

# Kezelési útmutató

# *AEMCO*

## Hímzőgépekhez



# Tartozékok listája

Az **AEMCO** hímzőgépekhez a következő standard tartozékok járnak:

- gépfejenként 5x2 db műanyag hímzőráma
- 1 db ún. bordürráma
- Ha saphímzőként rendelték meg akkor fejenként 2 db sapharáma plussz gépenként 1 db saphakeretező szerszám, valamint a saphahímző apparát és fejenként egy db saphahímző tülemez.
- Ha a gépet szabadkaros vagy saphahímzőként rendelték, akkor egy állítható magasságú asztallap a kitámasztólábakkal.
- 1 db gépkönyv
- fejenként 1 db bobbin
- fejenként 2 db orsó
- lábanként 1-1 terheléelosztó lemez és rezgés csillapító gumilap
- 1 db speciális kulcs a főtengely elfordításához
- 1 db garanciaszerződés

## Szállítás

A gépet minden esetben olyan szállítóeszközzel kell fuvarozni, amelyen megoldható a biztonságos le és felpakolás, a rögzítés, illetve megvédi a gépet menetközben az időjárás viszontagságaitól és egyéb sérülésektől, illetve rezgés csillapított a lehetséges mértékben. (autószállító utánfutó nem ajánlott)

A gépet emelni a vázszerkezet alsó részénél lehet hidraulikus emelővel.

## Elhelyezés

Elhelyezés után a gép beépített görgőit tehermentesíteni kell, majd a lábakon található szintezőcsavarokkal lehetőség szerint vízszintes helyzetbe kell állítani. A lábak alá a terheléelosztó fémlemez és a rezgés csillapító gumilapot be kell helyezni. *Amennyiben a szállítás idején a külső hőmérséklet alacsonyabb, mint azé a helyisége, ahol a gépet elhelyezik, legalább 3-4 óra hoztat várakozni kell az üzembe helyezés előtt, hogy az esetleges páralecsapódás ne okozzon elektromos zárlatot, vagy egyéb károsodást.*

## Üzembe helyezés

Alapesetben az **AEMCO** gépeket az E.D.I.N.A. E.C. által megbízott szakember helyezi üzembe. Amennyiben a gépet használtan, nem az E.D.I.N.A. E.C.-től vásárolta és önállóan kívánja üzembe helyezni, kérjük, vegye figyelembe a következő instrukciókat:

Üzembe helyezés előtt győződjön meg róla, hogy szállítás közben nem sérült-e meg valamely alkatrész. Ellenőrizze, hogy az elektromos egység házának ventilátorai szabadon tudják-e áramoltatni a levegőt. A hímzóráma-rendszert kézzel állítsa be nagyjából középállásba.

A hálózati tápfeszültség dugvilláját szabványos védőfölddel ellátott 220V-os csatlakozóaljzatba kell helyezni. A főkapcsoló bekapcsolása után a ventilátorok felpörögnek, a monitor aktivizálódik, a gép megvilágítását szolgáló neonlámpák világítani kezdenek. Ajánlatos ebben az állapotban feszültségmérő készülékkel ellenőrizni, hogy megfelelő-e a védőföldelés. (Valamely fém részén a gép vázszerkezetének legyen az egyik mérőpont, a másik pedig a hálózati védőföldön, a mért értéknek 0-nak kell lenni).

Ellenőrizze, hogy a főtengely fokbeosztású tárcsája 100 fokon álljon. (+/- 2 fok)



Amennyiben nem ott áll, akkor a tartozékként kapott speciális kulccsal a bal oldali szervíznyíláson keresztül forgassa az óramutató járásával ellentétes irányba a főtengelyt egészen a 100 fokos jelölésig.

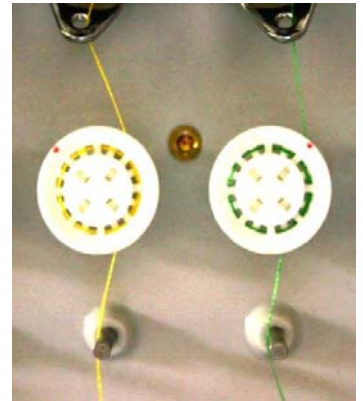
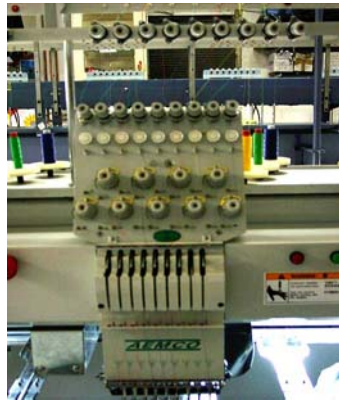
Ezek után fűzze fel a cérnákat, illetve keretezzen be valamilyen textiliát tetszőleges méretű keretbe ( a lehímezni kívánt minta méretéhez igazítva)

#### A cérna felfűzése:

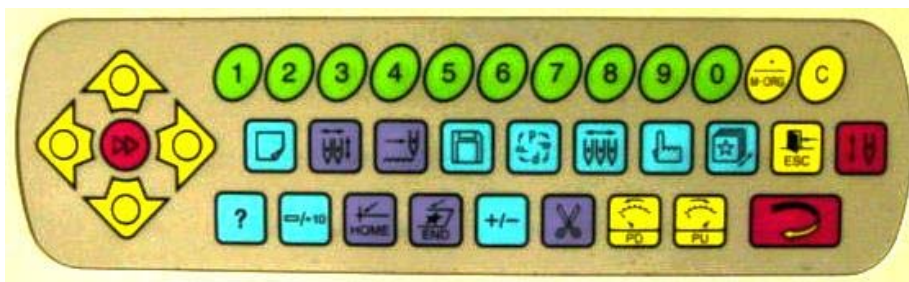
A hímzőcérna útja sorrendben a céрнаorsótól a tüig:

1. A céрнаorsó feletti furat (furatok)
2. Hurokkiegyenlítő (furat+feszítő+furat) (fél kör cérna )
3. Előfeszítő(furat+feszítő+furat) (fél kör cérna )
4. Rotációs szálór (két kör cérna)
5. Terelőstift (bal oldalról kell kerülni)
6. Feszítő és kontaktszálór (két kör cérna)
7. Felső vezetőgyűrű
8. Fordítókapocs
9. Száladagolókar

10. Középső vezetőgyűrű
11. Alsó vezetőgyűrű
12. Terelőív
13. Tülyuk
14. Talpfurat
15. Száltartó spirálrugó



### A komputer kezelőszervei



A bal oldali 4 irányú nyilakkal a keretet tudja mozgatni, illetve a menüpontok között mozoghat segítségével. A közepén látható piros körben dupla nyíllal ellátott gombbal a kézi keretmozgatás sebességét állíthatja be. Az aktuális érték jele a képernyő jobb oldali státuszmezőjében kenguru, illetve teknősbéka jelképpel íródik ki.

A felső sorban található zöld számsorral a kézi tüváltásokat irányíthatja, illetve értékeket adhat meg a különféle menüpontokban felkínált változtatásokhoz.

Utánuk a következő sárga alapon egy pont, alatta M-ORG felirattal. Értékbeíráskor a pont (tizedespont) beírására szolgál.

A következő gomb a C-betű. Törlésre szolgál.

A középső sor első gombja egy papírlapot ábrázol. Funkciója: az aktuális minta jellemzőinek megtekintése.

A második lila alapon 2 db tűt ábrázol két irányba mutató nyilakkal. Funkciója: Színváltás-üzemmód választó. 1: automata 2: manuális 3: tiltva

A harmadik lila alapon egy tű, alatta cikk-cakkos vonallal. Funkciója: hímzés közben, ha valamilyen okból nagy mennyiséget kell visszalépni ( vagy előre, akkor ezt a gombot kell megnyomni, majd a gép indítógombjával előre futtathatja a programot, a megállítógombjával pedig vissza. A léptetés mértékét a monitoron követheti nyomon.

A negyedik: Egy floppy disk rajza. Lemezkezelési funkciókat érhet el vele.

Az ötödik: P-betűvel ábrázolt forgatási jelkép. Forgatni, tükrözni tudja vele a mintát a hímzés megkezdése előtt.

**A hatodik: 3 tü egymás mellett. A színváltást programozhatja be vele. Egy mintán belül max. 250 db színváltást engedélyez. Fontos: A mintában minden egyes STOP-hoz kell színváltást rendelni, akkor is, ha az csak egy applikációs STOP, csak akkor a tü száma változatlan marad.**

**A hetedik gomb: Kéz szimbólum. A főmenü érhető el vele. Más menüpontok aktívák hímzés-üzemmódban, s mások beállítás üzemmódban.**

**A nyolcadik: Csillag szimbólum. Beállítás üzemmódban mintakezelési funkciókat aktivizál.**

**A kilencedik: ESC. Menüpontokban kilépésre szolgál ( változtatás nélkül)**

**A tizedik: Tü piros alapon. Üzem módváltó gomb. Nyomás majd ENTER= hímzés üzemmód, újbóli nyomás majd ENTER= beállítás üzemmód.**

**Az alsó sor gombjai:**

**Az első gomb egy kérdőjel, az angol nyelvű HELP-et hívhatja a képernyőre vele bármely üzemmódban.**

**A második egy téglalapot ábrázol, utána a /10 felirattal. Ez SHIFT gomb, adatbeírásnál lehet szükséges.**

**A harmadik a HOME gomb. Hímzés üzemmódban a keret az indulási pontba tér vissza, ha megnyomja, majd ENTER-t nyom.**

**A negyedik az END gomb. Hímzés közbeni keretmozgatás után ( pl. applikáció kivágása miatt) ha megnyomja, majd ENTER-t nyom, akkor a keret visszatér a legutóbbi pozíciójába.**

**Az ötödik a +/- gomb. A naplófunkciót aktivizálja.**

**A hatodik egy olló szimbólum. Megnyomása, majd ENTER: Szálvágást idéz elő.**

**A hetedik és nyolcadik gomb a PD és PU gomb, skálabeosztás jelképpel. Hímzés üzemmódban a gép sebességét állíthatja vele ( PD- csökkentés; PU – növelés), beállítás üzemmódban pedig a menüpont-oldalk között léphet velük.**

**A kilencedik gomb az ENTER. Parancsok megerősítésére szolgál.**

## **1.01. Lemezkezelési funkciók**

**Az AEMCO gép szabványos TAJIMA formátumú 3.5"-os floppy disk-et olvas, akár DD-s, akár HD-s változatban.**


**A lemezolvasó nyílása a komputer jobb oldalán található.**



A lemezkezelési funkciók csak akkor érhetőek el, ha a gép nincs hímzés üzemmódban. Ha hímzésüzemmódban van, akkor a következő felirat látható a monitor felső részén:



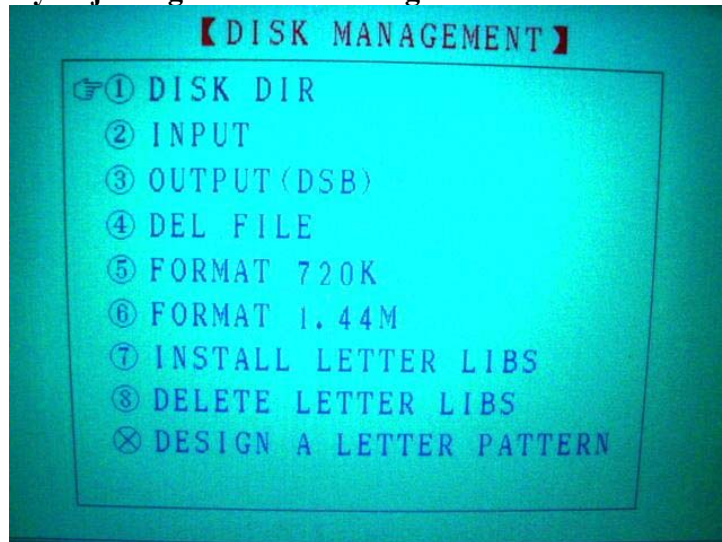
Ha ezt látja, akkor lépjen ki a következő módon:

Nyomja meg a  gombot. Ez a felirat jelenik meg: 

Nyomjon entert: , s a monitor jobb felső sarkánál az üzemmód indikátor villogó

pirosra vált:  ...> 


Nyomja meg a lemezfunkció gombot:  A következő menü jelenik meg:



A menüpontok között a nyilakkal  és a számsor gombjaival lehet mozogni.



Minden esetben, a menüpont kiválasztása után a gép figyelmeztet, hogy helyezze be a lemezt a meghajtóba. Ha a lemez már benne van, nyomjon ENTER-t.

A menüpontókból ESC billentyűvel lehet kilépni. 

Az elérhető funkciók sorrendben:

1. **DISK DIR:** a lemez tartalmának megjelenítése. A kiválasztott mintát ENTER megnyomására kirajzolja a képernyőre. ESC-vel lehet visszalépni a menübe.

2. **INPUT:** minta beolvasás A megjelenített mintanevek közül kiválasztható az a minta, amit a memóriába be akar olvasni. Ha a kurzort a kiválasztott mintanévre helyezte, nyomjon ENTER-t.
3. **OUTPUT:** Minta kiírása \*.dsb formátumban
4. **DEL FILE:** Minta törlése a lemeztől
5. **FORMAT 720K:** DD-s lemez formattálás
6. **FORMAT 1.44M:** HD-s lemez formattálás
- 7-8-9 : Opcionális funkciók

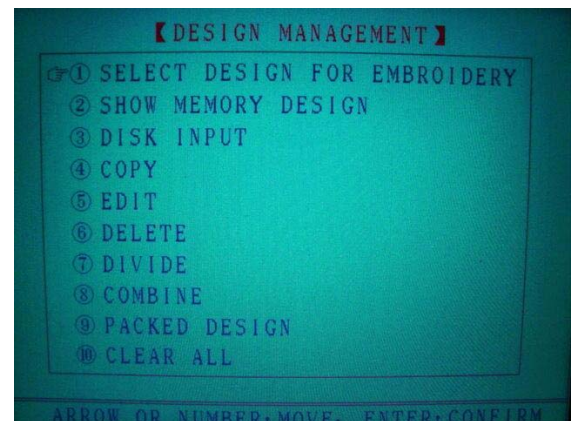
## 1.02 Mintakezelési funkciók

A memóriában eltárolt mintákhoz való





hozzáféréshez nyomja meg a gombot, majd az ENTER-t. (a mintakezelési funkciók csak akkor érhetők el, ha a gép nincs hímzés üzemmódban.)

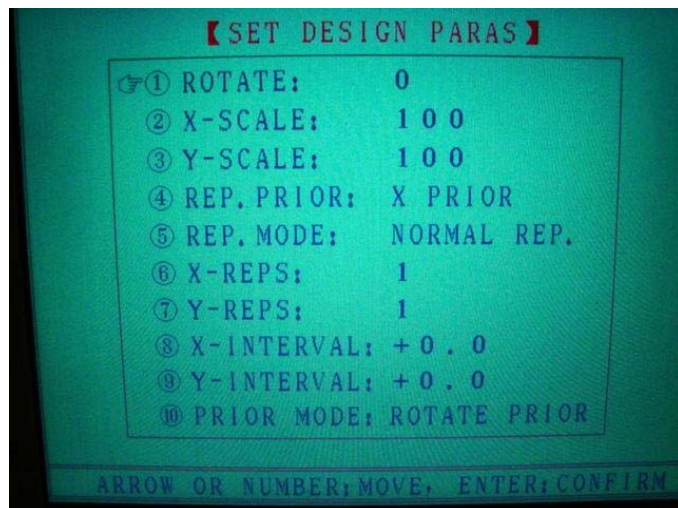
A következő kép válik láthatóvá:



Az elérhető funkciók sorrendben:

1. **Select design for embroidery:** minta kiválasztása hímzésre. A nyilakkal mozoghat a minták közt. Egy oldalon 10 mintát tekinthet meg. Azt a mintát, amelyiken a kurzor áll, a gép elkezd kiírni. Lapozni a  és a  gombokkal lehet. A kiválasztott mintát nyomjon ENTER-t.
2. **Show memory design:** a tárolt minták megtekintése.
3. **Disk input :** beolvasás lemeztől
4. **COPY:** minta másolása. Az eltárolt mintáról klónt készít, melyen változtatásokat hajthat végre, s így az eredeti verzió is megmarad.
5. **EDIT:** numerikus editor, színváltás, vágás, STOP funkciók beírása, törlése.
6. **Delete :** Minta törlése
7. **Divide :** Minta több részre felosztása ( szétbontása)
8. **Combine:** Több minta összefüvése
9. **Packed design:** tömörített fájlok kibontása
10. **Clear all:** az összes minta törlése

**1.03** Ha kiválasztotta a mintát hímzésre, akkor a következő kép jelenik meg az ENTER megnyomása után:




A következő menüpontokból választhat:


**1 Rotate:** forgatás (0-90 fokig. A nagyobb értéket a monitor alapmenüjében szereplő „P” betűvel illusztrált konvertáló gomb segítségével lehet beállítani. Pl.: 135 fok forgatás= a konvertálógombon egy nyomás, mikor is a „P” betű jobbra fordul 90 fokot, ebben a menüben pedig plussz 45 fok forgatási érték.

- 2 X-scale : nagyítás x tengelyirányban
- 3 Y-scale : nagyítás y tengelyirányban
- 4 Rep.Prior : Mintaismétlési elsőbbség: (tengelyirány szerint)
- 5 REP.Mode: Mintaismétlési mód (mintánként – színenként)
- 6 X-reps: X-tengelyirányú ismétlések száma (alapbeállítás = 1 )
- 7 Y-reps: Y-tengelyirányú ismétlések száma (alapbeállítás = 1 )
- 8 X-Interval: X irányú távolság a minták között
- 9 Y-Interval: Y irányú távolság a minták között
- 10 Prior mode: elsőbbségválasztás a funkciók között

A kiválasztott menüpontot az ENTER billenyüvel aktivizálhatja, értékeit a számsorral, vagy a nyilakkal változtathatja meg. Kilépés az ESC billentyűvel történik.

Most nyílik alkalma a konvertálás beállítására. ( ha kilencvenfokonként forgatni, vagy

tükrözni kívánja a mintát). Nyomja meg a  gombot annyiszor, míg a kívánt „P”

szimbólum jelenik meg a képernyőn. 

Állítsa át az üzemmódot hímzésre a  és az ENTER gombbal. Kérdés jelenik meg a

monitoron: 

Alpértelmezés: **Nem**. A nyilakkal **Yes** –re változtava a memóriában tárolt minta mellé beíródnak az előzetesen megváltoztatott adatok (forgatás, nagyítás, stb), így az a legközelebbi hímzéskor már nem kell újra megváltoztani.

Ismételt ENTER nyomás után a gép hímzés üzemmódra vált, a képernyő tetején a következő felirat látható: 

A gép készen áll a hímzésre.

## A képernyő felületének áttekintése:

A legfelső sorban balról jobbra: Zöld alapon egy tü, függőleges nyíllal: a gép hímzésüzemmódban van.

Változtatás: a  és az ENTER gombbal

Zöld alapon kettő tü, függőleges nyíllal, „A” betűvel: A sz inváltó automata üzemmódban van.

Változtatás: a  és az ENTER gombbal

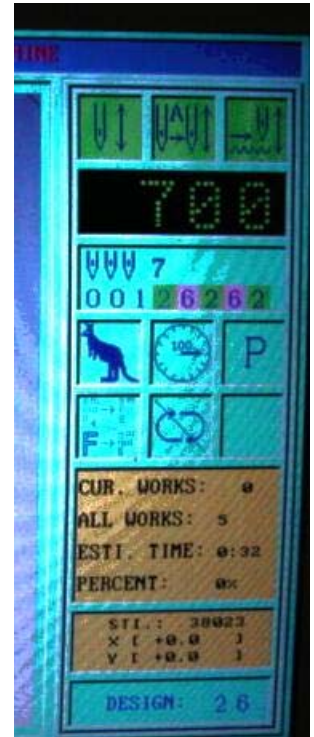
Zöld alapon egy tü, függőleges nyíllal, cikk-cakk vonallal: a visszalépés funkció normál üzemmódban van.

Változtatás: a  és az ENTER gombbal

Alattuk a fekete alapon a 700-as szám a beállított maximális sebességértéket mutatja.

Változtatás: a  és  gombokkal

Alattuk 3 tü látható, mellette egy szám, ami azt mutatja, hogy jelenleg melyik tün áll a gép. Ez még ellenőrizhető egyrészt szemrevételezve a tüsor helyzetét a tülemezhez képest, másrészt a színváltó elektronika dobozán elhelyezett furatokon keresztül világító LED- segítségével.



Változtatás:

a  gombokkal

Alattuk a 001 26262 számsor látható. A 001 azt jelenti, hogy ez a szín a minta első színe. Egy mintán belül 250 színváltást határozhatunk meg.

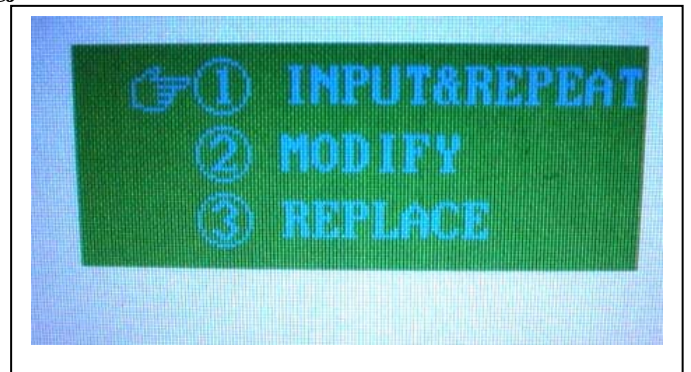
Színváltások programozása:



Nyomja meg a  gombot. A képernyőn megjelenik a következő ábra:

A nyilakkal a kiválasztott menüpontra menjen, majd nyomjon ENTER-t.

#### 1. Input & Repeat: Beprogramozás




Sorrendben megadhat tüzszámokat a 001-es szintől a 250-es színig. A színváltások helyét a mintában a benne elhelyezett STOP információk határozzák meg. A beállított értékeket a program a mintához rendeli és eltárolja a memóriában. A következő hímzéskor már nem kell újraprogramozni.

Ha ezt a programozást csak ideiglenesen szeretné megváltoztatni, akkor használja a 2. menüpontot (MODIFY).

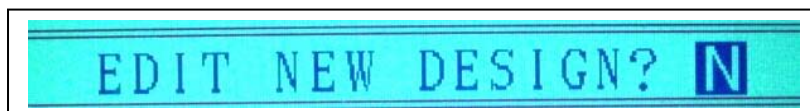
Ha a programozás logikai sorrendje jó, de a gépen a cérnák más tüzszámokra vannak felfűzve, akkor a tük logikai cseréjét a 3. menüpontban tudja beállítani.

## 1.04 STOP utasítás beillesztése a mintába

Ha olyan mintát akar hímezni, ahol a munkafolyamat közben a gépnek meg kell állni (pl. applikáció behelyezése, vagy körbevágása céljából), akkor az EDIT menüben kell a STOP utasításokat beírni.

A memóriában eltárolt mintákhoz való hozzáféréshez nyomja meg a  gombot, majd az ENTER-t. (a mintakezelési funkciók csak akkor érhetők el, ha a gép nincs hímzés üzemmódban.)

Menjen az 5. menüpontra (EDIT). Nyomjon ENTER-t. A képernyőn a következő kérdés jelenik meg.:





Ha az N (Nem) markert átállítja Y (igen) markerre a nyilak segítségével, akkor Ön egy teljesen új mintát tudna szerkeszteni, mert a gép egy üres lapot fog adni, amibe öltéseket, gépi utasításokat írhat be. (Nem ajánlott) Tehát válassza az alapértelmezés szerinti N opciót, nyomjon ENTER-t.


Ekkor kiválaszthatja a memóriából a már ismert módon azt a mintát, amit szerkeszteni akar.

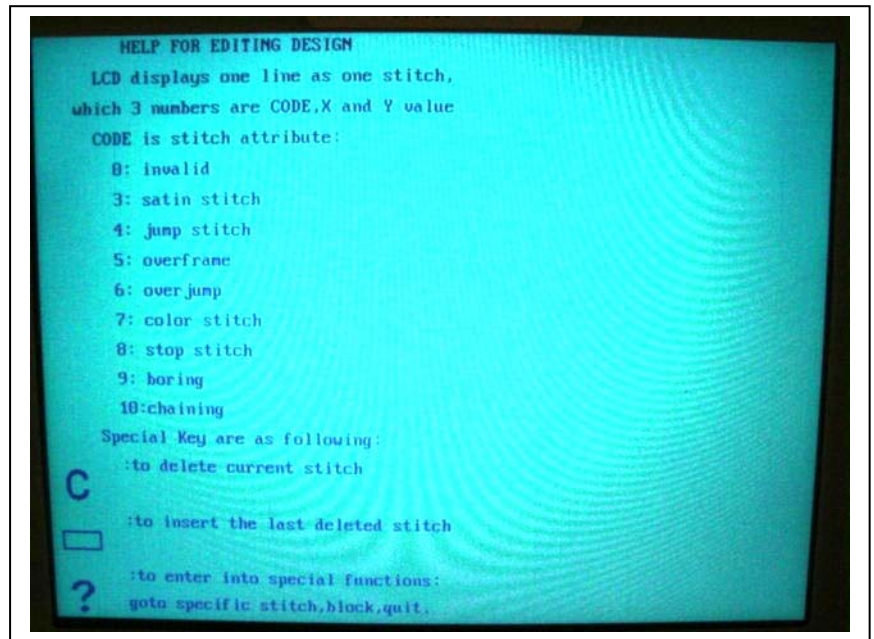
A kiválasztás után a képernyőn az EDIT használati útmutatója jelenik meg:

A képernyőn megjelenő HELP a következőket tartalmazza: Az editálandó minta öltéseit sorokra bontva láthatja majd a képernyőn. Egy sorban egy öltés adatai szerepelnek, 2 db max háromjegyű szám, az x és az y tengely értékeivel, valamint a legelső oszlopban a speciális utasítások, melynek kódjai a következők:

- 0: hibás öltés
- 3: satin öltés
- 4: ugróöltés
- 5: kerettolás
- 6: kerettolás öltéssel
- 7: színváltás
- 8: STOP
- 9: fúrás
- 10: láncöltés (zsinór hímzés)

A  billentyűvel törölheti az aktuális öltést, a  billentyűvel visszaállíthatja a legutoljára kitörölt öltést.


A  billentyűvel az EDIT főmenüjébe léphet, ahol választhat az opciók közül:



1. GO TO STI.: Az Ön által megadott sorszámú öltést szerkesztheti.
2. GO TO CODE: Az Ön által beírt kód alapján a legközelebbi olyan Öltést adja ki szerkesztésre, amelyik tartalmazza azt a kódot. Pl. Ön beüti, hogy „7”, akkor a legközelebbi színváltás információt tartalmazó öltéshez ugrik. Itt alkalma van a „7”- es kódot átírni pl. „8” -asra, ami azt eredményezi, hogy a gép a színváltkor meg fog állni.
3. BLOCK: a következő blokkra ugrik a gép. Blokknak számít két stop közötti szakasz, vagy két színváltás közötti szakasz, stb.
4. HELP: Súly- menü
5. SAVE & EXIT: Mentés és kilépés
6. QUIT: Kilépés mentés nélkül

## 1.05 A gép főmenüjének használata:

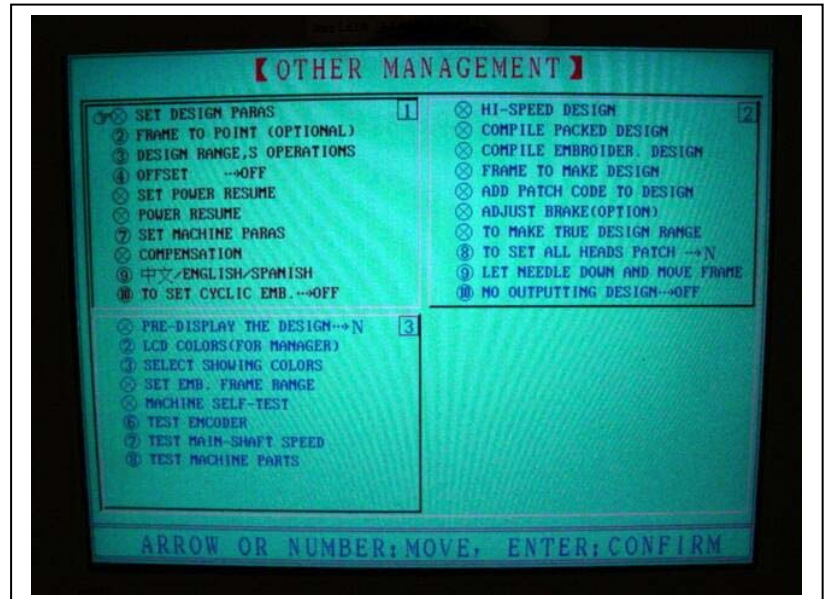
A főmenü által változtatásra felajánlott aktív menüpontok elérhetősége attól függően változik, hogy a gép hímzés, vagy SETUP üzemmódban van. A pirossal kiemelt menüpontokat lehetőleg ne állítsa el, ezek alapbeállítások.

Nyomja meg a menu gombot:  . Kinyílik a főmenü a képernyőn:

A számozott oldalak között a



és a gombokkal mozoghat. A menüpontokra a nyilakkal vagy a számokkal léphet. A kiválasztott menüre nyomjon ENTER-t. A parancs végrehajtása ENTER-nyomásával történik.



A menüpontok a következők:

1./1 Set design paras: a minta jellemzőinek állítása.

Lásd az 1.04 –es fejezetet!

1./2 Frame to point : keret beállítása nevezetes pontra:

Forward stich	Következő öltés
Backward stitch	Előző öltés
Forward color	Következő szín
Backward color	Előző szín
Forward stop	Következő stop
Backward stop	Előző stop

1./3 Design range : minta mérete

Show Range	A minta jellemző méreteit kiírja a képernyőre
Move frame along range	A minta kerületét körbejárja
Generate design of range	A minta kerületét, mint egy új mintát, új néven mentheti



1./4 Ofsset – eltolás

1./5 Set Power resume

1./6 Power Resume

1./7 SET MACHINE PARAS: Géptulajdonságok beállításai

A gép különféle beállításait 5 lap tartalmazza, de ezekből csak 4 jelenik meg a képernyőn,

mikor a főmenü 7-es pontját választja. A  és a  gombokkal léphet a lapok között, ilyenkor megjelenik az 5. lap is. A beállításokhoz útmutatót közlünk az alábbi táblázatban (a középső oszlopban a gyárilag beállított érték olvasható):

Frame Curve & Angle	260	Az a szögérték, amikor a keretet indítja a program. Nem ajánlott átállítani.
TB. Back Stitch	0-7	Szálszakadáskor az automatikusan visszalépett öltések száma
T.B. Detect	YES	Érzékeljen-e szálszakadást, vagy ne. Yes=igen NO=nem

Overframe by step	NO	Vektorra bontva léptesse a keretet hosszú átmenetnél
JUMP&TRIM	3	Szálvágás érzékenysége ugróöltésnél 1-7
PATCH COUNT	1	Kezdés-végzésnél biztosítóöltések száma 1-10
NEEDLES	9	Ahány tű a gép, az a szám szerepeljen itt.
TRIM MODE	3	Szálvágáskor a maradék szál hossza 1-4 (1=rövid 4=hosszú)
Store manual color	No	Raktározza-e a kézi színváltásokat Yes=igen NO=nem
Auto Origin	No	Visszatérjen-e a hímzés végén a kiindulópontra, függetlenül a mintától. Yes=igen NO=nem
Initialize System		Beállítja az értékeket
MAX SPEED	700	A maximális sebesség 250-850
Jump Stitch Speed	500	Seb. ugróöltésnél
Minimum Speed	250	A lassítás mértéke nagy öltésnél 250-500
Shift Stitch Length	7.0	Öltésnagyság, melynél a gép lassítson. 3.0-12.0mm
Set Run Speed	80	Értéke 80 és 150 között legyen
Startup Stitches	3	Hány öltésen keresztül haladjon lassú üzemben a gép indításkor 1-9
Startup Acce.	10	Lassú tempóról gyorsra váltás mértéke 1- 30
Stitches after Trim	2	Biztosítóöltések száma vágáskor 0-7
Speed after Trim	80	Sebesség vágás után 80-150
High Frame shifting speed	20	Keretmozgatás maximális sebessége hímzéskor 1-30
Low Frame shifting speed	15	Keretmozgatás minimális sebessége hímzéskor 1-30
Display Sti.num. or not	YES	Mutassa-e a monitor az öltésszámot
Set Break para.	0-9	Csak akkor állítsa el, ha a gép főtengelye rendszeresen nem jó helyen áll meg (100 fok) értéke 0 és 30 között lehet.
Stop to Color	No	Cserélje –e ki a komputer a minta lemezről való olvasáskor a STOP infokat sima COLOR markerre
Action after Trim	Frame To Y	Szálvágáskor, hogy a szálvéget könnyebben húzza be a horog, megmozgatja a keretet.
BORING	No	Fúrás. A fúró az 1. tüsoron használható. A szálórt fúráskor azon a tüsoron lekapcsolja.
Main Motor Para	1	A fő meghajtómotor állítása. 0-30.
Color-change speed	12	Színváltó motor sebessége 0-30
Spin Rouns for brake	2	Féküzemmód-kapcsoló
Dip1-Dip4		Nem aktív
Cord emb.	No	Zsinórhímzéskor a 9-es tüsoron lekapcsolja a szálórt.
Speed for cord.emb	400	Zsinórhímzéskor a sebesség értéke 300-600
Speed when	15	Hosszú átlépéskor a keret odébbtolásának sebessége

overframe		1-30
Lock Stitch when trim	Y	Biztosítóöltés képzése vágáskor
Hook Angle by motor	0	Hurokfogó helyzete.
Speed when trimming	80	Sebesség vágáskor 80-250
Adjust head solenoid	0	Az ugróöltés elektromágnesének állítása. 0-30
Start for same colors	Y	Automatikusan elinduljon-e a gép, ha a színváltás(szálvágás) után ugyanaz a szín következik. (Applikációs mintánál érdemes a NO (N) opciót választani.)
Speed down after patch	Y	Lassítson a gép a biztosítóöltéskor, vagy ne
Turn of trimming	N	Vágáskor tegyen-e egy plusz fordulatot, vagy ne
Sti.not T.B. detect	8	Impulzusok száma a szálőrnél, aminél megálljon a gép
Frame after trim	N	Keretmozgatás szálvágás után
Check Trim is O.K.	Y	Vizsgálja-e, hogy jó helyen áll a szálvágó mechanika

### 1./8 Compensation

Itt beállíthatja, hogy az öltésirányban hány tizedmilliméterrel növelje meg a gép a mintát az összehúzás miatt.

### 1./9 Nyelv választás (Kínai-angol-spanyol)

1./10 To set Cyclic emb. : Automatikus mintaismétlés engedélyezése ( megállás nélkül hímzi újra a mintát az előző tetejére!!!!)

2./1 Hi-speed design A legnagyobb sebesség beállítása

2./2 Compile packed design ( mintaszerkesztés)

2./3 Compile embroidery design ( mintaszerkesztés)

2./4 Frame to make design

2./5 Add patch code to design : lebiztosító varrás hozzáadása

### 2./6 Adjust brake ( Option)

2./7 To make true design range : Körberajzolja a minta területét

2./8 To set all heads patch > N

2./9 to let needle down and move frame: Tü alsó holtpontra, keretmozgatás indul ( nem ajánlott!!! Szervízfunkció!!!)

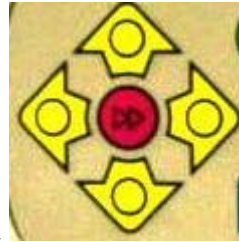
2./10 No outputting design > off

**3./1 Pre-display the design: Kirajzolja-e a mintát a hímzés kezdete előtt a képernyőre**

**3./2LCD CLORS: A képernyő színeinek állítása**

**3./3 Select showing colors ( túsorrend színeinek beállítása**

**3./4 Set embr. Frame range : keretméret beállítása. A következő módon történik: Ha**



**ENTER-t nyomott erre a menüre, be kell a keretet a gombokkal állítani a kívánt hímzőmező bal alsó sarkába, majd ENTER-t nyomni. Ezután a jobb felső sarokba állítani és újból ENTER-t nyomni. A beállítás ezzel kész.**

**3./5  
Machine Self-test**

**3./6 Test encoder**


**3./7 Test main shaft speed**

**3./8 Test machine parts**

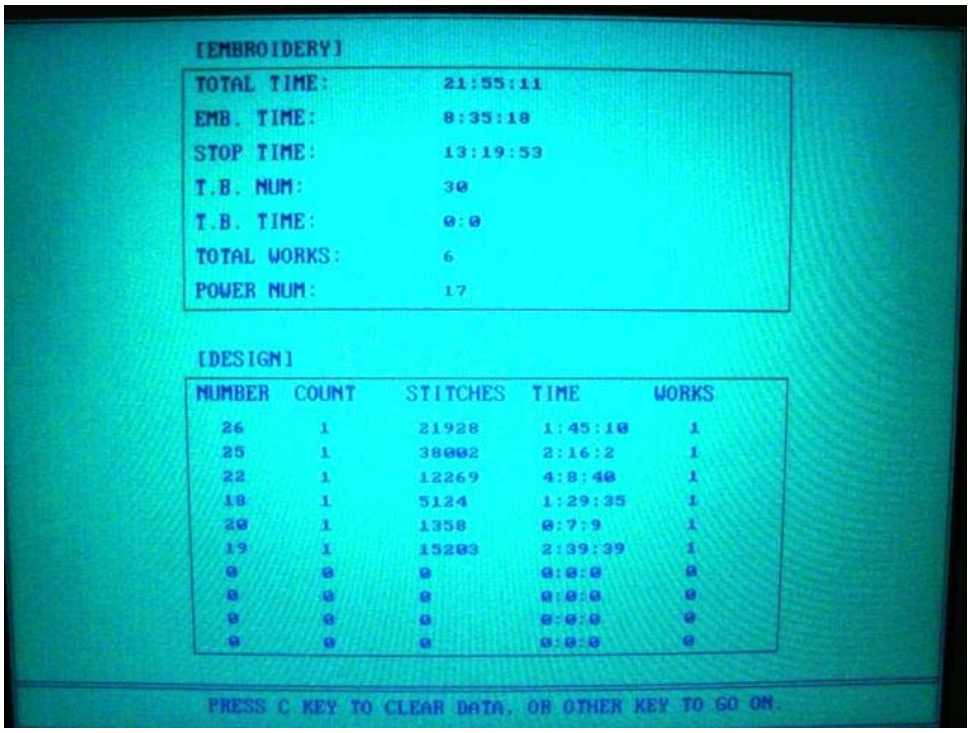
**(Szervízfunkciók)**

# A gép naplózási funkciója

Az AEMCO gépek szoftvere tartalmaz egy igen hasznos funkciót. Naplózza a géppel

történt eseményeket. Nyomja meg a  gombot, majd ENTER-t. A következő képernyő jelenik meg:

Az alsó táblázatban a lehímzett minták memória szerinti sorszáma, mellette az adott mintából lehímzett körök száma, mellette a minta öltésszáma, mellette a hímzés összideje látható.



[EMBROIDERY]	
TOTAL TIME:	21:55:11
EMB. TIME:	8:35:18
STOP TIME:	13:19:53
T.B. NUM:	30
T.B. TIME:	0:0
TOTAL WORKS:	6
POWER NUM:	17

[DESIGN]				
NUMBER	COUNT	STITCHES	TIME	WORKS
26	1	21928	1:45:10	1
25	1	38002	2:16:2	1
22	1	12269	4:8:40	1
18	1	5124	1:29:35	1
20	1	1358	0:7:9	1
19	1	15203	2:39:39	1
0	0	0	0:0:0	0
0	0	0	0:0:0	0
0	0	0	0:0:0	0
0	0	0	0:0:0	0

PRESS C KEY TO CLEAR DATA, OR OTHER KEY TO GO ON.

*A felső táblázat értelmezése:*

**Total time:** Összes idő, amikor a gép be volt kapcsolva Óra/perc/másodperc

**Emb.Time:** Ebből a hímzésidő Óra/perc/másodperc

**Stop time:** Összes állásidő

**T.B.Num:** Szálszakadások száma

**T.B.Time:** Szálszakadások összideje

**Total works:** Hány kör hímzés ment le a gépen

**Power Num:** Bekapcsolások száma

A tárolt adatok kitörölhetők a  billentyűvel.

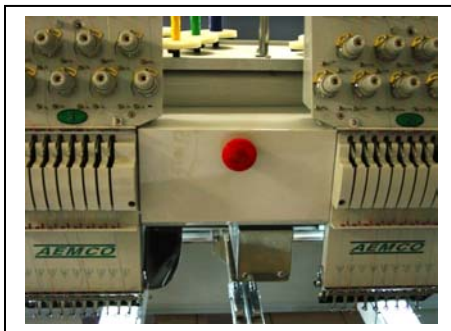


## A gép elindítása

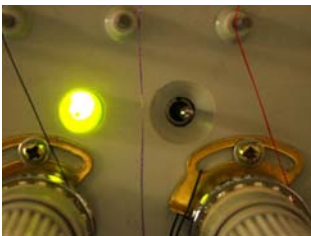
A főkapcsoló a gép bal törzsén található. A fekete gomb az indító, ennek megnyomásával a gép áram alá kerül. A piros gombbal a gépet áramtalaníthatja.



A gép egyik legfontosabb kezelőszervei az indító és megállítógombok. A piros gomb nyomására a gép megáll, álló gép esetén azzal léphetünk vissza. Nyomva tartott piros gomb folyamatos visszalépést eredményez, újbóli megnyomással állítható le. A zöld gombbal lehet a gépet elindítani. **Minden indítás előtt győződjön meg arról, hogy a tűsor alá nem nyúlt be senki!**




A gép közepén található a vészleállítógomb. Vészleállítás után, a bekapcsolást követően a minta hímzése folytatódik az utolsó megtett öltéstől.




A gépfejek között látható egy kétszínű LED, mellette egy kapcsolóval. Ha a kapcsoló lefelé billen, akkor a gépfej ki van kapcsolva. Ha középen áll, akkor a fej és a szálőr aktív, a LED zölden világít. Ha felkattinja, a LED pirosra vált, a fej visszalépés után hímezni fog. Szálaszakadáskor a LED automatikusan pirosra vált.

## Visszalépés-módozatok:


**Normál:** A piros gombbal megfelelő öltésszámnyit visszaléptet, majd a zöld gombbal indít. Ha olyan fejet is járatni akar, amelyiken nem világít pirosan a LED, annak kapcsolóját kattintsa fölfelé.



**Gyors:** Nyomja meg a  gombot annyiszor, hogy a monitoron pirosszínrel világítson

a jobboldali ábra. . Most nyomja meg a piros gombot. A keret most nem mozdul, az öltések a monitoron futnak visszafelé nagy sebességgel. A piros gomb újbóli megnyomására a visszalépés megáll, a keret pedig a kívánt pozícióba ugrik. **Gyors előre:** Ugyanígy járjon el, csak kezdetnek ne a piros, hanem a zöld gombot nyomja meg. A keret most sem mozdul, az öltések a monitoron futnak előre nagy sebességgel. A piros gomb megnyomására az előrelépés megáll, a keret pedig a kívánt pozícióba ugrik. Ha a monitoron a jel sárga színű, akkor a keret is mozogni fog. A hímzés indítása előtt a jelet állítsa vissza zöld színre.

**Keretkihozás applikációnál:**



A  gombokkal mozgassa a keretet a kíván helyre ( vigyázzon, nehogy a hímzőmezőből kifusson, mert akkor a gép nem talál vissza a kiindulópontra)

Miután végzett az aplikációs munkálattal, nyomja meg az  gombot, majd az ENTER-t. . A keret visszatér a kiindulóhelyzetbe, a gép újból indítható.

## A gép karbantartása

A gép állványának két oldalán található furatokon keresztül hűtik a ventilátorok az elektronikát. Ügyeljen arra, hogy a műhelyben keletkező szöszök ne tömíthessék el ezeket a furatokat. A ventilátorokat letakarni tilos.

A hímzőgép néhány helyen rendszeres olajozást igényel ahhoz, hogy csendes járású és hosszú élettartamú legyen.



**A tülemez mögött, a gép karnyúlványán található az alsó hurokfogó tengelyének egyik olajzófurata. Ide kétnaponta egy-egy csepp oljat kell helyezni.**



**A gép hátsó része felől, a keretmechanika szükséges mértékű előretolása után hozzáférhet a hurokfogó tengelyének hátsó olajzófuratjához. Id e is kétnaponta egy-egy csepp olaj kell.**



**A tüsor borítólemezeit oldalra csúsztatással tudja eltávolítani. Mögötte a türudakat heti egy alkalommal, egy csepp olajjal kell megkenni a rugón keresztül.**



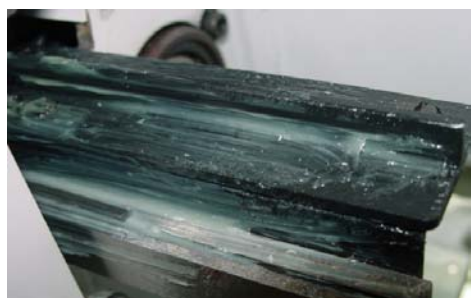
**Ha a gépet az 1. türe állítja, láthatóvá válik egy ovális lyuk az alsó borítólemezen, amin keresztül a hajtókart lehet látni. A hajtókar két végére kétnaponta egy-egy csepp olaj szükséges.**



A gépfejek mögött, a híd előtt található még két furat, amiből a bal oldaliba kell kétnaponta egy-egy csepp olajat helyezni.



A türudak felső részét a műanyag burkolat hasítékain keresztül tudja megolajozni, ugyanolyan gyakorisággal, mint a türudak alsó részét.



A tüsor csúszópályáját havonta egyszer szilikonos zsírral meg kell kenni. A felesleges zsírt puha, nem szőszölő ronggyal el kell távolítani.

**Figyelem:** Használjon alacsony viszkozitású, lehetőleg műszerolajat, vagy természetes alapú, speciális textilgép-kenőolajat. Ne használjon nagyobb mennyiségű olajat az előírtnál, így elkerülheti, hogy a felesleges olajat szórja a gép.

## A különféle keretmechanikák fel és leszerelése

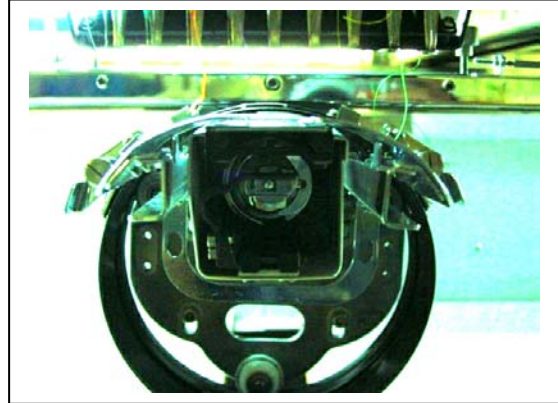
Az AEMCO hímzőgépekhez kétféle (ha sapkahímző, akkor háromféle) keretmechanika tartozik. A speciális feladatok elvégzéséhez ezeket az eszközöket le kell cserélni.

Alapesetben a normál keretbefogó szerkezet csatlakozik a keretmozgató alapelemekhez. Ezt a konzolt 8 db 4mm átmérőjű IMBUS csavarral kell rögzíteni a megfelelő furatokhoz. Állítsa be vízszintes irányban középállásba a keretmechanikát, ekkor a 8 db furat pontosan az alsó géptörzsnyúlványok két oldalán helyezkednek el, szorosan a nyúlvány mellett. A csavarokat alulról fölfelé kell behajtani, majd alaposan húzza meg őket. (használgon rugós-alátétet a fellazulás megakadályozására)

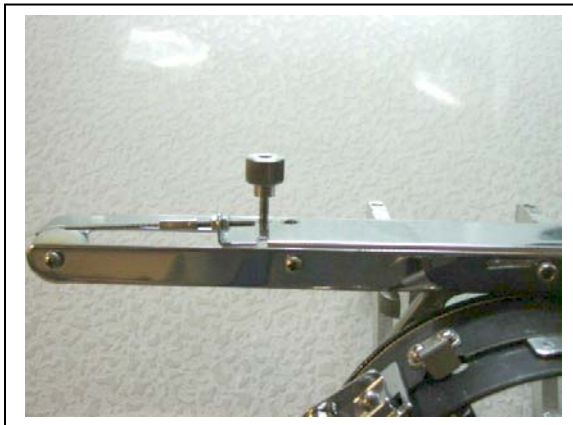
A bordürrámát a normál kerettartó konzol helyére kell felszerelni, de csak 4 db csavarral, amiket felülről lefelé kell behajtani.

A sapkahímző mechanikát úgy kell felszerelni, mint a bordürrámát, felülről lefelé.

1. Ehhez a művelethez állítsa a túsort az 5.-ös türe.
2. Cserélje le a tülemezeket a sapkahímző-tülemezekre.
3. Állítsa be vízszintes irányban pontosan középállásba a keretmechanikát, majd csúsztassa a helyére a sapkahímző mechanikát.
4. Kapassa be fejenként az állódob alumínium konzoljának kézzel hajtható csavarjait fejenként, de ne húzza meg nagyon.



5. Hajtsa be a keretsín 4 db csavarját.
6. Húzza meg alaposan a kézzel hajtható csavarokat minden fejnél.
7. Ellenőrizze, hogy a bowdenek a helyükön vannak-e.
8. Hajtsa ki a szemben levő biztosítócsavarokat



9. A kézi-hajtású csavarokat húzza meg imbusz-kulccsal.
10. Mozgassa meg óvatosan a keretmozgató gombokkal minden irányban a keretet. Ha a sapkahímző-keret akadálytalanul forog vízszintesen, illetve csúszik függőlegesen, akkor megkezdheti a hímzést vele.

A sapkahímző keret leszerelése értelemszerűen fordított sorrendben történik.

# Tisztítás

A gépet a háztartásban is használatos, nem korrozív hatású tisztítószerrel lehet takarítani. Amennyiben nedves tisztítást alkalmaz, előtte feltétlenül húzza ki a gép kábelét a csatlakozóaljzatból. Ne használjon karcoló hatású mosószereket, illetve olyan tisztítószerrel, amelyeknek visszamaradó komponensei károsíthatják az alkatrészeket.

Az elektronikai paneleket csak alacsony nyomású sűrített levegővel szabad portalanítani.

A hálózati csatlakozó kihúzása után a géptörzs két oldalán található perforált lemez lebontásával férhet hozzá az elektronikához.

A tülemezek leszerelésével érheti el a szálvágóképeket, melyeket a felgyülemlett cérnamaradékoktól havonta legalább egyszer meg kell tisztítani. ( Ha sapkahímzést akar végezni, akkor mindenképpen le kell cserélni a tülemez a tartozék sapkahímző-tülemezre, s ez jó alkalom a szálvágóképek tisztítására.)

Reméljük, hogy az AEMCO hímzőgépet megelégedésére tudja használni.  
Amennyiben egyéb kérdése van, hívja a következő telefonszámok valamelyikét, vagy írjon az alábbi e-mail címre:

06 1 403 31 59 06 70 381 06 70

[service@aemco.hu](mailto:service@aemco.hu)

Szerviz: Budapest, 1163 Ágoston Péter u.12.

Friss információk elérhetők a <http://www.himzes.hu>, illetve a <http://www.aemco.hu> internetes oldalakon.