

SILMAQ
Nippon
SPECIAL
NP-0562/AA
GA-2007 SÉRIES

MANUAL DE OPERAÇÕES





SOBRE O PRODUTO

O Equipamento eletrônico **GA-2007 SÉRIES** automatiza o processo de costura aumentando a produtividade, dando precisão no corte do elástico e viés e no tamanho das alças, na colocação de etiquetas e rendas, diminuindo o esforço da operadora através da eliminação de movimentos repetitivos.

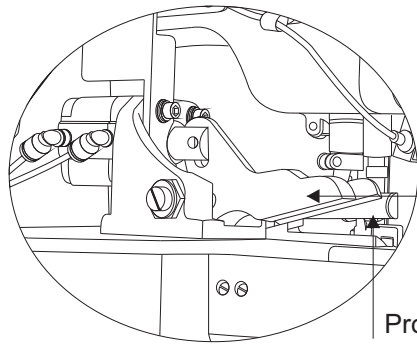
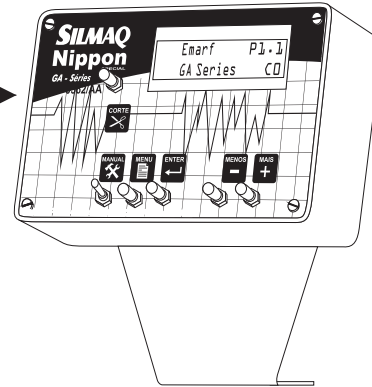


Sumário

Conhecendo o Equipamento.....	03
Funções do Painel / Tela Inicial.....	04
Menu Operador / Memo.....	05
Pontos Segurança / Corte Inicial.....	06
Freio / Corte Final / Função Etiqueta.....	07
Etiqueta / Função Renda	08.
Tamanho da Renda / Programar Renda	09
Programa / Programa P1.1	10/11
Programa P1.2	12
Programa P1.3	13/14
Programa P1.4	15/16
Programa P2.1	17/18
Programa P2.2	19/20
Programa P3.1	21
Programa P3.2	22/23
Programa P4.1	24
Programa P4.2	25/26
Programa P5	27
Programa P6	28
Programa P7	29
Programa P8.1	30
Programa P8.2	31
Programa P9	32/33
Programa P10	34/35
Programa P11 / Alça 1	36/37.
Alça 2 / Alça 3	38.
Alça 4 / Alça 5	39.
Alça 6	40
Funções Testes	41
Ajuste Sensor	42
Ajuste da Proteção da Faca da Tesoura	43
Ajuste da Pressão Pneumática	44
Menu Técnico	45
Tempo de Corte / Tempo de Freio	46
Ponto de Inércia / Ponto por Centímetro	47.
Fator de Cálculo de Alça 1 / Fator de Cálculo de Alça 2	48
Fator de Cálculo de Alça 3 / Fator de Cálculo de Alça 4	49
Fator de Cálculo de Alça 5 / Fator de Cálculo de Alça 6	50
Distância de Sensor de Agulha / Vel_A	51
Fator de Cálculo de Renda	52
Indicações Gerais.....	53

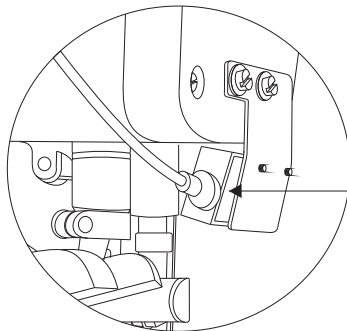
CONHECENDO O EQUIPAMENTO

Painel de controle.



Tesoura pneumática.

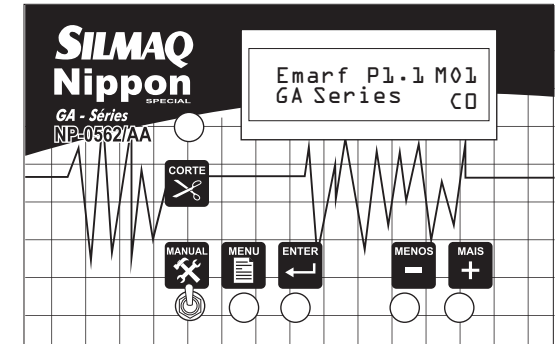
Proteção da tesoura pneumática.



Sensor que lê o início e o final da peça.

SILMAQ

FUNÇÕES DO PAINEL



Ativa a tesoura pneumática manualmente, e também entra nas funções de operações da máquina.



Altera a operação da máquina para o manual ou automática.



Entra no menu do operador e técnico, sai dos submenus.



Entra nos submenus, confirma a função e grava o valor.



Navega nos submenus e valores um nível abaixo.

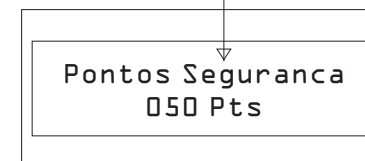


Navega nos submenus e valores um nível acima.

TELA INICIAL

A Tela Inicial é o “ponto de partida” e mostra no display as funções de operações.

Função sendo utilizado.



MENU OPERADOR

Funções que controlam as operações automáticas da máquina utilizadas pelo operador.

FUNÇÕES DO MENU OPERADOR:

Memo	Etiqueta
Pontos Segurança	Função Renda
Corte Inicial	Tamanho da Renda
Freio/Corte Final	Programar Renda
Função Etiqueta	Programa

Entrar nas Funções do Menu Operador.

Com a Chave MANUAL para baixo, pressione o botão MENU, até aparecer a mensagem Menu Operador (essa mensagem desaparece rapidamente dando lugar a primeira função do menu operador).
Para sair desta função pressione o botão MENU.

Nota: Estando no menu técnico, pressione o botão MENU, apresentará a tela inicial, pressione o botão MENU novamente e entrará no menu operador.

MEMO



Lista onde grava ou busca os processos de costura de determinado programa.

Nessa função o operador grava em um espaço da Memo a duração e os recursos utilizado no processo de costura de determinado programa, buscando depois caso necessite para uso.

Entrar / Sair.

Primeira função do Menu Operador, pressione o botão ENTER.
Dentro da função escolha a Memo a ser usada ou um espaço vazio para gravar um novo processo de costura navegando com os botões MENOS ou MAIS.

Escolhido a Memo ou espaço vazio da Memo que será usado, pressione o botão ENTER para gravar.

Para sair, pressione o botão MENU.

Pode-se gravar até 74 Memo.



PONTOS SEGURANÇA



Controla a quantidade de pontos em que a peça será costurada, sem a influência do acionamento do sensor.
Em situação normal utilize 50 pontos.

Entrar na função Pontos Segurança.

Primeira função do menu operador.

Pressione o botão ENTER, para entrar na função.

Dentro da função aumente ou diminua o valor com os botões MENOS ou MAIS.

Pressione o botão ENTER para gravar o valor desejado.

Para sair pressione o botão MENU.

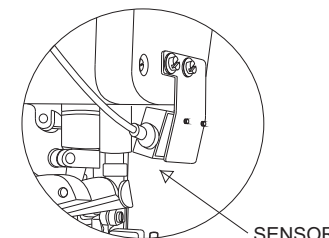
Valor dos pontos de 30 a 999 Pts.



CORTE INICIAL



Controla o tamanho do viés no início da peça.
O sensor (Figura ao lado) lê o início da peça.



Entrar na função corte Inicial.

No menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o submenu *Selecione Corte Inicial*. Pressione o botão ENTER.
Dentro da função aumente ou diminua o tamanho do viés no início da peça com os botões MENOS ou MAIS.

Pressione o botão ENTER para gravar.

Para sair pressione o botão MENU.

Valor de 1 a 500 Pts.



➤ FREIO/CORTE FINAL



Controla o tamanho do viés no final da peça.
O sensor (Figura a cima) lê o final da peça.

Entrar na função Freio/Corte Final.

No menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o submenu *Selecione Freio/Corte Final*. Pressione o botão ENTER. Dentro da função aumente ou diminua o tamanho do viés no final da peça com os botões MENOS ou MAIS. Pressione o botão ENTER para gravar. Para sair pressione o botão MENU.

Valor de 1 a 500 Pts.



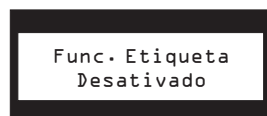
➤ FUNÇÃO ETIQUETA



Ativa e desativa o modo de trabalho com etiquetas.

Entrar na Função Etiqueta.

No menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o submenu *Selecione Função Etiqueta*. Pressione o botão ENTER. Dentro da função, pressione o botão MENOS para desativar e (ou) o botão MAIS para ativar. Pressione o botão ENTER para gravar a função desejada. Para sair pressione o botão MENU.

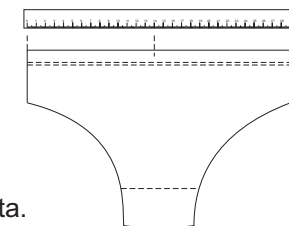


➤ ETIQUETA



Margem para aplicação da etiqueta.

Exemplo:
Figura 1



Coloca a margem de espaço para aplicação da etiqueta.

Entrar na função Etiqueta.

No menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o submenu *Selecione Etiqueta*. Pressione o botão ENTER. Dentro da função aumente ou diminua a margem de espaço com os botões MENOS ou MAIS (figura 1). Pressione o botão ENTER para gravar a margem desejada. Para sair pressione o botão MENU.

Tamanho máximo da margem para aplicação da etiqueta 99.9cm.



➤ FUNÇÃO RENDA



Ativa e desativa o modo de trabalho com renda.

Entrar na Função Renda.

No menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o submenu *Selecione Função Renda*. Pressione o botão ENTER. Dentro da função, pressione o botão MENOS para desativar e (ou) o botão MAIS para ativar. Pressione o botão ENTER para gravar a função desejada. Para sair pressione o botão MENU.



➤ TAMANHO DA RENDA



Mostra a quantidade de pontos gravado na função *Programar Renda*. Faz o ajuste fino do tamanho da renda.

Entrar na função Tamanho da Renda.

No menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o submenu *Selecione Tamanho da Renda*. Pressione o botão ENTER.

Dentro da função faça o ajuste do tamanho com os botões MENOS ou MAIS.

Pressione o botão ENTER para gravar o ajuste feito.

Para sair pressione o botão MENU.



➤ PROGRAMAR RENDA



Grava a quantidade de pontos da peça de renda durante a operação de costura

Entrar na função Programar Renda.

No menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o submenu *Selecione Programar Renda*. Pressione o botão ENTER.

Escolha **sim** pressionando o botão MAIS e (ou) **não** pressionando o botão MENOS.

Escolhendo **sim** a função é gravada e preparada para ler a quantidade de pontos que levará a peça de renda.

No tempo de costura da peça, o sensor ler a quantidade de pontos.

Quando descobrir o sensor, a máquina freia, pressione o botão ENTER para gravar o tamanho de pontos. Levante a alavanca MANUAL, costure o final da peça, pressione o botão CORTE.

A quantidade de pontos lido é gravado servindo de referência para as demais peças do mesmo tamanho.



Para sair pressione o botão MENU.

➤ PROGRAMA



Seleciona programas de costuras pré-definidos.

Entrar na função Programa.

No menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Programa*.

Pressione o botão ENTER.

Dentro da função, navegue com os botões MENOS ou MAIS para ir aos programas: P1.1 - P1.2 - P1.3 - P1.4 - P2.1 - P2.2 - P3.1 - P3.2 - P4.1 - P4.2 - P5 - P6 - P7 - P8.1 - P8.2 - P9 - P10 - P11.

Para sair pressione o botão MENU.

PROGRAMA P1.1



Programa apropriado para pregar viés em peças de fácil manuseio, cortando viés no começo e final da peça. Uma vantagem deste programa é a utilização do "Corte Econômico", onde se tem uma grande economia nas sobras do viés.

Entrar no programa P1.1

Primeiro programa do menu.

Pressione o botão ENTER, para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P1.1

Inic. Programa
Aguarde...

Emarf P1.1
T1 GA Alças C0

Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça (fig. 1) e inicia a contagem para o corte da "Corte Inicial" (fig. 2), após o final da peça o sensor ler o final da peça (fig. 3) e inicia a contagem do "Freio/Corte Final" e freia a máquina (fig. 4), neste momento será colocado a segunda peça e inicia a contagem do "Corte Inicial" cortando o viés e repetindo o ciclo (figs. 5 e 6).

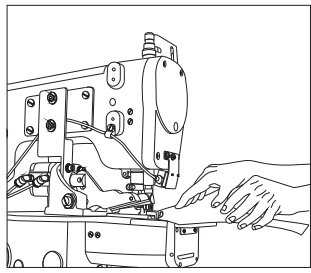


Fig.1

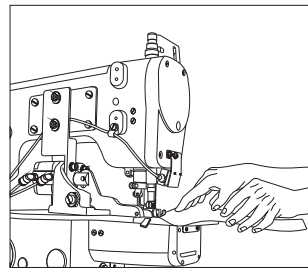


Fig.2

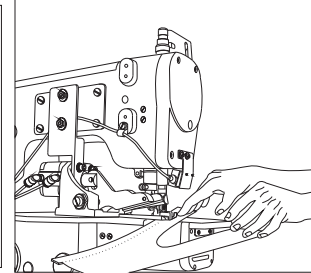


Fig.3

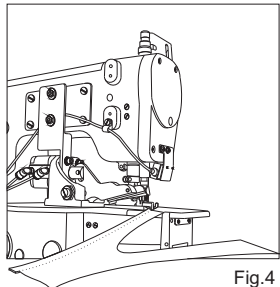


Fig.4

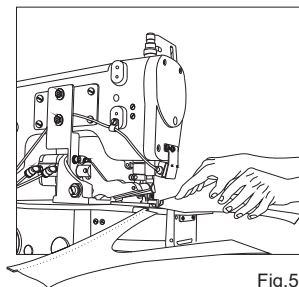


Fig.5

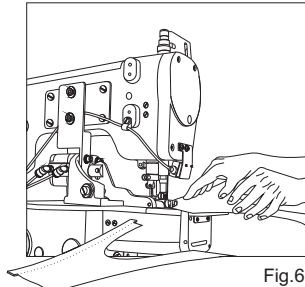
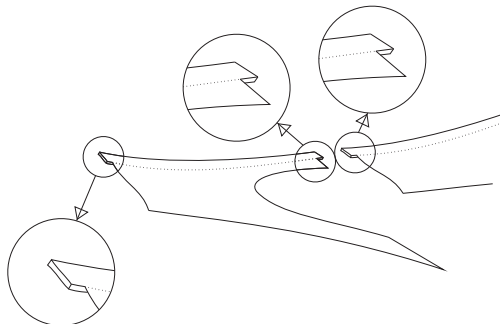


Fig.6



PROGRAMA P1.2

Programa
P1.2

Faz os dois lados da mesma peça sem o corte entre elas, ao qual é definido como "Sem-Corte Central". É apropriado para pregar viés em peças de fácil manuseio, cortando viés no começo da peça e costurando o outro lado da peça sem separa-lo e cortando no final do Segundo lado da peça. A vantagem deste programa é o controle do tamanho do viés entre os dois lados da peça e a utilização do "Corte Econômico", onde se tem uma grande economia nas sobras do viés.

Entrar no programa P1.2

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P1.2.

Pressione o botão ENTER, para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P1.2

Inic. Programa
Aguarde...

NIPPON P1.2
T1 GA Alças C0

Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função "Corte Inicial" (fig. 1), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da função "Freio/Corte Final" e freia a máquina (fig. 2, 3), neste momento será colocado o outro lado da peça, quando o sensor identificar o final do segundo lado da peça (fig. 4), inicia a contagem novamente da função "Freio/Corte Final" e freia a máquina (fig. 5,6), neste momento será colocado a próxima peça e inicia a contagem do corte da função "Corte Inicial" (fig. 7,8).

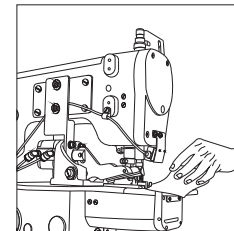


Fig.1

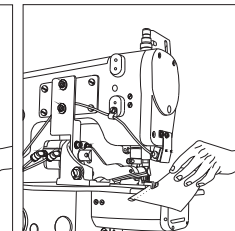


Fig.2

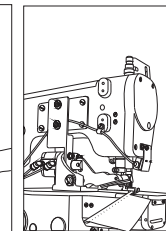


Fig.3

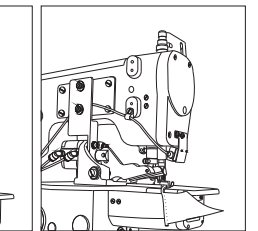


Fig.4

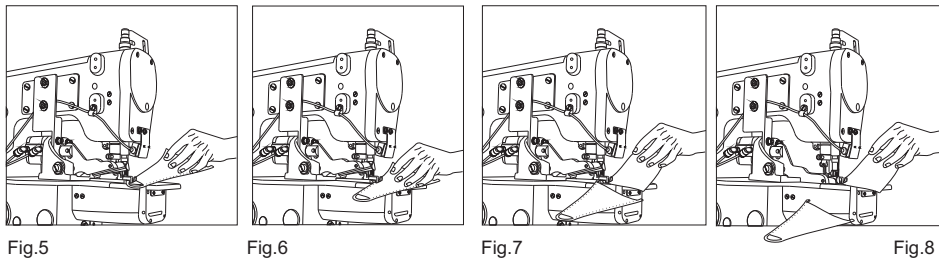
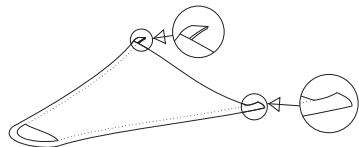


Fig.5

Fig.6

Fig.7

Fig.8



PROGRAMA P1.3

Programa
P1.3

Este programa é apropriado para pregar viés em peças de difícil manuseio, cortando viés no começo e final da peça. Neste programa utilizamos o “Corte Stand”, apropriado para costuras em golas, costura de viés em peças fechadas, etc... . Será criado um pequeno pedaço de viés de refugio como mostra o desenho abaixo.

Entrar no programa P1.3

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P1.3.

Pressione o botão ENTER, para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P1.3

Inic. Programa
Aguarde...

Emarf P1.3
T1 GA Alças CD

Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o inicio desta peça e inicia a contagem para o corte da função “Corte Inicial” (figs. 1 e 2), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” ativando o corte e freiando a máquina (figs. 3 e 4), neste momento será colocado a Segunda peça e inicia a contagem do corte da função “Corte Inicial” (figs. 5 e 6).

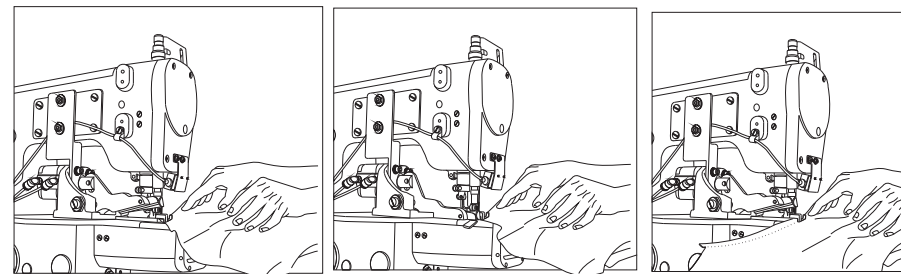


Fig.1

Fig.2

Fig.3

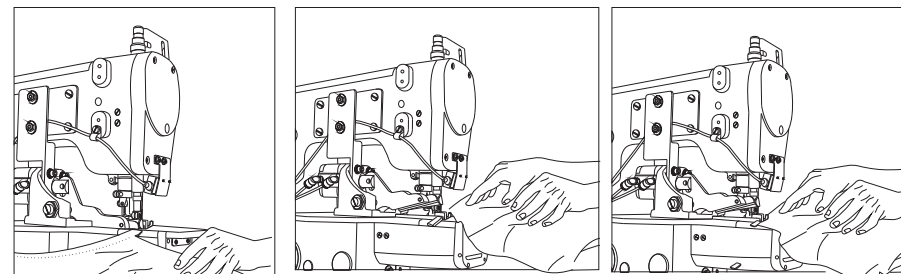
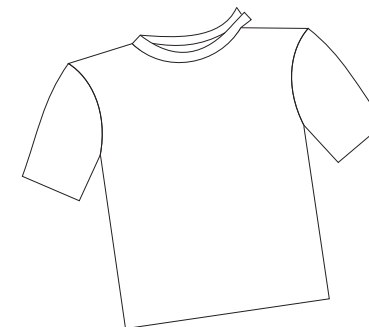


Fig.4

Fig.5

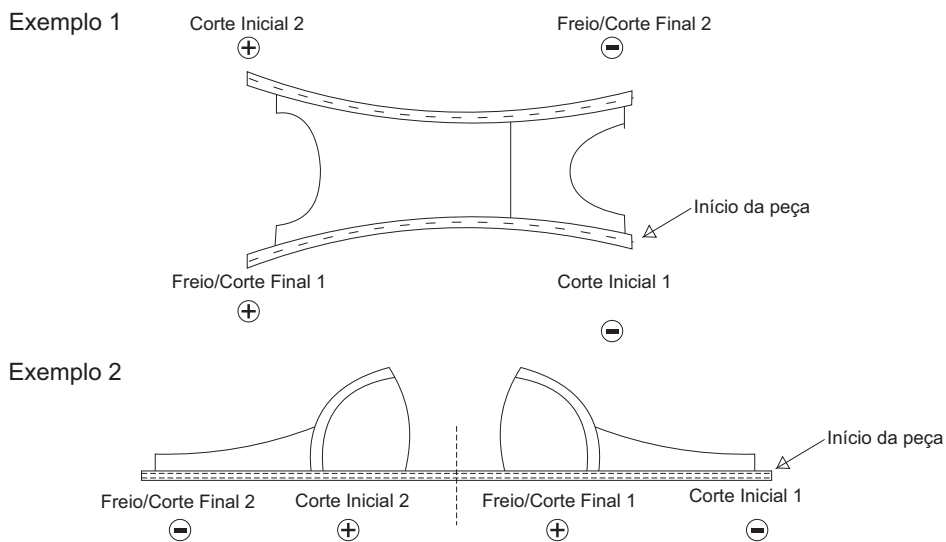
Fig.6



PROGRAMA P1.4

Programa
P1.4

Programa similar ao P1.1 com um diferencial, possui dois Cortes Inicial e dois Freio/Cortes Final, permitindo fazer ajustes diferentes nas Sobras.
Ver Exemplo 1 / Exemplo 2



Entrar no programa P1.4

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P1.4.
Pressione o botão ENTER, para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial.
O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P1.4

Inic. Programa
Aguarde...

Emarf P1.4
T1 GA Alças CD

Processo de costura:

Ao iniciar a costura da peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função “Corte Inicial” (Fig1), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” e freia a máquina (Fig. 2), neste momento inicia a costura do outro lado da peça (Fig. 3), o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função “Corte Inicial” (Fig.4), o sensor ler o final da peça e inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” e freia a máquina (Fig. 5), aguardando o abastecimento para sequência da costura.

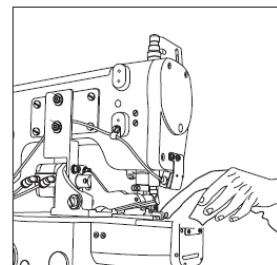


Fig.1

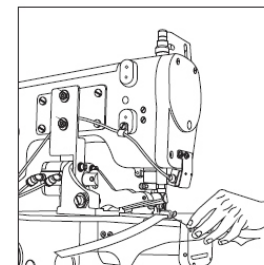


Fig.2

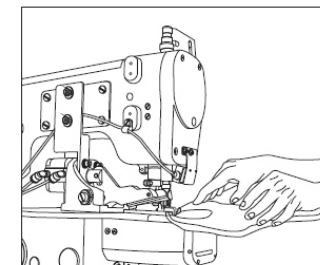


Fig.3

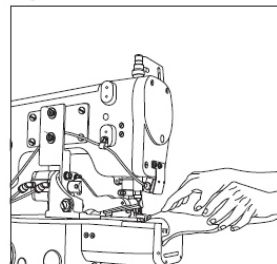


Fig.4

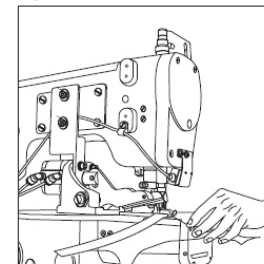


Fig.5

PROGRAMA P2.1

Programa
P2.1

Este programa trabalha na seguinte configuração: Peça_Alça / Alça_Peça, onde será usado entre a primeira peça e a segunda peça o “Corte Econômico”. Aparecerá no menu as opções Alça 1 e Alça 2 onde será possível colocar o tamanho das alças.

Entrar no programa P2.1

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P2.1.

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial.

O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P2.1

Inic. Programa
Aguarde...

Emarf P2.1
T1 GA Alças CD

Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função “Corte Inicial”(fig.1), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 1” ativando o corte no final dessa contagem (fig. 2 e3) e iniciando automaticamente a contagem da “Alça 2”. No final da contagem da “Alça 2” freia a máquina, neste momento será colocado a Segunda peça, quando o sensor identificar o final da segunda peça, inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” freiando a máquina, neste momento será colocado a próxima peça e inicia a contagem do corte da função “Corte Inicial” (figs. 4 e 5).

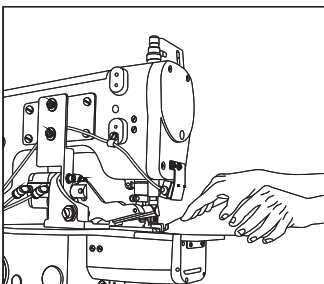


Fig. 1

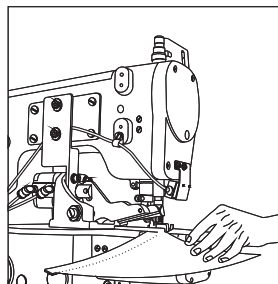


Fig. 2

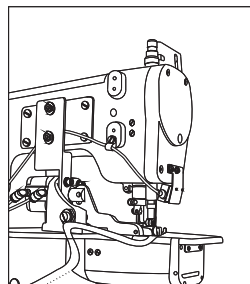


Fig. 3

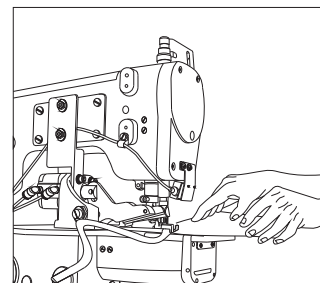


Fig. 4

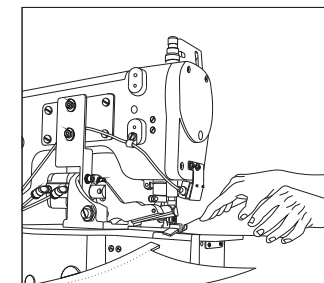
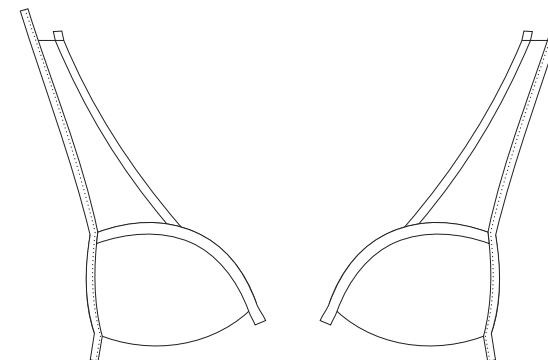


Fig. 5



PROGRAMA P2.2

Programa
P2.2

Este programa trabalha na seguinte configuração: Peça_Alça / Alça_Peça, onde será usado entre a primeira peça e a segunda peça o “Corte Stand”. A partir deste programa aparecerá no menu as opções Alça 1 e Alça 2 onde será possível colocar o tamanho das alças.

Entrar no programa P2.2

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P2.2.

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P2.2

Inic. Programa
Aguarde...

Emarf P2.2
T GA Alça CD

Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da “Sobra Inicial” (figs. 1 e 2), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 1” ativando o corte no final dessa contagem (figs. 3, 4 e 5) e iniciando automaticamente a contagem da “Alça 2”. No final da contagem da “Alça 2” freia a máquina, neste momento será colocado a Segunda peça, quando o sensor identificar o final da segunda peça, inicia a contagem da “Sobra Final” cortando e freiando a máquina (figs. 6 e 7), neste momento será colocado a próxima peça e inicia a contagem do corte da “Sobra Inicial”.

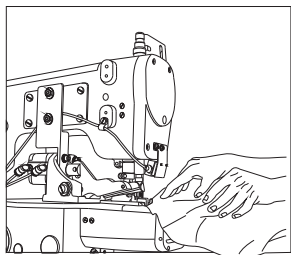


Fig. 1

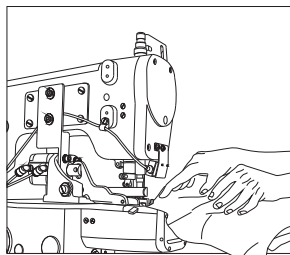


Fig. 2

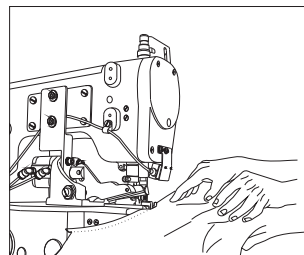


Fig. 3

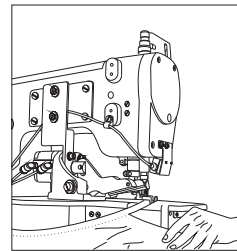


Fig. 4

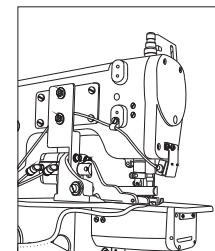


Fig. 5

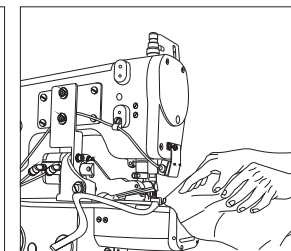


Fig. 6

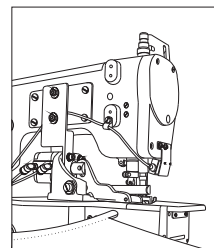
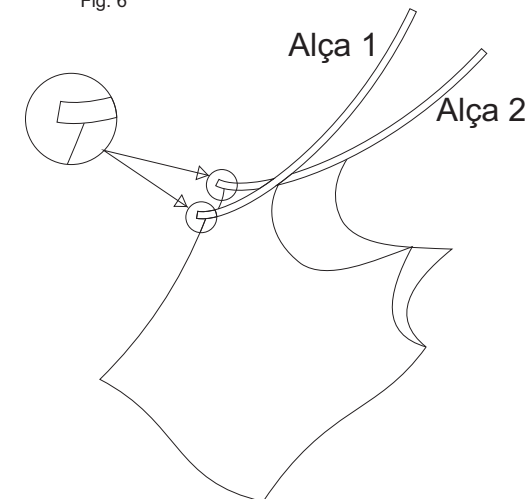


Fig. 7



PROGRAMA P3.1

Programa
P3.1

Este programa trabalha na seguinte configuração: Peça_Alça_Peça, onde será usado entre a primeira e a segunda peça o “Corte Econômico”. Neste programa aparecerá no menu Alça 1 onde será possível colocar o tamanho da alça.

Entrar no programa P3.1

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P3.1.

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P3.1

Inic. Programa
Aguarde...

Emarf P3.1
T1 GA Alças CD

Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função “Corte Inicial” (fig. 1), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 1” ativando o freio no final dessa contagem (figs. 2 e 3), neste momento será colocado a Segunda peça, quando o sensor identificar o final da segunda peça (fig. 4), inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” freiando a máquina, neste momento será colocado a próxima peça e inicia a contagem do corte da Função “Corte Inicial” (figs. 5 e 6).

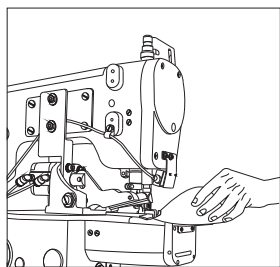


Fig. 1

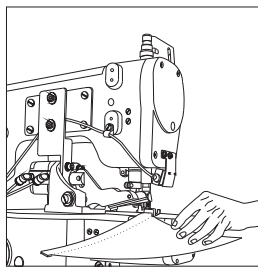


Fig. 2

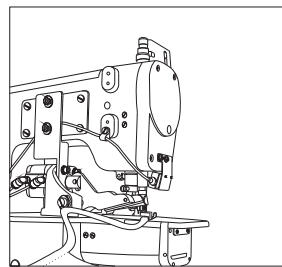


Fig. 3

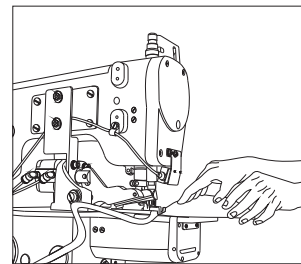


Fig. 4

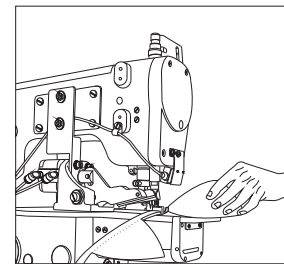


Fig. 5

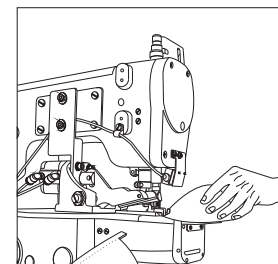
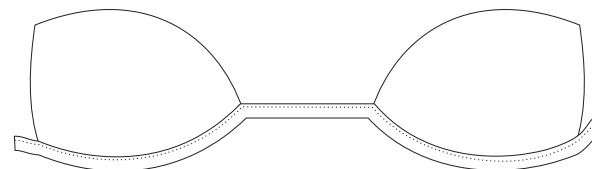


Fig. 6



PROGRAMA P3.2

Programa
P3.2

Este programa trabalha na seguinte configuração: Peça_Alça_Peça, onde será usado entre a primeira peça e a segunda peça o “Corte Stand”. Neste programa aparecerá no menu a opção Alça 1 onde será possível controlar o tamanho da alça.

Entrar no programa P3.2

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P3.2

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P3.2

Inic. Programa
Aguarde...

Emarf P3.2
T1 GA Alças CD

Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função “Corte Inicial” (figs. 1 e 2), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 1” ativando o freio no final dessa contagem (figs. 3 e 4), neste momento será colocado a Segunda peça, quando o sensor identificar o final da segunda peça, inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” cortando e freiando a máquina, neste momento será colocado a próxima peça e inicia a contagem do corte da função “Corte Inicial” (figs. 5, 6 e 7).

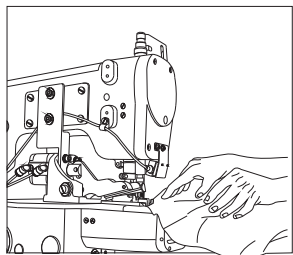


Fig. 1

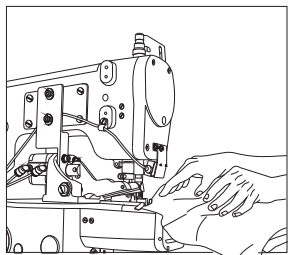


Fig. 2

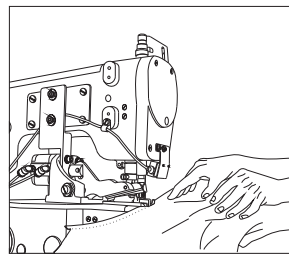


Fig. 3

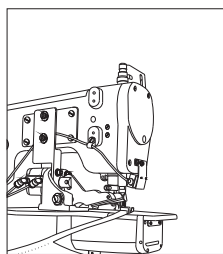


Fig. 4

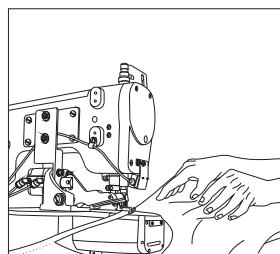


Fig. 5

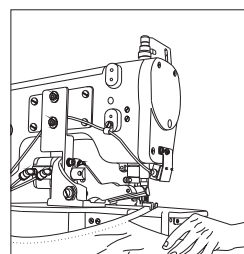


Fig. 6

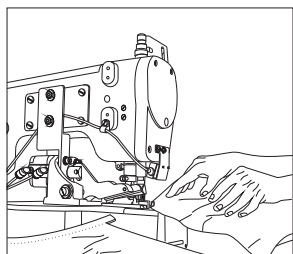
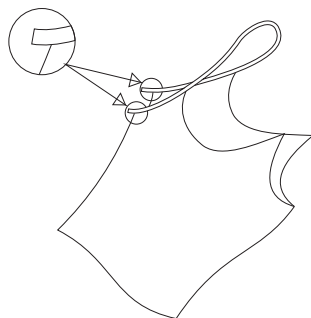


Fig. 7



PROGRAMA P4.1



Este programa trabalha na seguinte configuração: Alça_Peça / Peça_Alça, onde será usado entre a primeira peça e a segunda peça o “Corte Econômico”.

A partir deste programa aparecerá no menu as opções Alça 1 e Alça 2 onde será possível controlar o tamanho das alças.

Entrar no programa P4.1

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P4.1

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.



Processo de costura:

Ao iniciar a costura começará também a contagem da “Alça 1”, ao final desta contagem a máquina freia para a colocação da primeira peça (fig. 1), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” freiando a máquina, neste momento será colocado a segunda peça e inicia a contagem do corte da função “Corte Inicial” (figs. 2 e 3), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 2” ativando o corte no final dessa contagem e iniciando automaticamente a contagem da “Alça 1” do próximo ciclo (fig. 4).

Como você pode ver esse programa é um espelho invertido do programa P2.1.

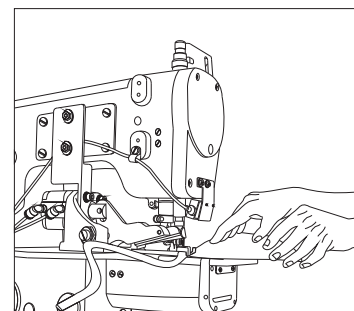


Fig. 1

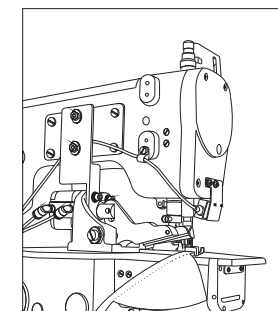


Fig. 2

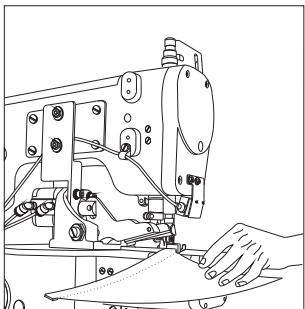


Fig. 3

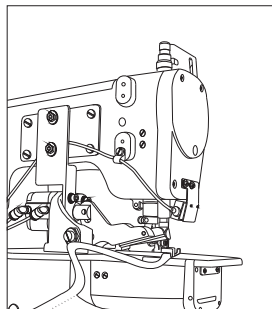
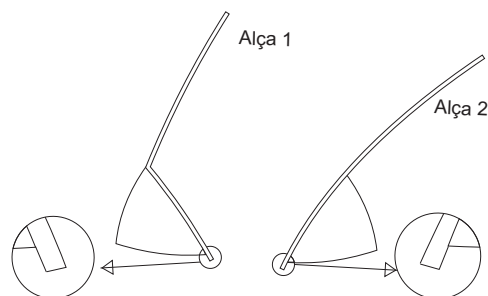


Fig. 4



PROGRAMA P4.2

Programa
P4.2

Este programa trabalha na seguinte configuração: Alça_Peça / Peça_Alça, onde será usado entre a primeira peça e a segunda peça o “Corte Stand”. Neste programa aparecerá no menu as opções Alça 1 e Alça 2 onde será possível controlar o tamanho das alças.

Entrar no programa P4.2

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P4.2

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P4.2

Inic. Programa
Aguarde...

Emarf P4.2
T1 GA Alças CO

Processo de costura:

Ao iniciar a costura começará também a contagem da “Alça 1”, ao final desta contagem a máquina freia para a colocação da primeira peça (fig. 1), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” cortando e freando a máquina (fig. 2), neste momento será colocado a segunda peça e inicia a contagem do corte da função “Corte Inicial”, após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 2” ativando o corte no final dessa contagem e iniciando automaticamente a contagem da “Alça 1” do próximo ciclo (figs. 3 e 4).

Como você pode ver esse programa é um espelho invertido do programa P2.2.

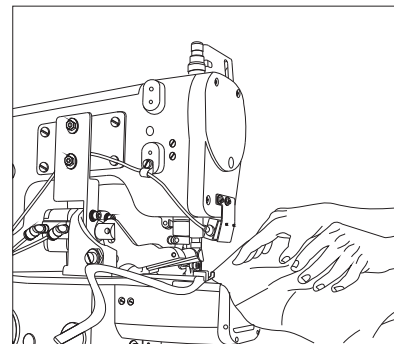


Fig. 1

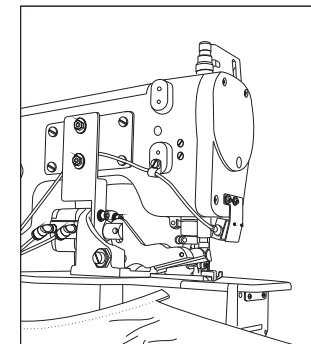


Fig. 2

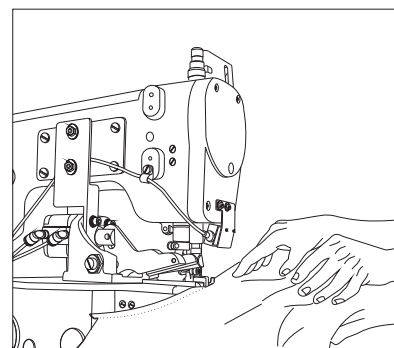


Fig. 3

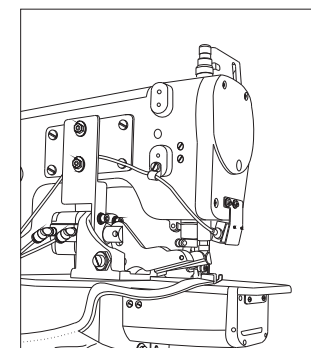


Fig. 4

PROGRAMA P5

Programa
P5

Este programa trabalha na seguinte configuração: Alça_Peça_Alça.
Neste programa aparecerá no menu as opções Alça 1 e Alça 2 onde será possível colocar o tamanho das alças.

Entrar no programa P5

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P5

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P5

Inic. Programa
Aguarde...

Emarf P5
T1 GA Alças C0

Processo de costura:

Ao iniciar a costura começará também a contagem da “Alça 1”, ao final desta contagem a máquina freia para a colocação da peça (fig. 1), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 2” ativando o corte no final dessa contagem e iniciando automaticamente a contagem da “Alça 1” do próximo ciclo (figs. 2 e 3).

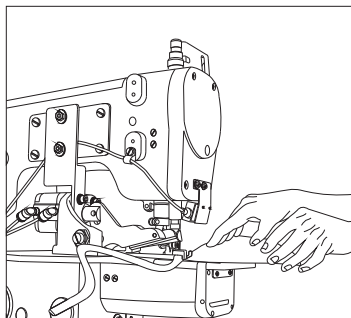


Fig. 1

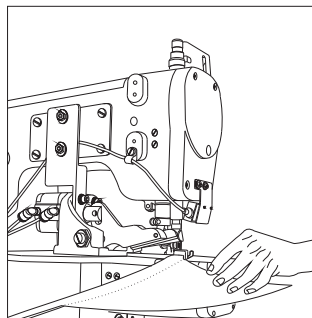


Fig. 2

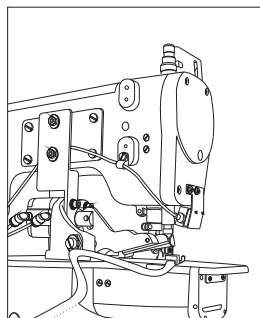


Fig. 3

PROGRAMA P6

Programa
P6

Este programa trabalha na seguinte configuração:
Alça_Peça_Alça_Peça_Alça.

Entrar no programa P6

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P6.

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P6

Inic. Programa
Aguarde...

Emarf P6
T1 GA Alças C0

As opções de configurações das Alça 1, Alça 2 e Alça 3 entra na lista de menus onde antes não eram vistas.

Processo de costura programa P6:

Ao iniciar a costura começa a contagem da “Alça 1”, no final da contagem a máquina freia para a colocação da peça (fig. 1), após o sensor ler o final da peça (fig. 2) inicia a contagem da “Alça 2”, ao final desta contagem a máquina freia (fig. 3) para a colocação da segunda peça (fig. 4), após o sensor ler o final da peça inicia a contagem da “Alça 3” (fig. 5), ativando o corte no final dessa contagem (fig. 6), inicia automaticamente a contagem da “Alça 1” do próximo ciclo (figs. 1 e 2).

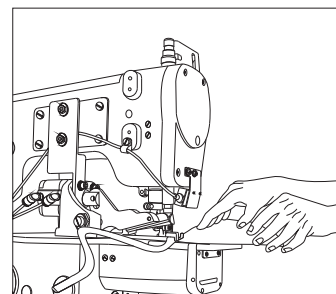


Fig. 1

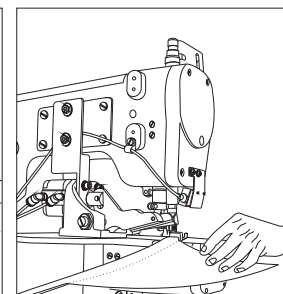


Fig. 2

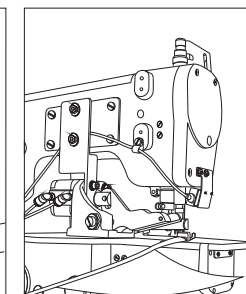


Fig. 3

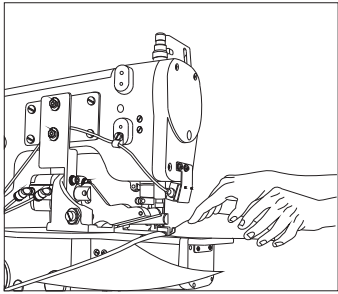


Fig. 4

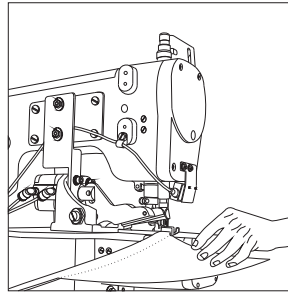


Fig. 5

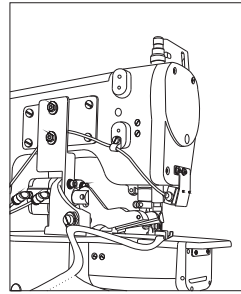
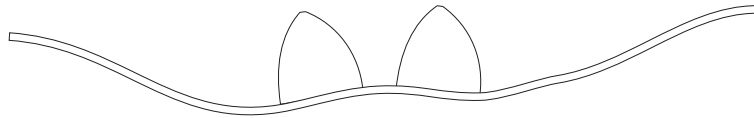


Fig. 6



PROGRAMA P7



Este programa trabalha na seguinte configuração: Alça/. Neste programa aparecerá no menu a opção Alça 1 onde será possível controlar o tamanho da alça.

Entrar no programa P7

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P7. Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.



Processo de costura:

Ao iniciar a costura começará também a contagem da "Alça 1", ativando o corte no final dessa contagem e iniciando automaticamente a contagem da "Alça 1" do próximo ciclo.



PROGRAMA P8.1



Este programa trabalha na seguinte configuração: Peça Alça Peça Alça Peça, onde será usado entre a primeira peça e a terceira peça o "Corte Econômico".

Neste programa aparecerá no menu as opções Alça 1 e Alça 2 onde será possível controlar o tamanho das alças.

Entrar no programa P8.1

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P8.1.

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.



Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função "Corte Inicial" (fig. 1), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da "Alça 1" ativando o freio no final dessa contagem (figs. 2 e 3), neste momento será colocado a Segunda peça, quando o sensor identificar o final da segunda peça (figs. 4 e 5), inicia a contagem da "Alça 2" ativando o freio no final dessa contagem (fig. 6), neste momento será colocado a terceira peça, quando o sensor identificar o final da terceira peça, inicia a contagem da função "Freio/Corte Final" freiando a máquina, neste momento será colocado a próxima peça e inicia a contagem do corte da função "Corte Inicial". (fig.7).

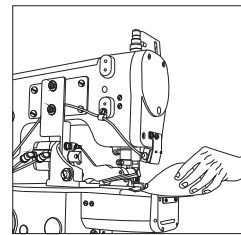


Fig. 1

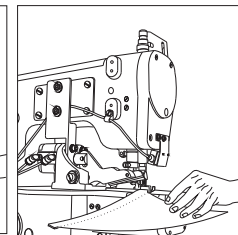


Fig. 2

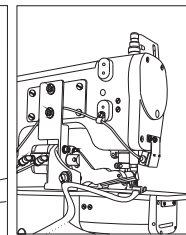


Fig. 3

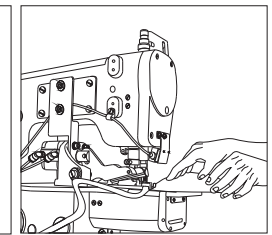


Fig. 4

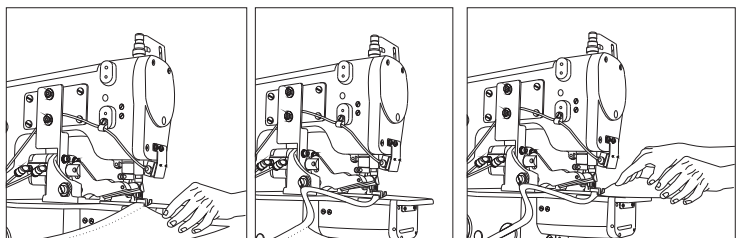


Fig. 5

Fig. 6

Fig. 7

PROGRAMA P8.2



Este programa trabalha na seguinte configuração: Peça_Alça_Peça_Alça_Peça, onde será usado entre a primeira peça e a terceira peça o "Corte Stand".

Neste programa aparecerá no menu as opções Alça 1 e Alça 2 onde será possível controlar o tamanho das alças.

Entrar no programa P8.2

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P8.2

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.



Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função "Corte Inicial" (figs.1 e 2), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da "Alça 1" ativando o freio no final dessa contagem (fig. 3), neste momento será colocado a segunda peça (fig. 4), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da "Alça 2" ativando o freio no final dessa contagem (fig. 5), neste momento será colocado a terceira peça, quando o sensor identificar o final da terceira peça, inicia a contagem da função "Freio/Corte Final" cortando e freiando a máquina (figs. 6 e 7), neste momento será colocado a próxima peça e inicia a contagem do corte da função "Corte Inicial".

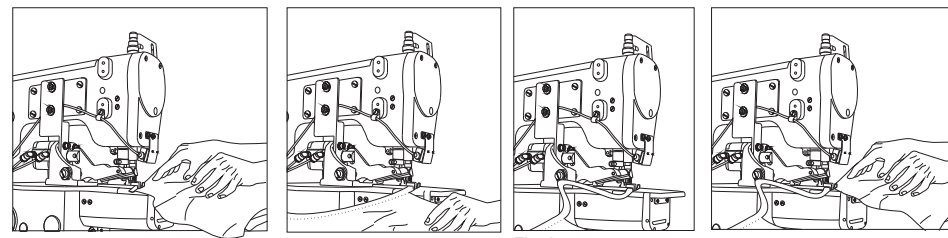


Fig. 1

Fig. 2

Fig. 3

Fig. 4

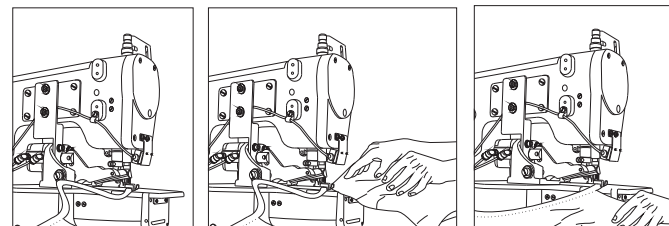


Fig. 5

Fig. 6

Fig. 7

PROGRAMA P9



Este programa trabalha na seguinte configuração: Peça_Alça_Peça_Alça, onde será usado entre a primeira peça e a segunda alça o "Corte Stand".

Neste programa aparecerá no menu as opções Alça 1 e Alça 2 onde será possível controlar o tamanho das alças.

Entrar no programa P9

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P9

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.



Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função “Corte Inicial” (figs.1 e 2), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 1” ativando o freio no final dessa contagem (figs. 3 e 4), neste momento será colocado a segunda peça (fig. 5), após o final da segunda peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 2” ativando o corte no final dessa contagem (fig 6).

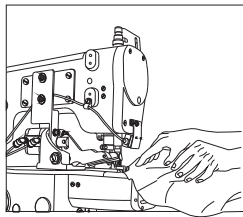


Fig. 1

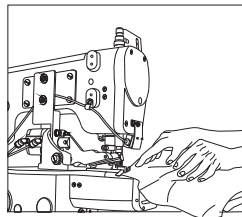


Fig. 2

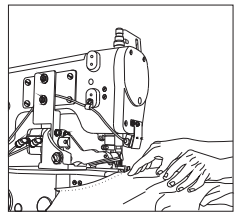


Fig. 3

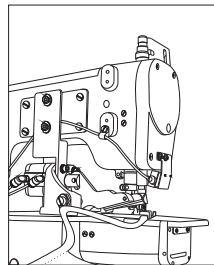


Fig. 4

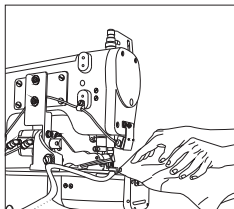


Fig. 5

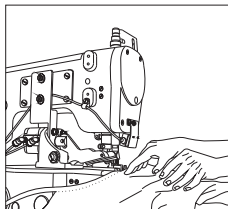


Fig. 6

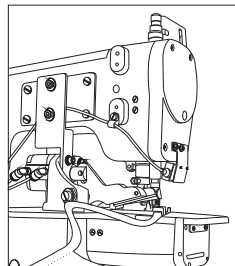


Fig. 7

PROGRAMA P10



Este programa trabalha na seguinte configuração:
Alça_Peça_Alça_Peça_Alça_Peça_Alça/Alça_Peça_Alça/.

Entrar no programa P10

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P10.

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.



As opções de configurações das Alça 1, Alça 2, Alça 3, Alça 4, Alça 5 e Alça 6 entra na lista de menus onde antes não eram vistas.

Processo de costura:

Ao iniciar a costura começa a contagem da “Alça 1”, no final desta contagem a máquina freia para a colocação da peça (Fig.1). O sensor ler o final da peça e inicia a contagem da “Alça 2” (Fig.2), no final desta contagem a máquina freia para que o operador possa virar a peça (Fig.3). O sensor ler o final da peça e inicia a contagem da “Alça 3” (Fig.4), no final desta contagem a máquina freia para que o operador vire novamente a peça (Fig.5). O sensor ler o final da peça e inicia a contagem da “Alça 4”, no final desta contagem a máquina freia ativando o corte (Fig.6). Inicia a contagem da “Alça 5” (Fig.7), no final desta contagem a máquina freia para que o operador outra vez virar a peça (Fig.8). Tem início a contagem da “Alça 6”, no final desta contagem a máquina freia ativando o corte.

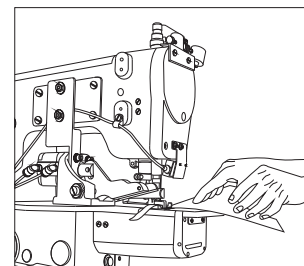


Fig.1

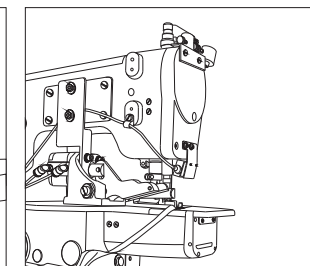


Fig.2

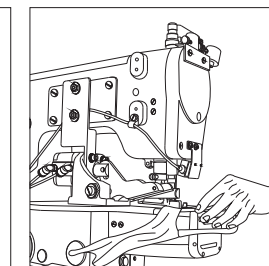


Fig.3

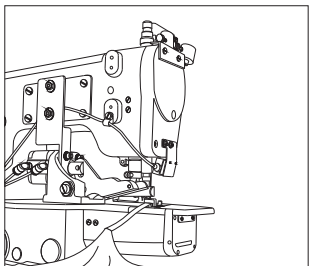


Fig.4

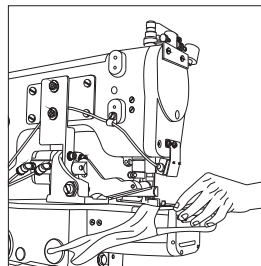


Fig.5

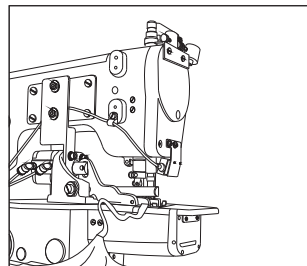


Fig.6

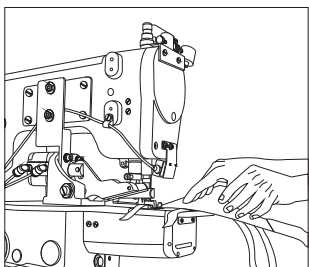


Fig.7

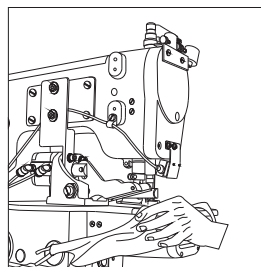


Fig.8

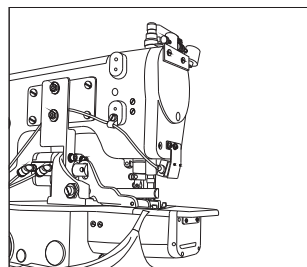
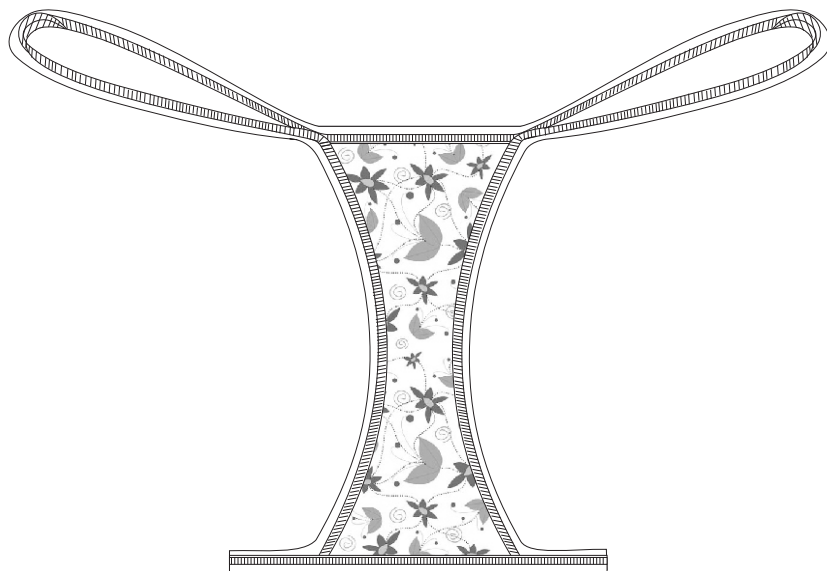


Fig.9



PROGRAMA P11



Este programa trabalha na seguinte configuração:
Alça_Peça_Alça/Alça_Peça_Alça.

Entrar no programa P11

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P11.

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.



As opções de configurações das Alça 1, Alça 2, Alça 3 e Alça 4, entra na lista de menus onde antes não eram vistas.

Processo de costura:

Ao iniciar a costura começa a contagem da “Alça 1”, no final da contagem a máquina freia para a colocação da peça (Fig.1), o sensor ler o final da peça e inicia a contagem da “Alça 2” (Fig.2), no final desta contagem a máquina freia ativando o corte (Fig.3). Tem início a contagem da “Alça 3” (Fig.4), no final da contagem a máquina freia para a colocação da peça (Fig.5), o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 4”, no final desta contagem a máquina freia ativando o corte (Fig.6).

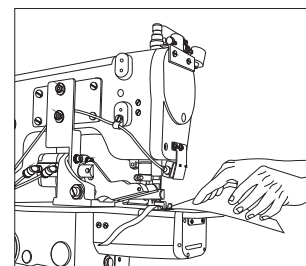


Fig.1

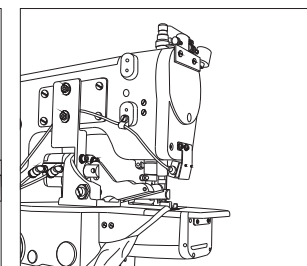


Fig.2

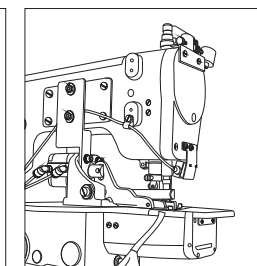


Fig.3

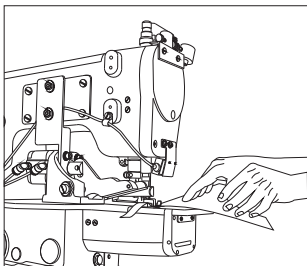


Fig.4

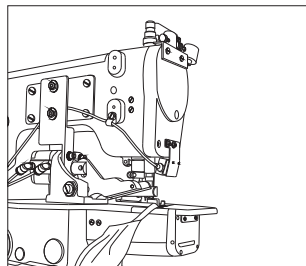


Fig.5

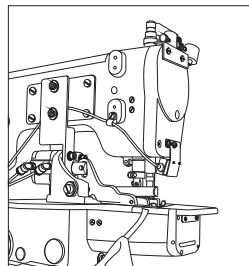
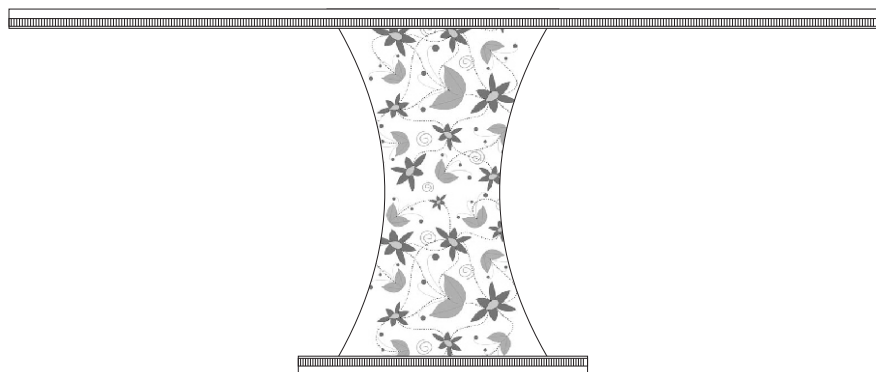


Fig.6



➤ ALÇA 1

Selecione
Alca 1

Coloca a quantidade de pontos da primeira alça.

Entrar na configuração da Alça 1

Dentro do menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar *Selecione Alca 1*.

Pressione o botão ENTER.

Aumente ou diminua a quantidade de pontos navegando com os botões MENOS ou MAIS.

Pressione o botão ENTER para gravar a quantidade de pontos desejado.

Quantidade mínima de pontos 001.

Quantidade máxima de pontos 500.

Alca 1
040 Pts

➤ ALÇA 2

Selecione
Alca 2

Coloca a quantidade de pontos da segunda alça.

Entrar na configuração da Alça 2

Dentro do menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar *Selecione Alca 2*.

Pressione o botão ENTER.

Aumente ou diminua a quantidade de pontos navegando com os botões MENOS ou MAIS.

Pressione o botão ENTER para gravar a quantidade de pontos desejado.

Quantidade mínima de pontos 001.

Quantidade máxima de pontos 500.

Alca 2
040 Pts

➤ ALÇA 3

Selecione
Alca 3

Coloca a quantidade de pontos da terceira alça.

Entrar na configuração da Alça 3

Dentro do menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar *Selecione Alca 3*.

Pressione o botão ENTER.

Aumente ou diminua a quantidade de pontos navegando com os botões MENOS ou MAIS.

Pressione o botão ENTER para gravar a quantidade de pontos desejado.

Quantidade mínima de pontos 001.

Quantidade máxima de pontos 500.

Alca 3
040 Pts

➤ ALÇA 4



Coloca a quantidade de pontos da quarta alça.

Entrar na configuração da Alça 4

Dentro do menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar *Selecione Alca 4*.

Pressione o botão ENTER.

Aumente ou diminua a quantidade de pontos navegando com os botões MENOS ou MAIS.

Pressione o botão ENTER para gravar a quantidade de pontos desejado.

Quantidade mínima de pontos 001.

Quantidade máxima de pontos 500.



➤ ALÇA 5



Coloca a quantidade de pontos da quinta alça.

Entrar na configuração da Alça 5

Dentro do menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar *Selecione Alca 5*.

Pressione o botão ENTER.

Aumente ou diminua a quantidade de pontos navegando com os botões MENOS ou MAIS.

Pressione o botão ENTER para gravar a quantidade de pontos desejado.

Quantidade mínima de pontos 001.

Quantidade máxima de pontos 500.



➤ ALÇA 6



Coloca a quantidade de pontos da Sexta alça.

Entrar na configuração da Alça 6

Dentro do menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar *Selecione Alca 6*.

Pressione o botão ENTER.

Aumente ou diminua a quantidade de pontos navegando com os botões MENOS ou MAIS.

Pressione o botão ENTER para gravar a quantidade de pontos desejado.

Quantidade mínima de pontos 001.

Quantidade máxima de pontos 500.



FUNÇÕES DE TESTES

➤ FUNÇÃO TESTE DE SENSOR

NIPPON
Test Sensor ()

Serve para conferir o perfeito funcionamento do sensor.

Para entrar nesta função, desligue a máquina pressionando a chave (OFF - fig.1) no interruptor da máquina, segure o botão “MAIS” (no painel) e ligue a máquina pressionando a chave (ON - fig. 2) no interruptor da máquina, agora ponha o tecido abaixo do sensor e tire-o em seguida e você notará o acionamento da Tesoura.

Caso apareça mal funcionamento do sensor veja como ajustar na página 27.

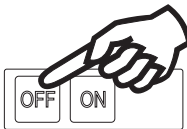


Figura 1



Figura 2

Para sair desta função desligue a máquina.

➤ FUNÇÃO TESTE DE VOLANTE

NIPPON
Test Volante ()

Serve para checar o perfeito funcionamento da entrada de informação do giro da máquina.

Para entrar nesta função, desligue a máquina pressionando a chave (OFF - fig.1) no interruptor da máquina, segure o botão “MENOS” (no painel) e ligue a máquina pressionando a chave (ON - fig. 2) no interruptor da máquina, agora gire manualmente o volante da máquina e você notará o acionamento da tesoura de corte.

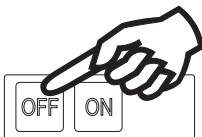


Figura 1

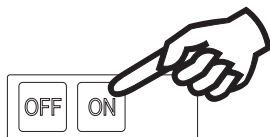
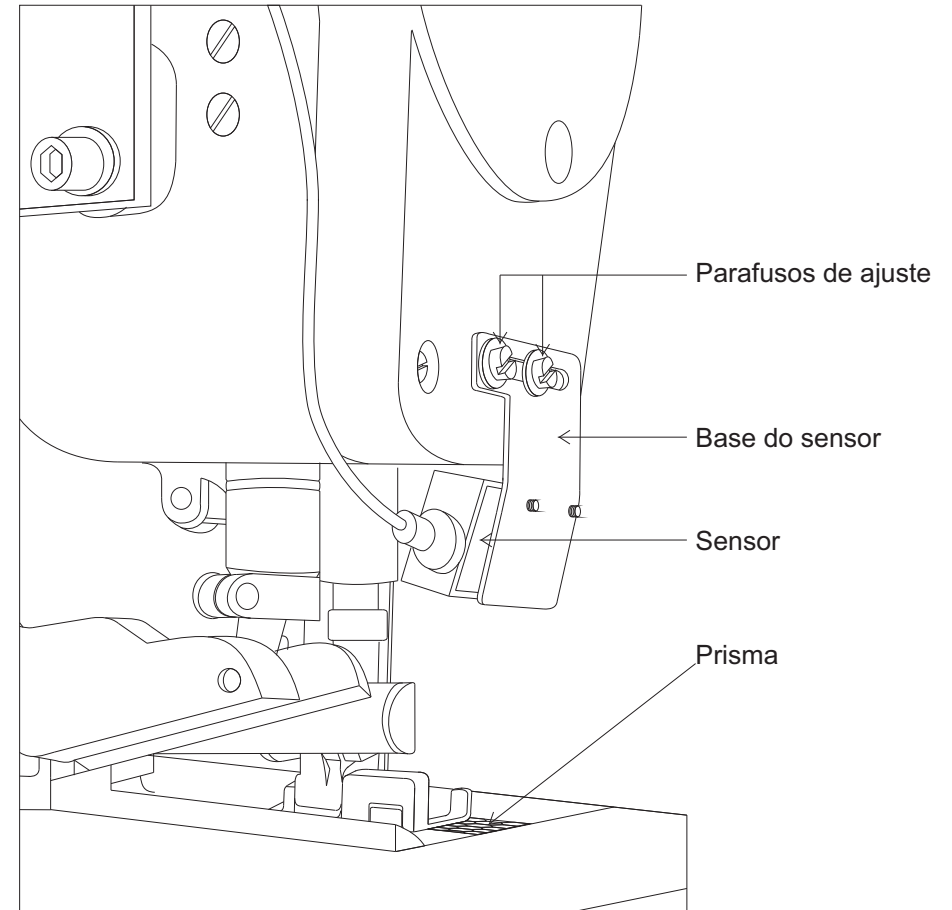


Figura 2

Para sair desta função desligue a máquina.

Ajuste do Sensor

Para ajustar o sensor com o prisma, regule os parafusos na cavidade da base do sensor.



Parafusos de ajuste

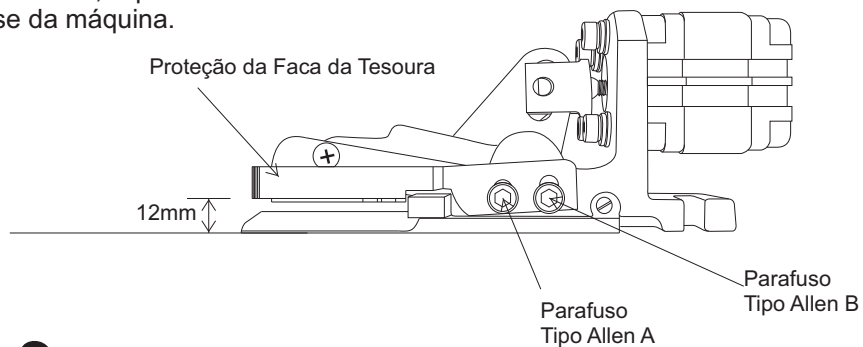
Base do sensor

Sensor

Prisma

Ajuste da Proteção da Faca da Tesoura

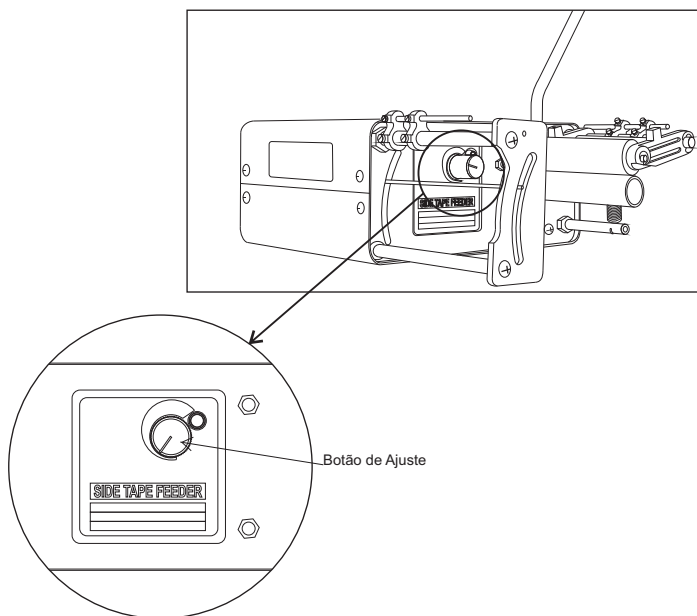
O Ajuste é feito, regulando os parafusos tipo Allen A, B para uma altura de 12mm da base da máquina.



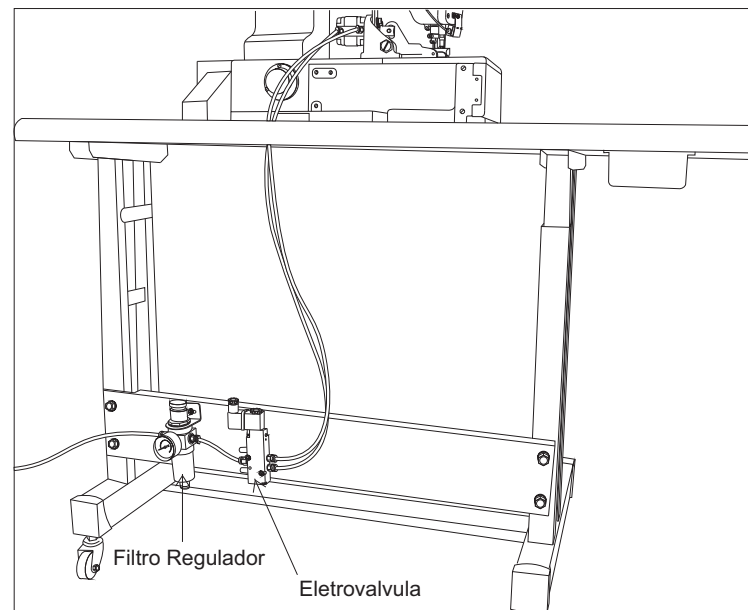
Mantenha sempre esta altura para evitar acidentes.

Ajuste do Dosador

Para aumentar ou reduzir a velocidade de saída do elástico para alimentar a máquina, gire o botão de ajuste para baixo (reduzir) ou para cima (aumentar).



Ajuste da Pressão Pneumática



OPERAÇÃO DE REGULAGEM

Libere a pressão de entrada levantando o botão de regulagem e gire no sentido anti-horário até atingir a pressão de saída de 6 Bar (Figura 1). Trave o mecanismo, empurrando para baixo o botão de regulagem (Figura 2).

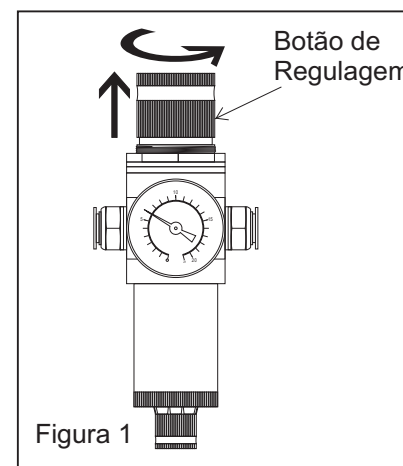


Figura 1

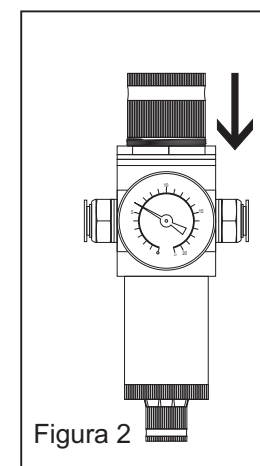


Figura 2

MENU TÉCNICO

Funções que controlam os contadores de parâmetros especiais, utilizados pelo técnico.

FUNÇÕES DO MENU TÉCNICO:

Tempo de Corte
Tempo de Freio
Pontos de Inércia
Pontos por Centímetro
Fator de Calculo Alça 1*
Fator de Calculo Alça 2*
Fator de Calculo Alça 3*
Fator de Calculo Alça 4*
Fator de Calculo Alça 5*
Fator de Calculo Alça 6*
Distância do Sensor da Agulha
Vel_ A*
Fator de Calculo Renda

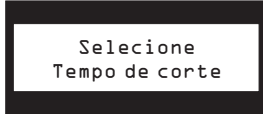
* Estes itens não aparecem nos programas P1.1 a P1.4

Entrar nas Função do Menu Técnico.

Com a chave MANUAL para baixo, pressionando o botão MENU ligue a máquina.

Para sair desta função pressione o botão "MENU".

➤ TEMPO DE CORTE




Selecione
Tempo de corte

Controla o tempo de duração do corte.

Entrar na Função Tempo de corte.


No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Tempo de corte*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor do tempo de corte com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

O valor de tempo de corte varia de 200 a 10000 Ms.



Tempo de corte
3800Ms

➤ TEMPO DE FREIO




Selecione
Tempo de freio

Controla o tempo de duração do freio.

Entrar na Função Tempo de Freio.


No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Tempo de Freio*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

O valor de tempo de freio varia de 200 a 10000 ms.



Tempo de freio
1500Ms

➤ PONTO DE INÉRCIA



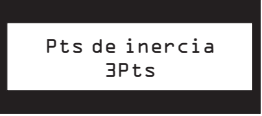
Selecione
Pts de Inercia

Trabalha em conjunto com o motor eletrônico para conseguir uma parada mais precisa.

Entrar na Função Ponto de Inercia.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Pts de Inercia*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor do ponto de inércia com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

O valor do ponto de inércia varia de 3 a 20 Pts.



Pts de inercia
3Pts

➤ PONTOS POR CENTÍMETRO



Selecione
Pontos Por Cent.

Coloca a quantidade de pontos por centímetro.

Entrar na Função Pontos Por Centímetro..


No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Pontos Por Cent.* Pressione o botão ENTER para entrar na função, dentro da função coloque a quantidade de pontos com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a quantidade desejada.

Para sair pressione o botão MENU.



Pontos Por Cent.
006 Pts

➤ FATOR DE CALCULO ALÇA 1



Selecione
Fat. Calc. Alc 1

Este recurso é usado para obter um tamanho exato na Alça 1.

Entrar na Função Fator de Calculo Alça 1.


No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Fat. Calc. Alc 1*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor de pontos da alça com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

O valor de Fator de Cálculo Alça 1 varia de 1 a 999 Pts.



Fat. Calc. Alc 1
19 Pts.

➤ FATOR DE CALCULO ALÇA 2




Selecione
Fat. Calc. Alc 2

Este recurso é usado para obter um tamanho exato na Alça 2.

Entrar na Função Fator de Calculo Alça 2.


No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Fat. Calc. Alc 2*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor de pontos da alça com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

O valor de Fator de Cálculo Alça 1 varia de 1 a 999 Pts.



Fat. Calc. Alc 2
19 Pts.

➤ FATOR DE CALCULO ALÇA 3



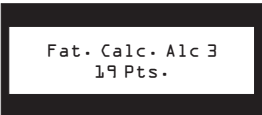
Selecione
Fat. Calc. Alc 3

Este recurso é usado para obter um tamanho exato na Alça 3.

Entrar na Função Fator de Calculo Alça 3.


No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Fat. Calc. Alc 3*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor de pontos da alça com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

O valor de Fator de Cálculo Alça 1 varia de 1 a 999 Pts.



Fat. Calc. Alc 3
19 Pts.

➤ FATOR DE CALCULO ALÇA 4



Selecione
Fat. Calc. Alc 4

Este recurso é usado para obter um tamanho exato na Alça 4.

Entrar na Função Fator de Calculo Alça 4.


No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Fat. Calc. Alc 4*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor de pontos da alça com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

O valor de Fator de Cálculo Alça 1 varia de 1 a 999 Pts.



Fat. Calc. Alc 4
19 Pts.

➤ FATOR DE CALCULO ALÇA 5



Selecione
Fat. Calc. Alc 5

Este recurso é usado para obter um tamanho exato na Alça 5.

Entrar na Função Fator de Calculo Alça 5.


No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Fat. Calc. Alc 5*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor de pontos da alça com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

O valor de Fator de Cálculo Alça 1 varia de 1 a 999 Pts.



Fat. Calc. Alc 5
19 Pts.

➤ FATOR DE CALCULO ALÇA 6



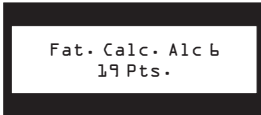
Selecione
Fat. Calc. Alc 6

Este recurso é usado para obter um tamanho exato na Alça 6.

Entrar na Função Fator de Calculo Alça 6.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Fat. Calc. Alc 6*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor de pontos da alça com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

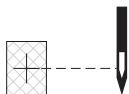
O valor de Fator de Cálculo Alça 1 varia de 1 a 999 Pts.



Fat. Calc. Alc 6
19 Pts.

➤ DISTANCIA DO SENSOR DA AGULHA

Selecione
Dis. Sens. Agul.



Utilizada junta com a função etiqueta quando estiver ativada.
Ajuste fino da parada para pregar a etiqueta.

Entrar na Função Distancia do Sensor da agulha.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Dis. Sens. Agul.* Pressione o botão ENTER para entrar na função, dentro da função coloque a distancia em centímetros com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a distancia.

Para sair pressione o botão MENU.

OBS: A medida é feita do centro do prisma para agulha.

➤ VEL_A

Selecione
Vel_A

Função que ativa e desativa a velocidade alta na costura das alças.

Entrar na Função Vel_A.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Vel_A.* Pressione o botão ENTER, dentro da função pressione o botão MENOS para desativar, pressione o botão ENTER para gravar.

Pressione o botão MAIS para ativar, pressione o botão ENTER para gravar.
Para sair sem gravar pressione o botão MENU.

Vel_A
Ativado

FUNÇÃO ATIVADA

A máquina trabalha automaticamente na sua velocidade máxima, independente do acionamento do pedal.

Vel_A
Desativado

FUNÇÃO DESATIVADA

A máquina trabalha obedecendo a aceleração do pedal.



A FUNÇÃO JÁ SAI DE FÁBRICA PROGRAMADA NA DISTANCIA CERTA.
NÃO ALTERAR O VALOR!

➤ FATOR DE CALCULO RENDA

Selecione
Fat. Calc. Renda

Recurso usado para obter um tamanho exato da renda.



Somente usado quando um dos Programas P1.1, P1.2, P1.3 ou P1.4 estiverem em uso.

Entrar na Função Fator de Calculo Renda.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Fat. Calc. Renda.* Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor de pontos da renda com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

A opção de configuração da renda, entra na lista de menus onde antes não era visto.

O valor de Fator de Cálculo Renda varia de 1 a 999 Pts.

Fat. Calc. Renda
19 Pts.

INDICAÇÕES GERAIS

LIMPEZA

Para a limpeza do equipamento, não use material líquido ou aerosol, use apenas um pano limpo úmido.

PREVENÇÃO DE ACIDENTES

O equipamento GA-2007 SÉRIES foi cuidadosamente testado, não apresentando nenhum risco de causar acidentes desde que usado corretamente.

Matriz Blumenau
Blumenau | SC | Brasil
Fone (47) 3321-4444 | Fax (47) 3321-4455
silmaq@silmaq.com.br

Filial: Maringá
Maringa | PR | Brasil
Fone (44) 3268-4111 | Fax (44) 3268-8340
maringa@silmaq.com.br

Filial: São Paulo
São Paulo | SP | Brasil
Fone/Fax (11) 3331-0335
saopaulo@silmaq.com.br

Filial: Recife
Jaboatão dos Guararapes | PE | Brasil
Fone/Fax: (81) 3378-9342
recife@silmaq.com.br

SILMAQ
INOVAÇÕES MUNDIAIS EM TECNOLOGIA TÊXTIL
www.silmaq.com.br