

***MANUAL DO USUARIO***  

---

***MAQUINA COMPACTA "NEO"***

***TEJT-C***

## INTRODUÇÃO

Este manual contém informações para o manuseio adequado da máquina de bordar TAJIMA, modelo TEJT-C “Neo” (mencionada doravante como "máquina" neste manual). Tanto os usuários iniciantes quanto aqueles que já possuam alguma experiência devem mantê-lo sempre à mão ao realizarem suas programações diárias para operar a máquina. Por isso, certifique-se de ler este manual cuidadosamente antes de operar a máquina.

Este manual constitui-se das seguintes seções:

[INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA]  
[ETIQUETAS DE AVISO PARA UMA OPERAÇÃO SEGURA]  
[CONSTRUÇÃO DA MÁQUINA]  
[PROGRAMAÇÃO • OPERAÇÃO]  
[RESUMO DE FUNÇÕES]  
[COMPONENTES ELÉTRICOS]  
[ANORMALIDADES E MANUTENÇÃO]

Referente a dispositivos opcionais, consulte o manual de instrução do próprio dispositivo que você adquiriu.

Este manual pode conter discrepâncias com respeito a descrição de determinadas funções do equipamento devido ao contínuo desenvolvimento do produto. Se precisar explicações adicionais, por favor, consulte seu distribuidor TAJIMA.

Por favor, mantenha este manual sempre à mão para consulta. Cuide bem dele.

## INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Esta maquina exige uma operação adequada e uma manutenção correta periodica.

Não tente operar a maquina ou realizar qualquer tipo de manutenção sem certificar-se de que compreende bem os requisitos necessarios para uma operação segura contidos neste manual.

Descrevemos abaixo os simbolos e as palavras que voce deve obedecer ao aperar a maquina ou realizar alguma manutenção nela.


 <b>DANGER</b>
Indica que existe alto risco de morte ou de <u>ferimento serio</u> <sup>[*1]</sup> se estas instruções não forem observadas.


 <b>WARNING</b>
Indica que há a probabilidade risco de morte ou de <u>ferimento serio</u> <sup>[*1]</sup> se estas instruções não forem observadas.


 <b>CAUTION</b>
Indica uma situação potencialmente perigosa, que se não for observada, pode resultar <u>em risco pequeno</u> <sup>[*2]</sup> ou danos materiais.


\*1: Uma situação causada por choque eletrico, ferimento, fratura de um osso, etc que deixa sequelas e envolve internação hospitalar.


\*2: Uma situação que não envolve hospitalização.


 : Itens proibidos.

 : Itens que podem causar choque eletrico se não forem observados.

 : Itens que devem ser seguidos para uma operação segura.

 : Itens que orientam um aterramento adequado..

Os itens que favorecem uma operação confortavel são indicados pelo simbolo .

Itens que fornecem pormenores ou acrescentam informações são indicados pelo simbolo .

INTRODUÇÃO  
INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

## 1. ITENS PARA UMA OPERAÇÃO SEGURA

TRANSPORTE .....	1-2
INSTALAÇÃO .....	1-2
CONEXÃO .....	1-3
CUIDADOS NA OPERAÇÃO .....	1-4
ETIQUETAS DE AVISO .....	1-5

## 2. MONTAGEM

COLOCANDO O PORTA-FIO .....	2-2
VERIFICANDO O CABEÇOTE .....	2-3
PASSANDO A LINHA .....	2-5
CONECTANDO O FIO ELETRICO .....	2-6

## 3. CONSTRUÇÃO DA MAQUINA

NOME DE CADA PARTE .....	3-2
ESPECIFICAÇÕES .....	3-7

## 4. OPERAÇÕES BASICAS

LIGA / DESLIGA .....	4-2
PRECAUÇÕES NO MANUSEIO DE DISQUETES E LEITOR (OPCIONAL) .....	4-3
INSTALAÇÃO DE SOFTWARE .....	4-4
PROCEDIMENTOS PARA O INICO DO BORDADO .....	4-8
EXPLICAÇÃO DA TELA .....	4-9
O QUE FAZER ANTES DE INICIAR A OPERAÇÃO .....	4-14

## 5. TRABALHOS COM MEMORIA

GRAVAR DESENHO (Disquete) .....	5-2
GRAVAR DESENHO (Conexão serial) .....	5-4
ESCOLHER DESENHO .....	5-6
APAGAR DESENHO .....	5-7
MODO MEMORIA .....	5-8
INICIALIZAR MEMORIA (Formatar) .....	5-9

## 6. TROCA DE COR

SELECIONAR MODO .....	6-2
SELEÇÃO DE CORES (indicar etapa) .....	6-3
SELEÇÃO DE CORES (trocar etapa) .....	6-4
PROGRAMAR PARADA INTERMEDIARIA .....	6-5

## 7. EDITAR DESENHO

GIRAR .....	7-2
ESPELHAR .....	7-3
REPETIR .....	7-4

## 8. PARAMETROS

TELA .....	8-2
SENSOR DE LINHA (detecção da quebra de linha) .....	8-3
PARADA PROGRAMADA (programação) .....	8-4
PARADA PROGRAMADA (contador) .....	8-5
COMPRIMENTO DO RABICHO .....	8-6
TEMPO DO CORTA-FIO .....	8-7
CONVERTER SALTA-PONTO .....	8-8

SALTA-PONTO AUTOMÁTICO .....	8-9
A/S TIMING (tempo de movimento do bastidor) .....	8-10
INCHING (pontos lentos ao iniciar pelo botão LIGA) .....	8-11
ARREIMATE .....	8-12
AJUSTE DO SATIN .....	8-13
VELOC. COMUNICAÇÃO .....	8-14
NETWORK .....	8-15

## 9. PROGRAMAÇÃO DE BASTIDOR

VELOC. MANUAL .....	9-2
OFFSET .....	9-3
RETORNO A ORIGEM .....	9-4
TIPO DE BASTIDOR .....	9-5
INICIALIZAR .....	9-6

## 10. OPERAÇÃO MANUAL

TROCA DE COR .....	10-2
RETORNO A ORIGEM .....	10-3
TRACE .....	10-4
OFFSET (início) .....	10-5
OFFSET (mudar posição) .....	10-6
OFFSET (tamanho) .....	10-7
ATH (corta-fio) .....	10-8
AVANÇO / RECUO DE BASTIDOR (tipo) .....	10-9
AVANÇO / RECUO DE BASTIDOR (quantidade de pontos) .....	10-10
AVANÇO .....	10-11
RECUO .....	10-12

## 11. RESUMO DAS FUNÇÕES

GIRAR .....	11-2
ESPELHAR .....	11-2
REPETIR .....	11-3
OFFSET .....	11-4
AJUSTE DO SATIN .....	11-6
TRACE .....	11-7

## 12. COMPONENTES ELETRICOS

CAIXA DE POTENCIA .....	12-2
PLACA POWER .....	12-2
PLACA CONSOLE 1 .....	12-3
PLACA COMPUTER .....	12-3
PLACA CONSOLE 2 .....	12-4

## 13. ANORMALIDADES E MANUTENÇÃO

QUANDO A MAQUINA PÁRA INESPERADAMENTE .....	13-2
QUANDO PROBLEMAS OCORREM .....	13-4
MANUTENÇÃO DIÁRIA .....	13-5
DIAGRAMA ELETRICO .....	

# 1. ITENS PARA UMA OPERAÇÃO SEGURA

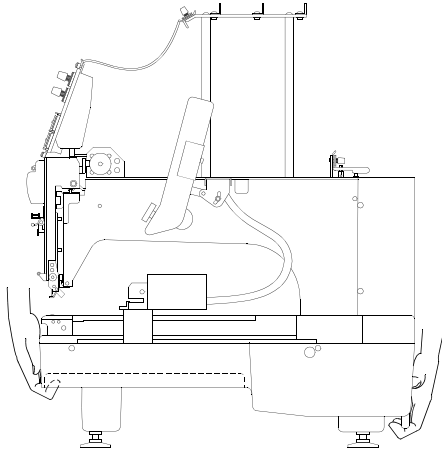
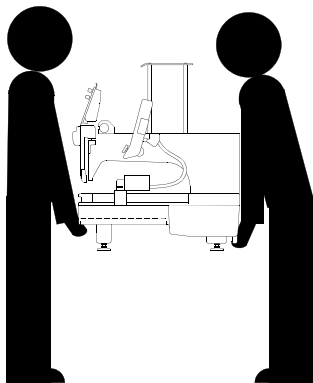
TRANSPORTE.....	1-2
INSTALAÇÃO.....	1-2
CONEXÃO.....	1-3
CUIDADOS NA OPERAÇÃO.....	1-4
ETIQUETAS DE AVISO.....	1-5



## TRANSPORTE

**⚠ WARNING**

- ⊘** O transporte da maquina deve ser feito por duas ou mais pessoas.  
Derrubar a maquina pode causar ferimento a pessoas ou dano da propria maquina.
- ⊘** Ao transportar a maquina, segure nos locais adequados.



## INSTALAÇÃO

**⚠ CAUTION**

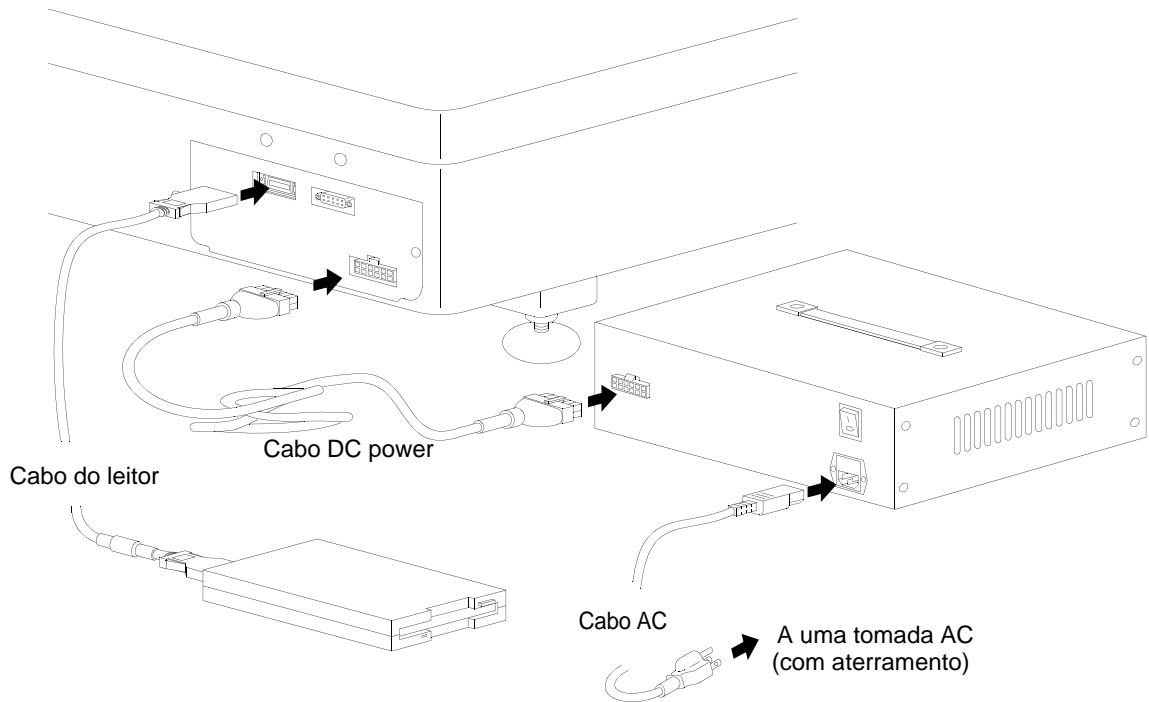
- ⊘** Não use a maquina quando a temperatura ambiente for maior que 45°C, ou menor que 5°C, em ambiente umido ou a céu aberto.  
Se utilizar a maquina em alguma das condições acima causará dano ao equipamento.
- ⊘** Não use a maquina onde um forte campo eletro-magnetico é gerado por geradores de alta frequencia ou soldadores de alta frequencia, etc.  
Isso poderá causar danos e mau funcionamento do equipamento.
- !** Instale a maquina sobre uma superficie estavel e nivelada.  
Derrubar a maquina pode causar ferimento a pessoas ou dano da propria maquina.
- !** Ao instalar a maquina, observe se o movimento do bastidor não bate em objetos ou paredes proximos a maquina.  
Se a maquina tocar em objetos proximos a ela, poderá se danificar e deslocar o bordado.

## CONEXÃO

Resistencia de isolamento: 10M ohms ou maior (feita com medidor cuja isolamento seja de 500 V)

### ⚠ CAUTION

⚡ Conecte a maquina ao terra (classe 3 de aterramento, resistencia de aterramento: 100 ohms ou menos). Se a maquina for usada sem aterramento, existe o risco de choque eletrico.










## CUIDADOS NA OPERAÇÃO










### WARNING

-  Não ponha suas mãos próximo as partes móveis da máquina. Especialmente a área próxima as agulhas são especialmente perigosas. Pode causar ferimentos.
-  Não estrague, modifique ou aqueça os cabos elétricos. Nem exerça força excessiva sobre eles. Assim você estará evitando incêndio e choque elétrico.
-  Conecte completamente os cabos elétricos. Se alguma parte metálica tocar nos contatos, poderá haver incêndio ou choque elétrico.
-  Mantenha os dispositivos elétricos longe de água e produtos químicos. Esses produtos podem causar curto circuito interno, incêndio ou choque elétrico, bem como outras anomalias.  
Se água ou produtos químicos entrarem nas caixas de potência e controle, desligue a máquina, desconecte ela da tomada e chame a assistência técnica.
-  Ao desconectar um cabo elétrico, segure firmemente pelo plug.  
Se puxar pelo fio, ele poderá se romper, causando mau funcionamento, curto circuito ou choque elétrico.



### CAUTION

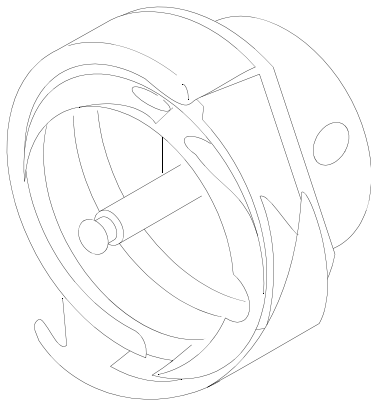
-  Para uma vida mais longa do equipamento, trabalhe com a máquina em 70% da velocidade máxima por cerca de um mês a partir de sua instalação, para um período de amaciamento. Isso proporcionará uma vida maior e impedirá problemas prematuros.
-  A máquina foi projetada para uso industrial. Use-a para produtos têxteis ou similares. Usá-la para outros materiais pode causar dano ao equipamento e deve ser evitado.
-  Somente pessoal treinado deve operar este equipamento. Operação inadequada pode causar ferimento.
-  Leia este manual completamente e entenda bem seu conteúdo antes de iniciar o trabalho com a máquina. Operação inadequada pode causar ferimento.
-  Vista roupas apropriadas e organize-se para um trabalho confortável.
-  Não suba na máquina. Isso pode causar ferimento.
-  Não ligue a máquina sem os protetores do estica-fio ou sem as tampas de partes móveis. Isso pode causar ferimento.





## 2. MONTAGEM

MONTANDO O PORTA-FIO .....	2-2
VERIFICANDO O CABEÇOTE .....	2-3
PASSANDO O FIO .....	2-5
CONECTANDO O FIO ELETRICO .....	2-6

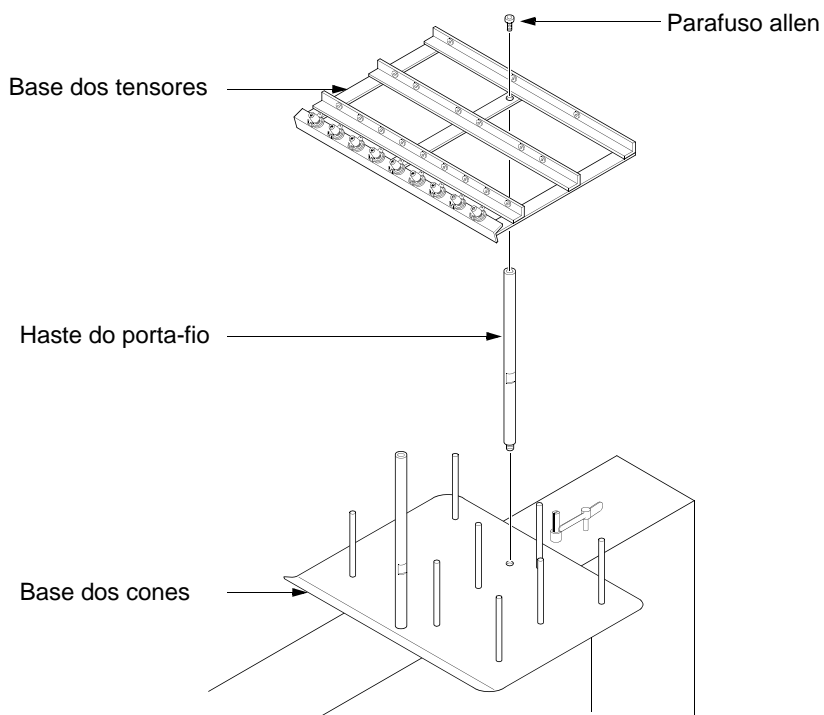


## MONTANDO O PORTA-FIO



! Ao montar as partes e impedir acidentes ou ferimentos, desligue a máquina na chave geral.

- (1) Coloque a haste do porta-fio.
- (2) Fixe a base dos tensores na haste.



## VERIFICANDO O CABEÇOTE



**WARNING**

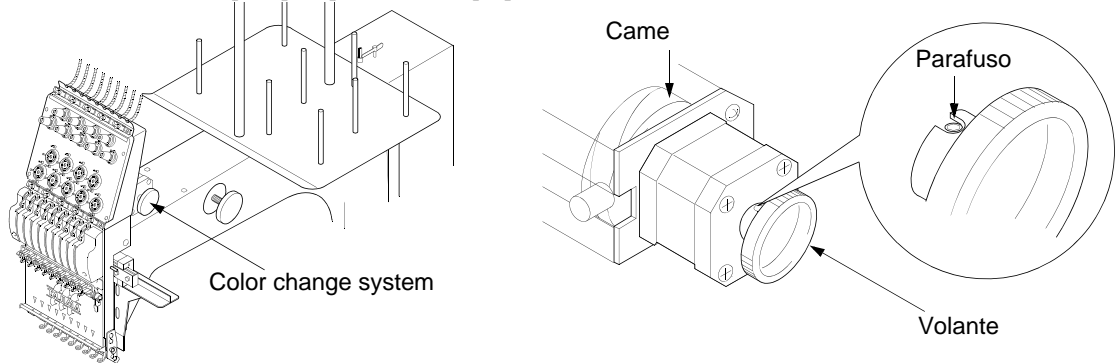


Ao verificar as partes e impedir acidentes ou ferimentos, desligue a máquina na chave geral.

### 1. Sistema de troca de cor

Esse é o sistema que realiza a troca de cor durante o bordado. Se estiver desajustado, a troca de cor não ocorrerá.

(1) Gire o volante da troca de cor para que o parafuso dele fique para cima.



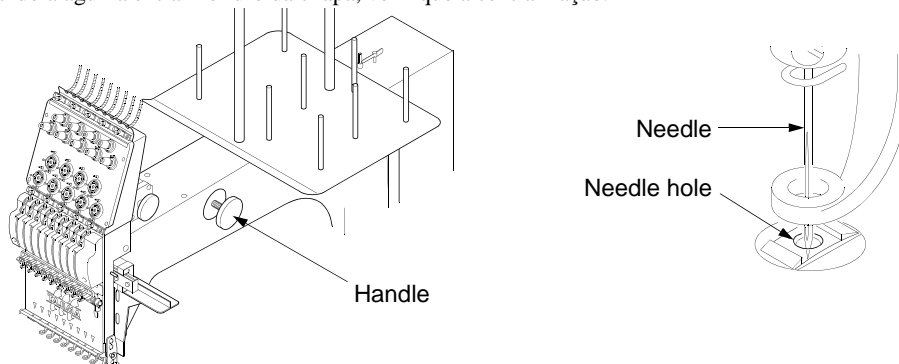
Quando o parafuso estiver posicionado para cima, algum numero impar de barra aparecerá.

### 2. Posição das agulhas

Após verificar a posição do came, verifique a posição das agulhas.

(1) Mantenha empurrado o volante do eixo principal e gire-o no sentido anti-horario.

(2) Quando a agulha entrar no furo da chapa, verifique a centralização.




(3) Verifique a centralização..

Se a agulha estiver torta, substitua.

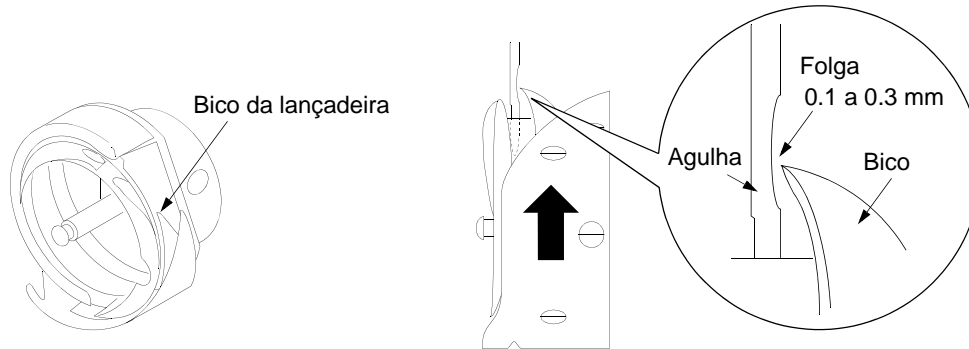
### 3. Ajuste da lançadeira

Verifique a folga entre agulha e lançadeira na primeira e na última agulhas.

(1) Gire o volante para que a barra de agulha atinja o ponto morto inferior.


 Ponto morto inferior: o ponto mais baixo do movimento da agulha. (eixo principal em 180°).

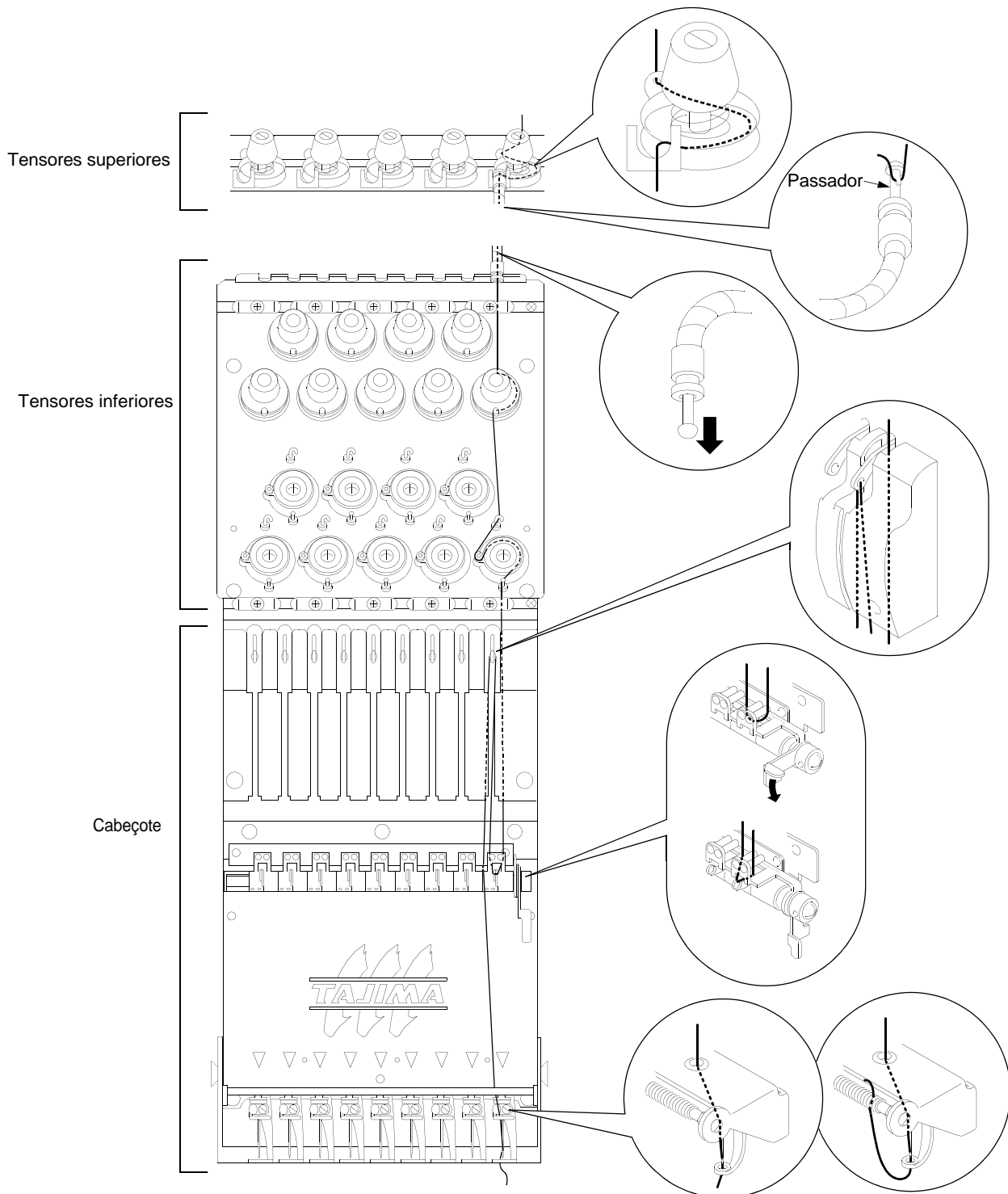
(2) Verifique a folga entre a lançadeira e a agulha.



## Passando o fio

Passa a linha conforme descrito a seguir.

 O passador está incluído no acessório.






## Conectando o cabo elétrico

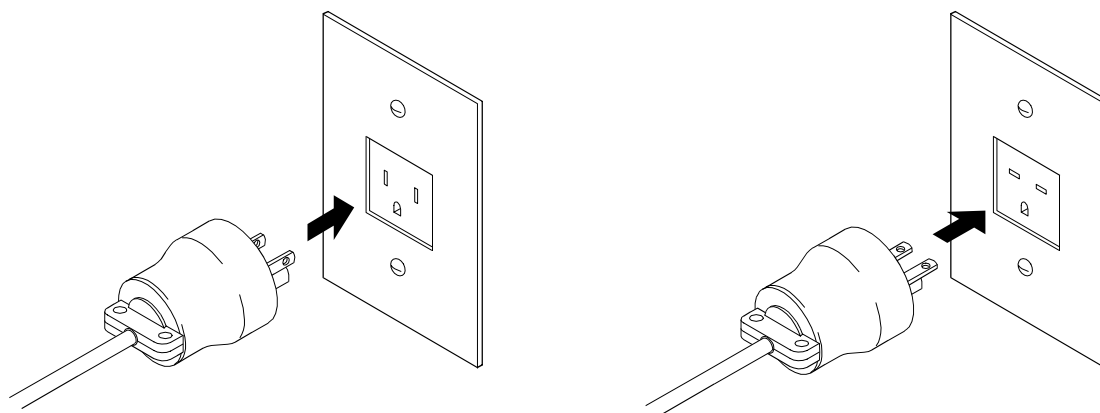
Isolação: 10M ohms ou maior (feita com medidor cuja isolação seja de 500 V)




 Conecte a máquina ao terra (classe 3 de aterramento, resistencia de aterramento: 100 ohms ou menos). Se a máquina for usada sem aterramento, existe o risco de choque elétrico.

Conecte a máquina em uma tomada monofásica.

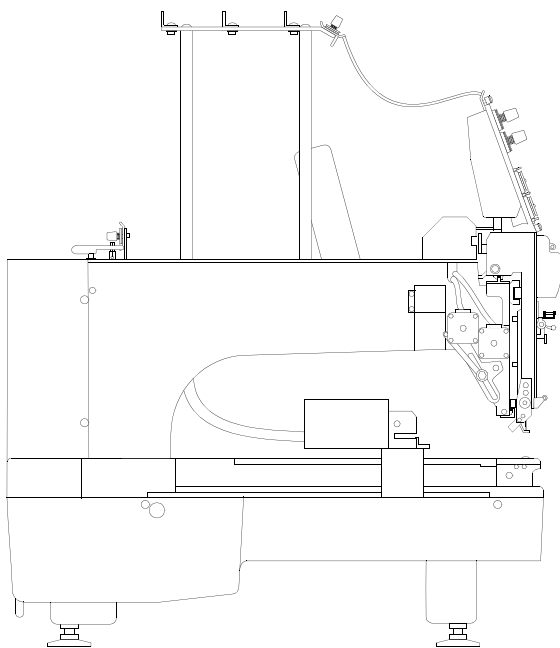
- Use o plugue adequado a tomada.



 Se a tomada tiver o fio terra, não esqueça de conecta-lo.

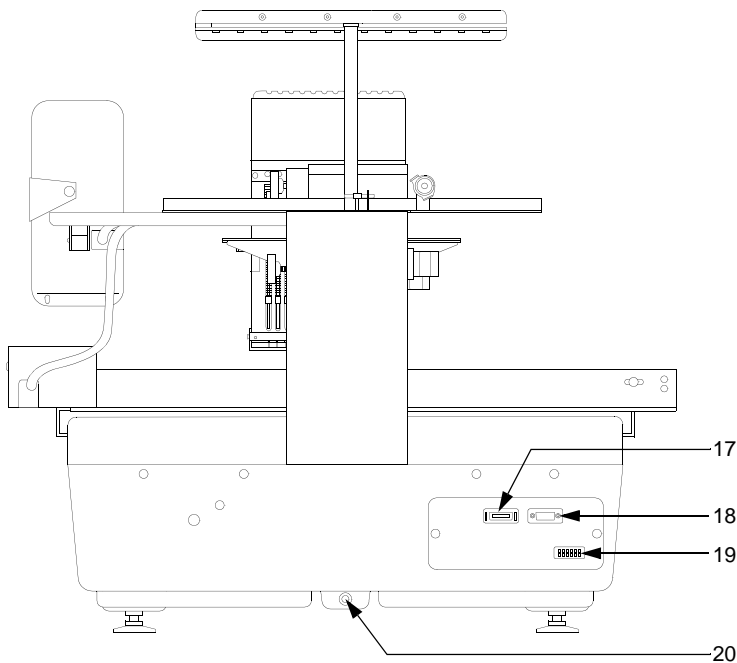
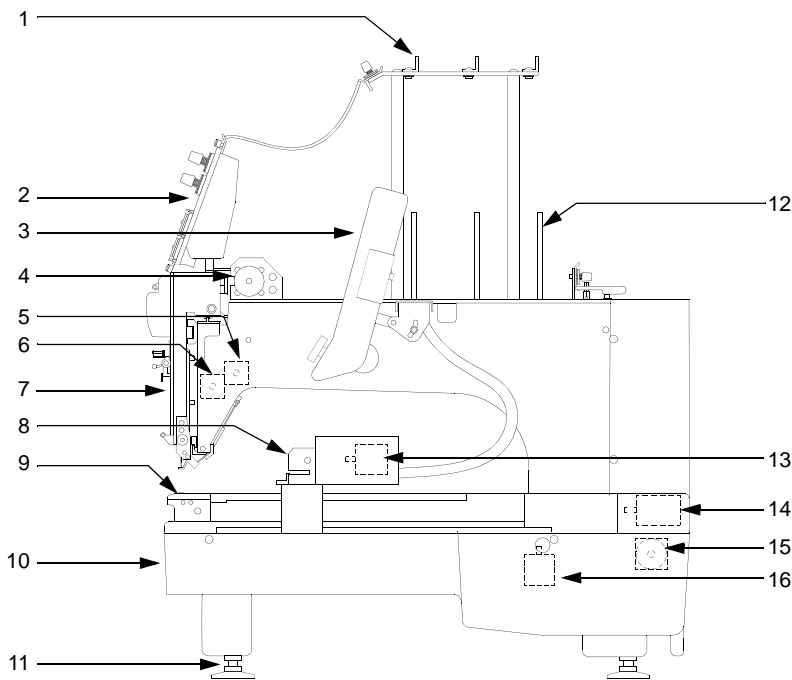
### 3. CONSTRUÇÃO DA MÁQUINA

**NOME DE CADA PARTE..... 3-2**  
**ESPECIFICAÇÕES..... 3-7**



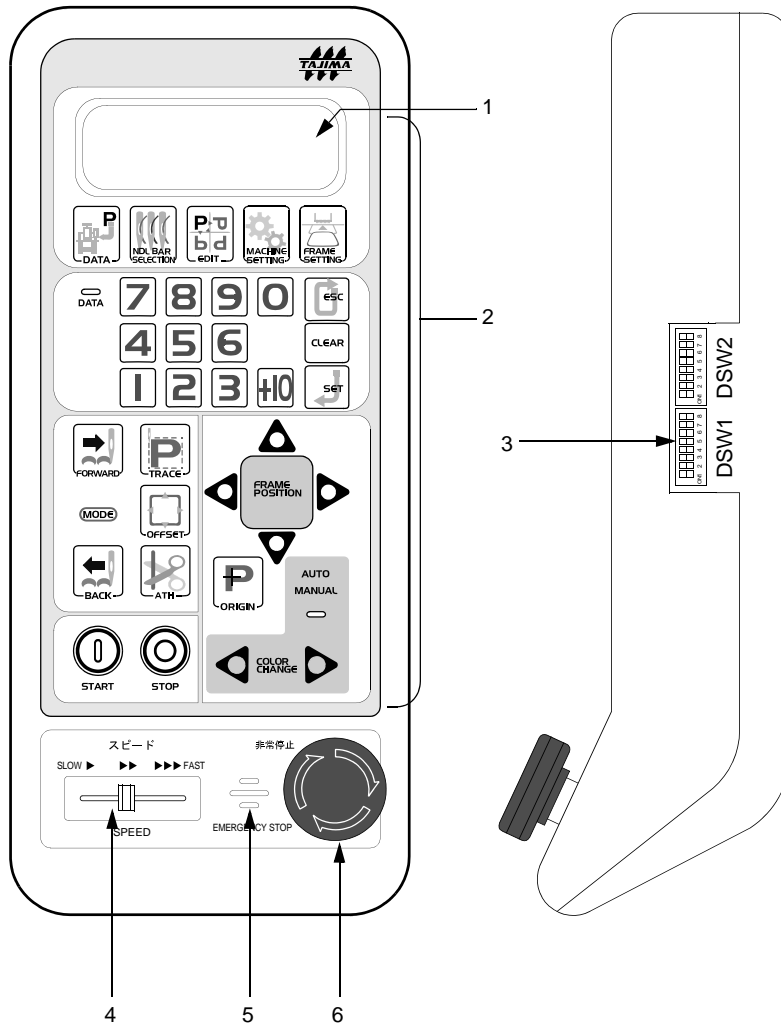
**NOME DE CADA PARTE**

**1. ESTRUTURA**



- 1. Guia fio
- 2. Base do tensor
- 3. Painel de operação
- 4. Motor da troca de cor
- 5. Motor do puxa-fio
- 6. Motor do salta-ponto
- 7. Barra de agulha
- 8. Suporte do bastidor
- 9. Chapa de agulha
- 10. Estrutura
- 11. Suporte para nivelamento
- 12. Porta-fio
- 13. Motor X
- 14. Motor principal
- 15. Motor Y
- 16. Motor do ATH
- 17. Conector do leitor
- 18. Conector serial
- 19. Cabo de força
- 20. Dreno

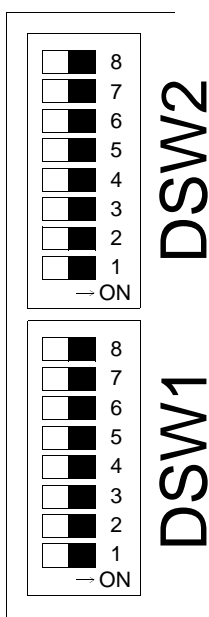
2. Painel de operação



1. Display LCD
2. Oeração do painel
3. DIP switch
4. Controle de velocidade
5. Buzina
6. Botão de emergência

⚠ Não aperte o painel de operação com objetos pontiagudo, isto pode causar avarias na máquina.

3. DIP SWITCH



DSW2

No.	Descrição	OFF	ON
8	-	* -	-
7	-	* -	-
6	-	* -	-
5	-	* -	-
4	Conversão de ponto zig-zag (satin)	* Ajuste comprimento do ponto 1.5 mme mais	Ajuste comprimento do ponto 0.6 mm e mais
3	Ajuste zig-zag (satin)	Adjusta X e Y no mesmo tempo	Adjusta X e Y individualmente
2	Instalação do	* Disquete	Computador
1	Modo de operação 2	* Modo normal	Instalar modo, ligue ON DSW1-1

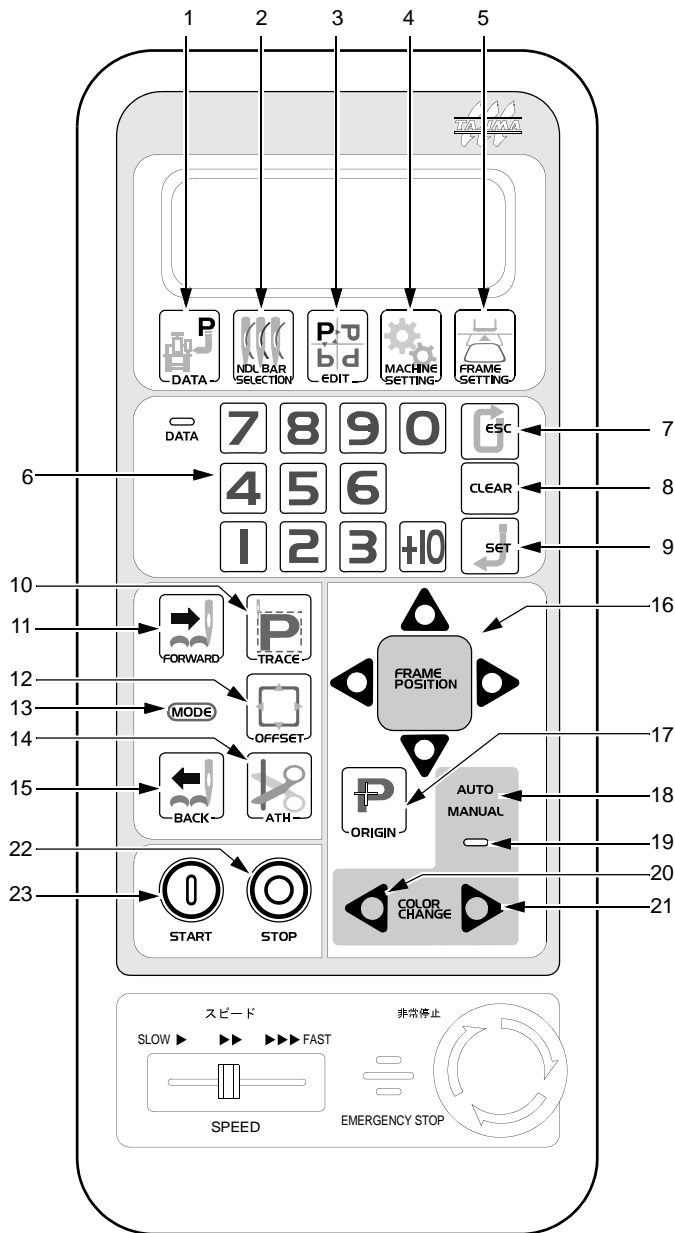
DSW1


No.	Descrição	OFF	ON
8	Velocidade de aceleração	* Standard	velocidade alta
7	-	* -	-
6	-	* -	-
5	-	* -	-
4	Direção das teclas de movimento	* Baseado no Bastidor	Baseado no Desenho
3	Alarme sonoro quantidade	* 10 vezes	1 vez
2	Display LCD	* Inglês	japonês
1	Modo de operação 1	* Modo normal	Modo de teste

Ligue a máquina novamente após ajustar os Dip switch.

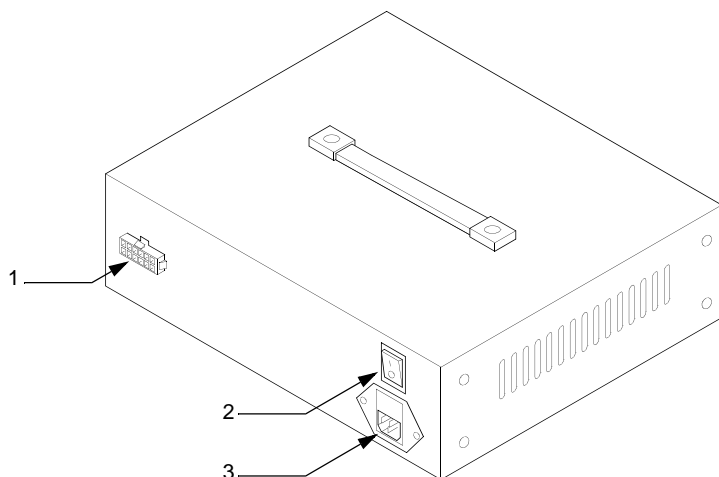
\* Ajustes feito na fabricada antes de serem embarcadas

4. PAINEL DE OPERAÇÃO



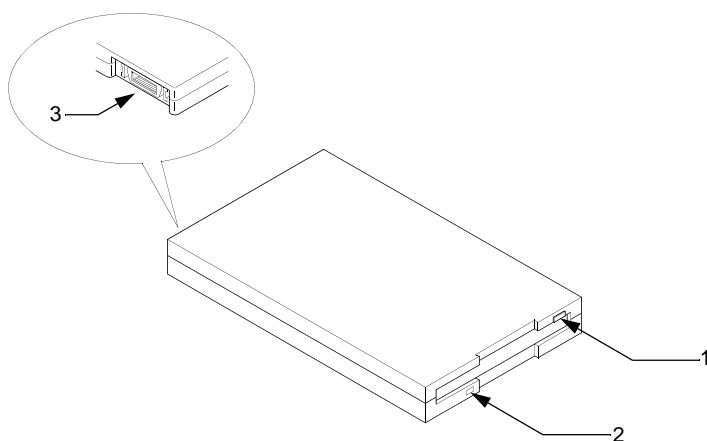
1. Entrada de dados
2. Seleção de cores
3. Edição
4. Parametros
5. Tecla do bastidor
6. Dez teclas (teclas numericas)  
: Use estas teclas para seleção de cores 10 e mais
7. Saída [ESC]
8. Tecla clear "limpar"
9. Tecla Set "confirmar"
10. Trace
11. Tecla de avanço
12. Tecla do Offset
13. Tecla avanço/recuo por cor ou por pontos
14. Corte de linha (ATH)
15. Tecla de recuo
16. Tecla de movimento do bastidor
17. Tecla de retorno a origem
18. Troca de cor (automatica/manual)
19. modo manual luz acesa quando a troca de cor é realizada
20. Troca de cor lado esquerdo
21. Troca de cor lado direito
22. Botão stop
23. Botão start

**5. CAIXA POWER SUPPLY**



- 1. Conector DC power supply
- 2. Botão liga/desliga
- 3. Conector AC power supply

**6. LEITOR DE DISQUETE**




- 1. Botão para ejetar o disquete
- 2. Luz indicadora de operação
- 3. Conector do leitor FDD



## ESPECIFICAÇÕES

 <b>CUIDADO</b>	
<p> <b>Se durante o funcionamento ocorrer desvio ocasionado pela energia de consumo, problemas poderão ser ocasionados.</b></p>	

Specificações	Conteúdo
Velocidade	120 ~ 1,200 rpm
Campo de bordado	360 × 500 mm
Capacidade	280,000 pontos, 99 desenhos
Peso	80Kg
Dimensão	W 665 × L 805 × H 796 mm
Energia/capacidade/ Hz	1.2 A (200 V) 225 VA 50/60 Hz
Energia consumo	Monofásico AC 100 V ~ 120 V, 200 V ~ 240 V Max. 220 W

 A velocidade máxima varia de acordo com o tamanho do ponto.

Resistência da isolação: 10M ohms ou maior aferida de instrumneto com isolação de 500V

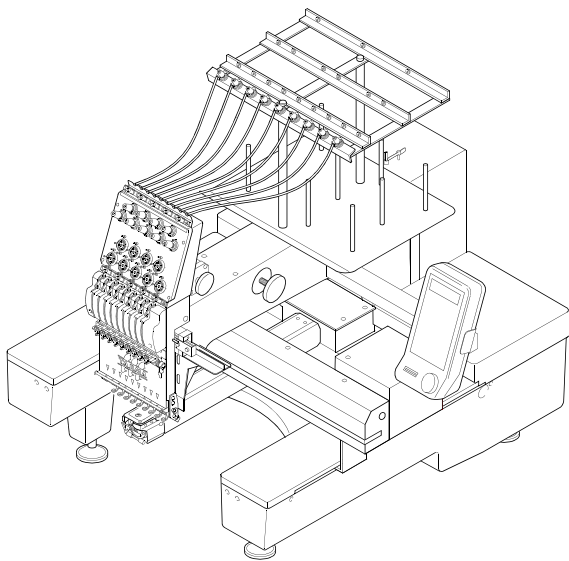
 <b>PERIGO</b>	
<p> <b>Conecte o fio terra da máquina num aterramento de ( classe 3 ou superior resistência: 100 ohms ou menos). Se a máquina estiver sem o aterramento, haverá perigo de choque elétrico devido vazamento de corrente.</b></p>	





## 4. OPERAÇÕES BÁSICAS

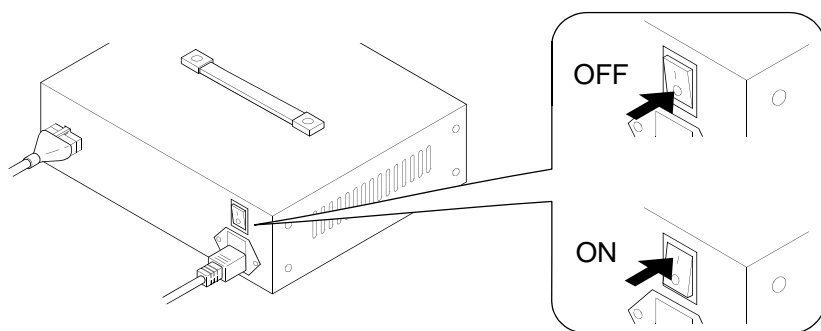
LIGAR E DESLIGAR A MÁQUINA.....	4-2
PRECAÇÃO NO MANUSEIO DO DISQUETE E LEITOR (OPCIONAL).....	4-3
PROGRAMA DE INSTALAÇÃO .....	4-4
OPERAÇÕES PARA INICIAR O BORDADO .....	4-8
EXPLICAÇÃO NO VISOR LCD.....	4-9
INSPEÇÕES ANTERIORES AO INICIO DO BORDADO.....	4-14



## LIGAR E DESLIGAR A MÁQUINA

### 1. CHAVE GERAL

A chave geral esta localizada na caixa de Potência (Power Supply)



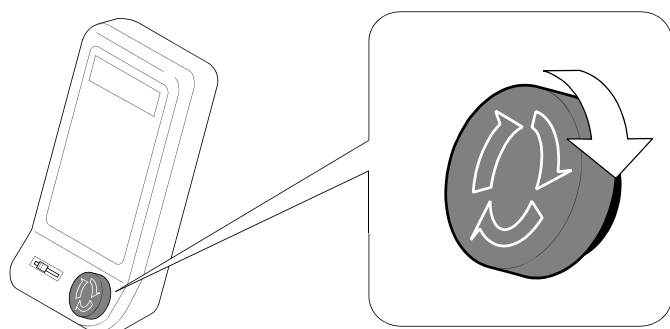
Quando ligar a máquina novamente, desligue chave geral e aguarde durante dois ou três segundos, só então ligue-a.

### 2. Botão de parada de emergência

Para parar a máquina em caso de emergência, pressione o botão de emergência.

Precionando o botão, a máquina parara imediatamente

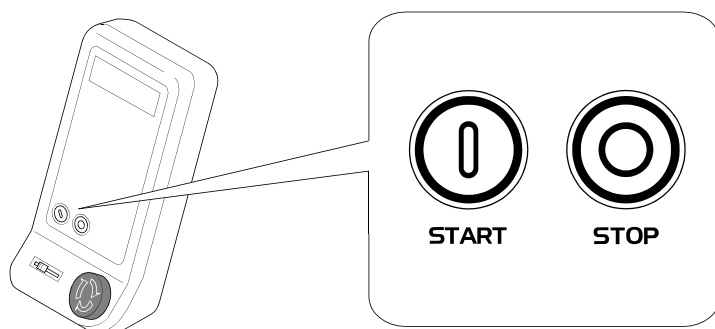
Para destravar o botão, gire-o na direção abaixo indicada pela seta.




Quando destravar o botão de emergência não mova os bastidores.












### 3. Botão Start e Stop

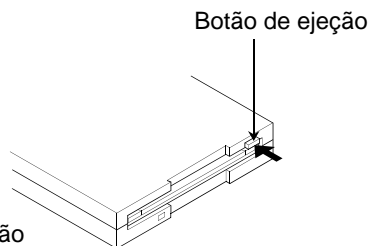
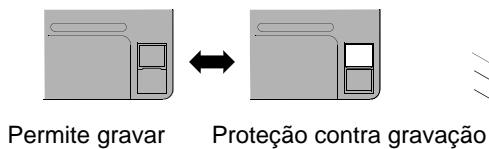
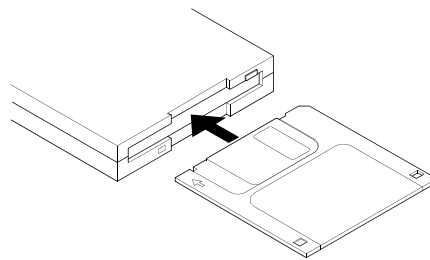
O botão start inicia o funcionamento da máquina e o botão stop interrompe o funcionamento da mesma. Precionando "stop", a máquina parará na posição correta.




PRECAUÇÕES NO MANUSEIO DE DISQUETE E LEITOR (OPCIONAL).


**CUIDADO**

-  Não coloque o disquete próximos a objetos magnéticos ou tv.
-  Não exponha o disquete a calor excessivo, humidade ou luz solar direta.
-  Não coloque objetos sobre o disquete.
-  Não amontoe os disquetes ao armazená-los.
-  Os disquetes não são eternos. Seu conteúdo deve ser copiado em outros disquete como forma de segurança.
-  Não use disquetes deformados ou defeituosos. Eles geralmente causam danos ao leitor.
-  Limpe o cabeçote do leitor regularmente (uma vez por mês) utilizando disquetes de limpeza disponíveis no mercado e sendo de boa qualidade.
-  Não abra a janela do disquete. O disquete pode sujar.
-  Para impedir que os dados armazenados sejam apagados deixe aberta a janela do protetor de gravação.
-  Coloque o disquete devagar no leitor. Do contrário, poderá ter dificuldades ao ejetá-lo e até mesmo poderá danificar o leitor.
-  Não tente ejetar o disquete durante o processo de leitura ou gravação. Os dados do disquete serão estragados.



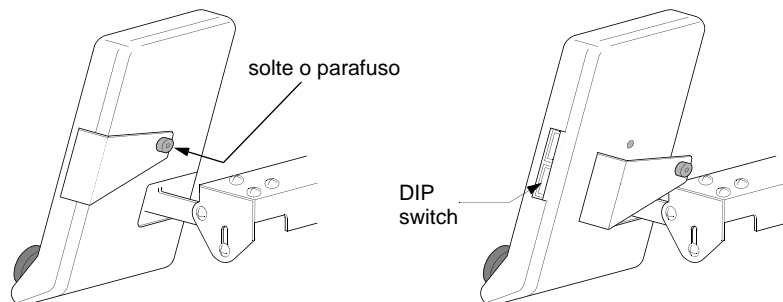
 Não use disquetes sem serem formatados

## PROGRAMA DE INSTALAÇÃO

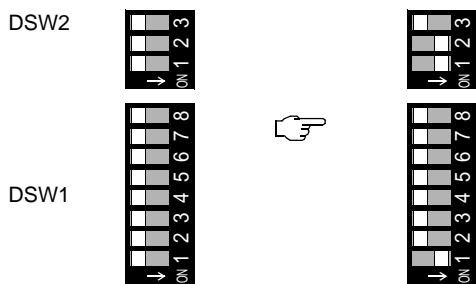
Programa de instalação inclui o programa principal, programa XY, e programa do painel. Esses programas podem ser instalados através de computador ou disquetes (leitor). O programa de instalação será utilizado para ajustes na máquina e atualização da versão do programa. Realizar a instalação após desligar a chave geral.

### [Quando instalar o programa via computador]

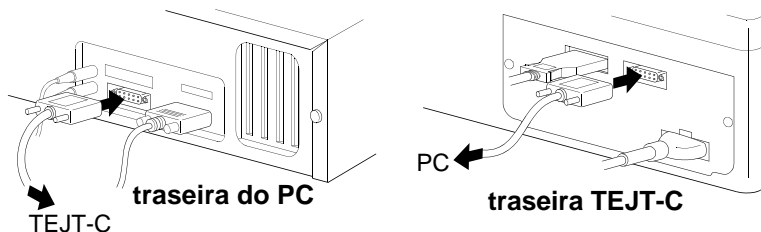
#### 1. Solte a tampa



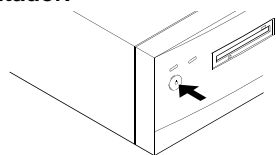
#### 2. Ligue o DSW2-1, 2-2, e DSW1-1.



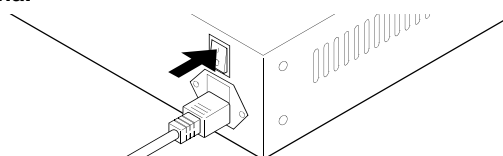
#### 3. Conecte o computador e a máquina com o cabo serial.



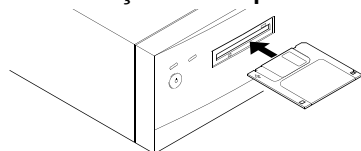
#### 4. Ligue o computador.



#### 5. Ligue a máquina.



#### 6. Insira o disquete de instalação no computador.

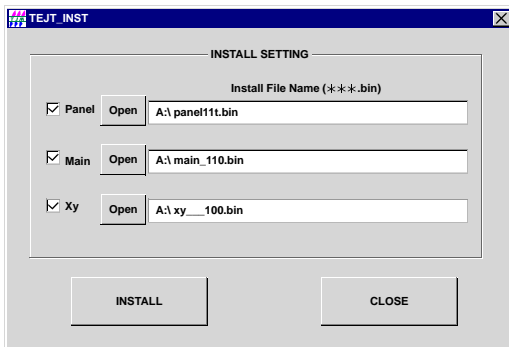


Após ligar a chave geral, o visor exibirá a mensagem como abaixo indicada.

```
***** INSTALL *****
                        FROM PC
```

7. Executar "Tejt\_inst.exe" na tela de instalação.

8. Seleccione o programa a ser instalado.



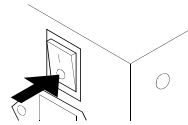
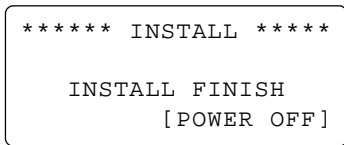
9. Pressione  para iniciar a instalação.

10. Pressione  para iniciar a instalação.

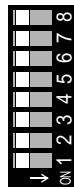
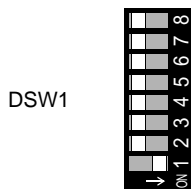
11. Instalando.



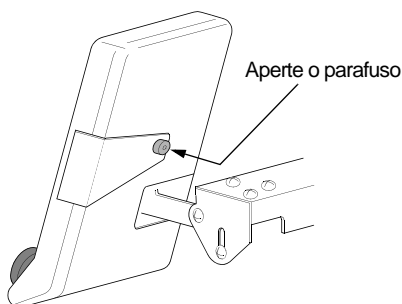
12. Instalação realizada.



13. Desligue o DSW2-1, 2-2, e DSW1-1.



14. Coloque a tampa.



“Tejt\_inst.exe” está incluído no disquete de instalação.

Precione “Open” para seleccionar o programa.

Os arquivos do programa também estão em disquete.

Panel: Programa do painel  
Main: Programa para a CPU  
Xy: Programa para os movimentos X/Y.

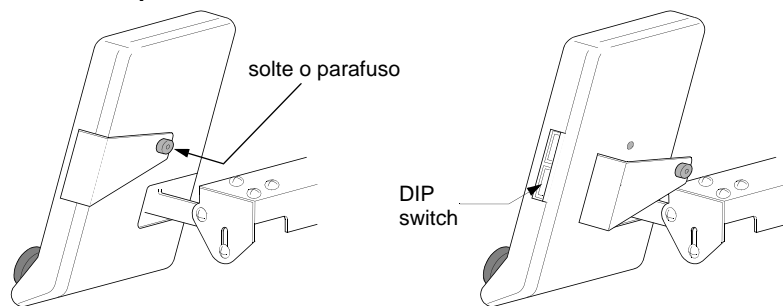
Pressionado "install" surgirá a tela para confirmação.

Quando pressionar "install" a instalação procederá automaticamente.

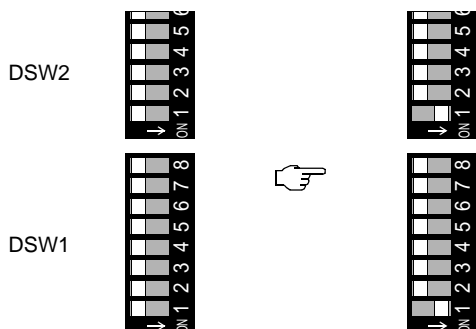
Quando completar a instalação, desligue a chave geral.

## [INSTALANDO O PROGRAMA NO LEITOR DA MÁQUINA]

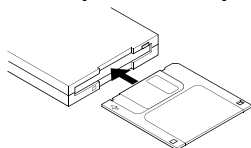
### 1. Solte a tampa



### 2. Ligue DSW2-1 e DSW1-1.



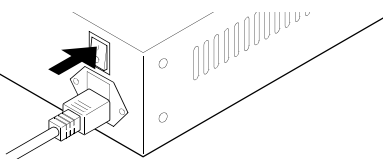
### 3. Insira o disquete com o programa.



☞ Ligue a máquina após inserir o disquete de programa, no visor será exibido a mensagem abaixo. Pressione [SET] para continuar a operação "5".

```
***** INSTALL *****
SET KEY →FILE SEARCH
```

### 4. Ligue a máquina.



### 5. Selecione o programa.

```
***** INSTALL *****
1. MAIN   → -
2. XY     → -
3. OPER   → -
```



☞ MAIN: Programa para CPU  
XY: Programa dos movimentos X/Y  
OPER: Programa de operação do painel.

**6. Selecione "INSTALL".**

```
***** INSTALL *****
1.MAIN      → -
2.XY       → -
3.OPER     → -
```



**7. Confirme "SET" para iniciar a instalação.**

```
***** INSTALL *****
1.MAIN      → -
2.XY       → -
3.OPER     →INSTALL
```



É possível instalar todos os programas, selecionando os itens 6 e 7 para realizar a operação.

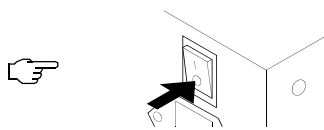
```
***** INSTALL *****
1.MAIN      →INSTALL
2.XY       → -
3.OPER     →INSTALL
```

**8. Instalando.**

```
***** INSTALL *****
                                OPER
INSTALLING
[ >>>> ]
```

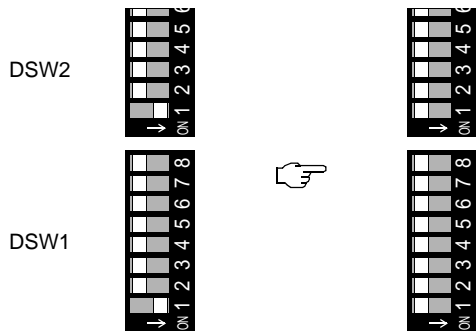
**9. Instalação realizada.**

```
***** INSTALL *****
INSTALL FINISH
[ POWER OFF ]
```

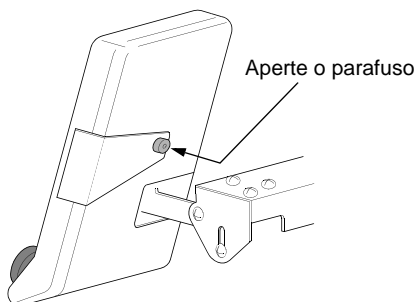


Quando a instalação estiver completa, desligue a chave geral.

**10. Desligue DSW2-1 e DSW1-1.**

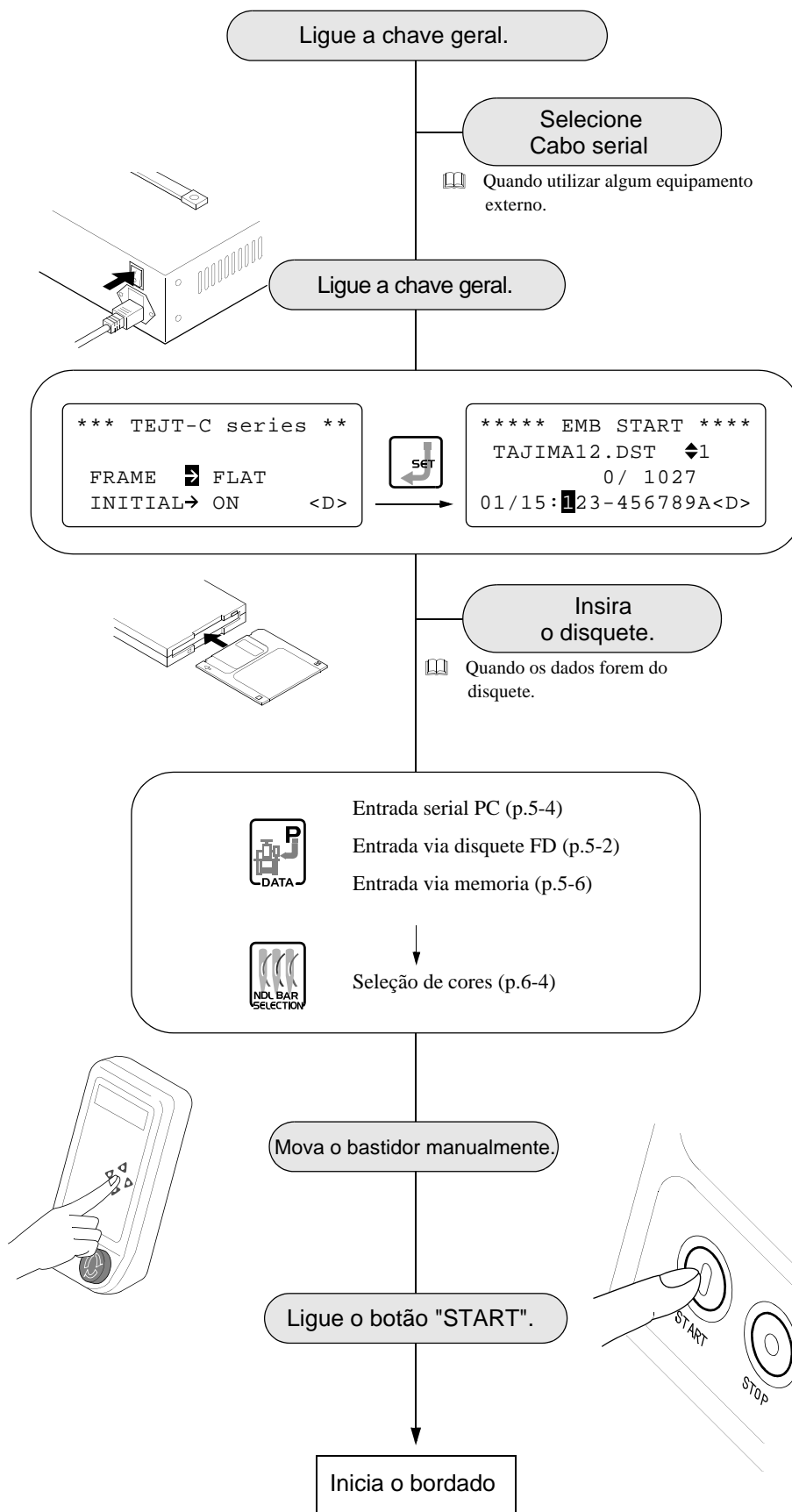


**11. Coloque a tampa.**















OPERAÇÕES PARA INICIAR O BORDADO



## EXPLICAÇÃO NO VISOR LCD.

As descrições abaixo, são explicações do visor LCD, exibidas para cada situação. Quando é possível alterar o ajuste, o botão de operação no painel será exibido.

Principal

LIGANDO	<p>1: FRAME modo (FLAT/CAP/CYLNDR) </p> <p>2: Retorno a origem</p> <p>(ON: Ativado/OFF: Desativado) </p>	<pre>*** TEJT-C series ** FRAME  → FLAT-1 INITIAL→ ON  2 &lt;D&gt;</pre>
INICIANDO O BORDADO	<p>⊙ Quando troca de cor automática é usada: Para trocar entre manual e automática  pressione o botão indicado. .</p> <p>1: Nome do desenho</p> <p>2: FB/FF seleção (1, 10, 100, C, nº de pontos)</p> <p>3: Número de ponto atual/do número total de pontos</p> <p>4: Número da troca de cor/do número total de trocas: Troca de cor na sequência certa.</p> <p>⊙ Quando troca de cor manual é usada: Para trocar entre manual e automática  pressione o botão indicado.</p> <p>1: Selecione o número   da barra de agulha pelas teclas.</p>	<pre>1**** EMB START **** TAJIMA12.DST  1 2 4           0/ 1027 3 01/15: 123-456789A&lt;D&gt;</pre> <pre>***** EMB START **** TAJIMA12.DST  1            0/ 1027 01/15: NO.2 1</pre>
BORDANDO	<p>1: Número atual de ponto / do número total de pontos  o número atual de pontos / velocidade máxima (RPM)</p> <p> Selecione "Screen" para ajuste da máquina.</p>	<pre>*** EMBROIDERING *** TAJIMA12.DST  1            1 66/ 900 rpm 01/15: 123-456789A&lt;D&gt;</pre>
PAUSA DURANTE O BORDADO	<p>1: Parada temporária (Pausa).</p> <p> Inse " -: Parada temporária" na barra de agulha utilizada (A máquina para temporariamente antes de realizar a troca de cor automática.</p> <p>1: Número da barra de agulha.</p> <p> Quando selecionar "Manual" no ajuste de troca de cor, a máquina irá toda vez que haver uma troca de cor.</p>	<pre>***** EMB PAUSE **** TAJIMA12.DST  1            1 59/ 1027 01/15: 123 456789A&lt;D&gt;</pre> <pre>***** EMB PAUSE **** TAJIMA12.DST  1            159/ 1027 01/15: NO.4 1</pre>

- Entrada de dados: Pressione  na tela inicial "Embroidery start".

## ENTRADA DE DADOS

1: Entrada de dados seleção (PC: Serial/FD: disquete).




⊙ Entrada serial

a: Nome do desenho

b: Pontos restantes na memória.

⊙ Entrada via disquete (FD)

c: N° do desenho → nome desenho  

d: N° de pontos do desenho do disquete (FD).

e: Pontos restantes na memória.

## SELEÇÃO DA MEMÓRIA

2: Seleção de desenhos memorizados.



a: N° da memória/capacidade da memória → Nome do desenho.



b: Números de pontos do desenho da memória.

c: Pontos restantes na memória.

## APAGANDO MEMÓRIA

3: Apagando desenhos memorizados.



⊙ Seleção de desenho

a: N° da memória /capacidade da memória → Nome do desenho.



b: Números de pontos do desenho memorizado.

c: Pontos restantes na memória.

⊙ Confirmando.

a: Y (sim)  N (Não) 

```
***** DATA MENU *****
1. INPUT DATA → PC-1
2. SELECT DATA -a
3. DELETE DATA -b
```

```
*** INPUT THRU PC **
NAME → FLOWER -a
MEMORY→ 56897 ST -b
```

```
***** SELECT DATA ***
a-1/23 → BIRD.TBF
STITCH→ 10713 ST -b
MEMORY→ 180876 ST -c
```

```
***** DATA MENU *****
1. INPUT DATA → PC
2. SELECT DATA -2
3. DELETE DATA
```

```
a-1* SELECT DATA **
01/12 → BIRD.TBF
STITCH→ 10713 ST -b
MEMORY→ 180876 ST -c
```

```
***** DATA MENU *****
1. INPUT DATA → PC
2. SELECT DATA
3. DELETE DATA -3
```

```
a-1* DELETE DESIGN **
01/03 → TAJIMA12.TBF
STITCH→ 99999 ST -b
MEMORY→ 280876 ST -c
```

```
*** DELETE DESIGN **


DELETE OK ?
a- [Y=SET, N=ESC]
```

MODO DE MEMÓRIA

4: Introduza o modo de memória.



a: Modo de seleção(Single/Multi)  

 Single: É possível realizar o bordado sem armazená-lo na memória.

Multi: Armazena os dados do bordado na memória.

```
***** DATA MENU *****
2.SELECT DATA
3.DELETE DATA
4.MEMORY MODE 4
```

```
***** MEMORY MODE ***
MEMORY → MULTI a
```

APAGANDO A MEMÓRIA

5: Apaga todos os desenhos memorizados.



a: Y (sim)  N (não) 

```
***** DATA MENU *****
3.DELETE DATA
4.MEMORY MODE
5.INITIAL MEMORY 5
```

```
** INITIAL MEMORY **
DELETE ALL DATA OK ?
a [ Y=SET , N=ESC ]
```


● Troca de cor: Pressione






na tela inicial "Embroidery start".



NEEDLE SELECT

⊙ Quando troca de cor automática é realizada.

1: Modo (automatic/manual) 

 A lâmpada ficará acesa quando a troca de cor for manual.

2: Barra agulha atual/número total de pontos: Sequência da troca de cor   + dez teclas (teclas numéricas).


 Insere "–: Parada temporária" use  .

a: Na parada temporária da barra de agulha.




```
*** COLOR CHANGE ***
MODE → AUTO 1
01/15: 123456789ABCDE 2
```

```
*** COLOR CHANGE ***
MODE → AUTO
STOP a
04/15: 123-456789ABCD
```


⊙ Quando a troca de cor manual é realizada.

1: Modo (automatic/manual) 


2: Troca de cor atual/do número total de troca de cores:

Número da barra de agulha atual   


```
*** COLOR CHANGE ***
MODE → MANUAL 1
01/15: No.7 2
```


- Edição: Pressione  na tela inicial "Embroidery start".

## EDIÇÃO DE DADOS


1: Rotação (90°). 


2: Espelhamento (OFF/X: Reversão baseada no eixo X


Y: Reversão baseada no eixo Y. 

3: Repetição 

⊙ Repetição seleção.


a: Direção da repetição (Horizontal/Vertical) 

b: Quantidade de repetição (01 to 99) 


c: Espaço (0 to 255 mm) 

```
**** DESIGN EDIT ***
1. ROTATE → 0° 1
2. REVERSE → OFF 2
3. REPEAT → [SET] 3
```


```
** REPEAT SETTING **
DIR → HORIZONTAL a
TIMES → 03 b
SPACE → 120 mm c
```

- Bastidor pressione  na tela inicial "Embroidery start".


## BASTIDOR "FRAME"

1: Velocidade de deslocamento (1 to 3) 

2: Offset, após o fim do bordado.

(automatico/manual) 

3: Retorno a origem após o fim do bordado.

(automatico/manual) 

4: Tipo de bastidor (Flat/Cap/Cylinder) 



5: Inicial (ON/OFF) 



```
*** FRAME SETTING **
1. MANUAL SPD → 1 1 2
2. OFFSET → AUTO 3
3. ORIGIN RTN → AUTO
```


```
*** FRAME SETTING *4
4. FRAME MODE → FLAT
5. INITIAL → ON
```

- Parametros: Pressione:  na tela inicial "Embroidery start" .

PARAMETROS


1: Visor (Ponto/rpm)  

2: Sensor de quebra de linha (OFF/1 to 4)  

3: Paradas  programada.



⊙ Seleção da parada programada.



a: Por quantidade de pontos (999999 pontos: max.)



 para limpar a seleção feita.

b: Por quantidade de pontos (0 to 999999 pontos) teclas numéricas.



---



4: Comprimento do rabicho (1 to 17)  



5: Tempo de corte "ATH" (-10 to +10)  

6: Conversão salta ponto (0 - 9 pontos)  



---



7: Salta ponto auto.(OFF/ 4.0-9.9 mm)  



8: Tempo de movimento do bastidor   (AUTO/250°)

9: Números de pontos lentos no inicio (2 a 9 vezes)  



---

A: Ponto arremate (So: "Realiza" quando inicia o bordado/S-: "Não realiza" quando inicia o bordado).  

B: Ponto satín (-: sem correção, 1 to 5: 0.1 mm )  

C: Velocidade comunicação (9600/19200/38400)  

---

D: Network (ON/OFF)  

\*\* MACHINE SETTING \*  
 1. SCREEN → ST-1  
 2. THREAD SNS → 2-2  
 3. PRESET HLT → [SET] 3

\*\*\*\* PRESET HLT \*\*\*\*  
 COUNTER → 1278 ST-a  
 PRESET → 30000 ST-b

\*\* MACHINE SETTING \*  
 4. TRIM LENG → 1-4  
 5. TRIM TMNG → + 0-5  
 6. JUMP CONV → 3 ST-6

\*\* MACHINE SETTING 7  
 7. AUTO JUMP → OFF  
 8. A/S TMNG → AUTC-8  
 9. INCHING → 2-9

\*\* MACHINE SETTING A  
 A. TIE SET → So Eo  
 B. SATIN ADJ → OFF-B  
 C. COM SPEED → 9600-C

\*\* MACHINE SETTING D\*  
 D. NETWORK → ON

## INSPEÇÕES ANTERIORES AO INICIO DO BORDADO

Realizar inspeções antes de iniciar o bordado.



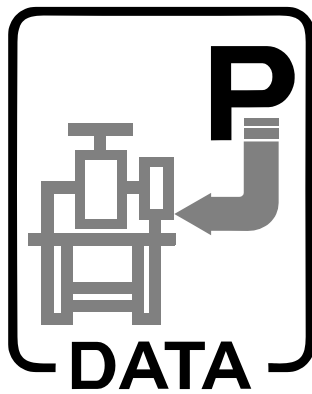
### CUIDADO

**!** Quando realizar a inspeção, faça a antes de iniciar o bordado. Tenha certeza de a chave geral estar desligada, pois realizando a inspeção com a mesma ligada, poderá ocorrer acidentes.

Item a ser inspecionado	Estado	Medidas corretivas
Tampas	Soltas	Aperte-as
Linhas	Soltas	Ajuste ou recolque a linha
	Quebradas	
Aglhas	Tortas	Troque-as
	Quebradas	
Rail section of rotary hook	Proper quantity of oil is not adhered.	Lubricate

## 5. Programação de dados

ENTRADA DE DADOS (Via leitor de disquete).....	5-2
ENTRADA DE DADOS(Via conexão serial).....	5-4
SELEÇÃO DE DESENHOS.....	5-6
APAGANDO DESENHOS.....	5-7
MODO DE MEMORIA .....	5-8
FORMATANDO MEMORIA .....	5-9

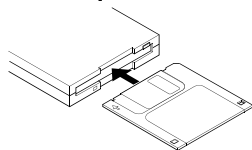




## ENTRADA DE DADOS (Via leitor de disquete)

Introduza o disquete com os dados do desenho e confirme-os.

### 1. Introduza o disquete no leitor.



### 2. Entrada na tela "Menu de dados".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0/ 1027
01/15: 123-456789A<D>
```



Aguilha No.	1	...	9	10	11	12	13	14	15
Display	1	...	9	A	B	C	D	E	F

### 3. Selecione "FD".

```
*****MENU DADOS*****
1. ENTRADA DE DADOS → PC
2. SELECIONAR DESENHO
3. APAGAR DESENHO
```



O quadrado negro na tela indica o item a ser selecionado.

```
1. ENTRADA DE DADOS → PC
```

### 4. Lendo o disquete

```
*****MENU DE DADOS *****
1. ENTRADA DE DADOS → FD
2. SELECIONAR DESENHO
3. APAGAR DESENHO
```



Quando a máquina estiver lendo desenhos do disquete a mensagem abaixo aparecerá no visor.

```
FILE SEARCHING
```

### 5. Selecionando desenhos

```
***Selecionar desenho***
01/23 → BIRD.TBF
Pontos → 10713 PTS
Memoria → 180876 PTS
```



Quando entrar com dados "TBF", os dados serão realizados após pressionar, [SET].

```
***** EMB START *****
BELL.TBF      ◆1
                0/ 2451
01/04: 46B3      <D>
```

### 6. Entrada

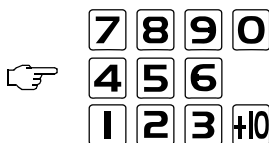
```
*** Selecionar desenho ***
09/23 → BELL.DST
Ponto → 2451 PTS
Memoria → 180876 PTS
```



Se não estiver selecionado "troca de cor" na entrada o desenho, selecione a sequência de cores. Referências adicionais nas páginas 6-4.

### 7. Sequencia de cores (agulhas).

```
*** TROCA DE COR ***
MODO → AUTOMATICO
01/04: █
```



**8. Confirme**

```
*** COLOR CHANGE ***
MODE → AUTO
01/04:BC25
```



**9. Operação realizada**

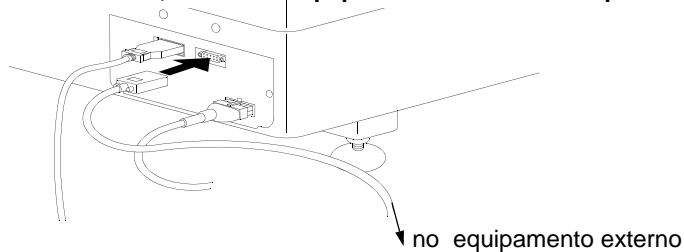
```
***** EMB START *****
BELL.DST      ◆1
              0/ 2451
01/04:BC25    <D>
```

 A entrada de desenho sera confirmada.

## Entrada de dados (Via conexão Serial)

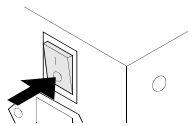
As descrições abaixo são explicações de como introduzir desenhos usando equipamento externo na máquina. A entrada do desenho será assim selecionada.

### 1. Usando o cabo serial, conecte o equipamento externo à máquina.



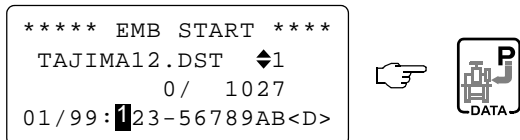
- Quando realizar uma conexão serial, desligue a máquina e o equipamento externo.
- Quando conectar um equipamento externo com a máquina, use os cabos indicados (opcionais).

### 2. Ligue a máquina .



- Quando ligar a máquina , ligue também o equipamento externo.

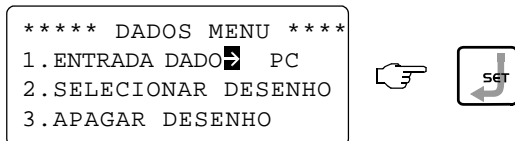
### 3. Entrada na tela 'menu de dados'.



### 4. Selecione "PC".



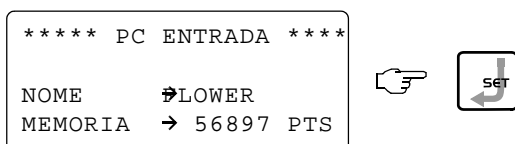
### 5. Lendo desenhos de equipamento externo.



- Quando pressionar [SET], o desenho transmitido do equipamento externo será mostrado.

### 6. Transmissão de dados de equipamento externo.


### 7. Confirme.



- Durante a transferência, a luz piscará.
-

## 8. Operação realizada

```
***** EMB START *****  
FLOWER.TBF     ◆1  
                  0/ 56897  
01/12: 123456789AB<D>
```

 Lendo extensão "DST" a mensagem será mostrada como abaixo, após a entrada do desenho.

```
*** TROCA DE COR ***  
MODE    → AUTO
```

```
01/12: ■
```

Referência sobre a troca de cor p.6-3.

## SELECIONAR DESENHO

Selecionar desenhos memorizados na máquina.

### 1. Pressione a tecla “DADOS MENU”.

```
***** EMB START *****  
TAJIMA12.DST  ◆1  
0/ 1027  
01/15: 123-456789A<D>
```



### 2. Selecione “SELECIONAR DESENHO”.

```
***** DADOS MENU *****  
1. ENTRADA DADOS→ PC  
2. SELECIONE DESENHO  
3. APAGAR DESENHO
```



### 3. Confirmando

```
***** DADOS MENU *****  
1. ENTRADA DADOS→ PC  
2. SELECIONAR DESENHO  
3. APAGAR DESENHO
```



### 4. Selecione o desenho

```
**SELECIONAR DESENHO**  
01/12 → BIRD.TBF  
PONTO → 10713 PTS  
MEMORIA→ 180876 PTS
```



### 5. Confirmando o desenho

```
**SELECIONAR DESENHO**  
07/12 → FLOWER.TBF  
PONTO → 3972 PTS  
MEMORIA→ 180876 PTS
```



### 6. Operação realizada



```
***** EMB START *****  
FLOWER.TBF  ◆1  
0/ 3972  
01/05: 159AB <D>
```

## APAGANDO DESENHOS

Selecione o desenho da memória da máquina a ser apagado.



### 1. Pressione a tecla "DADOS MENU".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◀1
              0/ 1027
01/15: 123-456789A<D>
```



### 2. Selecione "APAGAR DESNHO".

```
*****DADOS MENU *****
1.ENTRADA DADOS → PC
2.SELECIONAR DESENHO
3.APAGAR DESENHO
```



### 3. Confirmando

```
***** DADOS MENU *****
1.ENTRADA DADOS → PC
2.SELECIONAR DESENHO
3. APAGAR DESENHO
```



### 4. Selecionar desenho

```
***APAGANDO DESENHO **
01/12 → TAJIMA12.DST
PONTO → 1027 PTS
MEMORIA→ 180876 PTS
```

### 5. Apagar



```
*** APAGAR DESENHO**
07/12 → FLOWER.TBF
PONTO → 3972 PTS
MEMORIA→ 180876 PTS
```

### 6. Confirme


```
*** APAGAR DESENHO **


APAGAR OK ?
[S=SET,N=ESC]
```

### 7. Operação realizada

```
*** APAGAR DESENHO **
07/11 → DOG.DST
PONTO → 5098 PTS
MEMORIA→ 184848 PTS
```

 É possível realizar esta operação continuamente após apagar desenho.

 Para retornar na tela "EMB START SCREEN", pressione "ESC" duas vezes.

## MODO DE MEMÓRIA

Este ajuste no entanto decide se armazena ou não o desenho na memória.

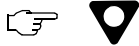
### 1. Pressione a tecla “DADOS MENU”.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◀1
                0/ 1027
01/15: 123-456789A<D>
```



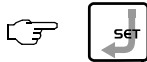
### 2. Selecione “MODO MEMORIA”.

```
***** DADOS MENU *****
1. ENTRADA DADOS → PC
2. SELECIONAR DESENHO
3. APAGAR DESENHO
```



### 3. Confirmando

```
***** DADOS MENU *****
2. SELECIONAR DESENHO
3. APAGAR DESENHO
4. MODO MEMORIA
```



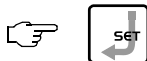
### 4. Selecionar modo

```
***** MODO MEMORIA*****
MEMORIA → MULTI
```



### 5. Confirme

```
***** MODO MEMORIA *****
MEMORIA → SINGLE
```



### 6. Operação realizada

```
***** DADOS MENU *****
1. ENTRADA DADOS → PC
2. SELECIONAR DESENHO
3. APAGAR DESENHO
```

MULTI: Armazenar entrada de desenho na memória.  
SINGLE: Armazena um único desenho na memória e sobrescreve um novo desenho.

Quando ajustar o modo de memória, os dados de ajustes serão cancelados

Quando “SINGLE” é confirmado, entrada de dados de FD/PC.



Para retornar a tela “EMB START SCREEN”, pressione “ESC” duas vezes.

## FORMATANDO MEMÓRIA

Este procedimento apaga todos os desenhos memorizados na máquina.



### 1. Pressione a tecla “DADOS MENU”.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0/ 1027
01/15: 23-456789A<D>
```



### 2. Selecione “FORMATAR MEMÓRIA”.

```
***** DADOS MENU *****
1. ENTRADA DADOS → PC
2. SELECIONAR DESENHO
3. APAGAR DESENHO
```



### 3. Formatar

```
***** DADOS MENU *****
3. APAGAR DESENHO
4. MODO MEMORIA
5. FORMATAR MEMORIA
```


### 4. Confirme.

```
**FORMATANDO MEMORIA**
APAGAR TODOS DESENHO OK ?
[S=SET,N=ESC]
```





### 5. Operação realizada

```
***** DADOS MENU *****
1. ENTRADA DADOS → PC
2. SELECIONAR DESENHO
3. APAGAR DESENHO
```

 Durante a formatação da memória, a mensagem abaixo será mostrada.

```
*** FORMATANDO ***
```

 Desde que todos os desenhos tenham sido apagados, entre com dados aqui . Para retornar a tela “EMB START SCREEN” sem entrada de dados, aperte “ESC”. Quando estiver sem desenhos, a tela será mostrada como abaixo

```
***** EMB START *****
.                               ◆1
                                0/ 0
01/00: (D)
```





## 6. TROCA DE COR

SELEÇÃO DE MODO.....	6-2
SELEÇÃO DE BARRA DE AGULHAS (Seqüencial).....	6-3
SELEÇÃO DE BARRA DE AGULHAS (Alterar) .....	6-4
AJUSTE DE PARADA TEMPORÁRIO.....	6-5

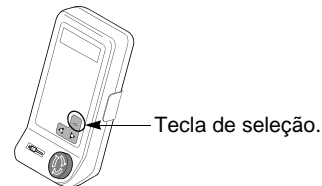


## SELEÇÃO DE MODO

Selecione troca de cor: automática ou manual.

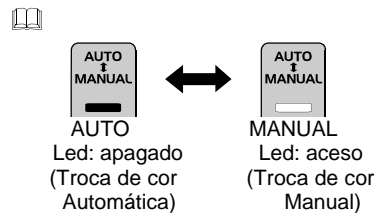
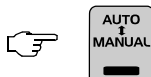
### 1. Pressione a tecla "COLOR CHANGE".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```



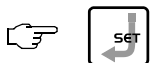
### 2. Selecione o modo.

```
*** COLOR CHANGE ***
MODE  → AUTO
01/15: 123456789ABCDE
```



### 3. Confirme.

```
*** COLOR CHANGE ***
MODE  → MANUAL
01/15: NO.D
```



Quando o ajuste for "manual", a barra de agulha atual usada será exibida como mostrada abaixo.

01/15: NO.D

### 4. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0 / 1027
01/15: NO.D
```


Para troca de cor manual, ref. para operação nas páginas 6-3.

## SELEÇÃO DE BARRA DE AGULHA (Seqüencial)

Neste ajuste, a seleção de agulhas será por seqüencia, passo a passo.

### 1. Pressione a tecla "COLOR CHANGE".

\*\*\*\*\* EMB START \*\*\*\*\*  
 BELL.TBF           ◆1  
                   0 / 2451  
 01/04: ■                   <D>




### 2. Introduza o número da barra de agulha. (Ex: barra de agulha nº. 11)

\*\*\* COLOR CHANGE \*\*\*  
 MODE → AUTO  
 01/04: ■



### 3. Introduza o proximo número da barra de agulha.

\*\*\* COLOR CHANGE \*\*\*  
 MODE → AUTO  
 02/04: B■



7 8 9 0  
 4 5 6  
 1 2 3 +10

### 4. Confirme.

\*\*\* COLOR CHANGE \*\*\*  
 MODE → AUTO  
 04/04: B57■



### 5. Operação realizada.

\*\*\*\*\* EMB START \*\*\*\*\*  
 BELL.TBF           ◆1  
                   0 / 2451  
 01/04: ■573                   <D>

Para selecionar outra barra de agulha, repita as operações 2 e 3, e pressione "SET".

Needle	1	...	10	11
Operation			+10+0	+10+1
Display	1	...	A	B

Set, confirma a sequencia de cor.

Quando o número de barra de agulha a ser selecionado for menor do que a sequencia de cores, o restante será automaticamente compensada.

#### [Exemplo]

Quando a sequencia for de 5 cores e se selecionarmos apenas 2 agulhas, 2 e 5.

Step	1	2	3	4	5
Needle bar No.	2	5	2	5	2


■: número de barras de agulha compensadas.

## SELEÇÃO DE BARRA DE AGULHA (muda a etapa)

Esta programação altera o número da barra selecionado anteriormente.

### 1. Pressione a tecla "COLOR CHANGE".

\*\*\*\*\* EMB START \*\*\*\*\*  
 TAJIMA12.DST ◆1  
 0 / 1027  
 01/15: 1 23456789AB<D>




### 2. Selecione a seqüência da barra de agulha.

\*\*\* COLOR CHANGE \*\*\*  
 MODE → AUTO  
 01/15: 1 23456789ABCDE



### 3. Introduza o número de outra barra de agulha. (Ex: 11)

\*\*\* COLOR CHANGE \*\*\*  
 MODE → AUTO  
 02/15: 1 23456789ABCDE




### 4. Confirme.

\*\*\* COLOR CHANGE \*\*\*  
 MODE → AUTO  
 03/15: 1B 3456789ABCDE



### 5. Operação realizada.

\*\*\*\*\* EMB START \*\*\*\*\*  
 TAJIMA12.DST ◆1  
 0 / 1027  
 01/15: 1B 3456789AB<D>

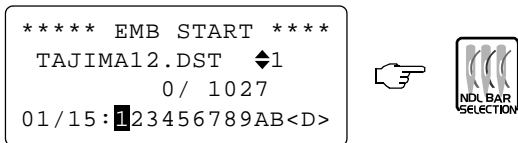
 Para selecionar outra barra de agulha, repita as operações 2 e 3, e pressione "SET".

Needle	1	...	10	11
Operation	<b>I</b>		<b>+10</b> + <b>O</b>	<b>+10</b> + <b>I</b>
Display	1	...	A	B

## AJUSTE DE PARADA TEMPORÁRIO

Este ajuste faz com que o bordado pare temporariamente quando a agulha for reconhecida.

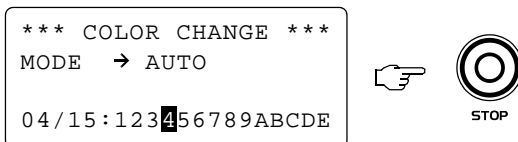
### 1. Pressione a tecla "COLOR CHANGE".



### 2. Selecione a sequência da barra de agulha.

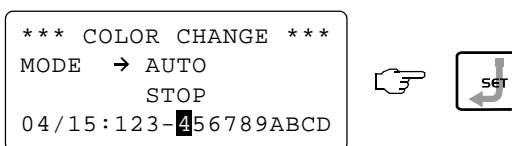


### 3. Selecione a barra de agulha (Ex: Parada temporária antes da sequência 4).



Para selecionar outra barra de agulha repita as operações 2 e 3 e pressione "SET".

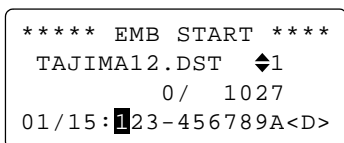
### 4. Confirme.



Quando ajustar parada temporária, "-" será inserido antes da sequência escolhida.

Quando o bordado for realizado com Offset automático a máquina irá parar temporariamente após o movimento do bastidor e antes da troca de cor.

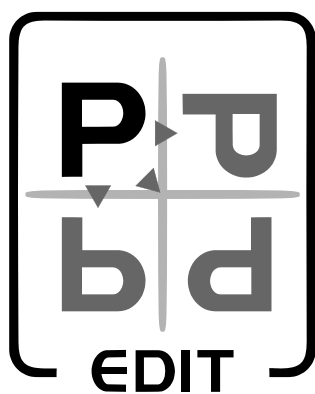
### 5. Fim da programação.





## 7. EDIÇÃO DE DESENHO

GIRAR.....	7-2
ESPELHAR.....	7-3
REPETIÇÃO.....	7-4





## ROTACIONAR

Esta função gira o desenho o qual tenha sido selecionado.

### 1. Pressione a tecla "DESIGN EDIT".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```



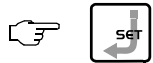
### 2. Selecione ângulo.

```
**** DESIGN EDIT ****
1. ROTATE   → 0°
2. REVERSE  → OFF
3. REPEAT   → [SET]
```



### 3. Confirme.

```
**** DESIGN EDIT ****
1. ROTATE   → 180°
2. REVERSE  → OFF
3. REPEAT   → [SET]
```

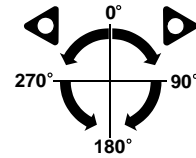


### 4. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```

Maiores informações, ref. pág..11-2.

Rotação do desenho com escala de 90°.



Para "ESPELHAR e REPETIR" os desenhos, continue a operação sem pressionar "SET".

## ESPELHAR

Esta função espelha o desenho o qual tenha sido selecionado.

### 1. Pressione a tecla "DESIGN EDIT".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ↕1
              0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```



### 2. Selecione reverse.

```
**** DESIGN EDIT ****
1. ROTATE   → 0°
2. REVERSE  → OFF
3. REPEAT   → [SET]
```



### 3. Selecione a direção a ser espelhada.

```
**** DESIGN EDIT ****
1. ROTATE   → 0°
2. REVERSE  → OFF
3. REPEAT   → [SET]
```



### 4. Confirme.

```
**** DESIGN EDIT ****
1. ROTATE   → 0°
2. REVERSE  → Y
3. REPEAT   → [SET]
```

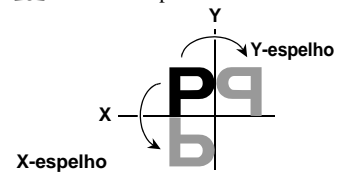


### 5. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ↕1
              0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```

Maiores informações, ref. pág.11-2.

Desenho espelhado em X/Y.





Para "ROTACIONAR, REPETIR" desenho, continue a operação sem pressionar "SET".


## REPETIÇÃO

Esta função faz a repetição de um desenho selecionado.

### 1. Pressione a tecla "DESIGN EDIT".



\*\*\*\*\* EMB START \*\*\*\*\*  
 TAJIMA12.DST  $\blacktriangleleft$ 1  
 0 / 1027  
 01/15: **1**23456789AB<D>

 Maiores informações, ref. pág.11-3.



### 2. Selecione repeat.

\*\*\*\* DESIGN EDIT \*\*\*\*  
 1.ROTATE  $\rightarrow$  0°  
 2.REVERSE  $\rightarrow$  OFF  
 3.REPEAT  $\rightarrow$  [SET]



### 3. Confirme.


\*\*\*\* DESIGN EDIT \*\*\*\*  
 1.ROTATE  $\rightarrow$  0°  
 2.REVERSE  $\rightarrow$  OFF  
 3.ROTATE  $\rightarrow$  [SET]

### 4. Confirme a direção.



\*\* REPEAT SETTING \*\*  
 DIR  HORIZONTAL  
 TIMES  $\rightarrow$  01  
 SPACE  $\rightarrow$  0 mm

 Direção: Horizontal (X)/Vertical (Y)



### 5. Selecione quantidade da repetição.


\*\* REPEAT SETTING \*\*  
 DIR  VERTICAL  
 TIMES  $\rightarrow$  01  
 SPACE  $\rightarrow$  0 mm

### 6. Selecione quantidade da repetição.



\*\* REPEAT SETTING \*\*  
 DIR  $\rightarrow$  VERTICAL  
 TIMES  01  
 SPACE  $\rightarrow$  0 mm

 Quantidade de repetição: 01 to 99

### 7. Selecione a distância.

\*\* REPEAT SETTING \*\*  
 DIR  $\rightarrow$  VERTICAL  
 TIMES  04  
 SPACE  $\rightarrow$  0 mm

**8. Confirme a distância.**

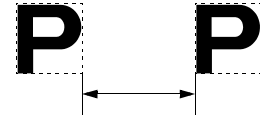
```

** REPEAT SETTING **
DIR      → VERTICAL
TIMES    → 04
SPACE    [ ] 0 mm
    
```



Distância: 0 to 255 mm

Distância entre um desenho e o proximo desenho.



**9. Confirme.**

```

** REPEAT SETTING **
DIR      → VERTICAL
TIMES    → 04
SPACE    [ ] 88 mm
    
```



Para "ROTACIONAR, ESPELHAR" desenho continue a operação sem pressionar "SET".

**10. Confirme.**

```

**** DESIGN EDIT ****
1. [ ] ROTATE → 0°
2. REVERSE → OFF
3. REPEAT → [SET]
    
```



**11. Operação realizada.**

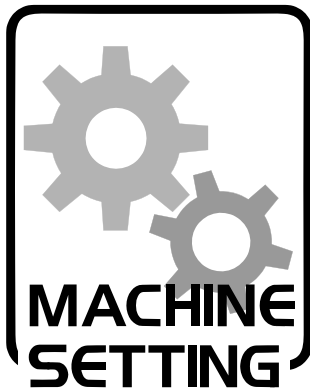
```

***** EMB START *****
TAJIMA12.DST [ ] 1
              0 / 1027
01/15: [ ] 123456789AB<D>
    
```



## 8. AJUSTES DA MÁQUINA

VISOR.....	8-2
SENSOR DE LINHA (Detecção de quebra de linha)....	8-3
PARADA PROGRAMADA POR PONTOS.....	8-4
PARADA PROGRAMADA (contagem).....	8-5
COMPRIMENTO DO RABICHO.....	8-6
TEMPO DO ATH.....	8-7
CONVERSÃO DE SALTA PONTO.....	8-8
SALTA PONTO AUTOMÁTICO.....	8-9
A/S TEMPO DE INICIO DO BASTIDOR.....	8-10
PONTOS LENTOS DE INICIO ( Inching ).....	8-11
PONTOS DE ARREMATE.....	8-12
AJUSTE ZIG-ZAG.....	8-13
VELOCIDADE DE COMUNICAÇÃO.....	8-14
NETWORK .....	8-15



## VISOR

Esta função mostra o número de pontos/rpm [\*1] durante o bordado.

### 1. Pressione a tecla "MACHINE SETTING".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
              0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```



### 2. Selecione "SCREEN".

```
** MACHINE SETTING *
1. SCREEN      → ST
2.THREAD SNS→ 2
3.PRESET HLT→ [SET]
```



### 3. Confirme.

```
** MACHINE SETTING *
1. SCREEN      → rpm
2.THREAD SNS→ 2
3.PRESET HLT→ [SET]
```



### 4. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
              0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```

SCREEN: ST/rpm

Número total de pontos do desenho o qual tenha sido selecionado.

6 / 1027

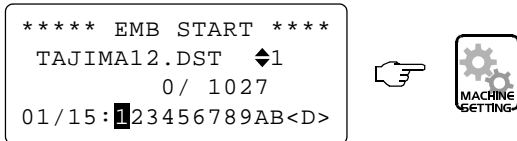
RPM durante o funcionamento da máquina.

6 / 240 rpm

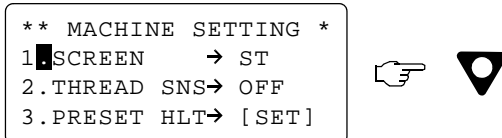
## SENSOR DE LINHA (Detecção de quebra de linha)

Esta é a função que detecta a quebra de linha.

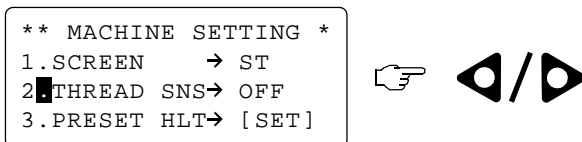
### 1. Pressione a tecla "MACHINE SETTING".



### 2. Selecione thread breakage sensor.



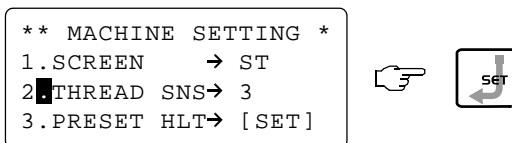
### 3. Selecione o valor.



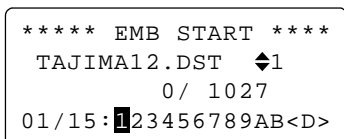
Selecione o valor: OFF, 1, 2, 3, 4, 5  
 • OFF: Não detecta quebra de linha.  
 • 1 to 5: Detecta quebra de linha por número de pontos.

\* Quanto menor o valor, maior a sensibilidade.

### 4. Confirme.



### 5. Operação realizada.





## PARADA PROGRAMADA (Pontos)

Esta função faz a máquina parar automaticamente, quando atingir o número de pontos selecionados.

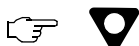
### 1. Pressione a tecla "MACHINE SETTING".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```



### 2. Selecione preset halt.

```
** MACHINE SETTING *
1. SCREEN      → ST
2. THREAD SNS → 2
3. PRESET HLT → [SET]
```



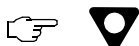
### 3. Confirme.

```
** MACHINE SETTING *
1. SCREEN      → ST
2. THREAD SNS → 2
3. PRESET HLT → [SET]
```



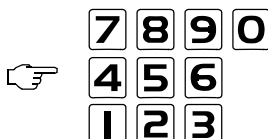
### 4. Selecione o tipo de ajuste.

```
***** PRESET HLT *****
COUNTER →      0 ST
PRESET   →      0 ST
```



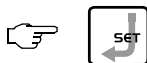
### 5. Selecione o valor.

```
***** PRESET HLT *****
COUNTER →      0 ST
PRESET   →      0 ST
```



### 6. Confirme.

```
***** PRESET HLT *****
COUNTER →      0 ST
PRESET   → 30000 °>
```



### 7. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```

Para corrigir o valor, pressione "CLEAR" selecione um novo valor..

Quando a máquina para devido a parada programada, um sinal de advertência tocará, e a mensagem abaixo será exibida no visor.

```
***** EMB PAUSE *****

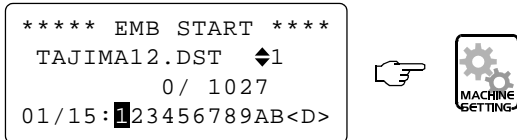
PRESET HLT
( 1D2 )
```

Pressione o botão stop para liberar a função de parada, realize o trabalho necessário.

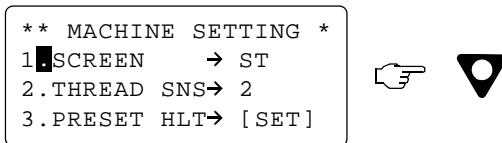
## PARADA PROGRAMADA (Contagem)

Esta função limpa o números de pontos acumulados [\*1] de bordados que tenham sido feitos.

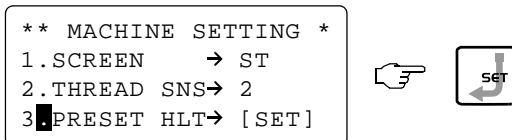
### 1. Pressione a tecla “MACHINE SETTING”.



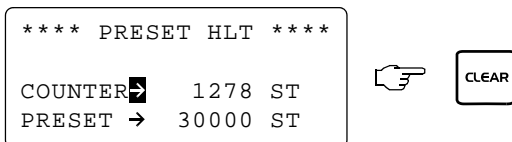
### 2. Selecione preset halt.



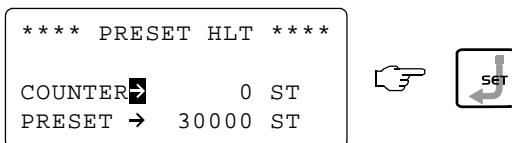
### 3. Confirme.



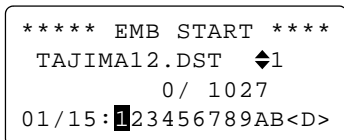
### 4. Limpar.



### 5. Confirme.



### 6. Operação realizada.



Para limpar o valor selecione “PRESET” e pressione “CLEAR” com o mesmo modo que a pág. anterior.

## COMPRIENTO DO RABICHO

Esta função ajusta o comprimento do rabicho, quando o corte de linha é executado.

### 1. Pressione a tecla "MACHINE SETTING".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST ◆1
           0 / 1027
01/15: 1 23456789AB<D>
```



### 2. Pressione a tecla "MACHINE SETTING" NOVAMENTE.

```
** MACHINE SETTING *
1.SCREEN → ST
2.THREAD SNS→ 2
3.PRESET HLT→ [SET]
```



### 3. Selecione o valor.

```
** MACHINE SETTING *
4.TRIM LENG → 1
5.TRIM TMNG → + 0
6.JUMP CONV → 3 ST
```



Ajustes de valores: 1 to 16

curto 1 ← → 17 Longo

### 4. Confirme.

```
** MACHINE SETTING *
4.TRIM LENG → 8
5.TRIM TMNG → + 0
6.JUMP CONV → 3 ST
```



### 5. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST ◆1
           0 / 1027
01/15: 1 23456789AB<D>
```

## TEMPO DO ATH.

Esta função ajusta o tempo de início do corte de linha.

### 1. Pressione a tecla "MACHINE SETTING".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST ◆1
          0 / 1027
01/15: 1 23456789AB<D>
```



### 2. Pressione a tecla "MACHINE SETTING" novamente.

```
** MACHINE SETTING *
1 SCREEN → ST
2.THREAD SNS→ 2
3.PRESET HLT→ [SET]
```



### 3. Selecione "TRIM TMNG".

```
** MACHINE SETTING *
4 TRIM LENG → 1
5.TRIM TMNG → + 0
6.JUMP CONV → 3 ST
```



### 4. Selecione o valor.

```
** MACHINE SETTING *
4.TRIM LENG → 1
5 TRIM TMNG → + 0
6.JUMP CONV → 3 ST
```



### 5. Confirme.

```
** MACHINE SETTING *
4.TRIM LENG → 1
5 TRIM TMNG → + 2
6.JUMP CONV → 3 ST
```



### 6. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST ◆1
          0 / 1027
01/15: 1 23456789AB<D>
```

Ajustes de valores: -10 to -1, 0, +1 to +10

rapido ← 0 → lento  
-10 ← 0 → +10

realizar os ajustes de acordo com a condição do tempo de corte (ATH) e a linha utilizada.

## CONVERSÃO DE SALTA PONTOS

Esta função converte consecutivos salta pontos em corta fio, a partir da seleção. [\*1].

### 1. Pressione a tecla "MACHINE SETTING".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```



### 2. Pressione a tecla "MACHINE SETTING" novamente.

```
** MACHINE SETTING *
1.SCREEN      → ST
2.THREAD SNS → 2
3.PRESET HLT → [SET]
```



### 3. Selecione jump conversion.

```
** MACHINE SETTING *
4.TRIM LENG → 1
5.TRIM TMNG → + 0
6.JUMP CONV → 3 ST
```



### 4. Selecione o valor.

```
** MACHINE SETTING *
4.TRIM LENG → 1
5.TRIM TMNG → + 0
6.JUMP CONV → 3 ST
```



### 5. Confirme.

```
** MACHINE SETTING *
4.TRIM LENG → 1
5.TRIM TMNG → + 0
6.JUMP CONV → 5 ST
```



### 6. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```

Ajuste de valor: 0, 1, 2, to 8, 9  
0: Não converte.

Quando o número consecutivos de salta-pontos são convertidos em corta-fio, a partir do número selecionado.

## SALTA PONTO AUTOMÁTICO

Esta função converte pontos maiores do que o valor selecionado em salta-pontos.

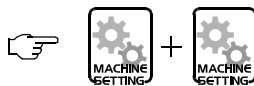
### 1. Pressione a tecla "MACHINE SETTING".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0 / 1027
01/15: 1 23456789AB<D>
```



### 2. Pressione 2x a tecla indicada.

```
** MACHINE SETTING *
1 SCREEN      → ST
2.THREAD SNS→ 2
3.PRESET HLT→ [SET]
```



### 3. Selecione o valor.

```
** MACHINE SETTING *
7 AUTO JUMP → OFF
8.A/S TMNG → AUTO
9.INCHING → 2 ST
```



Ajuste de valor: OFF, 4.0 to 9.9 (mm)  
OFF: Não faz a conversão.

Mantendo pressionada altera o valor rapidamente.

### 4. Confirme.

```
** MACHINE SETTING *
7 AUTO JUMP → 5.0mm
8.A/S TMNG → AUTO
9.INCHING → 2 ST
```



### 5. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0 / 1027
01/15: 1 23456789AB<D>
```

## A/S TEMPO DE INICIO DO BASTIDOR

Esta função ajusta [\*1] o tempo de início do movimento do bastidor.

### 1. Pressione a tecla "MACHINE SETTING".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST ◆1
           0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```



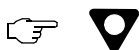
### 2. Pressione 2x a tecla indicada

```
** MACHINE SETTING *
1. SCREEN → ST
2. THREAD SNS → 2
3. PRESET HLT → [SET]
```



### 3. Selecione A/S TMNG.

```
** MACHINE SETTING *
7. AUTO JUMP → OFF
8. A/S TMNG → AUTO
9. INCHING → 2 ST
```



### 4. Selecione o valor.

```
** MACHINE SETTING *
7. AUTO JUMP → OFF
8. A/S TMNG → AUTO
9. INCHING → 2 ST
```



📖 Ajuste de valor: AUTO, 250  
 AUTO: Ajuste automático  
 250° : Bastidor com o mesmo tempo

### 5. Confirme.

```
** MACHINE SETTING *
7. AUTO JUMP → OFF
8. A/S TMNG → 250°
9. INCHING → 2 ST
```



📖 Quando ajustar para 250°, boa amarração é obtida, porém a máquina trabalhará no limite de sua capacidade.

### 6. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST ◆1
           0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```

## PONTOS LENTOS NO INICIO ( Inching )

Esta função ajusta o números de pontos lentos após o corta-fio.

### 1. Pressione a tecla "MACHINE SETTING".

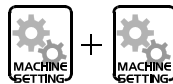
```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0 / 1027
01/15: 1 23456789AB<D>
```



Quando iniciar a máquina manualmente após para-la, a máquina não realizara os pontos lentos (inching).

### 2. Pressione 2x a tecla indicada

```
** MACHINE SETTING *
1 SCREEN      → ST
2.THREAD SNS→ 2
3.PRESET HLT→ [SET]
```



### 3. Selecione o números de pontos lentos (inching).

```
** MACHINE SETTING *
7 AUTO JUMP  → OFF
8.A/S TMNG  → AUTO
9.INCHING   → 2 ST
```



### 4. Selecione o valor.

```
** MACHINE SETTING *
7.AUTO JUMP → OFF
8.A/S TMNG  → AUTO
9.INCHING   → 2 ST
```



Ajuste de valor: 2, 3 to 8, 9

### 5. Confirme.

```
** MACHINE SETTING *
7.AUTO JUMP → 5.0mm
8.A/S TMNG  → AUTO
9.INCHING   → 5 ST
```



### 6. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0 / 1027
01/15: 1 23456789AB<D>
```



## PONTOS DE ARREMATE

Esta função faz o arremate quando inicia oi termina o bordado.

### 1. Pressione a tecla "MACHINE SETTING".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST ◆1
0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```



### 2. Pressione 3x a tecla indicada.

```
** MACHINE SETTING *
1. SCREEN → ST
2. THREAD SNS → 2
3. PRESET HLT → [SET]
```



### 3. Selecione o valor.

```
** MACHINE SETTING *
A. TIE SET → So Eo
B. SATIN ADJ → OFF
C. COM SPEED → 9600
```



: So / S-

: Eo / E-

So: Pontos de arremate aplicados no início do bordado.

Eo: Pontos de arremate aplicados no final do bordado.

S-, E-: Pontos de arremates desativados.

Quando o ponto de arremate é aplicado, a máquina faz um ponto de ida e volta.

### 4. Confirme.

```
** MACHINE SETTING *
A. TIE SET → S- Eo
B. SATIN ADJ → OFF
C. COM SPEED → 9600
```



### 5. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST ◆1
0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```

## AJUSTE DO ZIG-ZAG (SATIM)

Esta função ajusta o comprimento do zig-zag (satim).

### 1. Pressione a tecla "MACHINE SETTING".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST ◆1
0 / 1027
01/15: 1 23456789AB<D>
```



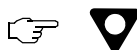
### 2. Pressione 3x a tecla indicada.

```
** MACHINE SETTING *
1 SCREEN → ST
2.THREAD SNS→ 2
3.PRESET HLT→ [SET]
```



### 3. Selecione satin adjust.

```
** MACHINE SETTING *
A.TIE SET → So Eo
B.SATIN ADJ → OFF
C.COM SPEED → 9600
```



### 4. Selecione o valor.

```
** MACHINE SETTING *
A.TIE SET → So Eo
B.SATIN ADJ → OFF
C.COM SPEED → 9600
```



### 5. Confirme.

```
** MACHINE SETTING *
A.TIE SET → So Eo
B.SATIN ADJ → 1
C.COM SPEED → 9600
```



### 6. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST ◆1
0 / 1027
01/15: 1 23456789AB<D>
```

Ajuste de valor: OFF, 1, 2, 3, 4, 5  
OFF: Desativado  
1 to 5: 0.1 to 0.5 mm

Esse ajustes serão adicionados em ambos os lados do zig-zag.

## VELOCIDADE DE COMUNICAÇÃO

Esta função ajusta a velocidade de comunicação (bps) de uma conexão serial.

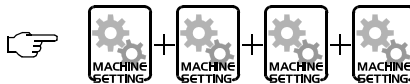
### 1. Pressione a tecla "MACHINE SETTING".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST ◆1
           0 / 1027
01/15: 1 23456789AB<D>
```



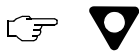
### 2. Pressione 4x a tecla indicada.

```
** MACHINE SETTING *
1 SCREEN → ST
2.THREAD SNS→ 2
3.PRESET HLT→ [SET]
```



### 3. Selecione "COM SPEED".

```
** MACHINE SETTING *
A.TIE SET → So Eo
B.SATIN ADJ → OFF
C.COM SPEED → 9600
```



### 4. Selecione o valor.

```
** MACHINE SETTING *
A.TIE SET → So Eo
B.SATIN ADJ → OFF
C.COM SPEED → 9600
```



Ajuste de valor: 9600, 19200, 38400  
Selecione o valor da velocidade de comunicação de acordo com o equipamento externo de transmissão.

### 5. Confirme.

```
** MACHINE SETTING *
A.TIE SET → So Eo
B.SATIN ADJ → OFF
C.COM SPEED → 19200
```



### 6. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST ◆1
           0 / 1027
01/15: 1 23456789AB<D>
```

## NETWORK

Esta função é utilizada para conexão NETWORK.

### 1. Pressione a tecla "MACHINE SETTING".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```



### 2. Pressione 4x a tecla indicada.


```
** MACHINE SETTING *
1. SCREEN  → ST
2. THREAD SNS → 2
3. PRESET HLT → [SET]
```



### 3. Selecione "NETWORK".

```
** MACHINE SETTING *
D. NETWORK  → OFF
```



 OFF: Não conectado.  
ON: Conectado.

### 4. Confirme.

```
** MACHINE SETTING *
D. NETWORK  → ON
```



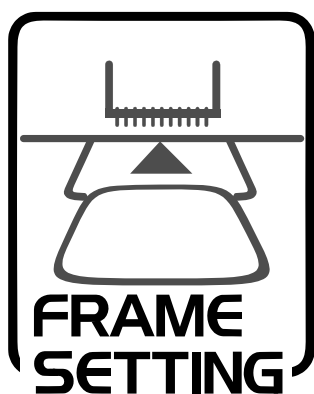
### 5. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```



## 9. AJUSTES

VELOCIDADE MANUAL.....	9-2
OFFSET.....	9-3
RETORNO A ORIGEM.....	9-4
TIPO DE BASTIDOR.....	9-5
FORMATAÇÃO.....	9-6



## VELOCIDADE MANUAL

Esta função ajusta a velocidade quando o bastidor é realizado manualmente.

### 1. Pressione a tecla "FRAME SETTING".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST ◆1
          0 / 1027
01/15: 1 23456789AB<D>
```



### 2. Selecione o valor.

```
*** FRAME SETTING **
1. MANUAL SPD → 1
2. OFFSET → MANUAL
3. ORIGIN RTN → MANUAL
```



Ajuste de valor: 1, 2, 3

1	2	3
vel. baixa	vel. média	vel. alta

### 3. Confirme.

```
*** FRAME SETTING **
1. MANUAL SPD → 3
2. OFFSET → MANUAL
3. ORIGIN RTN → MANUAL
```



### 4. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST ◆1
          0 / 1027
01/15: 1 23456789AB<D>
```

# OFFSET

Esta função faz o pantografo mover automaticamente/manualmente quando offset é realizado.

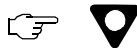
## 1 .Pressione a tecla “FRAME SETTING”.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
              0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```



## 2. Seleção offset.

```
*** FRAME SETTING **
1. MANUAL SPD→ 1
2.OFFSET      → MANUAL
3.ORIGIN RTN→ MANUAL
```



## 3. Seleção auto/manual

```
*** FRAME SETTING **
1. MANUAL SPD→ 1
2.OFFSET      → MANUAL
3.ORIGIN RTN→ MANUAL
```



Ajuste de valor: AUTO / MANUAL

AUTO	O pantografo ira mover-se automaticamente para a posição de off-set, temporariamente ou no final do bordado.
MANUAL	O pantografo não move automaticamente.

## 4. Confirme.

```
*** FRAME SETTING **
1. MANUAL SPD→ 1
2.OFFSET      → AUTO
3.ORIGIN RTN→ MANUAL
```



## 5. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
              0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```



## RETORNO A ORIGEM

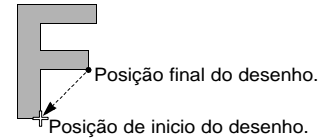
Esta função faz o pantografo mover para o ponto de inicio do desenho manual-mente/automaticamente quando o bordado estiver terminado.

### 1. Pressione a tecla "FRAME SETTING".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0 / 1027
01/15: 1 23456789AB<D>
```

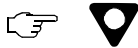


Retorno a origem



### 2. Selecione o ponto de inicio (origin return).

```
*** FRAME SETTING **
1. MANUAL SPD→ 1
2. OFFSET      → MANUAL
3. ORIGIN RTN→ MANUAL
```



### 3. Selecione auto/manual.

```
*** FRAME SETTING **
1. MANUAL SPD→ 1
2. OFFSET      → MANUAL
3. ORIGIN RTN→ MANUAL
```



Ajuste de valor: AUTO/MANUAL

AUTO	O pantografo retorna ao ponto de inicio do desenho quando o bordado estiver terminado.
MANUAL	O pantografo parara na posição final do desenho. É possível realizar o retorno a posição de inicio

### 4. Confirme.

```
*** FRAME SETTING **
1. MANUAL SPD→ 1
2. OFFSET      → MANUAL
3. ORIGIN RTN→ AUTO
```



### 5. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0 / 1027
01/15: 1 23456789AB<D>
```

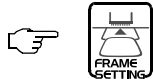
Quando o ajuste for feito manual e realizar proximo desenho apos termino do bordado, realizar o retorno a origem ref. pág. 10-3 manualmente.

## TIPO DE BASTIDOR

Esta função serve para seleccionar o tipo de bastidor: flat frame/cap frame.

### 1. Pressione a tecla "FRAME SETTING".

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
              0 / 1027
01/15: 1 23456789AB<D>
```



### 2. Pressione a tecla "FRAME SETING" novamente.

```
*** FRAME SETTING **
1 1 MANUAL SPD → 1
2 .OFFSET      → MANUAL
3 .ORIGIN RTN → MANUAL
```



### 3. Selecione o tipo de bastidor.

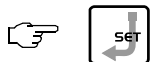
```
*** FRAME SETTING **
4 1 FRAME MODE → FLAT
5 .INITIAL     → ON
```



Tipos de bastidores: FLAT, CAP, CYLNDR

### 4. Confirme.

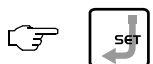
```
*** FRAME SETTING **
4 1 FRAME MODE → CAP
5 .INITIAL     → ON
```



### 5. Operação realizada.

```
*** TEJT-C SERIES **

FRAME  1  CAP
INITIAL → ON  <D>
```

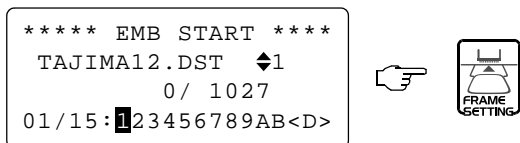


Quando seleccionar o tipo de bastidor, o visor retorna ao modo inicial, quando alterar o tipo de bastidor, a posição de origem irá mudar. Pressione "SET" para realizar a posição inicial.

## PROCURA DA ORIGEM

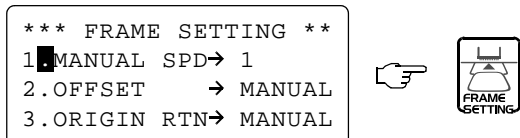
Esta função realiza a procura do movimento de origem quando a máquina esta ligada.

### 1. Pressione a tecla "FRAME SETTING".

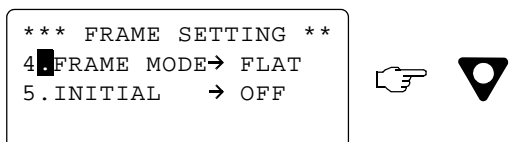


A origem é o centro da area de bordado. A origem difere de acordo com o tipo do bastidor selecionado.

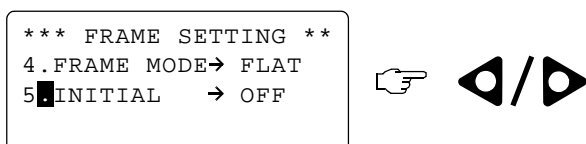
### 2. Pressione a tecla "FRAME SETTING" novamente.



### 3. Seleccione initial.

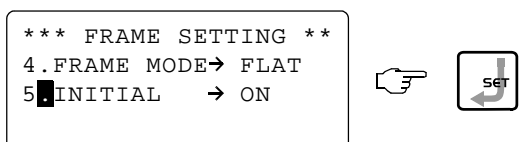


### 4. Seleccione on/off.



Ajustes: ON/OFF  
ON: Procura o origem quando a máquina estiver "ligada".  
OFF: Não procura a origem.

### 5. Confirme.



### 6. Operação realizada.



Quando mudar "INITIAL" para "ON", retornara ao visor inicial. Pressione "SET" a procura da origem realizara porque a tela inicial aparecera "EMBSTART".

"INITIAL" Utilizada nos seguintes casos:

1. Tipo de bastidor alterado.
2. Corte de energia durante o bordado.
3. Cada software que foi instalado do disquete.
4. PANEL software instalado em PC

## 10. OPERAÇÕES MANUAIS

TROCA DE COR (Aguilha).....	10-2
RETORNO A ORIGEM.....	10-3
TRACE.....	10-4
OFFSET (Ponto de inicio).....	10-5
OFFSET (Alterando a posição).....	10-6
OFFSET (Deslocamento).....	10-7
CORTE DE LINHA (ATH).....	10-8
AVANÇO / RECUO DO BASTIDOR(Por cor).....	10-9
AVANÇO / RECUO DO BASTIDOR(Pontos).....	10-10
AVANÇO DO BASTIDOR.....	10-11
RECUO DO BASTIDOR.....	10-12


# MANUAL



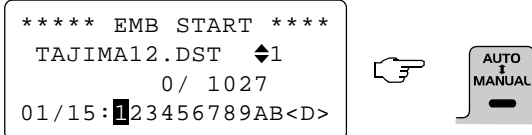
## TROCA DE COR

Esta operação realiza a troca de cor manualmente.

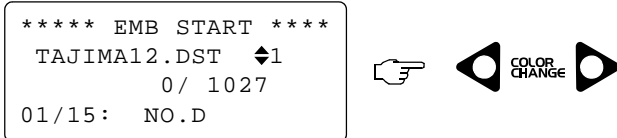
### CUIDADO

 Quando realizar esta operação, não ponha suas mãos debaixo das agulhas ou sobre a mesa. Se fizer isto você poderá se ferir, pelas agulhas ou pelo movimento do bastidor.

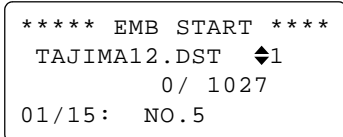
#### 1. Pressione a tecla color change.



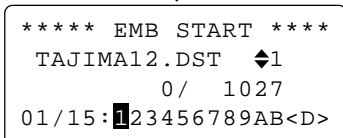
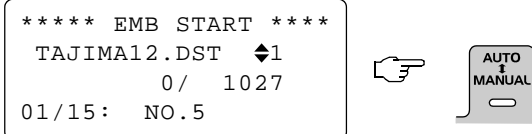
#### 2. Selecione a agulha.




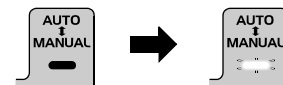
#### 3. Operação realizada.




#### Retorno manual → automatic.




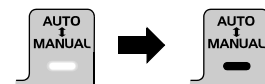
 Quando trocar de automático para troca de cor manual, o led ficará aceso



 Quando pressionar a tecla uma vez, a barra de deslizara para a proxima barra. bar.




 Quando a troca de cor estiver selecionada para automático, o led ficará apagado



## RETORNO A ORIGEM

Esta operação faz com que o bastidor se mova para o início do bordado.


CUIDADO

**⊘** Quando realizar esta operação, não ponha suas mãos debaixo das agulhas ou sobre a mesa. Se fizer isso, você poderá se ferir pelas agulhas ou pelo movimento do bastidor.

### 1. Selecione retorno a origem.

```
***** EMB PAUSE *****
TAJIMA12.DST ◆1
          63/ 1027
01/15: 123456789AB<D>
```





### 2. Confirme.

```
***** EMB PAUSE *****
          CANCEL EMB ?
          [ Y=SET , N=ESC ]
```



### 3. Operação realizada.

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST ◆1
          0/ 1027
01/15: 123456789AB<D>
```

-  Quando realizar retorno a origem durante o bordado, será impossível continuar o bordado.
-  Quando pressionar "SET", o bastidor moverá para a posição de origem.

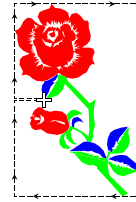
## TRACE

Esta operação fará o bastidor percorrer o perímetro externo do bordado que estiver pronto para ser bordado.



### CUIDADO


**⊘ Quando realizar esta operação, não ponha suas mãos debaixo das agulhas ou sobre a mesa. Se fizer isso, você poderá se ferir pelas agulhas ou pelo movimento do bastidor.**




### 1. Selecione trace.

```
***** EMB START *****  
TAJIMA12.DST ◆1  
0 / 1027  
01/15: 123456789AB<D>
```





 Maiores detalhes, ref. pág.11-7.

 Não será possível realizar o trace durante o bordado.

## OFFSET (Ponto de inicio)

Esta função realiza um ponto de inicio de offset.



**CAUTION**

 Quando realizar esta operação, não ponha suas mãos debaixo das agulhas ou sobre a mesa. Se fizer isso, você poderá se ferir pelas agulhas ou pelo movimento do bastidor.

### 1. Selecione offset.

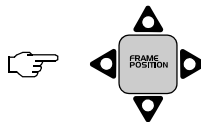
```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0/ 1027
01/15: 23456789AB<D>
```




 Quando trocar o tipo de bastidor, o offset retornara para a posição (0, 0).

### 2. Confirme a posição do offset.

```
** OFFSET SETTING **
Dx → + 0.0 (+ 0.0)
Dy → + 0.0 (+ 0.0)
```




 Use as teclas de movimento do bastidor para selecionar a posição do offset As coordenadas aparecerão no visor.

### 3. Confirme.


```
** OFFSET SETTING **
Dx → + 27.1 (+ 0.0)
Dy → - 56.4 (+ 0.0)
```



 Quando pressionar "SET", a posição sera registrada para a máquina, e esta posição sera aplicada em todo o desenho.

### 4. Operação realizada.

```
** OFFSET SETTING **
Dx → + 27.1 (+ 27.1)
Dy → - 56.4 (- 56.4)
```


 Quando ajustar offset automático o bastidor movera para a posição de offset, quando a máquina parar temporariamente ou apos terminar o bordado. Até o momento o visor a esquerda sera exibido. A tela mostra que a máquina para, na posição de offset.

### Retorno a posição original.

```
** OFFSET SETTING **
Dx → + 27.1 (+ 27.1)
Dy → - 56.4 (- 56.4)
```



```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
                0/ 1027
01/15: 23456789AB<D>
```


 Quando pressionar a tecla de offset, o bastidor retornara a posição anterior antes do deslocamento.



## OFFSET (Alterando a posição)

Esta função altera a posição de offset.


### CUIDADO

 Quando realizar esta operação, não ponha suas mãos debaixo das agulhas ou sobre a mesa. Se fizer isso, você podera se ferir pelas agulhas ou pelo movimento do bastidor.

#### 1. Seleccione offset.

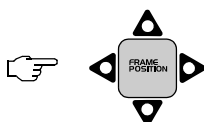
```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
              0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```




 Quando trocar o tipo de bastidor, o offset retornará para a posição (0, 0).

#### 2. Alterando a posição do offset

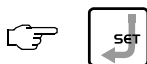
```
** OFFSET SETTING **
Dx → + 27.1 (- 27.1)
Dy → - 56.4 (+ 56.4)
```




 Mova o bastidor para registrar a posição do offset. Confirme a nova posição usando as teclas de movimento do bastidor.

#### 3. Confirme.

```
** OFFSET SETTING **
Dx → + 60.9 (- 27.1)
Dy → + 14.1 (+ 56.4)
```



 Quando pressionar "SET", a posição será alterada e registrada na máquina.

#### 4. Operação realizada.


```
** OFFSET SETTING **
Dx → + 60.9 (- 60.9)
Dy → + 14.1 (+ 14.1)
```

#### Retorna a posição original.

```
** OFFSET SETTING **
Dx → + 60.9 (- 60.9)
Dy → + 14.1 (+ 14.1)
```





```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
              0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```

 Quando pressionar a tecla de offset, o bastidor retornará para a posição anterior ao deslocamento do bastidor.

## OFFSET (DESLOCAMENTO)


Esta operação move o bastidor para posição atual do offset.


 **CUIDADO**



 Quando realizar esta operação, não ponha as mãos debaixo das agulhas ou sobre a mesa. Se fizer isso, você poderá se ferir pelas agulhas ou pelomovimento do bastidor.


### 1. Mova o bastidor para a posição de offset.

```
***** EMB PAUSE *****
TAJIMA12.DST  ◆1
              0/ 1027
01/15:1 23456789AB<D>
```




```
** OFFSET SETTING **
Dx → + 27.1 (+ 27.1)
Dy → - 56.4 (- 56.4)
```



 Quando pressionar a tecla offset, o bastidor se moverá e registrará a posição de offset.


### Retorna a posição original.

```
** OFFSET SETTING **
Dx → + 27.1 (+ 27.1)
Dy → - 56.4 (- 56.4)
```



```
***** EMB PAUSE *****
TAJIMA12.DST  ◆1
              75/ 1027
01/15:1 23456789AB<D>
```

 Quando pressionar a tecla offset, o bastidor retornará a posição anterior ao deslocamento. Pressione o botão start e o bastidor retornará a posição original e iniciará o bordado.

## ATH (Corte de linha)

Esta operação realiza o corte de linha.



### CUIDADO



Quando realizar esta operação, não ponhas as mãos debaixo das agulhas ou sobre a mesa. Se fizer isso, você poderá se ferir pelas agulhas ou pelo movimento do bastidor.

### 1. Selecione ATH (Corte de linha).

```
***** EMB PAUSE *****  
TAJIMA12.DST ◆1  
0 / 1027  
01/15: 123456789AB<D>
```




Quando selecionar ATH, o eixo principal gira. Quando arremate (p.8-12) estiver ativado, a máquina bordará um ponto para então realizar o corte de linha.

## RECUO / AVANÇO (Por cor)



Esta operação realiza o recuo e o avanço por unidade de cor.


### CUIDADO

 Quando realizar esta operação, não ponha as mãos debaixo das agulhas ou sobre a mesa. Se fizer isso, você poderá se ferir pelas agulhas ou pelo movimento do bastidor.

#### 1. Selecione o modo. (Por unidade de cor)



```
***** EMB PAUSE *****
TAJIMA12.DST ◆1
0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```





 Valores: 1, 10, 100, c, n pontos  
 1: 1 ponto  
 10: 10 pontos  
 100: 100 pontos  
 c: Por cor  
 n: selecione a quantidade de pontos.

#### 2. Realiza o avanço por unidade de cor.

```
***** EMB PAUSE *****
TAJIMA12.DST ◆100
0 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```

 Quando pressionar "FORWARD", o bastidor avançará uma cor. Cada vez que pressionar a tecla, avançará para a próxima cor.

#### 3. Operação realizada.

```
***** EMB PAUSE *****
TAJIMA12.DST ◆1
100 / 1027
01/15: 123456789AB<D>
```

## RECUO / AVANÇO DO BASTIDOR (nº. DE PONTOS)

Esta operação realiza o recuo e o avanço por números de pontos.

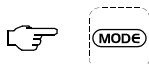


### CUIDADO

**⚠** Quando realizar esta operação, não ponha as mãos debaixo das agulhas ou sobre a mesa. se fizer isso, você poderá se ferir pelas agulhas ou pelo movimento do bastidor.

#### 1. Selecione o modo. (nº. de pontos)

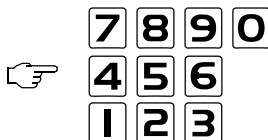
```
***** EMB PAUSE *****
TAJIMA12.DST  ⬆C
        655 / 19428
01/15:1 23456789AB<D>
```



Valores: 1, 10, 100, c, n pontos  
 1: 1 ponto  
 10: 10 pontos  
 100: 100 pontos  
 c: Por cor  
 n: Selecione a quantidade de pontos

#### 2. Selecione o números de pontos.

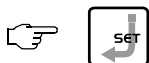
```
***** EMB PAUSE *****
TAJIMA12.DST  ⬆n ST
        655 / 19428
01/15:1 23456789AB<D>
```



Quando colocar uma quantidade de pontos maior que o número atual de pontos, avançará. Quando o número de pontos for menor do que os pontos atuais recuará.

#### 3. Confirme.

```
*** FORWARD/BACK ***
TAJIMA12.DST  ⬆n ST
* 3856 / 19428
01/15:1 23456789AB<D>
```



Quando pressionar "SET", o bastidor (deslocará) indo para posição de acordo com o número de pontos.

#### 4. Operação realizada.

```
***** EMB PAUSE *****
TAJIMA12.DST  ⬆n ST
        3856 / 19428
01/15:12345 6789AB<D>
```

## AVANÇO DO BASTIDOR

Esta operação realiza o avanço do bastidor.



### CUIDADOS

**⚠** Quando realizar esta operação, não ponha suas mãos debaixo das agulhas ou sobre a mesa. Se fizer isso, você poderá se ferir pelas agulhas ou pelo movimento do bastidor.

#### 1. Selecione forward.(Avanço)

```
***** EMB START *****
TAJIMA12.DST  ◆1
              0/ 1027
01/15:1 23456789AB<D>
```



Quando 1 é selecionado, pressione “FORWARD” uma vez, para realizar o deslocamento por ponto.

#### 2. Mantenha a tecla pressionada.

```
***** EMB PAUSE *****
TAJIMA12.DST  ◆1
              2/ 1027
01/15:1 23456789AB<D>
```



Mantendo a tecla forward pressionada durante um ou mais segundos, o bastidor desloca avançando pontos. Para parar, pressione o botão stop.

#### 3. A máquina para na posição da troca de cor.

```
***** EMB PAUSE *****
TAJIMA12.DST  ◆1
              655/ 1027
01/15:1 23456789AB<D>
```

## RECUO DO BASTIDOR

Esta operação realiza o recuo do bastidor.



### CUIDADO

**⚠** Quando relizar esta operação, não ponha as mãos debaixo das agulhas ou sobre a mesa. Se fizer isso, você poderá se ferir pelas agulhas ou pelo movimento do bastidor.

#### 1. Seleccione back (recuo).

```
***** EMB PAUSE *****
TAJIMA12.DST ◆1
        655 / 1027
01/15:123456789AB<D>
```



Quando é seleccionado, pressione “BACK” uma vez, para realizar o deslocamento por ponto.

#### 2. Mantenha pressionada a tecla de recuo

```
***** EMB PAUSE *****
TAJIMA12.DST ◆1
        653 / 1027
01/15:123456789AB<D>
```



Mantendo a tecla back pressionada por um ou mais segundos, o bastidor desloca recuando assim os pontos.

Para parar a máquina, pressione o botão stop.

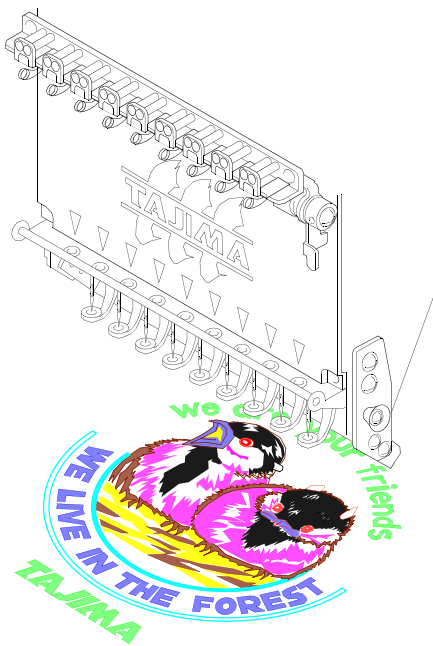
#### 3. A máquina para na posição da troca de cor.

```
***** EMB PAUSE *****
TAJIMA12.DST ◆1
        488 / 1027
01/15:123456789AB<D>
```

É possível retornar pontos até uma posição de troca de cor.

# 11. RESUMO DE FUNÇÕES

GIRAR .....	11-2
ESPELHAR .....	11-2
REPETIR .....	11-3
OFFSET .....	11-4
PONTO SATIN .....	11-6
TRACE .....	11-7



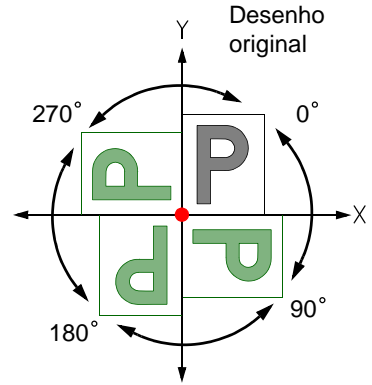
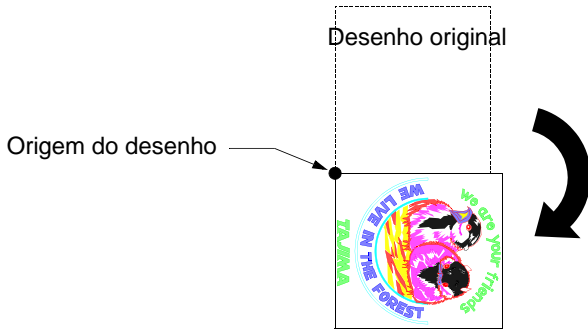


**GIRAR**

Esta função gira o desenho que foi selecionado para bordar.  
 O desenho gira com base no seu ponto de origem.

Giro: 90 em 90°

<Exemplo: 90° - rotação>

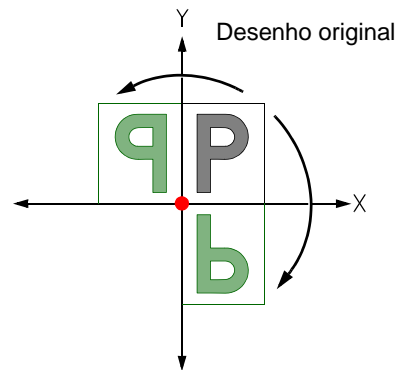
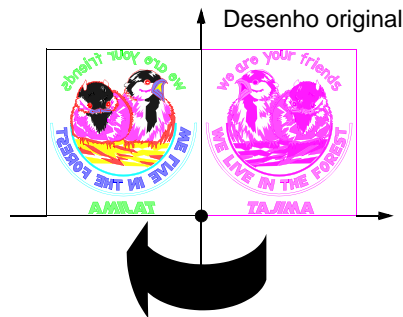


**Espelhamento**

Esta função espelha o desenho que foi selecionado para bordar.  
 O desenho é espelhado em X ou Y com base na linha imaginária da origem.

Exemplo de linha imaginária

<Exemplo: espelhamento em Y>



<Exemplo: 90° de giro e espelhamento em Y>



Quando se seleciona as duas operações GIRO e ESPELHAMENTO, a ordem é giro e → espelhamento.

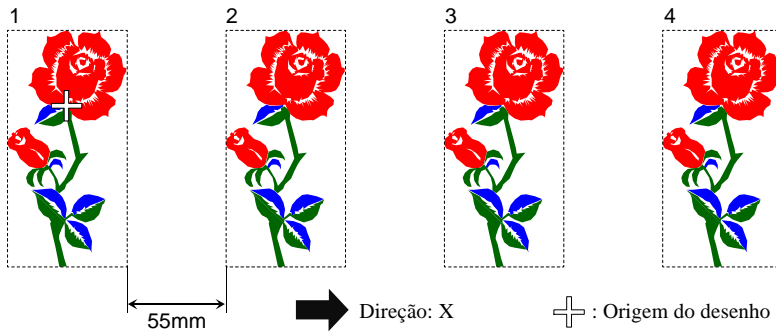
## REPETIÇÃO

Esta função repete o desenho que foi selecionado para bordar varias vezes.  
 Pode-se determinar: direção, numero de repetições e intervalo.

📖 É possível repetir, girar e espelhar.

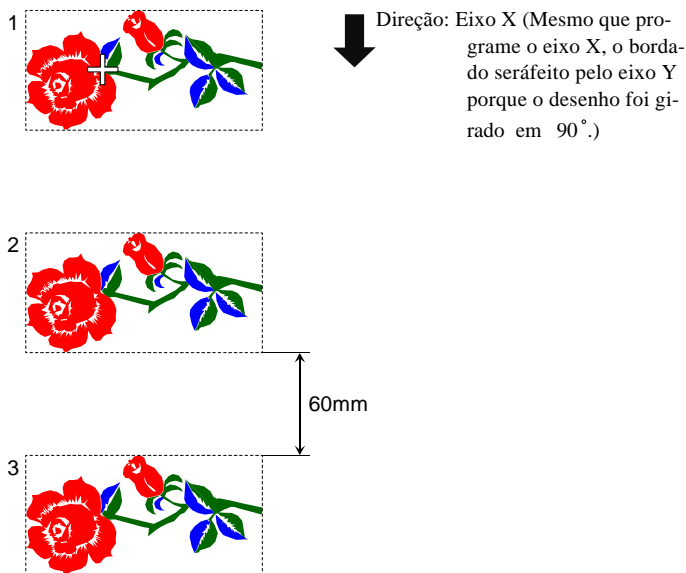
A ordem de execução é: repetir → girar e → espelhar.

<Exemplo: Direction → X-axis, The number of repeats → 4, Interval → 55 mm>

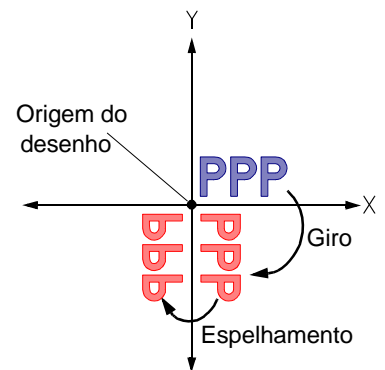
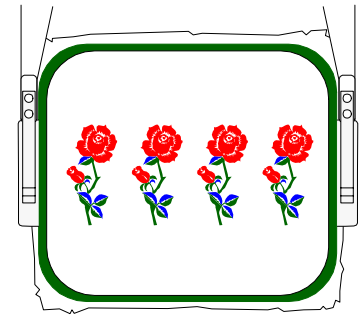


📖 Ao executar a função TRACE numa repetição faz com que voce possa ver se o bordado todo poderá ser feito dentro do bastidor sem que a agulha bata nele. Se precisar, ajuste a origem, o espaçamento e o tamanho.

<Exemplo: Direção → Eixo X, Numero de repetições → 3, Intervalo → 60 mm, Giro → 90°, Espelho → Y>



📖 Se o espelhamento for aplicado no eixo X na repetição acima, a ordem de execução do bordado será invertida.



## OFFSET

Esta função cria um deslocamento de bastidor no início e no final do bordado para facilitar o manuseio do bastidor em alguns trabalhos.

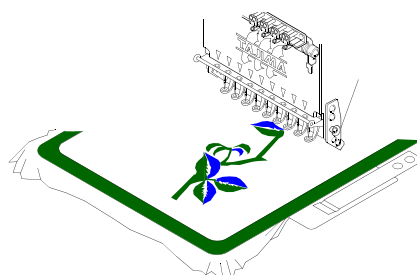
Offset inclui: manual e automático.

### 1. Manual Offset

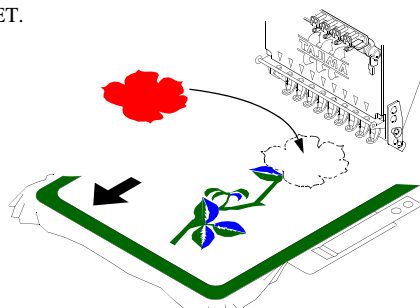
Apertando o botão OFFSET com a máquina parada faz com que o bastidor se mova para a posição de offset criada. Apertando esse botão novamente, o bastidor retorna para sua posição anterior.

<Exemplo: Colocando aplique>

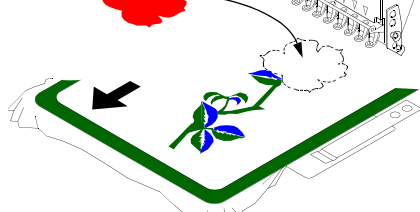
(1) Pare a máquina.



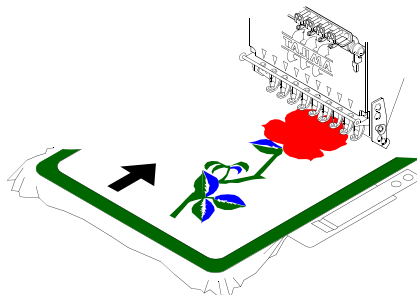
(2) Mova o bastidor para a posição de OFFSET.




(3) Coloque um aplique.



(4) Volte o bastidor para a posição anterior.



 Ao trabalhar com apliques, lembre-se de que é conveniente usar a função STOP disponível na programação de cores.

Posição do OFFSET



Posição de parada

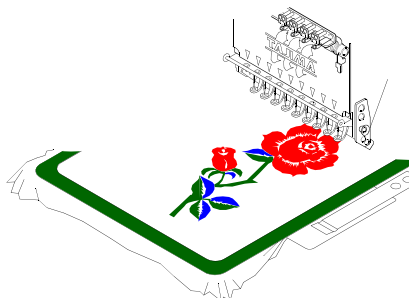


## 2. OFFSET AUTOMÁTICO

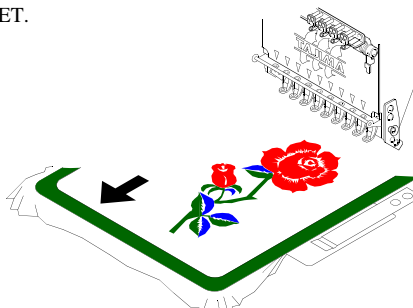
Esta função move o bastidor automaticamente para a posição do OFFSET quando o bordado termina desde que este ponto tenha sido criado e a função habilitada.

<Exemplo: Trocando o bastidor>

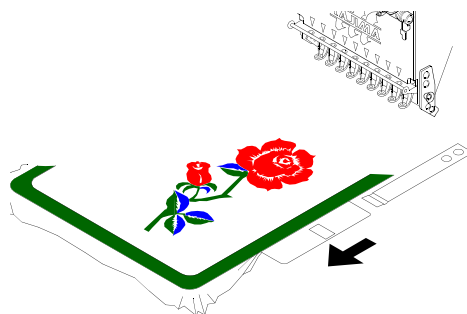
(1) Terminou o bordado.



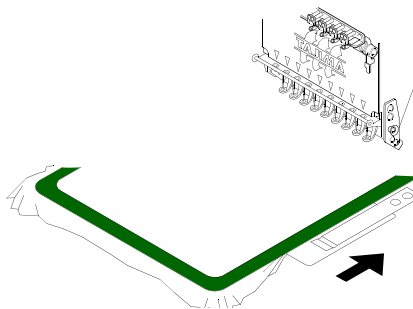
(2) Bastidor se move para a posição de OFFSET.



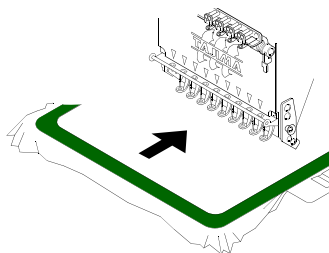
(3) Retire o bastidor.




(4) Coloque o novo bastidor.



(5) Ao apertar o botão START, o bastidor se move automaticamente para a origem do desenho e o bordado inicia.

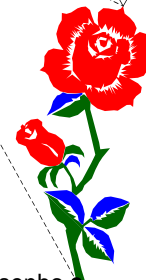


 Ao bordar o mesmo desenho continuamente, para que todos eles sejam iniciados no mesmo ponto, coloque a função "START POINT" (origem return) em AUTO. (pag 8-4)

Posição do OFFSET



Final do bordado

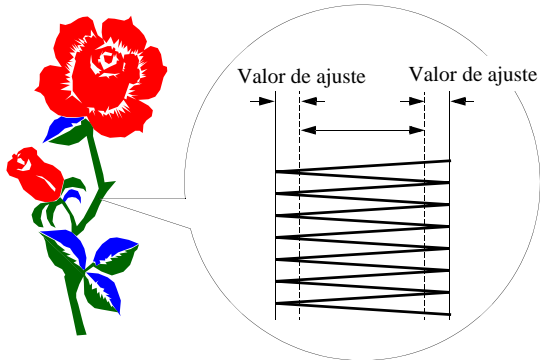


Origem do desenho




## SATIN ADJUST

Esta função aumenta a largura do ponto zig-zag (conhecido como "satin").



Para aumentar o satin, entre na tela de parametros

Valores : OFF, 1~5

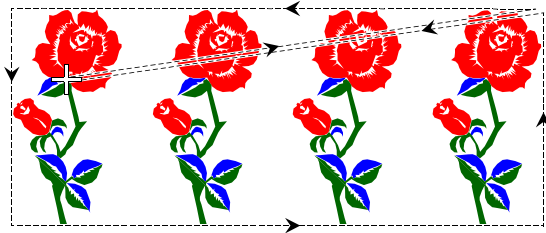
 Originalmente a maquina faz ajustes de pontos com largura a partir de 1,5 mm. Se precisar ajustar larguras menores de pontos, habilite o DIPswitch 2-4 no painel para "ON". Voce conseguirá ajustar pontos a partir de 0,6 mm. (veja pag 3-4).

## TRACE

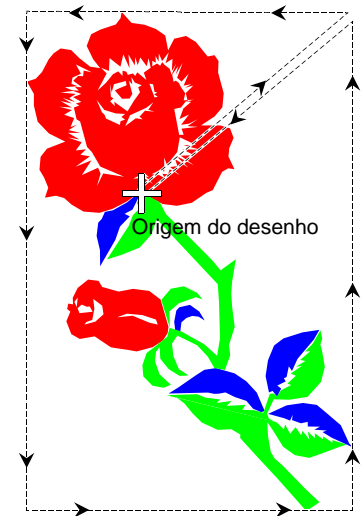
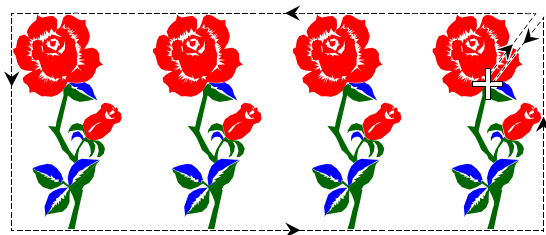
Esta função mostra a area maxima de um bordado que foi escolhido para bordar por mover o bastidor pelos pontos maximos do desenho.

Ao seleccionar esta função, o bastidor se move a partir da origem do desenho para os quatros cantos do bordado e então retorna para a origem.

Quando tiver repetição, o TRACE será feito pela area toda da repetição.



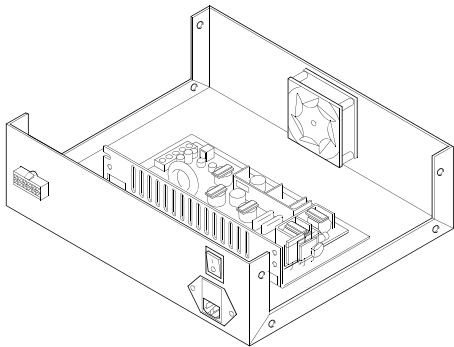
Se espelhar, de acordo com a nova origem, o TRACE será feito apropriadamente (veja abaixo como a origem mudou).





## 12. COMPONENTES ELETRICOS

CAIXA DE POTENCIA .....	12-2
PLACA POWER .....	12-2
PLACA CONSOLE 1 .....	12-3
PLACA COMPUTER .....	12-3
PLACA CONSOLE 2 .....	12-4



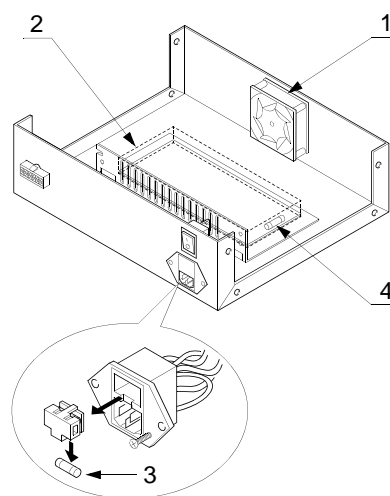


**CAUTION**

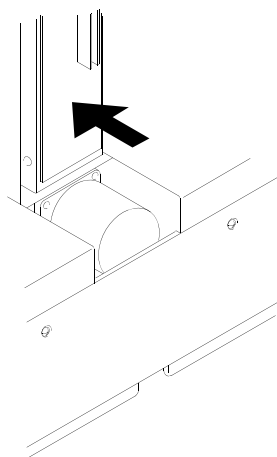
⊘ Não obstrua as janelas de ventilação da caixa de potencia. O superaquecimento causará mau funcionamento.

**CAIXA DE POTENCIA**

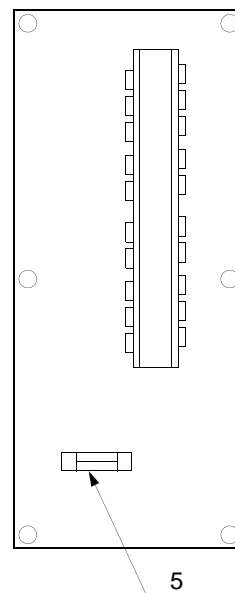
- 1. Ventilador
- 2. Placa DC power
- 3. Fusível de vidro (250 V/6.3 A) Para alimentação AC
- 4. Fusível de vidro (250 V/8 A) Para alimentação AC



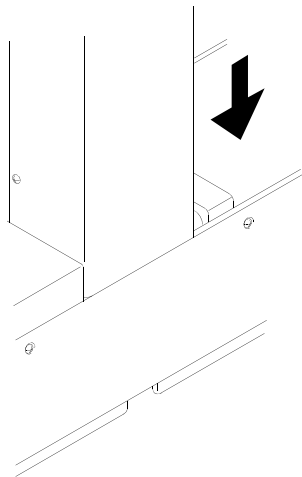
**PLACA POWER**



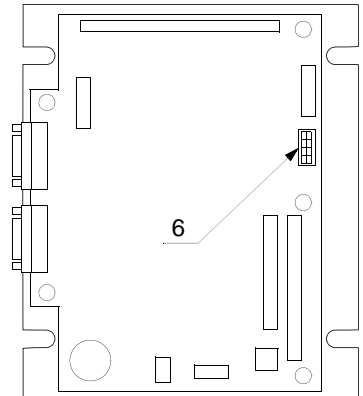
- 5: Fusível de vidro (125 V/20 A)  
Para alimentação DC 24 V



### Placa CONSOLE 1




6: DIP switch

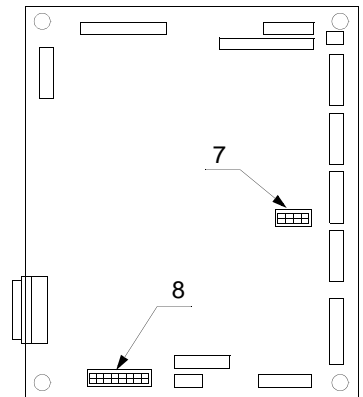


### PLACA COMPUTER

7: DIP switch

8: DIP switch

 A placa Computer fica abaixo da placa Console 1.




## PLACA CONSOLE 2

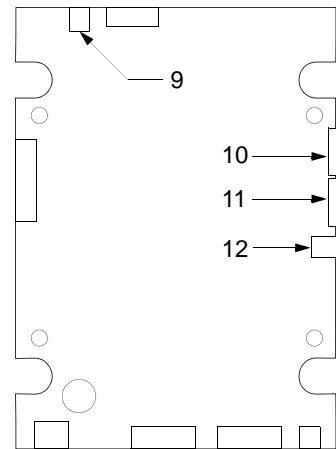
9: DIP switch

10: DIP switch

11: DIP switch

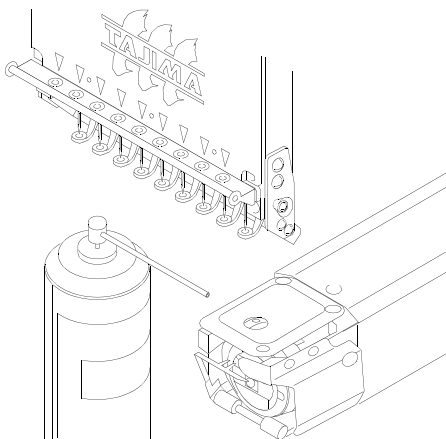
12: DIP switch

 A placa Console 2 fica dentro do painel de operações.



# 13. ANORMALIDADES E MANUTENÇÃO

QUANDO A MAQUINA PÁRA INESPERADAMENTE.....	13-2
QUANDO PROBLEMAS OCORREM.....	13-4
MANUTENÇÃO DIARIA.....	13-5



## QUANDO A MAQUINA PÁRA INESPERADAMENTE

Há duas categorias de mensagens que a máquina informa quando pára: uma devido a ocorrência de erro e a outra por parada normal. Veja o número que aparece no painel e consulte seu significado neste manual para saber o que fazer.


```

*** EMB PAUSE ***

      THREAD BREAK
      ( 291 )
    
```

Exemplo de parada de erro

### 1. Parada pela ocorrência de erro


 Ao cancelar um erro:

- (1) Verifique seu significado.
- (2) Siga a orientação escrita. Se o erro começar pelo N° 3, consulte a assistência técnica.
- (3) Aperte o botão STOP para cancelar um erro.

Code number	Stop factor	Corrective action
225	Bordado fora do campo (bastidor de boné)	Mova o bastidor manualmente para caber dentro da área de bordado.
281	O sinal da agulha selecionada não foi detectado dentro de 15 segundos desde que a troca de cor iniciou.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Volte a agulha anterior para acertar a indicação.</li> <li>• Ajuste ou troque o potenciometro.</li> </ul>
291	Sinal de quebra de linha superior.	Verifique as linhas superior / inferior.
2CF	Parada pelo botão de emergência	Destrave o botão.
2FC	Temperatura anormal da máquina.	Veja se a temperatura ambiente está muito alta. Verifique o ventilador.
316	Erro no movimento do motor principal.	Troque a placa POWER / MOTOR.
322	Erro no movimento do motor X.	Troque a placa POWER, MOTOR X.
323	Erro no movimento do motor Y.	Troque a placa POWER, MOTOR Y.
383	Posição inadequada da agulha.	Verifique o número de agulhas estabelecido nos parâmetros.
	Nenhum sinal de sensor de agulha foi detectado durante o giro do motor principal.	Verifique o potenciometro.
3A6	Posição de repouso incorreta da faca móvel.	Verifique a posição da faca.
3B5	Erro de comunicação do controlador.	Ligue a máquina novamente.
3B6	Erro de comunicação com dispositivo externo.	Verifique o cabo de conexão e o dispositivo externo.
3D5	Erro na memória RAM	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Instale o software novamente.</li> <li>• Troque a placa Console 1.</li> </ul>
B01	Formatação do disco tem um erro.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Formate o disquete.</li> <li>• Use outro disco.</li> </ul>
	Erro durante a operação de leitura.	Copie os desenhos em outro disquete e experimente.
B04	Nenhum disquete no leitor.	Coloque um disquete.
BC1	Disquete sem desenho.	Coloque um disquete com desenhos.
BC3	Disquete com arquivos diferentes de arquivos com desenho.	Coloque um disquete apenas com arquivos de desenho.
C01	Leitor não funciona.	Retire e coloque o disquete novamente. Verifique as conexões do leitor. Se estiverem corretas, substitua o leitor.

## 2. Paradas de manutenção

As paradas de manutenção são apenas alertas para manutenção. Não representam erro algum.

 As mensagens aparecem quando se aperta o botão START.

<p>Quando a mensagem mostrada à direita aparecer no visor, coloque óleo nos pontos indicados no manual (p.13-7). Depois de lubrificar, aperte o botão STOP para liberar o modo de manutenção e retomar o trabalho.</p>	<p><b>**MAINT.REQUIRD**</b> One drop of oil → As per Inst. Manual</p>
<p>Quando a mensagem mostrada à direita aparecer no visor, coloque graxa nos pontos indicados no manual (p.13-8). Depois de engraxar, aperte o botão STOP para liberar o modo de manutenção e retomar o trabalho.</p>	<p><b>!CAUTION:Grease Cams</b> Take-up, Presser → As per Inst. Manual</p>
<p>Quando a mensagem mostrada à direita aparecer no visor, coloque graxa nos pontos indicados no manual (p.13-8). Depois de engraxar, aperte o botão STOP para liberar o modo de manutenção e retomar o trabalho.</p>	<p><b>!CAUTION:Grease Cams</b> Take-up, Presser, Trim Needle Case Drive → As per Inst. Manual</p>

**WHEN TROUBLE OCCURS**


**! Ajustes incluem trabalhos complexos. Consulte a assistência técnica antes de realiza-los.**

Alguns exemplos de causas e ajustes ocasionados por problemas.

	Causa	Ajuste
Maquina não parte	Correia solta ou quebrada	Ajuste a tensão ou substitua a correia.
	Posicionador da agulha não detecta sinal.	Ajuste o posicionador para que o sinal da posição da agulha apareça no visor do painel.
	Conectores mau conectados.	Conecte os bem os conectores.
Erro na posição de parada	Correia solta ou com oleo	Ajuste a tensão ou limpe a correia.
	Desgaste de peças moveis	Ajuste ou troque as peças desgastadas.
Troca de cor incorreta	Erro na posição de parada da maquina.	Ajuste a posição.
	Estica-fio fora da posição de parada.	Ajuste a altura dos estica-fios de forma a que todos estejam alinhados na posição de parada.
	Numero da agulha não detectado.	Ajuste a posição da agulha para que o sinal de detecção apareça no visor da maquina.
Erro salta-ponto	Posição incorreta das peças que movimentam a agulha.	Ajuste a posição do drive bem como do ponto morto superior da barra de agulha..
Deslocamento	Tensão incorreta das correias.	Ajuste a tensão.
	Mau funcionamento das peças moveis.	Troque ou ajuste as peças.
	Peso excessivo no bastidor.	Diminua a velocidade.
	Placa X / Y defeituosa.	Troque o drive. Troque a placa.
Quebra de linha	Lançadeira desregulada.	Ajuste a lançadeira.
	Barra de agulha desregulada.	Ajuste a altura da barra.
	Rebarba nos passadores de fio.	Remova as rebarbas.
	Tensão incorreta das linhas superior/inferior	Ajuste a tensão
	Muitos pontos remontados.	Corrija o desenho.
	Tempo incorreto do estica-fio.	Ajuste o tempo do came do estica-fio..
ATH	Não corta o fio.	Ajuste a posição da faca movel / fixa.

## MANUTENÇÃO REGULAR

### 1. Avisos e cuidados



#### AVISO

Para evitar acidentes que resultem em ferimento, morte ou danos físicos, observe atentamente as recomendações a seguir ao limpar, lubrificar, ajustar, etc.

- ! Os procedimentos de manutenção devem ser realizados apenas por pessoal treinado.
- ! Antes de ligar a máquina após uma manutenção, coloque de volta todas as tampas que foram removidas para a manutenção.



#### CUIDADO

- ! Realize a manutenção na data programada. Se isso não for feito, a máquina poderá diminuir sua eficiência. As perdas oriundas pela falta de manutenção descrita neste manual não estarão cobertas pela garantia, nem os serviços de assistência técnica e substituição de peças.
- ! Se a máquina não for utilizada por longos períodos, ligue-a em intervalos regulares. Isso fará com que os dados armazenados na memória não sejam perdidos. Se ficar aproximadamente um mês parada, todos os dados se perderão.

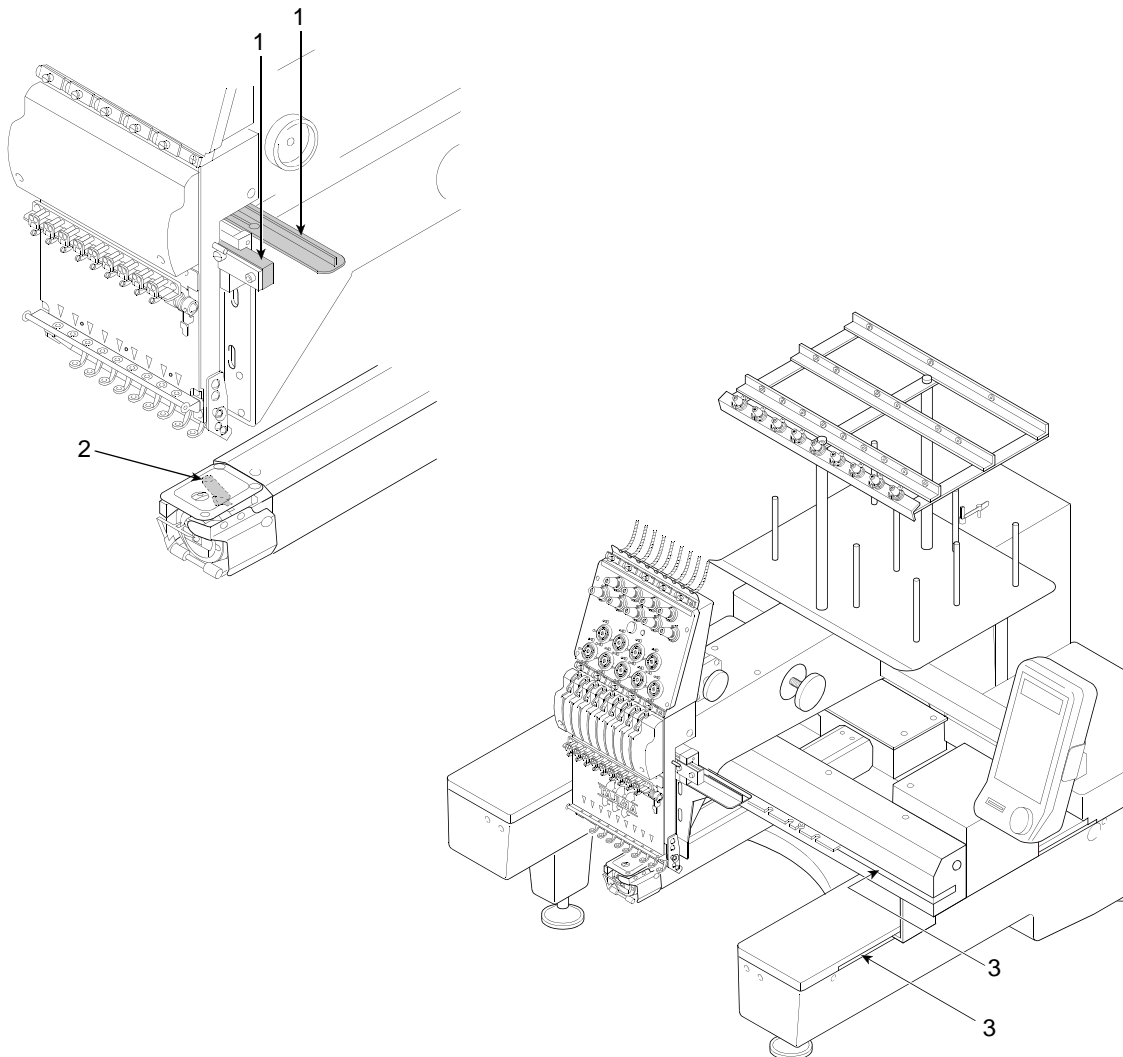


**2. Limpeza**

**AVISO**

- ! Antes de iniciar uma limpeza, desligue a chave geral da maquina e aguarde 4 minutos. Isso descarregará os capacitores e evitará que tome choque elétrico.
- ! A manutenção deve ser realizada por pessoal treinado apenas.
- ! Antes de ligar a maquina após uma manutenção, coloque de volta todas as tampas que foram removidas para a manutenção.

Itens a limpar	Frequencia
(1) Guai dos estica-fios / deslizador de cabeçote	Uma vez por semana
(2) Area do ATH	Everyday
(3) Movimento X/Y	Once/2 weeks



3. Lubrificação

**AVISO**

! Durante a lubrificação da máquina, desligue a chave geral. Você pode se machucar se for pego pela máquina em movimento.

**CUIDADO**

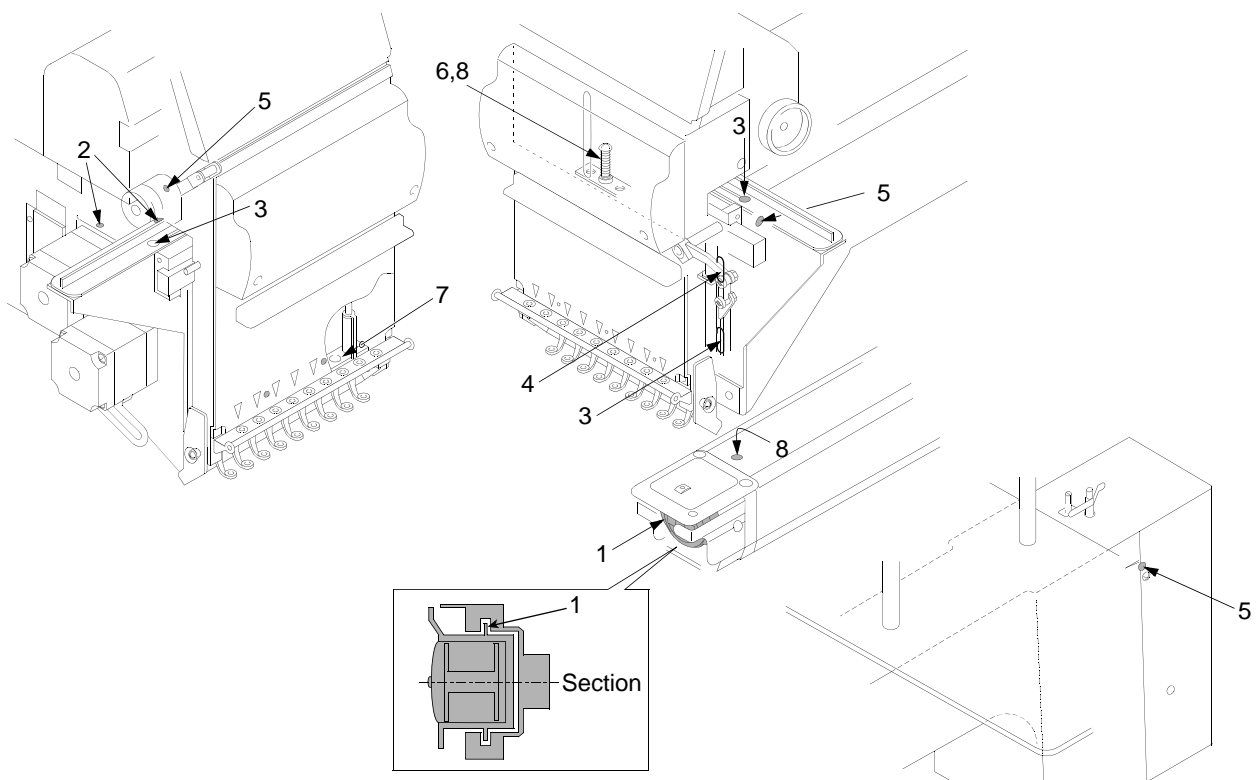
! Mantenha o ciclo de lubrificação dentro do exposto abaixo. Variações podem causar muita quebra de linha e desgaste prematuro.

! Ao lubrificar, use apenas óleo recomendado pelo fabricante (óleo #150 spindle: nível de viscosidade ISO = VG18).

Pontos de lubrificação	Frequencia
(1) Trilho da lançadeira	A cada 3 ou 4 horas de trabalho
(2) Movimento interno do calcador (3) Barra do drive	Uma vez ao dia
(4) Movimento interno do calcador (5) Cabeçote fixo (6) Barras de agulha (7) Filtros das barras de agulha	Uma vez por semana
(8) Braço cilíndrico	Uma vez cada 3 meses

Como referência para o operador não se esquecer de lubrificar a máquina, ela tem uma função que exibe uma mensagem no painel para manutenção regular (p.13-3).

Quando a informação aparecer, desligue a chave geral e realize a lubrificação dos trilhos da lançadeira. Para outras lubrificações, veja as tabelas acompanhantes.



4. Engraxamento

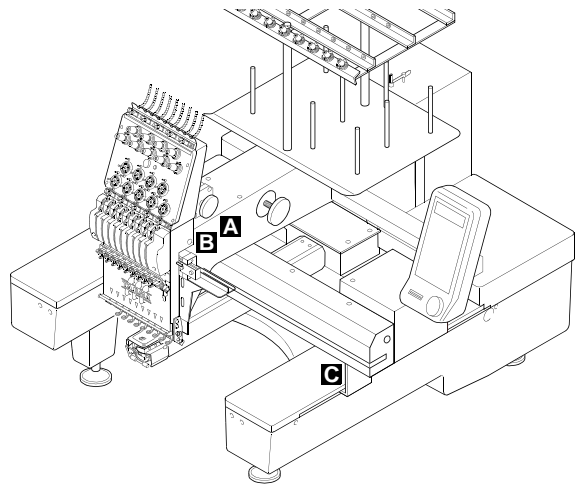
**AVISO**

! Durante o engraxamento da máquina, desligue a chave geral. Você pode se machucar se for pego pelas partes móveis da máquina.

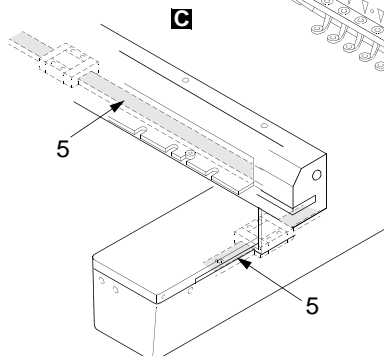
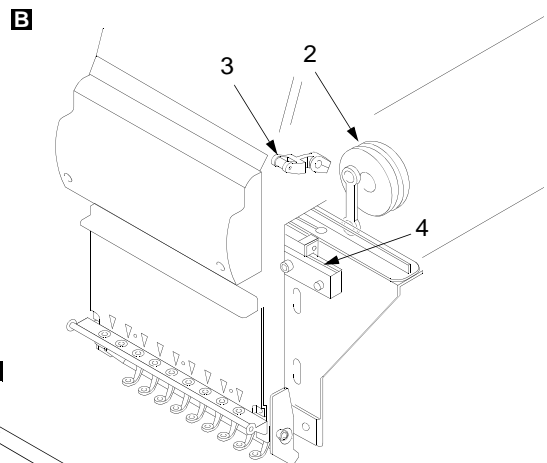
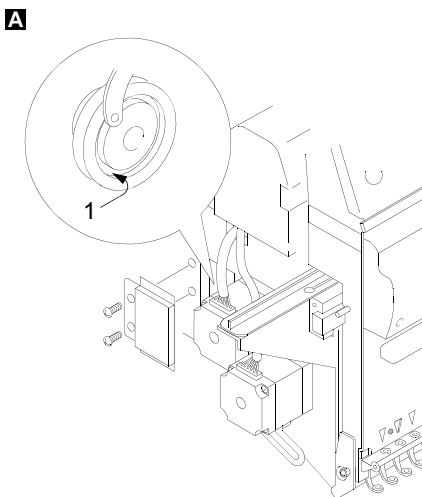
**CUIDADO**

! Favor consultar seu distribuidor para informações adicionais sobre engraxamento.  
! Use apenas graxa mineralde lítio ou equivalente.

Pontos a engraxar	Frequencia
(1) Came do calcador (2) Came do estica-fio (3) Rolete do estica-fio	Uma vez cada 3 meses
(4) Deslizador de cabeçote (5) Movimento X/Y	Uma vez a cada 6 meses



Como referência para o operador não se esquecer de lubrificar a máquina, ela tem uma função que exibe uma mensagem no painel para manutenção regular (p.13-3). Quando a informação aparecer, desligue a chave geral e realize o engraxamento dos pontos indicados acima.



## 5. Verificações

**AVISO**

- !** Durante a inspeção da máquina, desligue a chave geral e desconecte-a da parede. Você corre o risco de se machucar ou de sofrer choque elétrico se não obedecer esta recomendação.

Pontos de verificação	Conteúdo	Frequencia
(1) Todas as correias do motor principal	Ver tensão, desgaste e trincas das correias	Uma vez a cada 3 meses
(2) Todas as correias do pantografo X/Y	Ver tensão, desgaste e trincas das correias	
(3) Partes rotativas e deslizantes	Grau de desgaste	

## 6. Conserto

**AVISO**

Para evitar acidentes que resultem em ferimento, morte ou danos físicos, observe atentamente as recomendações a seguir ao consertar a máquina.

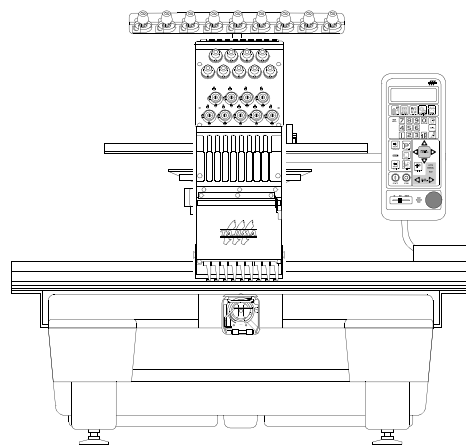
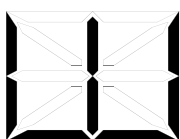
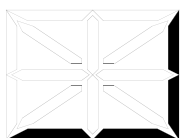
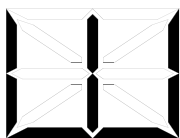
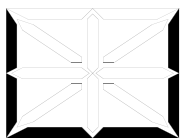
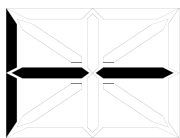
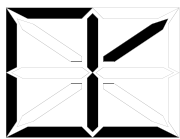
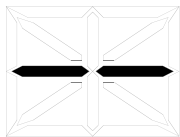
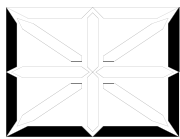
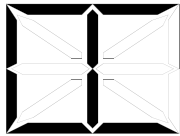
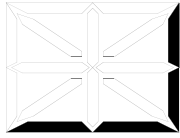
- !** Antes de iniciar um conserto, desligue a chave geral da máquina e aguarde 4 minutos. Isso descarregará os capacitores e evitará que tome choque elétrico.
- !** Somente permita que pessoal treinado pelo seu distribuidor TAJIMA realize consertos em sua máquina (Consulte sua assistência técnica local). Nunca altere ou modifique as peças da máquina. Tais alterações podem por em risco a segurança do equipamento.
- !** Antes de ligar a máquina após uma manutenção, coloque de volta todas as tampas que foram removidas para a manutenção.

**CUIDADO**

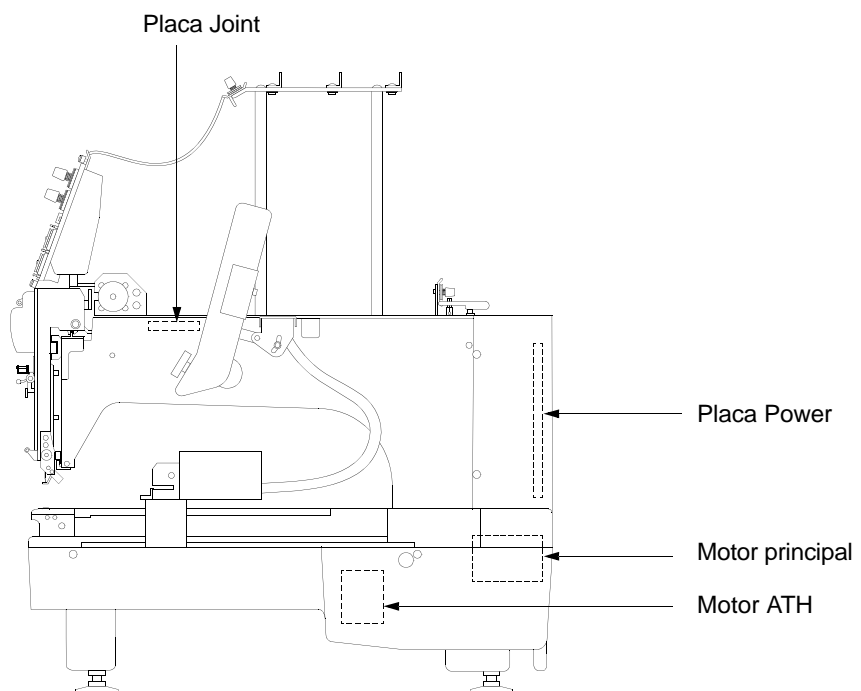
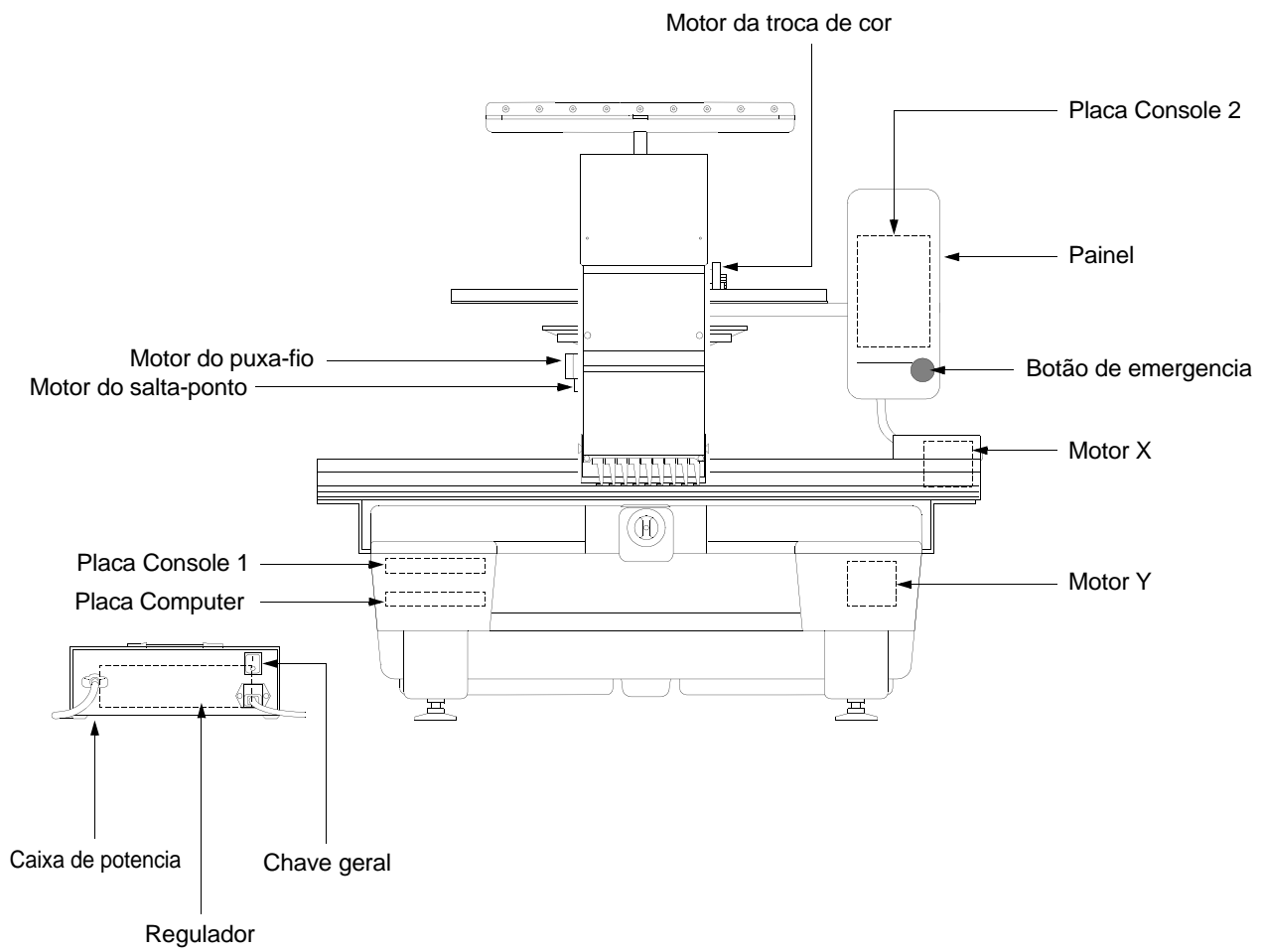
- !** Para o conserto, use apenas peças genuínas TAJIMA.



# DIAGRAMA ELETRICO

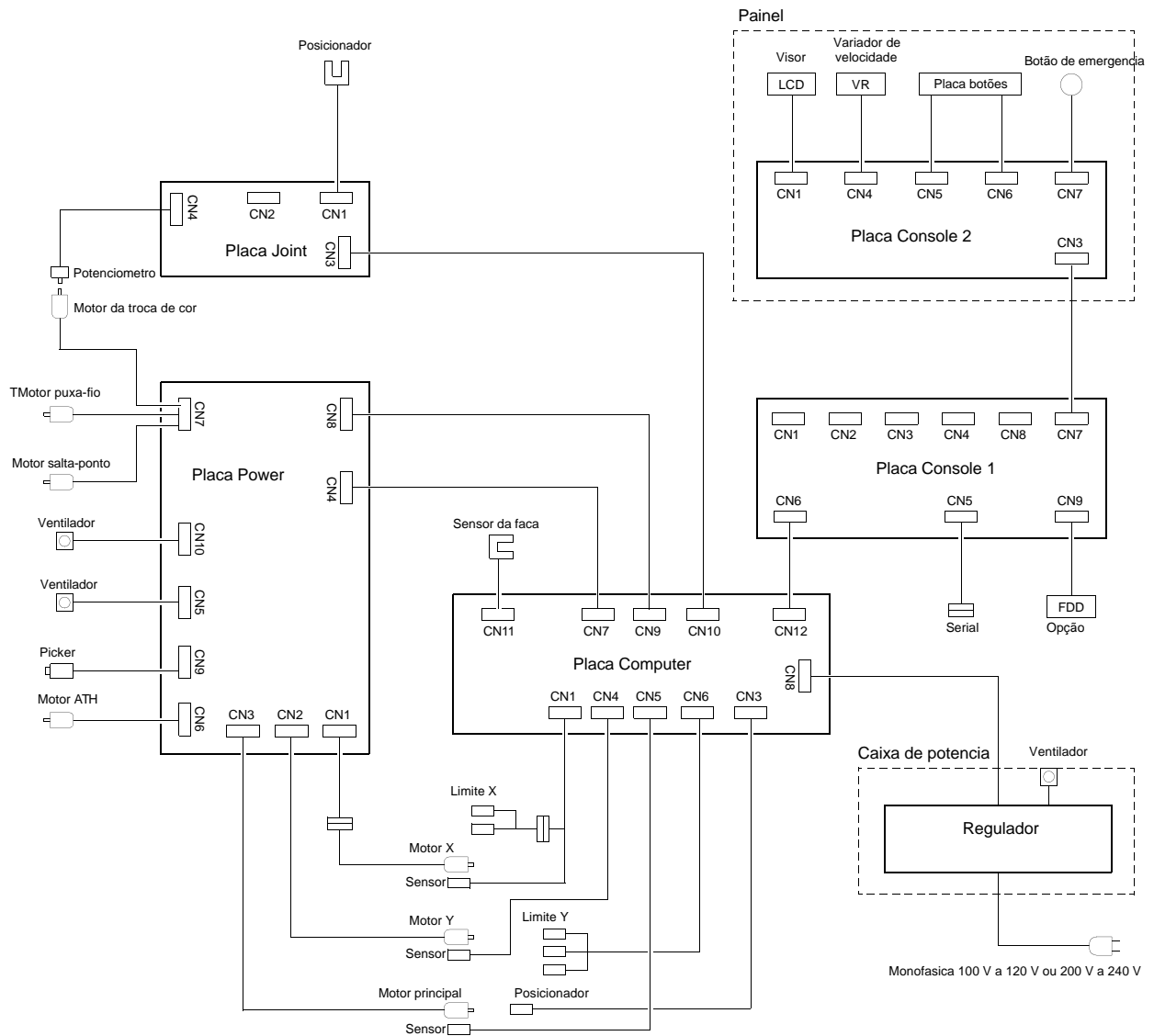


## 1. Localização das placas / motores





## 2. Diagrama elétrico







1st Edition (2002.07) July, 2002

2nd Edition (2002.11) November, 2002

■ **Manufactured by:**

**Tokai Industrial Sewing Machine Co., Ltd.**

NO.1800, Ushiyama-cho, Kasugai, Aichi-pre., 486-0901, Japan  
Telephone:568-33-1161 Fax:568-33-1191

■ **Distributed by:**

**Tajima Industries Ltd.**

19-22, Shirakabe, 3-chome, Higashi-ku, Nagoya, 461-0011, Japan  
Telephone:52-932-3444 Fax:52-932-2457

■ **Authorized Distributor:**

--