «Xinghuo IOT».
	Увійдіть на сторінку для установки налаштувань сервера.


Інтерфейс налаштування дати Date Setting

Використовується для встановлення системного часу (наприклад, "Рік, місяць, день, година та хвилина"), що відображається у верхньому правому куті екрану. В інтерфейсі Assist Setting натиснути , щоб увійти в інтерфейс налаштування дати.



Корисні вказівки:

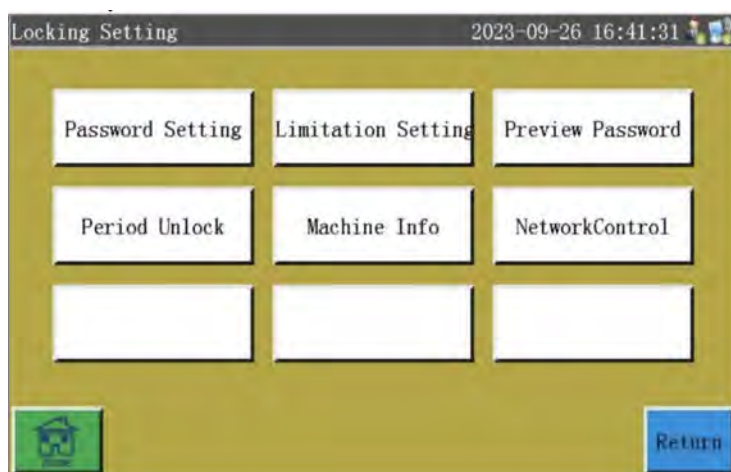
Для входу в інтерфейс "Налаштування дати" необхідний **Пароль адміністратора**. Час відображається у 24-годинній системі з точністю до секунди.

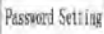
 Збереження змін після корекції дати або часу (якщо материнська плата оснащена акумулятором, то час буде оновлено при наступному запуску, навіть якщо живлення було відключено).

Точний час - це гарна підмога при шитті. Точний час записується в журнал аварійних сигналів, що дозволяє своєчасно зафіксувати виникнення проблеми та усунути неполадку і проаналізувати її.

Інтерфейс налаштування блокування Locking Setting

В інтерфейсі Assist Setting натисніть  , щоб увійти в інтерфейс налаштування даних.





 Зміна пароля входу в Параметри машини, пароля входу в Параметри користувача та інших.

Корисні вказівки: Всього існує 4 паролі. Інструкції з застосування паролів.

1

Пароль адміністратора: Вводиться в інтерфейсі "Locking Setting" ("Налаштування блокування") - "Limitation Setting" ("Налаштування обмеження"). Пароль адміністратора - це пароль з найвищим пріоритетом.

2	<p>Пароль Параметри машини: Вводиться в інтерфейсі "Налаштування блокування" - "Налаштування пароля". Після встановлення пароля для механічних параметрів неможливо увійти в інтерфейс налаштування "Параметри машини" без введення правильного пароля.</p>
3	<p>Пароль Параметри користувача: Для введення потрібно перейти в наступний інтерфейс: "Налаштування блокування" - "Налаштування пароля". Після встановлення пароля "Параметри користувача" вхід в інтерфейс налаштувань "User parameter" неможливий без введення правильного пароля.</p>
4	<p>Other password (інший пароль): Порядок введення: "Налаштування Блокування" - "Налаштування пароля". Налаштування можуть бути встановлені за допомогою програмного забезпечення зовнішнього комп'ютера. Для цього необхідно ввести "other password", щоб використовувати управління файлами, блокувати файли, регулювати швидкість обертання шпинделя в Головному інтерфейсі та видаляти статистичну інформацію про обробку.</p>
	<p>Якщо машина оплачується в розстрочку, то після чергової оплати, машину можна розблокувати.</p>
	<p>Перегляд або встановлення поточного стану мережевого управління пристроєм. Коли даний режим ввімкнений, це дає можливість блокування машини через мережу.</p>

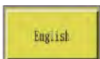
Корисні вказівки:

1	<p>Інтерфейс налаштування блокування lock setting використовується для встановлення блокування за часом, керування паролем блокування та інших операцій. Він може використовуватися в обмежених за часом цілях, таких як оплата в розстрочку.</p>
2	<p>Якщо машина налаштована на використання з обмеженням за часом, після закінчення цього часу в інтерфейсі обробки з'явиться діалогове вікно із запитом ввести певний пароль розблокування для продовження роботи</p>

Ця функція призначена лише для виробника, а не для клієнтів. Не санкціоновані дії можуть призвести до блокування машини!

Інтерфейс системної мови System Language

Натисніть **System Language**, щоб увійти в інтерфейс System Language та встановити мову системи. Можна вибрати одну з 10 мов.



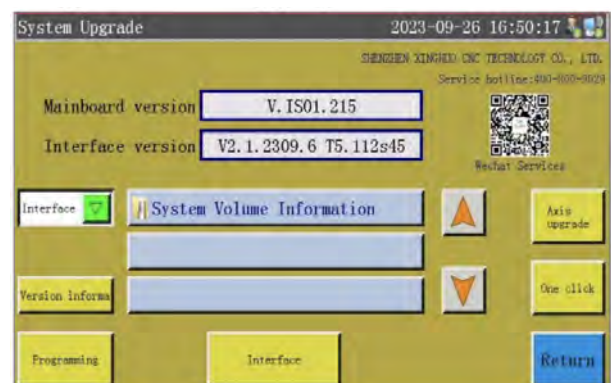
Кнопка вибору відповідної мови.


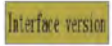
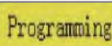



Порядок вибору мови:

Натисніть на цільову мову. Виберіть **Yes**, у спливаючому вікні. Перемикання на цільову мову пройшло успішно.

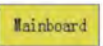



Інтерфейс оновлення системи System Upgrade

Натисніть **System Upgrade** в інтерфейсі Assist Setting, щоб увійти в інтерфейс оновлення системи (як показано нижче). Можливо виконати оновлення материнської плати, інтерфейсу, команд і назви.




	Відображення поточної версії материнської плати. "IS01" - тип материнської плати, який не змінюється після оновлення; "201" - номер версії, який може бути змінений при оновленні. Його можна оновити до вищої версії або повернутися до нижчої версії.
	Відображення поточної версії інтерфейсу. "207" вказує номер версії гілки, який можна змінити при оновленні до вищої версії або повернутися до нижчої версії.
	Файли команд програмування можна закривати, видаляти, записувати та виконувати інші операції або здійснювати операції з U-диском.
	Натисніть, щоб викликати відображення материнської плати, інтерфейс, команди та ім'я. Використовується для оновлення відповідного параметра. Наприклад, якщо материнська плата потребує оновлення, потрібно зробити  відповідний вибір.
	Оновлення файлів. Після встановлення U-диска файли та папки будуть прочитані та показані автоматично.

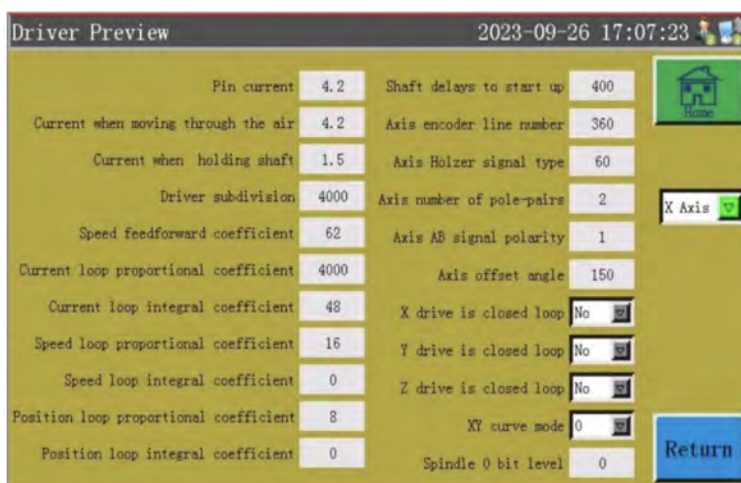
Порядок оновлення системи

1	Отримайте відповідний файл оновлення у постачальників та завантажте його на U-диск. <ul style="list-style-type: none"> Розширення файлу оновлення материнської плати -.TFL (наприклад, TZD_CS01.TFL). До файлу оновлення інтерфейсу додається розширення .fcav (наприклад, XH_HMI_T1_V171.fcav).
2	Вставте U-диск та увійдіть в інтерфейс "System upgrade" ("Оновлення системи").
3	Виберіть потрібний тип оновлення: материнська плата, команда, інтерфейс або назва.
4	Знайдіть файл оновлення, а потім натисніть  /  /  / 

5	З'явиться спливаюче вікно "Оновлення, будь ласка, не вимикайте живлення!". Не вимикайте живлення, поки попередження не зникне, в іншому випадку машину, можливо, доведеться повернути на завод для ремонту.
6	 У разі оновлення материнської плати з'явиться індикатор виконання, що показує хід оновлення. Для досягнення 99% потрібно близько 10 секунд. Зачекайте близько пів хвилини, материнська плата буде перезапущена, і пролунає звуковий сигнал один раз, вказуючи на успішне оновлення.
7	У разі оновлення інтерфейсу індикатор виконання відобразиться не буде. Приблизно через пів хвилини екран дисплея буде перезапущений, що свідчить про успішне оновлення.

Інтерфейс попереднього перегляду роботи двигуна Driver Preview

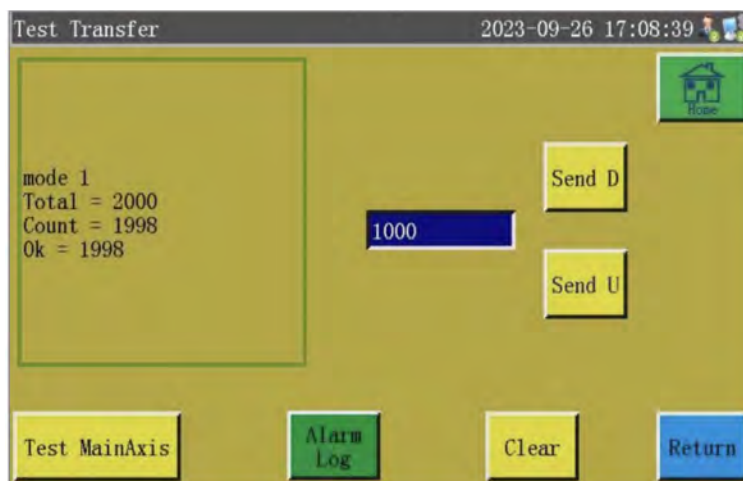
Натиснути  в інтерфейсі Assist Setting, щоб увійти в інтерфейс попереднього перегляду роботи двигуна (як показано нижче). Відображаються детальні параметри двигуна кожної осі.



Вибір інформації про параметри двигуна для перегляду. Параметри не можуть бути змінені на екрані.

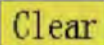

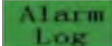
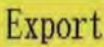
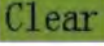
Інтерфейс тесту передачі Test Transfer

Натиснути **Test Transfer** в інтерфейсі Assist Setting, щоб увійти в інтерфейс тестування передачі даних для перевірки зв'язку між екраном та материнською платою.



Корисні вказівки:

Введіть значення для перевірки **5000**, а потім натисніть **Send D** або **Send U**. Результат тесту з'явиться в лівому вікні. Якщо значення **Total**, **Count**, **Ok** однакові або дуже близькі один до одного (з різницею в 1%), це означає, що зв'язок між екраном і материнською платою в нормі.



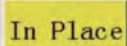


	Очистіть результат тесту зліва.
	Натисніть один раз, після чого робочий струм шпинделя зменшиться. Нормальний струм не може бути відновлений до тих пір, поки живлення не буде вимкнено і машина не буде перезапущена. Використовується для перевірки роботи шпинделя без навантаження.
	<div data-bbox="319 1444 742 1713" data-label="Image"> </div> Перегляд журналу аварійних сигналів. Інтерфейс виглядає наступним чином:
	Експорт журналів аварій у вигляді файлів на флеш-накопичувач USB.
	Очищення вмісту журналів аварійних сигналів.

Стан машини

Коли оператор виявляє будь-яку несправність в обладнанні, про ненормальний стан обладнання можна повідомити на сервер через локальну мережу LAN. Технікам пропонується виконати технічне обслуговування. Крім того, поточний стан обладнання відображається на консолі в режимі реального часу.



Натиснути  , щоб увійти в інтерфейс стану машини, інформація виглядає наступним чином:



<p>1</p>	 <p>Оператор вибирає стан машини для формування звіту. Після чого необхідно натиснути  , щоб відкрити наступний інтерфейс:</p>
<p>2</p>	<p>Після прибуття уповноваженого фахівця він / вона може натиснути кнопку  , і тоді статус машини, що відображається на консолі, зміниться і буде відображатися "Waiting for solution" ("Очікування рішення").</p> <p>При натисканні на кнопку  після усунення несправності, стан машини, що відображається на консолі, повертається в нормальний стан.</p>
	<p>При виборі "Leave the post / Refueling" інформація буде автоматично передана в мережевий центр, адміністратор може отримати відомості про стан машини та про черговий персонал.</p>

Додаток І:

Короткий посібник з початку роботи

1	Запуск машини Після встановлення машини під'єднайте її до мережі живлення. Потім поверніть або натисніть вимикач живлення, щоб запустити машину. Після відображення на дисплеї логотипа виконається автоматичний перехід на відображення сторінки Головного інтерфейсу. Порядок намотування шпульної нитки наведено раніше.
2	Налаштування файлу обробки Скопіюйте файл обробки, створений програмою редагування швейних виробів на ПК, на USB-флеш-диск, потім вставте USB у машину. Імпортуйте вибраний файл обробки на дисплей відповідно до інструкцій, наведених у попередніх розділах. Якщо файл записаний або відредагований безпосередньо на машині, будь ласка, зверніться до попередньої Глави для виконання подальших операцій.
3	Розмістіть шаблон Помістіть оброблювану тканину в шаблон, натисніть  , а потім знову натисніть "PRESS", щоб підняти рамку. Потім помістіть шаблон під притискну рамку і натисніть "PRESS", щоб опустити притискну рамку і притиснути шаблон.
4	Налаштування графічних даних Натисніть  , щоб увійти в базовий інтерфейс (Base interface) для налаштування опорної точки. Будь ласка, зверніться до Глави 4 для отримання довідкової інформації.
5	Пуск і шиття У головному інтерфейсі натисніть кнопку "ПУСК", після чого машина автоматично почне обробку відповідно до робочого файлу.





SOFTORG

не треба інших, коли є ми

Softorg – це експертні комплексні рішення для виробництв легкої промисловості та оптовий продаж промислового швейного обладнання.



25 механіків та інженерів

найбільший кваліфікований штат в Україні



2000 кв.м.

складських приміщень на території України



більш ніж

1000

задоволених клієнтів



20 партнерів

розвинута дилерська мережа



4 шоуруми

загальною площею 400 кв.м.



softorg.com.ua



Сервіс центр:

(044) 390-47-00

Відділ запчастин:

(044) 499-88-08

Відділ продажів:

(044) 290-76-60



zakaz@softorg.com.ua



Одеса, Київ, Львів,
Дніпро, Харків,
Хмельницький



Графік роботи:

Пн-Пт: 9:00-18:00