

# Brother PR-680W

Uzupełnienie do instrukcji obsługi

## Zarządzanie kolorami haftu

W maszynie Brother PR-680W kolorami można zarządzać na wiele sposobów:

### Sposób 1

Dopasowujemy układ szpilek z nićmi do projektu haftu

### Sposób 2

Dopasowujemy projekt haftu do układu szpilek z nićmi

### Sposób 3

Zarządzamy kolorami z poziomu komputerowego programu do projektowania haftów

### Sposób 4

Zarządzamy kolorami posługując się numerami igielnic (igieł)

Uwaga dotycząca wszystkich sposobów zarządzania kolorami haftu.

Zalecamy aby na bieżąco informować maszynę o kolorach nitki nawleczonych na maszynę. To informowanie należy przeprowadzać w trybie ustawień maszyny ( 3 strona ustawień). Jeżeli maszyna będzie wiedziała jakie nitki ma założone, to będzie wyświetlała hafty na ekranie w prawdziwych kolorach, zgodnych z kolorami nawleczonych nitki.

Widok haftu na ekranie w prawdziwych kolorach pozwoli na unikanie błędów koloru haftów, a poza tym pozwala na ocenę estetyki haftu przed jego wykonaniem.

### Sposób 1

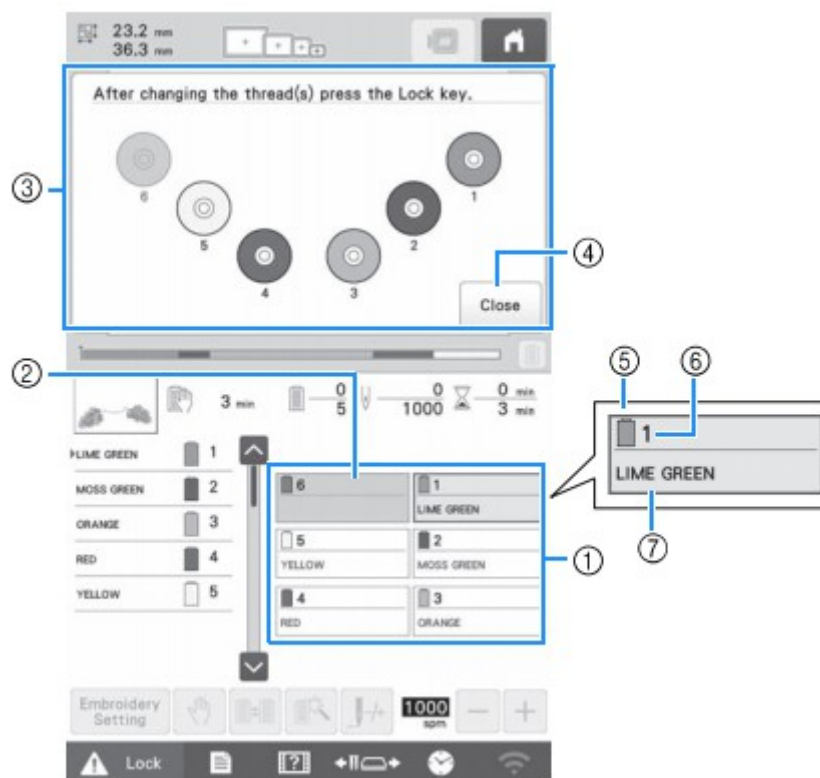
Sposób jest intuicyjny i zalecany dla początkujących. Wadą tego sposobu jest duża pracochłonność ponieważ wymaga częstej wymiany szpilek z nićmi.

Operator maszyny musi wykonać następujące czynności:

1. Wprowadzić projekt haftu do komputera maszyny
2. Założyć na maszynę nici zgodnie ze wskazówkami komputera maszyny.  
Komputer maszyny, w trybie haftowania „Embroidery” pokazuje na której pozycji ma być dany kolor nici.

Poniższy rysunek pokazuje ekran trybu haftowania (Embroidery”).

W tym konkretnym przykładzie maszyna prosi aby na igłę 1 nawlec nitkę Lime Green, na igłę 2 nitkę Moss Green, na igłę 3 nitkę Orange oraz na igłę 4 nitkę Red.

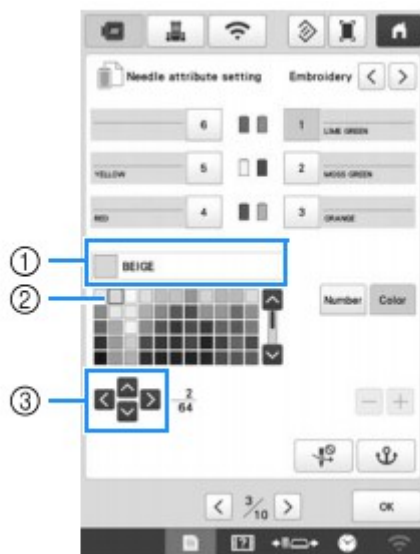


## Sposób 2

Operator maszyny musi wykonać następujące czynności:

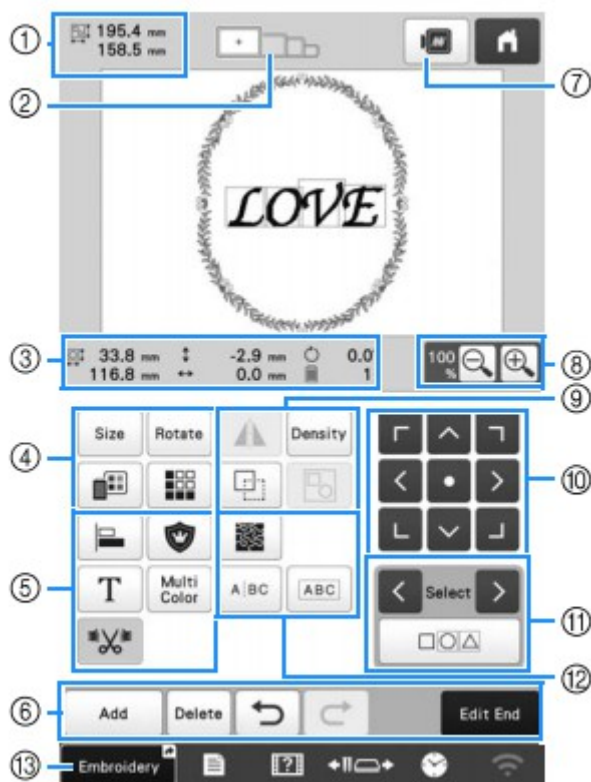
1. Założyć na maszynę nici w odpowiednich kolorach i nawlec nici na igły.  
Położenie nici nie ma znaczenia.
2. W ustawieniach maszyny, ustawić jakie kolory nici są nawleczone na igły maszyny
3. Wprowadzić projekt haftu do komputera maszyny
4. Ustawić kolory w projekcie haftu używając tych samych kodów kolorów, które były użyte w punkcie 2.

Poniższy rysunek pokazuje 3 stronę ustawień maszyny, gdzie wpisujemy jakie kolory nici są nawleczone na igły maszyny.



Zwracam uwagę, że do określenia kolorów nici użyto nazewnictwa wg palety kolorów nici o nazwie „Embroidery” (prawy górny róg rysunku). Zalecamy używanie właśnie tej palety kolorów. Ustawiając kolory projektu haftu należy także użyć tej samej palety kolorów, czyli „Embroidery”.

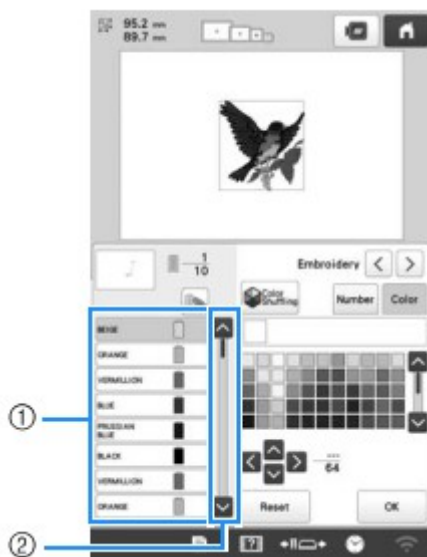
Aby zmienić kolory w projekcie haftu należy wejść w tryb edycji. Poniższy rysunek pokazuje jak wygląda tryb edycji:



Poniższy rysunek pokazuje którą ikonkę nacisnąć aby wejść w tryb zmiany kolorów projektu haftu:



Poniższy rysunek pokazuje tryb zmiany koloru haftu:



### Sposób 3

Sposób ten jest najszybszy ponieważ operator maszyny nie musi ustawiać kolejności kolorów. Informacja o kolejności kolorów jest zawarta w projekcie haftu. Maszyna automatycznie ustawia kolejność zmian kolorów zgodnie z informacjami zawartymi w projekcie haftu.

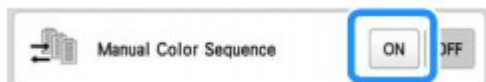
Aby móc skorzystać z tego sposobu muszą być spełnione następujące warunki:

- projekt haftu musi być w formacie „pes” ( polecamy program Brother PE Design )
- kolory nitki w projekcie haftu jak i kolory nitki w ustawieniach maszyny, muszą być nazywane zgodnie z tą samą paletą kolorów nici. ( zalecamy stosowanie palety „embroidery”)
- w ustawieniach maszyny musi być wprowadzona informacja o kolorach nitki nawleczonych na maszynę.

## Sposób 4

Sposób ten jest powszechnie używany w większości przemysłowych maszyn haftarskich. Jest to najszybszy sposób zarządzania kolorami i można go polecić za wyjątkiem sytuacji, gdy haftujemy projekt, który ma więcej kolorów nici niż 6 i wymagana jest zmiana koloru nitki w trakcie wykonywania haftu.

Aby zastosować ten sposób należy uaktywnić funkcję :”Manual color sequence” w ustawieniach maszyny.



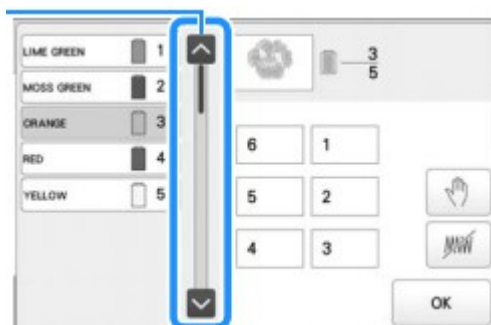
Następnie należy wejść w tryb haftowania. Poniższy rysunek pokazuje jak wygląda ekran trybu haftowania:



Następnie należy nacisnąć ikonkę manualnego ustawiania kolorów:



Tryb manualnego ustawiania kolorów wygląda następująco:



W lewej części ekranu wyświetlone są kolory w projekcie haftu.

W prawej stronie ekranu wyświetlone są numery igieł.

Klikamy wybrany kolor projektu haftu a następnie klikamy numer igły.

W ten sposób „mówimy” maszynie którą igłą ma być haftowany dany kolor projektu.

## Wykonywanie haftów, które wymagają użycia więcej niż 6 kolorów nici.

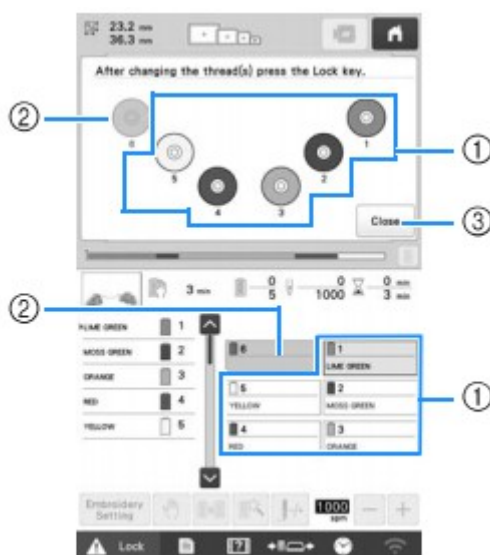
W tym przypadku zalecamy użycie Sposobu 1 lub Sposobu 2 lub Sposobu 3.

Sposób nr 4 (Manual Color Sequence) nie jest zalecany.

Po rozpoczęciu haftowania, maszyna wykona pierwszą część haftu z użyciem 6. kolorów a następnie automatycznie się zatrzyma i pojawi się ekran ze wskazówkami na których pozycjach należy podmienić szpulki z nićmi.

Po nawleczeniu dodatkowych nici, należy ponownie uruchomić maszynę.

Oto przykładowy ekran ze wskazówkami nawlekania:



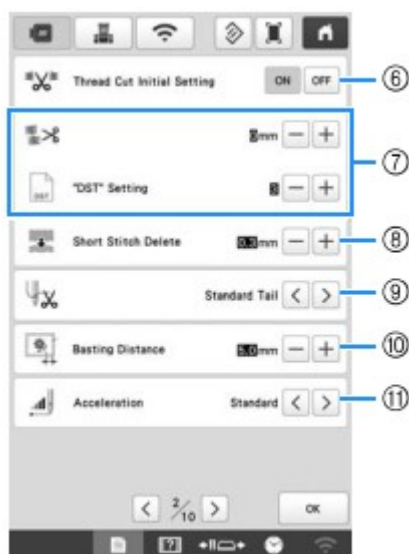
# Ustawienia maszyny

## 1 strona ustawień



- 1-powrót do ustawień domyślnych
- 2-zapisz ustawienia na pendrajwie
- 3-zmiana wyglądu pola roboczego ekranu
- 4-sposób wyświetlania informacji o kolorze nitki:nazwa koloru lub kod koloru lub czas haftowania danego koloru
- 5-zmiana koloru tła ekranu i koloru ikon

## 2 strona ustawień



6-czy maszyna ma ciąć na „jump stitch”. Jump stitch, to kod specjalny w projekcie haftu wstawiany w miejscu w którym chcemy aby tamborek wykonał skok a igła w tym czasie pozostaje nieruchoma.

7-ustawienie działa tylko wtedy gdy projekt haftu jest w formacie „dst”. Możemy zdefiniować kiedy nastąpi cięcie nitki w zależności od długości jump stitch lub ilości jump stitch.

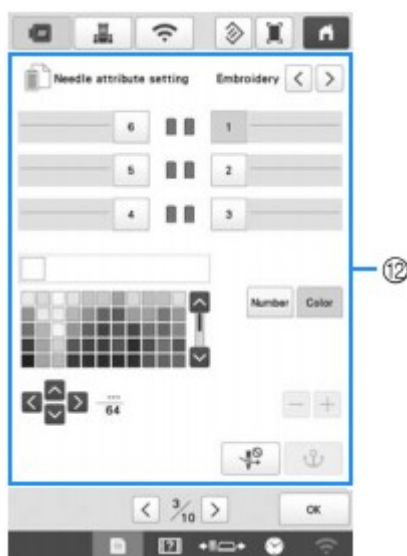
8-czyszczenie projektu haftu z krótkich ściegów

9-długość ogonka nitki górnej po obcięciu

10-odległość podszycia od krawędzi haftu

11-przyspieszenie silnika

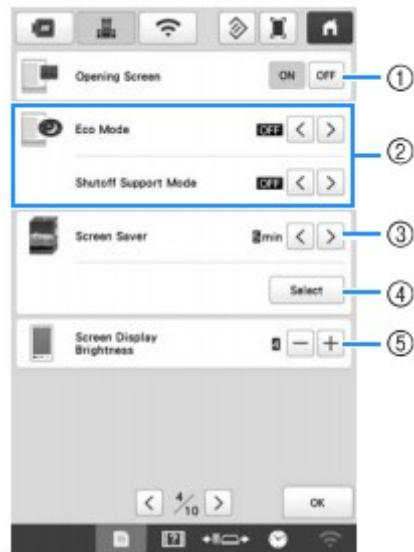
### 3 strona ustawień



12- Tutaj informujemy maszynę jakie nitki są nawleczone na dane igły. Możemy też ustawić ograniczenie prędkości na danej igle oraz wprowadzić blokadę automatycznego nawlekacza na danej igle.



## 4 strona ustawień



1-ekran powitalny

2-ustawienia oszczędności energii (wygaszacz ekranu, tryb uśpienia)

3-wygaszacz ekranu

4-wygląd wygaszacza ekranu

5-jasność ekranu

## 5 strona ustawień



6-znacznik laserowy

7-jasność lasera

8-jasność oświetlenia pola pracy

9-efekty świetlne, informacja o błędach lub konieczności zmiany nitki

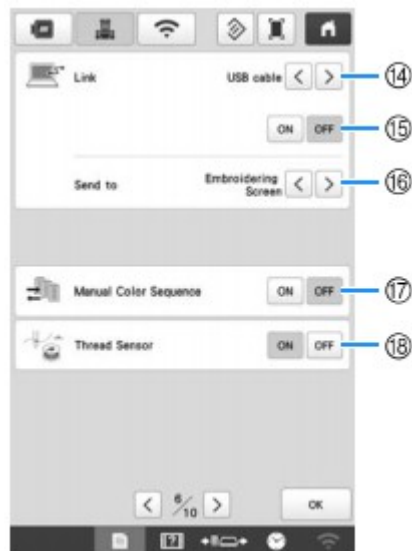
10-regulacja głośności sygnału dźwiękowego guzików

11-sygnał dźwiękowy błędów

12-jednostki miary

13-język menu

## 6 strona ustawień



14-wybór sposobu komunikacji z komputerem

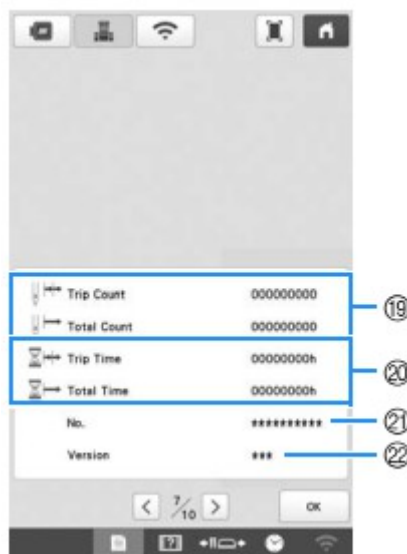
15-aktywacja „Link Function”

16-na który ekran ma być wysyłany projekt haftu z komputera

17-aktywacja manualnego trybu zarządzania kolorami

18-czujnik zrywu nitki

## 7 strona ustawień



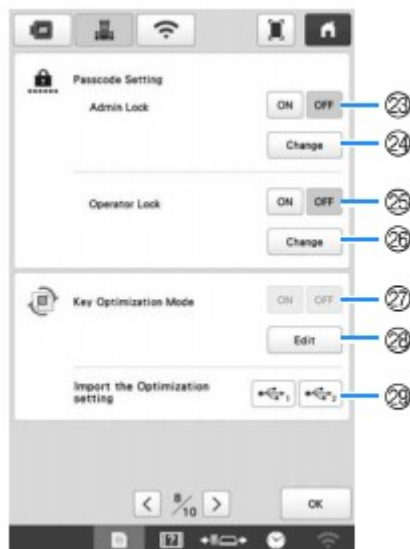
19-licznik ściegów całkowity i od ostatniego przeglądu

20-licznik czasu pracy całkowity i od ostatniego przeglądu

21-numer seryjny maszyny

22-wersja oprogramowania maszyny

## 8 strona ustawień



23-blokada administratora

24-kod blokady administratora

25-blokada użytkownika

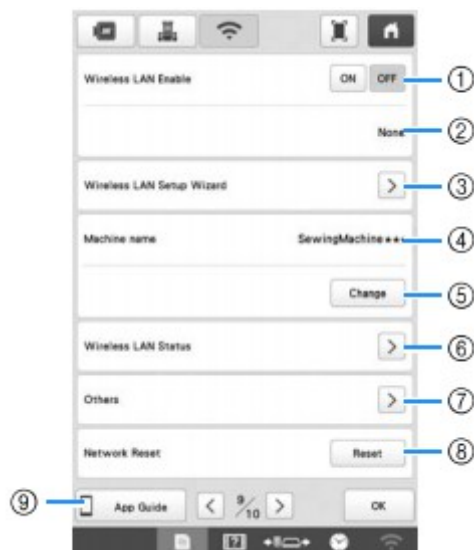
26-kod użytkownika

27-aktywacja trybu administratora

28-edycja wyglądu ekranów

29-wczytanie układu ekranu z pendrajwa

## 9 strona ustawień



- 1-aktywacja trybu komunikacji LAN
- 2-pokazuje SSID sieci wifi
- 3-aktywacja procedury łączenia z siecią wifi
- 4-pokazuje nazwę maszyny w sieci
- 5-zmiana nazwy maszyny w sieci
- 6-status połączenia wif
- 7-ustawienia TCP/IP, MAC Address, Proxy
- 8-reset sieci
- 9-wskazówki do aplikacji na telefon

10 strona ustawień



- 10-pobierz nowe oprogramowanie maszyny
- 11-wersja oprogramowania maszyny do pobrania