

MANUAL DE INSTRUÇÃO

TAJIMA

TMFX

TMEX



MARBOR

Máquinas de Costura Ltda.

Fone: (011) 222-2633

(021) 224-1262



INTRODUÇÃO

Este manual de instruções contém informações sobre as máquinas de bordar eletrônica TAJIMA modelo TMFX - C e TMEX .

Os iniciantes e experientes operadores desta máquina de bordar acharão este manual de fácil interpretação e ajuda no procedimento das operações. Leia este manual com atenção e compreenda a seu conteúdo completa _
mente.

O conteúdo deste manual é subdividido da seguinte forma.

- Cuidados na operação
- Descrição geral
- Operação e seleção de procedimentos
- Seleção de planos especiais
- Inspeção
- Anormalidades

Dê especial atenção nas observações contidas no item " CUIDADOS NA OPERAÇÃO ", bem como nas [NOTAS] e [CUIDADOS] dados em outras partes deste manual.

Mantenha este manual sempre próximo à máquina, principalmente na manutenção da mesma. leia também o manual para planos opcionais, para instalação e operação dos mesmos.

Este manual pode conter discrepâncias em detalhes de informações, pois as máquinas mais recentes são continuamente melhoradas. Qualquer dúvida consulte a Assistência Técnica da MARBOR.

5. USANDO A TECLA B.....	5 - 1
5 - 1 Troca de cores/Início Automático.....	5 - 1
5 - 1-1 Troca de Cor Automática.....	5 - 1
5 - 1-2 Início Automático.....	5 - 2
5 - 2 Seleção de Cores.....	5 - 4
5 - 2-1 Exemplo (1).....	5 - 4
5 - 2-2 Exemplo (2).....	5 - 7
5 - 3 Controle de Dados.....	5 - 9
5 - 4 Repetição.....	5 - 12
5 - 5 Off - Set Manual / Automático.....	5 - 17
5 - 6 Off - Set Automático.....	5 - 19
5 - 7 Off - set Intermediário.....	5 - 20
5 - 7-1 Seleção de Entrada de Dados.....	5 - 20
5 - 7-2 Seleção de Cores.....	5 - 20
5 - 7-3 Seleção de Off - Set Automático.....	5 - 22
6. USANDO A TECLA C.....	6 - 1
6 - 1 Velocidade Máxima.....	6 - 1
6 - 2 Contador de Pontos / Tempo do Desenho.....	6 - 2
6 - 3 Avanço / Retrocesso do Bastidor.....	6 - 4
6 - 4 Avanço / Retrocesso por Troca de Cor.....	6 - 5
6 - 5 Retorno Automático à Origem.....	6 - 6
7. USANDO A TECLA D.....	7 - 1
7 - 1 Troca de Cor Manual.....	7 - 1
7 - 2 Corta Fio Manual.....	7 - 2
7 - 3 Retorno Manual à Origem.....	7 - 3
7 - 4 Deslocamento (Off - Set) Manual.....	7 - 4
7 - 5 Movendo o Bastidor Manualmente.....	7 - 5
8. USANDO A TECLA F 1.....	8 - 1
8 - 1 Conversão de Salta Ponto em Corta Fio.....	8 - 1
8 - 2 Salta Ponto Automático.....	8 - 4
8 - 3 Alterar Ponto ZIG - ZAG.....	8 - 5

8 - 4 Re-início de Costura de Todas as Cabeças após Retrocesso.....	8 - 6
8 - 5 Limite de Segurança para Bastidor.....	8 - 8
9. USANDO AS TECLAS F2 E F3.....	9 - 1
9 - 1 Seleção da Velocidade Baixa.....	9 - 1
9 - 2 Número de Pontos Lentos no Início.....	9 - 2
9 - 3 Escolha da Posição de Parada da Agulha.....	9 - 3
9 - 4 Velocidade de Movimento do Bastidor.....	9 - 4
9 - 5 Modo de Detecção de Quebra de Fio Superior.....	9 - 5
9 - 6 ATH - Corta Fio Automático.....	9 - 6
9 - 7 Limite da Velocidade Máxima.....	9 - 8
9 - 8 Ajuste do Tempo de Movimento do Bastidor.....	9 - 9
10. USANDO A TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS.....	10 - 1
10 - 1 Descrição Geral da Edição de Dados	10 - 1
10 - 2 Edição de Dados (Modificação).....	10 - 2
10 - 3 Edição de Dados (Inserir).....	10 - 3
10 - 4 Edição de Dados (Apagar).....	10 - 13
11. USANDO A TECLA DE OPERAÇÃO DE DISQUETE.....	11 - 1
11 - 1 Processando Disquetes.....	11 - 1
11 - 2 Processando Disquetes (Gravar).....	11 - 2
11 - 3 Processando Disquetes (Apagar).....	11 - 5
11 - 4 Processando Disquetes (Formatar).....	11 - 6
12. CONFIRMAÇÃO DE DADOS.....	12 - 1
12 - 1 Descrição Geral.....	12 - 1
12 - 2 Exemplo de Confirmação.....	12 - 2
13. USANDO AS TECLAS F3 E F4.....	13 - 1
13 - 1 Dispositivos Opcionais.....	13 - 1
13 - 2 UTC (Sensor da Linha Inferior).....	13 - 2
13 - 3 CAP (Bastidor de Boné).....	13 - 3
13 - 4 BOR (Furador).....	13 - 4

13 - 5 SEQ (lantejola).....	13 - 5
13 - 6 COD (Cordão).....	13 - 7
13 - 7 NW (Conexão NetWork - Rede).....	13 - 8
14. MANUTENÇÃO E OUTROS CUIDADOS.....	14 - 1
15. ANORMALIDADES.....	15 - 1
15 - 1 Códigos de Parada e Providências.....	15 - 1
15 - 2 Outras Paradas e Providências.....	15 - 4

1.CUIDADOS NA OPERAÇÃO

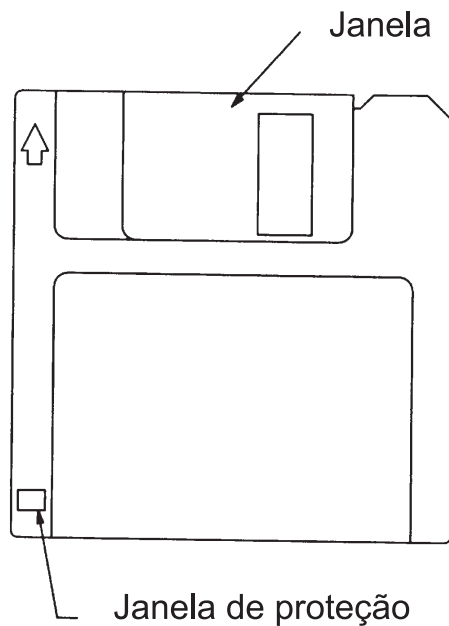
1. Cuidados na Operação

- (1) Desligue a máquina antes de mover o eixo principal para ajuste ou outro propósito.
- (2) Sempre preste atenção na máquina, desde o início até o final de trabalho.
- (3) Com a máquina em movimento, não toque nas partes móveis, tais como: agulhas, bastidores, lançadeiras, eixos, polias ou correias.
- (4) Não retire as tampas de proteção com a máquina em movimento.
Não opere a máquina sem as tampas de proteção.
- (5) Sempre desligue a máquina ao abrir a caixa de potência. Com elas abertas não ligue a máquina.
- (6) Providencie aterramento corretamente.(veja pag. 1-3).
- (7) Verifique se a voltagem da máquina, e da caixa de força e caixa de driver estão corretas. (veja pag. 1-5).
- (8) Sempre utilize peças genuínas TAJIMA.

1 CUIDADOS NA OPERAÇÃO

1-1 Cuidados no manuseio de disquetes

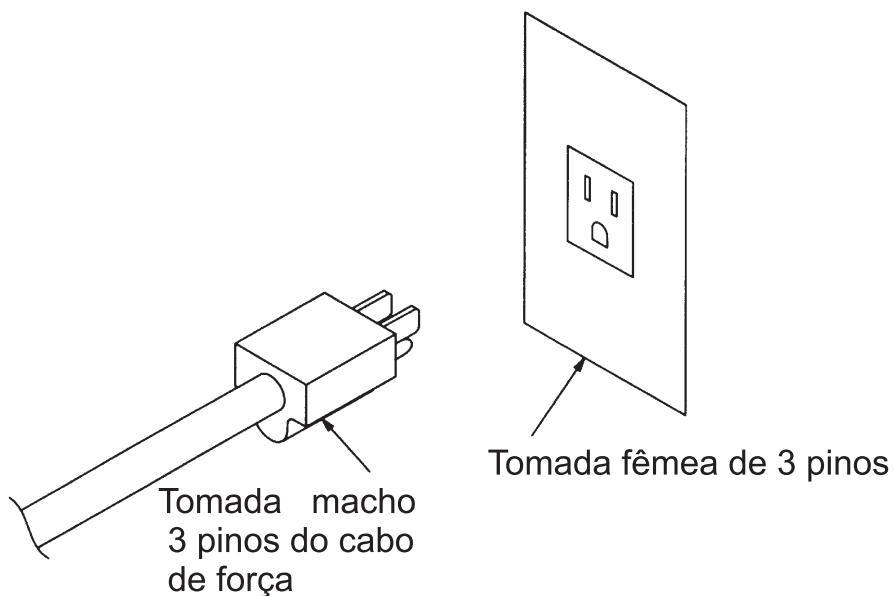
- (1) Não os exponha a fortes campos magnéticos, como próximo a aparelhos de tv ou objetos magnéticos.
- (2) Não exponha os disquetes a calor excessivo, umidade, ou luz solar direta.
- (3) Não coloque objetos pesados sobre os disquetes.
- (4) Não abra a janela do disquete.
- (5) Quando a janela de proteção estiver aberta, é possível gravar no disquete.
- (6) Os disquetes não são eternos. Os dados de um disquete devem ser copiados em outro disquete de arquivo.
- (7) Nesta máquina usa-se disquetes do tipo 2DD, encontrados facilmente. Entretanto, não nos responsabilizamos pelo uso de disquetes cuja qualidade seja duvidosa.



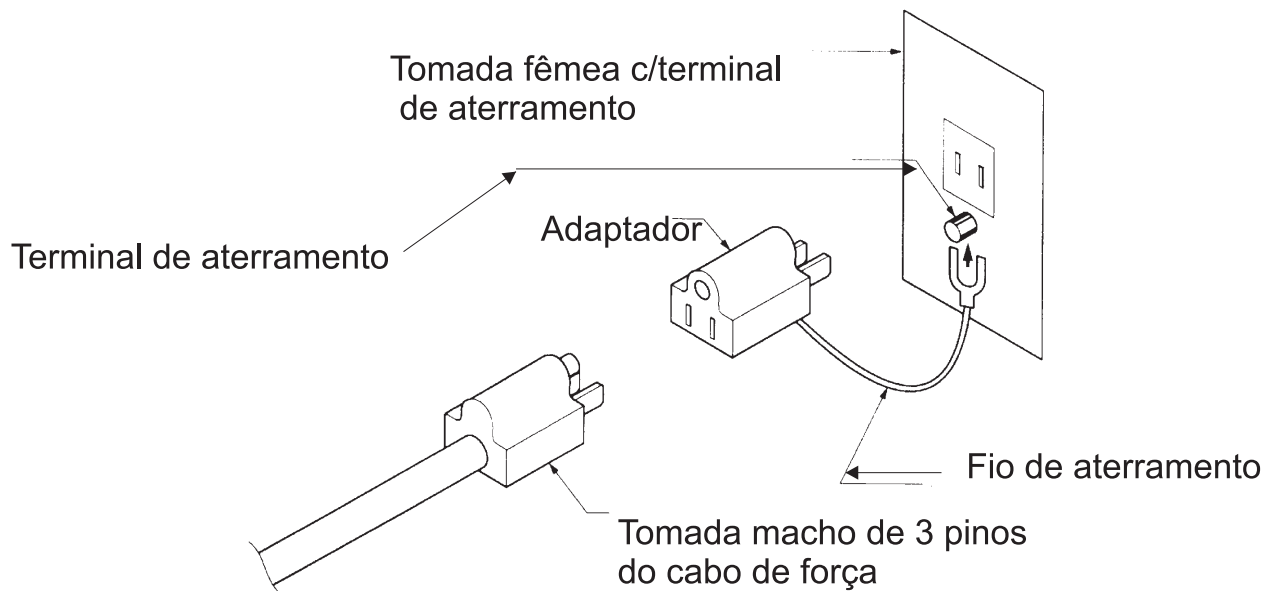
1. CUIDADOS NA OPERAÇÃO

1-2 Aterramento

Quando tomada fêmea de 3 pinos é utilizada, conecte nela a tomada macho de 3 pinos do cabo de força.

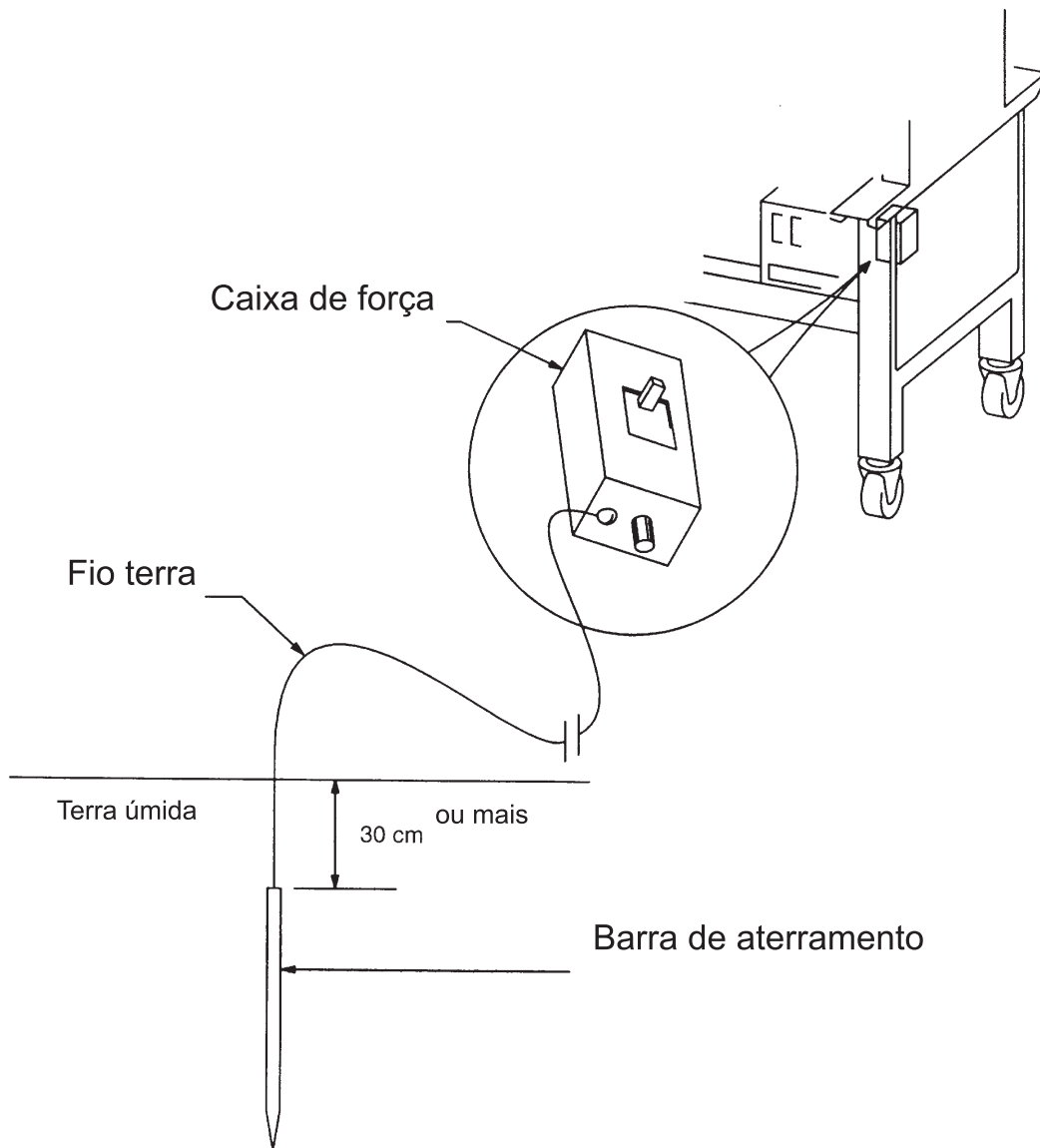


Quando tomada fêmea com terminal de aterramento é utilizado conecte nela o adaptador.



1. CUIDADOS NA OPERAÇÃO

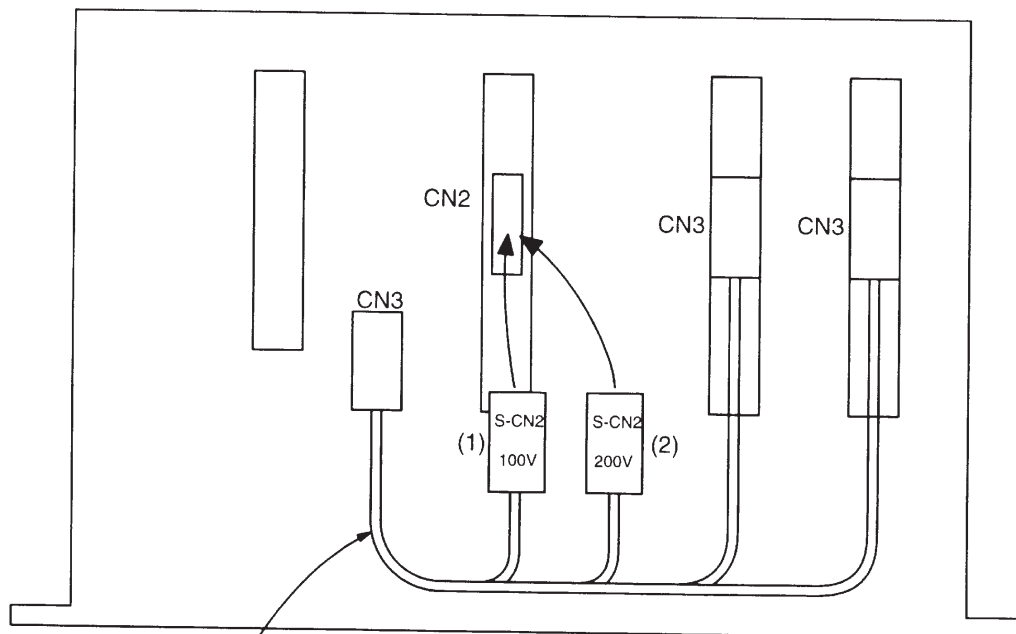
Quando não se tem tomada com fio de aterramento.



1. CUIDADOS NA OPERAÇÃO

1-3 Seleccionando a voltagem correta

Ligue os conectores (1) e (2) como é mostrado abaixo; atrás da caixa de força/driver de acordo com a voltagem (110V/220V).



Para voltagem de 220V (200 à 240)
utilize o conector (2).

Para voltagem de 110V (100 à 120)
utilize o conector (1).

Nota: Deixe a tomada desligada.

2. CARACTERÍSTICAS E FUNÇÕES

2. CARACTERÍSTICAS E FUNÇÕES

- (1) Capacidade de alta velocidade no movimento do bastidor com exatidão.
Motores de passo especiais com alta precisão realizam movimentos com muito silêncio e estabilidade, com velocidade de 1200 pontos por minuto.
- (2) Amplo campo de bordado
Uma base cilíndrica foi adotada, primeira no mundo.
A bordadeira tem um espaço notável, comparado com as máquinas existentes no mercado.
- (3) Fácil instalação e remoção da mesa móvel.
A mesa móvel pode ser facilmente instalada ou removida, para facilitar.
- (4) Múltipla utilização
Bordados bonitos podem ser produzidos em materiais da fábrica ou produtos acabados como camisas, suéter tricotado, camisetas, e bonés
- (5) Corpo compactado
O corpo da máquina é compacto e portátil.
- (6) Operação silenciosa
O silenciador reduz o barulho e a vibração durante a operação.
- (7) Seleção de troca de cor automática.
Uma sequência de até 99 cores pode ser selecionada.
- (8) Estica fio independente
Somente o estica fio que está em uso se movimenta, mantêm o fio na tensão correta e executa o corta fio com exatidão.
- (9) Base dos tensores individuais
A base dos tensores se move juntamente com a agulha, toda vez que há troca de cor, então a tensão da linha se mantém estável.
- (10) Leitor de disquete
Desenhos podem ser lidos e gravados em disquetes que estão formatados em código TAJIMA outros formatos também podem ser lidos. Podem ser gravados até 111 desenhos no disquete, ou até no máximo 240.000 pontos.

2. CARACTERÍSTICAS E FUNÇÕES

- (11) Compatibilidade com fitas de código binário e ternário o código pode ser selecionado automaticamente.
- (12) Ampliar, reduzir e rotacionar
É possível reduzir e ampliar desenhos de 50% até 200% de 1 em 1%.
pode-se rotacionar de grau em grau.
- (13) Expansão ponto cetim
O tamanho do ponto pode ser expandido de 0,1 a 1,0 mm do que o indicado na fita.
- (14) Repetição automática
O desenho pode ser repetido até 99 vezes, nas direções dos eixos X e Y.
- (15) Grande capacidade de memória (max.640.000 pontos).
A memória pode acomodar até 99 desenhos, dependendo do número de pontos. (normal: até 128.000 pontos).
- (16) Mudança de velocidade
A velocidade pode ser alterada pelo seletor.
A velocidade é ajustada automaticamente, de acordo com o tamanho do ponto.
- (17) Off -Set manual / automático
O bastidor pode ser movido de lado para colocar o aplique, troca de bastidor (troca rápida) podendo ser feito facilmente. E então o bastidor retorna ao ponto onde parou depois que a operação é terminada.
- (18) Retorno a origem
O bastidor pode retornar à origem do bordado durante uma operação de bordar. Se o final do bordado não coincidir com o início, o bastidor pode ser movido manualmente ou automaticamente ao início por um simples apertar de uma tecla de operação.
- (19) Retrocesso de bastidor
Quando a linha quebra ou o ponto falha, o bastidor pode ser retornado ponto a ponto até o ponto desejado ou por troca de cor.
- (20) Avanço do bastidor
O bastidor pode ser movido para se adiantar o ponto na direção do desenho.
- (21) Corta fio e puxa fio automático
O corta fio automático pode ser operado automaticamente por comandos do desenho, aumentando a qualidade do produto final, bem como a produtividade.
A operação do corta fio manual também é possível em qualquer ponto do desenho.

2. CARACTERÍSTICA E FUNÇÕES

2 - 1 Instalações elétricas e especificações ambientais

Qualquer desvio destes dados resultará em funcionamento defeituoso.

(1) Fonte de força

(a) voltagem

+ ou - 10% da voltagem solicitada

(b) Capacidade da fonte e consumo de força

600Va e 400 W

(c) Resistência de isolamento

10 M ohm ou mais (medindo com teste de 500V de isolamento)

(2) Condições ambientais

(a) Temperatura ambiente

5 a 40 C para operação, -10 a 60 C parada.

(b) Umidade

45 a 85%, sem condensação

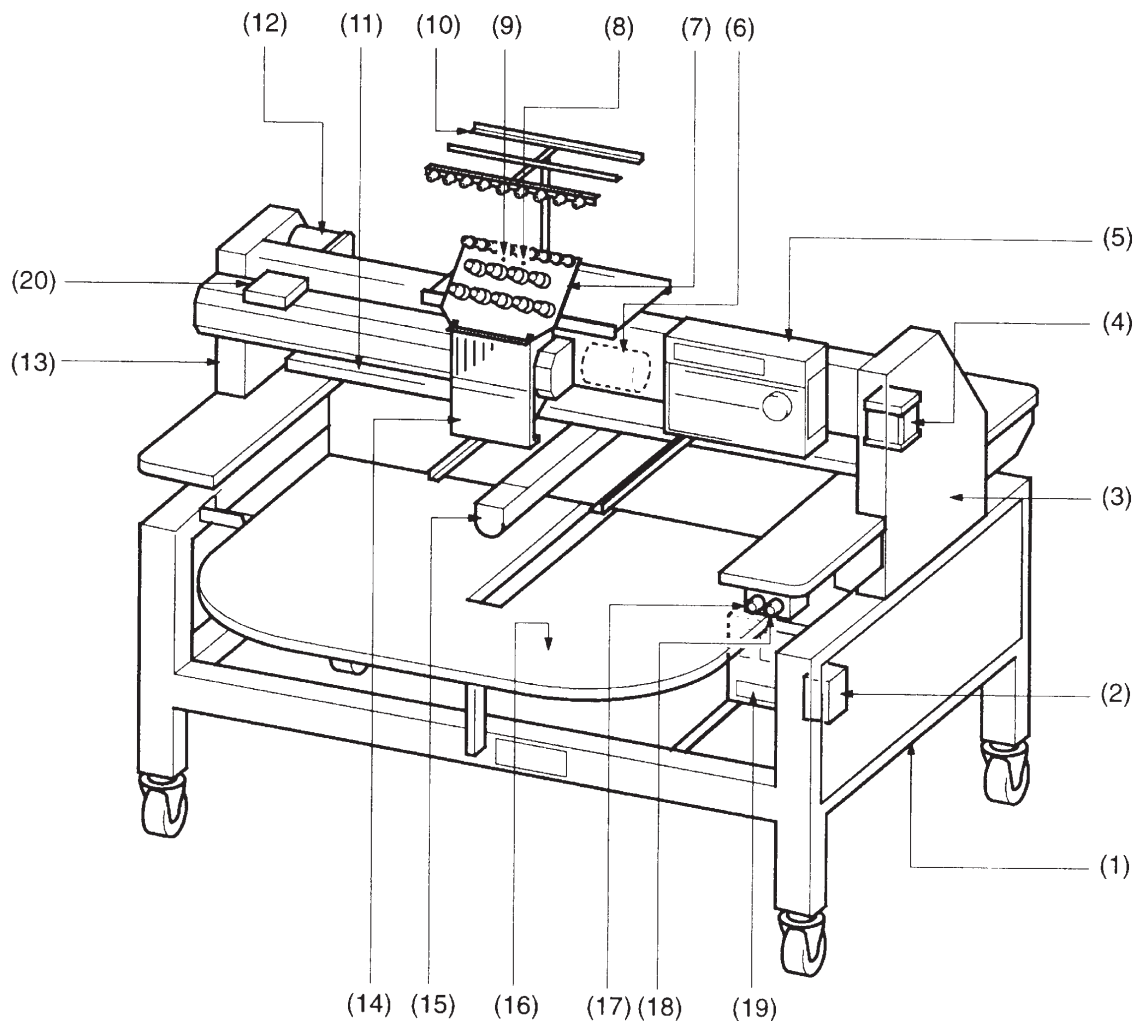
(c) Aterramento

O fio terra deve ser aterrado. O aterramento deve ser de grau 3 ou maior.(resistência do aterramento deve ser de 100 ohms ou menor).

2. CARACTERÍSTICAS E FUNÇÕES

2-2 Nome das peças (Máquina de 1 cabeça)

A figura abaixo mostra as especificações de uma máquina de base cilíndrica de 1 cabeça.

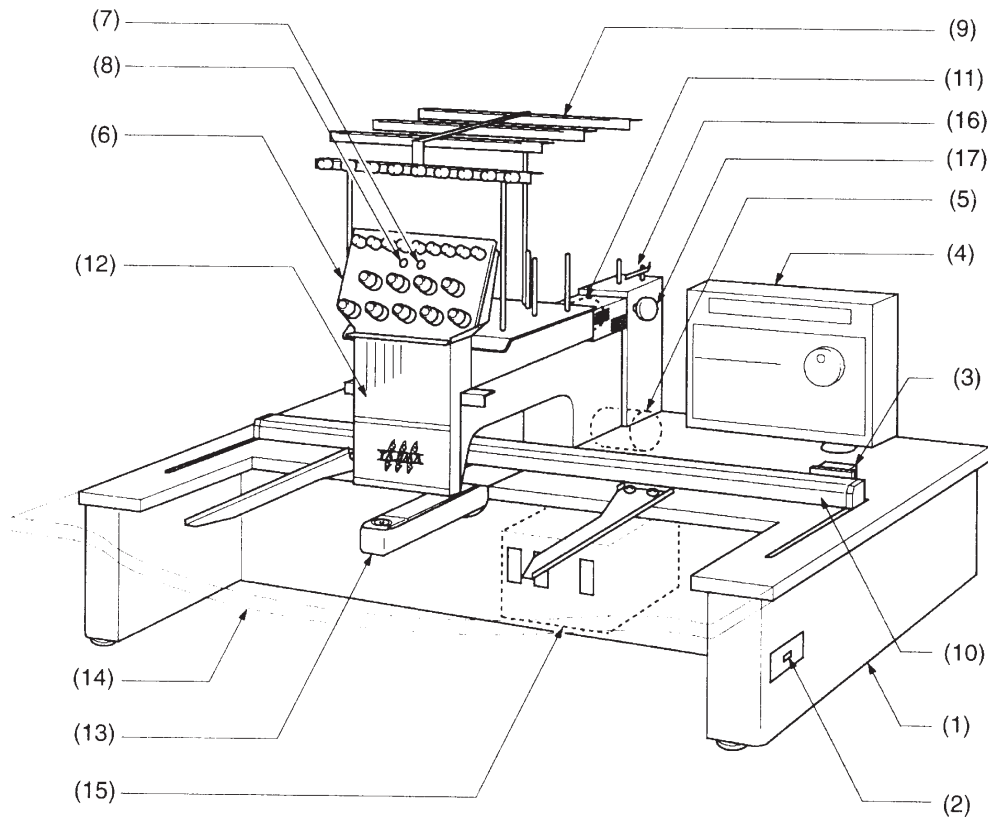


(1)	Suporte da máquina	(11)	Mesa do movimento y
(2)	Chave geral	(12)	Motor principal
(3)	Caixa final direita	(13)	Tampa lateral esquerda
(4)	Motor de passo X	(14)	Cabeçote
(5)	Painel de operações	(15)	Base cilíndrica
(6)	Motor de passo Y	(16)	Mesa Móvel
(7)	Base dos tensores	(17)	Botão de início
(8)	Botão de base dos tensores	(18)	Botão de parada
(9)	Lâmpada do sensor de quebra de linha	(19)	Caixa de potência
(10)	Guia do fio	(20)	Enchedor de bobina

2 CARACTERÍSTICAS E FUNÇÕES

2-2 Nome das peças (Máquina de 1 cabeça)

A figura abaixo mostra as especificações de uma máquina de base cilíndrica de 1 cabeça.

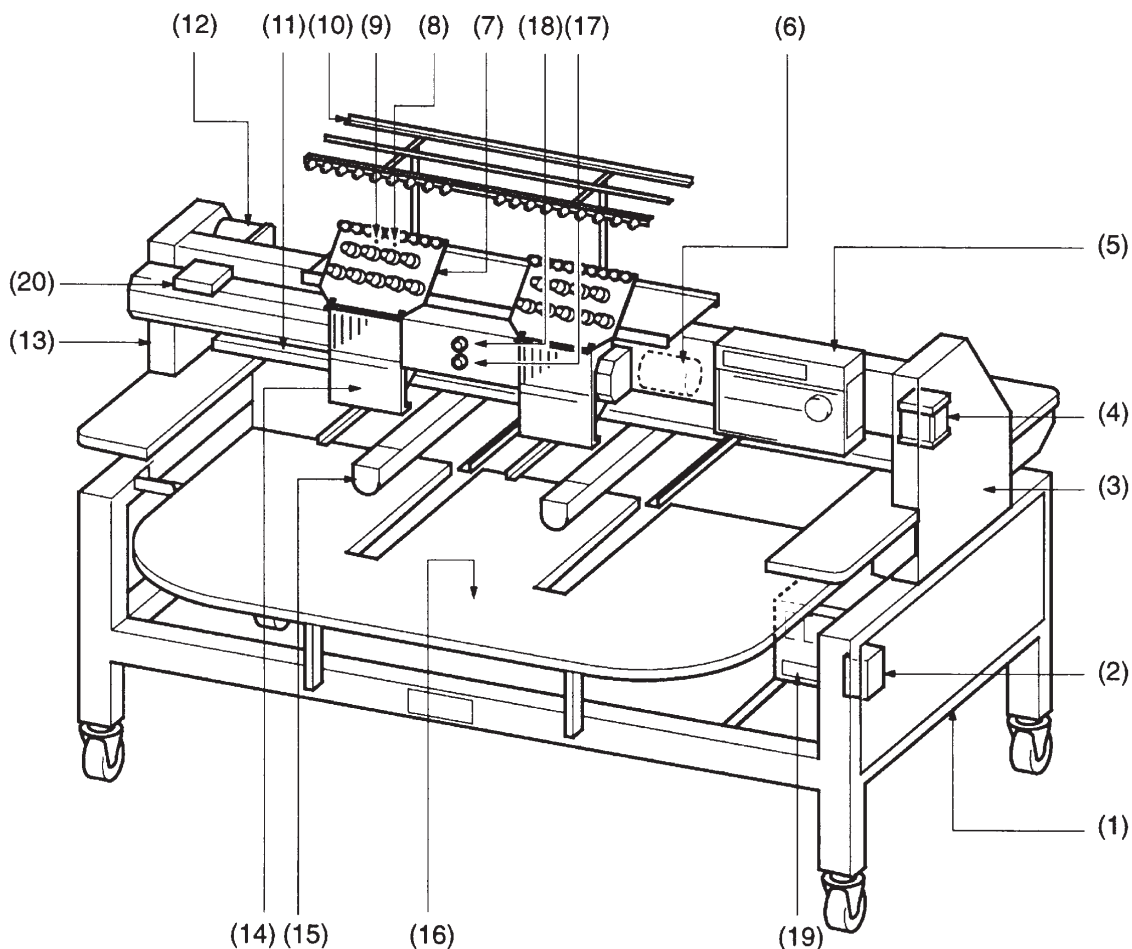


(1)	Suporte da máquina	(10)	Mesa do movimento X
(2)	Chave geral	(11)	Motor principal
(3)	Motor de passo X	(12)	Tampa frontal
(4)	Painel de operações	(13)	Base cilíndrica
(5)	Motor de passo Y	(14)	Mesa Móvel
(6)	Base dos tensores	(15)	Caixa de potência
(7)	Lâmpada do sensor de quebra de linha	(16)	Enchedor de bobina
(8)	Botão de base dos tensores	(17)	Botão de para movimento manual
(9)	Guia do fio		

2. CARACTERÍSTICAS E FUNÇÕES

2-3 Nome das peças (Máquina de 2 cabeças)

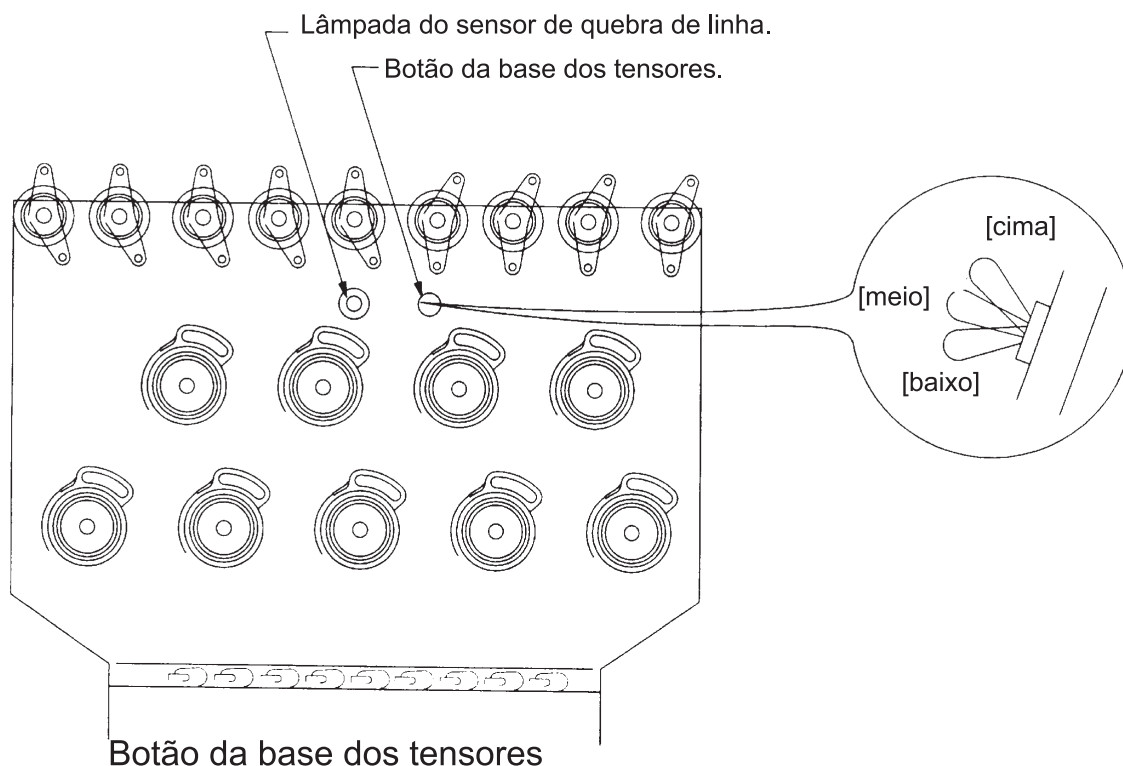
A figura abaixo mostra as especificações de uma máquina de base cilíndrica de 2 cabeças.



(1)	Suporte da máquina	(11)	Mesa do movimento y
(2)	Chave geral	(12)	Motor principal
(3)	Caixa final direita	(13)	Tampa lateral esquerda
(4)	Motor de passo X	(14)	Cabeçote
(5)	Painel de operações	(15)	Base cilíndrica
(6)	Motor de passo Y	(16)	Mesa Móvel
(7)	Base dos tensores	(17)	Botão de início
(8)	Botão de base dos tensores	(18)	Botão de parada
(9)	Lâmpada do sensor de quebra de linha	(19)	Caixa de potência
(10)	Guia do fio	(20)	Enchedor de bobina

2 CARACTERÍSTICAS E FUNÇÕES

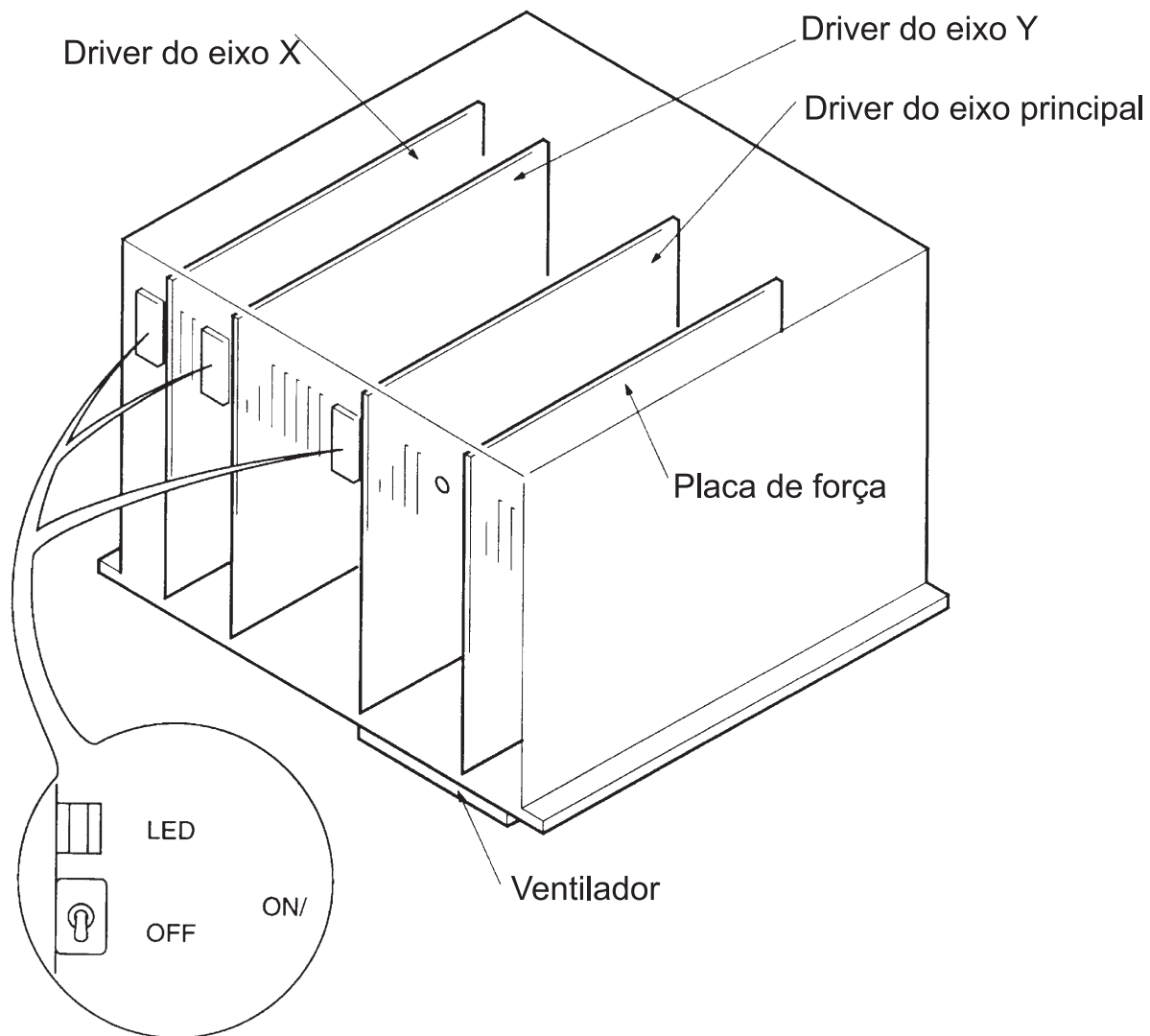
2-4 Base dos tensores e lâmpada do sensor.



- (1) Durante a operação normal, deixe o botão na posição do meio.
- (2) Quando a máquina tiver parado por quebra de linha, utilize o retrocesso para retomar o bastidor ao ponto onde houve a quebra de linha e reinicie a bordar. Somente a cabeça que houve a quebra de linha bordará. Quando a cabeça alcançar o ponto onde houve a quebra de linha, todas as cabeças começarão a bordar. Para que outras cabeças, que não detectaram quebra de linha, bordem após o retrocesso pressione o botão da base dos tensores para cima, para acionar a cabeça.
(Após pressionar o botão, ele retornará para a posição do meio sozinho)
- (3) Para desativar uma cabeça que funcionará após o retrocesso, pressione o botão para baixo.
- (4) Lâmpada do sensor de quebra de linha.
 - Durante a operação normal (verde) :
 - Quando o sensor de quebra de linha superior é detectado: (vermelho).
Quando o sensor de quebra de linha inferior é detectado : (vermelho)(piscando)

2. CARACTERÍSTICAS E FUNÇÕES

2-5 Caixa de potência



■ Lâmpada

Lâmpada indicadora da situação do driver.

verde : normal


laranja : desligado

vermelho : anormal(sobre carga)

Cuidado : Não coloque objetos que obstruam a ventilação na caixa de potência.

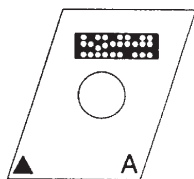
■ Posição do botão reset

Cima  Reset(desligado)

Baixo  Ligado

2 CARACTERÍSTICAS E FUNÇÕES

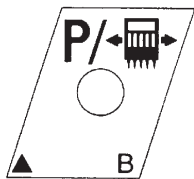
2-6 Teclas e indicadores do painel de operação



(1) Tecla A

(a) Entrada de dados - pág. 4 - 1

(b) Apagar memória - pág. 4 - 9



(2) Tecla B

(a) Início automático após troca de cor ou manual - pág. 5 - 1

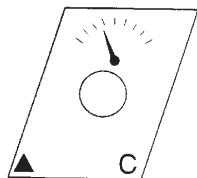
(b) Seleção de cores - pág. 5 - 4

(c) Conversão de dados - pág. 5 - 9

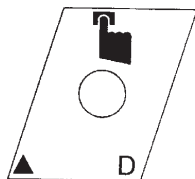
(d) Repetições - pág. 5 - 12

(e) Off - Set automático - pág. 5 - 17

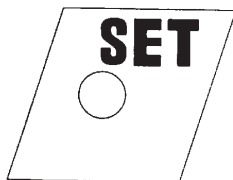
2 CARACTERÍSTICAS E FUNCÕES



- (3) TECLA C
- (a) Velocidade máxima - pág. 6 - 1
 - (b) Contador de ponto e tempo de bordado - pág. 6 - 2
 - (c) Avanço / Retrocesso - pág. 6 - 4
 - (d) Retorno automático à origem - pág. 6 - 6

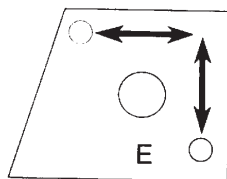


- (4) TECLA D
- (a) Troca de cor manual - pág. 7 - 1
 - (b) Corta fio manual - pág. 7 - 2
 - (c) Retorno manual à origem - pág. 7 - 3
 - (d) Off - Set manual - pág. 7 - 4



- (5) TECLA CONFIRME (SET)

Digite esta tecla para confirmar seleções.
É também utilizada para apagar erros.



- (6) TECLA DE MOVIMENTO DOS BASTIDORES

Digite esta tecla para selecionar o movimento do bastidor e utilize o disco seletor, ou as setas de movimento para movimentá-lo.
(NOTA1). Para sair do movimento manual do bastidor aperte a tecla confirme (SET)

(NOTA 1) " Movimento manual do bastidor ".

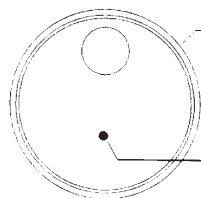
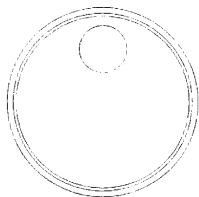
Deixa o operador mover os bastidores usando as teclas do painel de operação.

SUPLEMENTO: Digitando esta tecla enquanto estiver no modo de seleção de parâmetro, o valor digitado será apagado e o valor anterior voltará.
(veja pág. 3 - 8)

2- CARACTERÍSTICAS E FUNÇÕES

(7) DISCO SELETOR

(a) O disco seletor tem duas funções.



Disco seletor B

→ Movimenta manualmente o bastidor e seleção de itens rapidamente.

Disco seletor A

→ Movimenta lentamente o bastidor e seleciona informações.

*** Por exemplo quando o valor de 1 ítem há ser selecionado como 0,1,2,3,4 ou 5, os valores são indicados como demonstrado abaixo.**

• Quando virado no sentido horário aparecerá.

0 → 1 → 2 → 3 → 4 → 5

• No sentido anti-horário

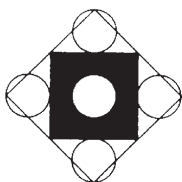
0 ← 1 ← 2 ← 3 ← 4 ← 5

Mudanças indicadas nesta ordem

(b) move manualmente o bastidor . veja " Movendo o bastidor usando o disco seletor " na pag. 7 - 6.

(8) TECLA DO MOVIMENTO MANUAL DO BASTIDOR

(a) Esta tecla move o bastidor manualmente. (veja pág. 7 - 5)



(9) TECLA F1

(a) Conversão de saltaponto - pág. 8 - 1

(b) Salta ponto automático - pág. 8 - 4

(c) Conversão de ponto - pág. 8 - 5

(d) Posição de parada de todas cabeças após retrocesso pág. 8-6.

(e) Limite do bastidor - pág. 8 - 8



(10) TECLA F2

(a) Velocidade baixa - pág. 9 - 1

(b) Número dos pontos lentos no início - pág. 9 - 2

(c) Posição de parada absoluta - pág. 9 - 3

(d) Velocidade do movimento do bastidor - pág. 9 - 4

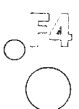
(e) Sensor de quebra de linha superior - pág. 9 - 5

2. CARACTERÍSTICAS E FUNÇÕES



(11) TECLA F3

- (a) Corta fio ATH - pág. 9 - 6
- (b) UTC - pág. 13 - 2
- (c) Bastidor de boné - pág. 13 - 3
- (d) Boring - pág. 13 - 4
- (e) Lantejoula - 13 - 5
- (f) Cording - pág. 13 - 7



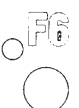
(12) TECLA F4

- (a) Ligação com Network - pág. 13 - 8l



(13) TECLA F5

- Não usada



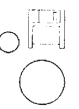
(14) TECLA F6

- Não usada



(15) TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS

- (a) Edição (modelagem) - pág. 10 - 2
- (b) Edição (inserir) - pág. 10 - 7
- (c) Edição (apagar) - pág. 10 - 13



(16) TECLA DE OPERAÇÃO DE DISQUETES

- (a) Leitura de disquete - pág. 11 - 2
- (b) Apagar memória do disquete - pág. 11 - 5
- (c) Formatação de disquetes - pág. 11 - 6



(17) TECLA SET + F2

- (a) Limite da velocidade máxima - pág. 9 - 8
- (b) Ajuste do tempo do movimento do bastidor - pág. 9 - 9

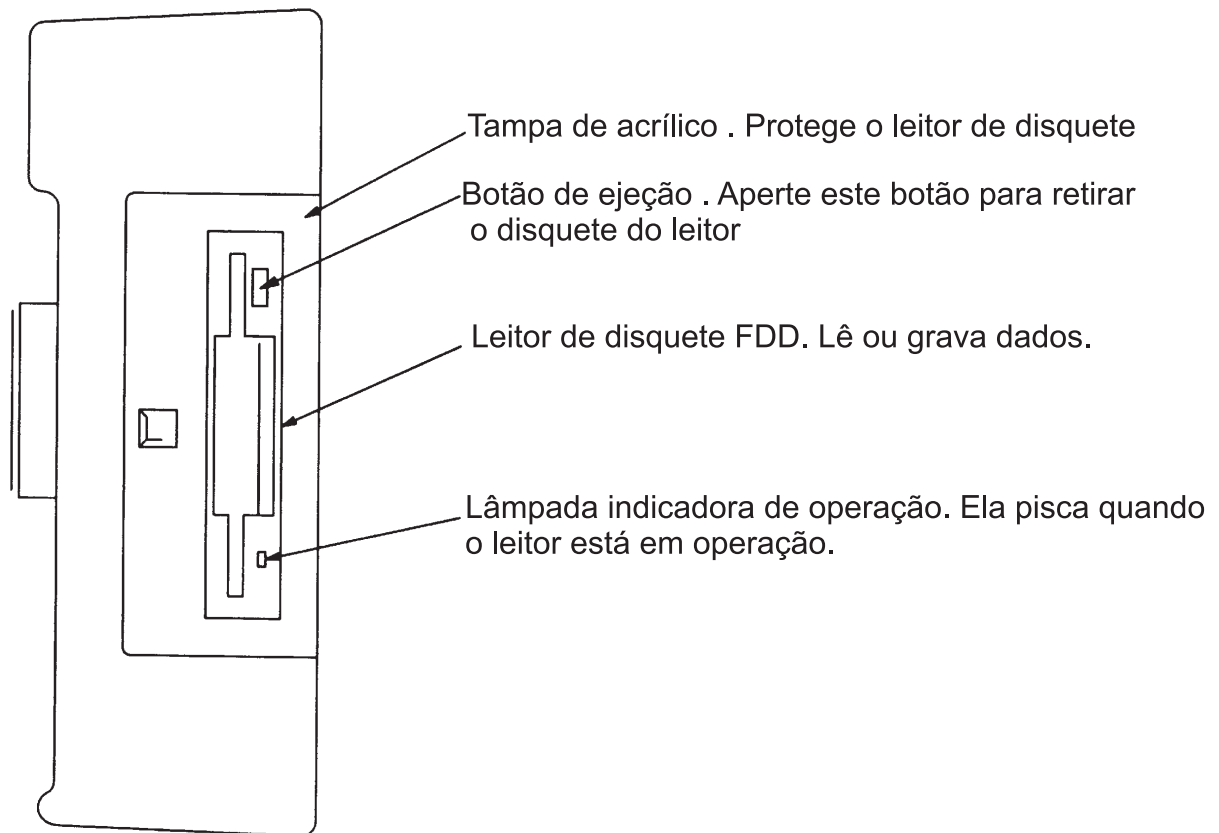


(18) TECLA SET + D

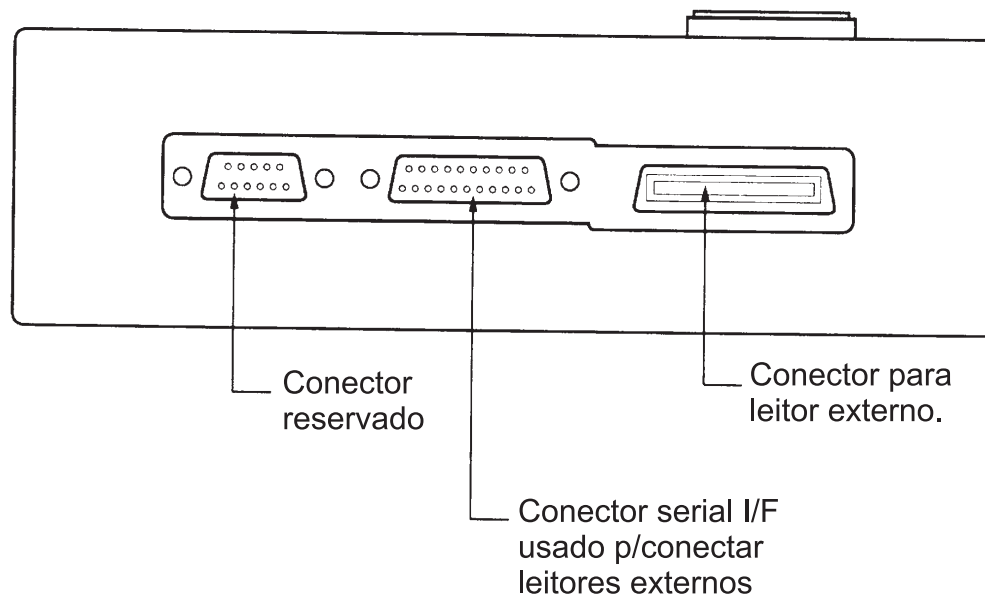
- (a) Confirmação - pág. 12 - 1

2. CARACTERÍSTICAS E FUNÇÕES

[VISTA LATERAL DIREITA]



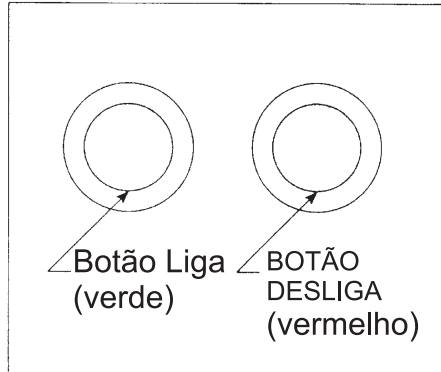
[VISTA INFERIOR]



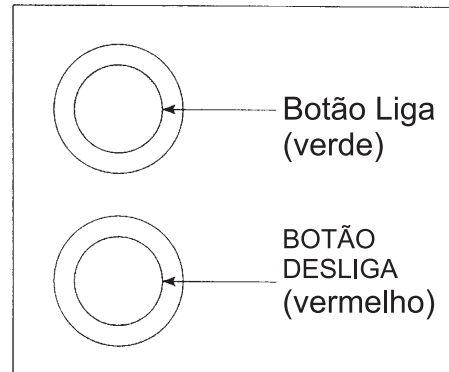
2. CARACTERÍSTICAS E FUNÇÕES

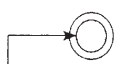



2-7 OPERAÇÕES DOS BOTÕES : " LIGA" e " DESLIGA ".

[Máquina de uma cabeça]



[Máquina de 2 / 4 cabeças]



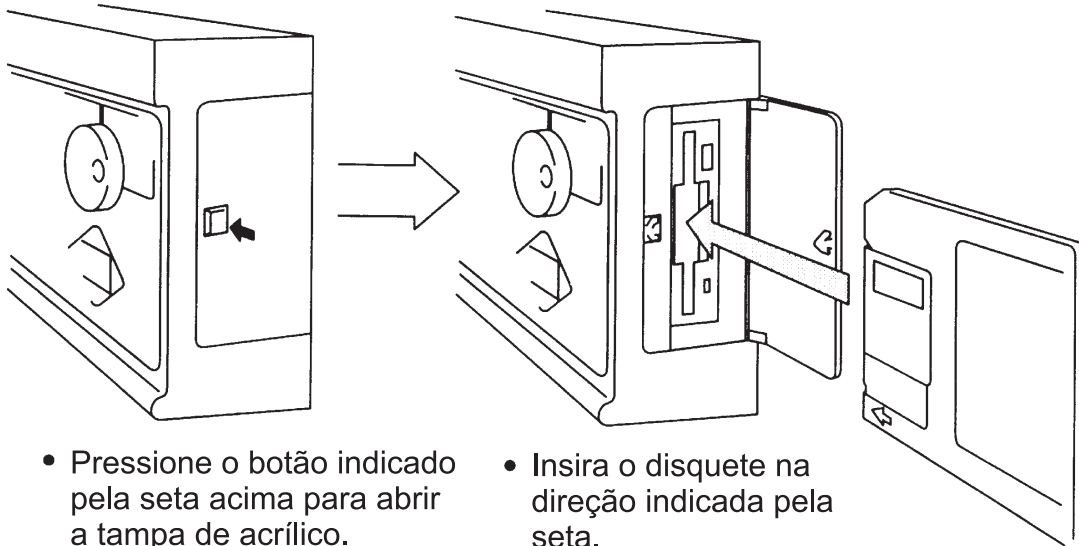
Estado da Máquina Botão de operação	Parada	Operando
 Aperte e libere o botão de início (verde)	Inicia a costura	
 Aperte e segure o botão de início (verde)	Inicia a costura (fazendo pontos de amaração lentamente)	
 Aperte e libere o botão de parada (vermelho)	Avança ou retrocede o bastidor um ponto	A máquina para
 Aperte e segure o botão de parada (vermelho). ↓ Aperte de novo →	Avança ou retrocede os bastidores – Quando o botão é liberado antes de 10 pontos, o bastidor para . * O bastidor se movimenta ponto a ponto. – Quando o botão é liberado após 10 pontos, o movimento dos bastidores continua.	
	O bastidor para	

3. INSTALAÇÃO E CONFIGURAÇÃO DO SISTEMA

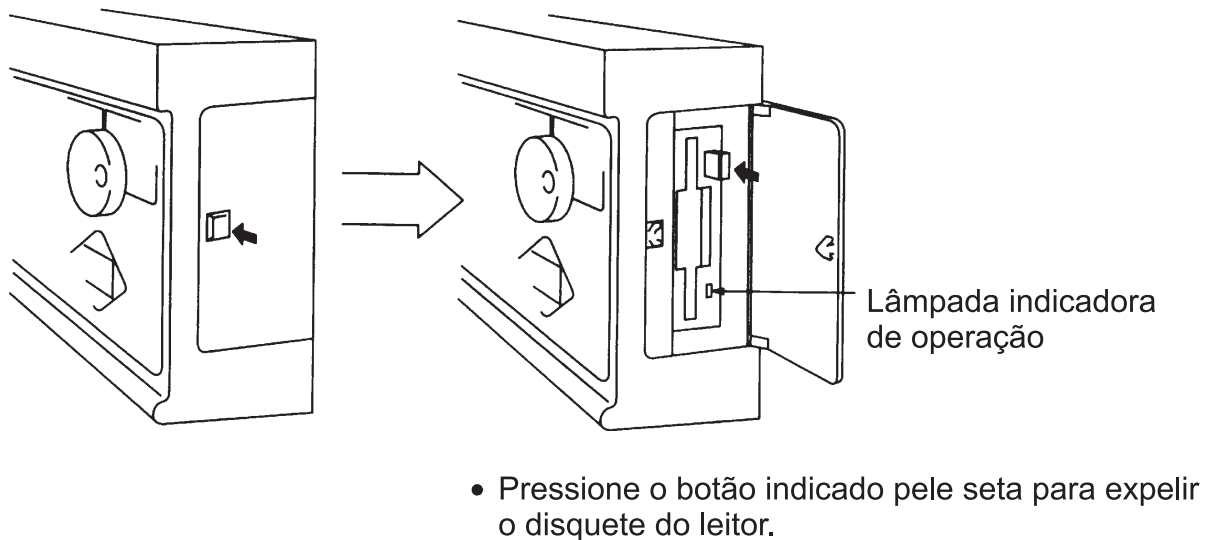
3. Instalação e configuração do sistema

3-1 Inserir e remover disquetes

(1) Inserir



(2) Remover



CUIDADO : Não tente tirar o disquete, enquanto a lâmpada indicadora estiver acesa.

3- INSTALAÇÃO E CONFIGURAÇÃO DO SISTEMA

3-2 Instalação do sistema

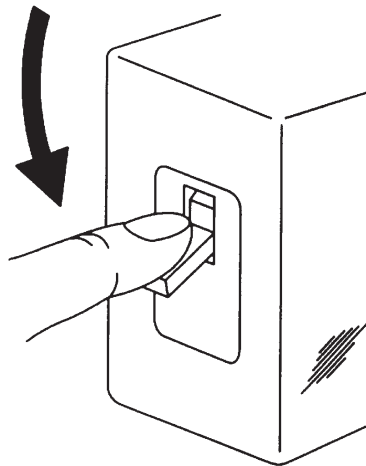
A instalação do sistema é necessário para que seja gravado na memória da máquina o sistema. E necessário para a instalação do primeiro sistema, ou para inserir novas versões.

CUIDADO: A instalação do sistema apagará todos os dados da memória. Se necessário faça uma cópia de segurança.(NOTA 1).

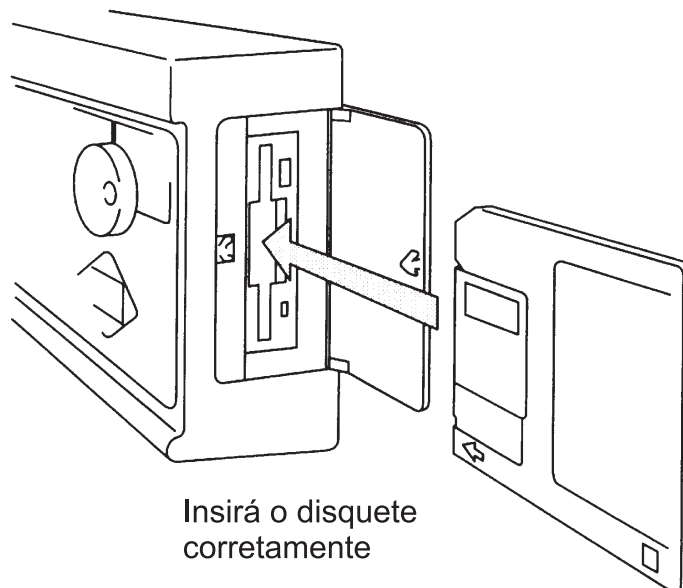
(NOTA 1) : Veja " operações de disquete (gravar) na pág. 11 - 2

[PROCEDIMENTO]

- (1) Desligue a chave geral

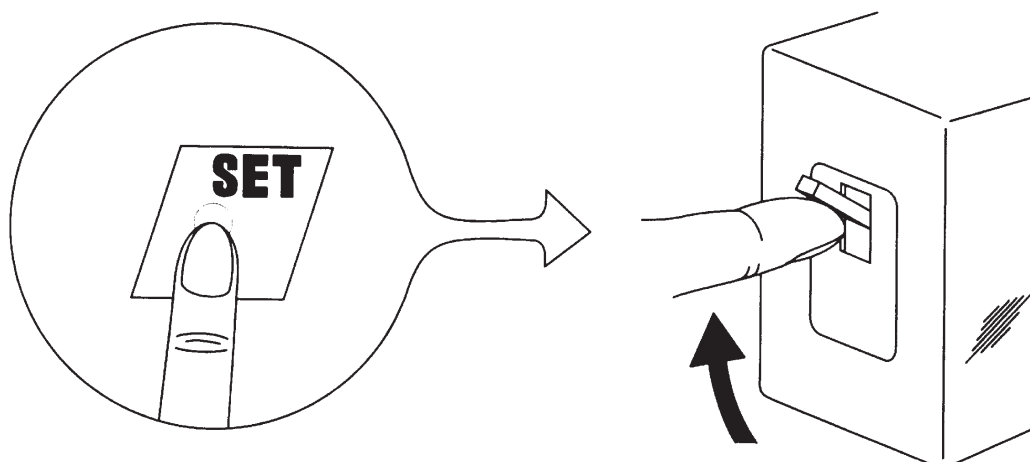


- (2) Insira o disquete do sistema no leitor de disquetes



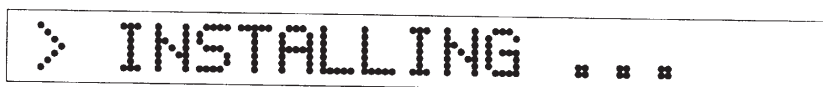
3 INSTALAÇÃO E CONFIGURAÇÃO DO SISTEMA

(3) Ligue a chave geral enquanto aperta a tecla - SET

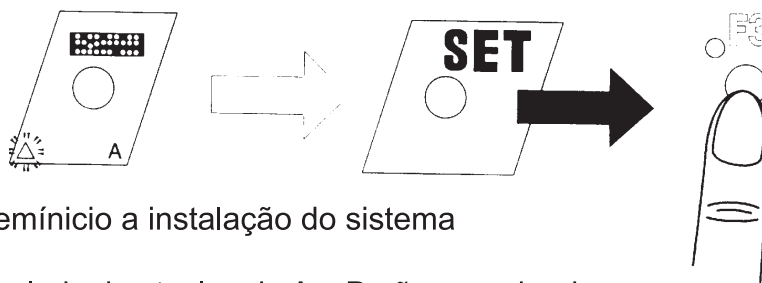


Mantenha a tecla SET pressionada depois de ligar a chave geral.

A seguinte mensagem é exibida

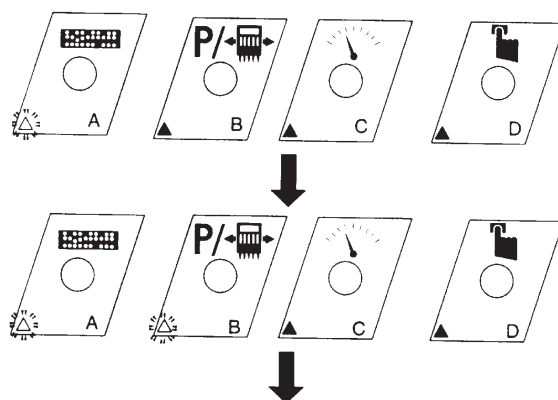


(4) Quando o led da tecla A acender, libere a tecla SET e aperte a tecla F3 até que a instalação seja completada.

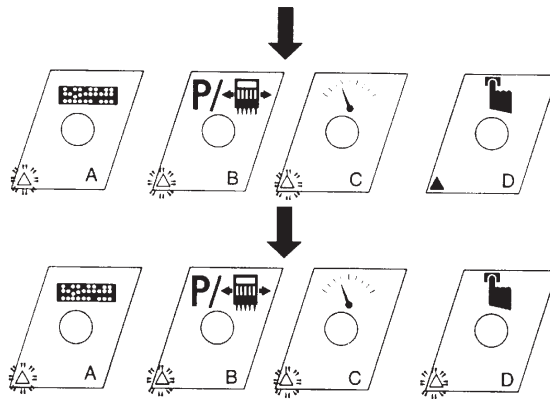


Temínicio a instalação do sistema

Os leds das teclas de A a D vão acendendo uma a uma em sequência.



3.INSTALAÇÃO E CONFIGURAÇÃO DO SISTEMA



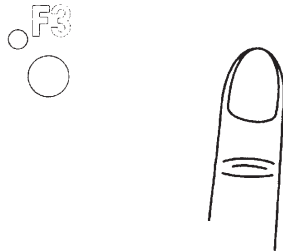
Quando todos os leds acenderem a instalação está completada, e a seguinte mensagem é exibida.

```
TMFX U*. **S IPL: U*. *
```

Número da
versão do
sistema

IPL Rom
Número da versão

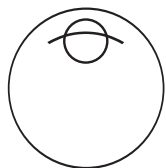
(5) Quando a mensagem acima é exibida, libere a tecla F3



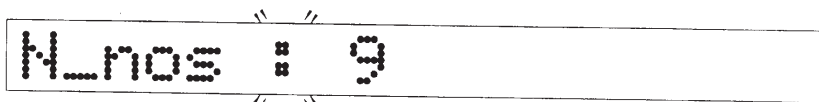
3. INSTALAÇÃO E CONFIGURAÇÃO DO SISTEMA

(6) Após a exibição da mensagem anterior, a seleção da quantidade de barras de agulha será exibida. Selecione o número de barras de agulha da máquina, como indicado abaixo

Selecione o número de barras de agulha



a) Selecione o número de barras de agulha virando o disco seletor A.

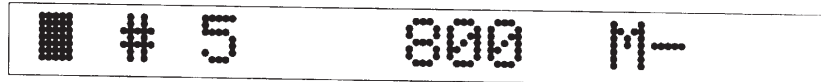


* O número de barras "9" é selecionado.

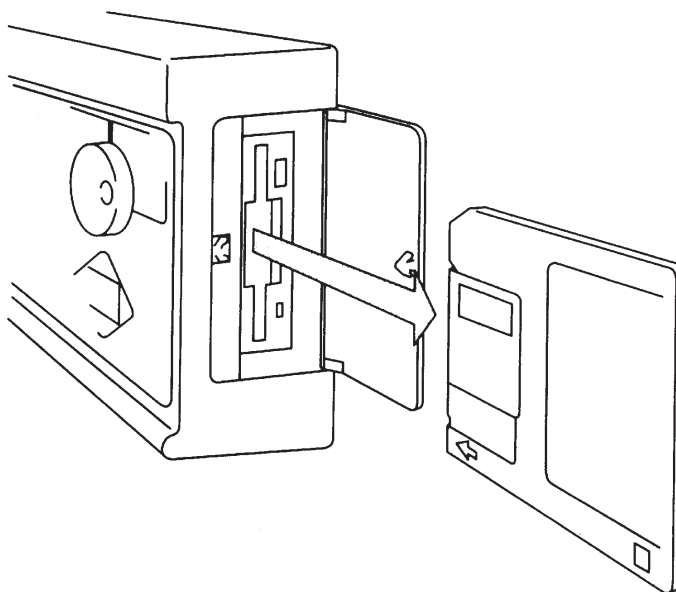


b) Aperte a tecla SET. O visor exibe a seguinte mensagem

(Veja pág. 3 - 8 do manual)



(7) Remova o disquete de instalação

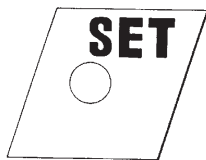


3. INSTALAÇÃO E CONFIGURAÇÃO DO SISTEMA

(8) Selecione a velocidade máxima

* O valor selecionado neste procedimento é a velocidade máxima do eixo do motor principal.

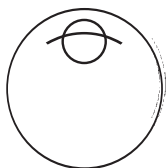
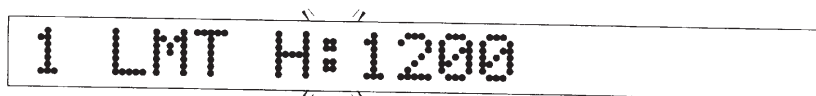
[PROCEDIMENTO]



+



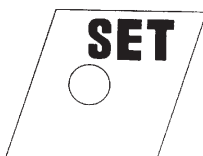
a) Enquanto aperta a tecla SET, aperte a tecla F2 até que o **1** seja exibido.



b) Selecione a velocidade máxima.



* "1000" é selecionado



c) Aperte a tecla SET.

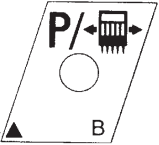
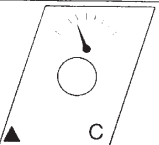




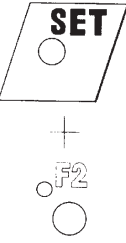
A seleção é completada

CUIDADO: Quando o sistema é instalado, todos os parâmetros retornam a seleção padrão(veja pág. 3 - 7).

Selecione novamente os parâmetros, se necessário.

3. INSTALAÇÃO E CONFIGURAÇÃO DO SISTEMA

3-3 Seleção padrão de parâmetros

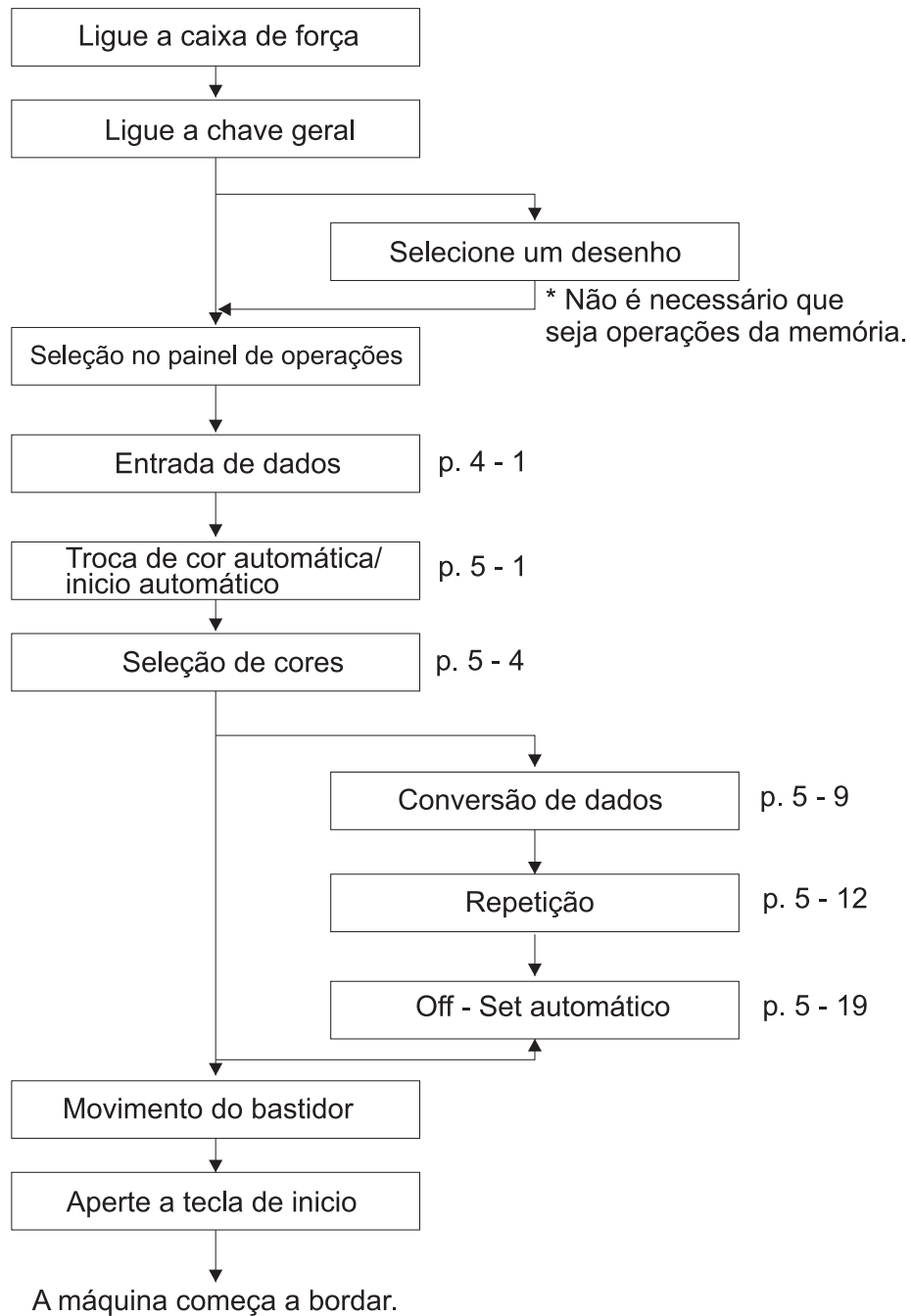
Seleção padrão dos parâmetros		Seleção
	Troca de cor automática/ e início automático.	Ambos OFF
	Seleção de cor	Todos "-".
	Conversão de dados	Escala : 100% Ângulo de rotação : 0 Espelho : Não
	Repetição	X/Y : 1 Distância entre desenhos : 0 Prioridade : X Modo intervalo : Passo do bastidor
	Off - Set automático	Não
	Velocidade Máxima	800 p.p.m
	Contador de pontos	0
	Avanço / Retrocesso	Retrocesso
	Retorno automático à origem	Sim
	Coversão de salta ponto	3 vezes
	Salta ponto automático	OFF
	Conversão de ponto ZIG-ZAG	OFF
	Reinício de costura após retrocesso.	Ponto de quebra de linha
	Limite do bastidor	OFF
	Velocidade mínima	600 p.p.m
	Pontos lentos no início	0
	Posição de parada absoluta	OFF
	Velocidade do bastidor	200 mm/segundo
	Detecção da quebra de linha superior	1 vez
	Operação do corta-fio	Usado Comprimento do fio: s (curto) Pontos lentos após corta fio : 4 vezes Pontos de arremate : 2 vezes
	Opcionais	Tudo desligado (OFF)
	Conexão com Network	Desligado (OFF)
	Limite de velocidade máxima	Máquina de 01 cabeça: 1.200 p.p.m Máquina de 02 cabeça: 1.000 p.p.m Maquina de 04 cabeça: 800 p.p.m
	Ínicio do movimento do bastidor	230 Graus

3.INSTALAÇÃO E CONFIGURAÇÃO DO SISTEMA

Operações básicas

Fluxo das operações básicas

O seguinte fluxo mostra as operações básicas, a serem feitos antes de começar a bordar.



3.INSTALAÇÃO E CONFIGURAÇÃO DO SISTEMA

<input checked="" type="checkbox"/>	Conversão de salta ponto	Selecione o tipo de movimento do bastidor, entre areas do bordado.	p. 8 – 1
<input checked="" type="checkbox"/>	Salta ponto automático	Selecione para salta ponto automático.	p. 8 – 4
<input checked="" type="checkbox"/>	Conversão de ZIG_ZAG	Selecione para expandir o ponto ZIG-ZAG	p. 8 – 5
<input checked="" type="checkbox"/>	Todas as cabeças bordando após retrocesso	Selecione se a máquina prossegue bordando ou para ao alcançar o ponto de partida do retrocesso.	p. 8 – 6
<input type="checkbox"/>	Limite do bastidor	Selecione de acordo com o perfil do bastidor.	p. 8 – 7
<input checked="" type="checkbox"/>	Velocidade minima	Selecione a velocidade minima	p. 9 – 1
<input checked="" type="checkbox"/>	Pontos lentos no inicio	Selecione o nº de pontos lentos	p. 9 – 2
<input checked="" type="checkbox"/>	Posição de parada absoluta	Selecione para que a máq pare com a agulha para cima	p. 9 – 3
<input checked="" type="checkbox"/>	Velocidade do bastidor	Selecione a velocidade do bastidor no retorno à origem, ponto de off set e etc.	p. 9 – 4
<input checked="" type="checkbox"/>	sensor de quebra de linha superior	Selecione o método de trabalho do sensor de quebra de linha superior.	p. 9 – 5
<input checked="" type="checkbox"/>	Corta fio automático(ATH)	Selecione o corta fio automático	p. 9 – 6
<input type="checkbox"/>	Edição (Nota 2)	Modifique, incirá e apague dados de um ponto codigo de função, etc.	p. 10 – 1
<input checked="" type="checkbox"/>	Operação de disquete	Grave um desenho na memória para um disquete Apague um desenho do disquete Formate um disquete	p. 11 – 1
<input checked="" type="checkbox"/>	Sensor de quebra de linha inferior	Selecione o método do sensor de quebra de linha inferior	p. 13 – 2
<input type="checkbox"/>	Bastidor de boné (Cap)	Selecione adaptação para bastidor de boné.	p. 13 – 3
<input type="checkbox"/>	Boring. (Bor)	Selecione o método de realização do boring.	p. 13 – 4
<input type="checkbox"/>	Lantejola (Seq)	Selecione o método de realização do bordado com lantejola.	p. 13 – 5
<input type="checkbox"/>	Cording (Cor)	Selecione o método de utilização do cording	p. 13 – 7
<input checked="" type="checkbox"/>	Conexção de network	Selecione o método de utilização do network	p. 13 – 8

(Nota 1): Todos os dados podem ser editados, desde que a máquina esteja parada.

(Nota 2): O desenho pode ser editado mesmo com o bordado em andamento, desde que a máquina pare.

4. USANDO A TECLA A

4. Usando a tecla A

"Entrada de dados" é utilizada para selecionar e inserir dados de um desenho para a memória. Quatro métodos são utilizados, conforme indicado abaixo.

(1) Seleção de um desenho da memória.

Entrada de dados (Memória) : pág. 4 - 2.

(2) Seleção de um desenho de um disquete (usando leitor de disquete).

Entrada de dados (Disquete) : pág. 4 - 3.

(3) Seleção de um desenho de um leitor externo (veja pág. 2 - 12).

Entrada de dados (PTR) : pág. 4 - 5.

(4) Seleção de um desenho de um leitor externo via um conector serial. (I/F)
(Veja pág. 2 - 12).

Entrada de dados (Serial) : pág. 4 - 7.

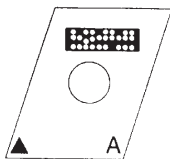
Cuidado: O bordado será cancelado se tentar entrar com dados no desenho com a máquina em operação.

4.USANDO A TECLA A

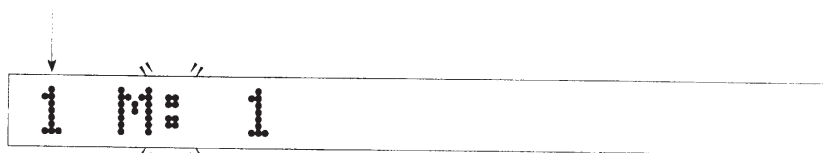
4-1 Entrada de dados (Memória)

Selecione um desenho da memória..

[PROCEDIMENTO]



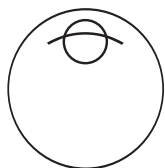
(1) Digite a tecla A, até o nº **1** seja exibido.



* O menor nº do desenho da memória será exibido.



* Quando tem um nome registrado com o nº do desenho, ele será exibido também.



(2) Selecione um número de desenho.



* O desenho número "5" está selecionado.



(3) Confirme (SET)

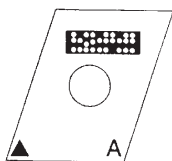
A seleção está completada.

4. USANDO A TECLA A

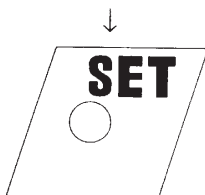
4-2 Entrada de dados (Disquete)

Selecione um desenho do disquete (usando o leitor do painel).

[PROCEDIMENTO]



- (1) Digite A tecla a, até o nº **2** seja exibido.

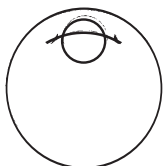


- (2) Confirme (SET)

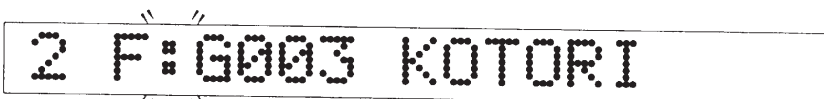
Selecione um desenho no disquete.



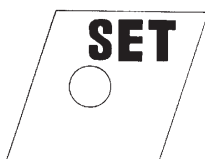
* O menor número de desenho será exibido.



- (3) Selecione um número de desenho.

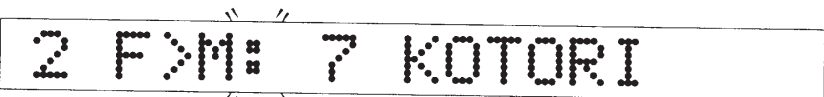


* O desenho "G003" é selecionado.

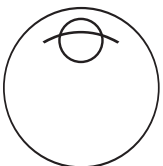


- (4) Confirme (SET)

Selecione o nº do desenho que será gravado na memória



O menor número disponível na memória será exibido.

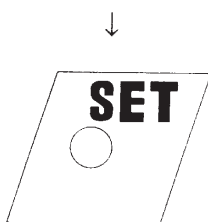


- (5) Selecione o número do desenho.



* O número do desenho "12" é selecionado.

4.USANDO A TECLA A



(6) Confirme (SET)

A rectangular LCD display showing the text "2 F>M 12 KOTORI" in a pixelated font.

* Quando acabar de gravar o desenho, o visor exibirá os dados normais(veja pág.3 - 8)

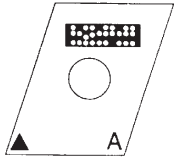
A operação de bordar pode ser iniciada.

4. USANDO A TECLA A

4-3 Entrada de dados (PTR)

Selecione um desenho de um leitor externo do conector PTR.

[PROCEDIMENTO]



(1) Digite a tecla A até o nº **3** ser exibido.

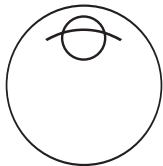
memória disponível.....



O menor nº disponível será exibido.

Formato da fita(código)

Selecione o formato da fita



(2) Selecione o formato da fita.

- A : Seleção automática
- T : TAJIMA
- B : BARUDAN
- Z : ZSK



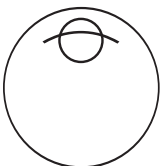
* "TAJIMA" é selecionado.



(3) Confirme (SET)

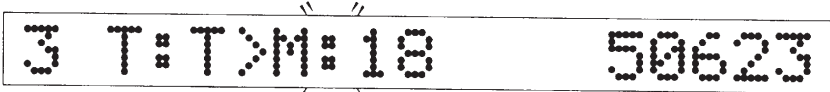


Selecione o número do desenho que será gravado na memória.

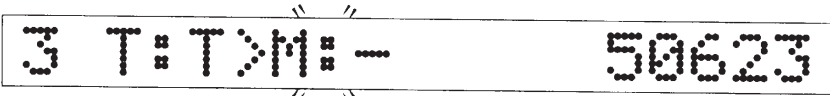


(4) Selecione o nº do desenho (máximo 99) que será gravado na memória.

* Quando o sinal "-" é selecionado, os dados não são gravados na memória.(Operação de fita).



* O nº do desenho " 8 " é selecionado.



* Operação de fita "-" é selecionado.

Os dados não serão gravados na memória.
Entretanto o bordado pode ser executado até o término.

4.USANDO A TECLA A



(5) Conforme (SET) → O leitor começa a ler a fita.
(Nota 1)

A seleção é completada.

Nota 1: Quando a operação de fita é selecionada, a leitura será suspensa e o painel exibirá os dados do "visor normal" .
(Veja pág. 3 - 8).
Nesse instante, comece a bordar.

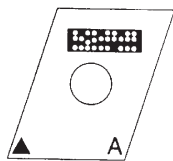
Suplemento: Quando "os dados são gravados para a memória"
o painel exibirá os dados do "visor normal"
(Veja pág. 3 - 8) e pode-se iniciar o bordado.

4. USANDO A TECLA A

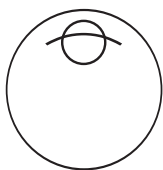
4-4 Entrada de dados (Conector serial).

Selecione um desenho de um leitor externo do conector serial.

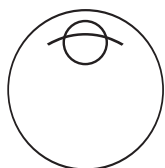
[PROCEDIMENTO]



Selecione o formato da fita

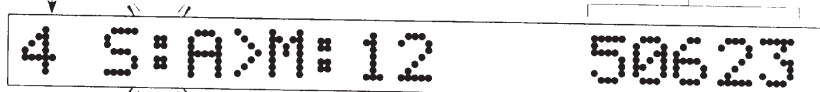


Selecione o nº do desenho que será gravado na memória.



(1) Digite a tecla A até que o nº 4 ser exibido.

memória disponível

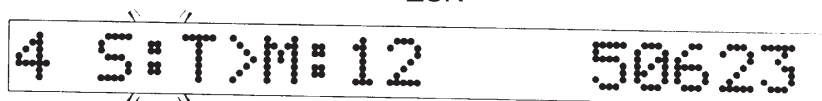


O menor nº disponível será exibido.

Formato da fita

(2) Selecione o formato da fita.

- A : Seleção automática
- T : TAJIMA
- B : BARUDAN
- Z : ZSK



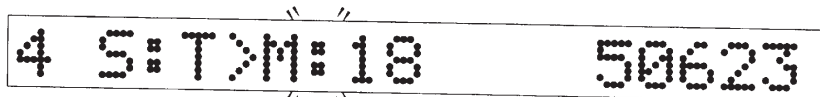
* "TAJIMA" é selecionado.

(3) Confirme (SET)

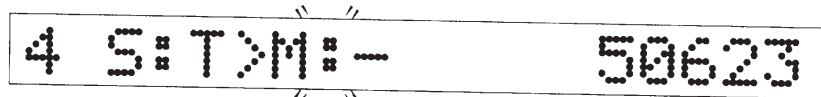


(4) Selecione um nº de desenho (máximo 99) que será gravado na memória.

* Quando o sinal "-" é selecionado, os dados não serão gravados na memória. (operação de fita).



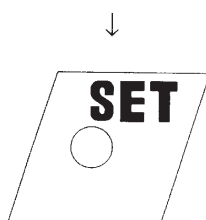
* O número do desenho é selecionado.



* Operação de fita "-" é selecionado os dados não serão gravados na memória.

Entretanto, o bordado pode ser executado até o término.

4. USANDO A TECLA A



(5) Conforme (SET) → O leitor começa a ler a fita.
(Nota 1)

A seleção é completada.

Nota 1: Quando a operação de fita é selecionada, a leitura será suspensa e o painel exibirá os dados do "visor normal" .
(Veja pág. 3 - 8).
Nesse instante, comece a bordar.

Suplemento: Quando "os dados são gravados para a memória"
o painel exibirá os dados do "visor normal"
(Veja pág. 3 - 8) e pode-se iniciar o bordado.

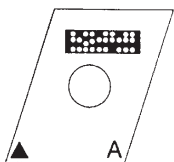
4 USANDO A TECLA A

4-5 Apagar memória

Apagar um desenho da memória.

CUIDADO: O desenho não pode ser apagado da memória antes de ter terminado o bordado.(Veja pág. 3 - 10).

[PROCEDIMENTO]



- (1) Digite a tecla A até o nº 5 ser exibido.

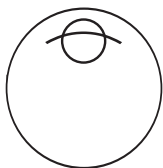
5 DM: 7 TAJINA

O visor muda alternadamente.

5 DM: 7 15862

nº de pontos do desenho

* Quando: "Apagar a memória" é selecionado, ouve-se um bip como alerta.



- (2) Selecione o nº do desenho a ser apagado.
* Selecione "00" para apagar todos os desenhos.

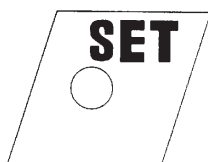
5 DM: 18 BARRA

* O nº do desenho "18" é selecionado.(será apagado).



5 DM: 00

* Todos os desenhos serão apagados.



- (3) Confirme (SET)

A seleção é completada.

5. USANDO A TECLA B

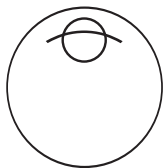
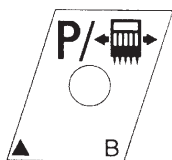
5. Usando a tecla B.

5-1 Troca de cor automática/início automático

Selecione ou não troca de cor e início automático.

5-1-1 Troca de cor automática.

[PROCEDIMENTO]



(1) Digite a tecla B até n° 1 ser exibido.

1 AC:0 AS:0

(2) Selecione manual ou automático

○:Automático
-:Manual

1 AC:0 AS:0

* "Automático" é selecionado.

1 AC:- AS:0

* "Manual" é selecionado.



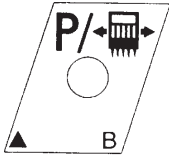
(3) Confirme (SET)

A seleção é completada.

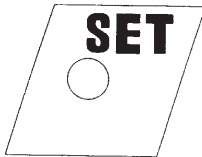
5. USANDO A TECLA B

5-1-2 Início automático após a troca de cor automática.

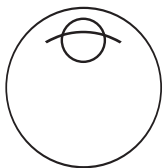
[PROCEDIMENTO]



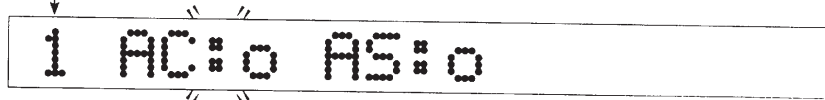
Selecione
troca de cor
automática



Selecione
manual/automática
troca de cor

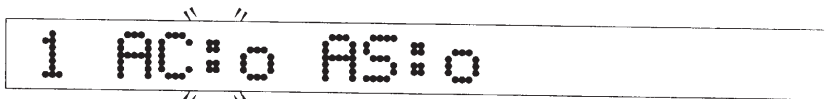


- (1) Digite a tecla B até nº **1** ser exibido.



Selecione troca de cor automática.

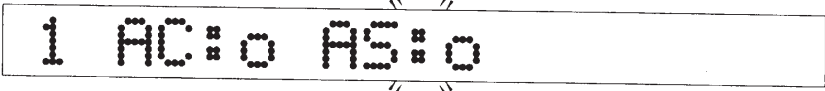
- (2) Confirme (SET)



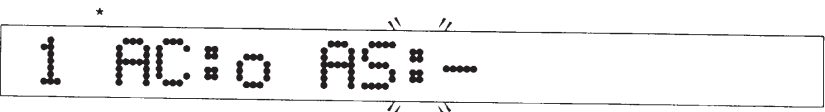
* Quando a troca de cor automática "ac" está em "-", o visor para seleção de agulhas não é exibido.

- (3) Selecione manual ou automática

○ : Automático
- : Manual

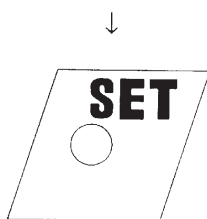


* "Automático" é selecionado.



* "Manual" é selecionado.

5.USANDO A TECLA B



(4) Confirme (SET)

A seleção está completada

* A lâmpada indicadora de automático/manual do painel de controle acenderá de acordo com a seleção feita.

SUPLEMENTO: Quando está selecionado para troca de cor automática, o modo de operação mudará para a seleção de cores.(veja pág.5 - 4).

5. USANDO A TECLA B

5-2 Seleção de cores

Selecione a sequência de cores (nota1) para troca de cor automática.

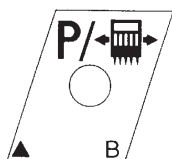
Nota 1: Para nº de agulhas maiores ou iguais a 10, será exibido 10 → a, 11 → b, 12 → c

5-2-1 Exemplo (1)

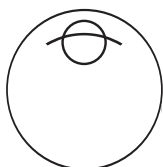
Selecione a seguinte sequência de cores: 3,6,12 e 1.

[PROCEDIMENTO]

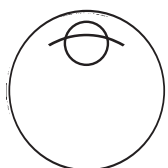
Selecione troca de cor automática.



Selecione a 1º cor

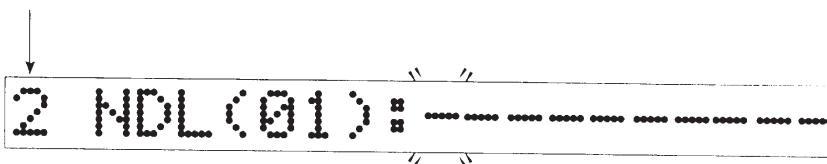


Selecione a 2º cor

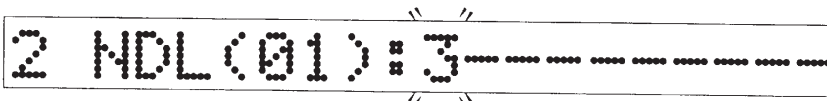


SUPLEMENTO: Quando a troca de cor manual for selecionado o nº 3 será exibido e não o nº 2 como e mostrado abaixo.

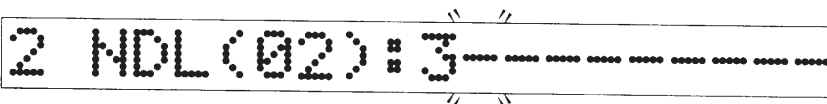
- (1) Digite a tecla B até o nº **2** seja exibido. Quando é selecionado troca de cor manual, este ítem não é exibido.



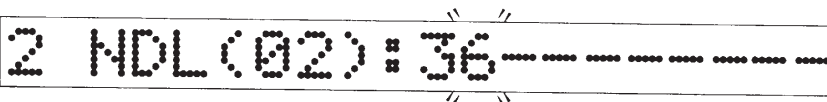
- (2) Selecione "3".



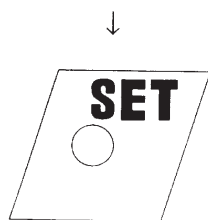
- (3) Confirme (SET)



- (4) Selecione "6"



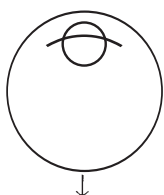
5. USANDO A TECLA B



(5) Confirme (SET)

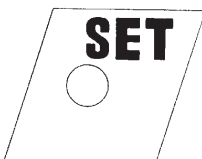
Selecione a
3º cor.

2 NDL(03): 36



(6) Selecione "c"

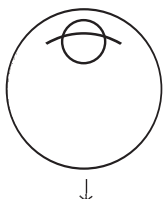
2 NDL(03): 36c



(7) Confirme (SET)

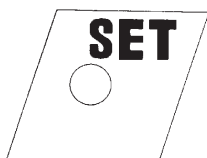
Selecione a
4º cor

2 NDL(04): 36c



(8) Selecione "1"

2 NDL(04): 36c1



(9) Confirme (SET)

2 NDL(05): 36c1



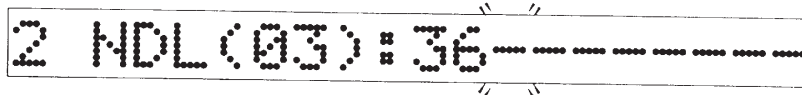
(10) Confirme (SET)

2 NDL(01): 36c1

A seleção está completada.

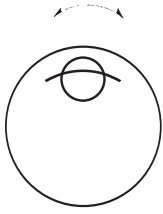
5. USANDO A TECLA B

[Para mudar a seleção]

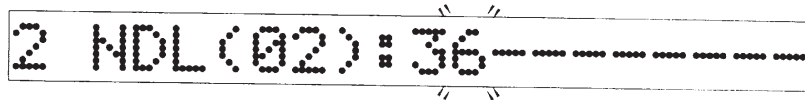


2 NDL(03): 36

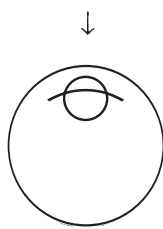
* Para mudar a cor "6" da 2ª cor para "1" no visor.



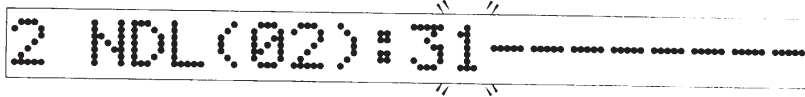
(1) Vire o disco seletor A para selecionar "1".



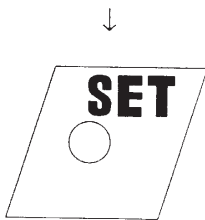
2 NDL(02): 36



(2) Vire o disco seletor A para selecionar "1".



2 NDL(02): 31

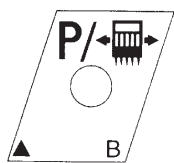


(3) Confirme (SET)

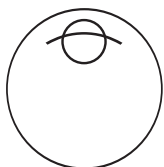
5. USANDO A TECLA B

5-2-2 Para mudar a seleção de 3,6,2,4 e 7 para 2,1 e 3.

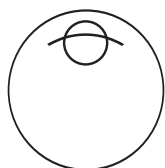
[PROCEDIMENTO]



Selecione a
1º cor.



Selecione a
2º cor.



(1) Digite a tecla B até o nº **2** seja exibido.

2 HDL(01): 36247-----

(2) Selecione "2".

2 HDL(01): 26247-----

(3) Confirme (SET)

2 HDL(02): 26247-----

(4) Selecione "1".

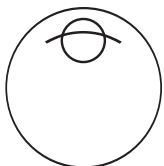
2 HDL(02): 21247-----

(5) Confirme (SET)

5.USANDO A TECLA B

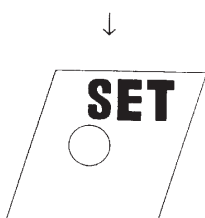
↓
Selecione a
3º cor

2 HDL(05): 21247-----



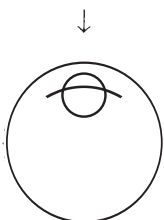
(6) selecione "3".

2 HDL(05): 21347-----



(7) Confirme (SET)

2 HDL(04): 21347-----



(8) Selecione "-".

2 HDL(04): 213-7-----

* Os valores selecionados após o sinal "-" não terão validade.



(9) Confirme (SET)

2 HDL(01): 213-7-----

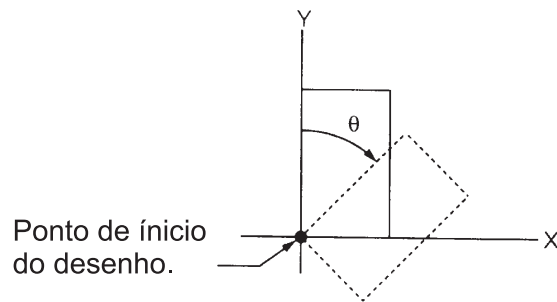
A seleção está completada.

5.USANDO A TECLA B

5-3 Conversão de dados

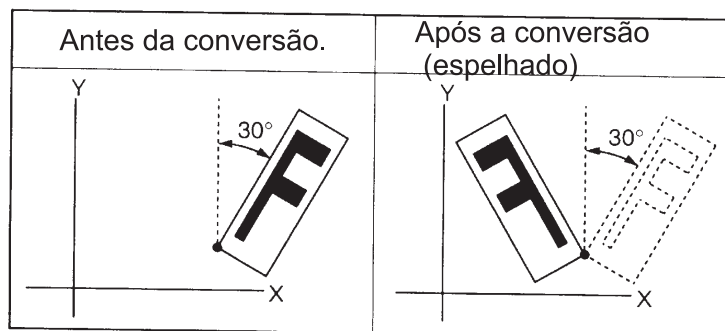
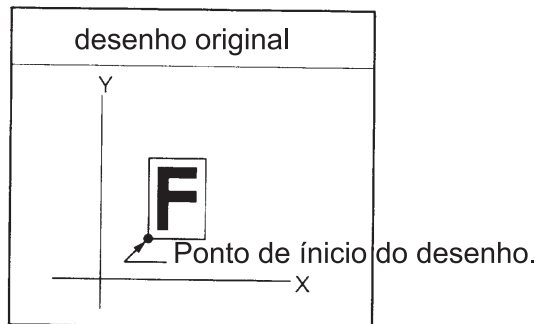
A função de conversão de dados é reduzir, ampliar, girar, e espelhar imagens, conforme indicado abaixo.

- (1) Redução e ampliação nas direções X e/ou Y.
Um desenho pode ser reduzido ou ampliado de 50% a 200% nas direções X e Y.
- (2) Rotação
Um desenho pode ser girado de 1 a 350 graus, de grau em grau.



- (3) Espelho
Um desenho pode ser espelhado sobre o eixo Y.

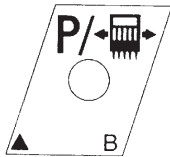
[Exemplos]



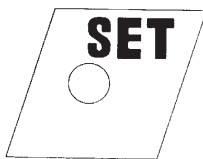
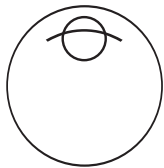
*Escala X : 100%.
Escala Y : 200%.
Ângulo de rotação : 30 °.

5. USANDO A TECLA B

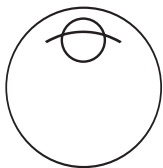
[PROCEDIMENTO] CUIDADO: A conversão de dados não pode ser realizado durante a operação de bordar.(veja pág.3 - 10).



Seleção da escala em X



Seleção da escala em Y



- (1) Digite a tecla B até o nº **3** seja exibido

3 CHU X: 100 Y: 100

- (2) Selecione um fator de escala entre 50 e 200.

3 CHU X: 150 Y: 100

* Selecione "150".

- (3) Confirme (SET)

3 CHU X: 150 Y: 150

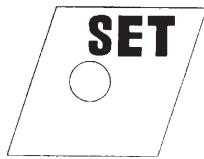
* A seleção da escala em X "150" é automaticamente selecionada para a escala em Y.

- (4) Selecione a escala em Y entre 50 e 200.(somente selecione se o valor da escala em X for diferente.)

3 CHU X: 150 Y: 180

* Selecione "180".

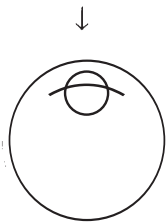
5. USANDO A TECLA B



(5) Confirme (SET)

Selecione o
ângulo de rotação

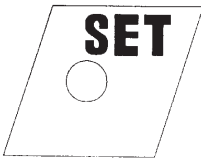
3 CHU R: 0 M: F



(6) Selecione o ângulo de rotação (0 a 359)

3 CHU R: 90 M: F

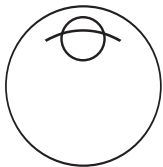
* "90" é selecionado



(7) Confirme (SET)

Selecione
espelho

3 CHU R: 90 M: F



(8) Selecione sim ou não
espelho. F : Não
9 : Sim

3 CHU R: 90 M: 9

* "sim" é selecionado.



(9) Confirme (SET)

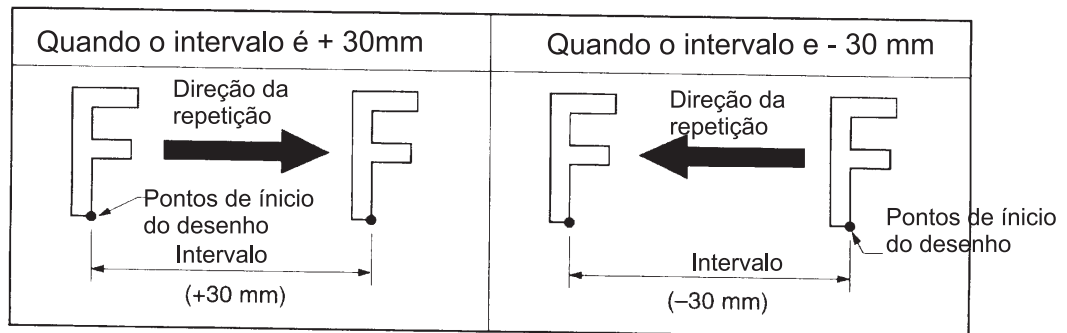
A seleção está completada.

5. USANDO A TECLA B

5-4 Repetição

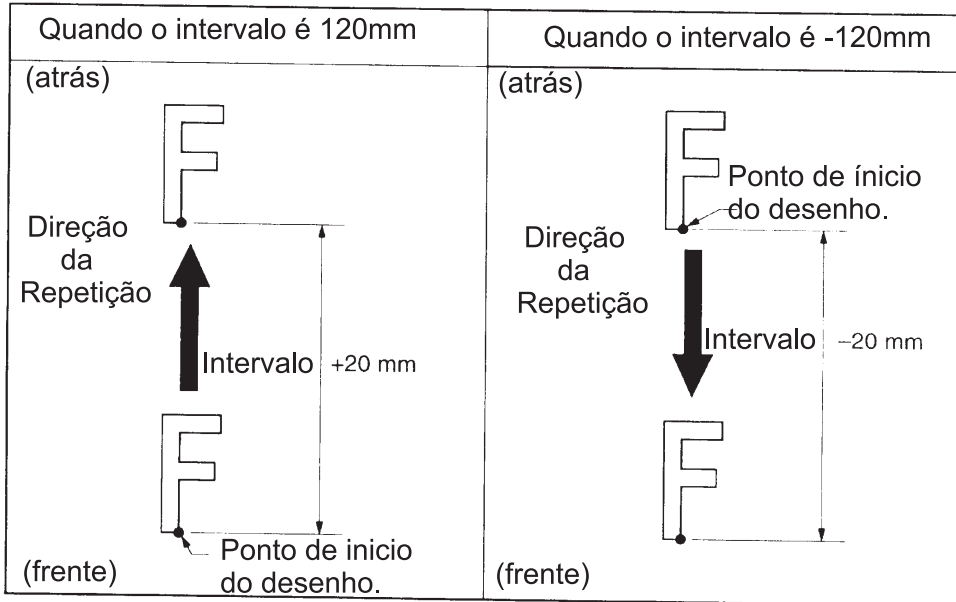
A função de repetição permite repetir um desenho. Temos quatro opções a serem escolhidas conforme mostrado abaixo.

- (1) Número de vezes de repetições
 - Na direção X.
Selecione o nº de vezes para a direita ou esquerda.
(Seleção entre 1 a 99 vezes)
 - Na direção Y
Selecione o nº de vezes para trás ou para frente.
(Seleção entre 1 a 99 vezes)
- (2) Intervalo entre desenhos.
 - Selecione o intervalo do desenho (entre pontos de início do desenho) utilizando as teclas de movimento do bastidor ou o disco seletor.
 - + : Repetições para a direita.
 - : Repetições para a esquerda.



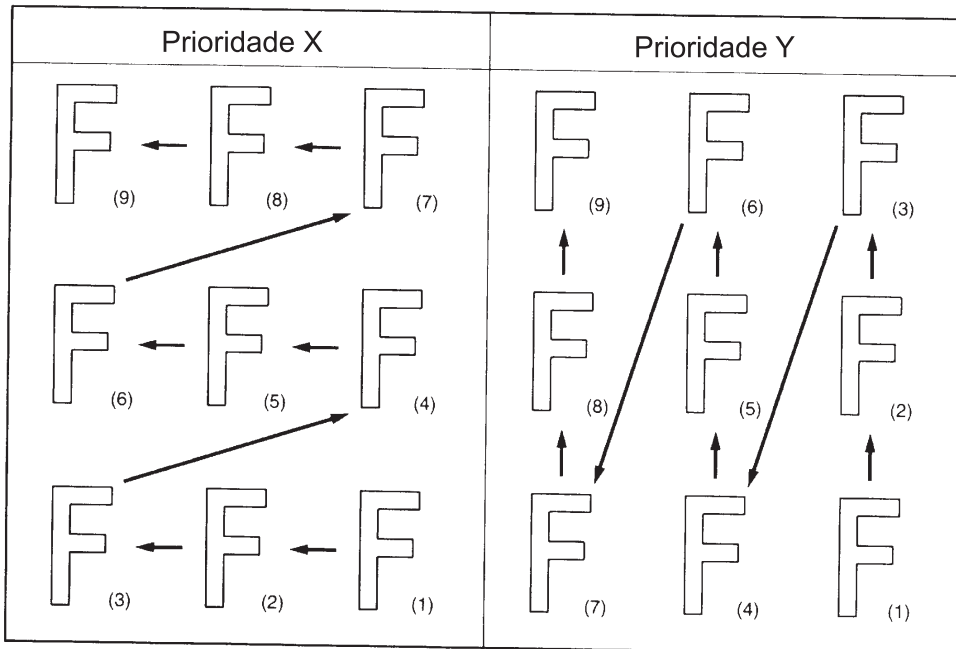
5 USANDO A TECLA B

- Na direção Y
 Selecione o intervalo de desenho.(entre os pontos de início).
 Usando os botões de movimento do bastidor ou o disco seletor.
 + : Repetições para trás.
 - : Repetições para frente.



(3) Prioridade X ou Y de repetição.

- Selecione a prioridade da repetição X ou Y.

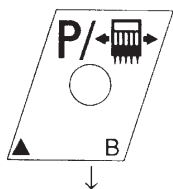


- (4) Função do intervalo do desenho
 Selecione o tipo de movimento do bastidor no intervalo.
 Salta ponto ou ponto costura.

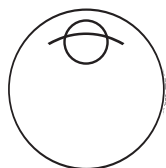
5.USANDO A TECLA B

Nota 1:As repetições só podem ser realizadas com os desenhos da memória
 Nota 2:Outras seleções, exeto o nº de repetições, não podem ser realizados durante a operação (veja pág.3 - 10) .

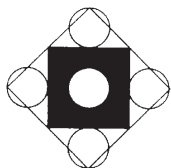
[PROCEDIMENTO]



Selecione a repetição em X



Selecione o intervalo em X



(1) Digite a tecla B até o nº 4 seja exibido.

4 REP X: 1 I: 0.0

(2) Selecione o nº de repetições (1 a 99).

4 REP X: 10 I: 0.0

(3) Confirme (SET)

4 REP X: 10 I: 0.0

(4) Selecione o intervalo em X pelos botões de movimento dos bastidores.
 * O disco seletor também pode ser utilizado.

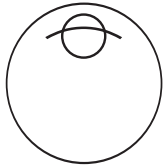
4 REP X: 10 I: + 150.0

O intervalo do desenho é exibido.

Confirme (SET)

5. USANDO A TECLA B

Selecione a
repetição
em X

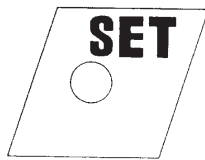


4 REP Y: 1 I:- 0.0

(5) Selecione o nº de repetições em Y (1 a 99).

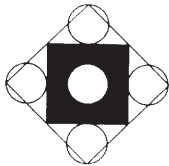
4 REP Y: 8 I:- 0.0

* "8" é selecionado.



(6) Confirme (SET)

Selecione o
intervalo
em Y

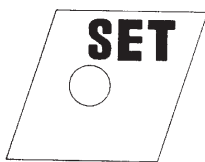


4 REP Y: 8 I:- 0.0

(7) Selecione o intervalo em Y usando os botões de movimento do bastidor.
* O disco seletor também pode ser usado.

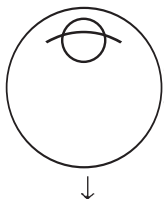
4 REP Y: 8 I:+ 55.0

O intervalo é exibido.



(8) Confirme (SET)

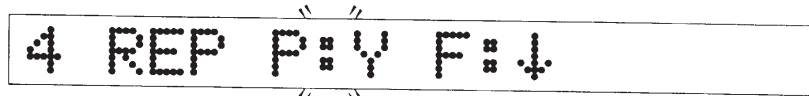
Selecione a
prioridade



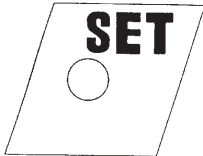
4 REP P:X F:↓

(9) Selecione a prioridade entre X e Y X: Prioridade em X.
Y: Prioridade em Y.

5. USANDO A TECLA B



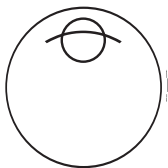
* "Prioridade Y" é selecionado.



(10) Confirme (SET)



Selecione o tipo de intervalo



(11) Selecione o tipo de intervalo.



* "Salta Ponto" é selecionado.



(12) Confirme (SET)

A seleção está completada.

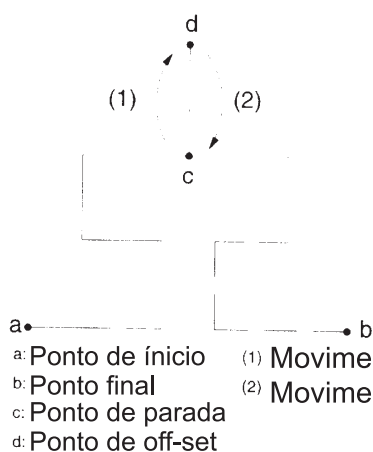
5. USANDO A TECLA B

5-5 Off-Set manual/automático

O Off-Set manual/automático é usado para levar o bastidor para a frente da máquina ao terminar o bordado, ou em qualquer ponto intermediário. As opções seguintes podem ser utilizadas.

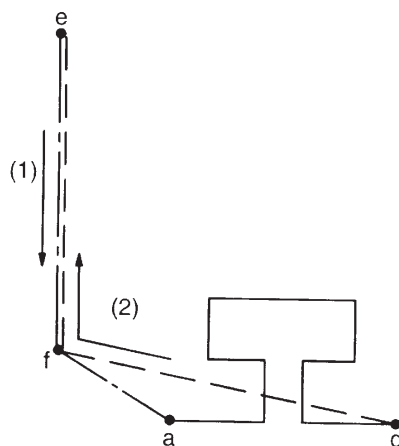


(1) Off-Set manual (veja pág. 7 - 4 para os procedimentos de operação)



Para a bordadeira no ponto C, mova o bastidor manualmente para o ponto D, e coloque o apliche. Então use a operação Off-Set para retornar o bastidor ao ponto C. Quando a máquina começar a bordar, o bordado continuará.

(2) Off-Set automático (veja pág. 5 - 19 para os procedimentos de operação)



Selecione o ponto Off-Set médio "F" e o ponto Off-Set de início "E". Quando o bordado é finalizado, ponto "B", a linha é cortada (nota 1), o bastidor passa pela posição intermediária "F" e para em "E". Mude os bastidores e comece a bordar. O bastidor passa pela posição "F" e vai para "A", onde começa a bordar.

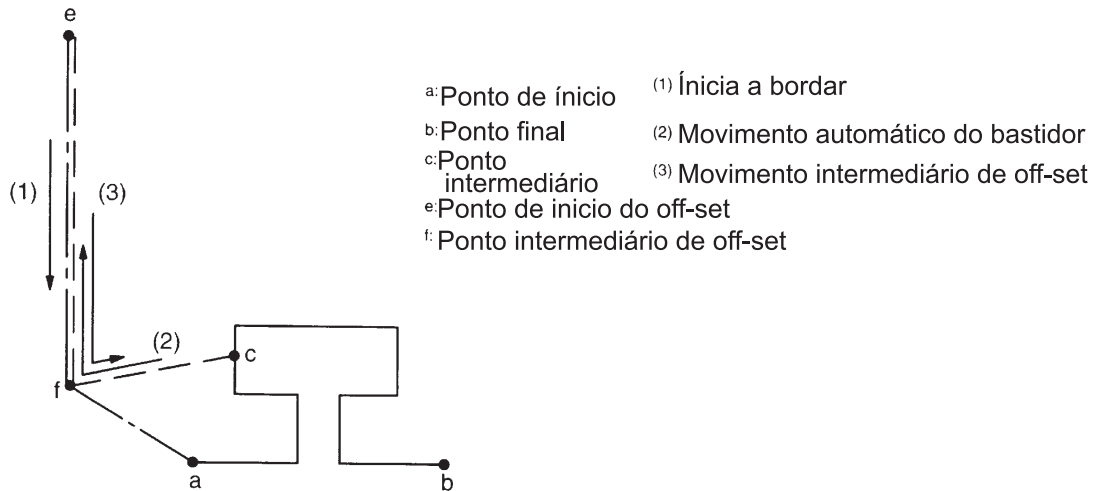
Ínicio:
 E → F → A →
 Fim do bordado
 B → F → E

- a: Ponto de início (1) inicia o bordado
 b: Ponto final (2) Finaliza o bordado
 e: Ponto de início do off-set
 f: Ponto intermediário de off-set

Nota 1 : quando o sinal "○": ATH corta fio "está selecionado.
 (veja pág. 9 - 6)

5. USANDO A TECLA B

(3) Off-Set automático intermediário(veja pág. 5 - 20 para procedimento de operação)



Selecione um ponto "c", para executar o off-set automático (troca de cor) durante o bordado pela seleção de cores, e selecione também um ponto intermediário "F" e um ponto de início de off-set "E", pela seleção automática de off-set.

O fio é cortado automaticamente (nota 1) no ponto "C" (ponto de troca de cor) e o bastidor se move para o ponto "E", passando pelo ponto "F".

Coloque o applique e inicie o bordado. O bastidor retorna para o ponto "C", passando pelo ponto "F" e o bordado continua.

Saída inicial:

E → F → A → Início do bordado

Chegada ao ponto C:

C(corta fio) → F → E

Reinício

E → F → C → Bordadeira reinicia

Fim do bordado

B → F → E

Nota 1 : Quando o sinal "○": ATH (corta fio) está selecionado.
(Veja pág. 9 - 6)

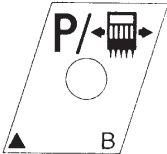
5. USANDO A TECLA B

5-6 Off-Set automático

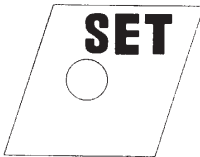
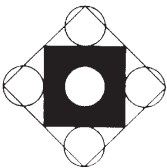
Seleciona o movimento do bastidor para frente da máquina, quando é finalizado o bordado.

[PROCEDIMENTO]

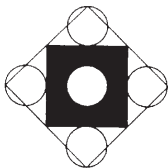
Mova o bastidor para o ponto de início do desenho



Selecione o ponto intermediário de Off-Set



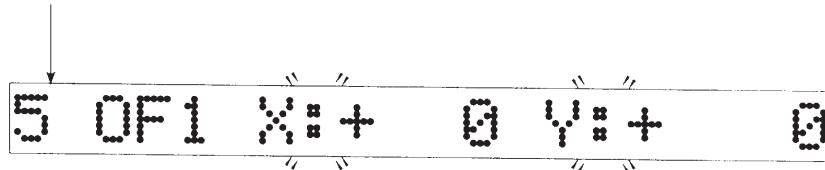
Selecione o ponto de início de off set



(1) Selecione a posição de início.

CUIDADO: Off-set automático não pode ser selecionado Durante o bordado. (veja pág.3 -10).

(2) Digite a tecla B até o nº **5** seja exibido.



(3) Mova o bastidor para a posição intermediária de off-set pelas teclas de movimento do bastidor.



(4) Confirme (SET)



(5) Mova o bastidor para a posição de início de off set pelas teclas de movimento do bastidor.



(6) Confirme (SET) a seleção está completada.

SUPLEMENTO : A seleção é valida até que os pontos intermediários do início sejam selecionados para zero ou que se mude de desenho.

5. USANDO A TECLA B

5-7 Off-set automático intermediário [PROCEDIMENTO DE SELEÇÃO]

1. Seleção de entrada de dados (veja pág.4 - 1)
2. Seleção de cores (veja pág.5 - 9)
3. Seleção de off set automático (veja pág.5 - 19)

Exemplo:

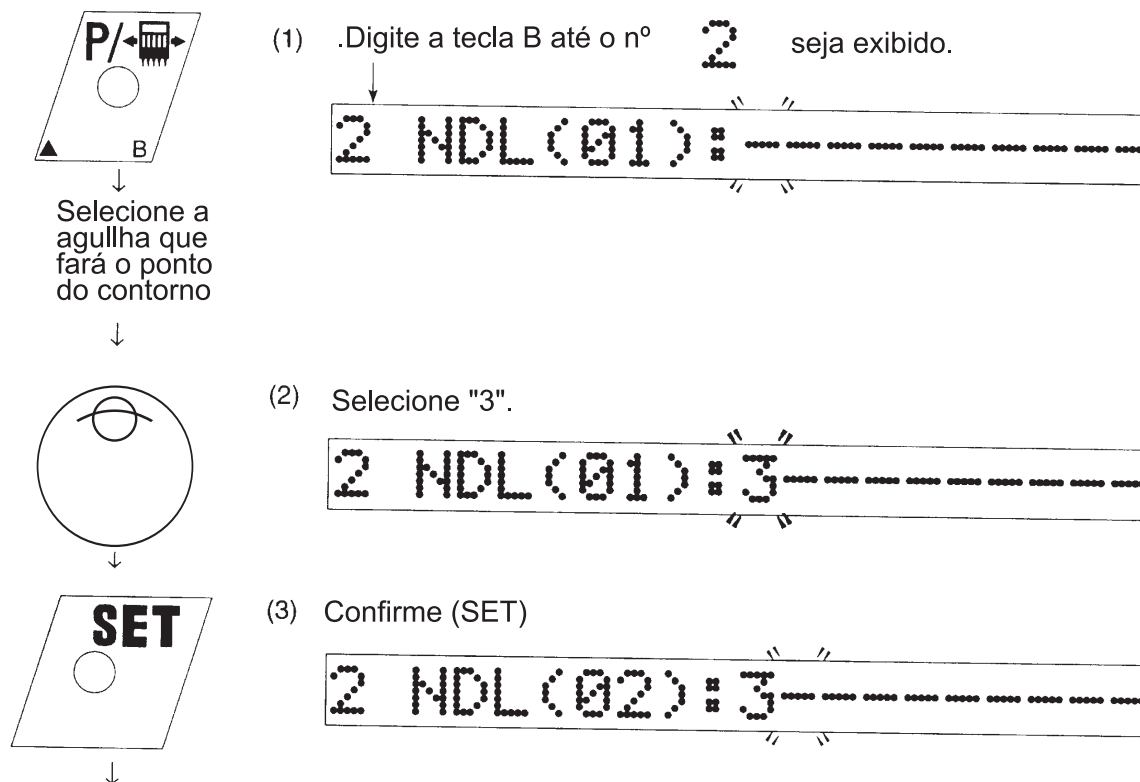
Quando deve-se colocar aplique no desenho nº3, os pontos do contorno são feitos usando a agulha 3, os pontos de fixação do aplique são feitos pela agulha 3 e os pontos do bordado são feitos pela agulha 5.

5-7-1 Seleção de entrada de dados

Realize a entrada de dados do desenho nº3 (veja pág.4 - 1)

5-7-2 Seleção de cores

[PROCEDIMENTO]



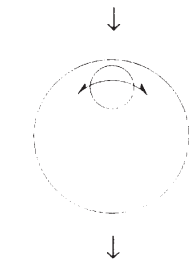
(1) .Digite a tecla B até o nº 2 seja exibido.

Selecione a agulha que fará o ponto do contorno

(2) Selecione "3".

(3) Confirme (SET)

5. USANDO A TECLA B



(4) Selecione "0". (Movimento de off set automático)

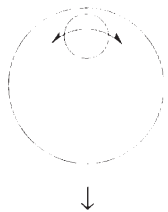
2 NDL(02): 30-----



(5) Confirme (SET)

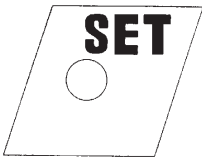
Selecione a
agulha para a
fixação do
aplique

2 NDL(03): 30-----



(6) Selecione "3"

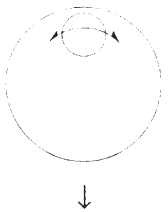
2 NDL(03): 303-----



(7) Confirme (SET)

Selecione a
agulha para
bordar o
desenho

2 NDL(04): 303-----



(8) Selecione "5"

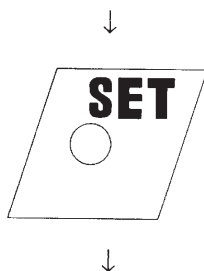
2 NDL(04): 3035-----



(9) Confirme (SET)

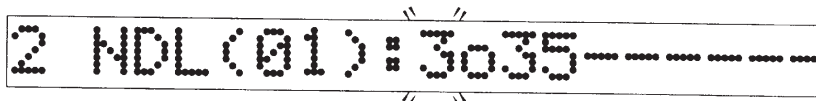
2 NDL(05): 3035-----

5. USANDO A TECLA B



(10) Confirme (SET)

A seleção está completada.



5-7-3 Seleção de Off-Set automática

Selecione a posição onde o bastidor se moverá para a frente da máquina, após a costura do contorno para se colocar o aplique.(veja pág.5 - 19).

Quando a máquina inicia após a seleção acima, o contorno é feito pela agulha 3. Ao terminar é feito o corta fio(nota 1) e o bastidor se move para a frente.Após colocar o aplique e reiniciar a máquina, o bastidor voltará a posição onde o bordado foi interrompido e fará a costura de fixação do aplique com a agulha 3, e então, o bordado será feito com a agulha 5.

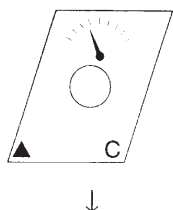
Nota 1: Quando for selecionado "O" :ATH(corta fio automático)(veja pág. 9 - 6).

6.USANDO A TECLA C

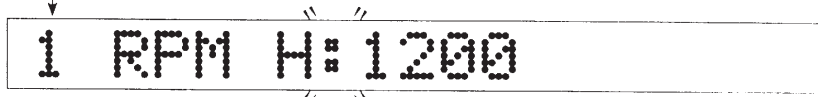
6 Usando a tecla C.

6-1 Velocidade máxima

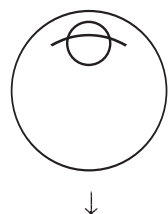
[PROCEDIMENTO]



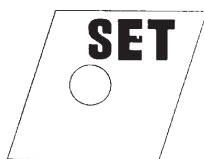
(1) Digite a tecla C até o nº **1** Seja exibido.



Confirme (SET)



(2) Selecione a velocidade (250 até 1200).



(3) Confirme (SET)

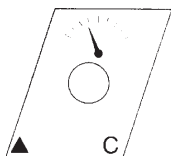
A seleção e completada.

SUPLEMENTO: A velocidade máxima não pode ser selecionada maior do que a seleção do " limite máximo da velocidade". (veja pág.9 - 8).

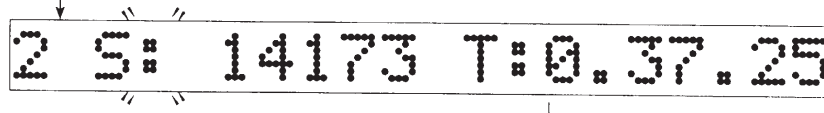
6. USANDO A TECLA C

■ Tempo do desenho

[PROCEDIMENTO]



(1) Digite a tecla C até o nº 2 seja exibido



37 minutos e 25 segundos desde que a máquina começou o bordado.

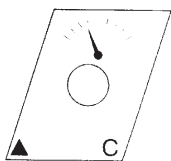
* O tempo é renovado ao final de cada bordado.
(quando a máquina começa a operar o novo bordado)

6.USANDO A TECLA C

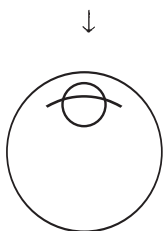
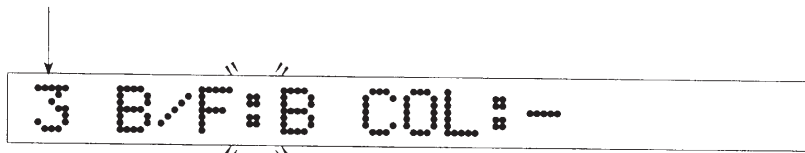
6-3 Avanço/retrocesso dos bastidores de ponto em ponto ou por troca de cor.

- Selecione avanço/retrocesso do bastidor.

[PROCEDIMENTO]



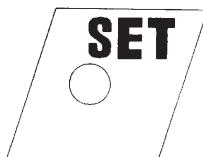
- (1) Digite a tecla C até o nº **3** seja exibido.



- (2) Selecione avanço/retrocesso
- B: Retrocesso
 - F: Avanço



* "Avanço" foi selecionado.



- (3) Confirme (SET)



Seleção está completada----Quando somente avanço/retrocesso é selecionado.

*A lâmpada indicadora de avanço/retrocesso do painel acenderá se for retrocesso, ou apagará se for avanço.

SUPLEMENTO: Quando a máquina para por quebra de linha, e o avanço está selecionado, a seleção muda automaticamente para retrocesso temporariamente.

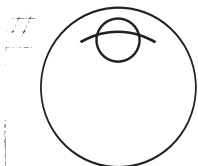
Vá para (1) da próxima página, para selecionar avanço/retrocesso por troca de cor.

6.USANDO A TECLA C

6-4 Avanço/Retrocesso por troca de cor.

[PROCEDIMENTO]

(1)



(1) Selecione "0".

3 B/F:F COL:0



(2) Confirme (SET)

O bastidor avançará para a próxima cor.

3 B/F:F COL:-

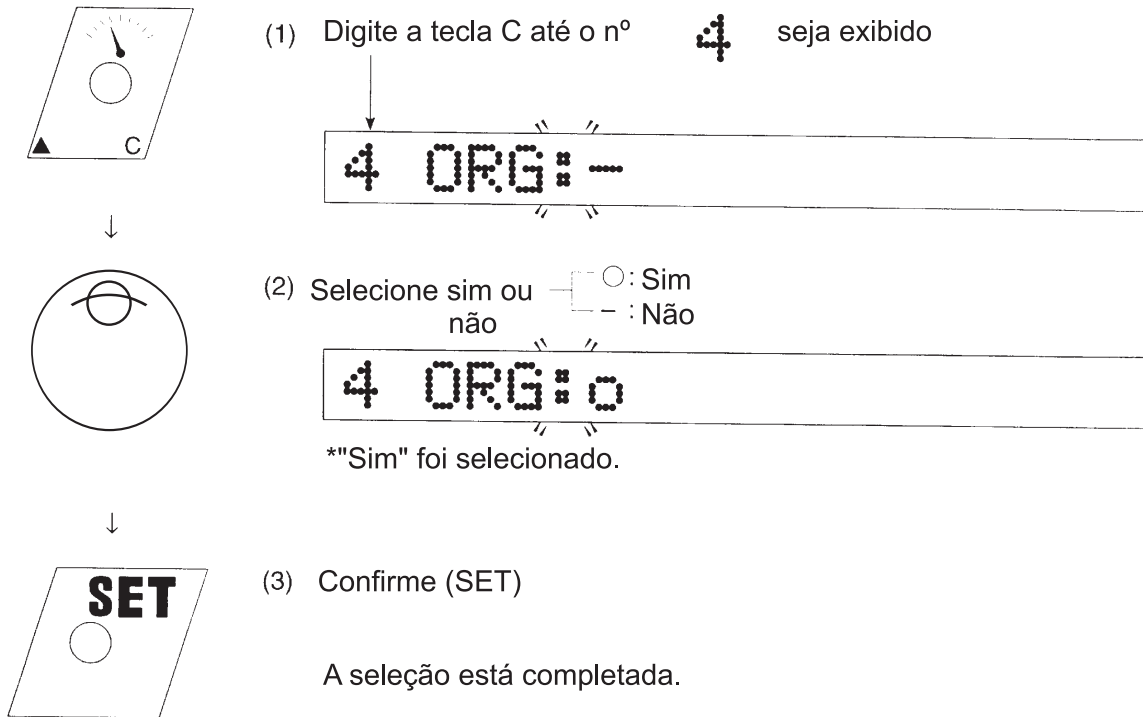
"#" Para avançar o bastidor para mais longe, repita o procedimento indicado por "#" acima.

6.USANDO A TECLA C

6-5 Retorno automático à origem

Selecionar retorno automático à origem após o final do bordado.(Nota1).

[PROCEDIMENTO]



Nota 1: "Ponto inicial do desenho" é o ponto onde o início ou avanço do bastidor foi feito pela primeira vez depois de alimentar os dados na máquina.
Porem, se estiver utilizado deslocamento automático(Off-Set), a origem do desenho para efeito de retorno será o ponto do Off-Set.(Veja pág. 5 - 17).

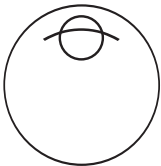
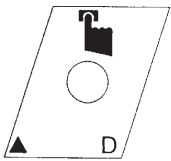
7.USANDO A TECLA D

7. Usando a tecla D

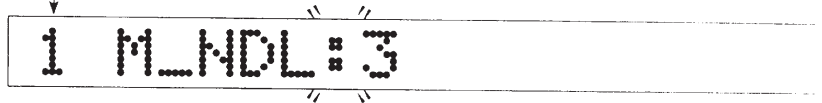
7-1 Troca manual de cor

Manualmente deslize a caixa de barra da agulha e faça a mudança manualmente.

[PROCEDIMENTO]



- (1) Digite a tecla D até o nº **1** seja exibido.



- (2) Selecione o nº de barra de agulha → A caixa de barra de agulha desliza.



* "8" é selecionado.

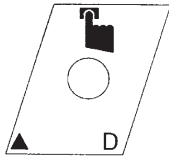
SUPLEMENTO: Para executar o bordado de acordo com o ajuste de "mudança automática de cor" para "manual". (Veja pág.5 - 1).

7.USANDO A TECLA D

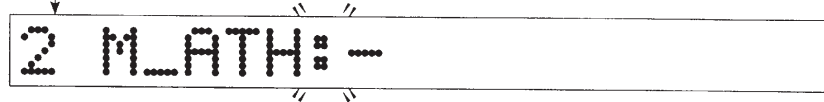
7-2 Corta fio manual

Utilizado para cortar o fio em qualquer ponto durante o bordado.

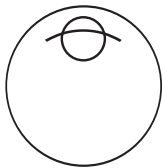
[PROCEDIMENTO]



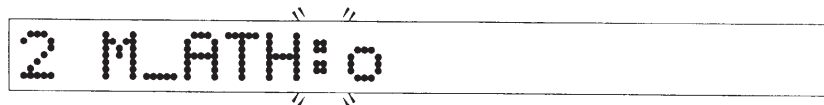
- (1) Digite a tecla D até o nº **2** seja exibido.



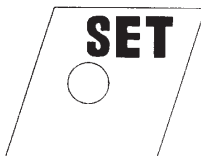
SUPLEMENTO: Caso a função ATH não tenha sido selecionada nos parâmetros (Veja pág.9 - 6), "O" não será exibido, mesmo sendo acionado. Faça a seleção do ATH nos parâmetros antes de tentar esta função.



- (2) Selecione "O".



* Um sinal de alerta será ouvido.



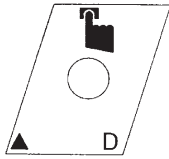
- (3) Acione a chave do conjunto.
O ATH inicia operação

7.USANDO A TECLA D

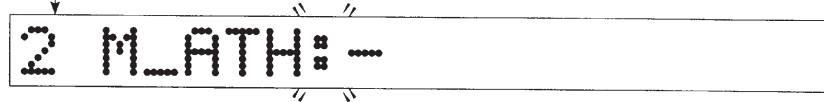
7-2 Corta fio manual

Utilizado para cortar o fio em qualquer ponto durante o bordado.

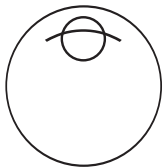
[PROCEDIMENTO]



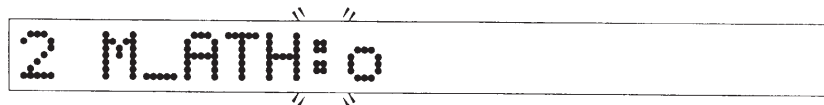
- (1) Digite a tecla D até o nº **2** seja exibido.



SUPLEMENTO: Caso a função ATH não tenha sido selecionada nos parâmetros (Veja pág.9 - 6), "O" não será exibido, mesmo sendo acionado. Faça a seleção do ATH nos parâmetros antes de tentar esta função.



- (2) Selecione "O".



* Um sinal de alerta será ouvido.



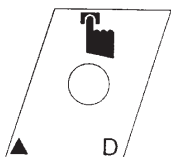
- (3) Acione a chave do conjunto.
O ATH inicia operação

7.USANDO A TECLA D

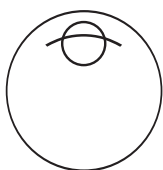
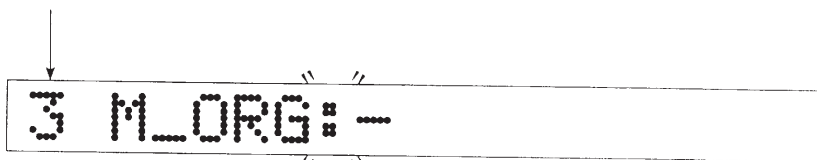
7-3 Retorno manual à origem

Esta operação permite o bastidor voltar manualmente da posição atual p/ o ponto do desenho.(Nota1).

[PROCEDIMENTO]



(1) Digite a tecla D até o nº **3** seja exibido.



(2) Selecione "O".



* Um sinal de alerta será ouvido.



CUIDADO:Certifique-se da segurança ao redor do bastidor, antes de acionar a tecla SET. O bastidor se moverá imediatamente quando a tecla SET for acionada.



(3) Confirme (SET)
O bastidor retorna à origem do desenho.

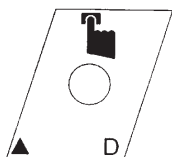
Nota 1: "Ponto inicial do desenho" é a posição onde o início ou adiantamento do bastidor foi feito pela primeira vez depois da programação dos dados. Entretanto, quando o "deslocamento automático (Off-Set) foi selecionado, o ponto de origem será o ponto do Off-Set. (Veja pág.5 - 17).

7.USANDO A TECLA D

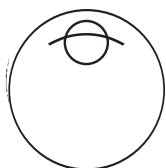
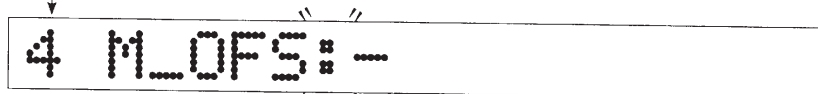
7-4 Deslocamento Off-Set manual.

Esta operação é usada para retornar o bastidor à posição "anterior" depois de move-lo manualmente à origem.

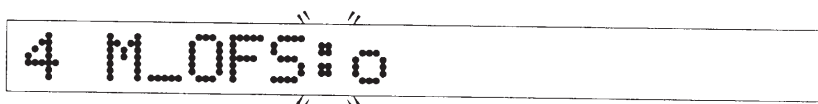
[PROCEDIMENTO]



- (1) Digite a tecla D até o nº 4 seja exibido.

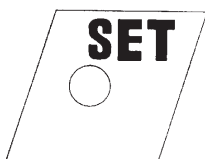


- (2) Selecione "O".



* Um sinal de alerta será ouvido.

CUIDADO: Certifique-se da segurança ao redor do bastidor antes de acionar a tecla SET. O bastidor se moverá imediatamente quando a tecla SET for acionada.



- (3) Confirme (SET)
O bastidor retornará ao ponto de onde saiu.

SUPLEMENTO: Se o bastidor foi movido manualmente da posição de Off-Set (Veja pág. 5 - 17), o bastidor retornará a esta posição se for realizado o procedimento descrito acima.

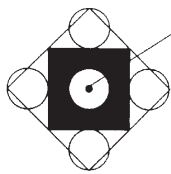
7.USANDO A TECLA D

7-5 Movendo o bastidor manualmente

Esta operação permite mover o bastidor manualmente usando as teclas.
Os seguintes métodos, são permitidos..

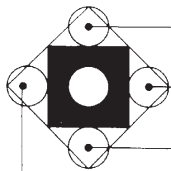
- Usando as teclas de movimentação manual do bastidor.

[PROCEDIMENTO]



Selecione velocidade alta/baixa do movimento do bastidor.

Velocidade alta/baixa mudará sempre que esta tecla for acionada.



Trás

Direita

Frente

Esquerda

Direção do movimento.

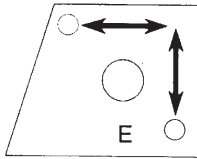
7.USANDO A TECLA E

- Movendo o bastidor, usando o disco seletor.

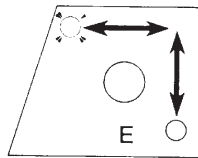
[PROCEDIMENTO]

Selecione a direção

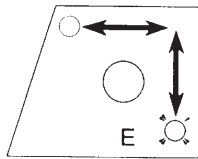
X/Y



(1) Acione tecla até que a lâmpada do indicador de direção acenda na posição desejada.

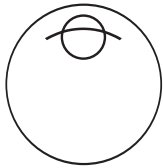


O bastidor se moverá na direção X(direita esquerda).



O bastidor se moverá na direção Y(frente trás).

Percurso do bastidor



Na direção X

Sentido horário : Direita

Sentido anti-horário :

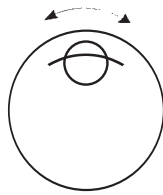
} O bastidor se move lentamente.

Na direção Y

Sentido horário : P/trás

Sentido anti-horário : P/frente

} O bastidor se move lentamente.



Na direção X

Sentido horário : Direita

Sentido anti-horário : Esquerda

} O bastidor se move a alta velocidade.

Na direção Y

Sentido horário : P/trás

Sentido anti-horário : P/frente

} O bastidor se move a alta velocidade.

SUPLEMENTO: As lâmpadas indicadoras X/Y se apagarão quando a tecla do menu ou uma tecla de função for ativada.

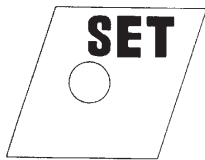
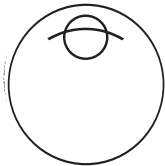
8.USANDO A TECLA F1

8.Usando a tecla F1

8-1 Conversão de Salta-Ponto

Salta-Ponto consecutivos no bordado podem ser convertidos em corta fio e movimento de bastidor entre áreas distantes no bordado.

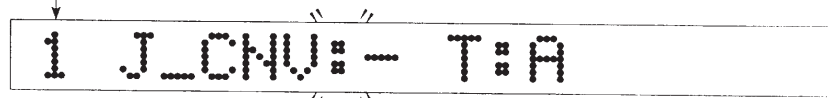
Também a forma de deslocamento do bastidor pode ser selecionada.
(de acordo com os pontos ou pelo caminho mais curto).(Veja pág. 8 - 3).



Ajuste o método de movimento do bastidor

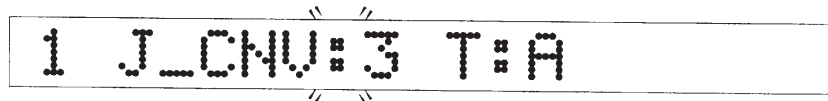


(1) Digite a tecla F1 até nº **1** seja exibido.

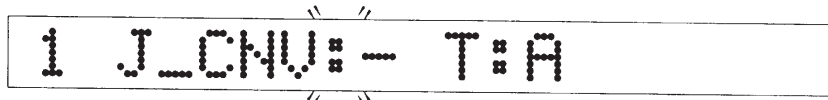


(2) Selecione o nº de pontos **1** a 9

* Selecione "-" quando não for necessário a conversão de Salta Ponto.



* "3 Salta-Pontos continuos. Serão convertidos".

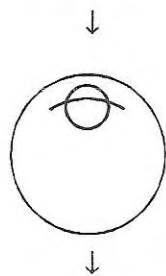


* "- sem conversão de salta ponto".

(3) Confirme (SET)



8.USANDO A TECLA F1

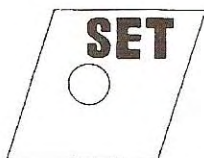


(4) Selecione "A" ou "B".

- └ A: Movimento realizado pelo caminho mais curto
- └ B: Movimento realizado de acordo com o ponto



* De acordo com os pontos foi selecionado.



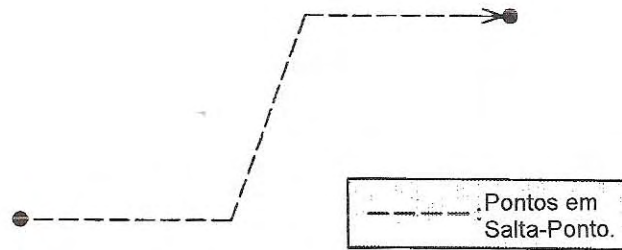
(5) Confirme (SET)

Esta seleção está completada.

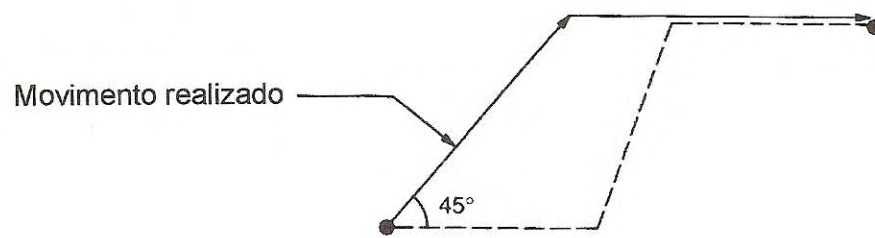
8. USANDO A TECLA F1

Nota 1: Método de movimento de bastidor(de acordo com ponto ou o caminho mais curto).

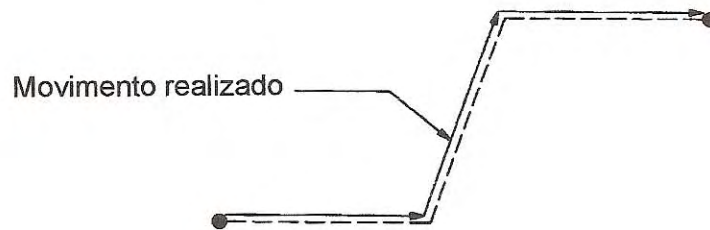
A diferença dos movimentos é mostrada abaixo.



- Caminho mais curto.



- De acordo com os pontos.

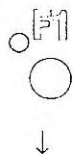


8.USANDO A TECLA F1

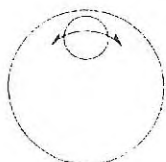
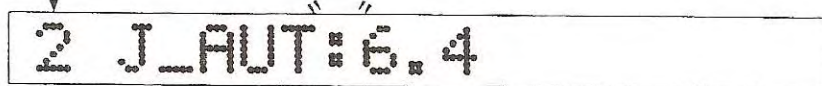
8-2 Salta-Ponto automático

Essa função é ativada quando forem encontrados pontos maiores que o selecionado.

[PROCEDIMENTO]



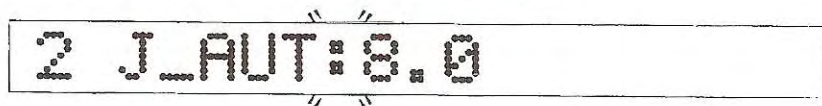
- (1) Digite a tecla F1 até o nº 2 seja exibido.



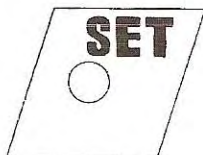
- (2) Selecione o comprimento do ponto para executar o a função.

4.0 a 9.9(mm)

Selecione "-" se não desejar ativar a função.



* "8" está selecionado.



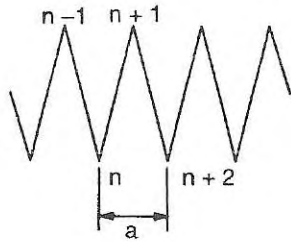
- (3) Confirme (SET)

A seleção está completada.

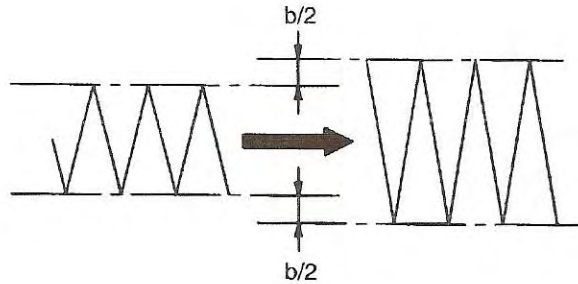
8.USANDO A TECLA F1

8-3 Alterar ponto ZIG-ZAG

Selecione para aumentar a largura dos pontos ZIG-ZAG.



* Só aplicavel quando a distância entre o 1º e o 3º ponto do ZIG-ZIG for menor do que 1 mm(Distancia a).



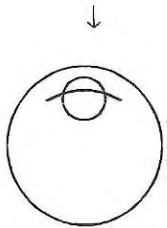
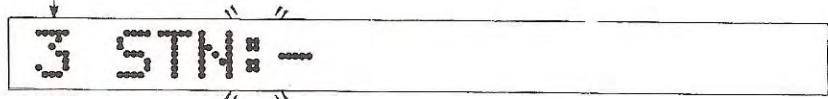
* O valor selecionado para aumento será dividido por dois e cada metade será adicionada de cada lado do ZIG ZAG.

* Valores de aumento: 0,1 a 1,0 mm, total.

[PROCEDIMENTO]



(1) Digite a tecla F1 até o nº 3 seja exibido.

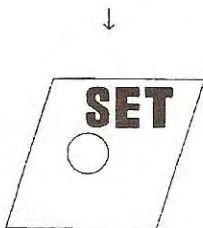


(2) Selecione o valor desejado [0,1 a 1,0(mm)

* Selecione "-" se não quiser alterar a largura do ZIG-ZAG.



* "0,3"mm está selecionado.



(3) Confirme (SET)

A seleção está completada.

8.USANDO A TECLA F1


8-4 Re-início de costura de todas as cabeças após retrocesso.

Selecione o ponto para todas as cabeças reiniciarem a costura após o retrocesso. e se ao chegar nesse ponto a máquina deve parar ou não.

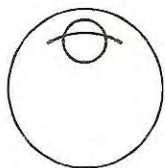
ATENÇÃO: A seleção que determina se a máquina deve parar ou não ao ativar o ponto de início do retrocesso não pode ser feita com o bordado em andamento.

[PROCEDIMENTO]

 Seleccione o ponto onde as cabeças deverão reiniciar

(1) Digite a tecla F1 até o nº  seja exibido.



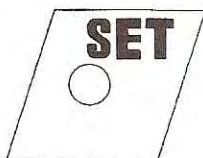


(2) Seleccione o ponto de reinício.

A : Todo o trecho de retrocesso.
 0 to 9: Pontos que serão refeitos.



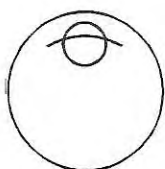
* "5" pontos serão re-feitos.



(3) Confirme (SET)

Selecione se a máquina deve parar ao alcançar o ponto ou não





(4) Seleccione se a máquina para ou não ao atingir o ponto de retrocesso.

: "Parada" a máquina para ao atingir o ponto de retrocesso e mostra a mensagem "[1D1]" no painel.



* Basta precionar o botão que liga a máquina, que o display volta ao normal e o bordado re-inicia.

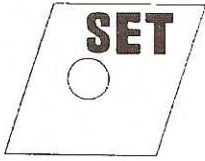
: "Sem parada" Se houver sido selecionado "A" no ponto de re-início (Veja informações acima), só será possível selecionar: "-" "Sem parada".

8.USANDO A TECLA F1



4 FB_S:5 FB STP:0

* Exemplo mostrando que "Parada" foi selecionado.



(5) Confirme (SET)

Nota 1: Esta função só está liberada nas máquinas FX.

SUPLEMENTO: As cabeças envolvidas na quebra de linha trabalharão em todos os pontos do retrocesso.

8.USANDO A TECLA F1

8-5 Limite de segurança para bastidor

Esta seleção é utilizada para parar a máquina, impedindo que a agulha bata no bastidor caso o bordado seja maior que o bastidor ou a centralização do bordado estiver errada.

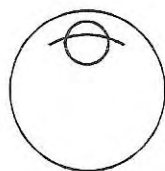
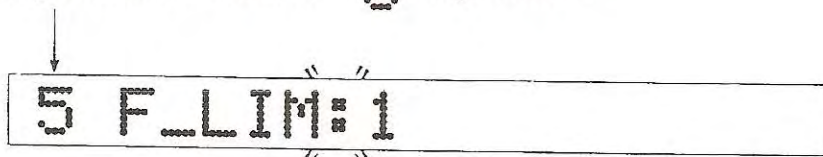
Selecione a forma do bastidor em uso antes do bordado iniciar.

ATENÇÃO: O limite de segurança para o bastidor não pode ser selecionado durante o bordado. (Veja pág.3 - 10).

[PROCEDIMENTO]



(1) Digite a tecla F1 até o nº 5 seja exibido.



(2) Selecione o formato do bastidor

- 1: Bastidor quadrado
- 2: Bastidor redondo
- 3: Outros formatos

- "1" selecionar quadrado - pág. 8 - 9 (A).
- "2" selecionar redondo - pág. 8 -10 (B)
- "3" selecionar outros formatos - pág. 8 - 13 (C)

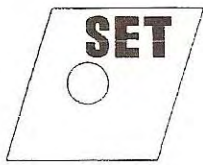
Nota 1: Quando a máquina parar por detectar o limite de segurança, pressione

a tecla para apagar o mensagem.

8.USANDO A TECLA F1

(A)
↓
Quando um bastidor quadrado é utilizado

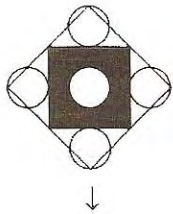
5 F..Lin:1



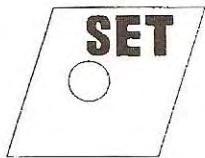
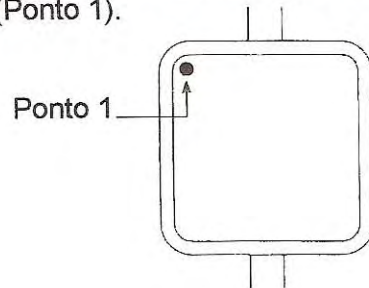
(1) Confirme (set)

Selecione o ponto 2

5 FL1 01:



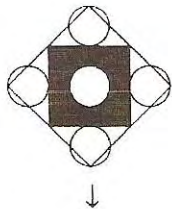
(2) Usando os botões que movem o bastidor, posicione a agulha num dos cantos do bastidor.(Ponto 1).



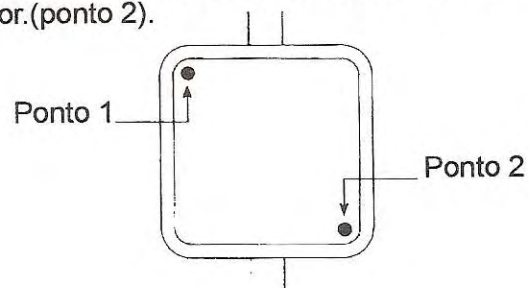
(3) Confirme (SET)

Selecione o ponto 2

5 FL1 02:+ 0 + 0



(4) Usando os botões que movem o bastidor, precione agulha no canto oposto (diagonal) do bastidor.(ponto 2).



8.USANDO A TECLA F1

5 FL1 02: +300 - 300

Cordenada X Cordenada Y

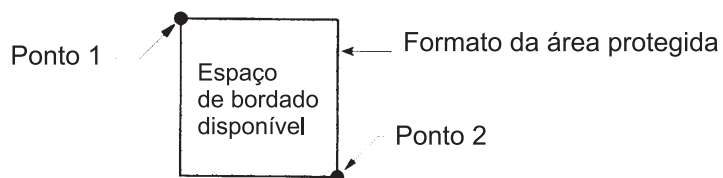
As cordenadas X-Y referentes ao ponto 1 são mostradas em mm.



(5) Confirme (SET)

A seleção está completada

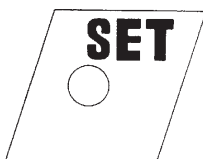
As entradas selecionadas acima geram a area de trabalho mostrada abaixo.



(B)

Quando bastidor redondo é utilizado

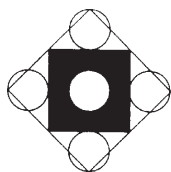
5 F LIN: 2



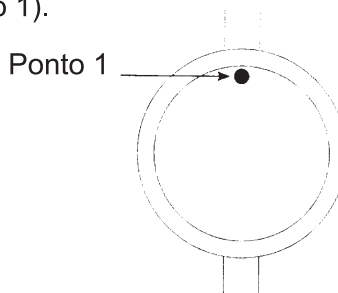
(1) Confirme (SET)

Selecione o ponto 1

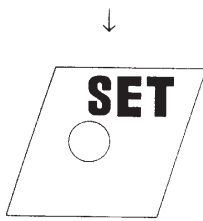
5 FL2 01:



(2) Usando os botões que movem o bastidor, posicione a agulha no lugar indicado abaixo.(ponto 1).



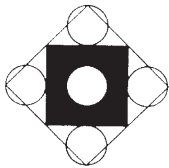
8.USANDO A TECLA F1



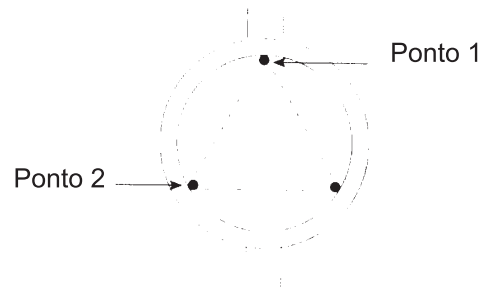
(3) Confirme (SET)

Selecione o ponto 2

5 FL2 02: + 0 + 0



(4) Usando as teclas que movem o bastidor, posicione a agulha no ponto 2, como se fosse formar um triângulo equilátero.



5 FL2 02: -144 - 250

Cordenada X Cordenada Y

As cordenadas X-Y do ponto 2, medidas a partir do ponto 1, são mostradas em mm.

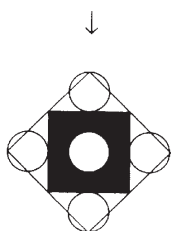


(5) Confirme (SET)

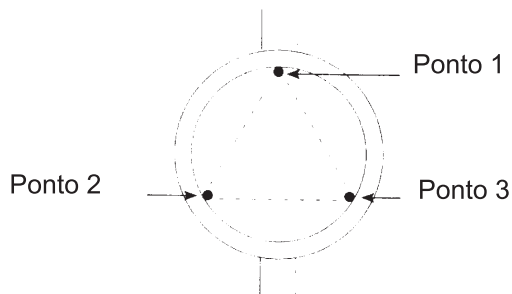
Selecione o ponto 3

5 FL2 02: -144 - 250

8.USANDO A TECLA F1



(6) Usando as teclas que movem o bastidor, posicione a agulha no ponto 3, como se fosse formar um triângulo equilátero.



5 FL2 02: +144 - 250

Cordenada X Cordenada Y

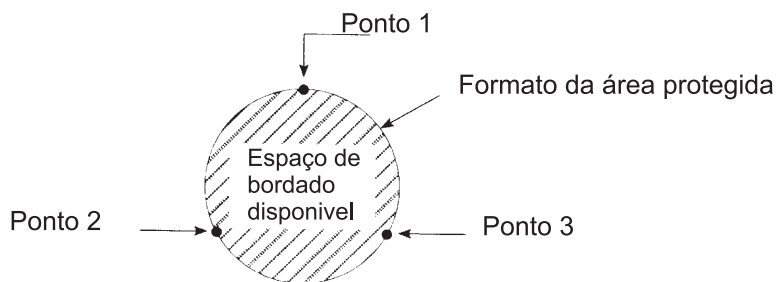
As cordenadas X-Y do ponto 3, medidas a partir do ponto 1, são mostradas em mm.



(7) Confirme (SET)

A seleção está completada

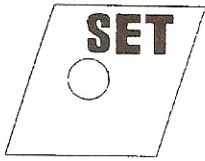
As entradas selecionadas acima geram a área de trabalho mostrada abaixo.



8. USANDO A TECLA F1

(C)
↓
Quando bastidor de outro formato e usado.

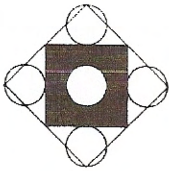
5 F LIM: 3



(1) Confirme (SET)

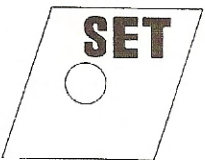
↓
Selecione o ponto 1

5 FL3 01:



(2) Usando as teclas que movem o bastidor, posicione a agulha no ponto 1.

Ponto 1

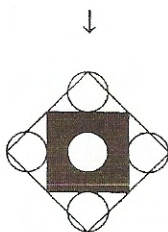


(3) Confirme (SET)

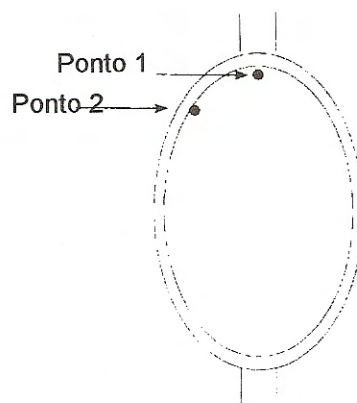
↓
Selecione o ponto 2

5 FL3 02: + 0 + 0

8. USANDO A TECLA F1



- (4) Usando a tecla que movem o bastidor, posicione a agulha ao longo do contorno do bastidor, como mostrado no ponto 2 e os outros abaixo.

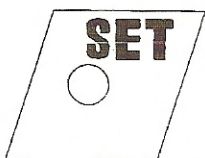


5 FL3 02: - 30 - 60

Cordenada X

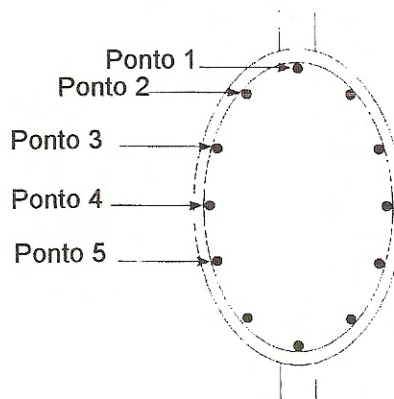
Cordenada Y

As coordenadas do ponto 2 medidas a partir do ponto 1, são mostradas em mm.

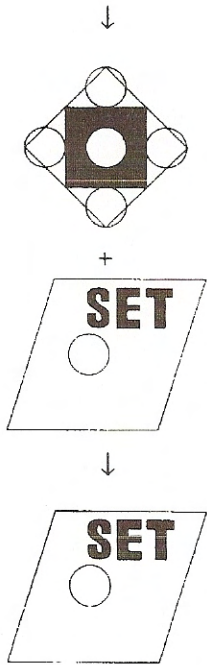


- (5) Confirme (SET)

5 FL3 03: - 30 - 60



8. USANDO A TECLA F1



(6) Repita os procedimentos acima, precionando



e

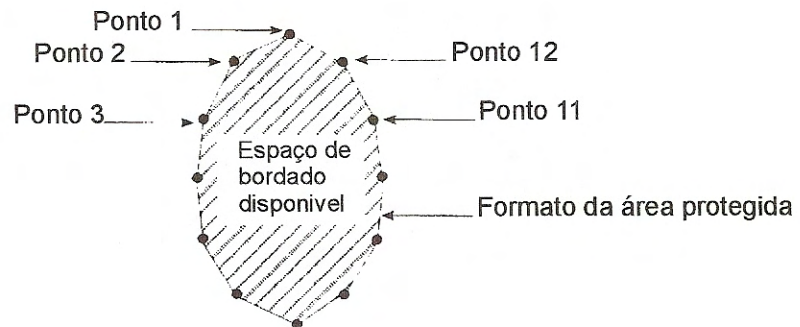


para

gerar outros pontos.
Podem ser gerados até 30 pontos.

(7) Depois de formar o ultimo ponto, conforme (SET).

As entradas seleccionadas acima geram a área de trabalho mostrada abaixo.



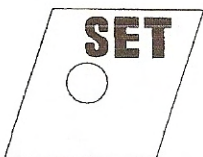
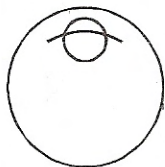
9. USANDO A TECLA F2

9. Usando as teclas F2 e F3.

9-1 Seleção da velocidade baixa

Seleciona a velocidade baixa que a máquina executa ao fazer pontos muito grande

[PROCEDIMENTO]



(1) Precione a tecla F2 até o nº 1 seja exibido



(2) .Selecione o valor desejado "(250 a 700)".

O valor máximo da velocidade baixa varia de acordo com o tipo da máquina.



* "300" foi selecionado.

(3) Confirme (SET)

A seleção está completada.

9.USANDO A TECLA F2

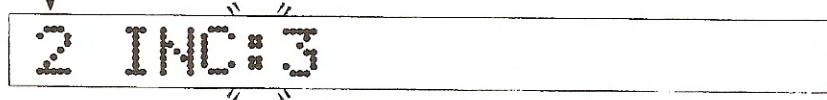
9-2 Número de pontos lentos no início

Selecione o número de pontos lentos no início e ao ligar a máquina.
(exeto início após corta-fio).

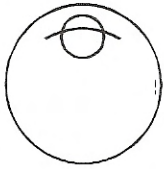
[PROCEDIMENTO]



(1) Digite a tecla F2 até o nº **2** seja exibido



(2) Selecione o número de pontos lentos(0 a 9).



* "2" foi selecionado



(3) Confirme (SET)

A seleção está completada.

9. USANDO A TECLA F2

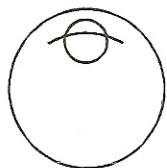
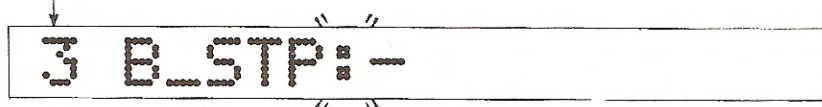
9-3 Escolha da posição de parada da agulha.

Selecione a posição em que a agulha para ao final do bordado, se com a agulha para cima (posição normal de parada) ou com a agulha dentro do tecido.

[PROCEDIMENTO]



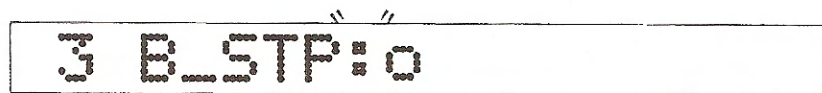
(1) Digite a tecla F2 até o nº 3 seja exibido



(2) Selecione a posição de parada

○ : Agulha Baixa
- : Agulha Alta(normal)

SUPLEMENTO: Essa função não está disponível em máquinas com 4 cabeças ou menos.



* Exemplo onde "Agulha Baixa" é selecionado



(3) Confirme (SET)

A seleção está completada.

9. USANDO A TECLA F2

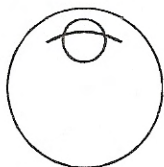
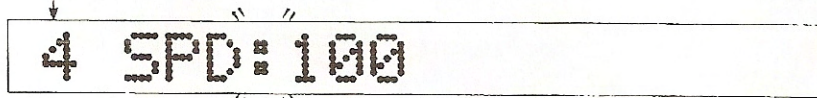
9-4 Velocidade de movimento do bastidor.

Selecione a velocidade de movimento do bastidor ao executar Off-Set
retorno à origem, etc.

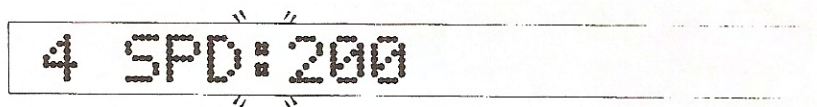
[PROCEDIMENTO]



(1) Digite a tecla F2 até o nº 4 seja exibido



(2) Selecione a velocidade [100 (mm/s)
200 (mm/s)



* "200 (mm/s)" foi selecionado.



(3) Confirme (SET)

A seleção está completada.

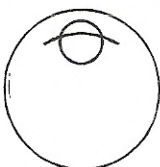
9. USANDO A TECLA F2

9-5 Modo de detecção de quebra de fio superior.
Selecione o método de detecção.

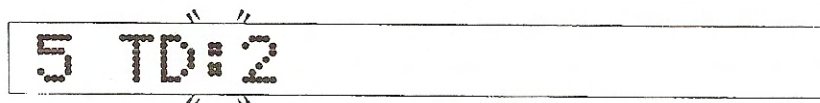
[PROCEDIMENTO]



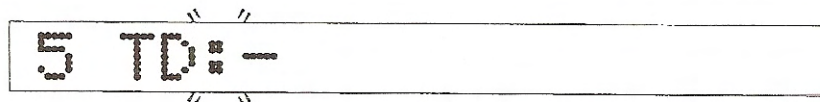
(1) Digite a tecla F2 até o nº **5** seja exibido



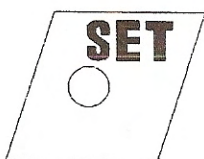
(2) Selecione —: Detecção desligada
2: Detecta duas vezes consecutivas
1: Detecta uma vez



* Duas detecções consecutivas está selecionado



* Detecção desligada



(3) Confirme (SET)

A seleção está completada.

SUPLEMENTO: Quando a quebra do fio superior é detectada, a lâmpada indicadora se acende e a máquina para.

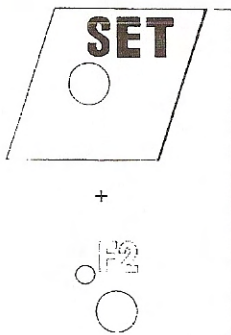
9. USANDO A TECLA F2

9 - 6 Limite da velocidade máxima.

Esta é a função da velocidade máxima da máquina. (Nota 1).

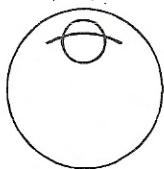
SUPLEMENTO: A velocidade máxima não pode ser aumentada do valor selecionado nesta função.

[PROCEDIMENTO]



(1) Mantenha a tecla SET pressionada e pressione também a tecla F2, até o número 1 seja exibido.

1 LMT H: 1000



(2) Selecione um valor para a velocidade máxima.

1 LMT H: 1200

* "1200" está selecionado.



(3) Confirme (SET)

A seleção está completa.

Nota 1: O limite da velocidade máxima tem sido determinado pela TAJIMA, considerados a estrutura e a operacionabilidade da máquina. Consulte o distribuidor local se desejar trocar o limite de velocidade.

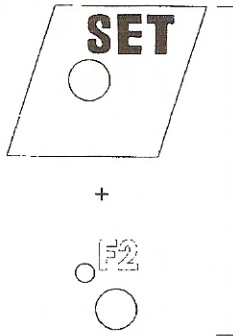
IMPORTANTE: (Valores máximos):

1 cabeça	1.200 rpm
2 cabeça	1.000 rpm
4 cabeça	800 rpm

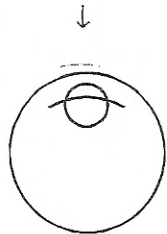
9. USANDO A TECLA F2

9-7 Ajuste o tempo de movimento de bastidor.
Selecione o tempo de movimento de bastidor.

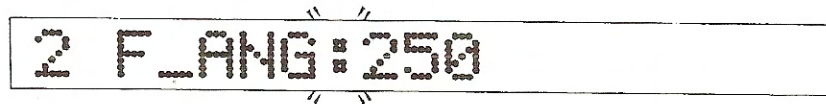
[PROCEDIMENTO]



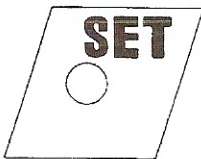
(1) Mantenha a tecla SET pressionada e pressione também a tecla F2, até o nº 2 seja exibido.



(2) Selecione entre 210° a 250°.



* "250" está selecionado.



(3) Confirme (SET)

A seleção está completa.

ATENÇÃO: Não use esta função sem consultar seu distribuidor.

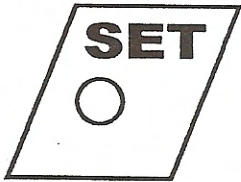
9.USANDO AS TECLAS F2

9-8 Tempo do A.T.H

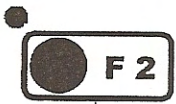
Esta seleção ajusta o tempo de inicio do motor do corta fio.

NOTA 1: O tempo padrão vem ajustado pela Tajima, considerando a estrutura ea operação da máquina. Consulte o seu distribuidor Tajima quando mudar o tempo do ATH.

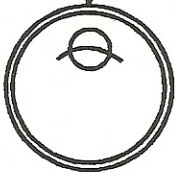
<PRROCEDIMENTO>



+



Enquanto pressionar a tecla SET, pressione a tecla F2 até o número 3 aparecer.



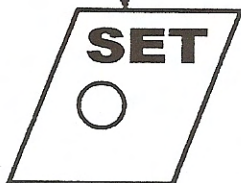
Selecione o valor do ajuste [NOTA 2] (-10 e +10)

NOTA 2: Adiante ou atrase o tempo da faca em relação ao tempo padrão.

Exemplo: Selecionando -10° - Esta é a seleção máxima de avanço do tempo do ATH.



-10 e selecionado como um exemplo



Pressione a tecla SET.

Seleção e completada.

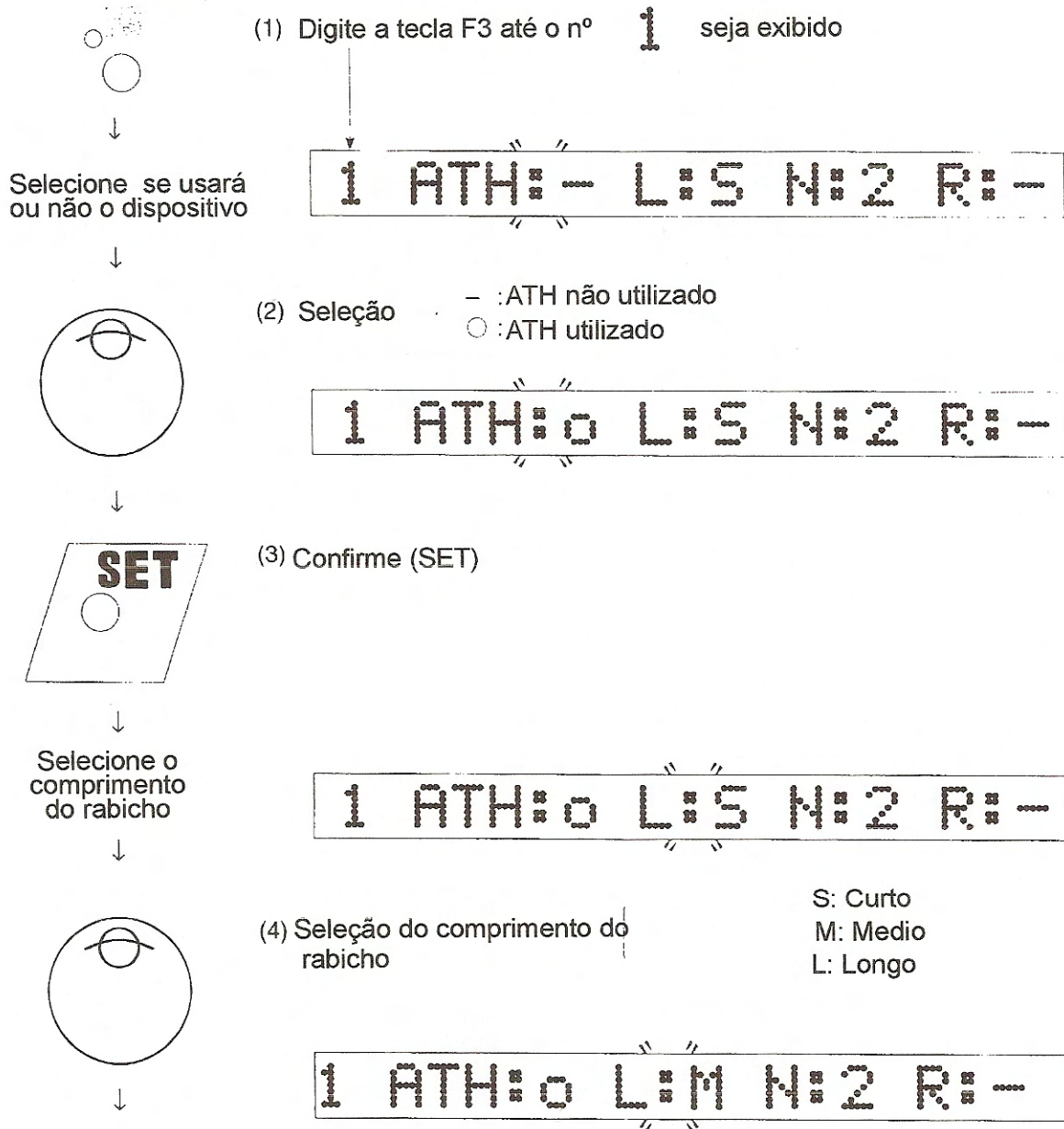
10. USANDO A TECLA F3

10-1 ATH corta-fio automático.

As seleções possíveis são: 1 Ativar ou não o corta fio; 2 Comprimento do rabicho da linha; 3 O número de pontos lentos após corte de fio e 4 Pontos de arremate após o corta fio. (Nota 1).

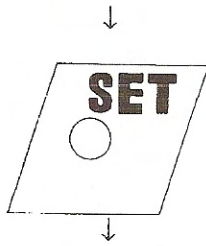
Nota 1: Esse ponto de arremate é uma operação que previne falhas na costura quando reiniciada após o corta fio. Deve ser utilizada apenas se essa anormalidade ocorrer.

[PROCEDIMENTO]



* Selecionado "Medio".

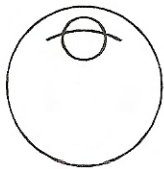
10. USANDO A TECLA F3



(5) Confirme (SET)

Selecione os pontos lentos após o corta fio.

1 ATH:0 L:M N:2 R:-



(6) Selecione o número de pontos lentos.(2 a 9).

1 ATH:0 L:M N:3 R:-

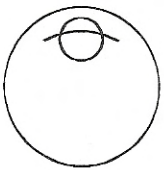
* "3" pontos foram selecionados.



(7) Confirme (SET)

Seleção de pontos de arremate

1 ATH:0 L:M N:3 R:-

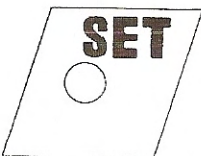


(8) Selecione a quantidade de pontos

- : Não executa
 1 : 1 ponto
 2 : 2 pontos

1 ATH:0 L:M N:3 R:2

* "2 ponto" foram selecionados.



(9) Confirme (SET)

A seleção está completada.

10. USANDO A TECLA F3

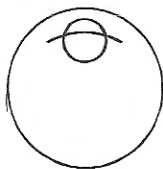
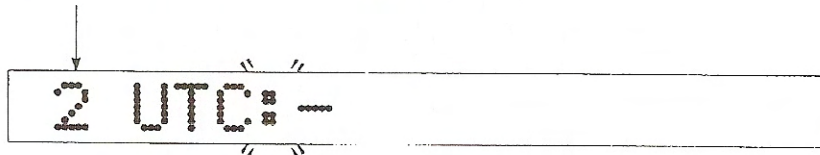
10-2 UTC (Sensor da linha inferior).

Selecione se haverá ou detecção do fio inferior (bobina).

[PROCEDIMENTO]

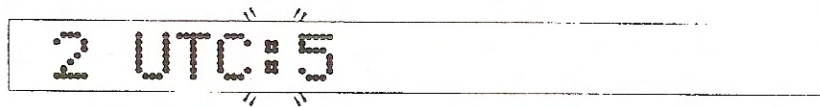


(1) Pressione a tecla F3 até o N° 2 aparecer



(2) Selecione

- : Não haverá detecção
- 4 : Haverá detecção a cada 4 pontos sem linha inferior.
- 5 : Haverá detecção. a cada 5 pontos sem linha inferior.



* Exemplo quando 5 pontos consecutivos for selecionado.



(3) Confirme (SET)

A seleção está completada.

SUPLEMENTO: Quando houver a quebra ou falta do fio inferior, a lâmpada indicadora no suporte dos tensores vai piscar e a máquina para com a informação "291" no painel. veja pág. 2 - 6.

10. USANDO A TECLA F3

10-3 CAP (bastidor de boné)

Selecione para bordar bonés prontos.

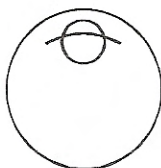
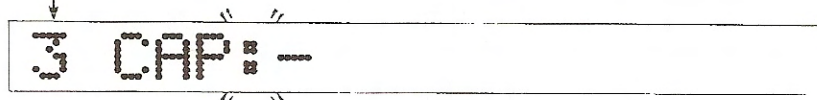
ATENÇÃO: Esta seleção não pode ser feita com o bordado em andamento (veja pág.3 - 10)..

[PROCEDIMENTO]

F3

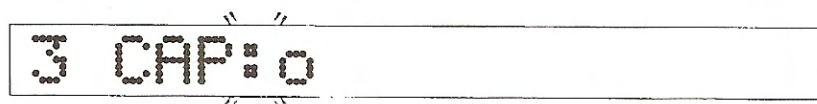


(1) Pressione a tecla F3 até o N° 3 aparecer



(2) Selecione : Dispositivo de boné não será usado.
 : Dispositivo de boné será usado.

SUPLEMENTO: Quando usar o WIDE CAP FREME, selecione "-".



* Exemplo mostrado que dispositivo de boné será utilizado.



(3) Confirme (SET)

A seleção está completada.

10. USANDO A TECLA F3

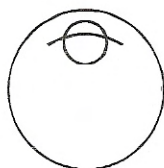
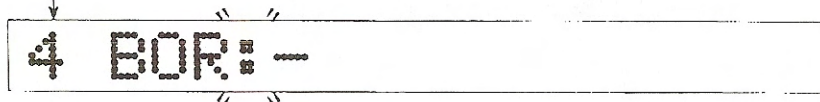
10-4 BOR (Furador).

Selecione se haverá ou não o dispositivo furador.

[PROCEDIMENTO] ATENÇÃO: A seleção de furador não pode ser feita com o bordado em andamento - veja pág.3 - 10.



(1) Pressione a tecla F3 até o N°4 aparecer



(2) Selecione:

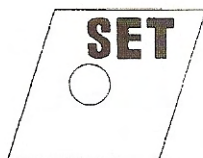
- : Furador não disponível.
- 1 : Furador está disponível movimento adicional será feito pelo disquete. Não pode girar o bordado.
- 2 : Furador está disponível. O movimento do disquete será cancelado e o outro adicionado pela máquina será executado. É possível girar o bordado.
- 3 : Furador está disponível. O movimento adicional será executado pela própria máquina. É possível girar o bordado.

SUPLEMENTO 1 : Quando o disquete contém o movimento adicional de 12 mm, utilize os passos 1 ou 2, acima.

SUPLEMENTO 2 : Quando o disquete não contém o movimento adicional de 12 mm utilize o passo 3.



* "Passo 3 foi selecionado."



(3) Confirme (SET)

A seleção está completada.

10. USANDO A TECLA F3

10-5 SEQ (Lantejola).

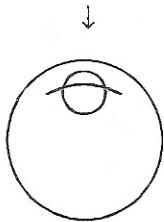
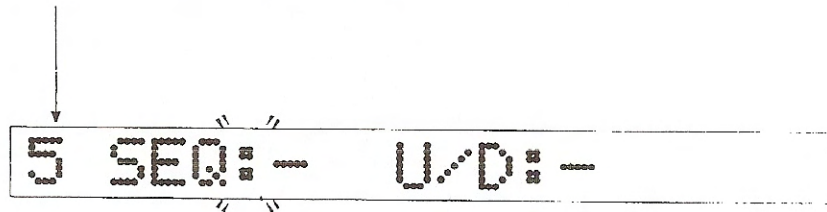
Selecione se haverá ou não costura sobre lantejoulas, o tipo de dispositivo utilizado e o método de trabalho no caso de conversão de salta-ponto.

ATENÇÃO: Não é possível selecionar lantejola com o bordado em andamento. (veja pág.3 -10.)

[PROCEDIMENTO]

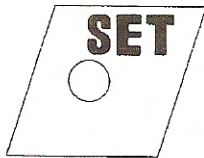

Selecione se haverá ou não dispositivo para lantejoulas.

(1) Pressione a tecla F3 até o N°5 aparecer



(2) Selecione se haverá ou não o dispositivo para lantejoulas e o seu tipo.

- : Não há dispositivo.
- L : Dispositivo esquerdo.
- R : Dispositivo direito.
- LR: Dispositivo esquerdo e direito.

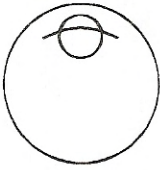


(3) Confirme (SET)

Selecione o modo de trabalho em conversão de Salta-Ponto.



10. USANDO A TECLA F3

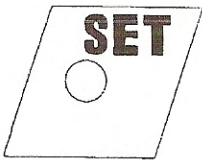


(4) Selecione se haverá ou não parada da máquina sempre que houver conversão de salta-ponto.

- : Não haverá parada.
A operação da máquina será a mesma como se não houvesse o dispositivo de lantejola.
Nota .Não utilize esta seleção se precisar mudar de um bastidor para outro.
- : A máquina para quando houver conversão de salta pontos e mostra código 1B5 no painel.(veja nota 1 abaixo).
A máquina para antes e depois da conversão de salta-ponto.
Levante e abaixe o dispositivo de lantejola e ligue a máquina.



* "Parada" foi selecionada.



(5) Confirme (SET)

A seleção está completada.

NOTE 1:



Manualmente levante o dispositivo e ligue a máquina.



Manualmente, abaixe o dispositivo e ligue a máquina

10. USANDO A TECLA F3

10-6 COD (Cordão).

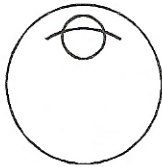
Selecione para costurar cordão.

ATENÇÃO: Não é possível selecionar "cordão" com o bordado em andamento (veja pág.3 - 10).

[PROCEDIMENTO]



(1) Pressione a tecla F3 até o N° 6 aparecer



(2) Selecione cordão

- : Não.
○ : Sim.



* "Cordão" está selecionado.



(3) Confirme (SET)

A seleção está completada.

10. USANDO A TECLA F4

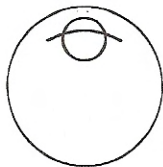
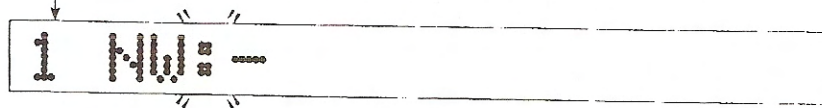
'10-7 NW (Conexão network - rede)

Esta seleção é necessária quando a máquina estiver conectada ao sistema network de informações.

[PROCEDIMENTO]



(1) Pressione a tecla F4 até o N°1 aparecer



(2) Selecione a conexão network - : Não.
○ : Sim.



* "Sim" foi selecionado.



(3) Confirme (SET)

A seleção está completada.

ATENÇÃO: Quando a máquina estiver conectada ao sistema network, não se pode usar ao mesmo tempo dispositivos externos no conector serial do painel (TFDII ou 8 rp).

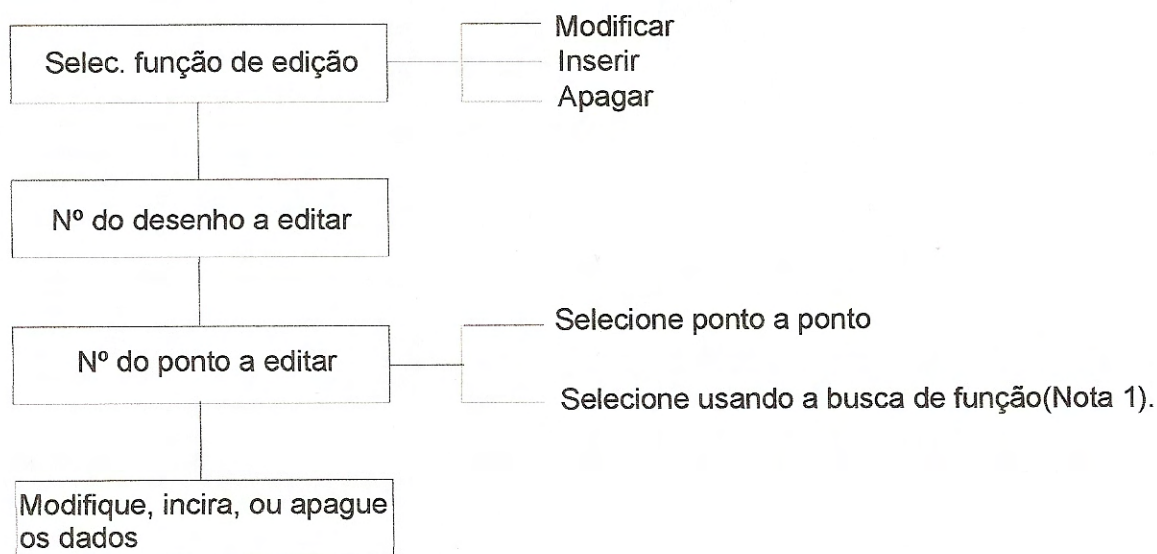
11. USANDO A TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS

11. Usando a tecla de edição

11.1 Descrição geral da edição de dados

Os pontos dos desenhos gravados na memória podem ser modificados, inseridos ou apagados, de ponto em ponto.

[Fluxograma da edição]



Nota 1: Por se determinar o código de função do ponto (troca de cor S, salta ponto J, lantejoula P, fim de bordado E, corta fio A, alta velocidade H, baixa velocidade L), esse ponto pode ser encontrado rapidamente.

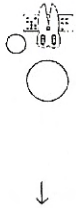
ATENÇÃO: Durante a execução do bordado, a máquina edita apenas o bordado que está executando. Sem iniciar o bordado, a edição é permitida em qualquer bordado já memorizado.

11. USANDO A TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS

11-2 Edição de dados (Modificação)

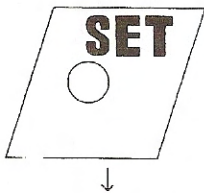
Pode-se editar (modificar) os dados de um bordado memorizado. A busca de função também pode ser utilizada.

[PROCEDIMENTO]



(1) Digite a tecla de edição até o nº **1** seja exibido.

1 E_MOD

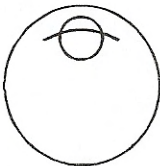


(2) Confirme (SET)

1 EM: 1 TAJIMA

Selecione a memória desejada.

* Durante o bordado, o número do desenho em uso aparecerá no visor, automaticamente, pois só ele pode ser editado.

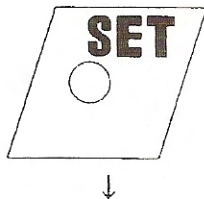


(3) Selecione o número do desenho a ser editado.

* Durante o bordado, outros desenhos não podem ser escolhidos.

1 EM: 5 SAKURA

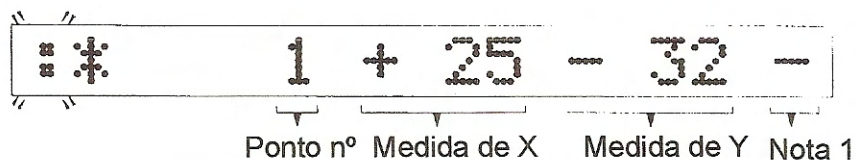
* O desenho número "5" foi selecionado.



(4) Confirme (SET)

11. USANDO A TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS

Seleção do ponto
à editar.



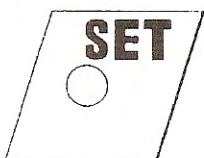
Nota 1: As seguintes funções poderão ser acessadas:

S: Troca de Cor J: Salta-Ponto H: Alta velocidade L: Baixa velocidade
P: Lantejola E: Final - : Costura A: Corta-Fio

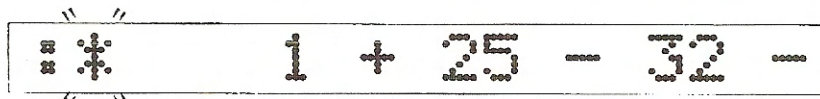
→ Para selecionar o ponto sem usar a busca de funções, vá para (a) Nesta página.

→ Para selecionar o ponto usando a busca de funções, vá para (b) na pág. 10 - 5.

(a)
↓

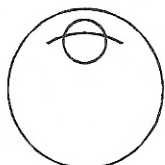


(1) Conforme (SET)



* Durante o bordado, o ponto atual será mostrado no visor.

(A) → ↓



(2) Selecione um ponto.

* Com o bordado em execução, somente o ponto atual e os posteriores podem ser selecionados.

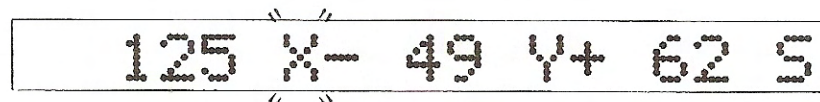


* Ponto nº 125 foi selecionado.

↓



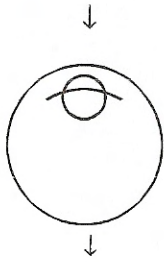
(3) Confirme (SET)



Modificação dos
dados X

↓

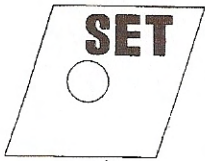
11. USANDO A TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS



(4) Selecione os valores para modificar X.

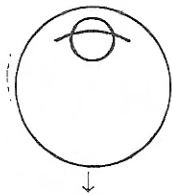
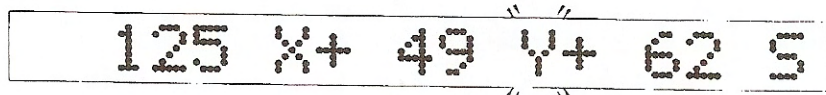


"+2.6" foi selecionado



(5) Conforme(SET)

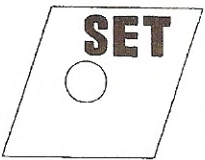
Modificação dos dados Y.



(6) Selecione os valores para modificar Y.

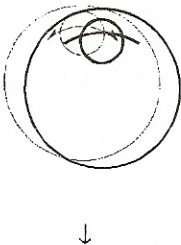


* "-3.9" foi selecionado.



(7) Conforme(SET)

Mudança de função



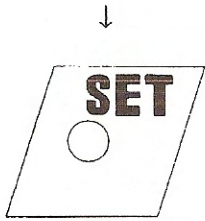
(8) Selecione a nova função do ponto.

S: Troca de Cor J: Salta-Ponto H: Alta velocidade L: Baixa velocidade
P: Lantejola E: Final - : Costura A: Corta-Fio



* "Salta-Ponto" foi selecionado.

11. USANDO A TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS



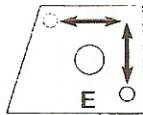
(9) Confirme(SET)



* Aparecer o número do próximo ponto.

→ Se desejar modificar outro ponto, vá para (A) na pág.10 - 3.

→ Para finalizar, pressione



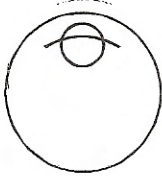
Chame o bordado da memória novamente(Nota 1).

Nota 1: Se durante a execução do bordado ele foi editado, ao terminar a edição o bordado poderá ter continuidade.

(b)

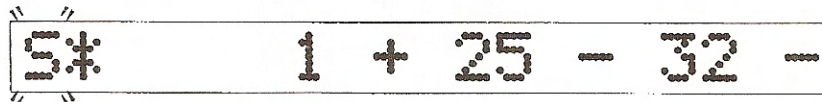
Selecione o ponto a ser modificado.

(B) → ↓



(1) Selecione a função desejada.

S: Troca de Cor J: Salta-Ponto H: Alta velocidade L: Baixa velocidade
P: Lantejola E: Final - : Costura A: Corta-Fio

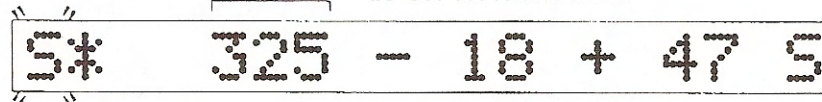


* Troca de cor foi selecionado.



(2) Confirme(SET)

→ O primeiro ponto contendo uma troca de cor foi localizado.

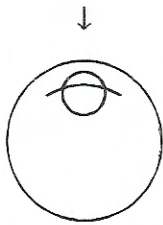


Se a função não existir, o display não mudará.

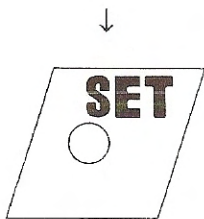
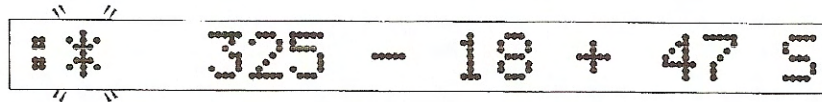
Cada vez que a tecla SET for pressionada, o ponto contendo a mesma função será localizado.

→ Para localizar pontos com outras funções, volte para (B) acima.

11. USANDO A TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS



(3) Selecione " * ".



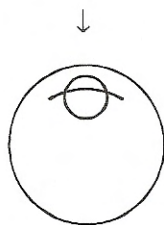
(4) Confirme (SET)



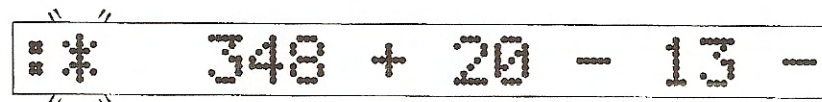
→ Tendo sido encontrado o ponto a modificar, pressione SET e siga as informações a partir de "Modificação dos dados de X" na pág. 10 - 3.

→ Para aumentar ou diminuir o número do ponto mostrado no visor, veja (C) abaixo.

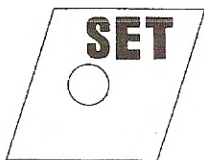
(c)



(1) Aumentando o número do ponto.



* O número do ponto foi aumentado para 348.



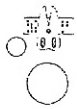
(2) Conforme (SET)


→ Continue a partir de "Modificação dos dados de X", pág. 10 - 3.

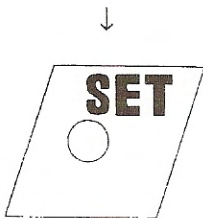
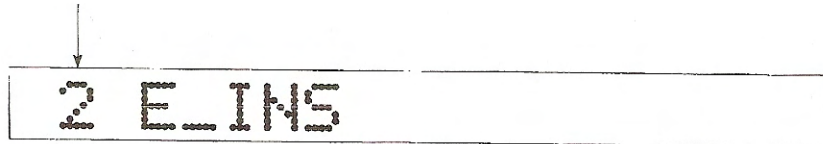
11. USANDO A TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS

11-3 Edição de dados(Inserir)

[PROCEDIMENTO]



(1) Digite e tecla de edição até o nº  seja exibido.

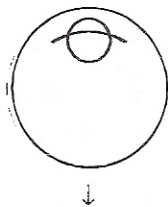


(2) Confirme(SET)

Selecione a memória desejada



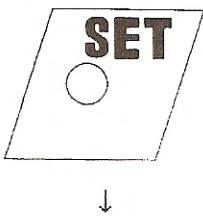
* Se estiver, o bordado em uso aparecerá no visor.



(3) Selecione a memória a inserir.



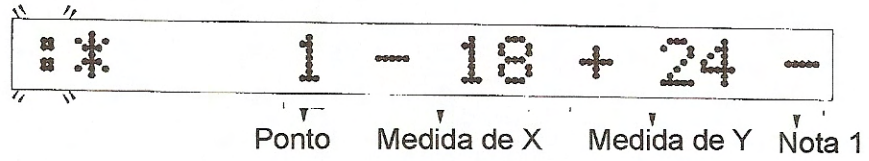
* Memória "8", foi selecionada.



(4) Conforme(SET)

11. USANDO A TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS

Seleção do ponto à inserir
↓

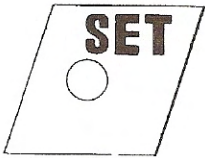


Nota 1: As seguintes funções poderão ser acessadas:

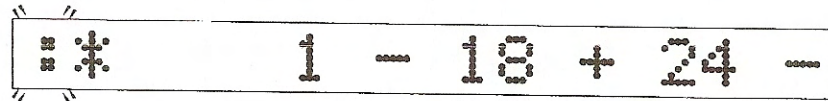
S: Troca de Cor J: Salta-Ponto H: Alta velocidade L: Baixa velocidade
P: Lantejola E: Final -: Costura A: Corta-Fio

- Para seleccionar o ponto sem usar a busca de função, vá para (A) nesta página.
- Para seleccionar o ponto usando a busca de funções, vá para (B) na página 10 - 11.

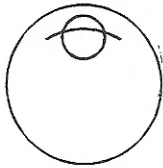
(a)
↓



(1) Conforme(SET)

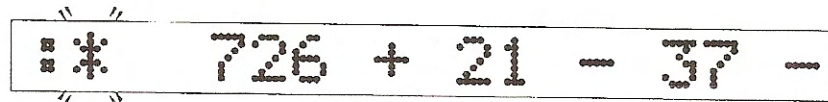


(A) → ↓



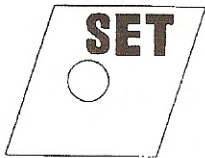
(2) Selecione o ponto.

* Com o bordado em execução somente o ponto atual e os posteriores podem ser seleccionados.



* Ponto "726" foi seleccionado.

↓



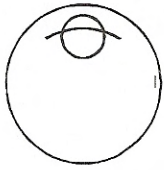
(3) Confirme (SET)

↓

11. USANDO A TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS

↓
Insira medidas
para X, se houver

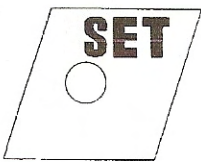
726 X 0 Y 0 -



(4) Inserindo a medida de X.

726 X+ 15 Y 0 -

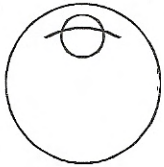
* "+ 1,5" foi inserido.



(5) Confirme(SET)

726 X+ 15 Y 0 -

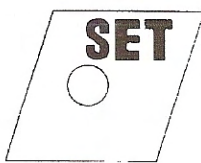
↓
Insira as medidas
para Y, se houver



(6) Insira a medida de Y.

726 X+ 15 Y- 12 -

* "- 1,2" foi inserido.

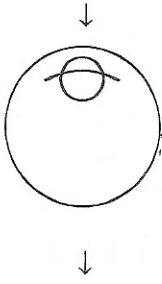


(7) Conforme(SET)

726 X+ 15 Y- 12 -

↓
Insira a função

11. USANDO A TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS

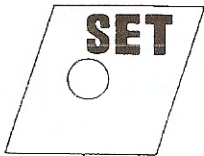


(8) Selecione a função a ser inserida.

S: Troca de Cor J: Salta-Ponto H: Alta velocidade L: Baixa velocidade
P: Lantejola E: Final - : Costura A: Corta-Fio



* "Troca de cor" foi selecionada.



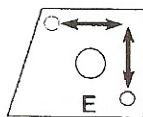
(9) Conforme (SET)



O número do próximo ponto aparece e os seus dados são exibidos no visor.

Para inserir outro ponto, vá para (A) na pág. 10-8.

Para terminar,
pressione



Chame o bordado da memória novamente.

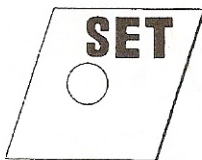
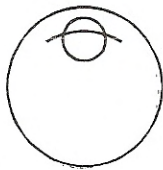
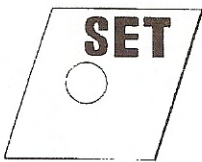
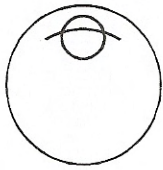
(Nota 1)

Nota 1: Se durante a execução do bordado ele foi editado, ao terminar a edição o bordado poderá ter continuidade.

11. USANDO A TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS

(b)
Selecione o ponto a ser inserido.

(B) → ↓



(1) Selecione a função desejada.

S: Troca de Cor J: Salta-Ponto H: Alta velocidade L: Baixa velocidade
P: Lantejola E: Final - : Costura A: Corta-Fio



* "Troca de cor" foi selecionada.

(2) Confirme (SET)

O primeiro ponto com troca de cor é localizado.

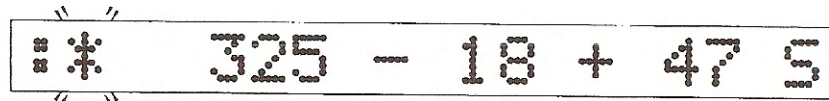
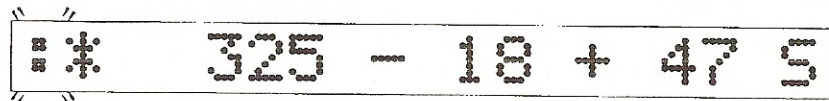


* Se a função não existir, o display não mudará.

* Cada vez que pressionar a tecla SET, o próximo ponto contendo a mesma função será localizada.

Para continuara busca de outras funções, vá para (B) acima.

(3) Selecione " ".

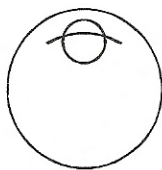


Tendo sido encontrado o ponto a inserir, pressione SET e siga as informações a partir de "Insira as medidas para X, se houver" na pág. 10 - 9.

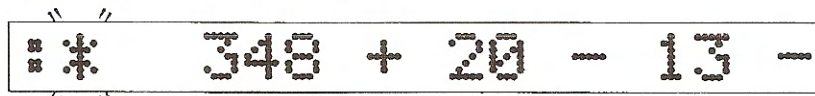
Para aumentar ou diminuir o número do ponto mostrado no visor, veja (C) na pág. 10 - 12.

11. USANDO A TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS

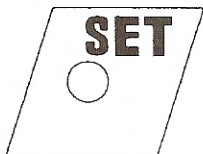
(c)



(1) Aumentando o número do ponto.



* O número do ponto foi aumentado para 348.



(2) Conforme(SET)

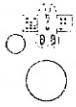
→ Prossiga a partir de "Insira as medidas para X, se houver (pág. 10 - 9).

11. USANDO A TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS

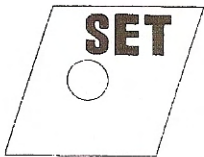
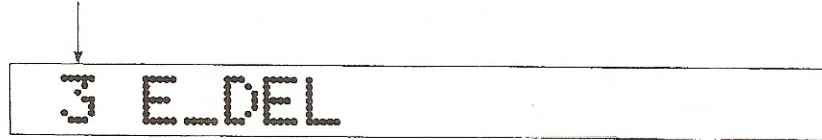
11-4 Edição de dados (apagar)

Pode ser usada para apagar ponto por ponto de desenhos memorizados.

[PROCEDIMENTO]



(1) Digite e tecla de edição até o nº 3 seja exibido.

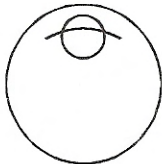


(2) Conforme (SET)

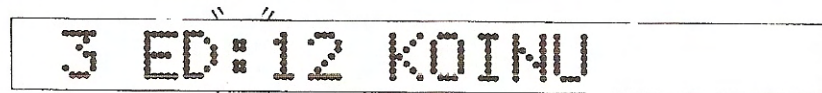
Selecione a memória desejada



* Com o bordado em execução, é ele que aparece para ser editado.



(3) Selecione a memória a editar.



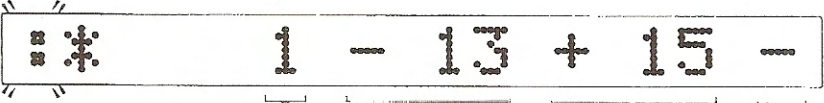
* Memória "12" foi selecionada.



(4) Confirme (SET)

11. USANDO A TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS

↓
Selecione o ponto a apagar

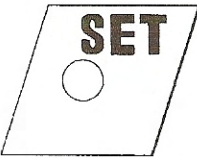


Ponto Medida x Medida Y Nota 1

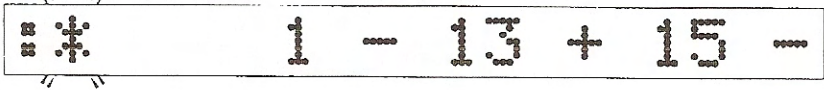
S: Troca de Cor J: Salta-Ponto H: Alta velocidade L: Baixa velocidade
P: Lantejola E: Final -: Costura A: Corta-Fio

→ Para selecionar sem a busca de função, vá para (A) abaixo.
→ Para selecionar usando a busca de função, vá para (A) na pág. 10 -16.

(a)
↓

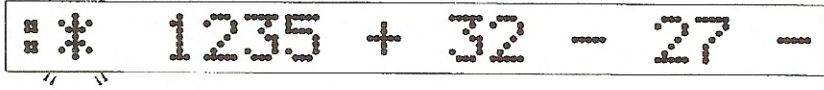


(1) Conforme(SET)



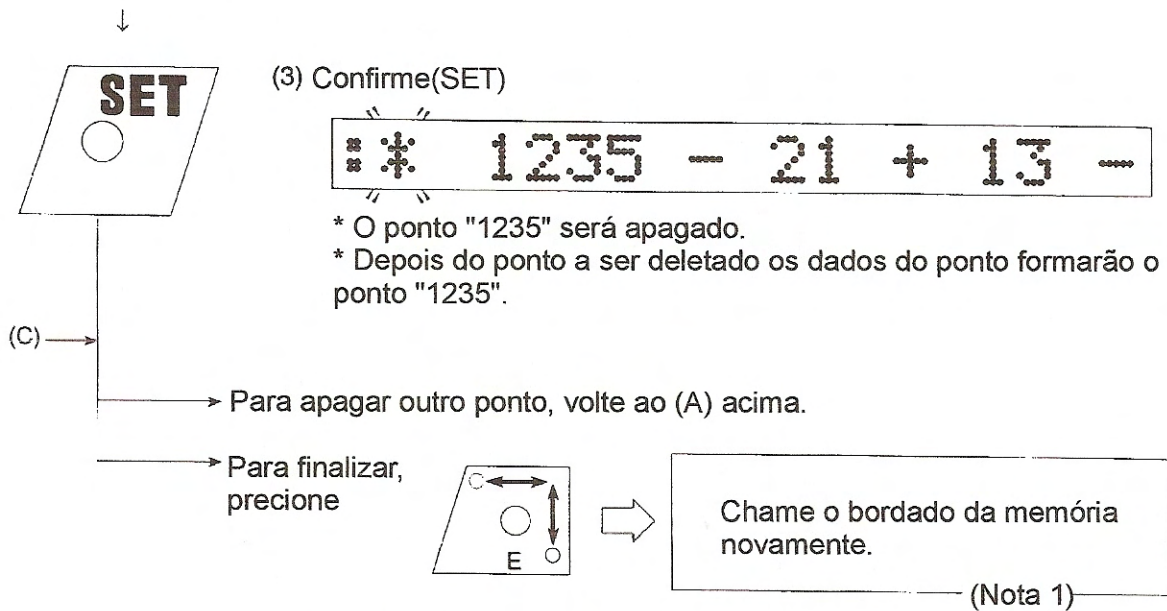
(A) →
↓

(2) Selecione o ponto desejado.
* Com o bordado em andamento, somente o ponto atual e os pontos posteriores podem ser selecionados.



* O ponto "1235" foi selecionado.

11. USANDO A TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS



Nota 1: Se durante a execução do bordado ele foi editado, ao terminar a edição ele poderá ter continuidade.

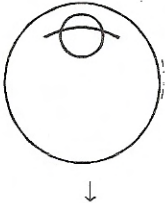
11. USANDO A TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS

(b) ↓

(B) → ↓

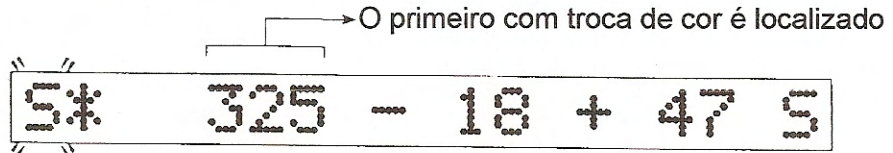
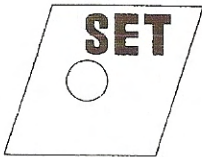
(1) Selecione a função desejada.

S: Troca de Cor J: Salta-Ponto H: Alta velocidade L: Baixa velocidade
 P: Lantejola E: Final -: Costura A: Corta-Fio



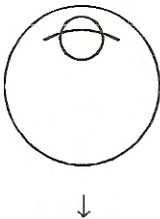
* "Troca de cor" foi selecionada.

(2) Confirme (SET)

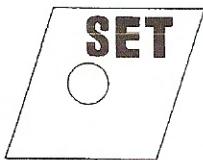


* Se a função escolhida não existir, o display não mudará.
 * Cada vez que pressionar SET, o próximo ponto contendo a mesma função será localizado.

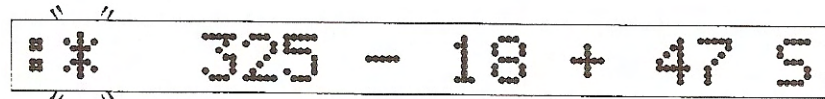
↓ → Para buscar outras funções, vá para (B) acima.



(3) Selecione " ".



(4) Confirme (SET)

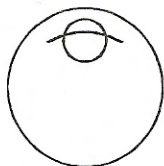
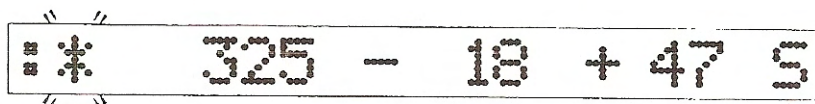


→ Ao encontrar o ponto desejado, pressione SET para apagá-lo. Vá para (C) na pág. 10 -

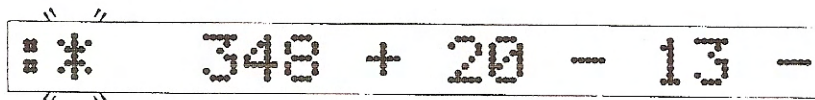
→ Para aumentar ou diminuir o número do ponto, vá para (C) na próxima página.

11. USANDO A TECLA DE EDIÇÃO DE DADOS

(c)



(1) Aumente o número do ponto.



* O número do ponto foi aumentado para "348".



(2) Confirme(SET) o ponto 348 será apagado.



* O próximo ponto aparecerá no visor.

* O conteúdo do ponto anterior 349 aparecerá agora como 348.

→ Vá para (C) na pág. 10 - 15.

12. USANDO A TECLA DE OPERAÇÃO DE DISQUETE

12. Usando a tecla de operação de disquete

12-1 Processando disquete.

As seguintes tres operações podem ser feitos usando-se o leitor do painel:

(1) Gravar.

Grava desenhos memorizados na máquina para disquetes - pág.11 - 2.

(2) Apagar.

Apaga desenhos do disquete - pág.11 - 5.

(3) Formatar.

Formata disquetes novos (Nota) - pág.11 - 6.

Nota: Esta operação é usada para formatar disquetes que serão usados nesta máquina.

* Se um disquete com desenhos for formatado, todos os dados serão perdidos.

ATENÇÃO: Caso ocorra uma interrupção de energia durante os passos 1,2,3 acima, parte ou todo desenho no disquete será danificado.

12. USANDO A TECLA DE OPERAÇÃO DE DISQUETE

12-2 Processando disquete. (Gravar)

Grava sesenhos memorizados para um disquete.

[PROCEDIMENTO]

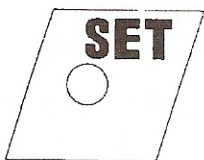
(1) Coloque um disquete no leitor.



Pressione a tecla de operação de disquete até o N° 1 aparecer

1 F_SAV

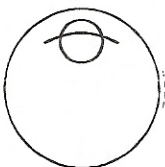
(2) Confirme (SET)



Escolha o desenho a copiar.

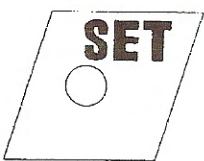
1 M: 1 TAJIMA

(3) Selecione o desenho memorizado na máquina que deseja copiar no disquete.



1 M: 7 HANAGARA

* O desenho número "7" foi selecionado.

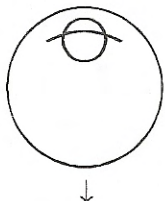


(4) Confirme (SET)

Selecione o número do desenho.

1 M: 7>F:G001

(5) Selecione a memória do disquete onde irá gravar o desenho.

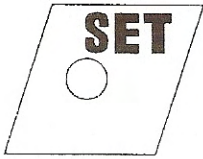


12. USANDO A TECLA DE OPERAÇÃO DE DISQUETE



```
1 M: 7>F:G003
```

* A posição do disquete N°3 foi selecionado.



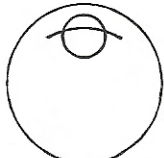
Registre o nome do desenho



(6) Confirme(SET)

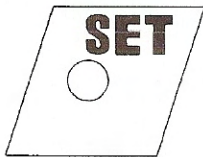
```
1 M 7>G001:-
```

* Selecione um caracter.(até 8 caracteres de 0 a99 e de A a Z).
* O exemplo abaixo mostra o procedimento, como exemplo, quando o nome "INU" será registrado.



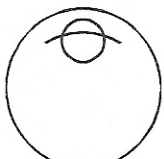
(7) Selecione "I".

```
1 M 7>G001:I
```



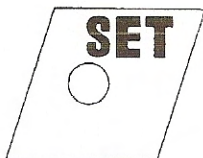
(8) Confirme(SET)

```
1 M 7>G001:I-
```



(9) Selecione "N".

```
1 M 7>G001:IN
```

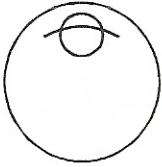


(10) Confirme (SET)

12. USANDO A TECLA DE OPERAÇÃO DE DISQUETE

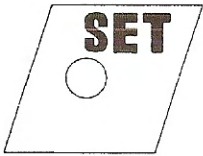


1 M 7 > G001 : IN-



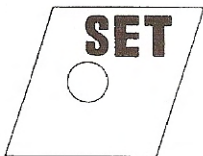
(11) Selecione "U".

1 M 7 > G001 : INU



(12) Confirme (SET)

1 M 7 > G001 : INU-



(13) Confirme (SET)

1 M 7 > G001 : INU

Este simbolo fica piscando durante a gravação.
(Nota 1).

A seleção está completada.

Nota 1: O painel fica bloqueado durante este processo. Volta a liberar quando para o painel.

12. USANDO A TECLA DE OPERAÇÃO DE DISQUETE

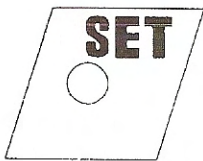
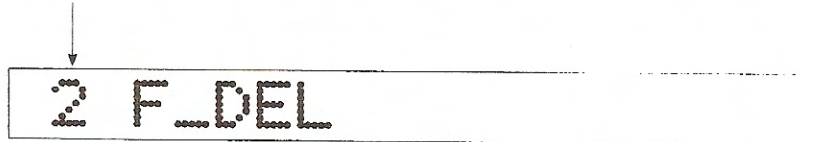
12-3 Processando disquete (Apagar)
Apaga desenho por desenho do disquete.

[PROCEDIMENTO]

Selecione operação de disquetes. (1) Coloque o disquete no leitor do painel.

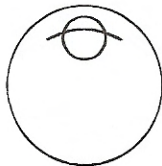


Pressione a tecla de operação de disquete até o nº 2 aparecer.

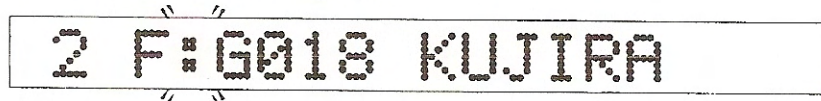


(2) Confirme (SET)

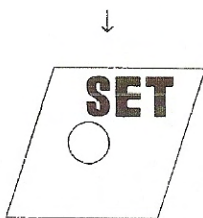
Selecione o desenho.



(3) Selecione o desenho a apagar.



* O número "18" foi selecionado.



(4) Confirme (SET)

A seleção está completada.

12. USANDO A TECLA DE OPERAÇÃO DE DISQUETES

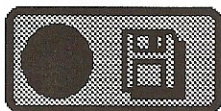
12-4 Processando disquetes (formatar)

Formatar os disquetes que serão usados pela máquina.

[PROCEDIMENTO]

(1) Coloque um disquete no leitor do painel

Selecione a operação
de disquete

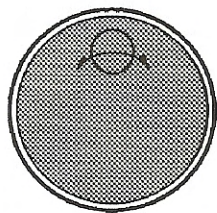


Aperte a tecla de disquete até o numero **3** aparecer.

3 F_FMT:2HD

Selecione o tipo do
disquete

Selecione o tipo do disquete 2HD / 2DD.

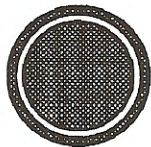


3 F_FMT:2DD

- "2 DD" foi selecionado conforme exemplo.

Aperte a tecla SET.

SET



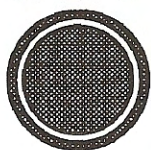
3 F_FMT:2DD []

- Um bip de alerta será emitido.

12. USANDO A TECLA DE OPERAÇÃO DE DISQUETES

Aperte a tecla SET.

SET



3 F_FMT: 2DD [>]

[>>>>>>]

A operação está completada.

O símbolo representando o sinal de maior move-se para a direita durante a formatação. O processo termina quando os símbolos chegam à direita.

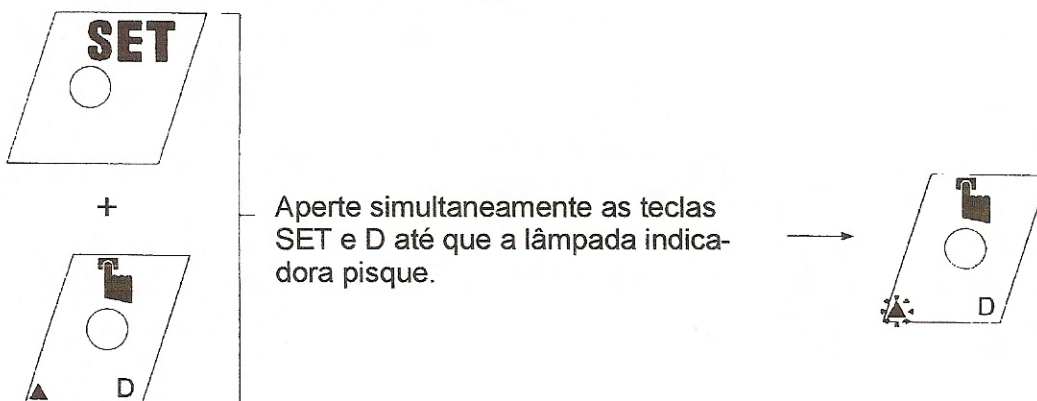
13. CONFIRMAÇÃO DE DADOS

13. Confirmação das teclas sem alterar os valores.

13-1 Descrição geral

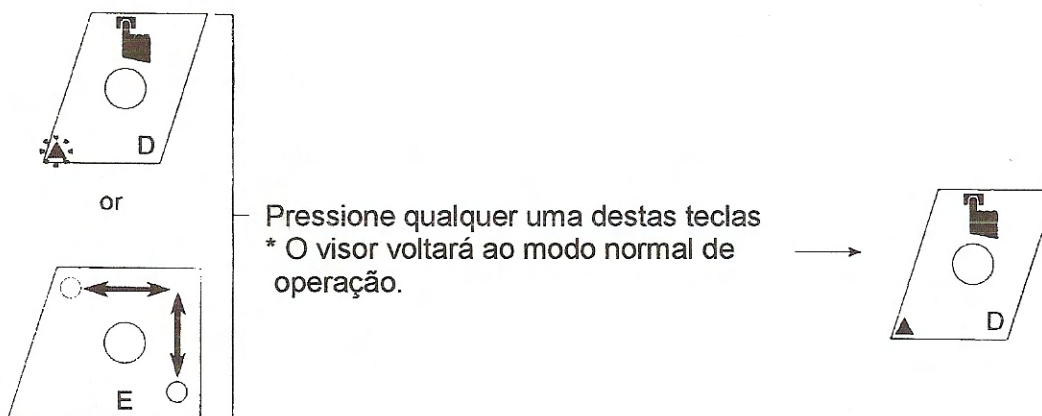
Permite confirmar as diversas programações da máquina sem alterá-las.

■ Ativando o modo de confirmação.



SUPLEMENTO: Faça a verificação apenas com a máquina parada e no visor normal.
(Veja pág.3 - 8).

■ Cancelando o modo de confirmação.



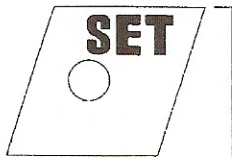
SUPLEMENTO: Apertando o botão que liga a máquina, também cancela o modo de confirmação. Nesse caso, preste atenção pois a máquina iniciará o bordado imediatamente.

13. CONFIRMAÇÃO DE DADOS

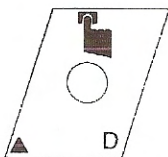
13-2 Exemplo de confirmação

Pressione a tecla que contem o item desejado até aparecer.

- Confirmando os dados selecionados.



+

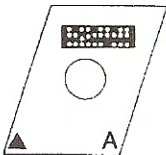


- (1) Pressione a tecla SET e a D simultaneamente até a lâmpada piscar.

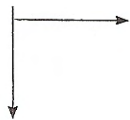
↓

Confirmando o desenho atual.

↓



- (2) Uma das seguintes páginas será exibir no painel.



- (a) (a) O bordado atual.

M:	3	CARRIAGE	32514
----	---	----------	-------

Número da memória.

Nome do desenho (até 8 caracteres)

Número de pontos do desenho. (até 6 dígitos)

13. CONFIRMAÇÃO DE DADOS

(b) Uso de leitores alternativos.
Leitor externo para memória.

T: T>M: 14 60523

Número do desenho. Número de pontos livres na memória.
Linguagem do desenho.

S: T>M: 25 101432

* Os itens aqui mostrados tem o mesmo significado dos itens acima mostrados.

(c) Bordar sem memorizar o desenho usando leitor externo.

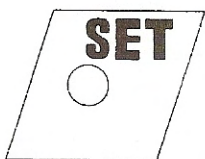
[PTR]

T: B 5212

Linguagem do desenho. Número de pontos livres da memória.

* Computador, sem memorizar o desenho.

S: Z 98113



(3) Confirme (SET)

A seleção está completada.

* O Painel retornará ao modo inicial de confirmação.

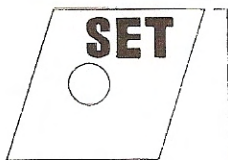
SUPLEMENTO: Para cancelar o modo de confirmação, siga os procedimentos dados na Pág.12 - 1.

13. CONFIRMAÇÃO DE DADOS

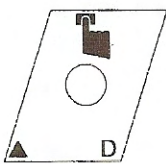
■ Confirmando a seleção de cores

SUPLEMENTO: Para máquinas com mais de 9 cores, a letra "a" corresponde à agulha nº 10, a letra "b" à agulha nº 11, a letras "c" à agulha nº 12.

[PROCEDIMENTO]

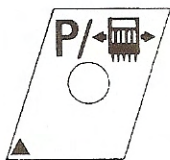


+



(1) Pressione as teclas SET e D simultaneamente.

Pressione a tecla "B".

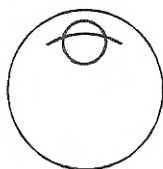


(2) Pressione até o número 2 aparecer

2 HDL(03):3621579841

Selecione a sequência

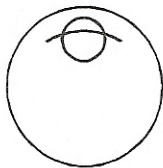
SUPLEMENTO: Mesmo com a troca de cores no manual, a seleção anterior pode ser verificada.



(3) Gire o seletor para confirmar a sequência.

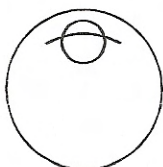
2 HDL(01):3621579841

13. CONFIRMAÇÃO DE DADOS



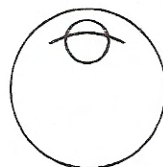
2 HDL(10): 3621579841

* Girando o seletor no sentido anti-horário, o dígito se move para a esquerda.



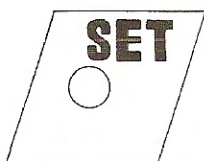
(4)

2 HDL(11): 6215798415



(5)

2 HDL(12): 2157984157



(6) Confirme (SET)

A operação está completada.

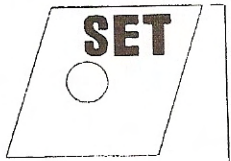
* O painel retornará ao modo de confirmação inicial.

SUPLEMENTO: Para cancelar o modo de confirmação, siga o procedimento mencionado na pág.12 - 1.

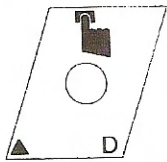
13. CONFIRMAÇÃO DE DADOS

■ Confirmando o limite de bastidor.

[PROCEDIMENTO]



+



↓

(1) Pressione simultaneamente as teclas SET e D.

(2) Pressione F1 até o nº 5 aparecer

5 FL2 01: + 0 + 0

Cordenada X

Cordenada Y

Ponto de referencia: O ponto nº 1 será exibido.

Formato do bastidor

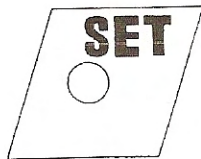
FL1 : Bastidor quadrado

FL2 : Bastidor redondo

FL3 : Outros formatos

* Situação do visor quando nenhum limite foi selecionado.


5 F_LIM: -




(3) Confirme (SET)

5 FL2 02: +144 - 250

* O valor das coordenadas X e Y do ponto nº2 serão exibidos.

* Os pontos de referencia aumentam sempre que  for pressionado e os valores desses novos pontos serão exibidos.

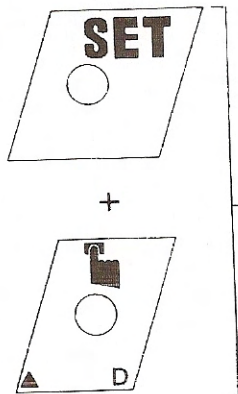
Pressionando  quando alcançar o ultimo ponto de referencia fará o painel voltar ao modo inicial de confirmação.

SUPLEMENTO: Para cancelar o modo de confirmação siga os procedimentos mencionado na pág. 12 - 1.

13. CONFIRMAÇÃO DE DADOS

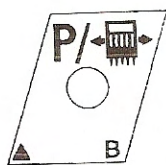
■ Confirmando a conversão de dados.

[PROCEDIMENTO]



(1) Pressione as teclas SET e D simultaneamente.

Confirmando o tamanho em X e Y

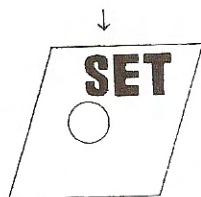


(2) Pressione a tecla até o nº 3 aparecer

3 CNV X: 120 Y: 150

* O Tamanho para X e Y será exibido.

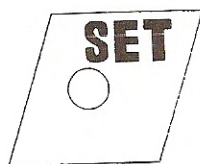
Confirmando rotação e espelhamento.



(3) Confirme (SET)

3 CNV R: 90 M: P

* Os ângulos de rotação e o espelhamento serão exibidos.



(4) Confirme (SET)

A confirmação está completada

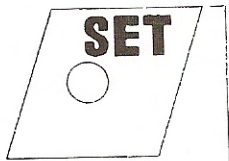
* O painel retornará ao modo inicial de confirmação.

SUPLEMENTO: Para cancelar o modo de confirmação, siga os procedimentos mencionados na pág. 12 - 1.

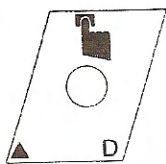
13. CONFIRMAÇÃO DE DADOS

■ Confirmando Off-Set.

[PROCEDIMENTO]

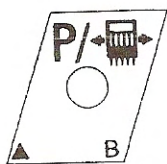


+



(1) Pressione as teclas SET e D simultaneamente.

Confirmando o 1º ponto de Off-Set

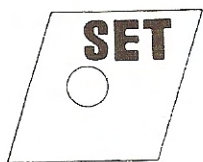


(2) Pressione a tecla até o nº 5 aparecer

5 OF1 X: +370 Y: +291

* O 1º ponto Off-Set(of1) aparecerá.

Confirmando o 2º ponto de Off-Set



(3) Confirme (SET)

5 OF2 X: +540 Y: +169

* O 2º ponto de Off-Set(of2) aparecerá.



(4) Confirme (SET)

A confirmação está completada

* O painel retornará ao modo inicial de confirmação.

SUPLEMENTO: Para cancelar o modo de confirmação, siga os procedimentos mencionados na pág. 12 - 1.

14. MANUTENÇÃO E OUTROS CUIDADOS

14. Manutenção e outros cuidados.

(1) Pontos para lubrificação.

1. Cabeçote móvel	Uma vez por semana
2. Engrenagens do estica fio	Uma vez por semana
3. Lançadeiras	A cada 3 ou 4 horas
4. Cabeçote fixo	Duas vezes por semana

(2) Pontos para lubrificação.

1. Leitor de fita (use a escova, provida junto)	Não utilize objetos de metal para limpeza do cabeçote	Todo dia, antes de usar.
2. Trilhos do cabeçote		Uma vez por semana
3. Lançadeiras		Sempre que ligar
4. Molas de tensão (sensor superior)		Todo dia
5. Sensor do fio inferior (opcional)		

(3) Outros cuidados.

* Componentes de movimentos do bastidor (trilhos, feltros) e correia do motor principal: Correia muito apertadas ou muito soltas causam problemas. Verifique a tensão das correias no mínimo a cada 3 meses.

* A placa CPU possui uma bateria para manter os desenhos memorizados mas pode perder sua carga se a máquina ficar desligada por um período superior a um mês, resultando na perda dos dados memorizados.

15. CAUSAS DE PARADA E CÓDIGOS DE PARADA

1B1	Parada por código(Frame Stepping)	
1B2	Parada por código(Stop)	Paradas não indicam falha ou anormalidade, continue a operação apertando start ou avançar recuar o programa ou qualquer tecla operacional (Não movimente os bastidores pelas teclas, o bordado sairá deslocado).
1B3	Parada por código(End)	
1B4	Parada por código(Corta fio)	
1B5	Parada por código(Lantejola)	
1C1	Parada por acionamento do botão "Stop" durante o deslocamento dos bastidores (Frame Stepping).	Acionar o botão "Start" ou avançar/recuar o programa e religar.
1D1	Parada por ter alcançado o ponto de retorno de retrocesso do bordado.	Ligue a máquina novamente. Veja pág.8 - 6.
2B1	Por mais de 5 segundos não há resposta a comandos oriundos de fita perfurada ou conexões serial I/F.	Verifique as conexões. Conserte ou corrija a fita perfurada
2B2	Erro de código TAJIMA. coordenadas positivas e negativas para o mesmo ponto.	Corrija a fita perfurada
2B3	Existem coordenadas conjuntamente com o código de fim (End)	Corrija a fita perfurada
2B4	Erro de perfuração(Falha indicativo de ponto)	Corrija a fita perfurada
2B5	Erro de código para lantejoulas	Corrija a fita perfurada
2B6	Inexistente sinal do leitor de fitas. Inexistente sinal na conexão serial I/F	Confira a colocação da fita. Selecione conexão serial I/F para comunicação.
2B7	A máquina foi ligada ou programada avançada antes de completar seleção mínima de parâmetros.	Complete a seleção mínima de parâmetros
2B8	Bordando direto da fita perfurada, leitura está mais lenta que a execução.	Em operação: reduza a velocidade da máquina durante o avanço do programa: Espere até que todos sejam lidôs.
2B9	Erro na transferência de dados para memória	Verifique conexões. Troque a placa CPU.
2BA	Capacidade da memória totalmente tomada	Apague desenhos que não necessita manter memória
2BB	Retomo do programa além do limite máximo	Não adianta querer voltar o programa além disso
2BC	Não há desenho na memória	Introduza desenhos na memória
2C2	Parâmetros setados inválidos	Setar parâmetros válidos
211	Máquina parou fora da posição de parada (ausência do sinal "Z" do encoder)	Coloque a máquina na posição de parada correta se necessário, confira o sinal do encoder
225	Pontos fora do campo do bordado Máquina setada para bordar bonés(Caps)	Corrija o ponto inicial de tal modo que o desenho caiba dentro do campo
281	Ausência do sinal da agulha selecionada na troca de cor. A troca deve completar-se em 15 segundos.	Verifique a indicação da agulha no painel e a efetiva. Ajuste ou troque o potenciometro
291	Quebra de linha	Ao reenfiar, checar tensão, passagens e possíveis enrosocos da linha
3D1	Problemas com os parâmetros selecionados ou dados memorizados.	Ligue a chave geral para recarregar a bateria selecione novamente os parâmetros e introduza desenhos na memória

15. CAUSAS DE PARADA E CÓDIGOS DE PARADA

3D6	Erro no programa ou na CPU	verifique conexões e reinstale o software
311	Sinal "A" do encoder não alterou após 5 segundos. Problemas com o motor principal ou com a correia sincronizadora	Verifique o encoder(conexões e sinais) Verifique o motor e correia principal Verifique se há excitação no motor principal
312	Sinal "Z" do encoder não altera	Verifique o encoder(conexões e sinais)
316	Erro no controlador do motor principal	Verifique conexões. Troque a placa do motor principal
322	Erro no controlado do motor de passo X	Verifique conexões.Troque a placa X adequando as micro chaves conforme placa substituída
323	Erro no controlador do motor de passo Y	Verifique conexões.Troque a placa X adequando as micro chaves conforme placa substituída
382	Erro na troca de cor (falta do sinal correspondente por mais de 1 segundo)	Verifique conexões do motor de troca de cor, do potenciometro e da placa power supply
383	Ausência do sinal da troca de cor selecionada durante operação de bordar	Verifique conexões do potenciometro Troque o potenciometro
B01	Erro de formatação no disquete	Erro na leitura ou gravação.Formatar o disquete se já não o foi.(atenção, todos os dados do disquete serão perdidos).Verifique outro disquete já lido anteriormente.
B02	Erro no gerenciamento de informações no disquete	Utilize outra cópia(outro disquete para definir a origem do problema)
B03	O disquete está protegido para gravação ou formatação	Feche a janela de proteção do disquete, se deseja gravar ou formatar
B04	Não há disquete no leitor	Coloque o disquete no leitor
BC1	Desenho selecionado não foi encontrado no disquete. Não há desenhos gravados no disquete	Selecione outro desenho ou troque o disquete
BC2	Código do desenho selecionado(para gravação) já existe no disquete	Modifique o código selecionado
BC4	Erro na transferencia de dados da memória para o disquete durante a gravação	Regrave
BC4	Memória restante no disquete é insuficiente	Troque o disquete por outro com memória remanescente suficiente
C01	Defeito na unidade de leitura de disquete	Troque o leitor de disquete

15. ANORMALIDADES: OUTRAS PARADAS E PROVIDENCIAS

15-2 Outras paradas e providencias

Problema	Causa	Providencias
A máquina não liga	A: Correia solta ou quebrada.	Aperte ou substitua a correia
	B: O cabeçote móvel não está centralizado na chapa de agulha	Ajuste a posição do cabeçote até aparecer o sinal correspondente no visor do painel
	C: Lâmpada de alarme na caixa de potência acesa	Desligue e ligue a máquina
	D: Conectores mau colocados na caixa de potência	Verifique as conexões
Posição de parada errada	A: Correia solta ou suja	Aperte ou limpe a correia
	B: Partes móveis da máquina estão presas	Ajuste ou troque lançadeiras e/ou sistemas de barra de agulha
Troca de cores incorreta	A: Posição de parada incorreta	Ajuste a posição de parada
	B: Estica fio fora da posição correta	Ajuste a posição do estica fio na posição de parada
	C: Posição da agulha não detectada	Ajuste o potenciometro
Ponto solto	A: Linha de má qualidade	Substitua a linha
	B: Pouca tensão na mola de tensão	Limpe ou ajuste a tensão da mola
Salta ponto incorreto	Falha no ajuste do sistema	Ajuste as partes necessárias
Erro de leitura	A: Fita perfurada danificada	Corrija a fita
	B: Falha no leitor	Limpe o cabeçote de leitura
	C: Rolete de transporte com desgaste	Substitua
Distorção no bordado	A: Programa defeituoso	Corrija
	B: Tensão incorreta das correias do bastidor	Ajuste a tensão
	C: Mal funcionamento das partes do bastidor	Ajuste ou substitua
	D: Excesso de peso nos bastidores	Reduza a velocidade da máquina
	E : Placa X/Y com defeito	Substitua as placas
	F: Entretela inadequada	Troque o tipo de entretela

15. ANORMALIDADES: OUTRAS PARADAS E PROVIDENCIAS

Problema	Causa	Providencias
Quebra de linha	A: Linha de má qualidade	Substitua a linha
	B: Falha no sincronismo entre agulha lançadeira e/ou furo da chapa de agulha inadequado	Ajuste o sincronismo e/ou o furo da chapa
	C: Rebarba ou cortes na lançadeira ou passa fios	Remova
	D: Tensão das linhas incorreta	Ajuste a tensão
	E: Muitos pontos no mesmo lugar	Corrija o programa
	F: Tempo do estica fio incorreto	Ajuste por mover o came
Corta fio (ATH)	A: O fio não é cortado	Ajuste a posição das facas
	B: O fio escapa no início, depois do corte	Ajuste o comprimento do rabicho Selecione 1 ou 2 pontos de arremate
	C: Tensão incorreta do fio superior	Ajuste a tensão