

MANUAL DO USUÁRIO
PAINEL TIPO LCD
TFGN

INTRODUÇÃO

Este Manual do Usuário contém informações úteis para o bom funcionamento de sua máquina de bordar TAJIMA, modelo TFGN, com painel tipo LCD (cristal líquido). Tanto aqueles que irão operar a máquina pela primeira vez como os que já possuem experiência em programação, encontrarão neste manual a ajuda e compreensão necessárias para realizar as programações habituais. Por favor, leia e entenda bem o conteúdo deste manual antes de operar a máquina.

O conteúdo deste manual estará dividido nos seguintes tópicos:

- [ITENS IMPORTANTES PARA UMA OPERAÇÃO SEGURA]**
- [1. CONSTRUÇÃO DA MÁQUINA]**
- [2. OPERAÇÕES BÁSICAS]**
- [3. ENTRADA DE DADOS]**
- [4. PROGRAMAÇÃO DO BORDADO]**
- [5. EDIÇÃO DE DESENHOS]**
- [6. OPERAÇÕES MANUAIS]**
- [7. PARÂMETROS]**
- [8. RESUMO DAS FUNÇÕES]**
- [9. CAIXAS DE COMANDO]**
- [10. ANORMALIDADES E MANUTENÇÃO]**
- [APÊNDICE]**

Com referência a dispositivos opcionais, consulte os respectivos manuais dos dispositivos que você adquiriu.




Este manual pode conter algumas discrepâncias em relação à máquina que você adquiriu, devido ao contínuo desenvolvimento do produto. Se houver alguma questão sobre a programação da máquina não abordado neste manual, favor consultar o distribuidor TAJIMA.

Por favor, mantenha este manual próximo a máquina para pronta consulta. Quando não estiver em uso, guarde-o cuidadosamente.

IMPORTANTES INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA


A operação desta máquina exige manuseio e manutenção adequadas para garantir segurança. Por favor, leia a seção "IMPORTANTES INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA" neste manual e não tente realizar reparos na máquina sem estar certo de que entende bem as recomendações escritas nesta seção. Os itens que requerem sua atenção quando estiver reparando ou operando a máquina estão especificados abaixo por uma etiqueta de advertência. As advertências destas etiquetas devem ser estritamente observadas para sua segurança.


Exemplos de sinais de advertência:


 PERIGO
Indica o risco sério de ferimento ou até mesmo de morte [*1] se a instrução não for observada.
 AVISO
Indica que existe a probabilidade de ferimento ou morte [*1] se a instrução não for observada.
 CUIDADO
Indica a situação de um risco em potencial, a qual, se não for evitada, pode resultar em ferimento [*2] não tão sério ou dano patrimonial.


*1: Uma condição causada por choque elétrico, ferimento, fratura de osso, etc., que deixarão sequelas ou ferimentos que causem internação hospitalar por longo período.

*2: Um ferimento que não necessita hospitalização.

 : Itens proibidos

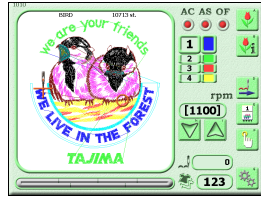
 : Itens que causam choque elétrico se não observados.

 : Itens que devem ser tratados com cuidado para garantir operação segura.

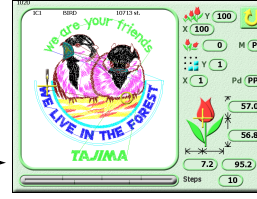
Os itens que descrevem uma operação segura são descritos seguindo o símbolo  .

As informações que complementam explicações aparecem com o símbolo de um livro.

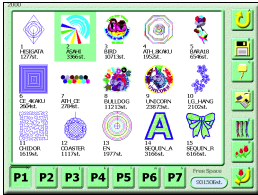
1010 Principal



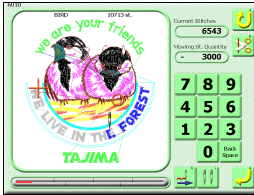
1020 Informação do desenho



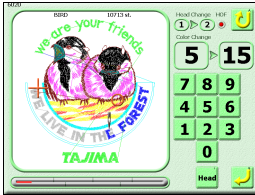
2000 Seleção de desenho



6010 Avanço/Retrocesso



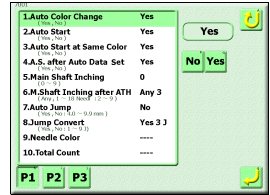
6020 Troca de cor



6030 Operação Manual



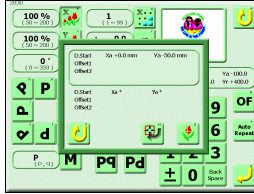
7001 Parâmetros



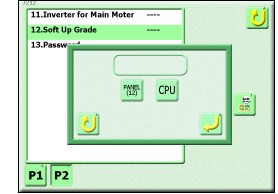
2030 Converter dados



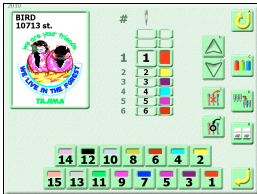
2030 Offset



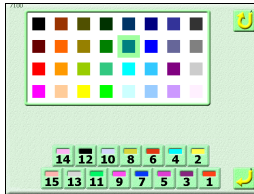
7212 Atualização de software



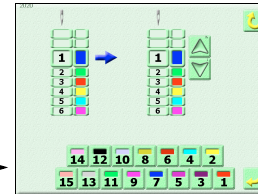
2010 Seleção de cores



7100 Paleta de cores



2020 Converter cores



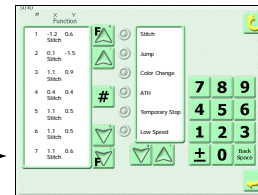
2000 Edição de dados



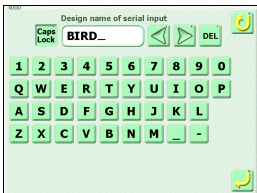
5010-20 Alfabeto



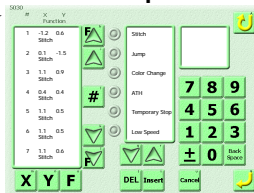
5040 Divisão de desenhos



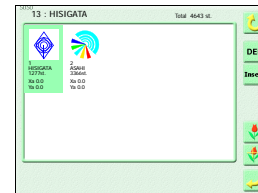
4000 Conexão serial



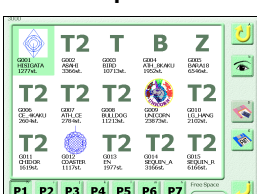
5030 Editar ponto



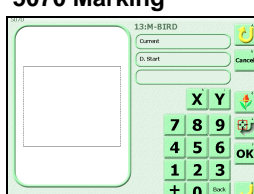
5050 Combinação de desenhos



3000 Disquete



5070 Marking



AMBIENTE DE INSTALAÇÃO
 CUIDADOS NA OPERAÇÃO
 ETIQUETAS DE AVISO, ESPECIFICAÇÕES.

1. CONSTRUÇÃO DA MAQUINA

PRINCIPAIS FUNÇÕES

EXPLICAÇÃO DAS FUNÇÕES 1-2

NOME DAS PARTES

TFGN 1-4

ESPECIFICAÇÕES ELETRICAS

CONDIÇÕES PARA USO 1-5

PAINEL DE OPERAÇÕES

EXPLICAÇÃO DO PAINEL DE OPERAÇÕES 1-6

TENSION BASE

CHAVE DOS SORES•LED INDICADOR DA QUEBRA DE LINHA 1-7

TRAVA DA BARRA DE AGULHA

TRAVA DA BARRA DE AGULHA 1-8

2. OPERAÇÕES BASICAS

LIGANDO E DESLIGANDO A MAQUINA

CHAVE GERAL 2-2

BOTÃO DE EMERGENCIA 2-2

COMO USAR O VARÃO 2-3

DISQUETE E LEITOR

MANEJANDO DISQUETES E LEITOR 2-4

INSTALAÇÃO DE SOFTWARE

ATUALIZAÇÃO DA CPU 2-5

ATUALIZAÇÃO DO PAINEL 2-9

PROCEDIMENTOS BASICOS PARA OPERAÇÃO

OPERAÇÃO PASSO-A-PASSO PARA INICIAR 2-11

GRAVANDO VALORES / CARACTERES

EXPLICAÇÃO DA TELA DE GRAVAÇÃO DE VALORES 2-12

EXPLICAÇÃO DA TELA DE CARACTERES 2-13

TELA PRINCIPAL

EXPLICAÇÃO DA TELA PRINCIPAL 2-14

TELA DE INFORMAÇÕES DO DESENHO

EXPLICAÇÃO DA TELA DE INFORMAÇÕES DO DESENHO 2-15

VERIFICAÇÕES ANTES DE INICIAR UM BORDADO

VERIFICAÇÕES ANTES DE INICIAR UM BORDADO 2-16

3. PROGRAMAÇÃO DE DADOS

ENTRADA DE DADOS

EXPLICAÇÃO DA TELA 3-2

ENTRADA VIA DISQUETE 3-3

ENTRADA VIA CONEXÃO SERIAL 3-4

PROGRAMAÇÃO

CHAMAR DESENHOS MEMORIZADOS 3-5

4. PREPARAÇÃO PARA BORDAR

SELEÇÃO DE CORES

EXPLICAÇÃO DA TELA 4-2

TROCANDO A BARRA 4-3

TROCANDO CORES NA PALETA 4-4

APAGANDO ETAPA DE COR 4-5

INSERINDO ETAPA DE COR 4-6

CONVERTENDO BARRA 4-7

SELEÇÃO DE CORES (GRUPO DE CABEÇAS)

GRUPO DE CABEÇAS	4-8
TROCAR COR NO GRUPO DE CABEÇAS	4-9
COR DA BARRA NO GRUPO DE CABEÇAS.....	4-10
APAGANDO ETAPA DE COR NO GRUPO DE CABEÇAS	4-11
INSERINDO ETAPA DE COR NO GRUPO DE CABEÇAS	4-12
CONVERTER COR NO GRUPO DE CABEÇAS	4-13

CONVERSÃO DE DADOS

EXPLICAÇÃO DA TELA	4-14
AUMENTAR / REDUZIR	4-15
ROTAÇÃO	4-16
ESPELHAMENTO	4-17
PROGRAMA DE REPETIÇÃO.....	4-18
REPETIÇÃO AUTOMÁTICA	4-20

OFFSET AUTOMÁTICO

EXPLICAÇÃO DA TELA	4-21
OFFSET AUTOMÁTICO	4-22
OFFSET INTERMEDIÁRIO	4-24

5. EDIÇÃO DE DADOS**EDIÇÃO DE DESENHOS MEMORIZADOS 2**

EXPLICAÇÃO DA TELA	5-2
APAGANDO DESENHOS	5-3
APAGANDO TODOS OS DESENHOS.....	5-4
MUDANDO O NOME DE UM DESENHO.....	5-5
GRAVANDO PARA UM DISQUETE	5-6
COPIANDO UM DESENHO	5-8
EXPLICAÇÃO DA TELA DE DIVISÃO DE DESENHO	5-9
DIVIDINDO DESENHO	5-10
EXPLICAÇÃO DA TELA DE COMBINAÇÃO DE DESENHO	5-12
COMBINANDO DESENHO.....	5-13
INSERINDO DESENHO NA COMBINAÇÃO	5-16
APAGANDO DESENHO NA COMBINAÇÃO.....	5-17
EXPLICAÇÃO DA TELA MARKING	5-18
MARKING	5-19

EDIÇÃO DE PONTO

FILTRO	5-21
EXPLICAÇÃO DA TELA	5-23
BUSCA DE UM NÚMERO DE PONTO	5-24
BUSCA DE FUNÇÃO	5-25
INSERINDO PONTO.....	5-26
APAGANDO PONTO.....	5-27
MODIFICANDO VALORES X / Y.....	5-28
MODIFICANDO FUNÇÃO DO PONTO.....	5-29
EXPLICAÇÃO DETALHADA DAS FUNÇÕES	5-30

PROCESSAMENTO DE DISQUETE

EXPLICAÇÃO DA TELA	5-31
APAGANDO DESENHO	5-32
FORMATANDO DISQUETE	5-33

6. OPERAÇÃO MANUAL**OPERAÇÃO MANUAL**

EXPLICAÇÃO DA TELA	6-2
--------------------------	-----

CORTA-FIO

ATH (CORTA-FIO SUPERIOR E INFERIOR).....	6-3
CORTA-FIO INFERIOR	6-3

OFFSET MANUAL / ORIGEM DO DESENHO

OFFSET MANUAL	6-4
ORIGEM DO DESENHO	6-4

RETORNO A ORIGEM / FALTA DE ENERGIA	
RETORNO A ORIGEM	6-5
FALTA DE ENERGIA	6-5
BUSCA DA ORIGEM ABSOLUTA / POSIÇÃO OPCIONAL	
BUSCA DA ORIGEM ABSOLUTA	6-6
POSIÇÃO OPCIONAL	6-6
BARRA DE AGULHA SOBE / DESCE	
ABAIXAR BARRA DE AGULHA	6-7
SUBIR BARRA DE AGULHA	6-7
TRACE / LUBRIFICAÇÃO AUTOMÁTICA	
TRACE	6-8
LUBRIFICAÇÃO AUTOMÁTICA	6-8
AVANÇO / RECUO DO BASTIDOR	
EXPLICAÇÃO DA TELA	6-9
ALTERNAR AVANÇO / RECUO	6-9
AVANÇO / RECUO POR TROCA DE COR	6-10
AVANÇO / RECUO POR NUMERO DE PONTOS ESPECIFICO	6-11
TROCA DE COR MANUAL / DESLIGAMENTO DE CABEÇAS	
TROCA DE COR MANUAL	6-12
DESLIGAMENTO DE CABEÇAS SELECIONADAS	6-12

7. PARAMETROS

TELA DE PARAMETROS

EXPLICAÇÃO DA TELA	7-2
P1	
Troca de cor automatica	7-3
Partida automatica	7-3
Partida automatica na mesma cor	7-3
Partida automatica ao terminar o desenho	7-3
Numero de pontos lentos ao ligar a maquina	7-4
Numero de pontos lentos após ATH (independentemente por barra / todas elas).....	7-4
Salta-ponto automatico	7-4
Conversão de salta-ponto	7-4
Paleta de cores	7-5
Contador total	7-5
P2	
Unidade de avanço / recuo	7-6
Cabeças que bordam no recuo	7-6
Sobreposição de pontos no recuo	7-6
Parada da maquina no recuo	7-6
Dados para troca de velocidade	7-7
RPM baixa	7-7
Codigo de velocidade baixa	7-7
Sensor fio superior	7-7
Sensor fio inferior (unidade de detecção)	7-8
Sensor fio inferior (proporção de detecção)	7-8
P3	
Corat-fio automatico (ATH)	7-9
Comprimento do rebicho	7-9
Abridor do fio inferior	7-9
Arremate após corta-fio	7-9
Arremate antes do corta-fio	7-10
Tamanho do ponto no arremate	7-10
Retorno automático à origem	7-10
Velocidade de deslocamento do bastidor	7-10
P4	
Idioma	7-11
Posição opcional do bastidor	7-11
Parada programada por pontos	7-11
Parada programada por medida	7-11

Parada programada por desenhos.....	7-12
Parada programada para lubrificação.....	7-12
Parada programada por final do desenho.....	7-12
Tempo de movimento do bastidor.....	7-12
P5	
Backlash (X)	7-13
Backlash (Y)	7-13
Ponto satin (Area)	7-13
Ponto satin (densidade).....	7-13
Ponto satin (quantidade a acrescentar / diminuir)	7-14
Parar com agulha em baixo	7-14
P6	
Lubrificação automática	7-15
Ciclo de lubrificação.....	7-15
Trocador de bobinas.....	7-15
Lantejola	7-15
Boring	7-16
Etapa do boring	7-16
Cording	7-16
AFC	7-16
Transporte AFC	7-17
Desabilitar corta-fio inferior	7-17
P7	
Network	7-18
Velocidade serial	7-18
Tipo do bastidor	7-18
Peso do bastidor.....	7-18
P8	
Ajuste da maquina	7-19
Data e hora	7-19
Atualização de software	7-19
Condição da maquina	7-19

8. RESUMO DAS FUNÇÕES

DADOS CONDICIONAIS

EXPLICAÇÃO DOS DADOS CONDICIONAIS	8-2
---	-----

CONVERSÃO DE DADOS

TAMANHO DO DESENHO	8-3
ROTAÇÃO DO DESENHO	8-3
ESPELHAMENTO	8-4
EXEMPLO DE DESENHO COMBINANDO A CONVERSÃO DE DADOS	8-4

REPETIÇÃO

REPETIÇÃO.....	8-5
REPETIÇÃO ESPELHADA	8-6

OFFSET

OFFSET MANUAL	8-7
OFFSET AUTOMATICO	8-7
OFFSET INTERMEDIARIO	8-8

BACKLASH

EXPLICAÇÃO DO BACKLASH	8-9
------------------------------	-----

PONTO SATIN

PONTO SATIN	8-11
-------------------	------

TRACE

TRACE	8-12
-------------	------

MARKING

MARKING	8-13
---------------	------

9. CAIXAS DE COMANDO**CONTROLADORA**

CONTROLADORA..... 9-2

PLACA POWER / SETAGEM

PLACA POWER..... 9-3

PLACA TENSORES 9-3

PLACA HEAD..... 9-3

PAINEL DE CONTROLE

PAINEL DE CONTROLE 9-4

10. ANORMALIDADES E MANUTENÇÃO

CODIGOS DE ERROS POR OPERAÇÃO INTERRUPTA 10-2

CODIGO DE ERROS POR OCORRENCIA DE PROBLEMAS 10-6

MANUTENÇÃO REGULAR

AVISOS E CUIDADOS 10-8

LIMPEZA 10-9

LUBRIFICAÇÃO..... 10-10

ENGRAXAMENTO..... 10-11

INSPEÇÕES 10-12

CONSERTO 10-13

Layout da parte elétrica e diagrama de conexões na parte final deste manual

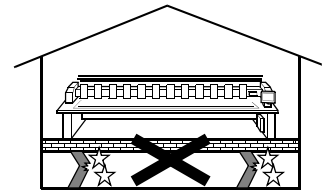
AMBIENTE DE INSTALAÇÃO

⚠ CUIDADO



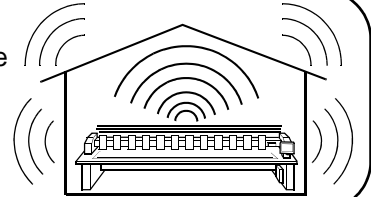
Instale a maquina em uma base sólida.

O piso deve ser forte o suficiente para suportar o peso da maquina, indicado na plaqueta de identificação. Se o piso for apoiado por vigas (laje, etc.), coloque a maquina o mais proximo possivel das vigas principais.



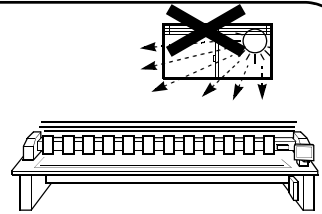
Previna ruido no ambiente de trabalho.

Para aumentar a isolamento acustica do local de instalação deste equipamento (apesar dele conter mecanismos muito silenciosos), prefira materiais que absorvam ruído ao revestir as paredes, teto, e piso da fabrica.



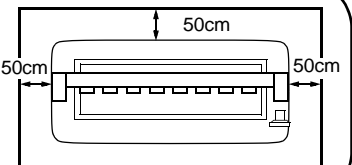
Proteja de luz solar direta.

Se a maquina for exposta a luz solar direta por um período prolongado de tempo, certas partes do corpo da maquina poderão descolorir ou deformar-se. Use cortinas, ou de outra forma, proteja a maquina de luz solar direta.



Providencie espaço suficiente para conservação.

Para o caso de manutenção básica, providencie o mínimo de 50 cm de espaço livre ao redor da maquina (atrás e nas laterais).



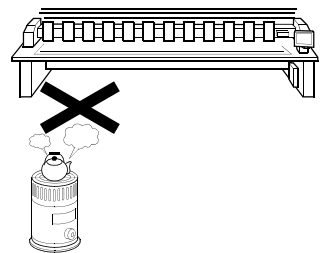
Impeça poeira e humidade.

Poeira e humidade causam sujeira e ferrugem na maquina. Instale equipamento de ar condicionado e limpe periódicamente o local.

Tenha o cuidado de não posicionar a maquina diretamente na direção da saída do ar condicionado para não embaraçar as linhas que estão no porta-fio

Humidade: 30 a 95 % HR (humidade relativa) sem condensação.

Temperatura ambiente: 5 a 40° C (quando em operação)
-10 a 60° C (em estoque)



CAUTELA NA OPERAÇÃO DA MAQUINA



CUIDADO



Para uma vida útil maior do equipamento, recomenda-se que trabalhe durante o primeiro mes após a instalação com uma velocidade cerca de 70% da velocidade maxima do equipamento. Por trabalhar nessa velocidade durante esse período de "amaciamento", voce vai usufruir um melhor rendimento da maquina.



AVISO

Para prevenir acidentes que possam causar ferimento, morte ou incapacidade física, os seguintes itens devem ser estritamente observados quando operar a maquina:

<Antes de ligar a maquina>



A maquina foi projetada e construida para bordar materiais texteis ou materiais similares. Deve-se impedir seu uso para qualquer outra finalidade, diferente dessa mencionada.



Use a maquina em ambiente onde somente pessoas autorizadas tenham permissão para entrar. Pessoas não autorizadas não deverão manusear a maquina.



Somente pessoas que foram suficientemente treinadas devem opera-la.



Cuidado especial deve ser exercido para que uma criança não entre na area de trabalho da maquina.



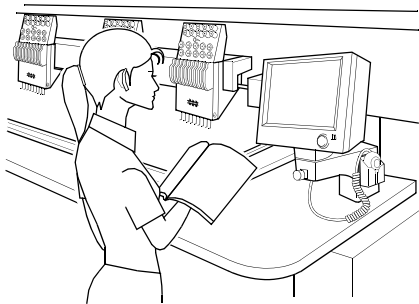
Se voce tiver que se posicionar por longo período na parte de trás da maquina é sugerido que voce a desligue pela chave geral.



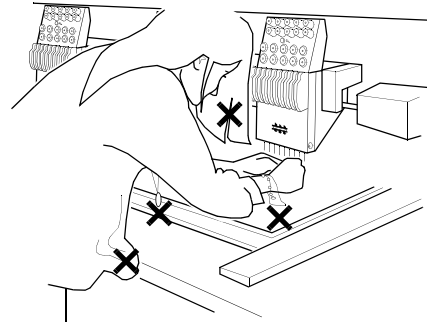
Não suba na maquina. Usar o varão para se apoiar é estritamente proibido.



Leia este manual completamente e compreenda o conteúdo de operação antes de ligar a maquina.



Vista roupas adequadas e arrume-se de tal forma que voce possa executar seu trabalho de forma confortável.



CAUTELA NA OPERAÇÃO DA MAQUINA



AVISO



Não estrague, modifique ou aqueça os cabos elétricos. Não exerça força indevida sobre eles. Senão, eles se estragarão e causarão choque elétrico ou incêndio.



Conecte completamente o plug na tomada. Se algum objeto metálico curto-circuitar os terminais do plug poderá causar choque ou incêndio.



Um único operador deverá operar a máquina em princípio. Quando mais de um operador estiver trabalhando junto na máquina, certifique-se de que ninguém esteja próximo das partes móveis da máquina antes de ligá-la.

<Durante a operação da máquina>



Não use dispositivos que sejam fontes de micro-ondas, como telefones celulares, próximo as caixas de comando e painel. As micro-ondas causam malfuncionamento da máquina.



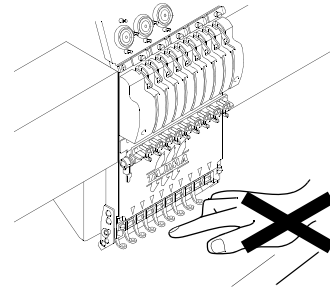
Não retire as tampas do eixo e das polias quando a máquina estiver funcionando. Não ligue a máquina quando estiver sem as tampas.



Mantenha as placas de circuito impresso, tais como as que existem no painel ou nas caixas de comando, livres de água ou outros líquidos. Derramar líquidos nas placas de circuito provoca curto-circuito, choque elétrico, incêndio e outros problemas. Se você souber que houve derramamento de líquido nas placas de circuito, desligue imediatamente a chave geral e chame o distribuidor TAJIMA.



Não ponha suas mãos ou rosto próximo a partes móveis da máquina. Especialmente partes como agulhas, lançadeiras, estica-fios, polias e redutores de velocidade são muito perigosos.



CAUTELA NA OPERAÇÃO DA MAQUINA



AVISO

<Durante o ajuste da maquina>



Pare a maquina antes de executar qualquer trabalho proximo as agulhas, como enfiar linha ou mesmo examinar a qualidade do bordado.



Desligue a chave geral sempre que for abrir as caixas de partes eletricas e retire o fio da tomada para garantir maior segurança.



Desligue a maquina na chave geral antes de girar o eixo principal manualmente.



CUIDADO

Ao operar a maquina, sempre observe os seguintes itens para evitar danos à maquina ou ao patrimonio.



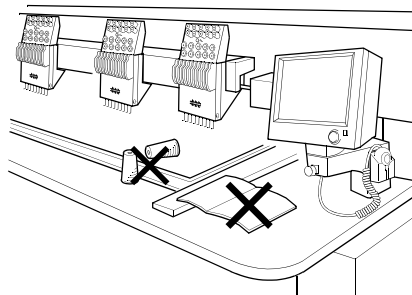
Não use agulhas tortas ou aquelas que não combinam com os materiais.



No final do trabalho, desligue a energia eletrica no quadro de distribuição da empresa.



Não coloque objetos sobre a mesa da maquina.



ETIQUETAS DE AVISO

<LEMBRETE IMPORTANTE>

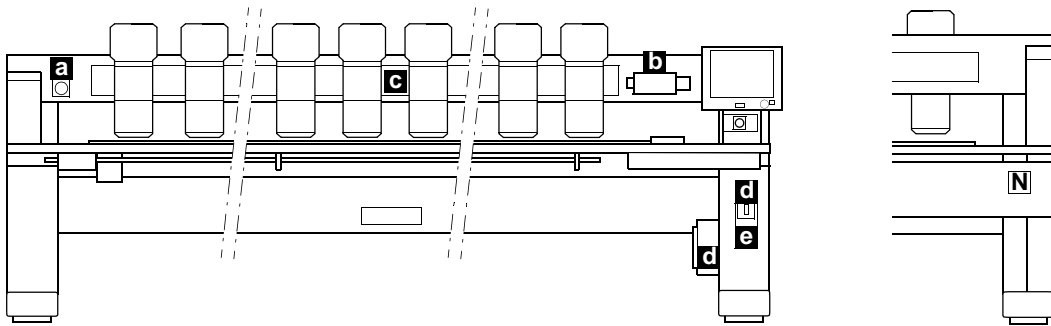
A maquina possui importantes etiquetas de aviso que contem instruções para uma operação segura. Os operadores da maquina devem seguir tais instruções.

Não cubra, pinte, rasure ou retire estas etiquetas.

Se alguma etiqueta se perder, consulte seu distribuidor TAJIMA.

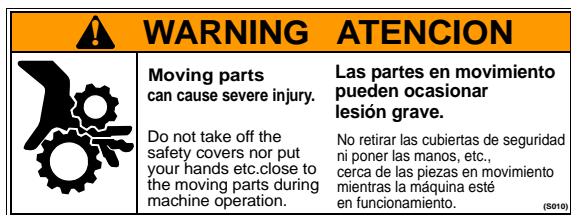
LOCAIS ONDE GERALMENTE SE ENCONTRAM AS ETIQUETAS. NA PROXIMA PAGINA, SEU SIGNIFICADO.

TFGN

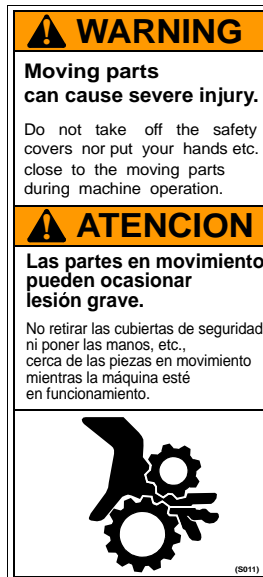


ETIQUETA DE AVISO E PLACA DE IDENTIFICAÇÃO

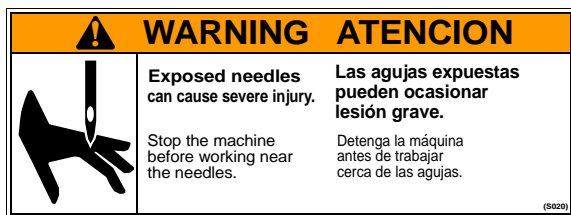
(a) *1



(c) *1



(b)



*1 O termo em inglês "safety cover" se refere a todas as tampas que cobrem partes moveis da maquina.

(d)



ALTA VOLTAGEM

- Pode causar queimadura choque ou morte.
- As tampas devem ser abertas somente por pessoal treinado e autorizado pela Tajima.
- Ao abrir uma tampa com este simbolo, desligue a maquina e aguarde pelo menos 4 minutos.

(e)



(N)

MFG. NO.		MFG. NO.	
MACHINE SPEC		ELECTRICITY	
SIZE	D (mm)	φ	
SIZE	W (mm)	Hz	
SIZE	H (mm)	V	
NET WT.	(kg)	A	
		VA	
		W	
MANUFACTURED			
TOKAI INDUSTRIAL SEWING MACHINE CO.,LTD. No.1800 Ushiyama-cho, Kasugai Aichi 486-0901 JAPAN			

1 CONSTRUÇÃO DA MAQUINA

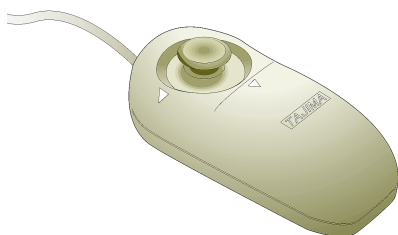
- ◆ PRINCIPAIS FUNÇÕES
- ◆ NOME DAS PARTES
- ◆ ESPECIFICAÇÕES ELETRICAS
- ◆ CAIXA DO PAINEL
- ◆ BASE DOS TENSORES
- ◆ ALAVANCA DE DESLIGAMENTO DA BARRA



PRINCIPAIS FUNÇÕES



Touch panel type TFT color LCD

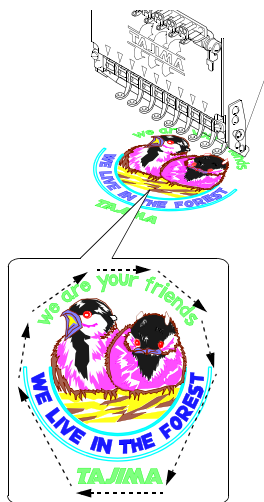


Jog Remote-controller



Design drawing during embroidery

Trace function



EXPLICAÇÃO DAS FUNÇÕES

◆ FACIL OPERAÇÃO

Como a máquina possui painel de toque tipo LCD e "mouse" para controle da posição do bastidor <PAT.P>, o manuseio da máquina é realmente muito fácil.

◆ MEDIDAS EM CASO DE FALTA DE ENERGIA

É possível impedir a perda da produção devido ao deslocamento do bordado se ocorrer falta de energia elétrica durante o bordado.

◆ FUNÇÃO FILTRO <PAT>

Esta função permite um bordado limpo e bem definido por limpar pontos muito pequenos.

◆ MEMORIA

A memória standard pode armazenar 2.000.000 de pontos (Max. 99 desenhos).

◆ PROTETOR DO ESTICA-FIO <PAT.P>

O protetor do estica-fio faz com que a linha da agulha trabalhe sem enroscar com outras linhas vizinhas.

◆ AUMENTO, REDUÇÃO E ROTAÇÃO DO DESENHO

O desenho pode ser aumentado ou diminuído de 1 em 1%, desde 50% até 200%. O desenho pode ser girado de 1 em 1° livremente.

◆ REPETIÇÃO AUTOMÁTICA

Por indicar o número de vezes que um desenho deve ser repetido ele pode ser reproduzido até 99 vezes no sentido X e no sentido Y.

◆ DESENHO NO PAINEL QUE ACOMPANHA O BORDADO

Pode-se acompanhar o progresso do bordado ou sua posição atual mostrada no painel, graças à função "real time display".

◆ LEITOR DE DIQUETE EMBUTIDO

Um único disquete 2DD pode estocar 11 desenhos ou 240.000 pontos aproximadamente. Ou pode-se usar disquete 2HD que guarda 223 desenhos ou 480.000 pontos..

◆ EDITOR DE PONTOS

Um ponto do desenho pode ser editado (modificado, inserido, apagado).

◆ RETROCESSO

O bastidor pode se deslocar ao ponto desejado de 1 em 1 ponto, de cor em cor ou por um número específico de pontos.

◆ FUNÇÃO TRACE

Esta função ajuda determinar se o bordado combina com o tamanho do bastidor escolhido, antes de ligar a máquina.

◆ CORTA-FIO AUTOMÁTICO <PAT. P>

Esta função pode cortar os fios superiores e inferiores automaticamente de acordo com os dados de comando do desenho. Acionada de forma manual, esta função seleciona quais os fios que serão cortados: os superiores apenas ou ambos.

PRINCIPAIS FUNÇÕES

◆ TENSOR DE LINHA ADEQUADO PARA ALTA VELOCIDADE

Tensão de linha altamente estável graças a mola de tensão colocada no passa-fio intermediário <PAT. P> e o dispositivo prendedor da linha superior <PAT. P>.

◆ SENSOR DE QUEBRA DE LINHA TIPO ROTATIVO

Detecção estável da quebra de linha superior/inferior é possível mesmo em operação a alta velocidade.

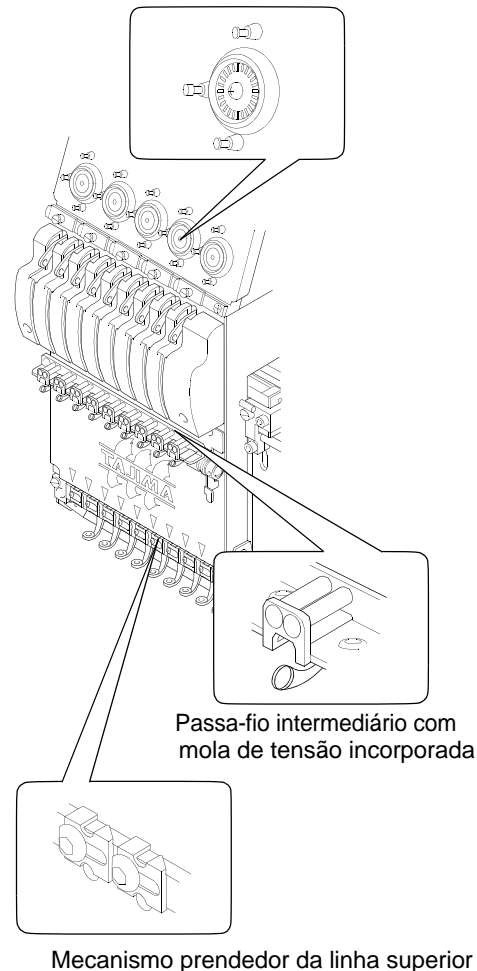
◆ OPERAÇÃO SILENCIOSA

Possui uma variedade de mecanismos anti-ruído que proporcionam um ambiente confortável.

◆ RETORNO À ORIGEM

Um retorno à origem do desenho (primeiro ponto ou ponto do offset) pode ser feito durante a produção, mesmo que o ponto final do desenho não coincida com seu ponto inicial.

Sensor de quebra de linha tipo rotativo



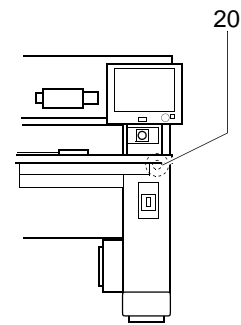
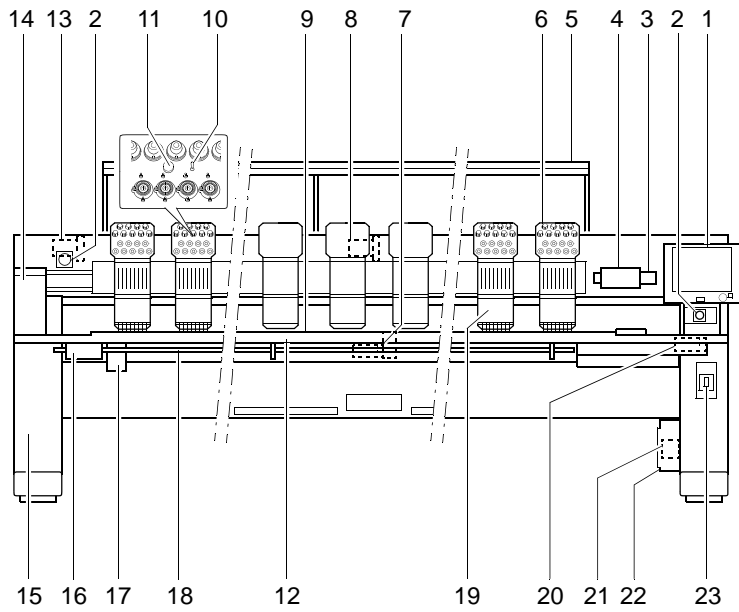
Passa-fio intermediário com mola de tensão incorporada

Mecanismo prendedor da linha superior

NOME DAS PARTES

TFGN

1. Painel de operações
2. Botão de emergencia
3. Motor da troca de cor
4. Caixa da troca de cor
5. Guia dos fios
6. Tensor individual
7. Motor Y
8. Motor principal (*1)
9. Bastidor
10. Chave dos tensores
11. Indicador da quebra de linha
12. Mesa da maquina
13. Motor principal (*1)
14. Caixa de sincronismo
15. Estrutura
16. Caixa do varão
17. Came do corta-fio
18. Varão
19. Cabeçote móvel
20. Motor X (*2)
21. Inverter
22. Caixa controladora
23. Chave geral



***1: Posição do motor principal pode variar dependendo do modelo ou especificações da maquina (8 ou 13).**

***2: Quando o comprimento da maquina for 5635mm ou menos, o movimento X possuirá correia dentada. Quando o campo em X for de 636 mm ou mais, e o comprimento da maquina for de 5845 mm ou menos, o movimento X tambem possuirá correia dentada.**

CONDIÇÕES PARA USO

O que se segue indica as especificações eletricas para a maquina. Por favor, opere a maquina em ambiente que satisfaça estas especificações.


CUIDADO

! Se usar a maquina fora destas especificações, problemas poderão ocorrer.

<Alimentação>

Voltagem permitida	Variação de $\pm 10\%$ da tensão especificada
Frequencia	50/60Hz
Potencia/consumo	2.5kVA/1.6kW
Lampada fluorescente	624VA/286W

<Resistencia da isolação>

10M ohms ou maior (aferrida com instrumento com isolação de 500V).


AVISO

! Para evitar o risco de choque eletrico devido a vazamento de corrente, conecte a maquina ao fio terra. A resistencia do aterramento deve ser de 100 ohms ou menos.



EXPLICAÇÃO SOBRE O PAINEL

<Parte frontal do painel>

◆ Tela de toque

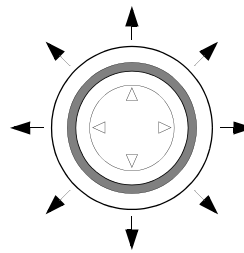
Use a própria tela para vários tipos de programação.

☞ Para proteger a tela, utilize-a com o filme protetor.

⚠ Não toque na tela com objetos pontiagudos, como lapis ou canetas.

◆ Movimento do bastidor

Movimenta o bastidor em 8 posições. Apertando o centro do botão, muda-se a velocidade de movimento do bastidor de média para alta velocidade.



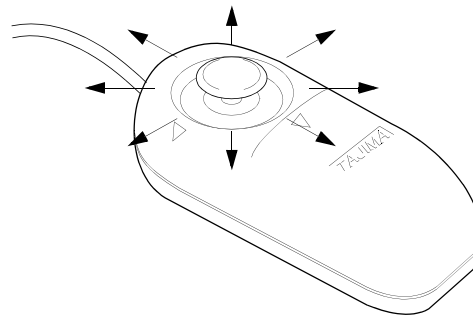
◆ Comutador de velocidade

Muda a velocidade de movimento do bastidor de baixa para média velocidade.

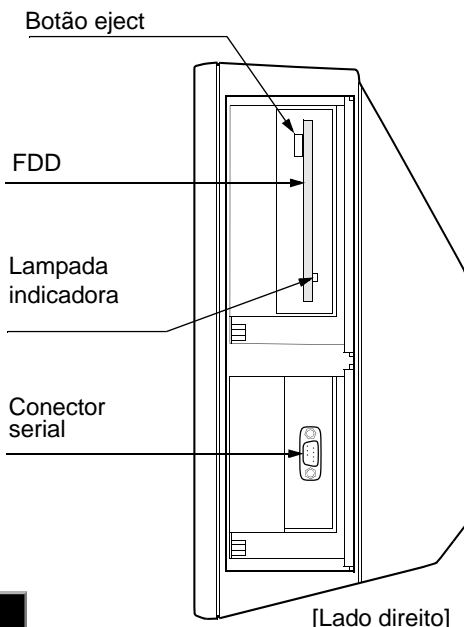
☞ Se apertado durante movimentação em alta velocidade, muda para velocidade baixa.

◆ "Mouse"

Movimenta o bastidor rapidamente. A velocidade varia, dependendo da inclinação do botão.



☞ Quando não estiver usando o "mouse", coloque-o no suporte apropriado.



<Lado direito do painel>

◆ Botão eject

Pressione-o para retirar o disquete do leitor.

◆ FDD (leitor de disquete)

Dispositivo que lê e grava dados num disquete.

◆ Lampada indicadora

◆ Conector serial

Comunica a maquina a dispositivo externo de leitura/gravação.

CHAVE DOS TENSORES / LAMPADA INDICADORA**<Chave dos tensores>****Movida para cima**

Permite iniciar um bordado interrompido por quebra de linha não detectada e após ter-se movido o bastidor para a posição onde houve a interrupção do bordado. Mova a chave para cima e re-inicie o bordado. A chave retorna à posição central tão logo voce a solte.

Na posição central

Durante a operação normal de bordado, a chave deve ficar na posição central.

Se a maquina parar por ter detectado quebra de linha, mova o bastidor para trás até o local onde houve a quebra. Ligue a maquina novamente e apenas a cabeça envolvida na quebra de linha irá trabalhar para completar a area faltante.

- ☞ Quando o parametro "12: Bordar todas cabeças" (pg 7-6) for selecionado "sim" (yes), todas as cabeças irão bordar nessa area.

Movida para baixo

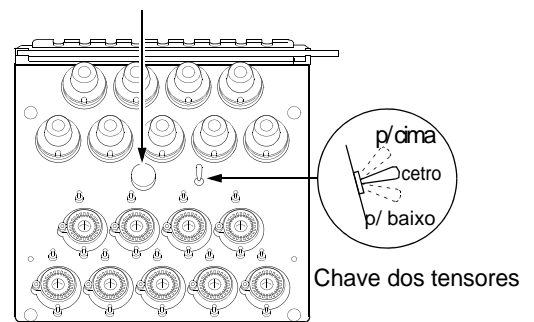
Quando a chave for posicionada para baixo, a agulha dessa cabeça não trabalha. (Essa cabeça não borda).

<Lampada indicadora>

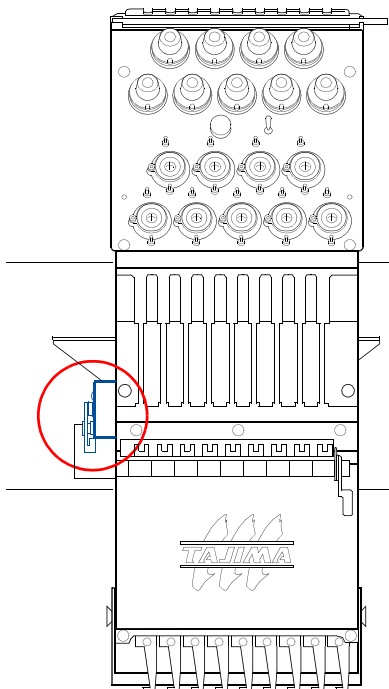
Durante operação normal: acesa em verde

Quando detecta quebra de linha superior: acesa em vermelho

Quando detecta quebra de linha inferior: pisca em vermelho

BASE DOS TENSORES**Lampada indicadora**

ALAVANCA DE DESLIGAMENTO DA BARRA



ALAVANCA DE DESLIGAMENTO DA BARRA

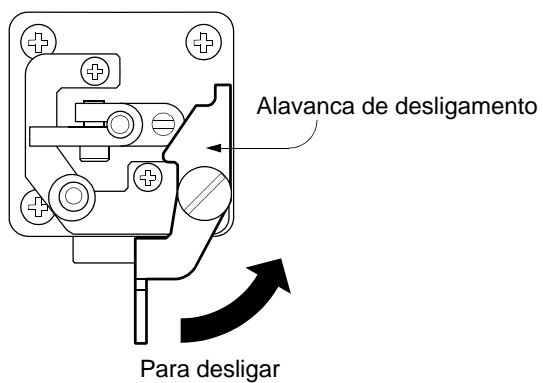
Esta alavanca trava a barra de agulha mecanicamente.



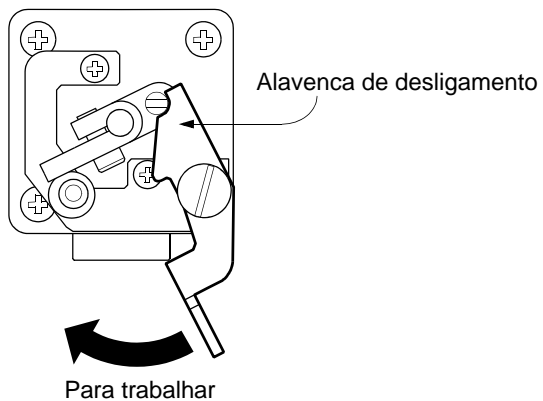
⊘ Não troque fios ou enfie linha na agulha c/ a máquina em funcionamento. Mesmo que voce tenha desligado a barra de agulha mecanicamente, o estica-fio e o puxa-fio ainda estarão trabalhando e poderão feri-lo..

[Vista lateral]

- Barra de agulha trabalha



- Barra de agulha desligada

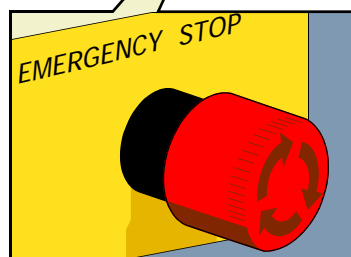
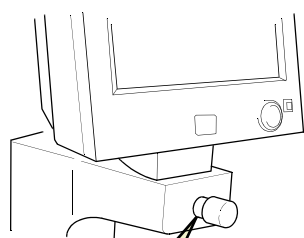
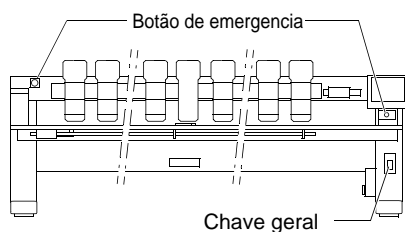


2 OPERAÇÕES BÁSICAS

- ◆ LIGANDO E DESLIGANDO A MAQUINA
- ◆ DISQUETES E LEITOR
- ◆ ATUALIZAÇÃO DE SOFTWARE
- ◆ PROCEDIMENTOS BÁSICOS
- ◆ GRAVANDO VALORES E CARACTERES
- ◆ TELA PRINCIPAL
- ◆ TELA INFORMAÇÕES DO DESENHO
- ◆ VERIFICAÇÕES ANTES DE INICIAR UM BORDADO



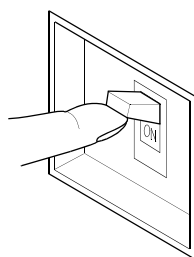
LIGANDO E DESLIGANDO A MAQUINA



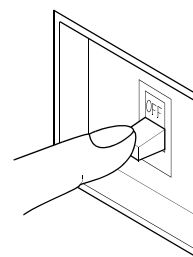
Botão de emergência

CHAVE GERAL

Está localizada na parte direita da estrutura.



Ligando a máquina



Desligando a máquina

- Se precisar desligar e ligar a máquina novamente, aguarde um mínimo de 5 ou 6 segundos antes de ligar.

BOTÃO DE EMERGENCIA

Para parar a máquina em caso de emergência, aperte o botão de emergência. Ao pressionar o botão, a máquina vai parar na posição de parada.

Para religar a máquina, faça o seguinte:

1. Gire o botão no sentido horário para liberar a trava.
2. Desligue a máquina e então ligue-a novamente.
3. Execute a função "Power Resume" (falta de energia) pag. 6-5, para bordar.

COMO USAR O VARÃO

Se mover o varão para a esquerda com a máquina já parada, o bastidor vai avançar ou retroceder. Movendo p/ direita, a máquina liga.

<Com a máquina parada>

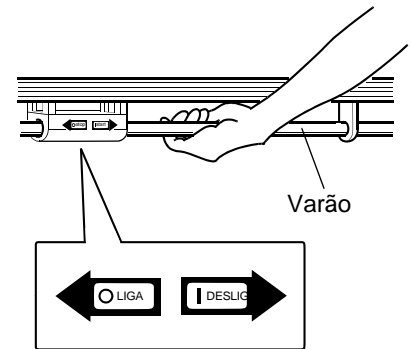
Para a esquerda ⇐	⇒ Para a direita
Mova para a esquerda e solte. • Executa avanço/recuo de 1 ponto.	Mova p/ direita e solte. • Inicia a bordar.
Segure na esquerda. Bastidor se move 1 ponto.. • Se soltar dentro de 10 pontos o movimento pára naquele lugar. • Se soltar depois dos 10 pontos o movimento do bastidor passa a ser contínuo até que se mova o bastidor para a esquerda novamente.	Segure na direita • A máquina começa trabalhar em inching. ↓ • Quando soltar, a máquina trabalhará em veloc. normal.

<Com a máquina em funcionamento>

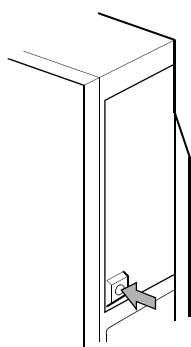
Movendo para a esquerda a máquina pára, mas para a direita nada acontece.

- ☰ Independentemente de move-lo para a esquerda ou direita, o varão retorna para sua posição original.
- ☰ Para selecionar "avanço ou recuo" de bastidor, veja pag. 6-9.
- ☰ Quando ligar a máquina depois de retroceder uma ordem de troca de cor, a função de soltar o prendedor fio superior irá atuar e a máquina vai trabalhar temporariamente na velocidade "inching" logo antes da posição do início do retrocesso.

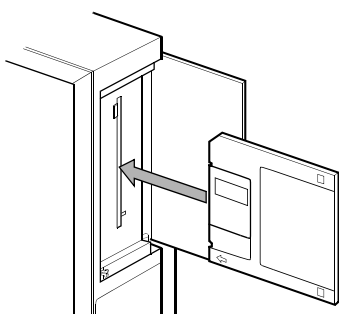
LIGANDO E DESLIGANDO A MÁQUINA



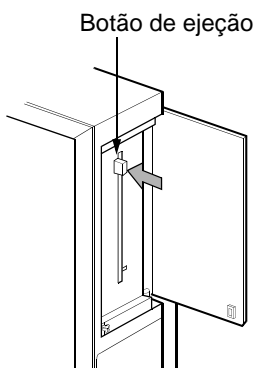
DISQUETES E LEITOR



Aperte a seção indicada pela seta para abrir a tampa.



Coloque o disquete da forma indicada pela seta.



Aperte para retirar o disquete.

MANEJANDO DISQUETES E LEITOR

É recomendado usar disquetes originais TAJIMA.

- ☞ Quando um disquete não formatado for inserido no leitor, uma tela que solicita sua formatação aparecerá. Se desejar formatá-lo, veja como na pag. 5-33.
- ☞ FDD significa leitor de disquete. Ele lê dados e grava dados num disquete.

**CUIDADO**

Observe os itens indicados abaixo ao manusear disquetes.

- ! Não coloque o disquete próximo a objetos magnéticos como televisores que geram campos magnéticos.
- ⊘ Não exponha o disquete a calor excessivo, humidade ou luz solar direta.
- ⊘ Não coloque objetos pesados sobre o disquete.
- ! Os disquetes não são eternos. Seu conteúdo deve ter sido copiado em outros disquetes como segurança.
- ⊘ Não use disquetes deformados ou defeituosos. Eles geralmente causam dano ao leitor.
- ! Limpe o cabeçote do leitor regularmente (uma vez por mês) utilizando disquetes de limpeza disponíveis no mercado.
- ⊘ Não abra a janela do disquete.
- ! Para impedir que os dados armazenados sejam apagados deixe aberta a janela do protetor de gravação.
- ! Coloque o disquete devagar no leitor. Do contrário, poderá ser muito difícil ejetar o disquete e até mesmo poderá estragar o leitor.
- ⊘ Não ejeite o disquete com muita força. O disquete ou o leitor poderão se danificar.
- ⊘ Não ejeite o disquete durante um processo de leitura ou gravação. Os dados do disquete serão estragados.

ATUALIZAÇÃO DE CPU

Esta operação é necessária quando se instala uma maquina ou se atualiza seu software.

 **Selecione a tela de parametros.**

A tela de parametros deverá aparecer com o nº 7001.

 **Aperte duas vezes para trocar a tela.**

Ao apertar **P3** duas vezes, a tela irá mudar para a tela 7021 e aparecem as opções de pagina até **P7**

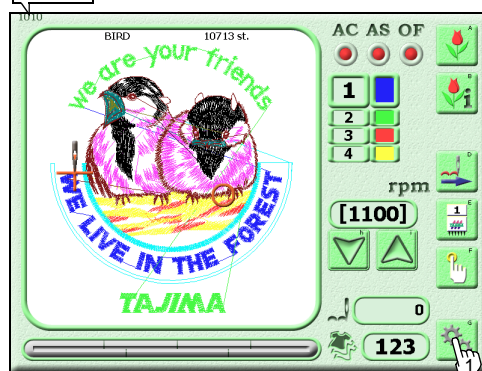
 **Aperte o botão duas vezes para trocar de pagina.**

Apertar **P7** duas vezes fará com que tela mude para a tela 7061, e aparecem as opções de pagina até **P8**

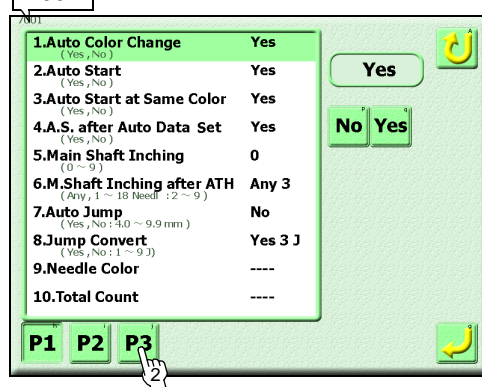
2 OPERAÇÕES BASICAS

ATUALIZAÇÃO DE SOFTWARE

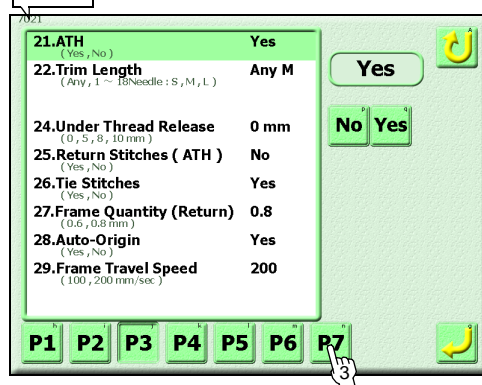
1010 1. Trocando de tela



7001 2. Trocando de tela

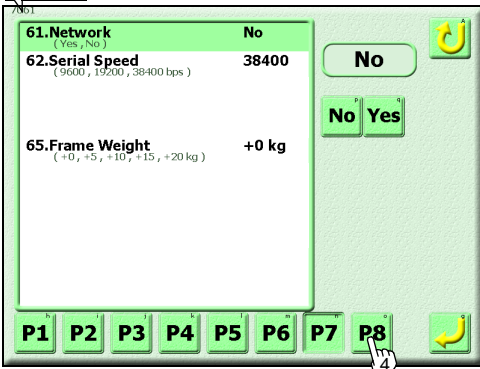


7021 3. Trocando de tela



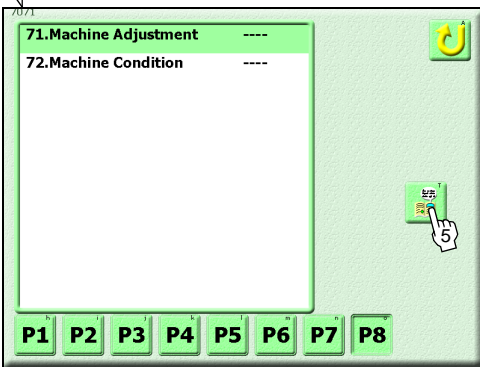
ATUALIZAÇÃO DE SOFTWARE

7061 4. Trocando de tela



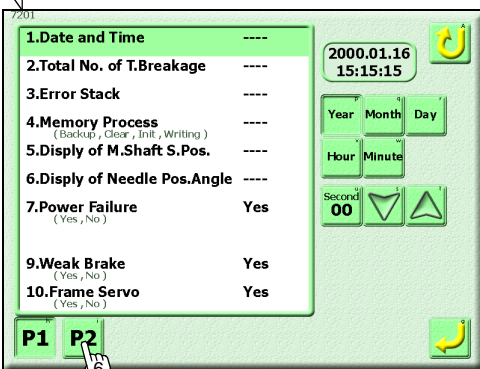
4 Mudando de página.

7071 5. Trocando de tela



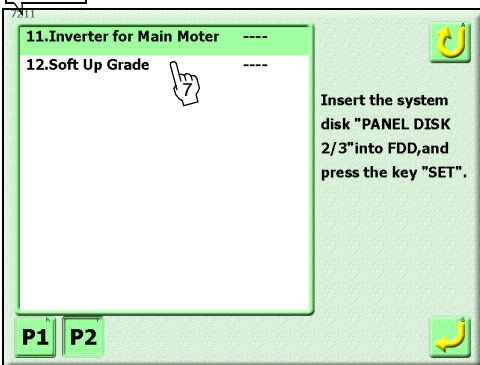
5 Mudando de página.

7201 6. Trocando de tela



6 Mudando de página.

7211 7. Trocando de tela



7 Mudando de página.

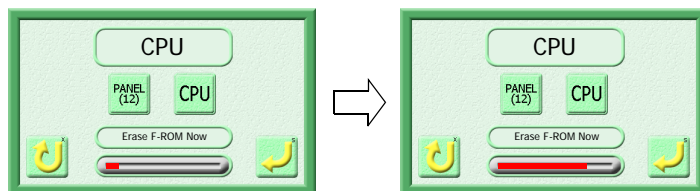
ATUALIZAÇÃO DE SOFTWARE

8 Mostra a janela de diálogo para selecionar.

9 Selecione CPU.

10 Instale o software da CPU.

Quando iniciar a instalação, o conteúdo do que está sendo executado e o progresso da execução aparecerão.



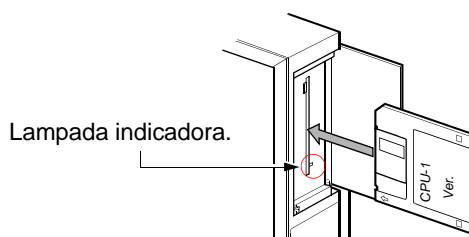
Apague os dados anteriormente escritos na CPU.


Erase F-ROM Now

Quando terminar de apagar, insira o disquete CPU-1 no FDD.

Insert CPU-1 Disk

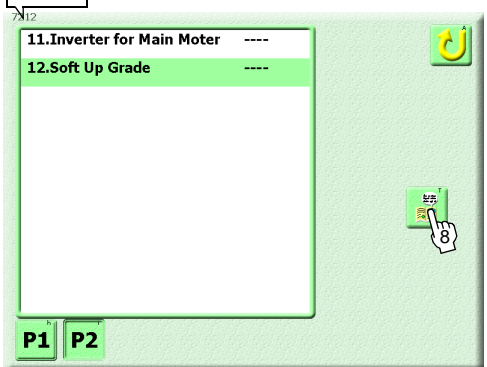
 insira o disquete CPU-1 no FDD.



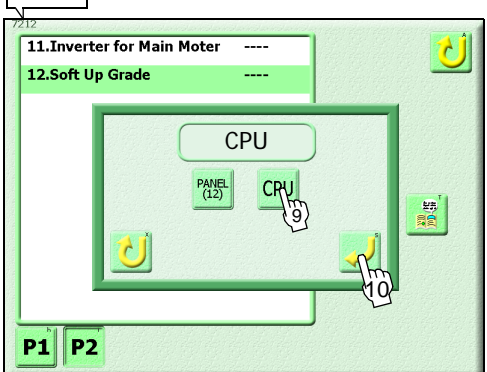
 Quando se insere um disquete no leitor, ele inicia a checagem do disquete. Somente inicie os comandos pelo painel quando a lampada indicadora se apagar.

11 Grave os dados do CPU-1 para a maquina.

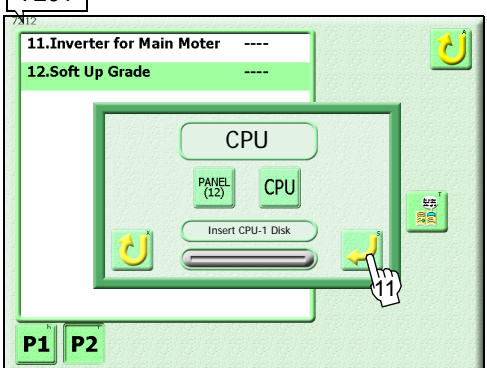
7212 8. Trocando de tela



7212 9. Selecionando um item para instalação

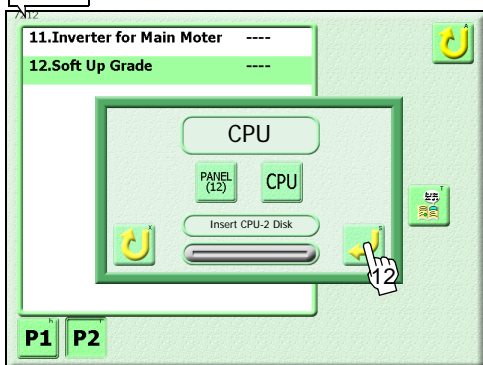


7201 10. Lendo o disquete CPU-1

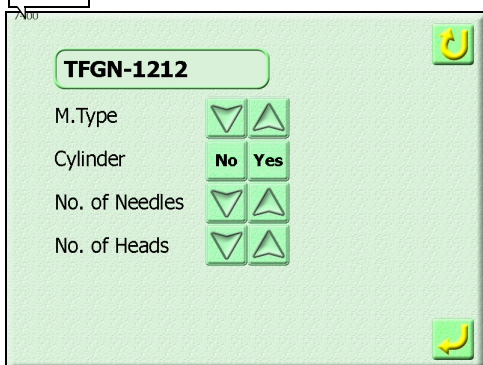


ATUALIZAÇÃO DE SOFTWARE

7201 11. Lendo disquete CPU-2



7400 12. Definição da maquina



Grave os dados do CPU-1 para a maquina.

Write F-ROM Now

Ao terminar a gravação, retire o disquete CPU-1 do FDD e coloque o disquete CPU-2.

Insert CPU-2 Disk



Troque de disquete para CPU-2.



Grave os dados do CPU-2 para a maquina.

Grave os dados do CPU-2 para a maquina.

Write F-ROM Now

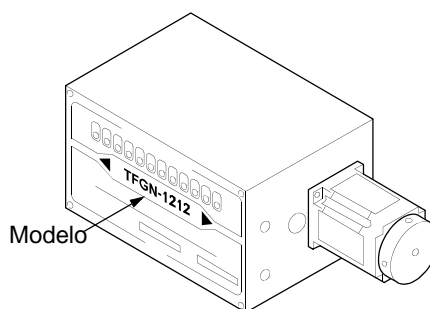
Transfer F-ROM Now

Ao terminar a gravação, a tela muda para a tela 7400. Retire o disquete CPU-2.

Para fazer a definição da maquina, verifique o tipo na plaqueta de identificação da maquina.

- Se o tipo da maquina que aparece na tela for diferente da plaqueta, corrija copiando o tipo da plaqueta.

TFGN-1212	TFGN-C1212
Tipo da maquina	Cilindrica
Agulhas	Cabeças



Caixa da troca de cor



Desligue a maquina e depois de 5 ou 6 seg., ligue-a novamente.

Quando a tela principal aparecer, a instalação do software da CPU estará completa.

ATUALIZAÇÃO DO PAINEL

Esta operação é necessária quando se instala uma maquina ou se atualiza seu software.

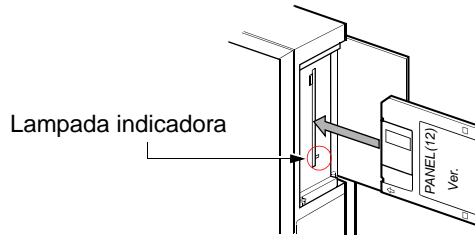
Execute o mesmo procedimento adotado para a CPU (das pags.

1 (p.2-5) a 8 (p.2-7)) para chamar a tela de instalação.

Coloque o disquete PANEL (12") no FDD.



Coloque o disquete PANEL 12 no FDD.



Quando se insere um disquete no leitor, ele inicia a checagem do disquete. Somente inicie os comandos pelo painel quando a lampada indicadora se apagar.

Se continuar a instalação sem colocar disquete no leitor, a mensagem: "No Program Files" (não há arquivos) aparecerá.

No Program Files

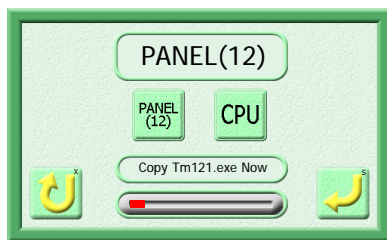
Coloque um disquete no leitor e prossiga a instalação quando a lampada indicadora se apagar.



1. Selecione PANEL (12).



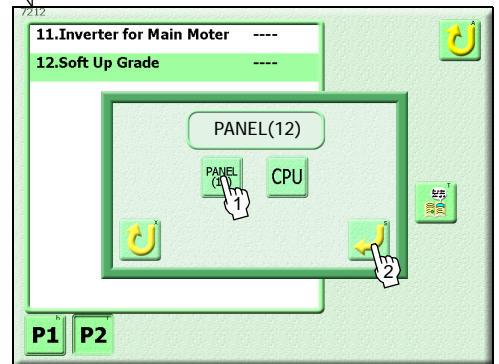
2. Instale o software PANEL (12).



ATUALIZAÇÃO DE SOFTWARE

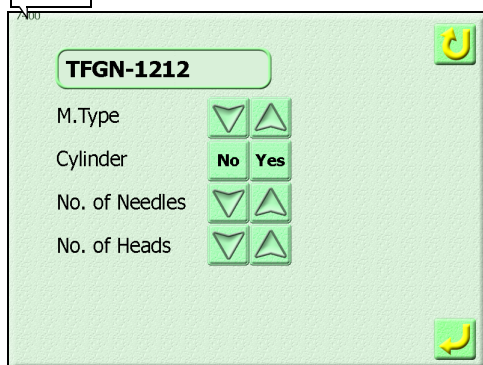
7212

1. Selecione um item para instalação



ATUALIZAÇÃO DE SOFTWARE

7400 2. Definição da máquina



TFGN-1212

M.Type


Cylinder

No. of Needles

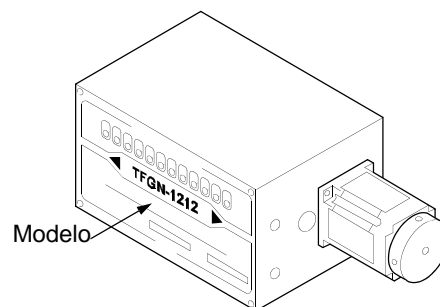
No. of Heads

Ao terminar a transferencia de dados do "Panel 12", a tela muda para a tela 7400. Quando a tela mudar, retire o disquete do leitor.

Para fazer a definição da máquina, verifique o tipo na plaqueta de identificação da máquina.

-  Se o tipo da máquina que aparece na tela for diferente da plaqueta, corrija copiando o tipo da plaqueta.

TFGN-1212	TFGN-C1212
Tipo Agulhas Cabeças	Cilindrica
da máquina	

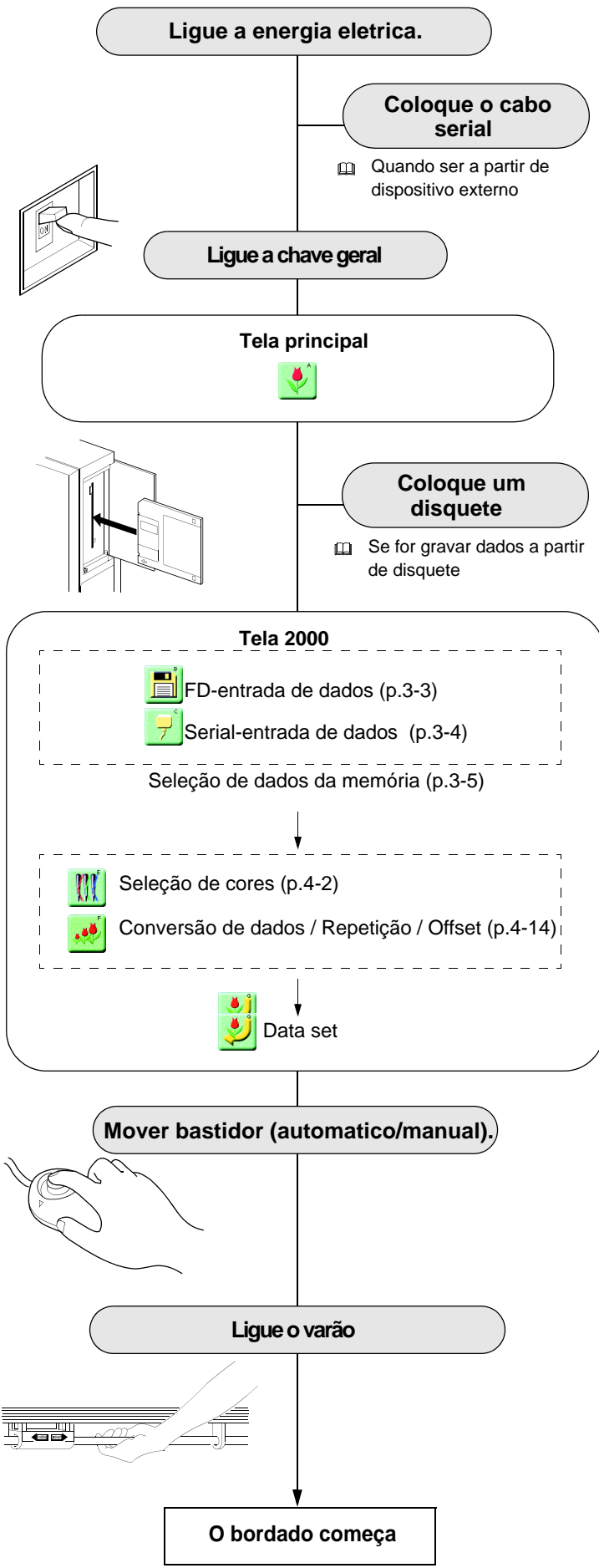


Caixa da troca de cor

-  **Desligue a máquina e depois de 5 ou 6 segundos, ligue-a novamente.**

Quando a tela principal aparecer, a instalação do software do PANEL 12 estará completo.

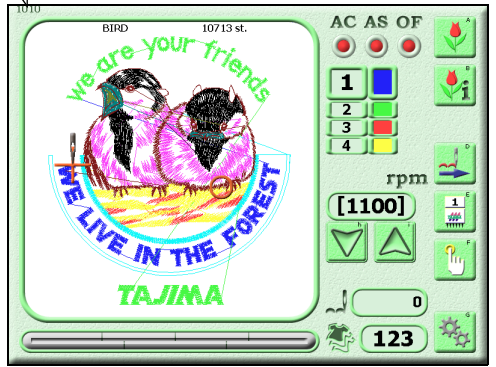
OPERACAO PASSO-A-PASSO



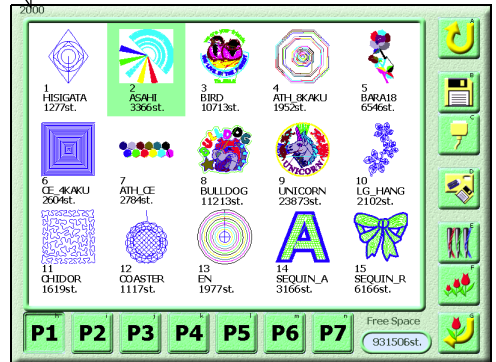
2 OPERAÇÕES BASICAS

PROCEDIMENTOS BASICOS DE OPERAÇÃO

1010 Tela principal (p.2-14)

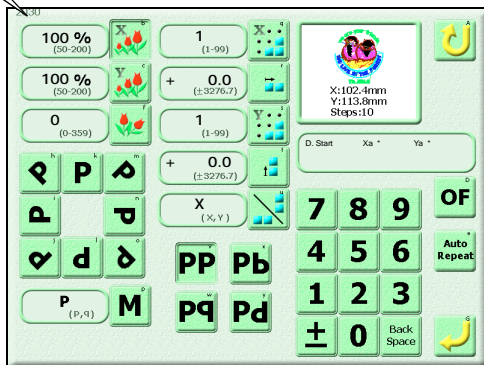


2000 Tela 2000 (p.3-2)



GRAVANDO VALORES / CARACTERES

2030 Inputting by ten keys

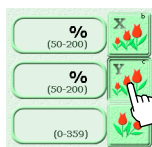
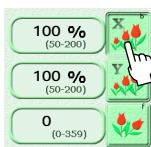


EXPLICACAO DE GRAVACAO DE VALORES

Para alterar valores, utilize os botões numericos na propria tela. Os valores variam de acordo com o tipo de programação.

Alterando valores em operações básicas

Exemplo: Aumentar um desenho em 150% no sentido X e 120% no sentido Y na tela 2030.



Conversão de dados
(Aumento/ redução/rotação)

Botões numéricos

1. Apertar e indicar numero **1 5 0** que irá aumentar X e Y em 150%.
2. Apertar e indicar numero **1 2 0** que irá aumentar em 120% o sentido Y.

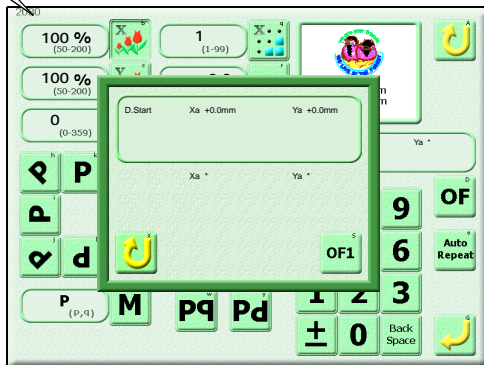
Quando corrigir valores

Se precisar corrigir valores indicados, por exemplo de 120 para 125, aperte o ("back space"). Apague o "0" e digite **5**

confirma os valores.

Para corrigir valores, use o (back space).

2030 Valores de movimentacao do bastidor

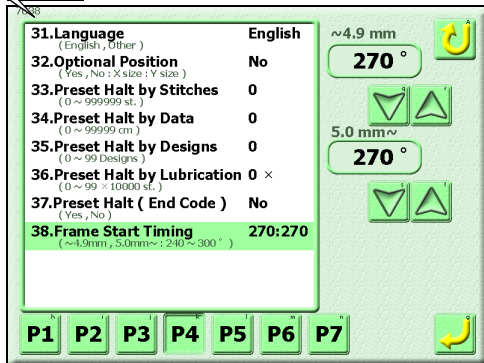


Valores de movimentação do bastidor

Quando se move o bastidor para uma posição qualquer dentro do campo, a posição do bastidor aparecerá na tela indicando as coordenadas.



7038 Limite de valores




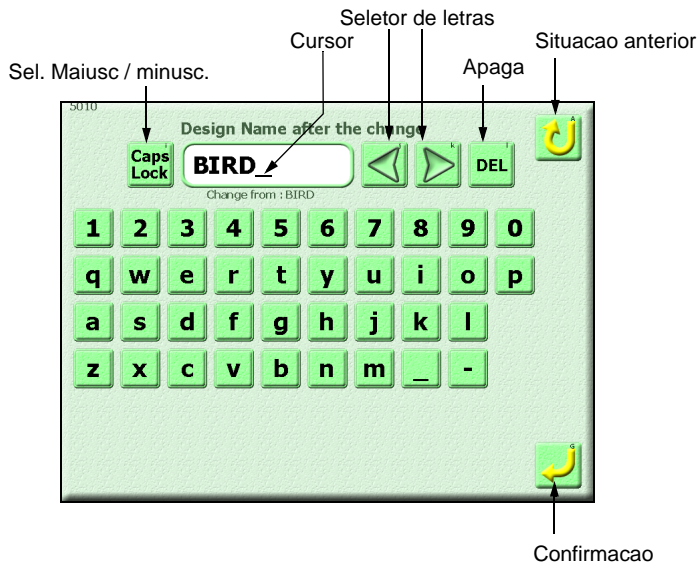
Quando o valor não tiver muita opção

Quando o valor for limitado, aperte apenas os botões

EXPLICAÇÃO DA TELA DE CARACTERES



A tela de caracteres é usada para alterar os nomes ou dar nomes aos desenhos.

Quando usar as letras, é possível trocar entre letras maiúsculas e minúsculas apertando o .




Procedimento para escrever

Exemplo: escrevendo "Dog".

1. Aperte  para escolher letra maiuscula e digite "D". and input "D".
2. Aperte  para escolher letra minuscula e digite "o" e "g".

 O  confirma sua escrita.

 Para corrigir um caracter, mova o cursor debaixo dele e digite o caracter desejado.

GRAVANDO VALORES / CARACTERES

5010 Escrevendo



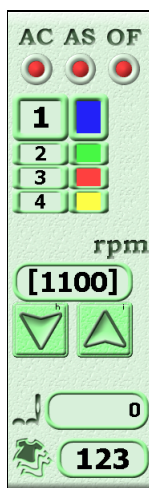
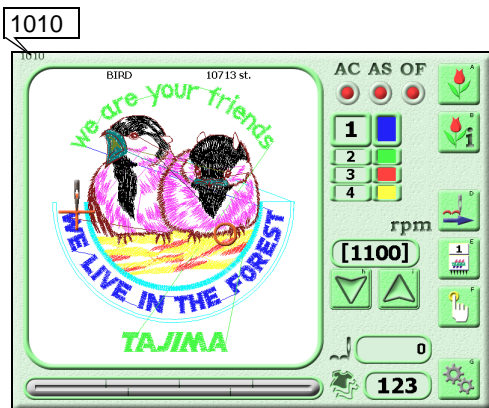
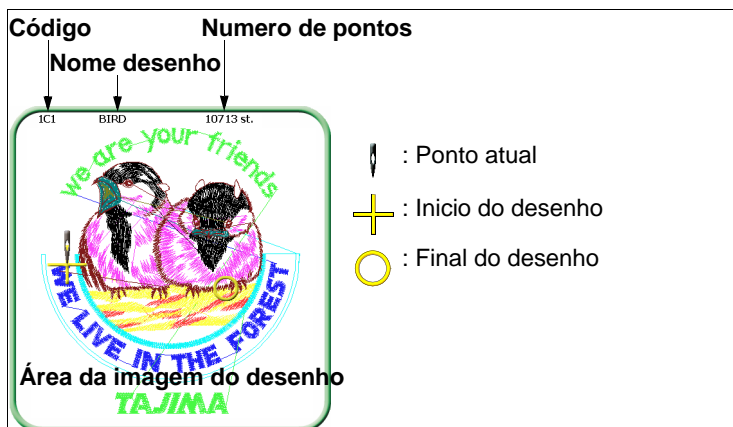
5010 Escrevendo



TELA PRINCIPAL

EXPLICAÇÃO DA TELA PRINCIPAL

Quando se liga a maquina ou enquanto ele estiver trabalhando, a tela abaixo (1010) aparecerá. Para fazer qualquer programação, aperte o botão correspondente para trocar de tela.



AC: Troca de cor automática AS: Partida automática OF: Offset automático

4 etapas incluindo: numero da barra de agulha, cor da barra de agulha e a existencia de offset intermediário são exibidas.

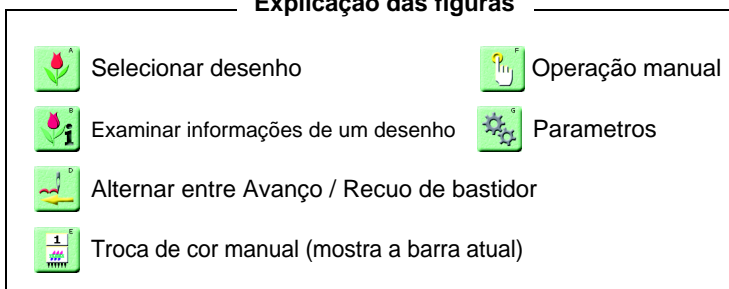
Durante a operação, a velocidade atual é exibida. Com a maquina parada, a velocidade maxima selecionada é exibida. para mudar a velocidade, use os botões



Contador de pontos do desenho.

Contador de rodadas de produção.

Explicação das figuras





☞ Durante a operação, alguns botões estarão inválidos (sem acesso).



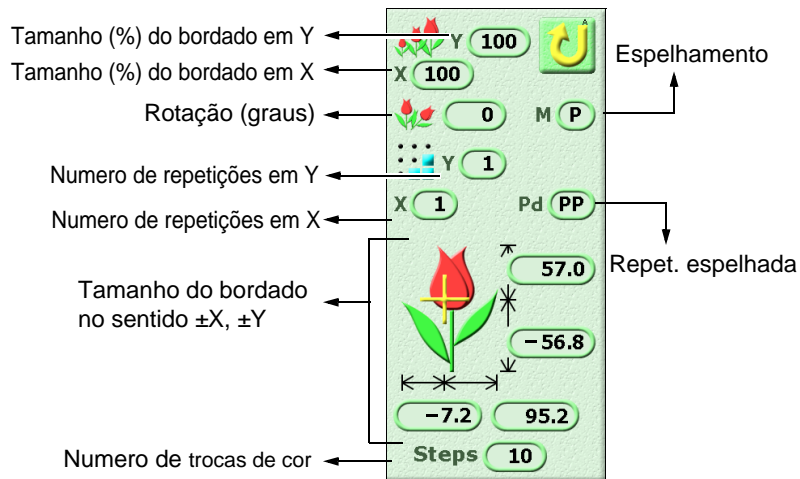
O bordado em andamento é indicado pela barra acima.

EXPLICAÇÃO DA TELA DE INFORMAÇÕES DO DESENHO

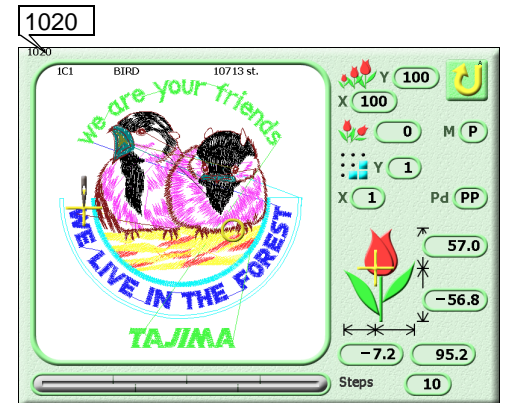
Esta tela mostra informações dos dados do desenho selecionado.

Quando pressionar  na tela principal (1010), significa que a tela vai ser trocada para a tela (1020). Para retornar à tela anterior (tela principal), aperte .

- ☞ Mesmo enquanto a máquina estiver trabalhando, é possível acessar a tela de informações do desenho..



TELA DE INFORMAÇÕES DO DESENHO



VERIFICAÇÕES ANTES DE INICIAR UM BORDADO

Verifique os seguintes itens antes de ligar a máquina.



AVISO



Ao verificar estes itens, certifique-se de desligar a chave geral da máquina.

Caso contrário, você poderá ser pego pela máquina em movimento ou ser atingido pelas agulhas e sofrer algum ferimento sério.

Itens a observar e ações a tomar

Item	Condição anormal	Ação a tomar
Tampas	Fora de seu lugar na máquina.	Coloque-as nos seus lugares.
Linhas	Fora do porta-fio .	Coloque-as adequadamente.
	Desenfiadas.	
Agulhas	Tortas.	Troque-as.
	Quebradas.	
Trilho da lançadeira	Sem lubrificação suficiente.	Lubrifique.

 Se o sistema de lubrificação automático tiver vazamento, consulte o distribuidor TAJIMA.

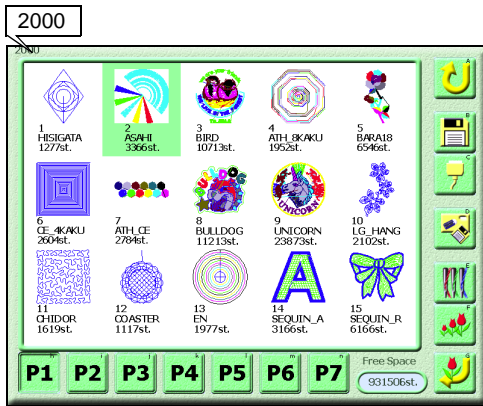
3 PROGRAMAÇÃO DE DADOS

◆ENTRADA DE DADOS

◆PROGRAMAÇÃO



DATA INPUT



EXPLICAÇÃO DA TELA

[Chame a tela de programação apertando →
A seguir, explicação da tela 2000.

- Retorna a tela anterior.
- Acessa o disquete para entrar ou editar dados. (Tecla 4000).
- Lê a partir de dispositivo serial. (Tela 4000)
- Converte dados. (Exibe uma janela de diálogo)
- Seleciona cores. (Tela 2010)
- Edita desenhos / offset. (Tela 2030)
- Confirma dados (Tela 1010)

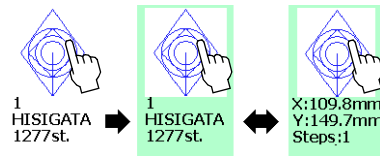
Free Space 931506st. Pontos livres da memória que podem ser gravados.

P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 Cada um desses botões exibe grupos de desenhos memorizados.

Grupos de 15 desenhos memorizados podem aparecer cada vez que se aperta um desses botões. Até 99 desenhos podem ser gravados na memória.

- P1:No.01-15
- P2:No.16-30
- P3:No.31-45
- ↓
- P7:No.91-99

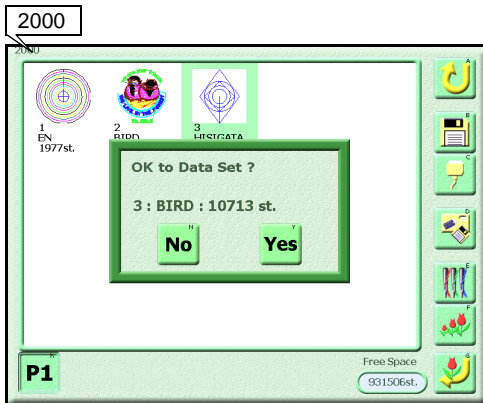
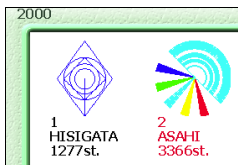
[Como seleccionar um desenho gravado na memória]



Ao apertar a figura do desenho desejado, ele fica assinalado em verde.

Cada vez que apertar o mesmo desenho, aparecerão informações sobre a area desse desenho seu nome, numero de pontos e numero de cores.


O desenho que já estiver selecionado terá seus dados exibidos em letras vermelhas.





Janela de diálogo

- :Confirmar
- :Não confirmar. A operação retorna à etapa anterior.

ENTRADA VIA DISQUETE

[Chame a tela de programação apertando  →
O procedimento a seguir explica como ler desenhos de disquete e grava-los na memória..

 Coloque o disquete no leitor antes de apertar  .

 **Coloque o disquete no leitor.**



 **1 Leia o disquete.**

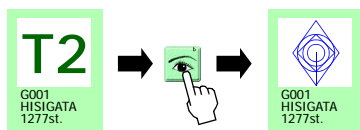
A janela de diálogo abaixo aparecerá durante a leitura indicando o andamento da leitura, que levará algum tempo.



Após a leitura, a tela mudará para a tela 3000 e os dados dos desenhos do disquete aparecerão na tela.


 **2 Selecione um desenho para gravar.**

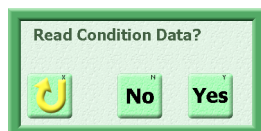
 Aperte  como ilustrado abaixo para confirmar a miniatura da imagem selecionada.




Se o desenho tiver os dados da miniatura, ele será exibida durante a leitura do disquete.

 **3 Gravando na memória o desenho selecionado.**

 Selecione "Sim" (Yes) ou "Não" (No) se o desenho selecionado tiver "dados condicionais", pela janela ilustrada abaixo.





 "Dados condicionais" são dados de programação anexados ao desenho e serão obedecidos pela maquina, a saber:

1. Seleção de cores
2. Centralização

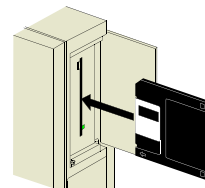
Se estas coisas já vierem programadas, a programação ficará mais fácil.

Quando a gravação terminar, o desenho assumirá a menor posição vaga de memória na tela 2000.

 Para gravar outro desenho, repita os passos a partir de 

3 ENTRADA DE DADOS E GERENCIAMENTO DE DESENHOS

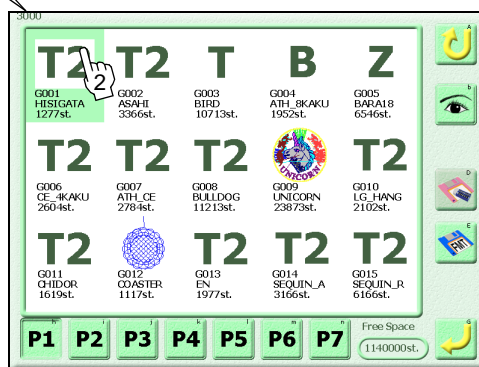
ENTRADA DE DADOS



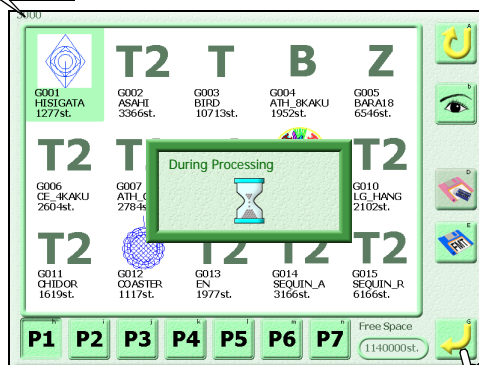
2000 **1. Lendo disquete**



3000 **2. Seleção e confirmação de desenho**



3000 **3. Gravando na memória**



ENTRADA DE DADOS

ENTRADA VIA CONEXÃO SERIAL

[Chame a tela de programação apertando  →

O procedimento a seguir explica como entrar dados via conexão serial para a memória.



CUIDADO

! Ligue a chave geral do dispositivo externo antes de ligar a chave geral da maquina.

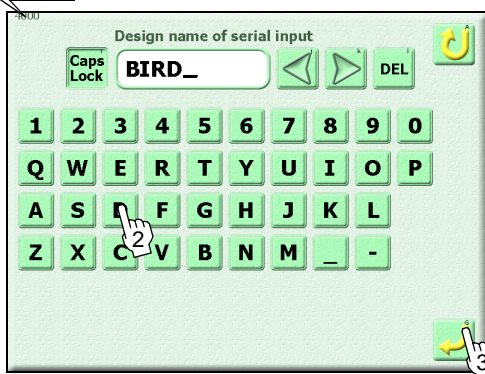
2000 1. Conexão serial



1 Chame a tela de conexão serial.

- Um erro de comunicação aparecerá se a comunicação for pobre ou o dispositivo serial estiver desligado. Neste caso, melhore a conexão ou ligue o dispositivo seguindo as orientações acima.

4000 2. Digitando nome do desenho



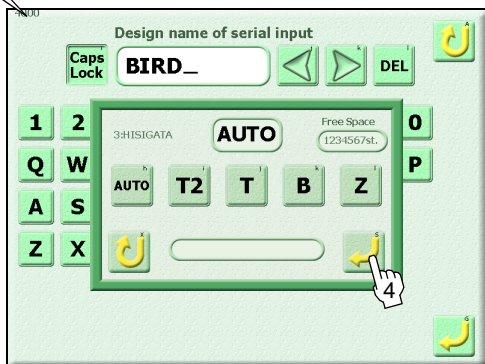
2 Digite um nome para o desenho.

- Veja como, na pag 2-13.

3 Confirme o nome.

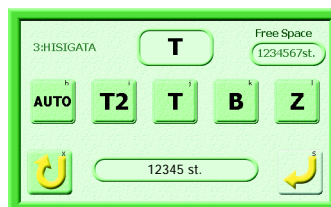
Uma janela de diálogo aparecerá ao confirmar o nome do desenho para que voce selecione o tipo de formatação. "AUTO" é modo padrão.

4000 3. Selecionando formatação



4 Execute "AUTO".


Escolhendo "AUTO" a maquina procurará reconhecer automaticamente a formatação dos dados a serem gravados.



A transferencia de dados será indicado por um contador de pontos. Após o término da transferencia dos dados, o painel voltará para a tela 2000 e este será o desenho selecionado para bordar. Todos os desenhos exibidos aparecerão como miniaturas.

- Se tiver que gravar vários desenhos via conexão serial, repita os passos a partir do item **1** acima.



CHAMAR DESENHOS MEMORIZADOS

[Chame a tela de programação apertando  →

O procedimento a seguir explica como chamar desenhos já gravados na memória. (situação em que torna possível o bordado).



1 Selecionando o desenho

- Aperte  Seleção de cores (pag. 4-2) e/ou  Converter dados / Offset (pag.4-14) para programar as condições do bordado.



2 Confirme o desenho selecionado.

Aparecerá uma janela de diálogo para a confirmação.




3 Selecione "Sim" (Yes).

Ao confirmar, a tela muda para a tela principal.

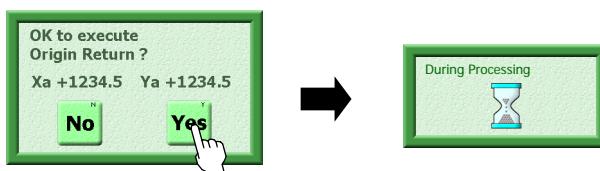
O desenho que estiver selecionado terá seus dados exibidos em letras vermelhas.

- Se apertar "Não" (No), você fecha a janela de diálogo e não confirma os dados do desenho.

CUIDADO

-  Quando realizar esta operação, não ponha suas mãos, etc. sobre a mesa da máquina. O bastidor poderá se mover e causar algum ferimento em você.

A seguinte janela de diálogo aparecerá quando a origem do desenho vier gravada junto com ele (dados condicionais).



Apertando "Sim" (Yes) fará com que o bastidor se mova para origem.

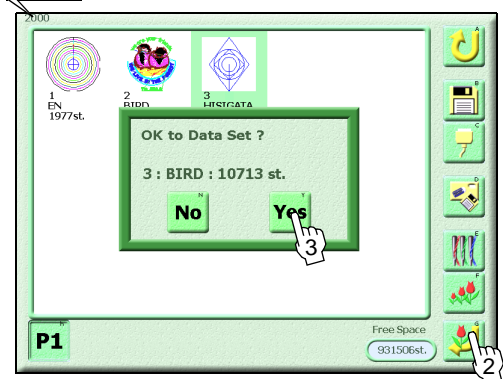
- A origem é o ponto de início do desenho. Se o offset estiver programado, ele passará a ser o ponto de origem.
- Se apertar "Não" (No), o movimento para a origem não será executado e a janela de diálogo se fechará.

CHAMAR DESENHOS

2000 1. Selecionar desenhos memorizados



2000 2. Selecionar

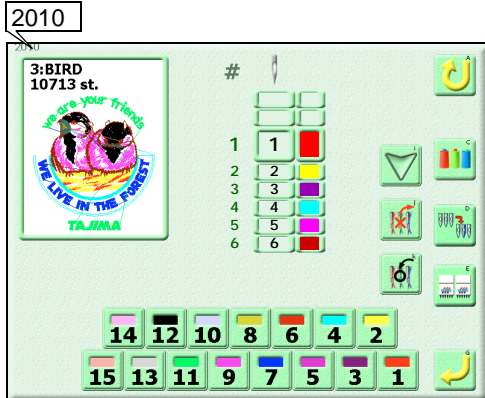


4 PREPARAÇÃO PARA BORDAR

- ◆SELEÇÃO DE CORES
- ◆SEL. CORES (GRUPO DE CABEÇAS)
- ◆CONVERSÃO DE DADOS
- ◆OFFSET AUTOMATICO



SELEÇÃO DE CORES



EXPLICAÇÃO DA TELA

[Chame a tela de programação apertando →

Tela 2000 →

◆ Explicação da tela 2010.

Retorna à tela 2000

Escolher sequencia de cores (p/ tela 7100)

Converte as barras (p/ tela 2020)

Grupo de cabeças (janela de diálogo "(p.4-8)")

Grupo de cabeças só aparece se a especificação do tipo do bastidor for W, 2W, or 3W.

Confirmação da seleção de cores (p/ tela 2000)

Selecionam a etapa

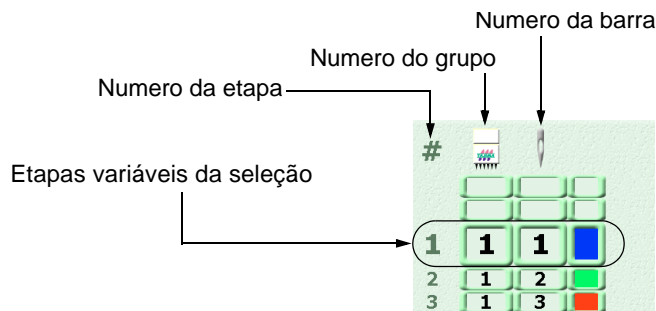
Se não aparecer primeira etapa, . Se não aparecer ultima etapa,



Apagando etapa

Inserindo etapa


Numero das barras




Numero maior mostra a etapa programada disponível




TROCANDO A BARRA


[Chame a tela de programação apertando  →


Tela 2000  →

O procedimento a seguir explica como trocar a barra.

<Exemplo> Quando trocar a barra numero 3 da etapa numero 3 para a barra numero 5.

 Selecione primeiro o desenho a ser alterado na tela 2000.

 **1** Selecione a etapa numero 3.

 **2** Selecione a barra numero 5.

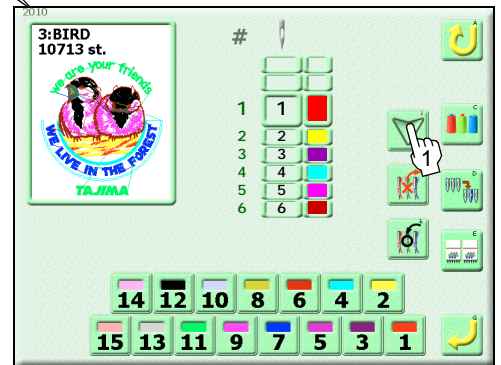
É possível escolher outro numero por seguir o procedimento descrito acima.

 **3** Confirme.

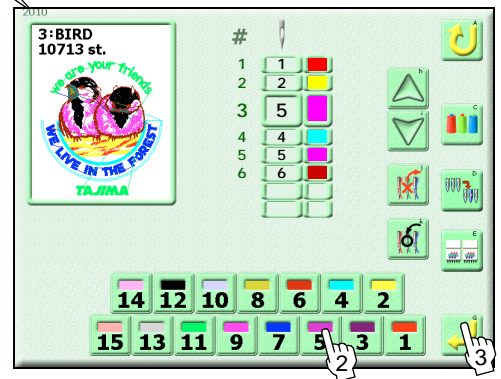
Depois de confirmar, a tela retorna para a tela 2000.

SELEÇÃO DE CORES

2010 **1. Selecionando a etapa de cor**





2010 **2. Selecionando a barra de agulha**




SELEÇÃO DE CORES

TROCANDO CORES NA PALETA

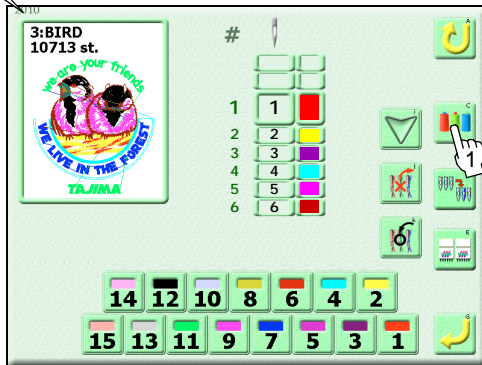
[Chame a tela de programação apertando  →

Tela 2000  →

Este procedimento ajusta a cor do desenho que será exibida na tela para se aproximar com a cor de linha que será usada.

 Alterando a tipo de cores para um desenho, altera também para todos os outros.

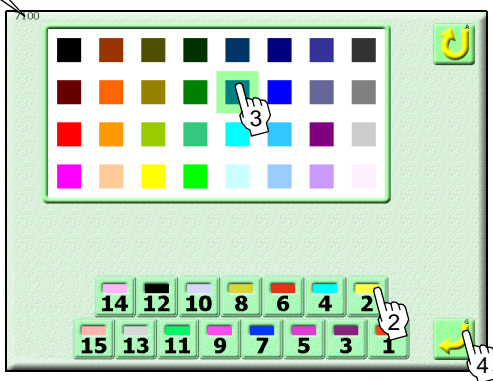
2010 1. Trocando de tela





 **Selecionando a paleta.**

Ao selecionar este botão, a tela da paleta aparece.

7100 2. Trocando a cor da paleta



 **Selecione o numero da barra a modificar.**

 **Selecione a cor desejada.**



 Pode-se fazer os procedimentos ao inverso de  e .

Com os mesmos procedimentos, é possível escolher outras cores para as etapas.

 **Confirme.**


Após a confirmação, a tela retorna para a tela 2010.


APAGANDO ETAPA DE COR

[Chame a tela de programação apertando  →
Tela 2000  →

Esta programação apaga etapas desnecessárias de cores.

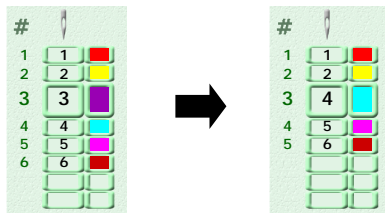
<Exemplo> Apagando a terceira agulha da etapa 3

 Apagar uma etapa apaga também a informação dessa etapa.

 Selecione primeiro o desenho a alterar na tela 2000.

 **1** Selecione a etapa 3.

 **2** Apague a etapa 3.



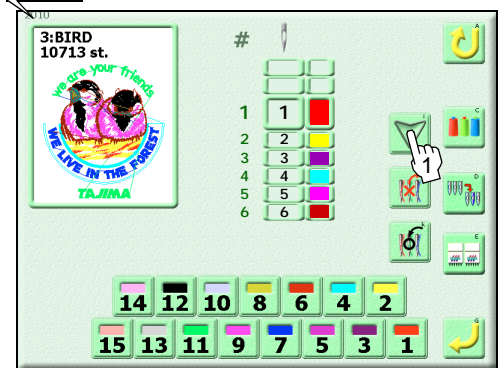
A terceira agulha selecionada p/ etapa 3 será excluída. As agulhas posteriores se deslocarão para ocupar o lugar da terceira.

 **3** Confirme.

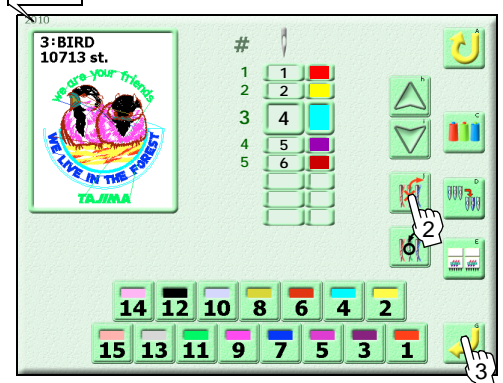
Após a confirmação, a tela retorna para a tela 2000.

SELEÇÃO DE CORES

2010 **1. Selecionando a etapa**

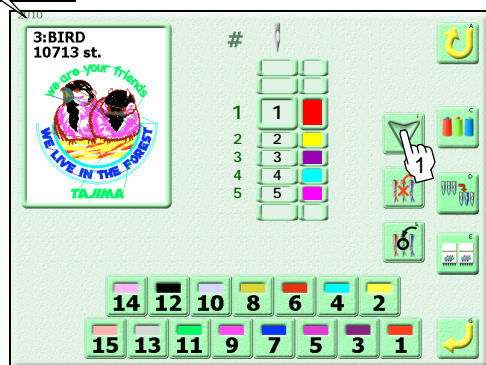


2010 **2. Apagando a etapa**

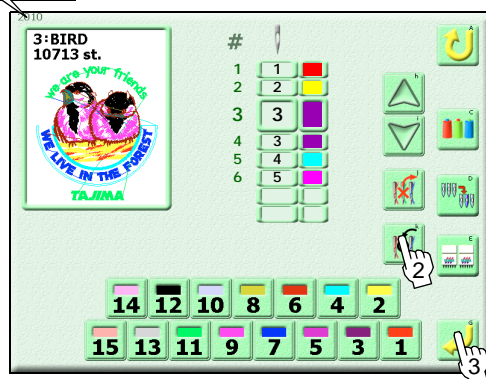


SELEÇÃO DE CORES


2010 1. Selecionando a etapa




2010 2. Inserindo uma etapa




INSERINDO ETAPA DE COR


[Chame a tela de programação apertando  →

Tela 2000  →


Este procedimento insere uma etapa de barra de agulha.

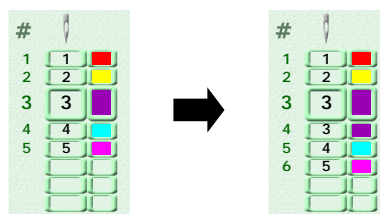
<Exemplo> Inserindo uma nova etapa antes da etapa 3.

 Sempre que uma etapa for inserida, a maquina copia os dados da etapa existente anteriormente para a nova etapa.

 Selecione primeiro o desenho a alterar na tela 2000.

 **1** Selecione a etapa onde vai inserir: etapa 3.

 **2** Insira uma etapa.





Faça uma nova etapa se for necessário. Para modificar os dados veja "Trocando a Barra" (p.4-3).

 **3** Confirme.

Após a confirmação, a tela retorna para a tela 2000.

CONVERTENDO BARRA

[Chame a tela de programação apertando  →

Tela 2000  →


Esta programação muda a seleção da barra sempre que o numero desejado aparecer.


<Exemplo> Quando aparecer a barra numero 3, converter para barra numero 10.


 Selecione primeiro o desenho a alterar na tela 2000.


 **1** Selecione "converter barra".

Ao apertar o botão, a tela muda para a tela 2020.

 **2** Chame a barra numero 3.

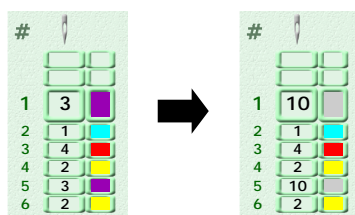
 **3** Selecione o numero 10.

 **4** Confirme a conversão.

 O numero das barras que podem ser convertidas depende da especificação da maquina.

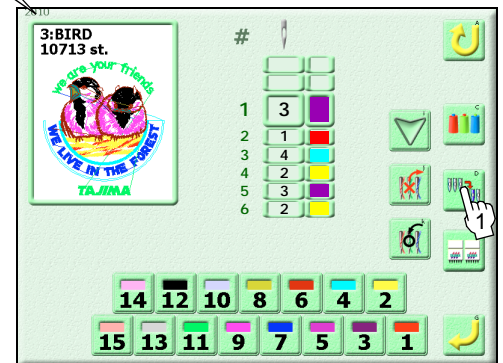
Após a confirmação, a tela retorna para a tela 2010.

A etapa onde o numero 3 existia foi convertido pelo numero 10.

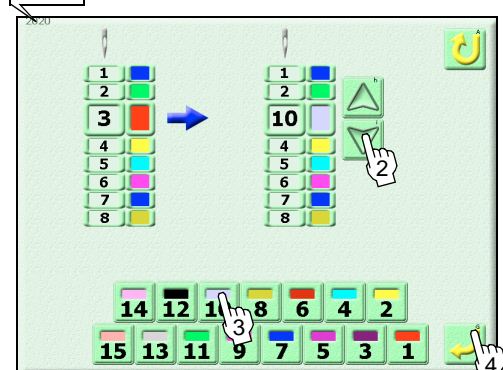


SELEÇÃO DE CORES

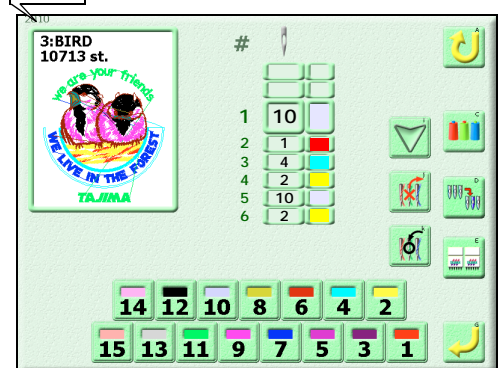
2010 1. Mudando a tela



2020 2. Selecionando a barra para converter



2010 3. A tela depois da conversão



SELEÇÃO DE CORES (GRUPO DE CABEÇAS)

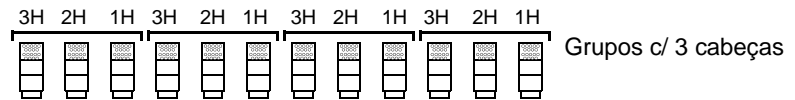
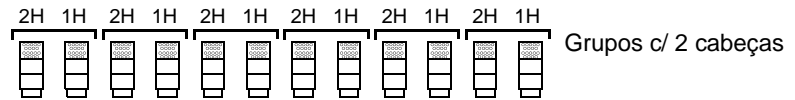
GRUPO DE CABEÇAS

[Chame a tela de programação apertando →

Tela 2000 →

Esta operação prepara um grupo de cabeças.

Agrupar 2 a 4 cabeças para realizarem um bordado é chamado de grupo de cabeças. Usa-se um grupo para fazer um grande bordado ou um bordado com muitas cores.

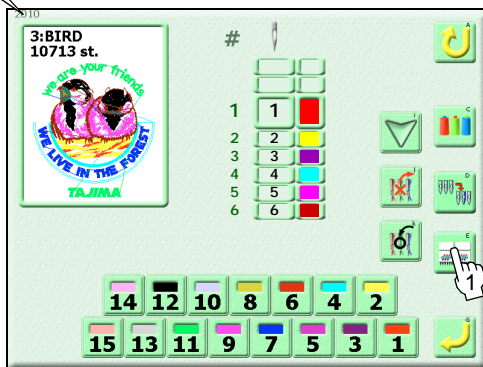


Quando uma cabeça do grupo estiver trabalhando, é impossível usar outras cabeças do grupo.

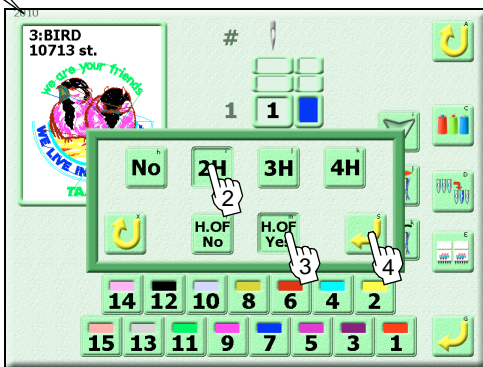
Selecione o grupo de cabeças.

Quando selecionar a opção "grupo", uma janela de diálogo vai aparecer.

2010 **1. Selecione o grupo de cabeças**



2010 **2. Selecione o grupo de cabeças**



Selecione quantas cabeças quer agrupar.

Habilite a função "offset de cabeça" (H. OF Yes).

"Offset de cabeça" é a função que permite ao bastidor se mover para outra cabeça do grupo para esta continuar o bordado a partir de onde a anterior terminou.

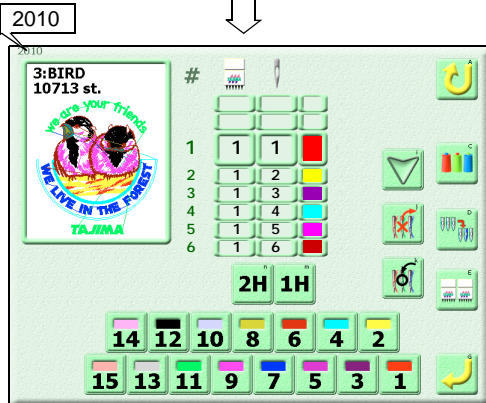
Quando o grupo de cabeças estiver selecionado "Não" (No) ou quando a especificação do bastidor não corresponde, não haverá este offset..

Grupo cab.	2 cab	3 cab	4 cab
Esp. bastidor			
W	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2 W	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3 W	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>



Para cancelar o grupo, pressione **No**.

Confirme.

Após confirmar, a janela de diálogo se fechará.





TROCAR COR NO GRUPO DE CABEÇAS

[Chame a tela de programação apertando  → Tela 2000  →


Esta programação troca a cabeça ou a barra de agulha.

<Exemplo> Quando trocar a barra numero 3 da cabeça numero 1 para a numero 5 da cabeça 2 na etapa 3

 Selecione primeiro o desenho a alterar na tela 2000.

 **1** selecione a etapa 3.

 **2** Selecione cabeça 2.

 **3** Selecione a barra numero 5.

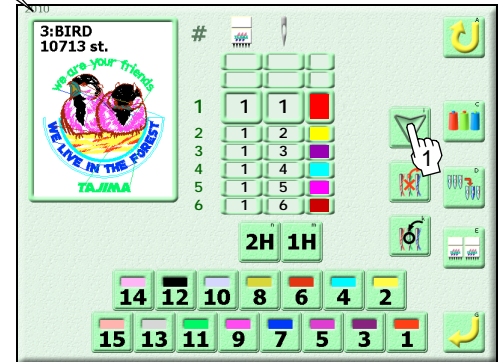
Tambem é possível trocar outras barras do mesmo jeito.

 **4** Confirme.

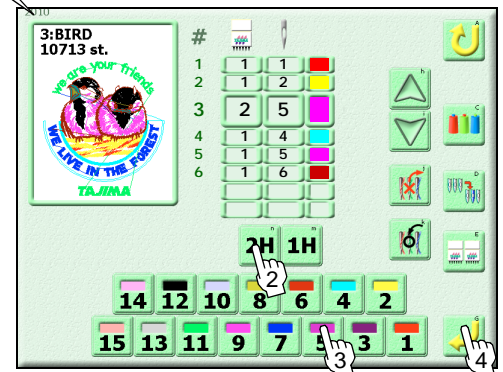
Após a confirmação, a tela retorna para a tela 2000.

SELEÇÃO DE CORES (GRUPO DE CABEÇAS)

2010 1. Selecionando etapa

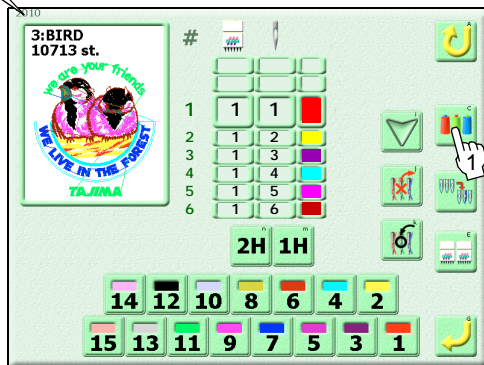


2010 2. Selecionando cabeça e barra

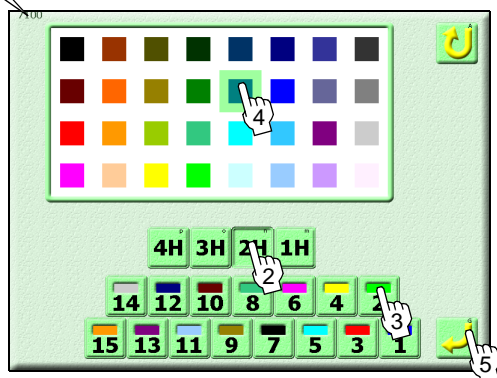


SELEÇÃO DE CORES (GRUPO DE CABEÇAS)


2010 1. Trocando a tela




7100 2. Trocando a cor da barra




PALETA DE CORES PARA GRUPO DE CABEÇAS

[Chame a tela de programação apertando  →

Tela 2000  →

Este procedimento ajusta a cor do desenho que será exibida na tela para se aproximar com a cor de linha que será usada.

 Alterando a tipo de cores para um desenho, altera também para todos os outros.


1 Selecionando a paleta.



Ao selecionar este botão, a tela da paleta aparece.

2 Selecione a cabeça no grupo.

3 Selecione o numero da barra a modificar.

4 Selecione a cor desejada.

 Pode-se fazer os procedimentos ao inverso de


 e 


Com os mesmos procedimentos, é possível escolher outras cores para as etapas.

5 Confirme.

Após a confirmação, a tela retorna para a tela 2010.

APAGANDO ETAPA DE COR NO GRUPO DE CABEÇAS

[Chame a tela de programação apertando  →

Tela 2000  →


Esta programação apaga etapas desnecessárias de cores.

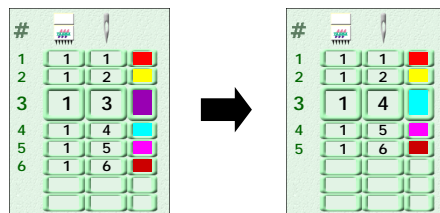
<Exemplo> Apagando a terceira agulha da etapa 3

 Apagar uma etapa apaga também a informação dessa etapa.

 Selecione primeiro o desenho a alterar na tela 2000.

 **1** Selecione a etapa 3.

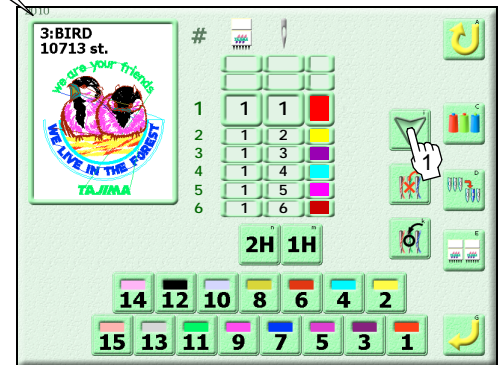
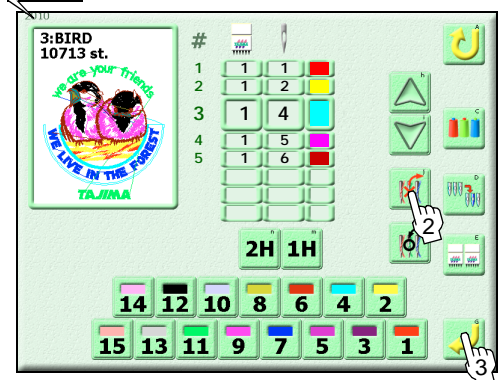
 **2** Apague a etapa 3.



A terceira agulha selecionada p/ etapa 3 será excluída. As agulhas posteriores se deslocarão para ocupar o lugar da terceira.

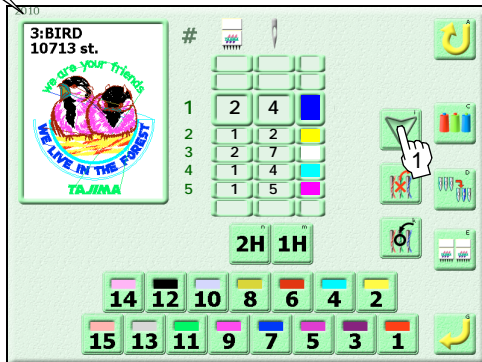
 **3** Confirme.

Após a confirmação, a tela retorna para a tela 2000.

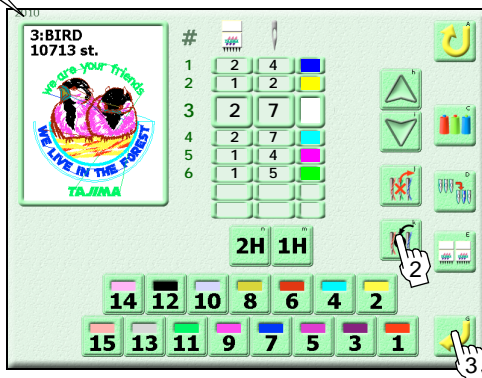
**SELEÇÃO DE CORES
(GRUPO DE CABEÇAS)****2010 1. Selecionando a etapa****2010 2. Apagando a etapa**

SELEÇÃO DE CORES (GRUPO DE CABEÇAS)


2010 1. Selecionando a etapa




2010 2. Inserindo uma etapa




INSERINDO ETAPA DE COR NO GRUPO DE CABEÇAS

[Chame a tela de programação apertando  →

Tela 2000 


Este procedimento insere uma etapa de barra de agulha.

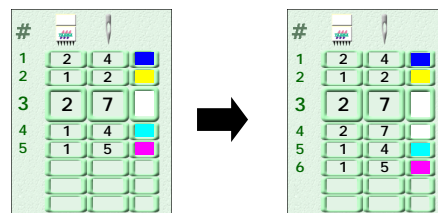
<Exemplo> Inserindo uma nova etapa antes da etapa 3.

 Sempre que uma etapa for inserida, a máquina copia os dados da etapa existente anteriormente para a nova etapa.

 Selecione primeiro o desenho a alterar na tela 2000.

 **1** Selecione a etapa 3.

 **2** Insira uma etapa.





Faça uma nova etapa se for necessário. Para modificar os dados veja "Trocando a Barra" (p.4-3).

 **3** Confirme

Após a confirmação, a tela retorna para a tela 2000.

CONVERTER COR NO GRUPO DE CABEÇAS


[Chame a tela de programação apertando  →

Tela 2000  →

Esta programação muda a seleção da barra sempre que o numero desejado aparecer.

<Exemplo> Converter a barra de agulha 3 da cabeça 2 para barra de agulha 10 da cabeça 1.


 Selecione primeiro o desenho a alterar na tela 2000.


 1 **Selecione "converter barra".**


Após apertar o botão, a tela muda para a tela 2020.

 2 **Chame a barra numero 3.**

 3 **Selecione a primeira cabeça do grupo.**

 4 **Selecione o numero 10.**

 5 **Confirme a conversão.**

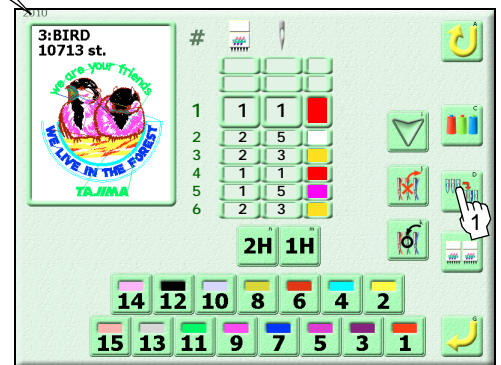
 O numero das barras que podem ser convertidas depende da especificação da maquina.

Após a confirmação, a tela retorna para a tela 2010.

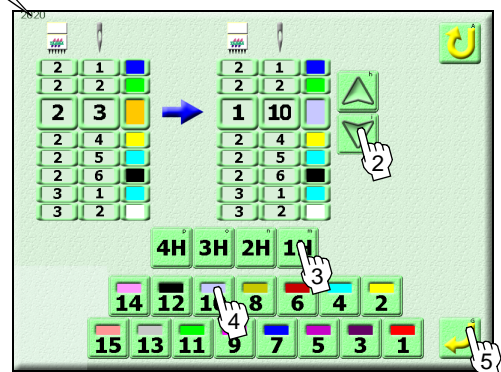
A etapa da barra de agulha 3 da cabeça 2 foi convertida para barra 10 da cabeça 1.

SELEÇÃO DE CORES (GRUPO DE CABEÇAS)

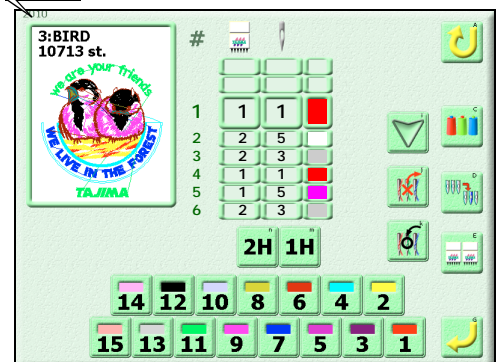
2010 1. Mudando a tela



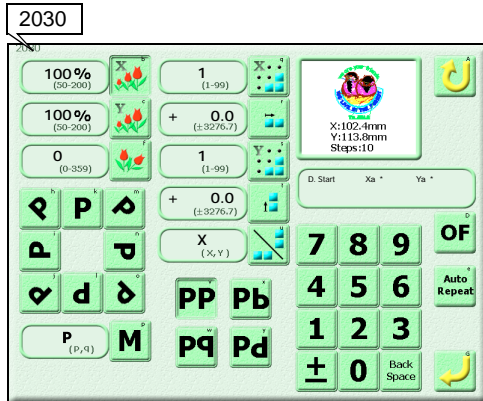
2020 2. Selecionando a barra para converter



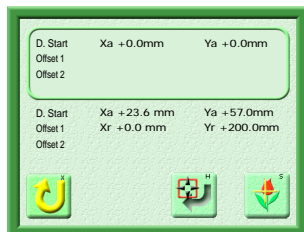
2010 3. A tela depois da conversão



CONVERSÃO DE DADOS



Janela de diálogo



EXPLICAÇÃO DA TELA

[Chame a tela de programação apertando →

Tela 2000 →

◆ Explicação da tela 2030

% Tamanho em X

% Tamanho em Y

Rotação

Rotação de 45°

Espelhamento

Numero de repetições em X

Intervalo das repetições em X

Numero de repetições em Y

Intervalo das repetições em Y

Prioridade para repetição

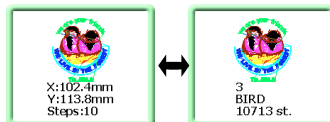
Repetição espelhada

Retorno para tela 2000

Offset automático (janela de diálogo)

Repetição automática

Confirmação dos dados convertidos (p/ tela 2000)



O tamanho do desenho e as etapas de cor do desenho são mostradas. Ao apertar essa area, o display muda para mostrar numero da memória, nome do desenho e numero de pontos. Se o desenho já estiver selecionado, as informações serão exibidas na cor vermelha.

D. Start Xa +0.0 Ya -100.0
Offset3 Xr +0.0 Yr +250.0

A origem de um desenho é exibida em valores de coordenada absolut, e uma posição de offset em valores de coordenada relativa.

Valores de coordenada absoluta (Xa, Ya) referem-se a valores mecanicos, distantes da origem do campo X, Y = (0, 0). Valores de coordenada relativa (Xr, Yr) referem-se a valores a partir da origem do desenho, onde X, Y = (0, 0).

Utilize os botões numericos para alterar valores.

Quando apertar um item a modificar, seu valor a modificar será exibido.


Esse botão só tem efeito para determinar o sentido do intervalo nas repetições

Botões numéricos


Se parar um bordado em andamento para alterar suas características será impossível continuar esse bordado a partir desse ponto, sem chama-lo de novo da memória.


AUMENTAR / REDUZIR


[Chame a tela de programação apertando  →

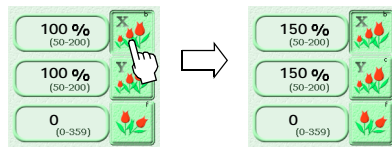
Tela 2000  →

<Exemplo> Quando aumentar um desenho em 150%


 Selecione primeiro o desenho a alterar na tela 2000.

 1 **Selecione %tamanho em X.**

 2 **Digite 150 nos botões numéricos.**



Quando se alterar o valor de X, o sentido Y receberá também o mesmo valor como sugestão.

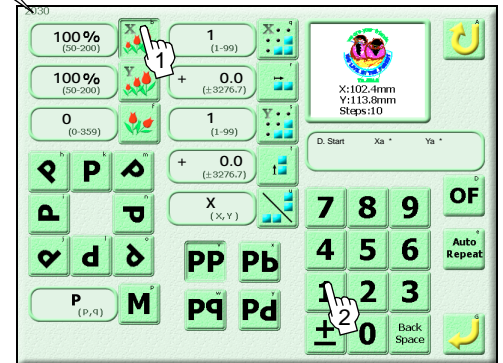
 Quando selecionar valores diferentes de escala para X e Y, selecione primeiro os valores de X e depois os de Y.

 3 **Confirme.**

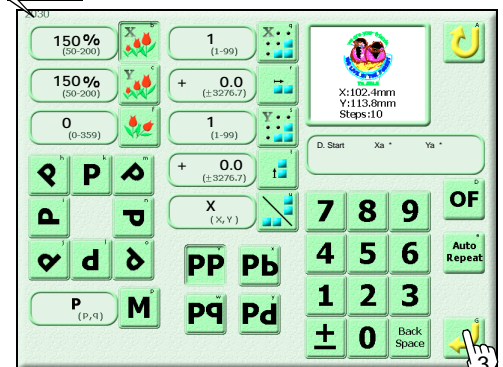
Após a confirmação, a tela retorna para a tela 2000.

CONVERSÃO DE DADOS

2030 1. Aumentando em X





2030 2. Convertendo dados




CONVERSÃO DE DADOS


ROTAÇÃO

[Chame a tela de programação apertando  →

Tela 2000  →

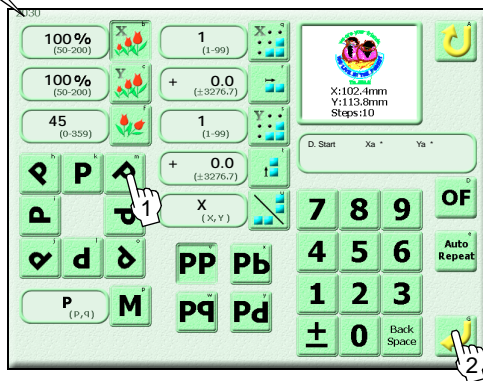
<Exemplo> Girar um desenho em 45 graus.

 Existem duas maneiras de girar um desenho: pré-definida (de 45 em 45 graus) e digitando valores (escolhidos de 1 em 1 grau). Escolha o modo que mais lhe for conveniente.

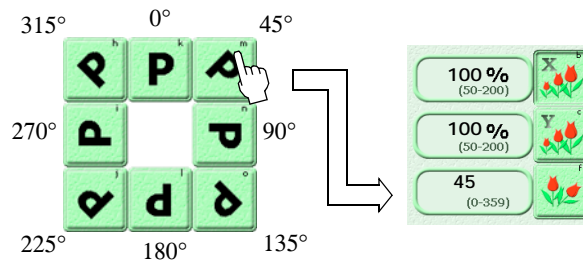
 Selecione primeiro o desenho a alterar na tela 2000.

◆ Rotação pré-definida.

2030 Rotação pré-definida



1 Seleccione a posição desejada.



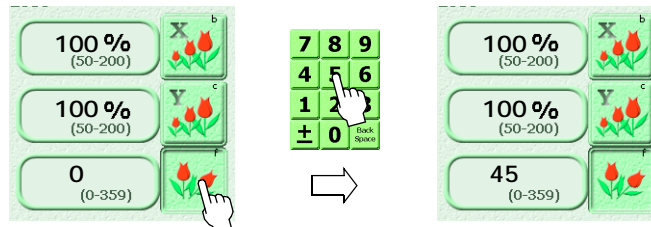
2 Confirme.

Após a confirmação, a tela retorna para a tela 2000.

◆ Rotação por valor digitado.

1 Seleccione os graus desejados.

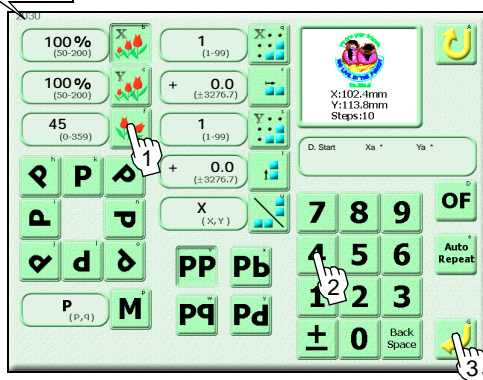
2 Digitando 45° pelos botões numéricos..




3 Confirmando.


Após a confirmação, a tela retorna para a tela 2000.

2030 Rotação por valor digitado

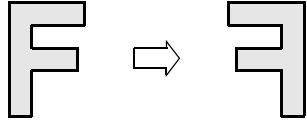



ESPELHAMENTO


[Chame a tela de programação apertando  →


Tela 2000  →

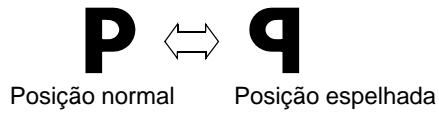
Esta função reverte os dados do desenho como se ele fosse projetado na frente de um espelho, no sentido horizontal.



 Selecione primeiro o desenho a alterar na tela 2000.

 **Selecione espelhamento.**

 Cada vez que se aperta esse botão, alterna-se entre as duas posições possíveis da letra "P".

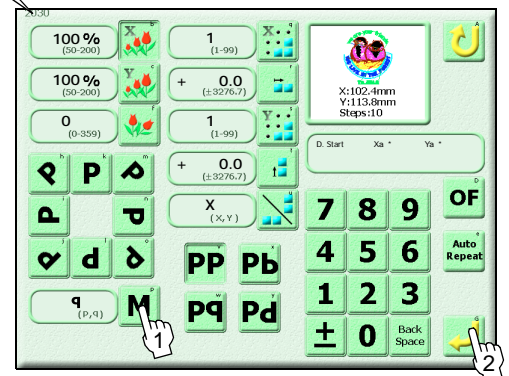


 **Confirme.**

Após a confirmação, a tela retorna para a tela 2000.


CONVERSÃO DE DADOS


2030 **Espelhamento**



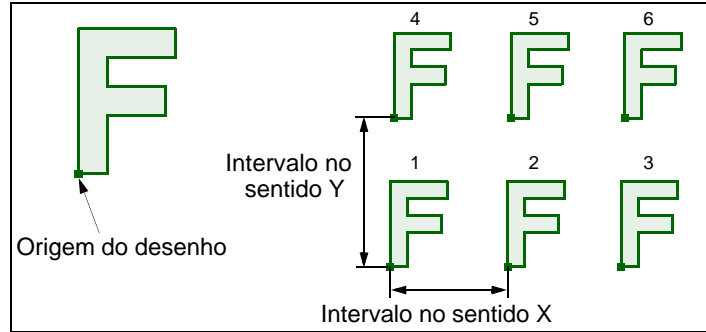
CONVERSÃO DE DADOS

PROGRAMA DE REPETIÇÃO

[Chame a tela de programação apertando  →

Tela 2000  →

<Exemplo> Quando repetir um desenho 3 vezes no sentido X com intervalo entre eles de 25mm, duas vezes no sentido Y, com intervalo de 44mm. Prioridade X e sem repetição espelhada.



- ☞ Ao programar repetição, os seguintes itens serão necessários:
 1. Numero de repetições em X/Y
 2. Intervalo entre os desenhos
 3. Prioridade X ou Y
 Para detalhes, veja pag.8-5.


- ☞ Selecione primeiro o desenho a alterar na tela 2000.

1. Selecionando o numero de repetições no sentido X



1 Seleccione o numero de repetições no sentido X.

2 Digite 3 como no exemplo acima.

- ☞ Se digitar numero errado, pressione  (botão back space) e digite novamente.

2. Selecione o intervalo entre desenhos repetidos no sentido X.

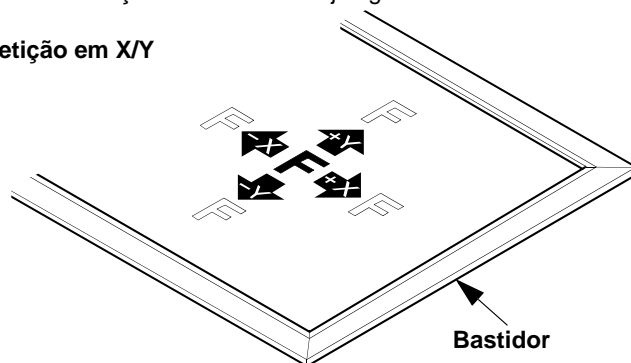


3 Seleccione o intervalo no sentido X.

4 Digite "250".

- ☞ A medida do intervalo pode conter sinais "+" ou "-". Eles determinam a direção do intervalo. Veja figura abaixo.

Repetição em X/Y




5 Seleccione o numero de repetições em Y.

6 Digite 2 como no exemplo.

7 Seleccione o intervalo entre desenhos em Y.

8 Digite "440".

9 Seleccione a prioridade como no exemplo (X).

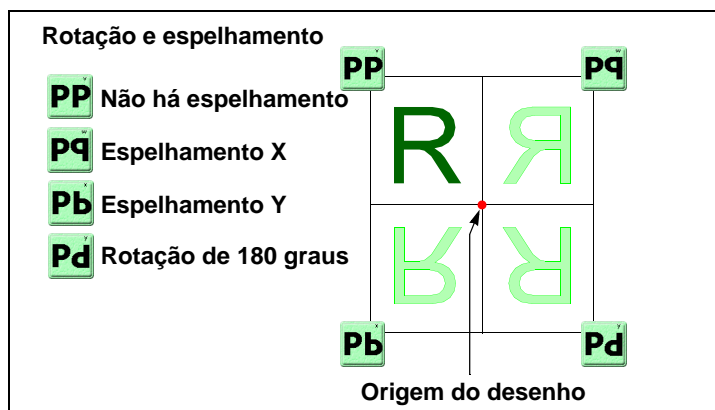
Para mudar o sentido X /Y, conforme precisar, aperte . O valor X é valor padrão. Veja detalhes na pag. 8-5.

10 Seleccione "Não" para espelhamento.

Para detalhes sobre espelhamento, veja pag. 8-6.

11 Confirme.

Após a confirmação, a tela retorna para a tela 2000.



CONVERSÃO DE DADOS

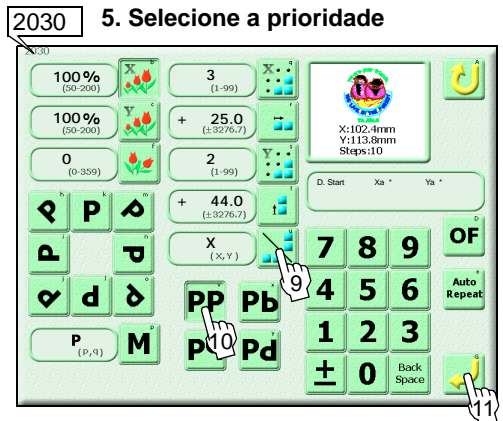
3. Selecionando o numero de repetições em Y



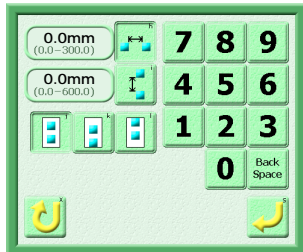
4. Seleccione o intervalo no sentido Y



5. Seleccione a prioridade

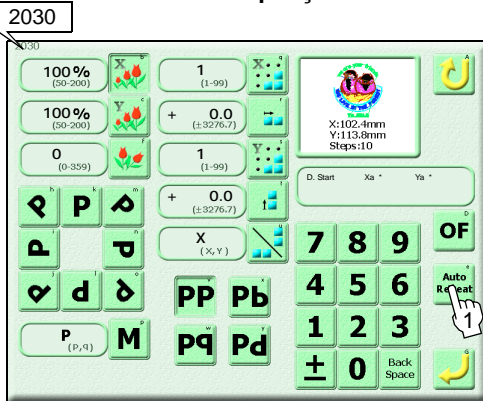


CONVERSÃO DE DADOS



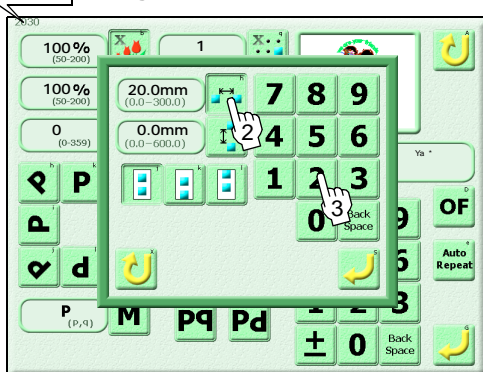
Repetição automática

1. Selecione repetição automática



1 Selecione repetição automática.

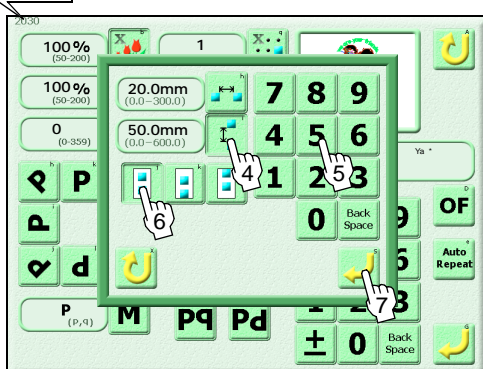
2. Digite intervalo em X



2 Selecione o valor do intervalo em X.

3 Digite o valor.

3. Selecione o intervalo Y



4 Selecione o valor do intervalo em Y.

5 Digite o valor.

6 Escolha o ponto de partida.

7 Confirme a programação.

REPETIÇÃO AUTOMÁTICA

[Chame a tela de programação apertando →

Tela 2000

Quando selecionar valores de intervalo para X /Y, a máquina irá calcular automaticamente tantas repetições quantas forem possíveis no espaço de bordado.

Selecione primeiro o desenho a alterar na tela 2000.

Intervalo em X

Intervalo em Y

Centralizar no centro do campo


Centralizar na frente do campo

Centralizar atrás do campo

Ao executar a repetição automática, a janela de diálogo se fechará e a repetição estará preparada.

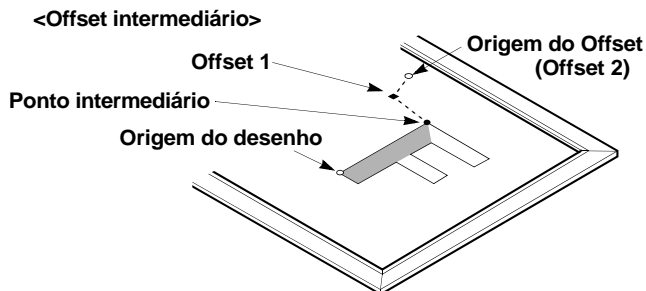
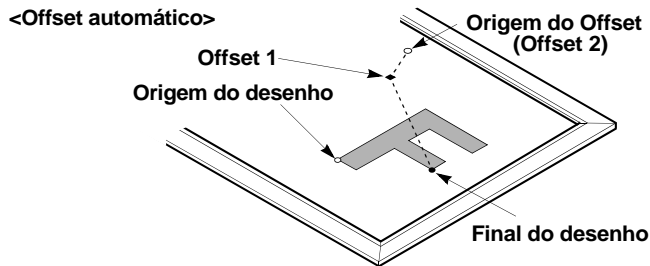
EXPLICAÇÃO DA TELA

[Chame a tela de programação apertando  →


Tela 2000  →


Esta função move o bastidor para qualquer posição desejada dentro do campo de bordado da máquina no início e no final de cada bordado, bem como em certos pontos escolhidos no meio do bordado. Facilita muito o abastecimento de bastidores e a colocação de aplique. Para fazer offset manual, veja pag. 6-4.


Quando selecionar offset, uma janela de diálogo aparecerá.





 Move o bastidor para a origem do desenho.

 Quando o movimento manual do bastidor é realizado na tela de programação, o bastidor não retorna p/ origem do desenho.


 Seleciona o ponto para iniciar o offset.

 Define a posição do bastidor como Offset 1.

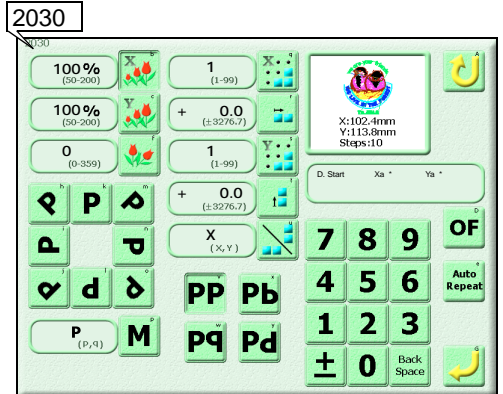
 Define a posição do bastidor como Offset 2.

 Retorna ao item anteriormente programado.

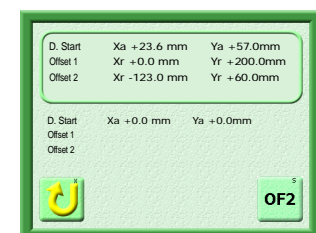
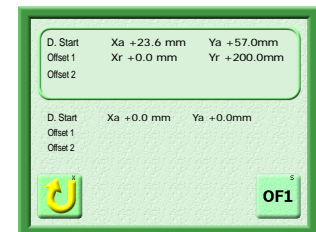
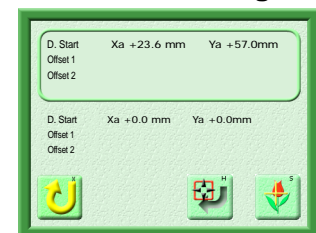
Coordenadas absolutas			
D. Start	Xa +23.6 mm	Ya +57.0mm	
Offset 1	Xr +0.0 mm	Yr +200.0mm	
Coordenadas relativas			

 Valores de coordenada absoluta (Xa, Ya) referem-se a valores mecânicos, distantes da origem do campo X, Y = (0, 0). Valores de coordenada relativa (Xr, Yr) referem-se a valores a partir da origem do desenho, onde X, Y = (0, 0).

OFFSET AUTOMÁTICO




Janela de diálogo



OFFSET AUTOMÁTICO

OFFSET AUTOMÁTICO

[Chame a tela de programação apertando  → Tela

2000  →

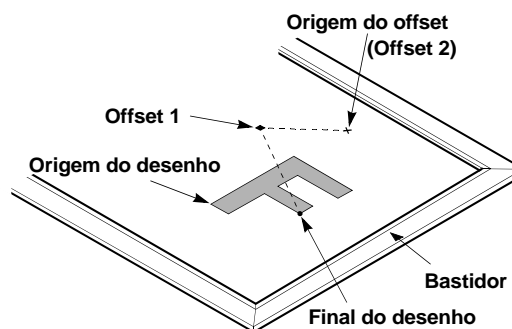
O procedimento abaixo explica a seleção do Offset automático.

Esta função move o bastidor para o ponto de partida do Offset no final do desenho. Para detalhes, veja pag. 8-7.

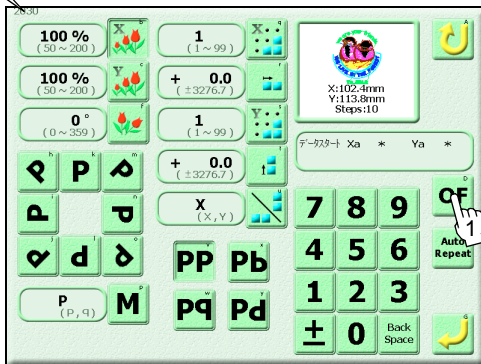
 Selecione primeiro o desenho a alterar na tela 2000.

 **Selecione Offset.**

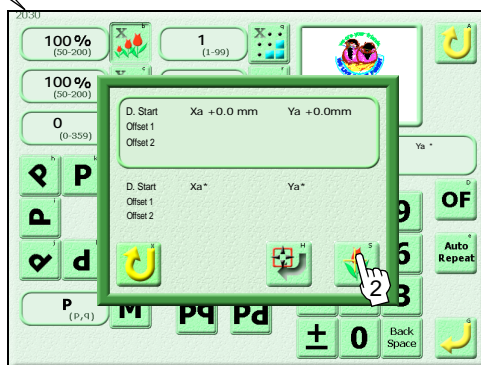
Quando selecionar, aparecerá uma janela de diálogo.



2030 **1. Seleção do Offset**

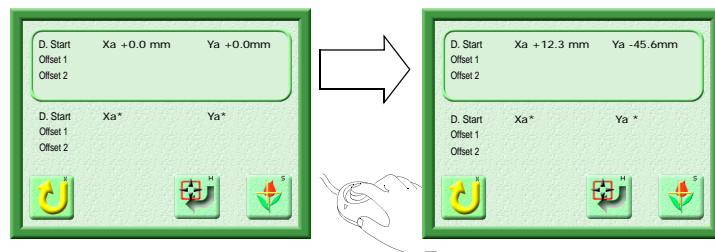


2030 **2. Escolha da origem do desenho**



 **Mova o bastidor pelas setas até a origem do desenho.**

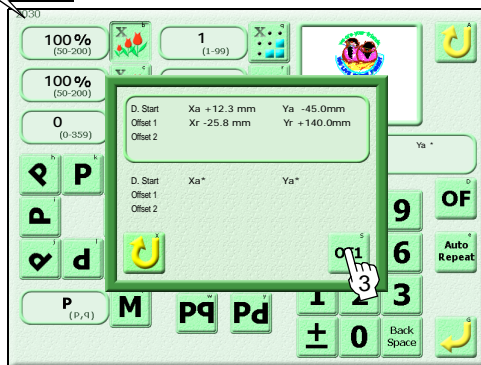
Depois de movimentar o bastidor, os valores referentes a posição atual serão expressos em valores absolutos.



 **Escolha o ponto de origem do desenho.**

Depois de selecionar o ponto de origem do desenho, o ponto de offset 1 passa a estar disponível para ser definido.

2030 **2. Escolha o ponto offset 1**




 **Mova o bastidor pelas setas até alcançar o ponto 1 do offset.**

Os valores das coordenadas do ponto 1 do offset serão exibidos em valores relativos em relação à origem do desenho.

 **Defina o ponto 1 do offset.**

Depois de selecionar o offset 1, selecione a posição do offset 2.

 Se selecionar offset 1 sem movimentar o bastidor (Xr +0.0 Yr +0.0), o offset automático não será executado e a programação terminará apenas com o registro da origem do bordado. Então, se não for registrado o valor diferente de "0" para o offset 1, o offset intermediário também não funcionará.

OFFSET AUTOMÁTICO

4 Mova o bastidor pelas setas até alcançar o ponto 2 do offset.

Quando registrar o ponto 2 do offset, o ponto 1 ficará no meio do caminho entre o ponto 2 e a origem do desenho.

4 Confirme o ponto 2.

Depois de confirmar o ponto 2 a janela de diálogo se fechará, encerrando a programação.

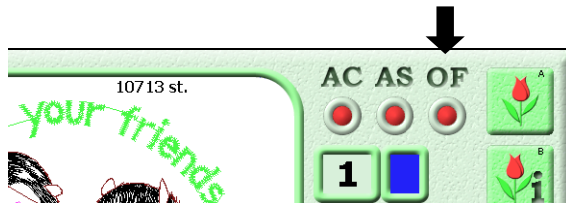
- Se confirmar o ponto 2 do offset no mesmo lugar do offset 1 o offset será feito entre a origem do desenho e o ponto 1.

5 Confirme o offset.

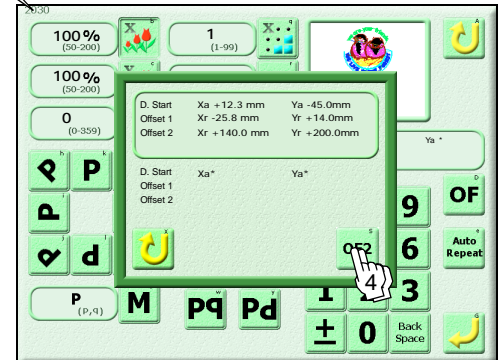


Após a confirmação, a tela retorna para a tela 2000.

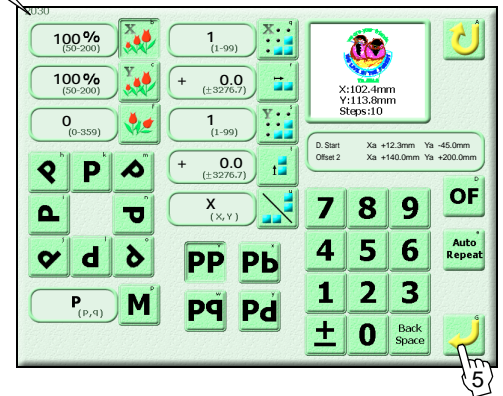
Quando houver um offset registrado, aparecerá uma marca vermelha na posição "OF" da tela principal.



2030 3. Confirme o offset 2

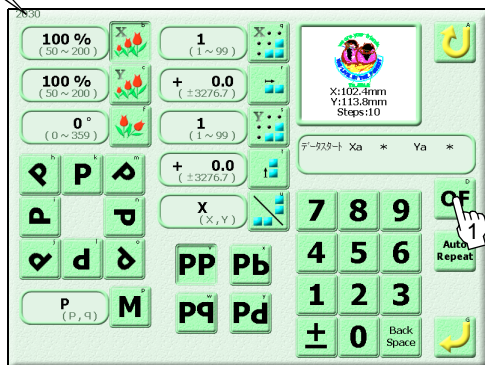


2030 4. Confirmação do offset

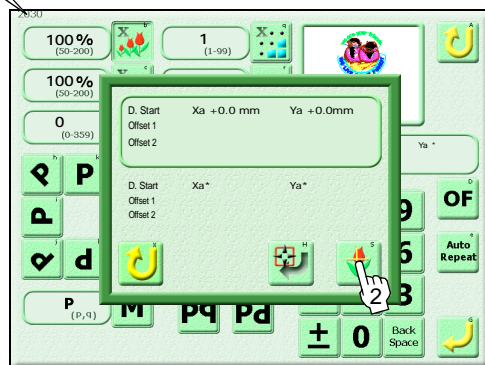


OFFSET AUTOMATICO

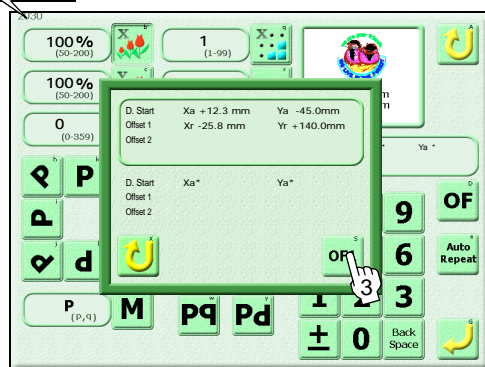
2030 1. Selecionar offset



2030 2. Escolher a origem do desenho



2030 3. Escolher o offset 1



OFFSET INTERMEDIARIO

[Chame a tela de programação apertando →

Tela 2000 →

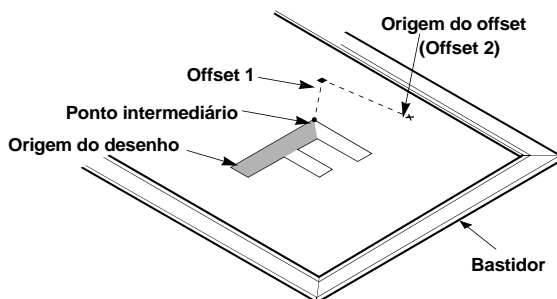
O procedimento abaixo explica como fazer offset intermediário.

Esta função move o bastidor para o ponto de offset automaticamente ao alcançar qualquer ponto pré-determinado no bordado. Após ter realizado a tarefa que motivou a saída para o offset, ligue a máquina novamente pelo varão (ou pelo botão START, dependendo do modelo). A máquina retoma o bordado a partir do ponto de onde saiu para fazer o offset. Para mais detalhes, veja pag. 8-8.

Selecione primeiro o desenho a alterar na tela 2000.

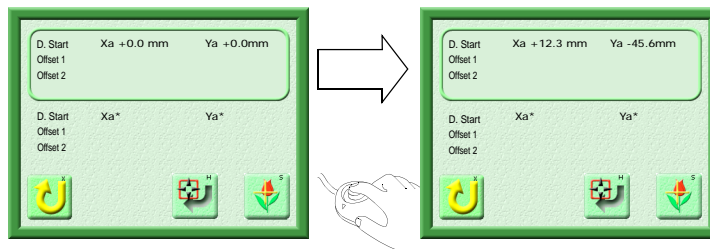
1 **Selecione offset automático primeiro.**

Quando selecionar offset, uma janela de diálogo aparecerá.



Mova o bastidor pelas setas até a origem do desenho.

Depois do movimento do bastidor, os valores de coordenadas aparecerão em valores absolutos.



2 **Posicione o bastidor na origem do desenho.**

Depois de posicionar o bastidor na origem do desenho, passa a ser possível selecionar o ponto 1 do offset.

Mova o bastidor pelas setas até alcançar o ponto 1 do offset.

Os valores das coordenadas do ponto 1 do offset serão exibidos em valores relativos em relação à origem do desenho.

3 **Defina o ponto 1 do offset.**

Depois de confirmar o ponto 1, a seleção do ponto 2 se torna possível.

Se selecionar offset 1 sem movimentar o bastidor (Xr +0.0 Yr +0.0), o offset automático não será executado e a programação terminará apenas com o registro da origem do bordado. Então, se não for registrado o valor diferente de "0" para o offset 1, o offset intermediário também não funcionará.

OFFSET AUTOMÁTICO

4 Mova o bastidor pelas setas até alcançar o ponto 2 do offset.

Quando registrar o ponto 2 do offset, o ponto 1 ficará no meio do caminho entre o ponto 2 e a origem do desenho.

4 Confirme o offset 2.

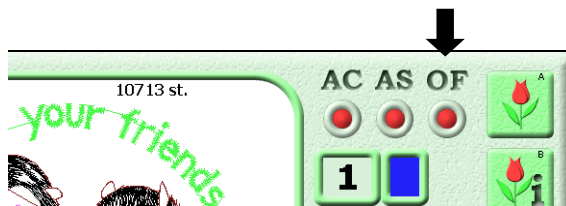
Depois de confirmar o ponto 2 a janela de diálogo se fechará, encerrando a programação.

Se confirmar o ponto 2 do offset no mesmo lugar do offset 1 o offset será feito entre a origem do desenho e o ponto 1.

5 Confirme o offset.

Após a confirmação, a tela retorna para a tela 2000.

Quando houver um offset registrado, aparecerá uma marca vermelha na posição "OF" da tela principal.



Para definir um ponto desejado no desenho para acionar o offset intermediário, chame a tela de edição de pontos.

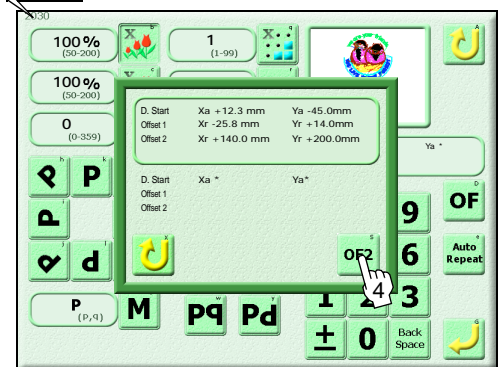
6 Selecione editar desenho

Quando selecionar a tela de edição de desenho, uma janela de diálogo aparecerá.

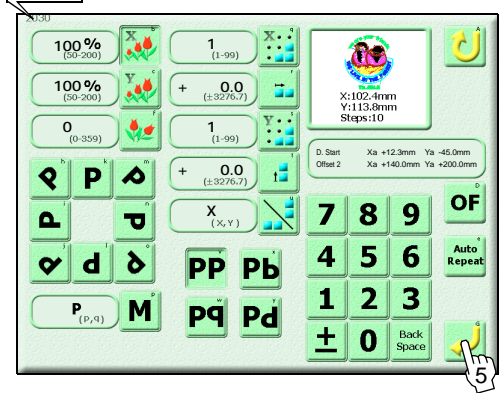
7 Selecione "editar ponto"

A tela mudará para tela de "edição de ponto".

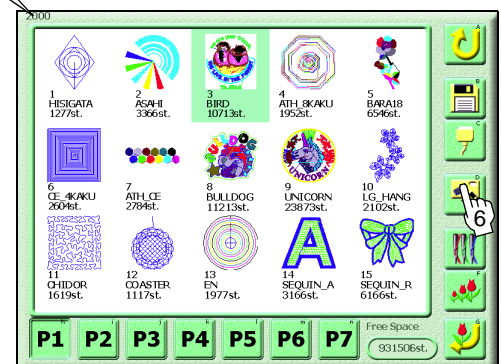
2030 4. Definindo o offset 2



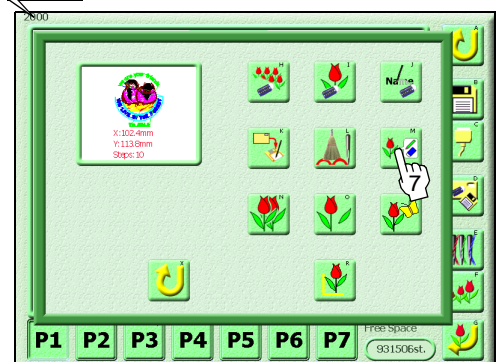
2030 5. Confirmação do offset



2000 6. Selecione "Editar desenho"

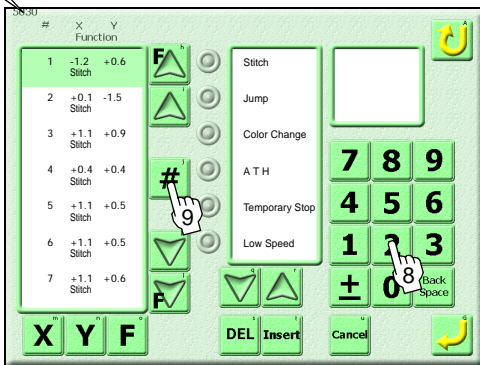


2000 7. Selecione editar ponto



OFFSET AUTOMATICO

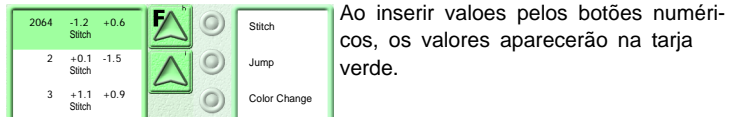
5030 8. Informando o numero do ponto



Informe o numero do ponto onde haverá o offset intermediário.

8 Digite o numero do ponto

9 Faça aparecer o numero do ponto.

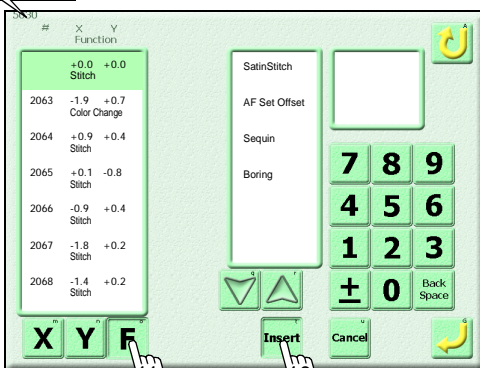


Ao inserir valores pelos botões numéricos, os valores aparecerão na tarja verde.

Também é possível informar o numero do ponto por pressionar

Para mais detalhes sobre edição de ponto, veja pag. 5-23).

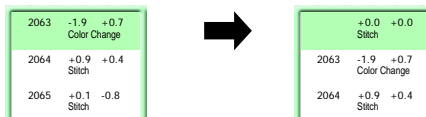
5030 9. Inserindo um ponto



Quando informar o numero de ponto e apertar / a posição do ponto escolhido irá aparecer.

10 Insira o ponto.

Quando inserir um ponto, os pontos que vem depois assumirão todos uma posição à frente, conforme mostrado abaixo.



Deixe sem movimento os dados X, Y (+0.0 +0.0).

11 Selecione a troca de função.

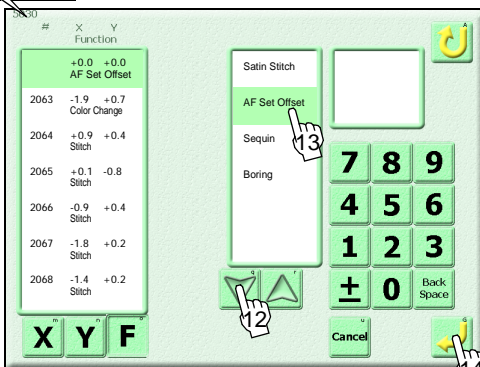
12 Mude o display das funções.

Para interromper na metade, aperte .

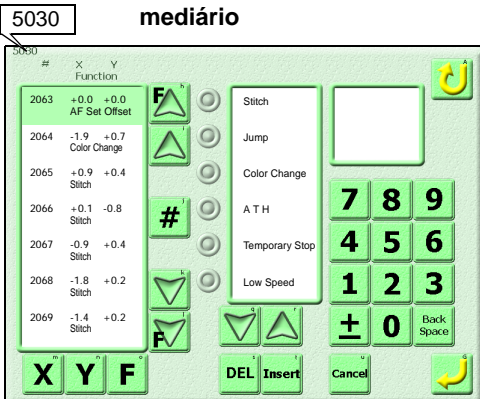
13 Selecione offset intermediário.

14 Confirme.

5030 10. Selecionando a função



11. Completando offset intermediário



Quando confirmar essa inserção do ponto (ou dos pontos), o numero total de pontos do bordado aumentará de acordo com o numero de pontos inseridos.

Para retornar à tela anterior, pressione .

5 EDIÇÃO DE DESENHOS

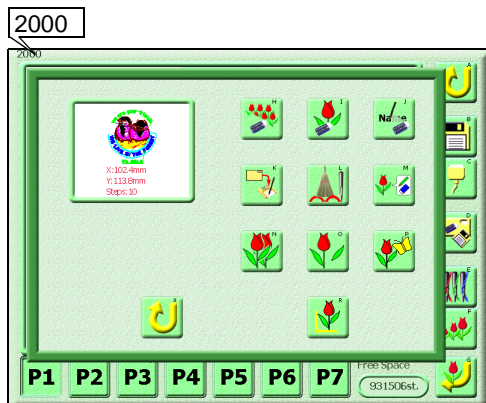
- ◆ EDIÇÃO DE DESENHOS MEMORIZADOS
- ◆ EDIÇÃO DE PONTOS
- ◆ PROCESSAMENTO DE DISQUETE















EXPLICAÇÃO DA TELA

[Chame a tela de programação apertando  → Tela 2000  →


◆ Explicação da janela de edição de desenhos



-  Apagar todos os desenhos memorizados
-  Apagar desenho memorizado, de um em um
-  Trocar o nome de um desenho selecionado
-  Gravar um desenho memorizado no disquete
-  Filtro
-  Editar ponto
-  Copiar desenho
-  Dividir desenho
-  Combimar desenho
-  Função marking
-  Fecha janela de diálogo


 Parar um bordado em andamento para editar dados ou pontos cancela a programação e ele não poderá continuar.

APAGANDO DESENHO MEMORIZADO

[Chame a tela de programação apertando  →

Esta operação apaga um desenho memorizado.


 1 **Selecione o desenho a apagar.**

 2 **Selecione "editar desenho".**


A janela de diálogo para edição aparecerá.

 3 **Selecione "apagar um desenho".**

Uma janela para confirmação aparecerá.

 4 **Selecione "Sim" (Yes)**

Apertando "Sim" apaga o desenho selecionado e fecha todas as janelas de diálogo.

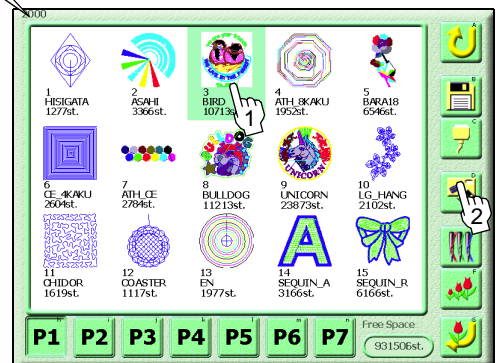
 Apertando "Não" (No) não apaga o desenho selecionado e apenas fecha as janelas de diálogo.

 O número da memória onde estava o desenho apagado desaparece.

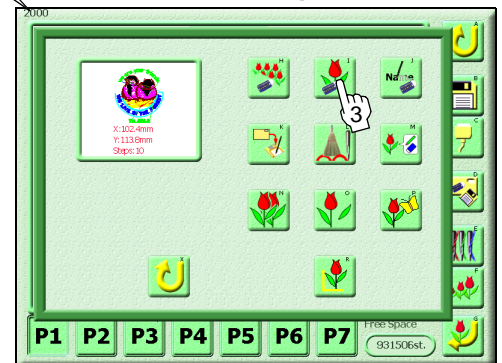


EDITAR DESENHOS MEMORIZADOS

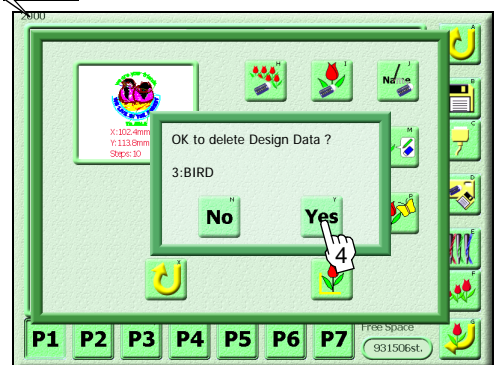
2000 1. Escolha o desenho memorizado



2000 2. Selecione "apagar um"



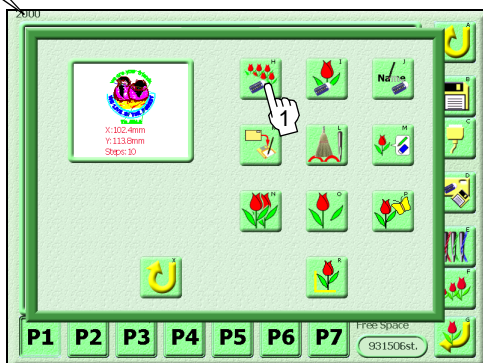
2000 3. Confirme



[Chame a tela de programação apertando  → Tela 2000  →

Esta operação apaga todos os desenhos memorizados.

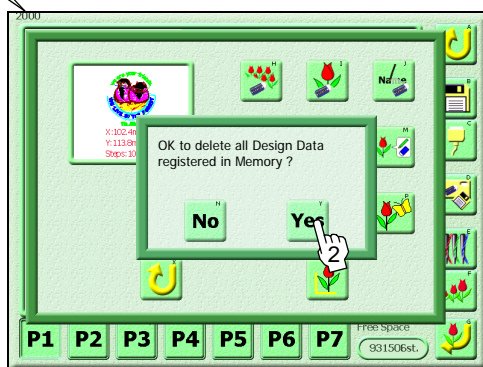
2000 1. Selecionando o botão



 **Selecione todos os desenhos memorizados.**


Quando selecionar a opção "todos os desenhos memorizados", uma janela de confirmação aparecerá.

2000 2. Apagando todos os desenhos



 **Selecione "Sim" (Yes).**


Apertando "Sim", fecham-se as janelas de diálogo e todos os desenhos exibidos na tela 2000 estarão apagados..

-  Apertando "Não" (No) não se apagam os desenhos e apenas as janelas se fecham.


2000 3. Resultado de quando se apaga todos os desenhos



TROCAR O NOME DE UM DESENHO


[Chame a tela de programação apertando  →

Esta seleção muda o nome de um desenho memorizado.

 **1** Selecione o desenho que deseja trocar o nome.

 **2** Selecione editar desenho.


A janela de edição de desenho aparecerá.

 **3** Selecione trocar o nome do desenho.

Selecionar mudar o nome troca a tela.

 **4** Digite o novo nome.

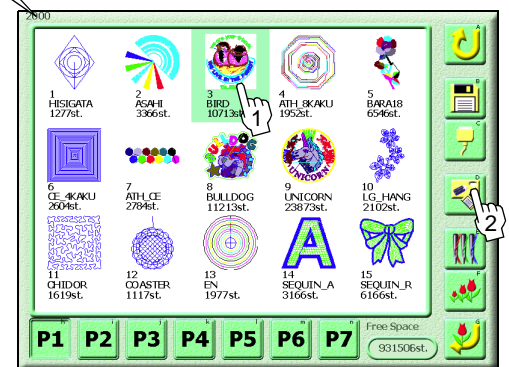
 Para saber como digitar nomes, veja pag. 2-13.

 **5** Confirme o novo nome.

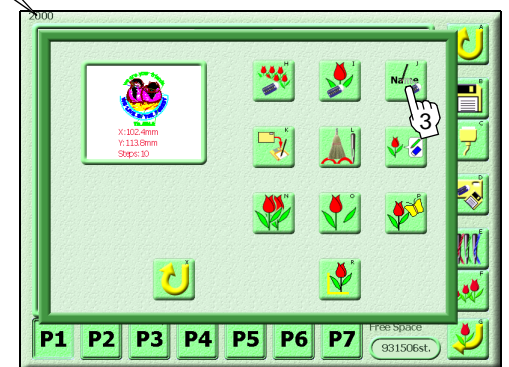
Quando confirmar o novo nome, a tela retorna para a tela 2000 e o novo nome do desenho aparecerá junto a ele.

EDITAR DESENHOS MEMORIZADOS

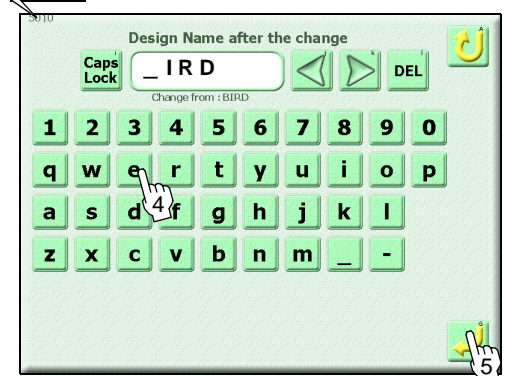
2000 **1. Selecione o desenho memorizado**



2000 **2. Selecione o botão**

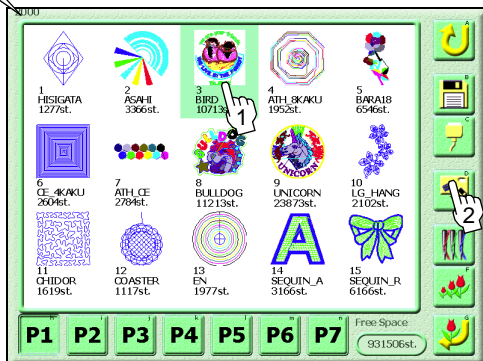


5010 **3. Digite o novo nome**

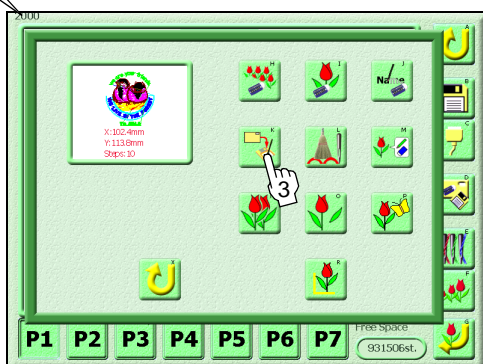


EDITAR DESENHOS MEMORIZADOS

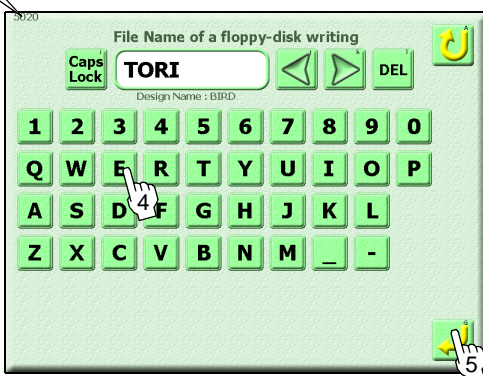
2000 1. Selecione o desenho




2000 2. Selecione gravar disquete



5020 3. Digite o nome



GRAVAR NUM DISQUETE

[Chame a tela de programação apertando  →

Esta operação grava um desenho memorizado num disquete

 **Insira um disquete no FDD.**

 **1** **Selecione um desenho para gravar no disquete.**


 **2** **Selecione editar desenho.**

Quando selecionar, a janela de edição aparecerá.

 **3** **Selecione gravar disquete.**

Quando selecionar gravar disquete, a tela muda para tela 5020.

 **4** **Digite o nome do desenho que aparecerá no disquete.**

 Para ver com escrever nomes, veja pag. 2-13. O nome digitado aqui será o nome do desenho que aparecerá no disquete.

 **5** **Confirme.**

Quando gravar o nome, uma janela aparecerá pedindo para voce selecionar o modo de formatação TAJIMA.

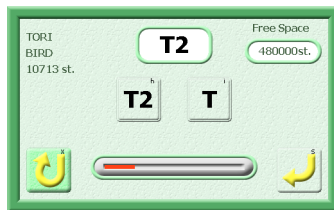
6 Selecionando um modo de formatação.

Modo de formatação

T2	Formato Tajima binário	Grava o desenho, a imagem (miniatura), sequencia de cores e origem do desenho
T	Formato Tajima	Grava o desenho e a miniatura

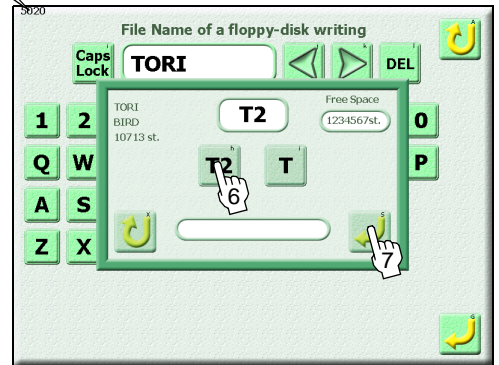
6 Confirme.

Quando a gravação inicia, é possível acompanhar o seu andamento.



Quando terminar a gravação, a tela retorna para a tela 2000.

5020 4. Selecionar o modo de formatação



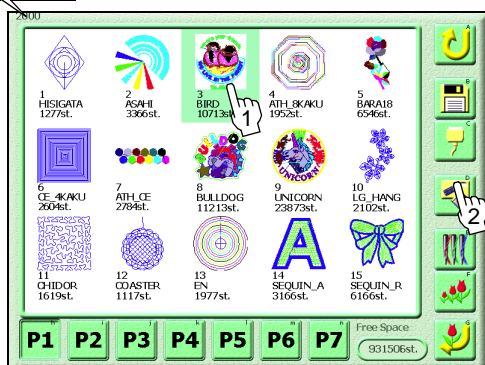
EDITAR DESENHOS MEMORIZADOS

COPIAR DESENHOS

[Chame a tela de programação apertando  →

Esta operação copia desenhos memorizados.

2000 1. Selecione o desenho memorizado

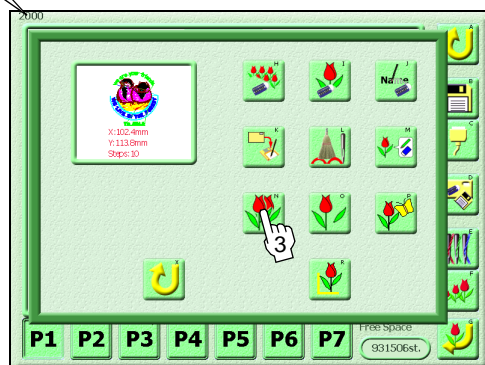


1 Selecione o desenho a copiar.

2 Selecione a edição de desenhos..

A janela de edição aparecerá.

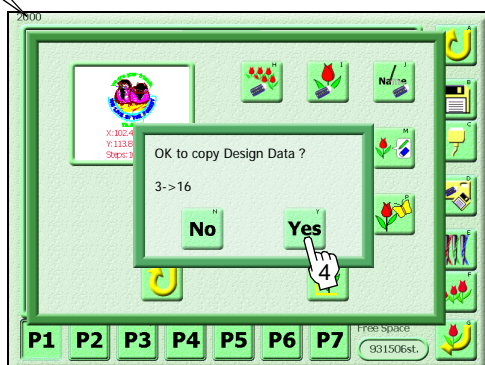
2000 2. Selecione copiar desenho



3 Selecione opção "copiar".

Ao selecionar, a janela de cópia aparecerá.

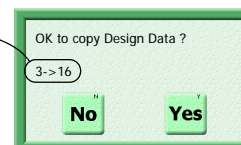
2000 3. Confirme



4 Selecione "Sim" (Yes).

Depois de selecionar "Sim" o desenho é copiado e as janelas de diálogo se fecham e a tela retorna para a tela 2000.


Isto mostra que o desenho da memória nº 3 será copiado na memória nº 16.



Quando já existirem, por exemplo, 15 desenhos memorizados, a cópia do desenho aparecerá na memória nº 16. Todos os dados do desenho original serão copiados, exceto o número da memória. Por isso, talvez queira mudar o nome do desenho (veja pag. 5-5). Se houver uma ou mais memórias vagas entre todos os desenhos memorizados, a cópia do desenho será gravada na memória que corresponde ao menor número vago da memória.

Quando apertar "Não" (No), a programação retorna ao estágio anterior.

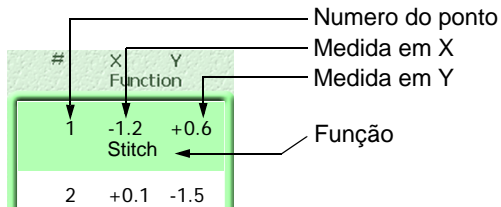
EXPLICAÇÃO DA TELA DE DIVISÃO DE DESENHO

[Chame a tela de programação apertando  →








Tela 2000   →

◆ Explicação da tela de divisão de desenhos.

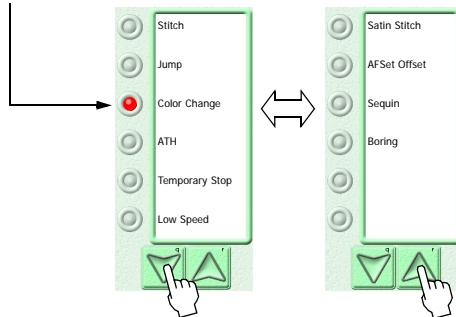
Area de informações de ponto





Parte selecionada: O ponto selecionado ficará iluminado em verde.



-  Localizador de função
-  Move os pontos de 7 em 7 pontos
-  Move os pontos de 7 em 7 pontos
-  Localizador de função
-  Muda o display de funções
-  Executa divisão de desenho
-  Retorna ao item de programação anterior

Indicador de item selecionado



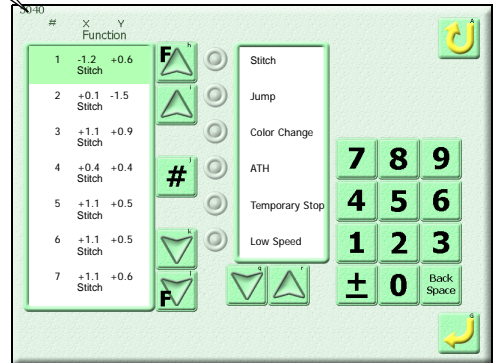
Use   para mudar o display de funções.

Quando selecionar uma função, a lampada do indicador de função fica vermelha. É impossível selecionar mais de um item.


O localizador de função busca os pontos cuja função foi selecionada por pressionar  / .

EDITAR DESENHOS MEMORIZADOS

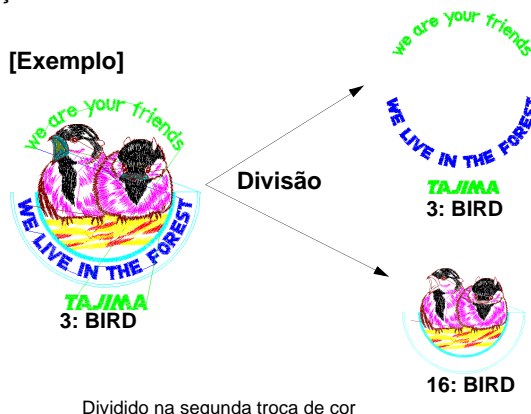
5040



DIVISÃO DE DESENHO

[Chame a tela de programação apertando  →

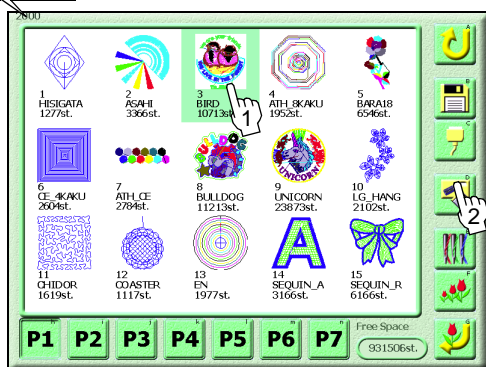
Esta função divide um desenho memorizado.



Quando a divisão de desenho é executada, a memória original mantém os pontos do desenho desde o primeiro ponto até o ponto de divisão. Os pontos a partir do ponto de divisão até o final do desenho ocuparão outra posição de memória vaga, com o mesmo nome do desenho original.

O exemplo acima mostra o desenho "BIRDS" dividido em duas partes, onde a primeira parte permanece na memória nº 3 e a segunda parte na memória nº 16.

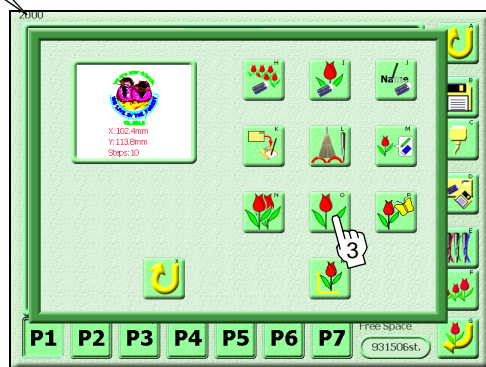
2000 1. Selecionando o desenho



- 1 Seleccione o desenho a dividir.
- 2 Seleccione editar memória.

A janela de edição aparecerá.

2000 2. Seleccione dividir desenho



- 3 Seleccione dividir desenho.

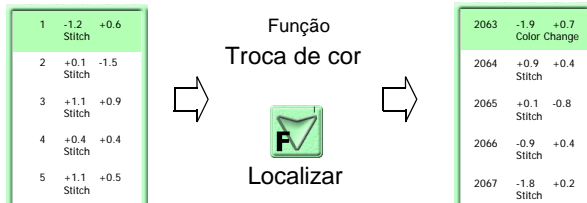
Esta seleção conduz à tela 5040.

EDITAR DESENHOS MEMORIZADOS

No caso de dividir um desenho num ponto com troca de cor, utilize o "localizador de função" para achar o ponto dessa troca.

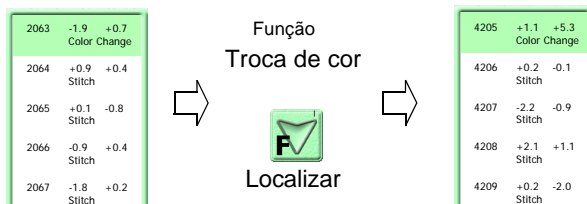
4 **Selecione o localizador de função.**

5 **Execute "localizar".**



6 **Localizar a próxima troca de cor.**

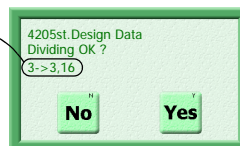
7 **Executar divisão de desenho.**



Quando selecionar divisão, uma janela irá aparecer.

8 **selecione "Sim" (Yes).**

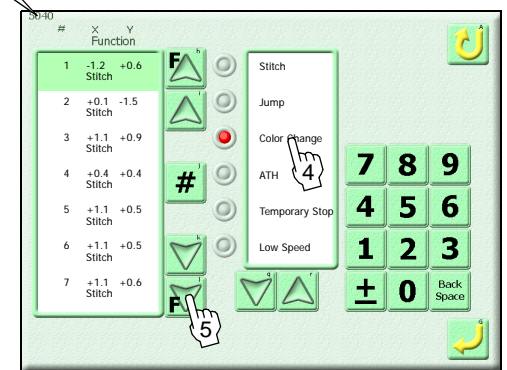
O desenho da memória nº 3 será dividido e gravado nas memórias nº 3 e nº 16.



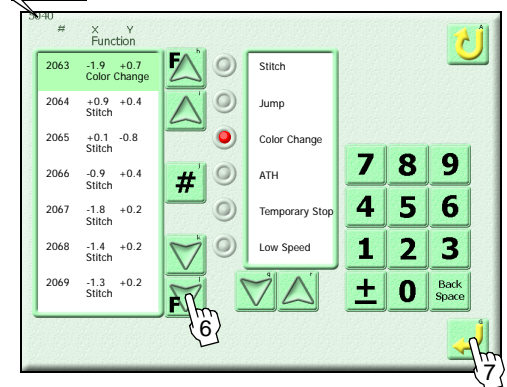
Quando a divisão de desenho é executada, a memória original mantém os pontos do desenho desde o primeiro ponto até o ponto de divisão. Os pontos a partir do ponto de divisão até o final do desenho ocuparão outra posição de memória vaga, com o mesmo nome do desenho original.

Quando apertar "Não" (No), a programação retorna ao estágio anterior.

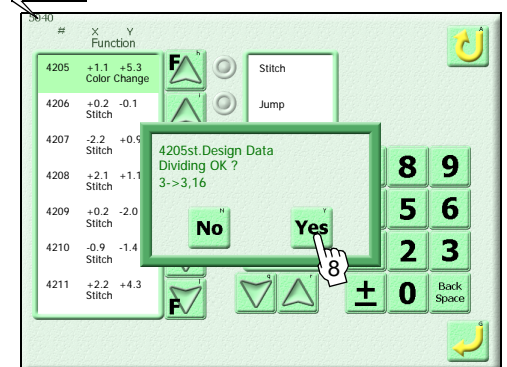
5040 3. Localizador de função




2000 4. Executar divisão de desenho



5040 5. Arquivando o desenho dividido

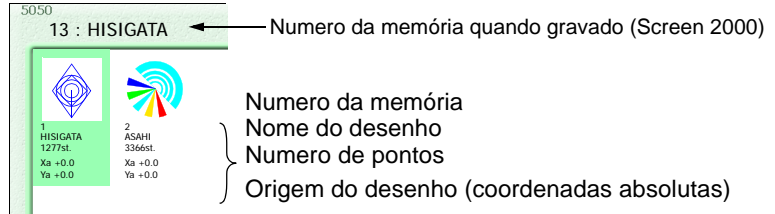
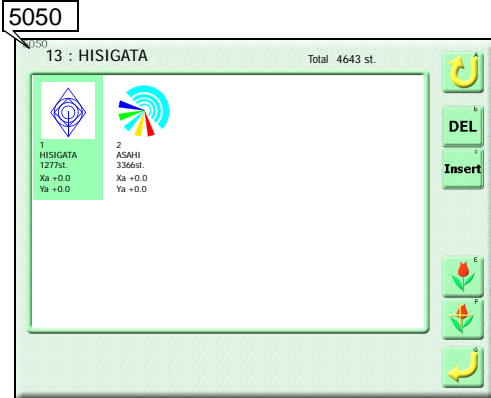








EXPLICAÇÃO DA TELA DE COMBINAÇÃO DE DESENHOS

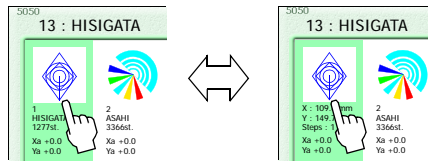
[Chame a tela de programação apertando  →

Tela 2000   →

◆ Explicação da tela de combinação



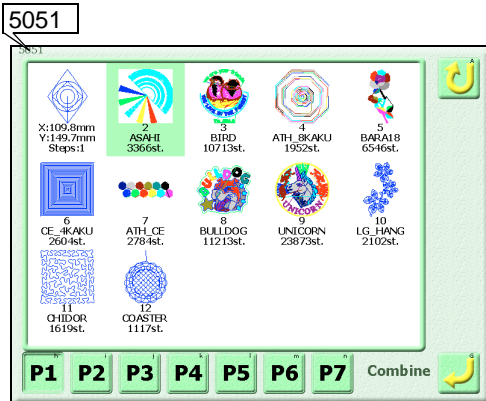
-  Retorna para a tela de edição de desenho
-  Apaga o desenho selecionado
-  Copia o desenho selecionado para inserir
-  Seleciona o desenho para combinar. Muda para tela 5001
-  Seleciona a origem do desenho
-  Combina o desenho para gravar na memória e retorna para a tela 2000.





Numero da memória
Nome do desenho
Numero de pontos

Tamanho
Numero de cores
Posição de origem

Selecionar novamente um desenho já selecionado fará aparecer as informações do desenho.



Os dados do desenho memorizado são os mesmos que aparecem na tela 2000.

-  Retorna à tela 5050
-  Combina os desenhos selecionados e retorna à tela 5050.

P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 Trocando em grupos de desenhos.

Cada posição comporta até 15 desenhos. Até 99 desenhos podem ser gravados.

P1 desenhos 1 a 15.


P2 desenhos 16 a 30.

P3 desenhos 31 a 45.

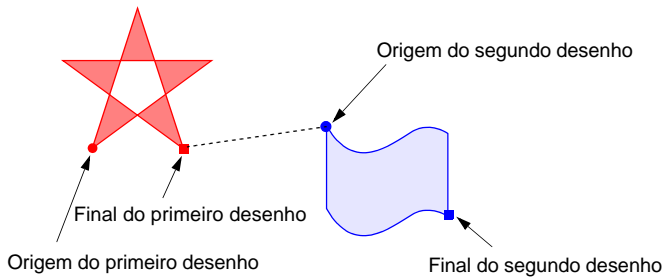


P7 desenhos 91 a 99.


COMBINAR DESENHOS

[Chame a tela de programação apertando  →

Esta função combina um desenho com outro para formarem um terceiro desenho a ser gravado.



Quando combinar dois desenhos, o final do primeiro desenho e o início do segundo desenho será feito com pontos em salta-ponto. Ajuste o início do segundo desenho para que ele não remonte sobre o primeiro.

 Apesar de poder se combinar múltiplos desenhos, não é possível combinar desenhos AFC.

 **1** Selecione o primeiro desenho do grupo

 **2** Selecione "editar desenho".

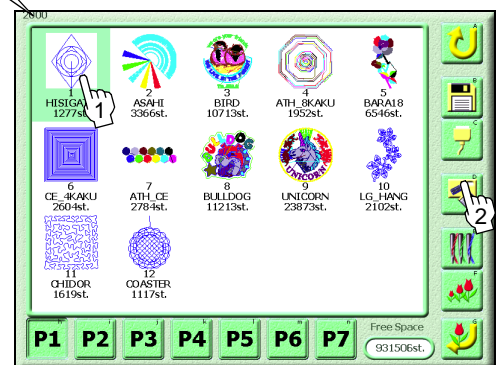
A janela de edição aparecerá.

 **3** Selecione "combinar desenho".

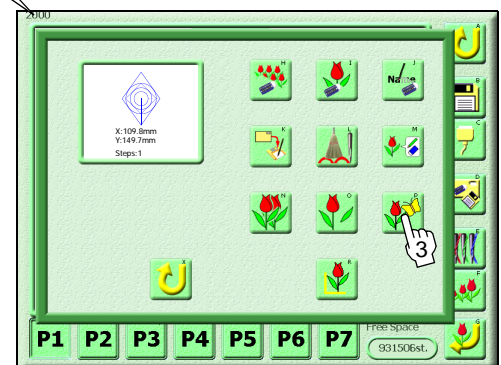
Selecionar o botão "combinar", abrirá a tela 5050.

EDITAR DESENHOS MEMORIZADOS

2000 **1. Selecione o desenho**

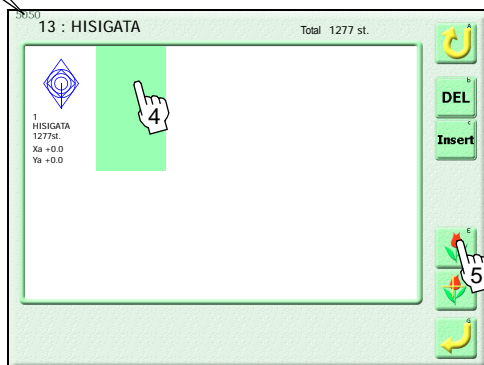


2000 **2. Selecione botão combinar**



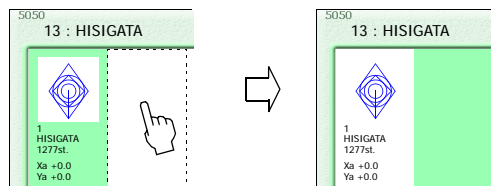
EDITAR DESENHOS MEMORIZADOS

5050 3. Selecione o desenho



O desenho selecionado na tela 2000 será registrado como o primeiro desenho a ser combinado..

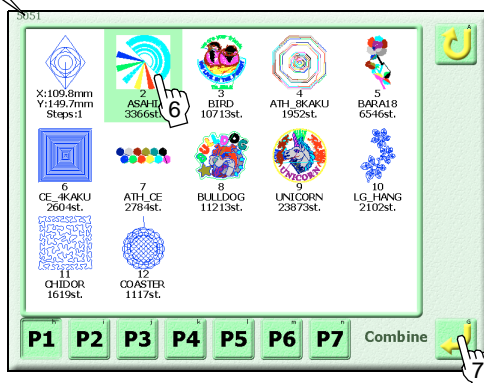
4 A seguir, escolha o local para gravar o desenho combinado.



5 Este botão exibe a lista dos demais desenhos para combinar.

Ao selecionar a lista de desenhos, a tela muda para a tela 5051.

5051 4. Selecione o proximo desenho



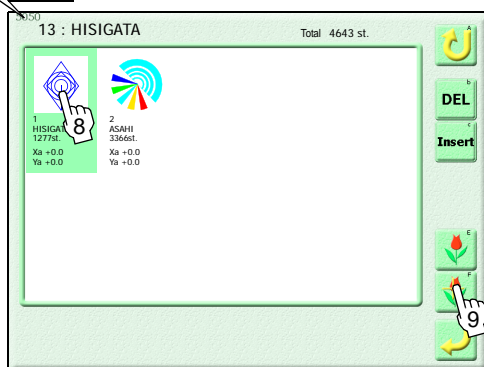
6 A seguir selecione o proximo desenho a combinar.

7 Confirme o desenho escolhido.

Quando confirmar, o desenho combinado será gravado na tela 5050 e essa tela 5050 aparecerá.

Quando não for definida distancia entre os desenhos combinados, eles serão unidos pelo ponto de origem de cada um deles.

5050 5. Selecione a origem do desenho



8 Selecione o desenho

9 Selecione a posição de origem para o primeiro desenho.

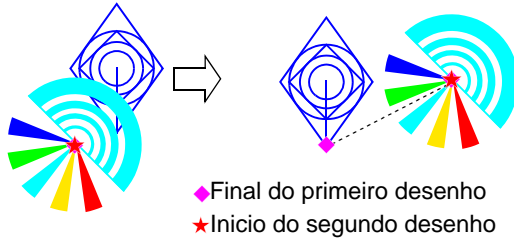
Ao fazer a seleção, uma janela de diálogo vai aparecer.

Determine a origem do desenho selecionado.

10 **Selecione "X".**

11 **Digite o valor.**

Da mesma forma, selecione o valor para "Y".



12 **Alem de poder ser digitado o valor para o posicionamento do desenho, Também pode ser definido por se movimentar o bastidor. Se optar por movimentar o bastidor, não é necessário selecionar valores para "X e Y". A posição onde o bastidor for colocado será a posição definida como origem do desenho.**

12 **Grave a origem do desenho.**

Após confirmar, a janela de diálogo se fechará.

Selecione a origem do segundo desenho, também prestando atenção ao tamanho total do conjunto.

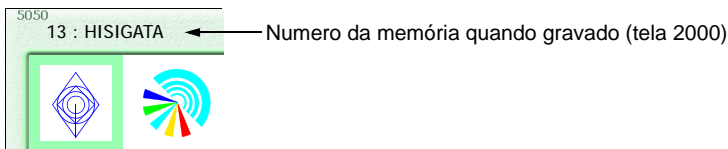
13 **Selecione cada desenho e determine sua origem individualmente.**

Quando terminar a programação, grave o desenho na memória.

13 **Grave o desenho combinado.**

Após confirmar, a tela muda para a tela 2000 e exibe o desenho combinado.

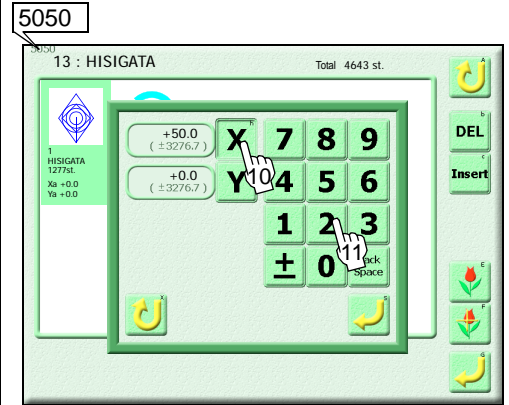
O desenho será gravado na menor posição de memória vaga na tela 2000.



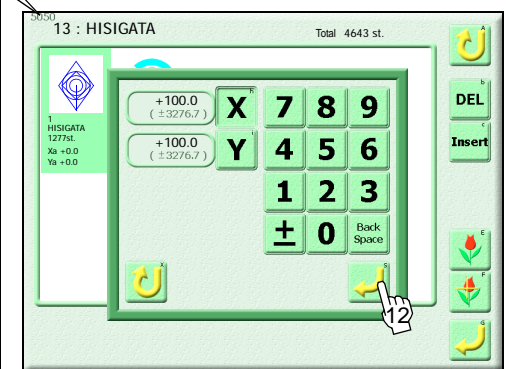
Na ilustração acima, o desenho combinado foi gravado na memória 13 da tela 2000.

14 **Para mudar o nome do desenho, veja pag. 5-5.**

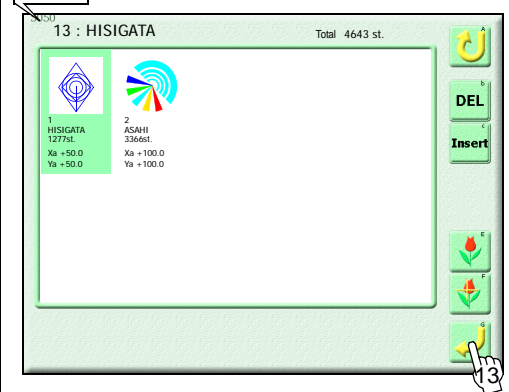
6. Definir a origem do desenho



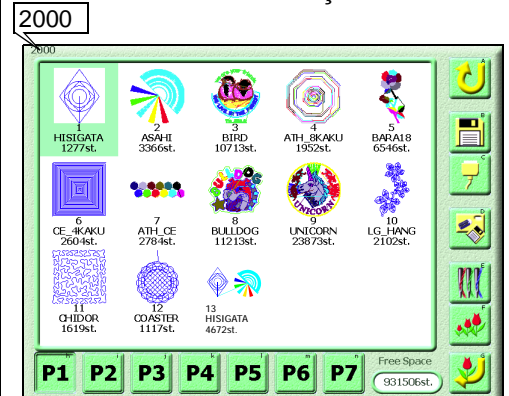
7. Gravando a origem do desenho



8. Painel da combinação

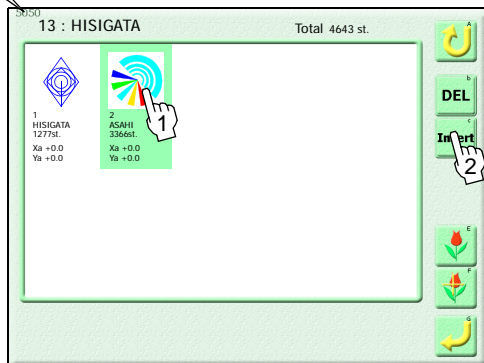


9. Final da combinação

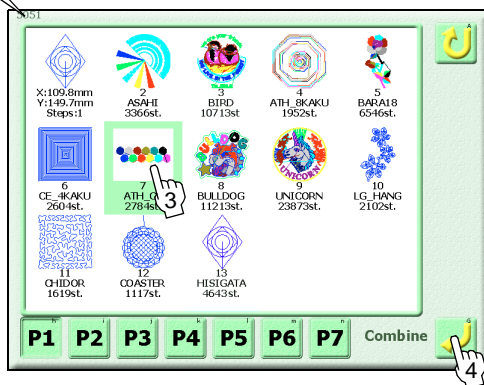


EDITAR DESENHOS MEMORIZADOS

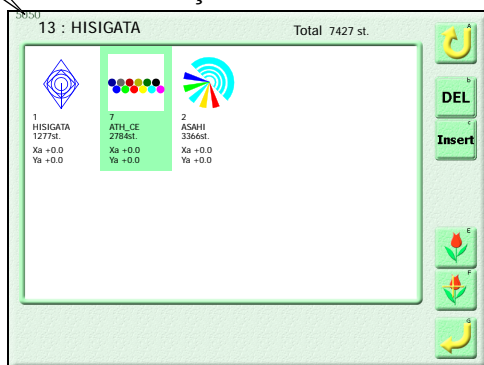
5050 1. Selecione o lugar p/ inserir



5051 2. Selecione o desenho a inserir





5050 3. Tela de combinação após a inserção



INSERINDO EM UM DESENHO COMBINADO


[Chame a tela de programação apertando  →

Tela 2000  

Esta operação insere um desenho entre outros desenhos.

Um novo desenho será inserido na frente de outro existente.

1  **Selecione o segundo desenho.**

 No caso de inserir um desenho na frente de outro, chame antes o primeiro desenho.

2  **Insira o novo desenho na combinação.**

Ao solicitar a função inserir, a tela 5051 aparecerá.


3  **Selecione o desenho a inserir.**



4  **Confirme.**

Após a inserção, a tela muda para a tela 5050.

Para continuar inserindo, repita a partir da pag. 5-14 .

APAGANDO NUM DESENHO COMBINADO

[Chame a tela de programação apertando  →

Tela 2000  

Esta operação apaga desenhos de uma combinação.

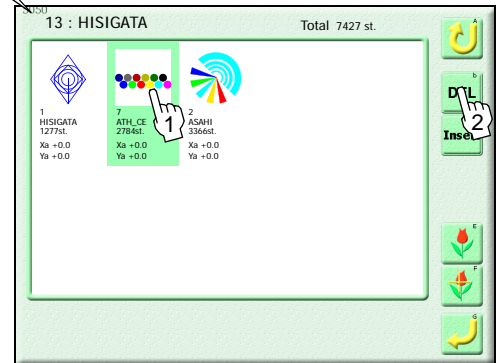
Apague desenhos desnecessários de um desenho combinado.

 **1. Selecione o desenho a apagar.**

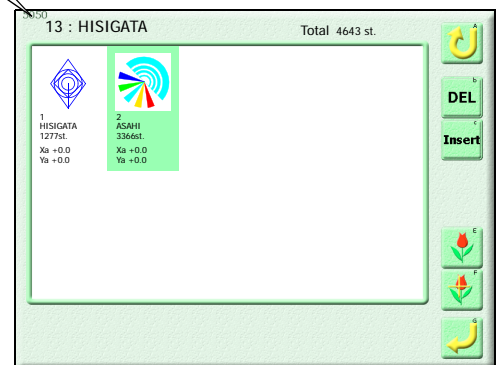
 **2. Apague o desenho.**

EDITAR DESENHOS MEMORIZADOS

5050 1. Selecione o desenho a apagar



5050 2. Depois de apagar



Depois de apagar, os desenhos remanescentes se ajuntam.

EXPLICAÇÃO DA TELA MARKING

[Chame a tela de programação apertando →

Tela 2000 →

Marking é um referencial para posicionar materiais a bordar, tais como aplique. Para detalhes, veja pag. 8-13. Existe dois modos de executar a marcação:

- ◆ Gravar apenas os dados da marcação
- ◆ Gravar os dados da marcação juntamente com o desenho

Seleção do modo para gravar

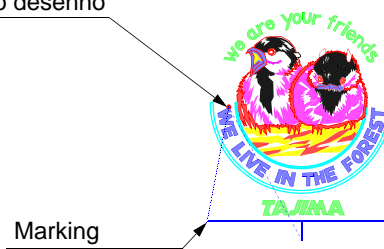


Gravar apenas os dados da marcação

Gravar marcação e desenho

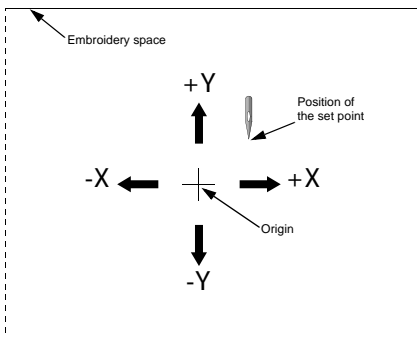
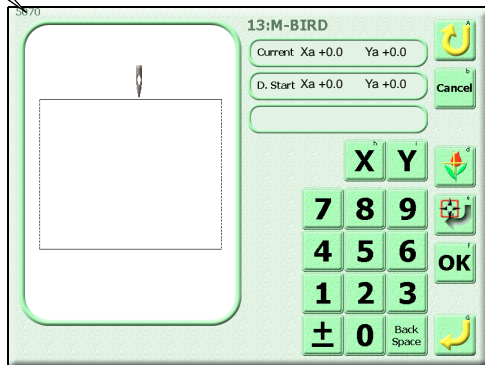
Encerrar a marcação no final do marking

Origem do desenho

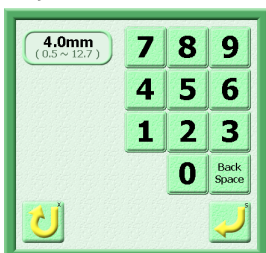


Marking

5070



Definição do tamanho do ponto



Para a programação e retorna à tela de edição de desenho

Cancela o último valor e retorna à operação anterior

Determina a origem do desenho

Move bastidor para posição desejada

Grava cada ponto

Grava o desenho selecionado com o marking na memória

Para informar valor X

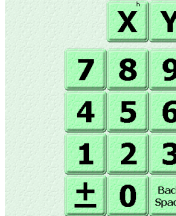
Para informar valor Y

13:M-BIRD ← Nome e numero do desenho depois de programar programar marking

Current Xa +0.0 Ya +0.0

D. Start Xa +0.0 Ya +0.0

← Ponto do marking (escala de 1 a 10)




Entre os pontos usando os botões numericos

Tambem é possivel determinar os pontos usando as setas de movimento ou o "mouse".

Para registrar o tamanho do ponto e para finalizar a programação, retornando à tela 2000.

Termina a seleção do tamanho de ponto e retorna ao inicio do marking.

MARKING

[Chame a tela de programação apertando  → Tela 2000

Esta seleção cria pontos de referencia que podem ser agregados aos dados do desenho.

 **1** **Selecione o desenho para o qual o marking está preparado.**


 **2** **Mude para a tela de edição de desenho.**


 **3** **Selecione o marking.**

Quando selecionar o marking, aparecerá uma janela de diálogo.



Quando juntar o desenho selecionado nos dados do marking selecione "Sim" (Yes).

 Quando desejar gravar apenas os dados do marking, selecione "Não" (No). As operações a seguir são as mesmas mesmo escolhendo "Não".

 **4** **Selecione "Sim" (Yes).**

Quando selecionar "Sim" a tela muda para a tela 5070.

Posição atual do bastidor e a origem do desenho aparecerão na tela 5070.

Quando movimentar o bastidor usando as setas ou o "mouse", os dados sobre a posição do bastidor e a origem do desenho serão mostradas pelo mesmo valor.

Se preferir informar os valores, digite usando os botões numéricos.

Se quiser deixar a origem no mesmo lugar, apenas aperte "OK".

Apertando "OK" faz a programação a partir do ponto 1.

Quando mudar a origem do desenho, ajuste os valores X / Y.

 **5** **Selecione X.**

 **6** **Determine o valor.**

Entre os valores de Y da mesma forma.

Quando mover o bastidor pelas setas ou pelo "mouse", os valores das coordenadas X / Y aparecerão na janela "D. Start".

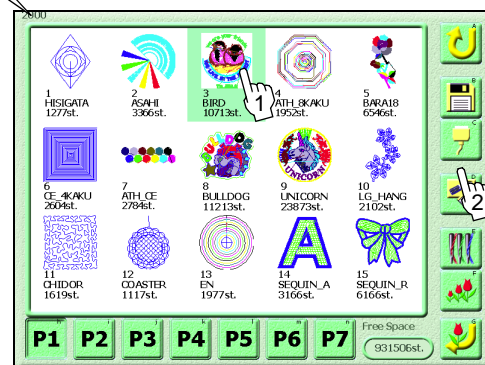
 **7** **Gravando a origem do desenho.**

Ao registrar o ponto de inicio do desenho, a posição 1 aparecerá com o desenho selecionado na tela 2000.

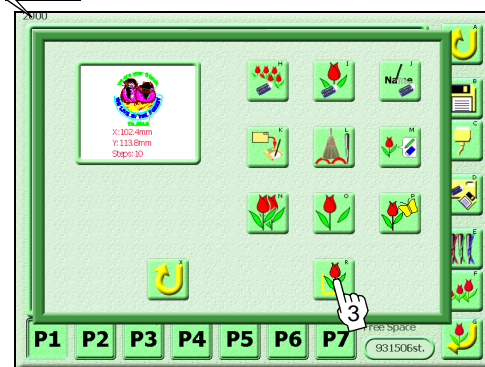
5 EDIÇÃO DE DESENHOS

EDITAR DESENHOS MEMORIZADOS

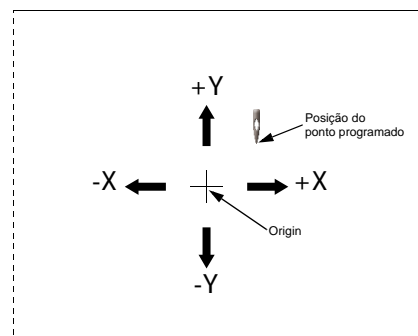
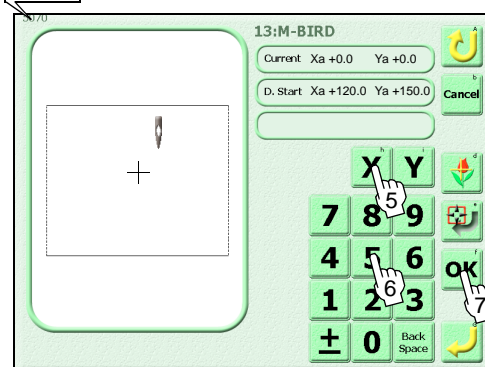
2000 1. Selecionando o desenho



2000 2. Selecionando o marking

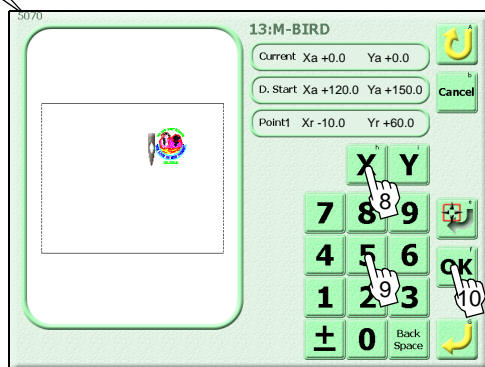


5070 3. Definindo o marking



EDITAR DESENHOS MEMORIZADOS

5070 4. Selecionando ponto 1



Programa ponto 1.

8 **Selecione X.**

9 **Digite o valor**

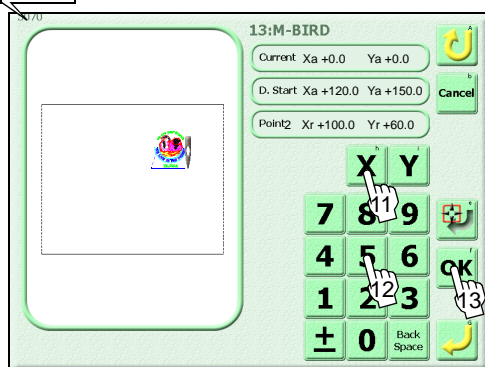
Selecione Y da mesma forma.

Quando mover o bastidor pelas setas ou pelo "mouse", os valores das coordenadas X /Y aparecerão na janela "D. Start".

10 **Confirme o ponto 1.**

Quando confirmar o ponto 1, o ponto 2 aparecerá.

5070 5. Selecionando ponto 2



Programa ponto 2.

11 **Selecione X.**

12 **Digite o valor**

Selecione Y da mesma forma.

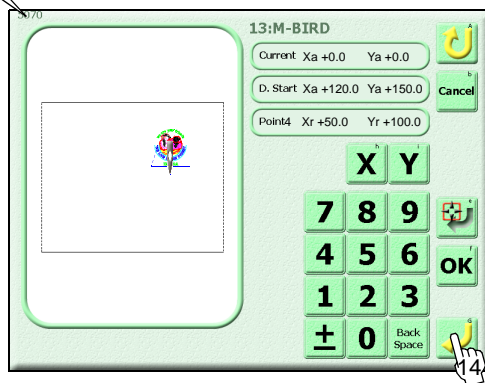
Quando mover o bastidor pelas setas ou pelo "mouse", os valores das coordenadas X /Y aparecerão na janela "D. Start".

13 **Confirme o ponto 2.**

Quando confirmar o ponto 2, o ponto 3 aparecerá.

Selecione os próximos pontos da mesma forma como descrito acima.

5050 6. Registrando o marking



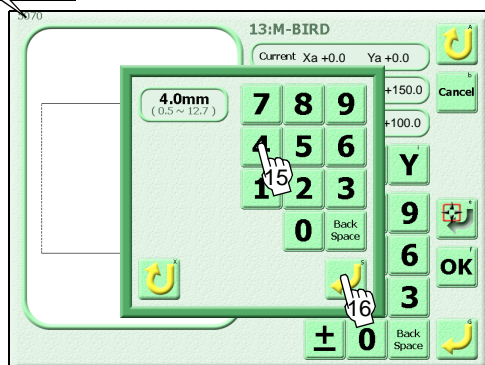
É possível registrar até 10 pontos. Para criar um "marking" são necessários pelo menos 2 pontos.

Quando completar a seleção de cada ponto, registre os dados do marking.

4 **Registre o marking.**

Quando registrar o marking, a janela de diálogo aparecerá.

5050 7. Registrando o comprimento do ponto



5 **Determine o comprimento do ponto.**

O tamanho do ponto pode variar entre: 0.5 - 12.7 mm

6 **Registre o comprimento do ponto.**


Quando registrar o comprimento do ponto, a programação do marking permite mudar para a tela 2000 se desejar. Os dados do marking estarão gravados.

O nome dos dados desse Marking aparecerão como "M- (nome do desenho)".


FILTRO

[Chame a tela de programação apertando ]

Esta função faz que os pontos anteriores e posteriores absorvam pontos muito pequenos.

-  O filtro remove pontos miúdos que causam quebra de linha ou desenfiamento da agulha.
Não é possível filtrar desenhos combinados para AFC.

 **1** Selecione o desenho que deseja filtrar.


 **2** Selecione "editar desenho".

A tela de edição aparecerá.

 **3** Selecione filtro

A janela de limpeza aparecerá.

 **4** Selecione o tamanho de ponto que deseja filtrar.

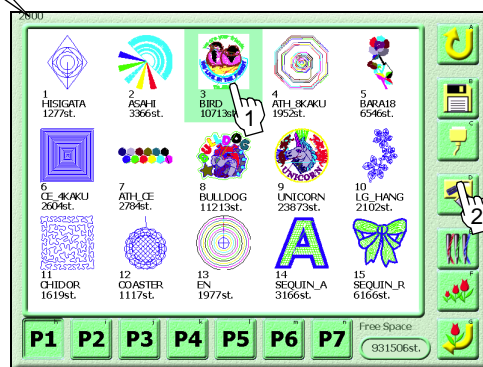
-  É possível remover pontos entre 0.4 a 0.9 mm.

 **5** Confirme.

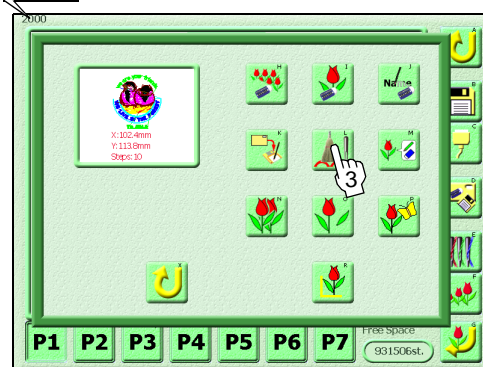
Quando confirmar, uma janela de confirmação aparecerá.

EDITAR PONTO

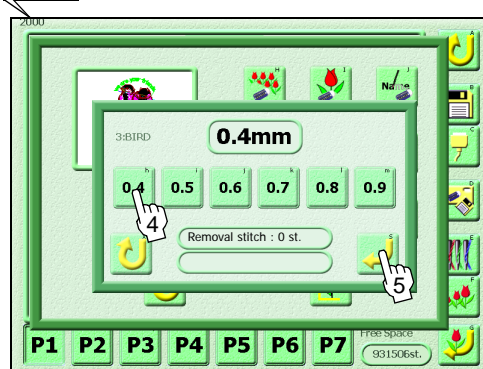
2000 **1. Selecione "editar desenho"**



2000 **2. Selecionando o filtro**



2000 **3. Definindo tamanho de ponto**



EDITAR PONTO

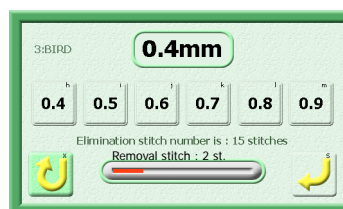
2000 4. Confirmando a filtragem



6 Seleccione "Sim" (Yes).

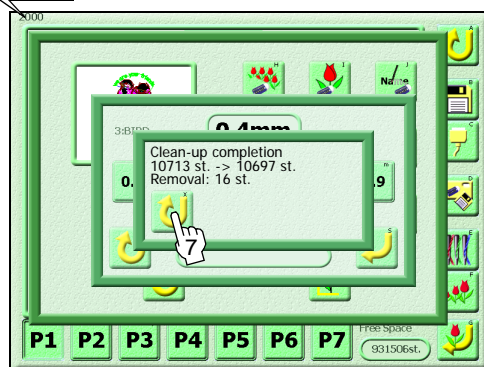
Se seleccionar "Não" (No), a tela retorna à programação anterior.

Quando apertar "Sim", os pontos pequenos serão absorvidos pelos pontos vizinhos.



Quando terminar a filtragem, o numero de pontos do desenho será menor e o resultado aparecerá informado.


2000 5. Resultado da filtragem



7 Termine a limpeza.

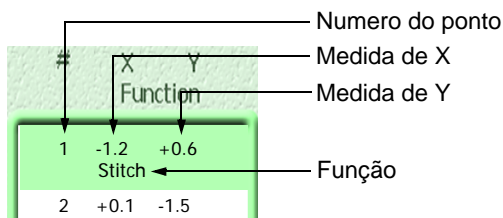
Quando terminar a filtragem, a tela retorna a tela de edição de desenho.

EXPLICAÇÃO DA TELA















[Chame a tela de programação apertando  →

Tela 2000   →

◆ Explicação da tela de edição de ponto.

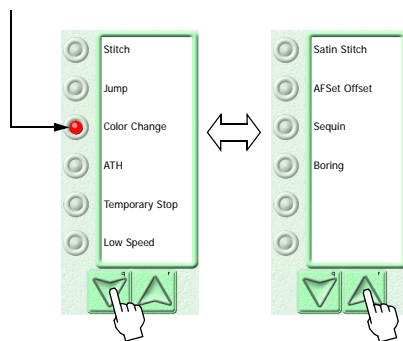


Os dados do ponto incluem: medidas de X e Y e função.

-  Localizador de função
-  Move os pontos de 7 em 7 pontos
-  Busca pelo numero de ponto
-  Move os pontos de 7 em 7 pontos
-  Localizador de função
-  Muda medida de X
-  Muda medida de Y
-  Muda a função
-  Muda o display de funções
-  Apaga ponto
-  Insere ponto
-  Cancela o valor ou a operação anterior
-  Retorna à tela 2000 depois de confirmar a alteração
-  Retorna à tela de edição de desenho

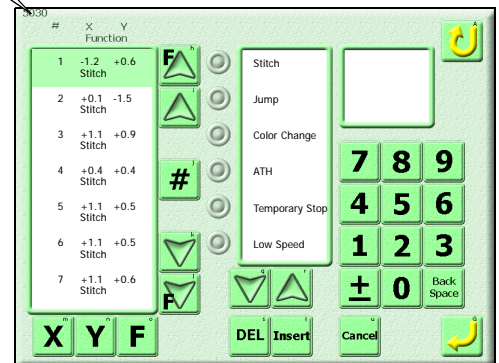
Mudando o display de funções

Indicador do item selecionado

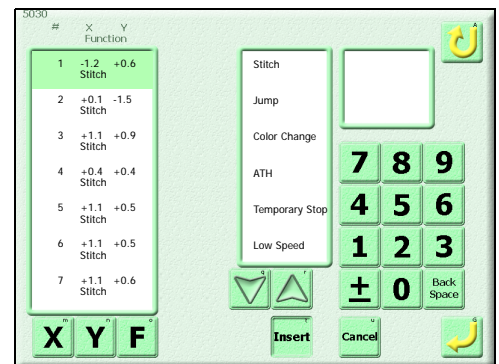


EDITAR PONTO

5030



Editar ponto



EDITAR PONTO

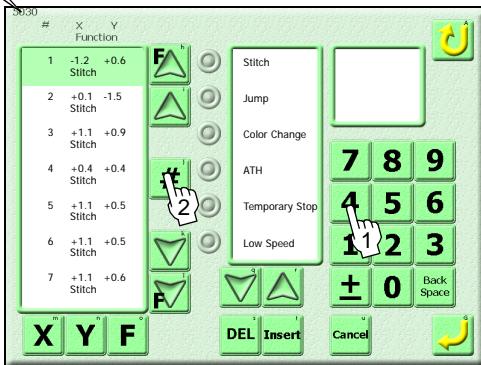
BUSCANDO UM NUMERO DE PONTO

[Chame a tela de programação apertando  →

Tela 2000   →

O botão de busca pelo numero do ponto permite que voce digite o numero do ponto para fazer a edição.

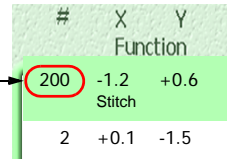
5030 1. Informando o numero do ponto



 Digite o numero do ponto.

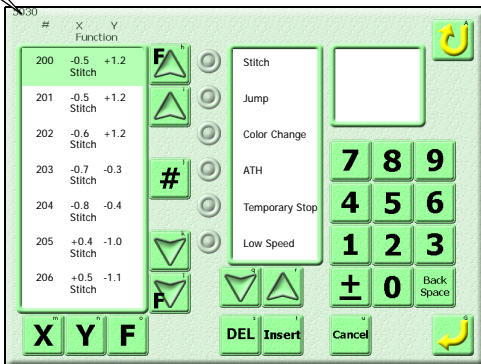
O numero digitado aparecerá no círculo abaixo.

O numero do ponto →




 Execute a busca.

5030 2. Buscando o ponto



Quando terminar a busca, a posição do ponto escolhido aparecerá.

LOCALIZADOR DE FUNÇÃO

[Chame a tela de programação apertando  →

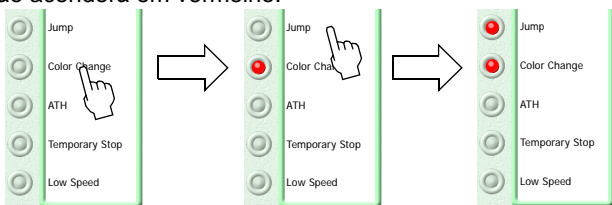
Tela 2000   →

Os códigos de função incluem: costura, salta-ponto, troca de cor, ATH, parada temporária, baixa velocidade, offset intermediário, lantejola e Boring.

O localizador de função encontra o ponto que possui a função selecionada e exibe seus dados.

 **1. Selecione a função para localizar.**

Quando selecionar a função para localizar, o indicador da função acenderá em vermelho.



É possível indicar mais de uma função para ser localizada.

 **2. Execute a busca.**

 Se a função não existir, o display não vai mudar.

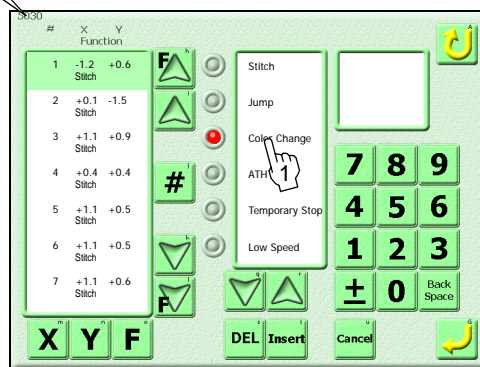
Se quiser localizar o próximo ponto, confirme novamente.

 **3. Localiza o próximo.**

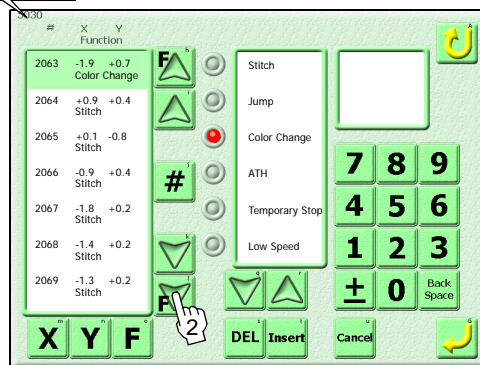
A próxima função será exibida, se não houver mais nenhuma função das que foram selecionadas, o display não vai mudar.

EDITAR PONTO

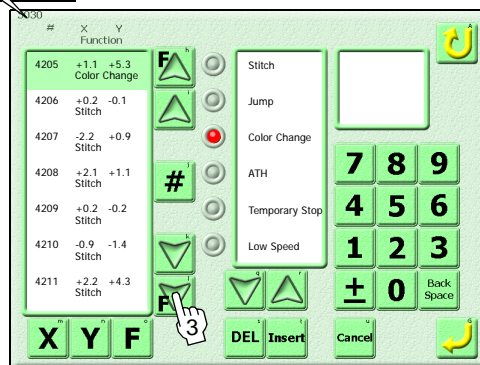
5030 1. Selecionando função



5030 2. Buscando a função

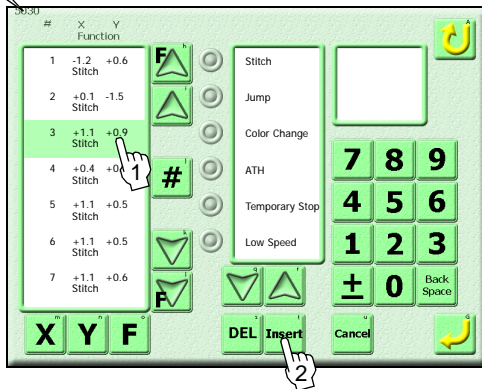


5030 3. Buscando a função

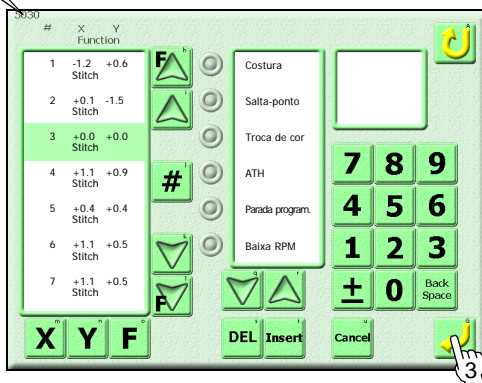


EDITAR PONTO

5030 1. Inserindo ponto



5030 2. Inserindo um ponto



INSERINDO PONTO

[Chame a tela de programação apertando →

Tela 2000 →

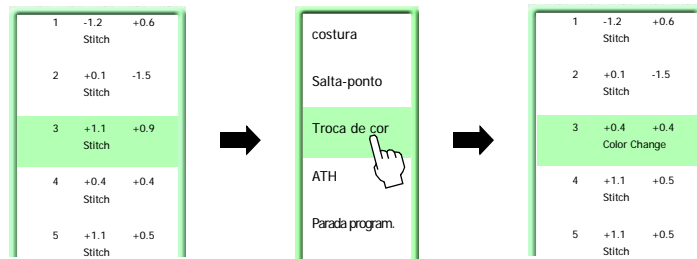
Esta função insere um novo ponto ao desenho.

Localize o lugar para inserir usando o localizador de função ou digite o numero desejado do ponto.

Selecione o numero do ponto

Confirme.

Quando confirmar, os pontos seguintes se moverão para baixo. O ponto que poderá ser editado aparecerá na posição de edição.




determine as medidas para X e/ou Y e a função, se necessário.

Para cancelar aperte "Cancel".

Confirme a inserção.

Quando confirmar, os pontos posteriores serão movidos para baixo e a contagem de pontos total será acrescida de mais um ponto.

APAGANDO PONTO


[Chame a tela de programação apertando  →

Tela 2000   →

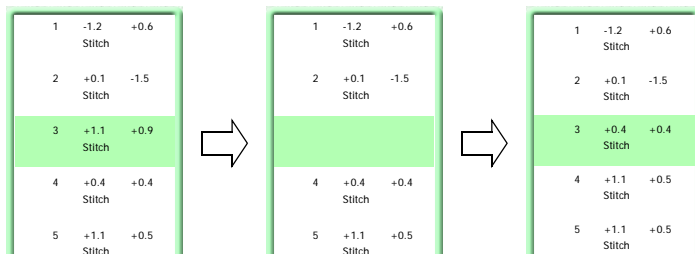
Esta operação apaga um ponto selecionado.



Localize o ponto a apagar usando o localizador de função ou digitando o numero do ponto.

 **1. Selecione o ponto a apagar.**

 **2. Selecione "apagar".**

Quando apagar um ponto, todos os seus dados (X, Y função) serão apagados e os pontos posteriores se moverão para cima.



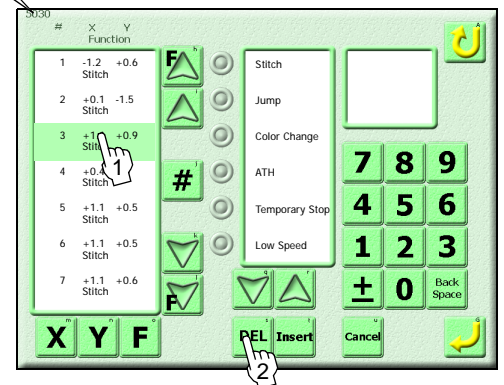
 Para cancelar, pressione  "Cancel".

 **3. Confirme.**

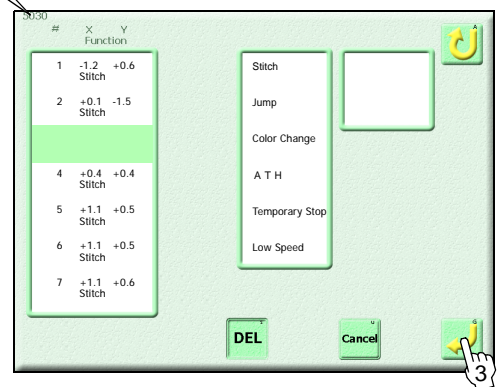
Quando decidir apagar, todos os pontos posteriores se moverão para cima e o numero total de pontos diminuirá um ponto.

EDITAR PONTO

5030 1. Apagando ponto



5030 2. Confirmando "apagar"




EDITAR PONTO

MODIFICANDO VALORES X / Y

[Chame a tela de programação apertando  →

Tela 2000   →

Os dados do ponto incluem: medida de X e Y e função. É possível modificar cada ponto.

 O maior valor admitido para cada coordenada é de 12.7 mm

Localize o ponto a apagar usando o localizador de função ou digitando o número do ponto..

 **Selecione o ponto a modificar**

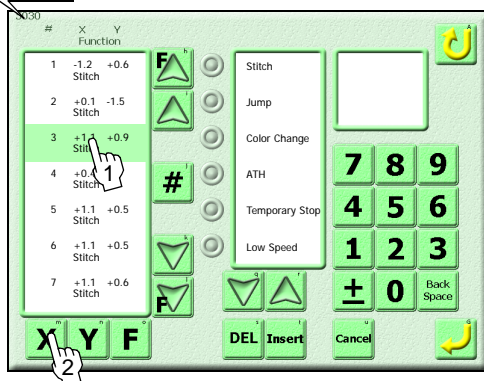
 **Selecione o item X.**

X Modificar medida de X

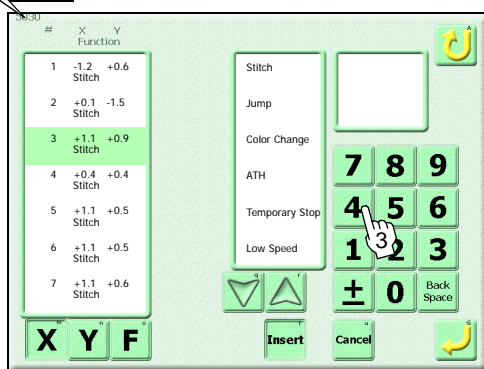
Y Modificar medida de Y

F Modificar função

5030 1. Definindo o numero do ponto



5030 2.Modificando medida de X



 **Determine o valor a modificar.**

Modificação

7 +12.7 +12.7
Stitch

↓ Novo valor
"Digite 1."

7 +0.1 +12.7
Stitch


↓ "Digite 2"

7 +1.2 +12.7
Stitch

↓ "Digite 5"

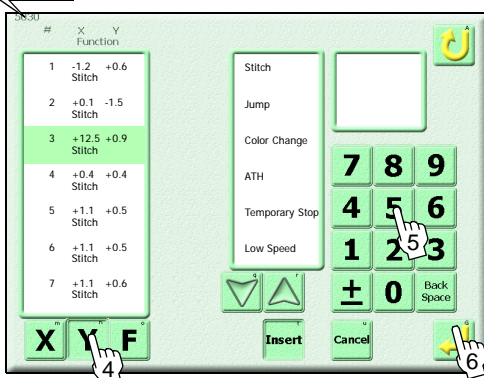
7 +12.5 +12.7
Stitch

Ao digitar um numero, o anterior se apaga e aparece em seu lugar o numero digitado. Tome cuidado com a casa decimal.

 Ao selecionar X (ou Y), é possível determinar os valores apertando os botões numéricos. Se precisar de sinal (-), use "±" após digitar o valor. Cada vez que apertar "±" o valor muda de "+", para "-". Valores maiores que 12.7 mm serão para X, Y serão ignorados.

 Para cancelar, pressione .

5030 3.Modificando medida de X




 **Selecione o item Y.**


 **Determine o valor a modificar.**

 **Confirme o valor.**

Quando confirmar, a janela de processamento será mostrada e os dados serão renovados. A tela não mudará nesse caso.


Para terminar, pressione .

MODIFICANDO FUNÇÃO

[Chame a tela de programação apertando  →


Tela 2000   →


Função é o código do ponto necessário para realizar o trabalho no bordado.

 Quando realizar uma alteração de função, a maquina irá se comportar de forma diferente de como fazia antes. Tenha cuidado.

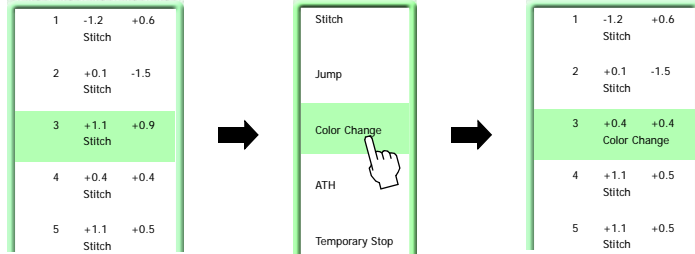
Localize o ponto a apagar usando o localizador de função.


 **1** Selecione o ponto a modificar.

 **2** Selecione o botão função.


 **3** Selecione a função desejada.

Quando selecionar uma nova função, a troca das funções se dará imediatamente.




 Na modificação de função, os botões numéricos não têm efeito.

Para cancelar, pressione  "Cancel".

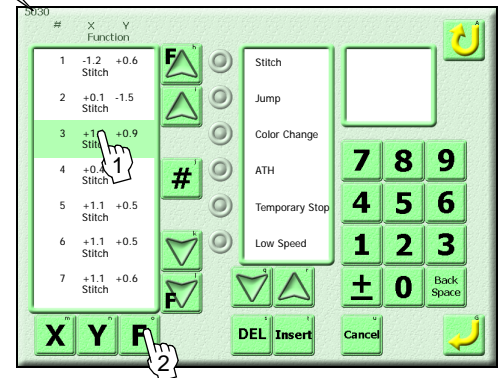
 **4** Confirme a modificação.

Durante a alteração, uma janela de diálogo informando do andamento da alteração vai aparecer. Mesmo depois da janela se fechar a tela de edição permanecerá ativa.

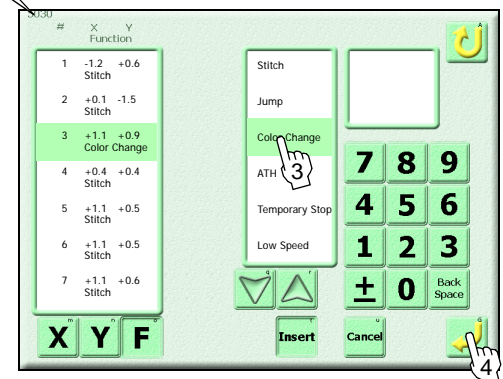
Para retornar à tela 2000, pressione  .

EDITAR PONTO

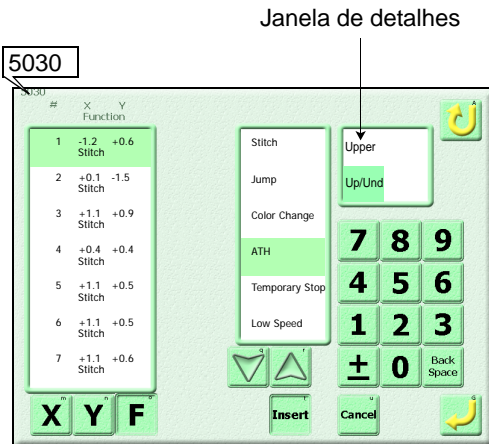
5030 1. Selecione o ponto



5030 2. Modificando a função



EDITAR PONTO



Funções

- Costura
- Salta-ponto
- troca de cor
- ATH
- Parada Programada
- Baixa velocidade
- Satin
- Offset intermediário
- Lantejola
- Boring

EXPLICAÇÃO DETALHADA DAS FUNÇÕES

[Chame a tela de programação apertando →

Tela 2000 →

Algumas funções podem ser definidas com detalhes.


Elas são: ATH, parada temporária, baixa velocidade, satin, lantejola e Boring.


Selecione o ponto e observe sua função. Como já mencionado, algumas funções terão pormenores para serem selecionados, exibidos na janela de detalhes. Selecione o detalhe que lhe for conveniente e confirme-o.

Janela de detalhes	Função	Opções de escolha
	ATH	Fio superior e inferior/ fio superior Determine o fio a ser cortado
	Parada Programada	Costura/salta-ponto Determina condição para bordado.
	Baixa RPM	Start S/Start J End S/End J Escolhe a area para inicio e final.
	Satin	Inicio/fim Escolhe a area para inicio e final.
	Lantejola	Inicio/ fim/Output Escolhe a area para inicio e final.
	Boring	Inicio/ fim Escolhe a area para inicio e final.


S: Costura (condição de bordado)
 J: Salta-ponto (condição de bordado)
 Output: Alimenta lantejola


EXPLICAÇÃO DA TELA


[Chame a tela de programação apertando  →


Tela 2000  →


◆ Explicação da tela de processamento de disquete


 Retorna para a tela 2000

 Retorna para exibir miniatura


 Apaga o desenho selecionado

 Formata o disquete

 Lê desenho a partir do disquete

 Free Space
931506st. Numero de pontos livres da memória que podem receber gravação

P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 Muda o grupo de desenhos

 Muda para o proximo grupo

P1 P2 P3 P4 P5 P6  Quando houver 106 ou mais desenhos

P7 P8 P9 P10 P11 P12  ⇨ **P13 P14 P15** 

Os desenhos serão exibidos em grupos de 15 desenhos e é possível trocar para ver outros grupos.

P1: No.01 - 15

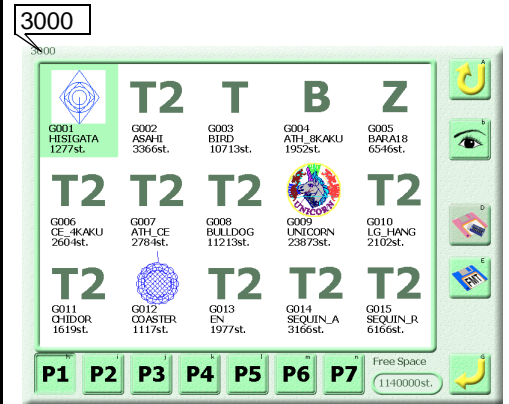
P2: No. 16 - 30

P3: No.31 - 45



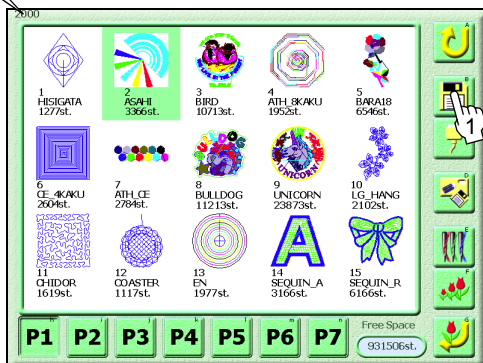
P15: No.210 - No.223 são exibidos.

PROCESSANDO DISQUETE

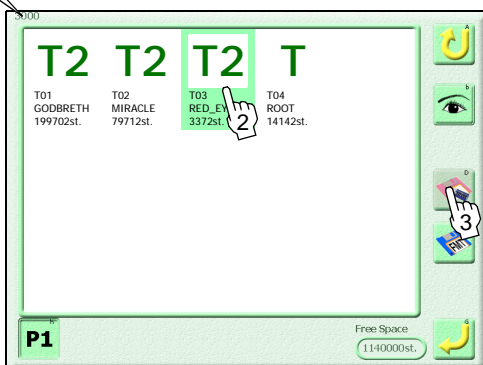


PROCESSANDO DISQUETE

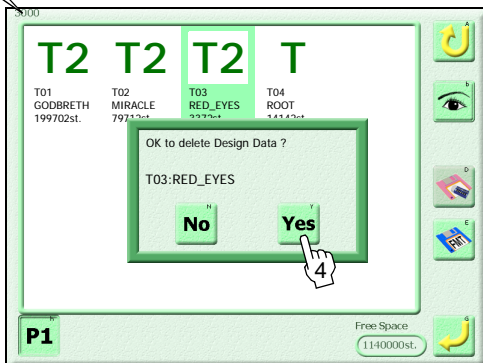
2000 1. Lendo o disquete



3000 2. Selecionando desenho p/ apagar





3000 3. Apagando



APAGANDO DESENHO

[Chame a tela de programação apertando  →

Esta operação apaga desenhos do disquete.



 Coloque o disquete antes de apertar  .

 Coloque o disquete no FDD.

 Leia o disquete.


Leva algum tempo para ler o disquete.

 Selecione o desenho para apagar.

 Para confirmar a miniatura, aperte  .


 Selecione apagar desenho.

Ao selecionar apagar, uma janela de diálogo aparecerá.


 Selecione "Sim" (Yes).



Ao selecionar Sim, o desenho se apagará.

FORMATANDO DISQUETE

[Chame a tela de programação apertando  →

Esta seleção formata um disquete.

 A formatação de um disquete apaga qualquer dado gravado nele!

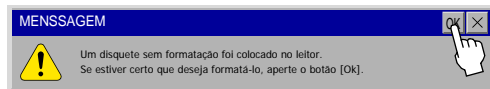
 Certifique-se de colocar o disquete no leitor antes de apertar botão .

 **Coloque o disquete no leitor.**

 **1 Leia o disquete.**

Leva algum tempo lendo o disquete.

Quando o disquete não estiver formatado, a seguinte janela aparecerá como aviso.



Para formatar, aperte "Ok" e prossiga a partir do passo

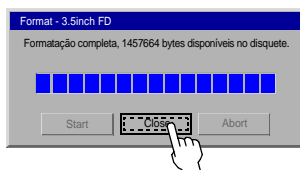
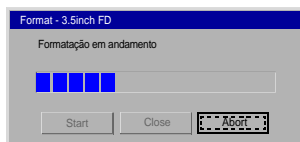
 **3**.

 **2 Selecione o tipo de formatação.**

Ao selecionar "formatação" uma janela de diálogo aparecerá.

 **3 Selecione "Inicio".**



Quando selecionar "Inicio" uma janela de confirmação aparecerá.



A janela de confirmação aparecerá para que voce esteja certo que deseja realmente formatar. Se estiver certo disso, aperte "Ok" e a formatação começará.

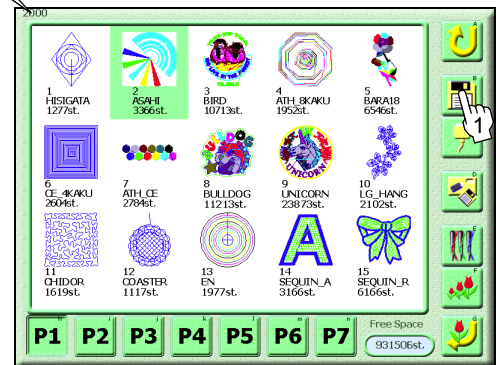
Quando a formatação terminar, aperte o botão "Fechar".

Apertando o botão "Fechar" a janela se fechará.

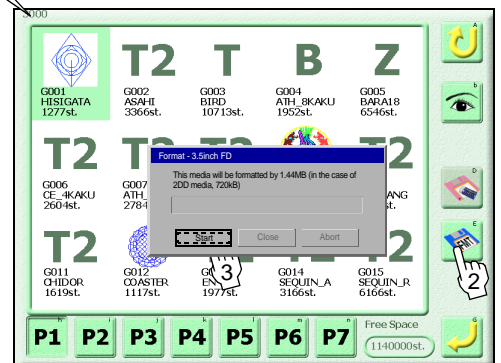
 Se a janela de formatação não se fechar, aperte  para mudar a tela a apagar as imagens congeladas.

PROCESSANDO DISQUETE

2000 1. Lendo o disquete

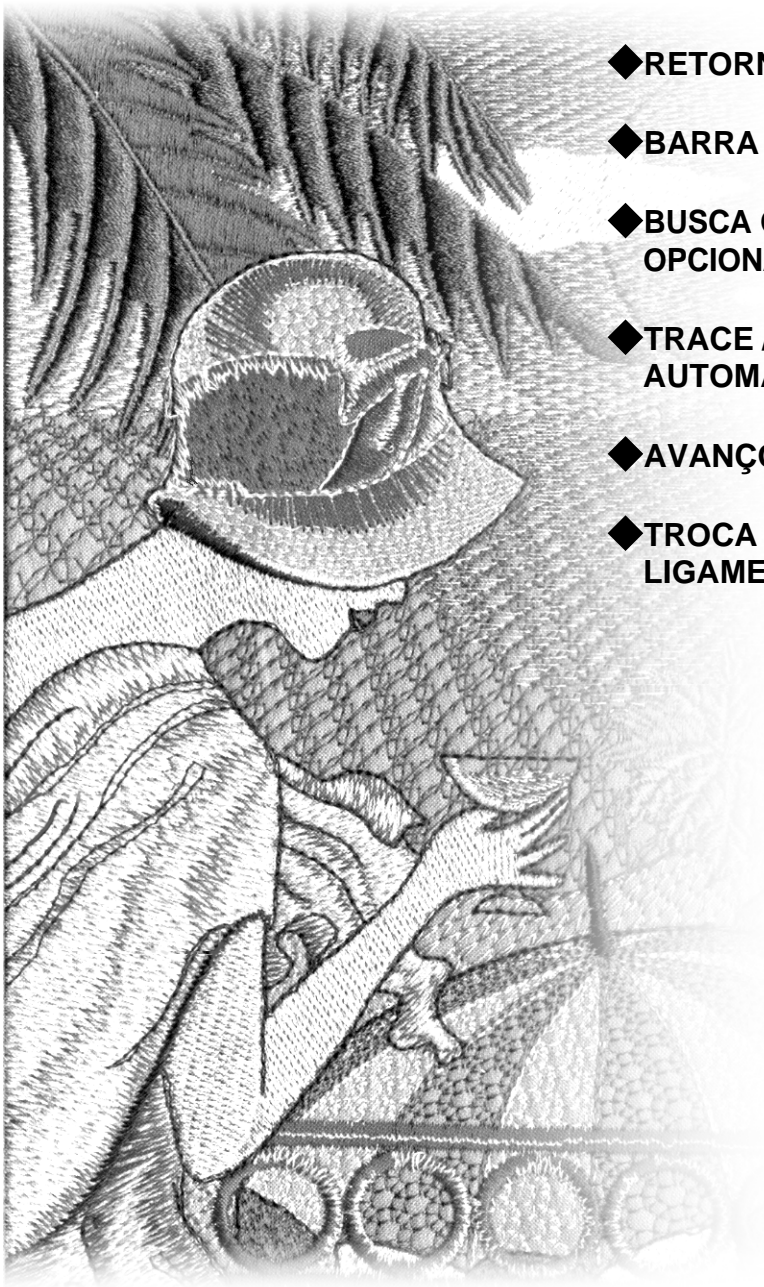


3000 2. Formatando



6 OPERAÇÃO MANUAL


- ◆ OPERAÇÃO MANUAL
- ◆ CORTA-FIO ATH
- ◆ OFFSET MANUAL / POSIÇÃO DE ORIGEM DO DESENHO
- ◆ RETORNO À ORIGEM / FALTA DE ENERGIA
- ◆ BARRA DE AGULHA SOBE / DESCE
- ◆ BUSCA ORIGEM ABSOLUTA / POSIÇÃO OPCIONAL
- ◆ TRACE / SISTEMA DE LUBRIFICAÇÃO AUTOMÁTICA
- ◆ AVANÇO / RECUO DE BASTIDOR
- ◆ TROCA DE COR MANUAL / DESLIGAMENTO DE CABEÇAS
















OPERAÇÃO MANUAL



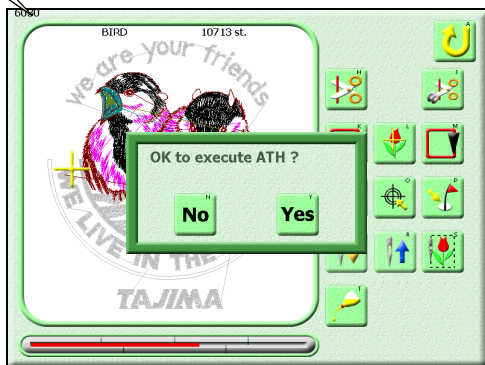
EXPLICAÇÃO DA TELA



[Chame a tela de programação apertando  →

◆ Explicação da tela de operação manual


-  Retorna à tela anterior
-  Corta o fio superior e inferior
-  Corta fio inferior
-  Manual offset
-  Início do desenho
-  Retorno à origem
-  Power resume (falta de energia)
-  Busca da origem absoluta
-  Posição opcional
-  Abaixar barra de agulha
-  Subir barra de agulha
-  Trace
-  Lubrificação automática

6030 Janela de diálogo



-  Para parar
-  Confirmar

ATH (CORTA O FIO SUPERIOR / INFERIOR)


[Chame a tela de programação apertando  →

Esta seleção ativa manualmente o corta-fio.

 **Selecione o ATH.**


Aparece uma janela quando se seleciona o ATH

! CUIDADO


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

 **Selecione "Sim".**

Ao selecionar "Sim", a janela de diálogo se fechará.

 Apertando "Não" cancela a operação e fecha a janela.

CORTAR O FIO INFERIOR


[Chame a tela de programação apertando  →

Esta seleção corta manualmente o fio inferior.

 **Selecione cortar o fio inferior.**


Ao fazer esta seleção, uma janela de diálogo aparecerá.

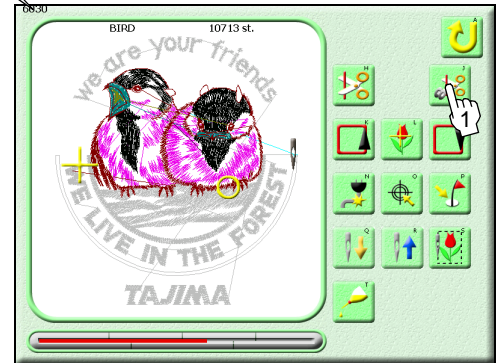
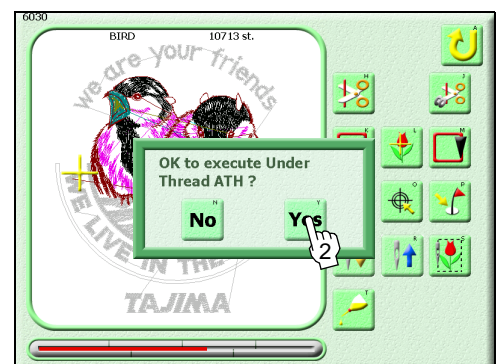
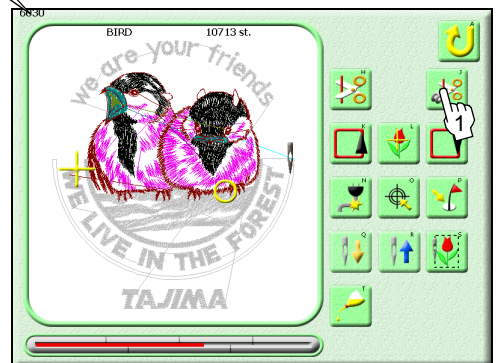
! CUIDADO

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

 **Selecione "Sim"**

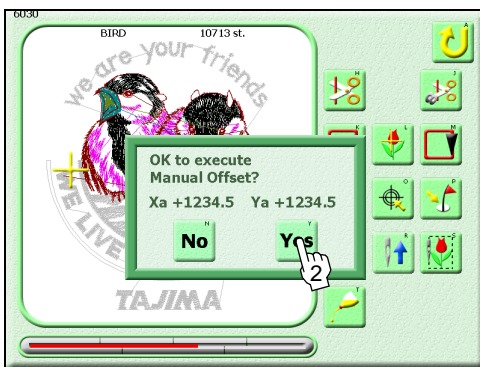
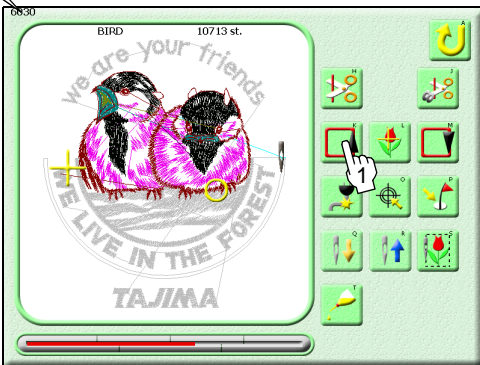
Ao selecionar "Sim", o fio inferior será cortado e a janela de diálogo se fechará.

 Apertando "Não" cancela a operação e fecha a janela.

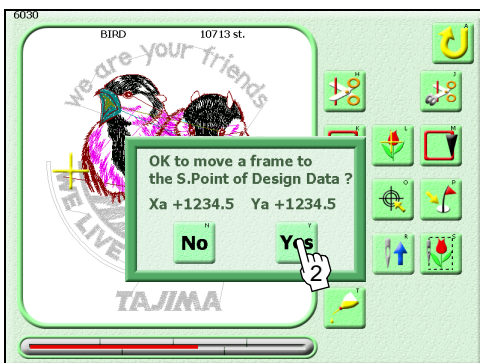
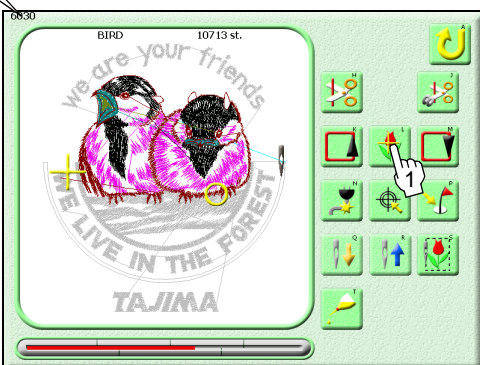
CORTA-FIO**6030 Selecionando o ATH****6030 Selecione cortar o fio inferior**

MANUAL OFFSET / ORIGEM DO DESENHO

6030 Seleccione o manual offset



6030 Selecionando o inicio do desenho



MANUAL OFFSET


[Chame a tela de programação apertando  →

Esta operação serve para retornar o bastidor para o ponto de onde saiu quando movido pelas setas de posicionamento.

1 Seleccione manual offset.


Quando seleccionar offset manual, aparecerá uma janela de diálogo

CUIDADO

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

2 Seleccione "Sim".

Quando seleccionar "Sim", o bastidor retornará para o ponto de onde saiu e a janela se fechará.

 Apertando "Não" cancela a operação e fecha a janela.

POSIÇÃO DE INICIO DO DESENHO


[Chame a tela de programação apertando  →

Esta seleção move o bastidor para o inicio do desenho.

1 Seleccione o inicio do desenho.


Ao seleccionar mover para o inicio do desenho, uma janela de diálogo aparecerá.

CUIDADO

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


2 Seleccione "Sim"

Ao seleccionar "Sim", o bastidor se moverá para a origem do desenho e a janela se fechará.

 Apertando "Não" cancela a operação e fecha a janela.

 Para determinar a origem do desenho, veja pag.4-22).

RETORNO À ORIGEM


[Chame a tela de programação apertando  →

Esta seleção faz com que o bastidor se mova para a origem do desenho. Quando houver offset acionado, o bastidor se move para a posição de origem do offset.

 **Selecione retorno à origem.**


Após selecionar, uma janela de diálogo aparecerá.

CUIDADO


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

 **Selecione "Sim"**

Ao apertar "Sim", o bastidor se moverá para a origem e a janela se fechará.

 Apertando "Não" cancela a operação e fecha a janela.

POWER RESUME (FALTA DE ENERGIA)


[Chame a tela de programação apertando  →


Esta seleção impede o deslocamento do bordado devido a falta de energia elétrica durante a execução do bordado.

 **Selecione o power resume.**

Após selecionar o power resume, uma janela de diálogo aparecerá.


CUIDADO

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

 O bastidor pode se mover alguns pontos para frente em relação ao ponto onde faltou energia. Recue o bastidor, se necessário, para continuar o bordado.

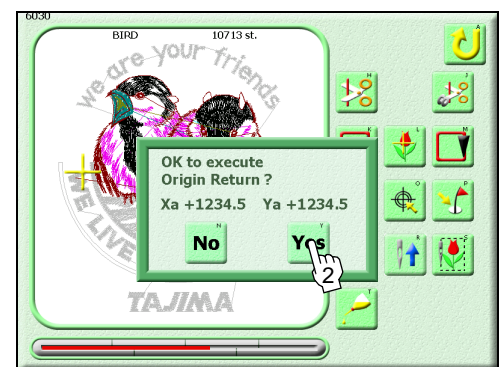
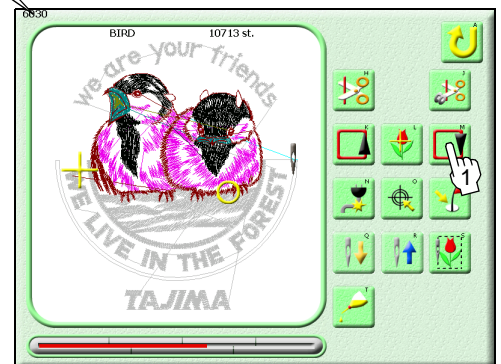
 **Selecione "Sim".**

Quando apertar "Sim", o bastidor se moverá para o ponto onde ocorreu a interrupção e a janela se fechará.

 Apertando "Não" cancela a operação e fecha a janela.

RETORNO À ORIGEM / FALTA DE ENERGIA

6030 Retorna à origem

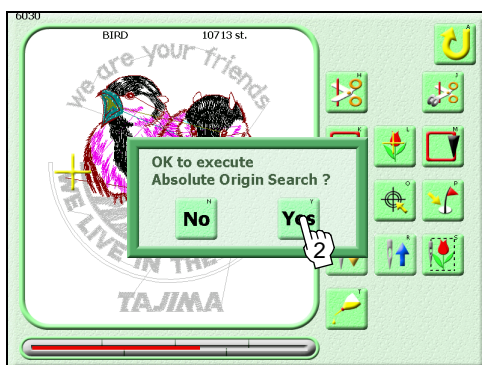


6030 Selecionando o power resume

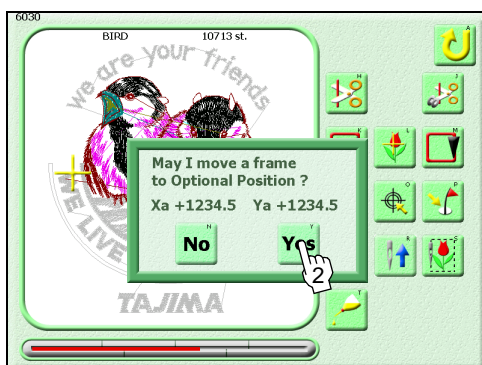


BUSCA ORIGEM ABSOLUTA / POSIÇÃO OPCIONAL


6030 Busca da origem absoluta



6030 Posição opcional




BUSCA DA ORIGEM ABSOLUTA

[Chame a tela de programação apertando  →

Execute a busca da origem quando atualizar o software ou mover de lugar os sensores de limite de campo do bastidor. Também, certifique-se de realizar esta função quando voce ou outra pessoa mover os bastidores com a mão estando a maquina desligada.


Esta função faz a maquina memorizar a origem (X: 0/Y: 0) do campo de bordado.

 TFGN: É o centro do campo.

 **Selecione busca da origem absoluta.**


Ao selecionar busca da origem absoluta, uma janela irá aparecer.

CUIDADO

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

 **Selecione "Sim".**

Quando apertar "Sim", a maquina memorizará a origem absoluta pelo movimento que fez do bastidor, e a janela se fechará.

 Apertando "Não" cancela a operação e fecha a janela.

POSIÇÃO OPCIONAL

[Chame a tela de programação apertando  →


Esta seleção faz com que o bastidor se mova para a posição opcional que foi determinada na seleção de parametros, pag. 7-11.

 Se o parametro não foi selecionado, o botão não estará ativo.

 **Selecione a posição opcional.**


Quando selecionar a posição opcional, a janela de diálogo aparecerá.

CUIDADO


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

 **Selecione "Sim".**


Quando selecionar "Sim", o bastidor se moverá para a posição opcional e a janela se fechará.

 Apertando "Não" cancela a operação e fecha a janela.

ABAIXAR BARRA DE AGULHA


[Chame a tela de programação apertando  →

Esta seleção move a barra de agulha para uma posição diferente.

 **Selecione abaixar a barra.**


Selecionar abaixar a barra fará aparecer uma janela de diálogo.

CUIDADO

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

 **Selecione "Sim".**


Apertando "Sim" fará a ponta da agulha abaixar cerca de 6 mm para dentro da chapa de agulha.

 Apertando "Não" cancela a operação e fecha a janela.

NEEDLE BAR RAISING


[Chame a tela de programação apertando  →

Esta seleção move a barra de agulha para uma posição diferente.

 **Selecione subir a barra.**


Selecionando "Sim" para subir a barra fará com que apareça a janela de diálogo.

CUIDADO

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

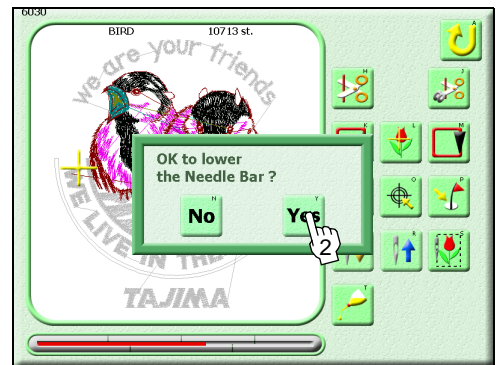
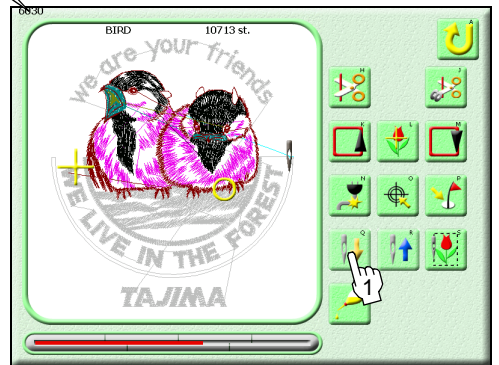
 **Selecione "Sim".**

Apertando "Sim" fará a barra de agulha subir

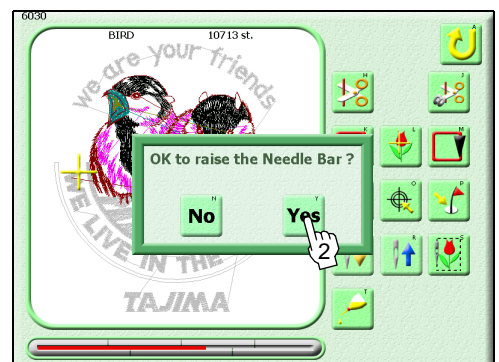
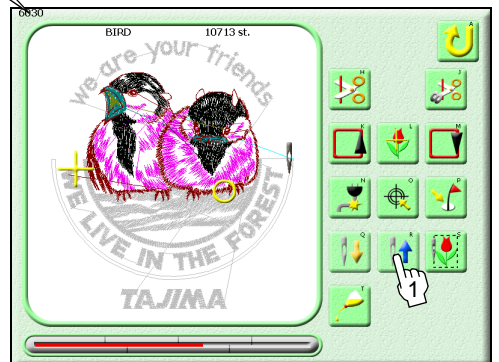
 Apertando "Não" cancela a operação e fecha a janela.

BARRA DE AGULHA SOBE/DESCE

6030 **Abaixar barra**

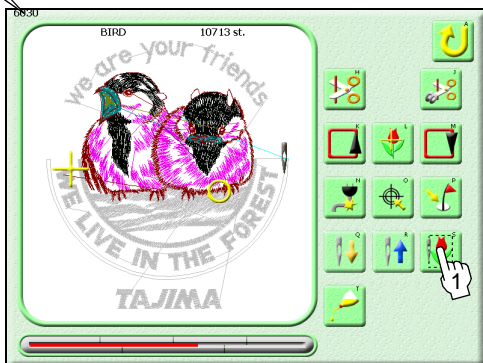


6030 **Subir a barra**

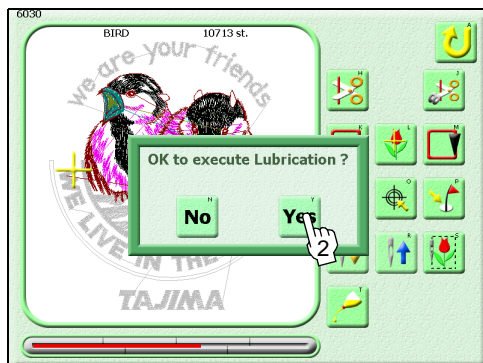
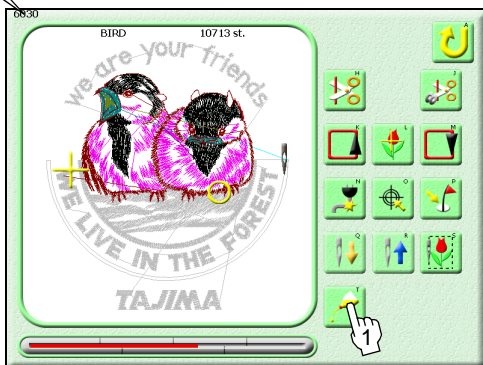


TRACE / SISTEMA DE LUBRIFICAÇÃO AUTOMÁTICA


6030 Trace




6030 Lubrificação automática



TRACE

[Chame a tela de programação apertando  →


Esta seleção fará o bastidor percorrer o perímetro externo do bordado que estiver pronto para bordar.

 Depois de chamar o desenho, o botão estará ativo para o trace.

 **Selecione o trace.**


Quando selecionar o trace, a janela de diálogo aparecerá.

! CUIDADO

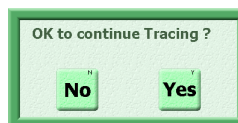
 Quando realizar esta operação, não ponha suas mãos debaixo das agulhas ou sobre a mesa. Se fizer isso, voce poderá se ferir pelas agulhas ou pelo movimento do bastidor.

 **Selecione "Sim".**


Quando apertar "Sim", o trace será executado e a janela de diálogo se fechará.

 Apertando "Não" cancela a operação e fecha a janela.


Se parar a operação de Trace pelo varão (ou botão STOP), fará aparecer uma janela que pedirá sua confirmação para parar ou continuar o Trace. Para continuar, aperte "Sim".



LUBRIFICAÇÃO AUTOMÁTICA

[Chame a tela de programação apertando  →


Esta seleção ativa o sistema de lubrificação automática.

 Se a maquina não tiver o sistema de lubrificação automática, o botão correspondente não aparecerá.

 **Selecione lubrificação automática.**


Quando selecionar lubrificação automática, a janela de diálogo aparecerá.

! CUIDADO



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







 **Aperte "Sim".**

Quando apertar "Sim", um ciclo de lubrificação automática será executado e a janela de diálogo se fechará.

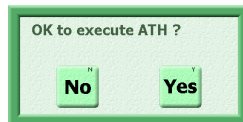
 Apertando "Não" cancela a operação e fecha a janela.

EXPLICAÇÃO DA TELA

[Chame a tela de programação apertando  /  →

-  Pára a operação e retorna à tela principal
-  Executa ATH
-  /  Alterna entre Avanço / Recuo de bastidor
-  Localiza troca de cor
-  Executa Avanço / Recuo por numero de pontos

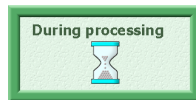
Quando selecionar Executa ATH, a janela abaixo aparecerá.



Aperte **No** e a janela se fechará.

Aperte **Yes** e o ATH será executado e a janela se fechará.

Quando executar Avanço ou Recuo, a janela "Em Andamento" aparecerá e o bastidor vai se mover.





ALTERNAR AVANÇO / RECUIO


[Chame a tela de programação apertando  /  →

Esta seleção alterna a função entre Avanço/Recuo.

 **Alternando entre avanço / recuo.**

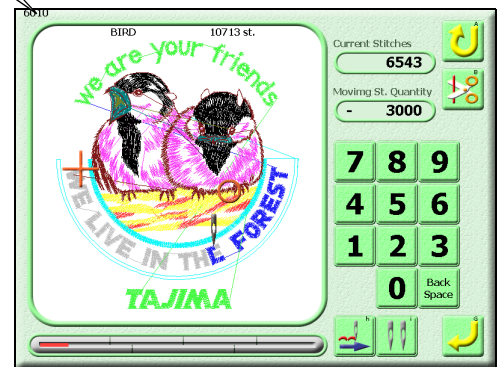
 ↔  Muda a função cada vez que é apertado.

Moving stitch amount
- 0

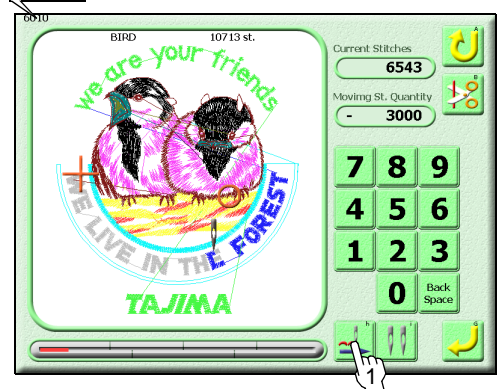
-  Quando selecionar "recuo", a quantidade que retrocede será exibida com o sinal negativo. Quando selecionar "avanço", o sinal será positivo. Ao ligar a máquina, a seleção assume a posição "recuo".

AVANÇO / RECUIO DE BASTIDOR

6010 Explicação da tela





6010 Explicação da tela





AVANÇO / RECUO DE BASTIDOR

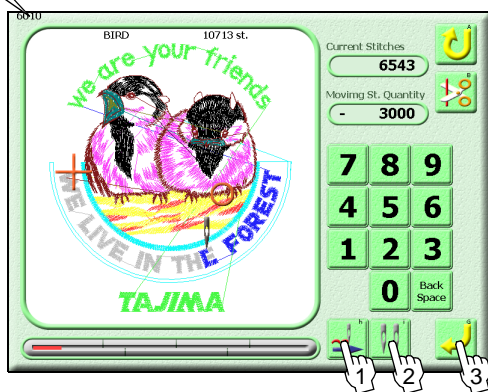
AVANÇO / RECUO DE BASTIDOR POR TROCA DE COR

[Chame a tela de programação apertando  /  →


Esta seleção avança ou recua o bastidor para a posição da troca de cor existente antes ou depois do ponto onde o bordado esta.

-  Esta função não age em bordados que não possuam trocas de cor.
-  Quando ligar a maquina para bordar depois de recuar o bastidor alem de uma troca de cor, fará com que o dispositivo que prende e solta o fio superior trabalhe e por isso a maquina funcionará em Inching temporariamente ao ser ligada.

6010 Avanço / recuo de bastidor



! CUIDADO

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



 **Determine Avanço / Recuo.**

Cada vez que for pressionado, alterna o sentido do movimento.

 **Selecione avanço/recuo por troca de cor.**

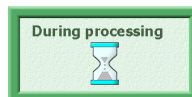
Quando selecionar "localizar troca de cor", o numero de pontos até essa cor aparecerá na janela exemplificada abaixo.

Moving stitch amount
+ 1470



-  Execute o corta-fio (ATH)  antes de executar o avanço/ recuo se necessário.

 **Execute Avanço / Recuo.**

Quando executar avanço/ recuo, dependendo da opção escolhida, o bastidor se moverá apropriadamente.




AVANÇO / RECUO DE BASTIDOR POR NUMERO DE PONTOS

[Chame a tela de programação apertando  /  →

Esta seleção move o bastidor por um determinado numero de popntos.

- Quando ligar a maquina para bordar depois de recuar o bastidor alem de uma troca de cor, fará com que o dispositivo que prende e solta o fio superior trabalhe e por isso a maquina funcionará em Inching temporariamente ao ser ligada.

CUIDADO

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

1 Determine Avanço / Recuo.

Cada vez que for pressionado, alterna o sentido do movimento.

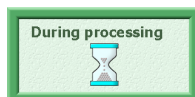
2 Digite o numero de pontos desejado.

O numero de pontos aparecerá na janela.

Moving stitch amount
+ 1470

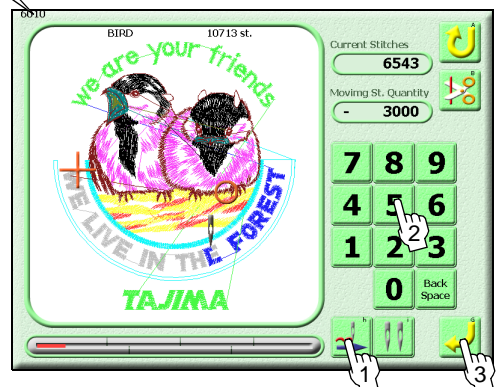
3 Execute avanço/recuo.

Quando executar avanço/ recuo, dependendo da opção escolhida, o bastidor se moverá apropriadamente.



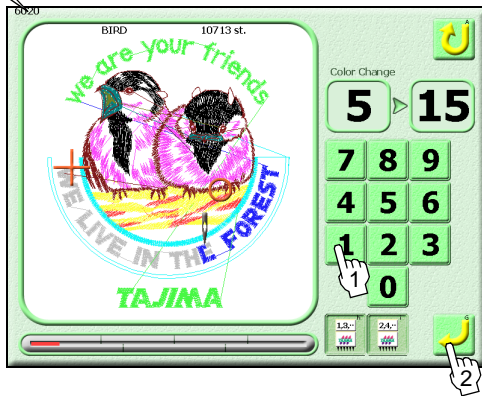
AVANÇO / RECUO DE BASTIDOR

6010 Avanço/ Recuo de bastidor

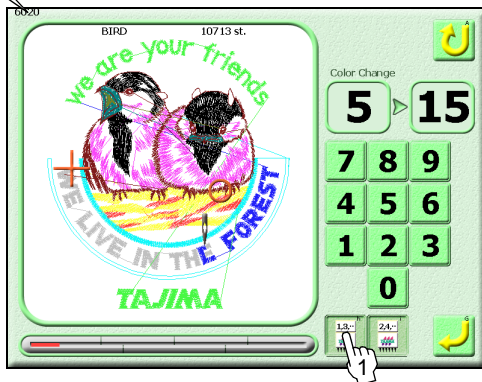


TROCA DE COR MANUAL / DESLIGAMENTO DE CABEÇAS

6020 Troca de cor manual



6020 Desligamento de cabeças





TROCA DE COR MANUAL

[Chame a tela de programação apertando  →

Esta operação fará troca de cor manual.

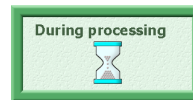
CUIDADO



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

 1 Digite o numero da barra de destino.

 2 Execute a troca de cor manual.

Quando estiver executando a troca de cor, a janela "em andamento" aparecerá.



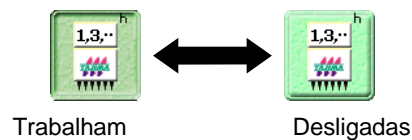
 Aperte  para parar a operação e retornar para a tela principal.

DESLIGAMENTO DE CABEÇAS

[Chame a tela de programação apertando  →

Selecione as cabeças (pares / ímpares) para serem desligadas.

 1 Selecione as cabeças que serão desligadas.



As cabeças selecionadas ficarão desligadas.

7 PARAMETROS

◆ TELA DE PARAMETROS

◆ P1

◆ P2

◆ P3

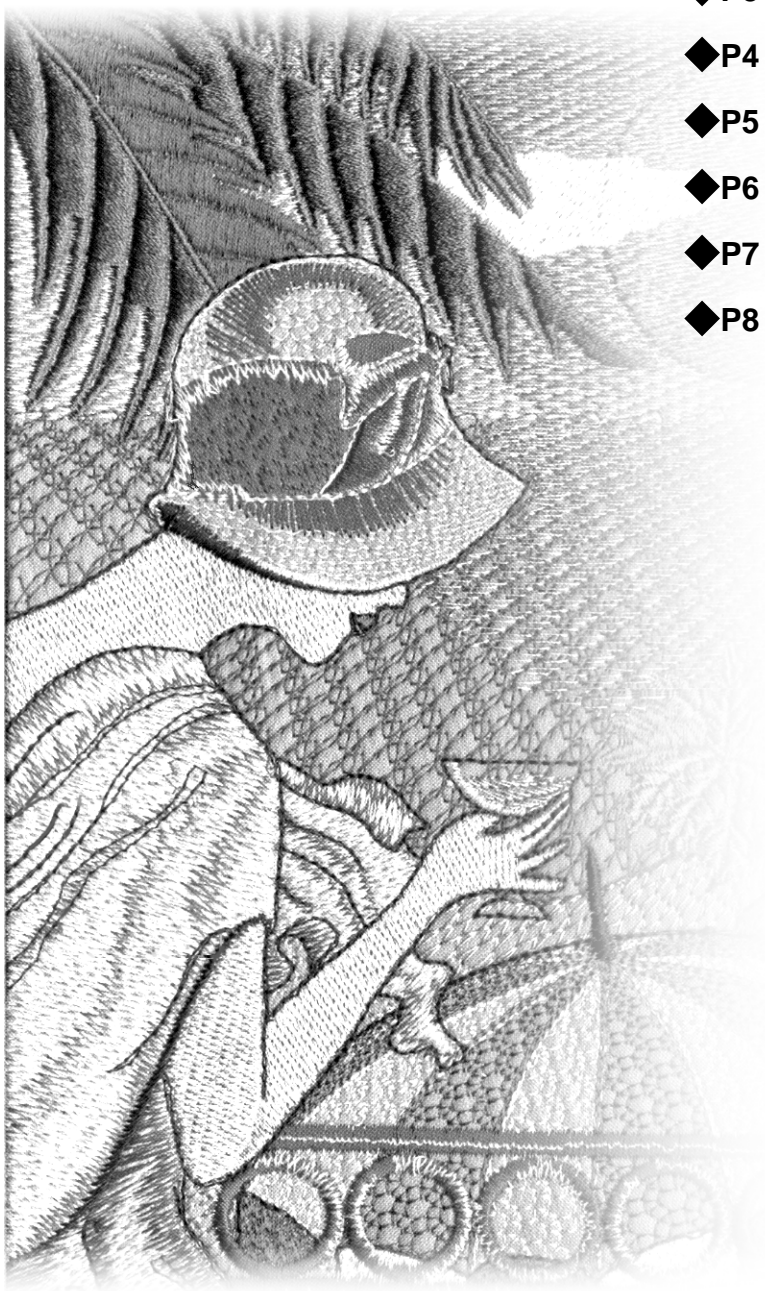
◆ P4

◆ P5

◆ P6

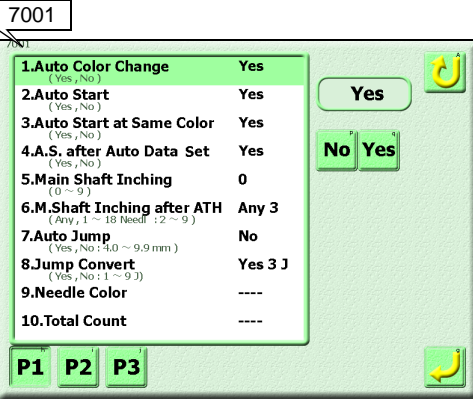
◆ P7

◆ P8

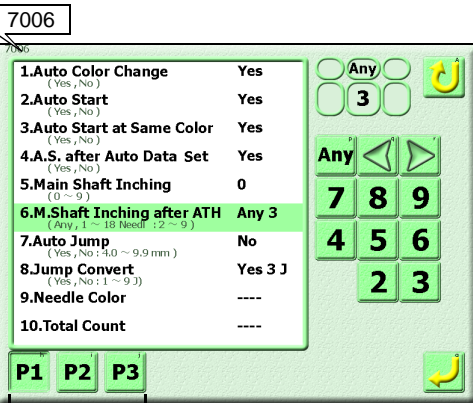


TELA DE PARAMETROS

● Seleção•Escolha por Sim/Não



● Seleção•Escolha pelos numeros



Botões de mudança de pagina

P1 : Mostra parametros de 1 - 10.

P2 : Mostra parametros de 11 - 20.

P3 : Mostra parametros de 21 - 30.

Aperte **P3** 2 vezes, mostrará **P4** - **P7** .

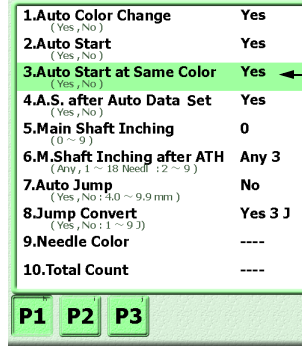
Aperte **P7** 2 vezes, mostrará **P8** .

EXPLICAÇÃO DA TELA

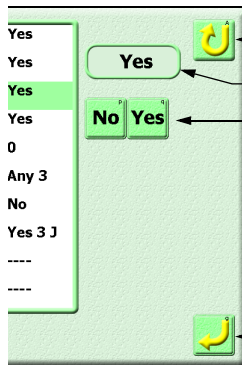
[Chame a tela de programação apertando → Tela 7000

◆ Explicação da tela de parâmetros

[Seleção de cada item]



Ao selecionar um item no painel, esse item ficará iluminado em verde.

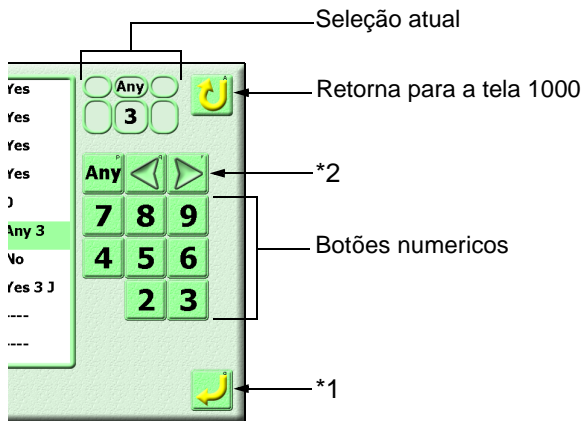


Retorna à tela principal

Seleção atual

Opções para escolha Sim/Não

*1



Seleção atual

Retorna para a tela 1000

*2

Botões numericos

*1

***1: Botão de confirmação**

Este botão grava os valores determinados.

***2: Botão de seleção de valores**


Quando houver opção de numeros a serem selecionados, selecione-os por apertar ou .

Any Seleciona todas as barras.

P1

1. Troca de cor automática

Esta seleção faz a maquina trocar de cor automaticamente quando o desenho muda uma etapa de cor.

Escolha **Yes** / **No**, e confirme apertando .

Sim (Yes) : Faz troca de cor automática.

Não (No) : Não faz troca de cor automática.

Quando estiver selecionado "Sim", a lâmpada "AC" na tela principal acenderá vermelha.


7001

1.Auto Color Change (Yes, No)	Yes
2.Auto Start (Yes, No)	Yes
3.Auto Start at Same Color (Yes, No)	Yes
4.A.S. after Auto Data Set (Yes, No)	Yes
5.Main Shaft Inching (0 ~ 9)	0
6.M.Shaft Inching after ATH (Any, 1 ~ 18 Needl : 2 ~ 9)	Any 3
7.Auto Jump (Yes, No : 4.0 ~ 9.9 mm)	No
8.Jump Convert (Yes, No : 1 ~ 9 J)	Yes 3 J
9.Needle Color	----
10.Total Count	----

P1 P2 P3


2. Partida automática

Esta seleção faz a maquina partir automaticamente depois de trocar a cor.

Escolha **Yes** / **No**, e confirme apertando .

Sim (Yes) : Parte automaticamente.

Não (No) : Não parte automaticamente.

 Fica habilitado para escolha apenas quando o parametro 1 estiver selecionado "Sim".

Quando selecionar "Sim" neste parametro 2, a lâmpada "AS" na tela principal acenderá vermelha.


7002

1.Auto Color Change (Yes, No)	Yes
2.Auto Start (Yes, No)	Yes
3.Auto Start at Same Color (Yes, No)	Yes
4.A.S. after Auto Data Set (Yes, No)	Yes
5.Main Shaft Inching (0 ~ 9)	0
6.M.Shaft Inching after ATH (Any, 1 ~ 18 Needl : 2 ~ 9)	Any 3
7.Auto Jump (Yes, No : 4.0 ~ 9.9 mm)	No
8.Jump Convert (Yes, No : 1 ~ 9 J)	Yes 3 J
9.Needle Color	----
10.Total Count	----

P1 P2 P3


3. Partida automática na mesma cor

Esta seleção faz a maquina partir automaticamente quando se repetir o mesmo numero de barra de agulha na seleção de cores.

Escolha **Yes** / **No**, e confirme apertando .

Sim (Yes) : Parte automaticamente.

Não (No) : Não parte automaticamente.

 Fica habilitado para escolha apenas quando o parametro 2 estiver selecionado "Sim".


7003

1.Auto Color Change (Yes, No)	Yes
2.Auto Start (Yes, No)	Yes
3.Auto Start at Same Color (Yes, No)	Yes
4.A.S. after Auto Data Set (Yes, No)	Yes
5.Main Shaft Inching (0 ~ 9)	0
6.M.Shaft Inching after ATH (Any, 1 ~ 18 Needl : 2 ~ 9)	Any 3
7.Auto Jump (Yes, No : 4.0 ~ 9.9 mm)	No
8.Jump Convert (Yes, No : 1 ~ 9 J)	Yes 3 J
9.Needle Color	----
10.Total Count	----

P1 P2 P3


4. Partida automática ao terminar o desenho

Esta função repete automaticamente o mesmo bordado sempre que esse bordado terminar.

Escolha **Yes** / **No**, e confirme apertando .

Sim (Yes) : Parte automaticamente.

Não (No) : Não parte automaticamente.

 Fica habilitado para escolha apenas quando o parametro 2 estiver selecionado "Sim".

 O bordado será repetido infinitamente até a maquina ser desligada.

7004

1.Auto Color Change (Yes, No)	Yes
2.Auto Start (Yes, No)	Yes
3.Auto Start at Same Color (Yes, No)	Yes
4.A.S. after Auto Data Set (Yes, No)	Yes
5.Main Shaft Inching (0 ~ 9)	0
6.M.Shaft Inching after ATH (Any, 1 ~ 18 Needl : 2 ~ 9)	Any 3
7.Auto Jump (Yes, No : 4.0 ~ 9.9 mm)	No
8.Jump Convert (Yes, No : 1 ~ 9 J)	Yes 3 J
9.Needle Color	----
10.Total Count	----

P1 P2 P3

P1


7005

1.Auto Color Change	Yes	
(Yes, No)		
2.Auto Start	Yes	0
(Yes, No)		
3.Auto Start at Same Color	Yes	
(Yes, No)		
4.A.S. after Auto Data Set	Yes	
(Yes, No)		
5.Main Shaft Inching	0	7 8 9
(0 ~ 9)		
6.M.Shaft Inching after ATH	Any 3	4 5 6
(Any, 1 ~ 18 Needl : 2 ~ 9)		
7.Auto Jump	No	1 2 3
(Yes, No : 4.0 ~ 9.9 mm)		
8.Jump Convert	Yes 3 J	0
(Yes, No : 1 ~ 9.2)		
9.Needle Color	----	
10.Total Count	----	

P1 P2 P3

5. Pontos lentos (INCHING)

Esta seleção determina o numero de pontos lentos quando liga-se pelo varão ou botão START. Selecione o numero

pelos botões e pressione .

Opções : 0 - 9 (pontos)

Não faz inching: 0

7006

1.Auto Color Change	Yes	Any
(Yes, No)		
2.Auto Start	Yes	3
(Yes, No)		
3.Auto Start at Same Color	Yes	
(Yes, No)		
4.A.S. after Auto Data Set	Yes	Any
(Yes, No)		
5.Main Shaft Inching	0	7 8 9
(0 ~ 9)		
6.M.Shaft Inching after ATH	Any 3	4 5 6
(Any, 1 ~ 18 Needl : 2 ~ 9)		
7.Auto Jump	No	2 3
(Yes, No : 4.0 ~ 9.9 mm)		
8.Jump Convert	Yes 3 J	
(Yes, No : 1 ~ 9.2)		
9.Needle Color	----	
10.Total Count	----	

P1 P2 P3

6. Pontos lentos (INCHING) após corta-fio ATH (selecione todas as barras de agulha ou barras individuais)

Esta seleção determina o numero de pontos lentos quando a maquina re-inicia o bordado após um corta-fio.

Escolha **Any** (todas as barras)   (selecione a barra desejada)

e confirme pelo .

Opções: 2 - 9 (pontos)

7007

1.Auto Color Change	Yes	
(Yes, No)		
2.Auto Start	Yes	No
(Yes, No)		
3.Auto Start at Same Color	Yes	
(Yes, No)		
4.A.S. after Auto Data Set	Yes	No Yes
(Yes, No)		
5.Main Shaft Inching	0	
(0 ~ 9)		
6.M.Shaft Inching after ATH	Any 3	
(Any, 1 ~ 18 Needl : 2 ~ 9)		
7.Auto Jump	No	
(Yes, No : 4.0 ~ 9.9 mm)		
8.Jump Convert	Yes 3 J	
(Yes, No : 1 ~ 9.2)		
9.Needle Color	----	
10.Total Count	----	

P1 P2 P3

7. Salta-ponto automático

Esta seleção cria um salta-ponto quando o comprimento do ponto for maior que o valor escolhido neste parametro. Para escolher.

pressione **Yes** e aperte  depois de digitar o valor desejado pelos botões numéricos.

Sim (Yes) : Faz salta-ponto automático. Escolha entre 4.0 - 9.9 (mm).

Não (No) : Não faz salta-ponto automático.


7008

1.Auto Color Change	Yes	
(Yes, No)		
2.Auto Start	Yes	Yes 3 J
(Yes, No)		
3.Auto Start at Same Color	Yes	
(Yes, No)		
4.A.S. after Auto Data Set	Yes	No Yes
(Yes, No)		
5.Main Shaft Inching	0	7 8 9
(0 ~ 9)		
6.M.Shaft Inching after ATH	Any 3	4 5 6
(Any, 1 ~ 18 Needl : 2 ~ 9)		
7.Auto Jump	No	1 2 3
(Yes, No : 4.0 ~ 9.9 mm)		
8.Jump Convert	Yes 3 J	0
(Yes, No : 1 ~ 9.2)		
9.Needle Color	----	
10.Total Count	----	

P1 P2 P3

8. Conversão de salta-ponto

Esta função converte consecutivos salta-pontos em ordem de corta-fio, a partir do numero aqui selecionado.


Escolha a conversão por pressionar **Yes** e confirme  depois de informar a quantidade de pontos.


Sim (Yes) : Converte salta-pontos. Escolha entre 1-9 pontos.

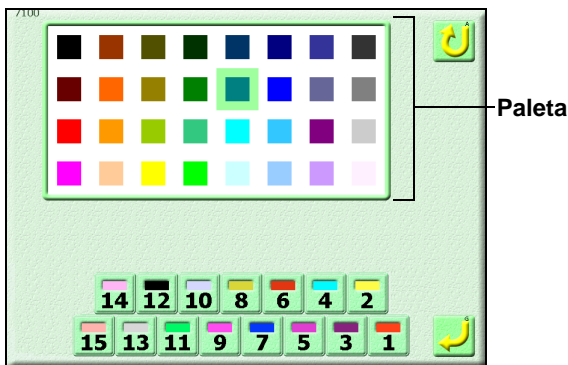
Não (No) : Não converte.



9. Paleta de cores

Esta função permite ajustar as cores que formarão o desenho na tela para que fique fácil acompanhá-lo durante a execução do bordado.

Quando apertar  a tela abaixo aparecerá.

Para trocar a cor da quinta agulha, por exemplo, aperte  e escolha a cor na paleta, confirmando a seguir pelo botão



Também é possível confirmar c/ botão  se apertar  depois de selecionar a cor na paleta.

10. Contador total

Mostra o tempo total exigido para um bordado ficar pronto, número de pontos / rodadas que já foram produzidos, número de pontos que ainda faltam para alcançar uma parada programada e também, zerar estes valores.

Para zerar um valor, aperte  e depois confirme com .

Quando o parâmetro 51 (lubrificação automática) estiver selecionado "Sim", a opção de parada para lubrificação não aparecerá.

Quando se limpa os valores em uma opção, ela fica desabilitada a partir de então.

7 PARAMETROS








P1

7009

1.Auto Color Change (Yes, No)	Yes
2.Auto Start (Yes, No)	Yes
3.Auto Start at Same Color (Yes, No)	Yes
4.A.S. after Auto Data Set (Yes, No)	Yes
5.Main Shaft Inching (0 ~ 9)	0
6.M.Shaft Inching after ATH (Any, 1 ~ 18 Needls; 2 ~ 9)	Any 3
7.Auto Jump (Yes, No; 4.0 ~ 9.9 mm)	No
8.Jump Convert (Yes, No; 1 ~ 9 J)	Yes 3 J
9.Needle Color	----
10.Total Count	----

P1 P2 P3

7010

1.Auto Color Change (Yes, No)	Yes	Embroidery Time 15:15	
2.Auto Start (Yes, No)	Yes	Stitch Count 1234567	
3.Auto Start at Same Color (Yes, No)	Yes	Design Count 123	
4.A.S. after Auto Data Set (Yes, No)	Yes	Preset by Stitch 123456	
5.Main Shaft Inching (0 ~ 9)	0	Preset by Date 12345	
6.M.Shaft Inching after ATH (Any, 1 ~ 18 Needls; 2 ~ 9)	Any 3	Preset by Design 123	
7.Auto Jump (Yes, No; 4.0 ~ 9.9 mm)	No	Preset by Lube 123456	
8.Jump Convert (Yes, No; 1 ~ 9 J)	Yes 3 J		
9.Needle Color	----		
10.Total Count	----		

P1 P2 P3

P2

7011

11.F.B./ F.F. Stitch Unit	5 st.	
12.F.B.All Head Sew	No	5st.
13.Overlap Frame Back	No	
14.Halt Frame Back	No	
15.Speed Change Data	4.0 mm	
16.Low Speed R.P.M.	700	
17.Low Speed Code R.P.M.	700	5
18.Upper T.Detection	Any 2	1 3
19.Under T.Detection	Any 4	
20.Under T.D. (Step Ratio)	Any 70	

P1 P2 P3

11. Unidade de avanço / recuo

Esta opção seleciona a quantidade de pontoa para fazer avanço/recuo. Aperte **1** / **3** / **5** e depois confirme



Opções: 1/3/5 (pontos)

7012

11.F.B./ F.F. Stitch Unit	5 st.	
12.F.B.All Head Sew	No	No
13.Overlap Frame Back	No	No Yes
14.Halt Frame Back	No	No Yes
15.Speed Change Data	4.0 mm	
16.Low Speed R.P.M.	700	
17.Low Speed Code R.P.M.	700	
18.Upper T.Detection	Any 2	
19.Under T.Detection	Any 4	
20.Under T.D. (Step Ratio)	Any 70	

P1 P2 P3

12. Cabeças que bordam no recuo

Esta seleção determina se todas as cabeças devem ou não bordar quando o bastidor recua um bordado. Escolha **Yes** / **No** e con-

firme apertando .

Sim (Yes): Todas as cabeças bordam..

Não (No) : Apenas as cabeças envolvidas com quebra de linha bordam.

7013

11.F.B./ F.F. Stitch Unit	5 st.	
12.F.B.All Head Sew	No	No
13.Overlap Frame Back	No	No Yes
14.Halt Frame Back	No	No Yes
15.Speed Change Data	4.0 mm	
16.Low Speed R.P.M.	700	
17.Low Speed Code R.P.M.	700	
18.Upper T.Detection	Any 2	
19.Under T.Detection	Any 4	
20.Under T.D. (Step Ratio)	Any 70	

P1 P2 P3

13. Sobreposição de pontos no recuo

Esta opção determina quantos pontos serão sobrepostos pelas cabeças que ficaram esperando outra cabeça recuperar seu bordado. Eles serão contados desde o ponto onde houve o início do retrocesso para a recuperação. Aperte **Yes** e confirme depois de escolher o valor desejado.

Sim (Yes) : Sobepõe pontos. Escolha entre 1 - 9 pontos

Não (No) : Não sobrepõe pontos.

Só estará habilitado se o parametro 12 estiver selecionado "Não".

Se selecionar "Não" neste parametro, a costura será retomada a partir do ponto de onde o bastidor saiu para o retrocesso.

14. Parada da maquina no recuo

Esta seleção pára a maquina no ponto onde todas as cabeças re-iniciariam a costura.

Escolha **Yes** / **No** , e confirme apertando .

Sim (Yes) : A maquina pára.

Não (No) :A maquina não pára.

7014

11.F.B./ F.F. Stitch Unit	5 st.	
12.F.B.All Head Sew	No	No
13.Overlap Frame Back	No	No Yes
14.Halt Frame Back	No	No Yes
15.Speed Change Data	4.0 mm	
16.Low Speed R.P.M.	700	
17.Low Speed Code R.P.M.	700	
18.Upper T.Detection	Any 2	
19.Under T.Detection	Any 4	
20.Under T.D. (Step Ratio)	Any 70	

P1 P2 P3

15. Dados para troca de velocidade

Esta seleção determina o tamanho do ponto quando a máquina diminui a velocidade. Escolha o valor e confirme com botão



Opções: 4.0 - 12.7 (mm)

- Quando o tamanho do ultrapassar o valor selecionado, a máquina trabalhará em baixa velocidade.

16. R.P.M. baixa

Esta seleção determina qual será a velocidade baixa que a máquina obedecerá. Escolha o valor e confirme



Opções: 250 - 700 (rpm)

17. Código de velocidade baixa

Esta seleção determina o limite máximo da velocidade baixa de uma área comandada pelos códigos de abaixar a RPM. Escolha e confirme com



Opções: 250 - 1100 (rpm)

- O código de velocidade baixa é uma das funções de edição (p. 5-25) que faz uma área do bordado ser executada em baixa velocidade.

18. Sensor fio superior

Esta seleção determina a sensibilidade de detecção da linha superior. Para todas as barras, aperte **Any**. Para barras individuais, . Em seguida, faça a confirmação com o depois de escolher o valor.

Opções: 0 - 4 (pontos consecutivos)

Não detecta: 0

- Quando um número consecutivo de pontos atingirem o valor escolhido, a máquina irá detectar quebra de linha.

- O número menor dá maior sensibilidade.

7 PARAMETROS

P2

7015

11.FB./ F.F. Stitch Unit (1, 3, 5 st.)	5 st.				
12.FB.All Head Sew (Yes, No)	No	4.0			
13.Overlap Frame Back (Yes, No: 1 ~ 9 st.)	No				
14.Halt Frame Back (Yes, No)	No				
15.Speed Change Data (4.0 ~ 12.7 mm)	4.0 mm	7	8	9	
16.Low Speed R.P.M. (250 ~ 700 rpm)	700	4	5	6	
17.Low Speed Code R.P.M. (250 ~ 1300 rpm)	700	1	2	3	
18.Upper T.Detection (Any, 1 ~ 18Needle: 0 ~ 4)	Any 2				
19.Under T.Detection (Any, 1 ~ 18Needle: 0, 2, 4, 6, 8)	Any 4				
20.Under T.D. (Step Ratio) (Any, 1 ~ 18Needle: 40, 60, 70, 80)	Any 70	0			Back Space

P1 P2 P3

7016

11.FB./ F.F. Stitch Unit (1, 3, 5 st.)	5 st.				
12.FB.All Head Sew (Yes, No)	No	700			
13.Overlap Frame Back (Yes, No: 1 ~ 9 st.)	No				
14.Halt Frame Back (Yes, No)	No				
15.Speed Change Data (4.0 ~ 12.7 mm)	4.0 mm	7	8	9	
16.Low Speed R.P.M. (250 ~ 700 rpm)	700	4	5	6	
17.Low Speed Code R.P.M. (250 ~ 1300 rpm)	700	1	2	3	
18.Upper T.Detection (Any, 1 ~ 18Needle: 0 ~ 4)	Any 2				
19.Under T.Detection (Any, 1 ~ 18Needle: 0, 2, 4, 6, 8)	Any 4				
20.Under T.D. (Step Ratio) (Any, 1 ~ 18Needle: 40, 60, 70, 80)	Any 70	0			Back Space

P1 P2 P3

7017

11.FB./ F.F. Stitch Unit (1, 3, 5 st.)	5 st.				
12.FB.All Head Sew (Yes, No)	No	700			
13.Overlap Frame Back (Yes, No: 1 ~ 9 st.)	No				
14.Halt Frame Back (Yes, No)	No				
15.Speed Change Data (4.0 ~ 12.7 mm)	4.0 mm	7	8	9	
16.Low Speed R.P.M. (250 ~ 700 rpm)	700	4	5	6	
17.Low Speed Code R.P.M. (250 ~ 1300 rpm)	700	1	2	3	
18.Upper T.Detection (Any, 1 ~ 18Needle: 0 ~ 4)	Any 2				
19.Under T.Detection (Any, 1 ~ 18Needle: 0, 2, 4, 6, 8)	Any 4				
20.Under T.D. (Step Ratio) (Any, 1 ~ 18Needle: 40, 60, 70, 80)	Any 70	0			Back Space

P1 P2 P3

7018

11.FB./ F.F. Stitch Unit (1, 3, 5 st.)	5 st.	Any			
12.FB.All Head Sew (Yes, No)	No	2			
13.Overlap Frame Back (Yes, No: 1 ~ 9 st.)	No	Any			
14.Halt Frame Back (Yes, No)	No				
15.Speed Change Data (4.0 ~ 12.7 mm)	4.0 mm				
16.Low Speed R.P.M. (250 ~ 700 rpm)	700	4			
17.Low Speed Code R.P.M. (250 ~ 1300 rpm)	700	1	2	3	
18.Upper T.Detection (Any, 1 ~ 18Needle: 0 ~ 4)	Any 2				
19.Under T.Detection (Any, 1 ~ 18Needle: 0, 2, 4, 6, 8)	Any 4				
20.Under T.D. (Step Ratio) (Any, 1 ~ 18Needle: 40, 60, 70, 80)	Any 70	0			

P1 P2 P3

P2

7019

11.F.B./ F.F. Stitch Unit (1, ~, 5St.)	5 st.	Any	
12.F.B.All Head Sew (Yes, No)	No	4	
13.Overlap Frame Back (Yes, No: 1 ~ 9 st.)	No	Any	
14.Halt Frame Back (Yes, No)	No	Any	
15.Speed Change Data (4.0 ~ 12.7 mm)	4.0 mm	8	
16.Low Speed R.P.M. (250 ~ 700 rpm)	700	4	6
17.Low Speed Code R.P.M. (250 ~ 1300 rpm)	700	4	6
18.Upper T.Detection (Any, 1 ~ 18Needle: 0 ~ 4)	Any 2	2	
19.Under T.Detection (Any, 1 ~ 18Needle: 0 ~ 4)	Any 4	2	
20.Under T.D. (Step Ratio) (Any, 1 ~ 18Needle: 40, 60, 70, 80)	Any 70	0	

P1 P2 P3

7020

11.F.B./ F.F. Stitch Unit (1, ~, 5St.)	5 st.	Any	
12.F.B.All Head Sew (Yes, No)	No	70	
13.Overlap Frame Back (Yes, No)	No	Any	
14.Halt Frame Back (Yes, No)	No	Any	
15.Speed Change Data (4.0 ~ 12.7 mm)	4.0 mm		
16.Low Speed R.P.M. (250 ~ 700 rpm)	700		
17.Low Speed Code R.P.M. (250 ~ 1300 rpm)	700		
18.Upper T.Detection (Any, 1 ~ 18Needle: 0 ~ 4)	Any 2		
19.Under T.Detection (Any, 1 ~ 18Needle: 0 ~ 4)	Any 4		
20.Under T.D. (Step Ratio) (Any, 1 ~ 18Needle: 40, 60, 70, 80)	Any 70		

P1 P2 P3

19. Sensor fio inferior (unidade de detecção)

Determina a sensibilidade de detecção da quebra de linha inferior.

Escolha **Any** (todas barras) ou (barras individuais)

e confirme pelo depois de fazer a escolha.

Opções: 0/2/4/6/8 (pontos)

Quando um numero consecutivo de pontos atingirem o valor escolhido, a maquina irá detectar quebra de linha.

O numero menor dá maior sensibilidade.

20. Sensor fio inferior (proporção de detecção)

Determina a proporção de sensibilidade para detecção.

Escolha **Any** (todas barras) ou (barras individuais) e depois a proporção c/

confirmando pelo .


Opções: 40/60/70/80 (%)

O numero maior dá maior sensibilidade.

Estas opções não estarão disponíveis se a seleção do parametro anterior (19) for "0".

21. Corta-fio automático (ATH)

Esta seleção habilita a máquina realizar corta-fio automático.



Escolha **Yes** / **No**, e confirme apertando .

Sim (Yes) : Faz corta-fio.




Não (No) : Não faz corta-fio.

22. Comprimento do rabicho

Esta seleção determina o comprimento da ponta do fio depois de cortado.

Escolha **Any** (todas barras) ou   (barras individuais).

Após fazer a opção acima, indique o comprimento do rabicho

pele  /  e confirme com botão .

S: Rabicho curto

M: Rabicho médio

L: Rabicho longo

 Função disponível apenas quando o parâmetro anterior (21) for "Sim".

24. Abridor do fio inferior

Esta seleção determina a quantidade de movimento do bastidor para soltar o fio inferior.

Selecione a quantidade de movimento:  /  e confira


com .

Opções: 0/5/8/10 (mm)

 Função disponível apenas quando o parâmetro anterior (21) for "Sim".

25. Arremate após corta-fio

Esta função cria pontos de arremate após o corta-fio.

Escolha **Yes** / **No**, e confirme apertando .


Sim (Yes) : Faz arremate.


Não (No) : Não faz arremate.

7 PARAMETROS








P3


7021

21.ATH (Yes, No)	Yes	
22.Trim Length (Any, 1 ~ 16Needle : S, M, L)	Any M	Yes
24.Under Thread Release (0, 5, 8, 10 mm)	0 mm	No Yes
25.Return Stitches (ATH) (Yes, No)	No	
26.Tie Stitches (Yes, No)	Yes	
27.Frame Quantity (Return) (0.6, 0.8 mm)	0.8	
28.Auto-Origin (Yes, No)	Yes	
29.Frame Travel Speed (100, 200 mm/sec)	200	




P1 P2 P3 


7022

21.ATH (Yes, No)	Yes	
22.Trim Length (Any, 1 ~ 16Needle : S, M, L)	Any M	Any  
24.Under Thread Release (0, 5, 8, 10 mm)	0 mm	Any  
25.Return Stitches (ATH) (Yes, No)	No	
26.Tie Stitches (Yes, No)	Yes	
27.Frame Quantity (Return) (0.6, 0.8 mm)	0.8	 
28.Auto-Origin (Yes, No)	Yes	
29.Frame Travel Speed (100, 200 mm/sec)	200	


P1 P2 P3 


7024

21.ATH (Yes, No)	Yes	
22.Trim Length (Any, 1 ~ 16Needle : S, M, L)	Any M	0 mm
24.Under Thread Release (0, 5, 8, 10 mm)	0 mm	
25.Return Stitches (ATH) (Yes, No)	No	
26.Tie Stitches (Yes, No)	Yes	
27.Frame Quantity (Return) (0.6, 0.8 mm)	0.8	 
28.Auto-Origin (Yes, No)	Yes	
29.Frame Travel Speed (100, 200 mm/sec)	200	

P1 P2 P3 

7025

21.ATH (Yes, No)	Yes	
22.Trim Length (Any, 1 ~ 16Needle : S, M, L)	Any M	No
24.Under Thread Release (0, 5, 8, 10 mm)	0 mm	No Yes
25.Return Stitches (ATH) (Yes, No)	No	
26.Tie Stitches (Yes, No)	Yes	
27.Frame Quantity (Return) (0.6, 0.8 mm)	0.8	
28.Auto-Origin (Yes, No)	Yes	
29.Frame Travel Speed (100, 200 mm/sec)	200	

P1 P2 P3 

P3

7026

21.ATH (Yes, No)	Yes	
22.Trim Length (Any, 1 - 16 Needle: S, M, L)	Any M	Yes
24.Under Thread Release (0, 5, 8, 10 mm)	0 mm	No Yes
25.Return Stitches (ATH) (Yes, No)	No	
26.Tie Stitches (Yes, No)	Yes	
27.Frame Quantity (Return) (0.6, 0.8 mm)	0.8	
28.Auto-Origin (Yes, No)	Yes	
29.Frame Travel Speed (100, 200 mm/sec)	200	

P1 P2 P3

7026

21.ATH (Yes, No)	Yes	
22.Trim Length (Any, 1 - 16 Needle: S, M, L)	Any M	0.8 mm
24.Under Thread Release (0, 5, 8, 10 mm)	0 mm	
25.Return Stitches (ATH) (Yes, No)	No	
26.Tie Stitches (Yes, No)	Yes	
27.Frame Quantity (Return) (0.6, 0.8 mm)	0.8	0.6 0.8
28.Auto-Origin (Yes, No)	Yes	
29.Frame Travel Speed (100, 200 mm/sec)	200	

P1 P2 P3

7028

21.ATH (Yes, No)	Yes	
22.Trim Length (Any, 1 - 16 Needle: S, M, L)	Any M	Yes
24.Under Thread Release (0, 5, 8, 10 mm)	0 mm	No Yes
25.Return Stitches (ATH) (Yes, No)	No	
26.Tie Stitches (Yes, No)	Yes	
27.Frame Quantity (Return) (0.6, 0.8 mm)	0.8	
28.Auto-Origin (Yes, No)	Yes	
29.Frame Travel Speed (100, 200 mm/sec)	200	

P1 P2 P3


7029

21.ATH (Yes, No)	Yes	
22.Trim Length (Any, 1 - 16 Needle: S, M, L)	Any M	200
24.Under Thread Release (0, 5, 8, 10 mm)	0 mm	
25.Return Stitches (ATH) (Yes, No)	No	
26.Tie Stitches (Yes, No)	Yes	
27.Frame Quantity (Return) (0.6, 0.8 mm)	0.8	100 200
28.Auto-Origin (Yes, No)	Yes	
29.Frame Travel Speed (100, 200 mm/sec)	200	

P1 P2 P3

26. Arremate antes do corta-fio

Esta função habilita ou não arremate antes do corta-fio.


Escolha **Yes** / **No**, e confirme apertando .

Sim (Yes) : Faz arremate.

Não (No) : Não faz arremate.

27. Tamanho do ponto no arremate


Esta função determina o comprimento do ponto no arremate.

Escolha **0.6** / **0.8**, e confirme apertando .

Opções: 0.6/0.8 (mm)

28. Retorno automático à origem

Esta função faz o bastidor retornar à origem do desenho ao terminar o bordado.


Escolha **Yes** / **No**, e confirme apertando .

Sim (Yes) : Retorna automaticamente.

Não (No) : Não retorna.

29. Velocidade de deslocamento do bastidor


Esta opção escolhe a velocidade do bastidor nos movimentos de retorno à origem e offset.

Escolha **100** / **200**, e confirme apertando .

Opções: 100/200 (mm/sec.)

31. Idioma

Aqui voce escolhe o idioma do painel.

Escolha o idioma  /  e confirme apertando .



Inglês: Idioma em Inglês.

Outro: Português.

Ao trocar de idioma, desligue e ligue a maquina. Quando ligar novamente, o novo idioma aparecerá.

32. Posição opcional do bastidor

Esta seleção determina um ponto fixo para o bastidor.

P/ escolher o ponto, aperte  e confirme apertando  depois de mover o bastidor para o ponto desejado pelas setas de movimentação.


Sim (Yes) : Determina um ponto opcional.

Não (No) : Não determina o ponto.


 Se escolher "Sim", aparecerá a posição X / Y do bastidor.


33. Parada programada por pontos

Esta seleção faz a maquina parar automaticamente quando o contador de pontos alcançar um valor escolhido.

Determine o numero de pontos desejado e confirme .

Opções: 0 - 999999 (pontos)

 Para cancelar, digite "0".

 Quando a maquina parar, o painel mostrará "1D2" (pag.10-5).


34. Parada programada por medida

Esta seleção faz a maquina parar automaticamente quando o movimento do bastidor alcançar o valor escolhido.

Determine a medida desejado e confirme .

Opções: 0 - 99999 (cm)





 Para cancelar, digite "0".


 Quando a maquina parar, o painel mostrará "1D2" (pag.10-5).

7 PARAMETROS



P4


7031

31. Language (English, Other)	English	
32. Optional Position (Yes, No : X size : Y size)	No	English 
33. Preset Halt by Stitches (0 ~ 999999 st.)	0	
34. Preset Halt by Data (0 ~ 99999 cm)	0	
35. Preset Halt by Designs (0 ~ 99 Designs)	0	
36. Preset Halt by Lubrication 0 × (0 ~ 99 × 10000 st.)	0 ×	
38. Frame Start Timing (~4.9mm, 5.0mm ~: 240 ~ 300 °)	270:270	



P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 

7032


31. Language (English, Other)	English	
32. Optional Position (Yes, No : X size : Y size)	No	No 
33. Preset Halt by Stitches (0 ~ 999999 st.)	0	No Yes
34. Preset Halt by Data (0 ~ 99999 cm)	0	
35. Preset Halt by Designs (0 ~ 99 Designs)	0	
36. Preset Halt by Lubrication 0 × (0 ~ 99 × 10000 st.)	0 ×	
38. Frame Start Timing (~4.9mm, 5.0mm ~: 240 ~ 300 °)	270:270	

P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 



7033

31. Language (English, Other)	English	
32. Optional Position (Yes, No : X size : Y size)	No	0 
33. Preset Halt by Stitches (0 ~ 999999 st.)	0	
34. Preset Halt by Data (0 ~ 99999 cm)	0	
35. Preset Halt by Designs (0 ~ 99 Designs)	0	
36. Preset Halt by Lubrication 0 × (0 ~ 99 × 10000 st.)	0 ×	
38. Frame Start Timing (~4.9mm, 5.0mm ~: 240 ~ 300 °)	270:270	


7 8 9
4 5 6
1 2 3
0 Back Space

P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 

7034

31. Language (English, Other)	English	
32. Optional Position (Yes, No : X size : Y size)	No	0 
33. Preset Halt by Stitches (0 ~ 999999 st.)	0	
34. Preset Halt by Data (0 ~ 99999 cm)	0	
35. Preset Halt by Designs (0 ~ 99 Designs)	0	
36. Preset Halt by Lubrication 0 × (0 ~ 99 × 10000 st.)	0 ×	
38. Frame Start Timing (~4.9mm, 5.0mm ~: 240 ~ 300 °)	270:270	

7 8 9
4 5 6
1 2 3
0 Back Space

P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 

41. Backlash (X)


Esta seleção corrige possíveis distorções mecânicas quando o movimento X reverte o sentido de deslocamento.


Digite o valor desejado e confirme .

Opções: -0.5 - +0.5 (mm)

 Para detalhes, veja pag.8-9.

7041

41.Backlash (X) (-0.5 ~ +0.5 mm)	+0.0 mm	+0.0							
42.Backlash (Y) (-0.5 ~ +0.5 mm)	+0.0 mm								
43.Satin Stitch (Area) (Whole, Part, No)	No	<table border="1"> <tr><td>4</td><td>5</td></tr> <tr><td>1</td><td>2 3</td></tr> <tr><td>±</td><td>0</td></tr> </table>		4	5	1	2 3	±	0
4	5								
1	2 3								
±	0								
44.Satin Stitch (Density) (0.1 ~ 1.0 mm)	1.0 mm								
45.Satin St. (Add St. Data) (-1.0 ~ +1.0 mm)	+0.0 mm								
46.Stop at Lower D. Point (Yes, No)	No								


P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 

42. Backlash (Y)


Esta seleção corrige possíveis distorções mecânicas quando o movimento Y reverte o sentido de deslocamento.


Digite o valor desejado e confirme .

Opções: -0.5 - +0.5 (mm)

 Para detalhes, veja pag. 8-9.

7042

41.Backlash (X) (-0.5 ~ +0.5 mm)	+0.0 mm	+0.0							
42.Backlash (Y) (-0.5 ~ +0.5 mm)	+0.0 mm								
43.Satin Stitch (Area) (Whole, Part, No)	No	<table border="1"> <tr><td>4</td><td>5</td></tr> <tr><td>1</td><td>2 3</td></tr> <tr><td>±</td><td>0</td></tr> </table>		4	5	1	2 3	±	0
4	5								
1	2 3								
±	0								
44.Satin Stitch (Density) (0.1 ~ 1.0 mm)	1.0 mm								
45.Satin St. (Add St. Data) (-1.0 ~ +1.0 mm)	+0.0 mm								
46.Stop at Lower D. Point (Yes, No)	No								




P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 

43. Ponto Satin (Area)








Esta função aumenta/diminui a largura do ponto zig-zag.


Escolha uma área  /  e confirme apertando .

Opções: Todo/Parcial/Não

-  "Todo" modifica todo o desenho. "Parcial" seleciona determinada parte para modificar o ponto.
-  Esta função será eficiente apenas quando os parâmetros (41) e (42) Backlash estiverem selecionados "+0.0 mm".
-  Para detalhes, veja pag. 8-11.

7043

41.Backlash (X) (-0.5 ~ +0.5 mm)	+0.0 mm	No			
42.Backlash (Y) (-0.5 ~ +0.5 mm)	+0.0 mm				
43.Satin Stitch (Area) (Whole, Part, No)	No	<table border="1"> <tr><td></td><td></td></tr> </table>			
					
44.Satin Stitch (Density) (0.1 ~ 1.0 mm)	1.0 mm				
45.Satin St. (Add St. Data) (-1.0 ~ +1.0 mm)	+0.0 mm				
46.Stop at Lower D. Point (Yes, No)	No				



P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 

44. Ponto Satin (Densidade)


Esta função considera como ponto satin um ponto cuja medida tenha o valor selecionado ou menor.


Digite o valor desejado e confirme .

Opções: 0.4 - 1.0 (mm)


-  Esta função não será habilitada se o parâmetro 43 estiver selecionado "Não".
-  Para detalhes, veja pag. 8-11.

7044


41.Backlash (X) (-0.5 ~ +0.5 mm)	+0.0 mm	1.0													
42.Backlash (Y) (-0.5 ~ +0.5 mm)	+0.0 mm														
43.Satin Stitch (Area) (Whole, Part, No)	No	<table border="1"> <tr><td>7</td><td>8</td><td>9</td></tr> <tr><td>4</td><td>5</td><td>6</td></tr> <tr><td>1</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>0</td><td></td><td></td></tr> </table>		7	8	9	4	5	6	1			0		
7	8			9											
4	5			6											
1															
0															
44.Satin Stitch (Density) (0.1 ~ 1.0 mm)	1.0 mm														
45.Satin St. (Add St. Data) (-1.0 ~ +1.0 mm)	+0.0 mm														
46.Stop at Lower D. Point (Yes, No)	No														

P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 


7045


41.Backlash (X) (-0.5~+0.5 mm)	+0.0 mm	+0.0	
42.Backlash (Y) (-0.5~+0.5 mm)	+0.0 mm		
43.Satin Stitch (Area) (Whole, Part, No)	No		
44.Satin Stitch (Density) (0.4~1.0 mm)	1.0 mm		
45.Satin St. (Add St. Data) (-1.0~+1.0 mm)	+0.0 mm		
46.Stop at Lower D. Point (Yes, No)	No		

7 8 9
4 5 6
1 2 3
± 0

P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 

7046

41.Backlash (X) (-0.5~+0.5 mm)	+0.0 mm	No	
42.Backlash (Y) (-0.5~+0.5 mm)	+0.0 mm		
43.Satin Stitch (Area) (Whole, Part, No)	No		
44.Satin Stitch (Density) (0.4~1.0 mm)	1.0 mm	No Yes	
45.Satin St. (Add St. Data) (-1.0~+1.0 mm)	+0.0 mm		
46.Stop at Lower D. Point (Yes, No)	No		




P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 

45. Ponto Satin (Medida a acrescentar/diminuir)

Esta seleção determina o comprimento a ser acrescentado ou diminuído ao ponto satin.




Digite o valor desejado e confirme .

Opções: -1.0 to +1.0 (mm)

-  Esta função não será habilitada se o parametro 43 estiver selecionado "Não".
-  Quando o valor for "+" a medida será acrescentada. Quando for "-" a medida será diminuída.
-  Para detalhes, veja pag. 8-11.

46. Parar com agulha embaixo

Esta função faz a maquina parar com a agulha embaixo ao dar o ultimo ponto do bordado. (Pára no ponto morto inferior)


Escolha  / , e confirme apertando .

Sim (Yes) : Pára com agulha embaixo.

Não (No) : Não pára com agulha embaixo.

51. Lubrificação automática

Determina se a maquina possui ou não sistema de lubrificação automática.

Escolha **Yes** / **No**, e confirme apertando .

Sim (Yes) : Tem lubrificação automática

Não (No) : Não tem lubrificação automática


52. Ciclo de lubrificação

Determina o numero de pontos para ativar a lubrificação automática.

Digite o valor desejado e confirme .


Opções: 0 - 9999 (Multiplicado por 1.000 pontos)

Não lubrifica: 0

-  Esta opção estará disponível apenas quando o parametro (51) estiver selecionado "Sim".

53. Trocador de bobinas

Esta seleção indica se a maquina está equipada ou não com dispositivo trocador de bobinas.


Escolha **Yes** / **No**, e confirme apertando .

Sim (Yes) : Tem dispositivo trocador

Não (No) : Não tem dispositivo trocador

54. Lantejola

Esta seleção indica se a maquina está equipada ou não com dispositivo de lantejola.

Escolha **Yes** / **No**, e confirme apertando .

Sim (Yes) : Tem lantejola



↳ **Direto / Esquerdo / Ambos**

Não (No) : Não tem lantejola



7 PARAMETROS

P6



7051

51.Lubrication (Yes, No)	No	No 
52.Lubricate Cycle (0 ~ 9999 × 1000 st.)	50 ×	
53.Bobbin Changer (Yes, No)	No	No Yes
54.Sequin (Yes, No : Left Side, Right Side, Both Sides)	No	
55.Boring (Yes, No)	No	P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 
56.Boring Step (Step 1, 2, 3, No)	No	
57.Cording (Yes, No)	No	
58.AFC (Yes, No)	No	
59.AFC Frame Feed (100.0 ~ 450.0 mm)	100.0	
60.U.T. Retractable ATH (Yes, No)	No	



7052

51.Lubrication (Yes, No)	No	50 × 
52.Lubricate Cycle (0 ~ 9999 × 1000 st.)	50 ×	
53.Bobbin Changer (Yes, No)	No	7 8 9 4 5 6 1 2 3 0 Back Space
54.Sequin (Yes, No : Left Side, Right Side, Both Sides)	No	
55.Boring (Yes, No)	No	
56.Boring Step (Step 1, 2, 3, No)	No	
57.Cording (Yes, No)	No	
58.AFC (Yes, No)	No	
59.AFC Frame Feed (100.0 ~ 450.0 mm)	100.0	
60.U.T. Retractable ATH (Yes, No)	No	
		P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 

7051


51.Lubrication (Yes, No)	No	No 
52.Lubricate Cycle (0 ~ 9999 × 1000 st.)	50 ×	
53.Bobbin Changer (Yes, No)	No	No Yes
54.Sequin (Yes, No : Left Side, Right Side, Both Sides)	No	
55.Boring (Yes, No)	No	P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 
56.Boring Step (Step 1, 2, 3, No)	No	
57.Cording (Yes, No)	No	
58.AFC (Yes, No)	No	
59.AFC Frame Feed (100.0 ~ 450.0 mm)	100.0	
60.U.T. Retractable ATH (Yes, No)	No	


7051

51.Lubrication (Yes, No)	No	No 
52.Lubricate Cycle (0 ~ 9999 × 1000 st.)	50 ×	
53.Bobbin Changer (Yes, No)	No	No Yes
54.Sequin (Yes, No : Left Side, Right Side, Both Sides)	No	
55.Boring (Yes, No)	No	P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 
56.Boring Step (Step 1, 2, 3, No)	No	
57.Cording (Yes, No)	No	
58.AFC (Yes, No)	No	
59.AFC Frame Feed (100.0 ~ 450.0 mm)	100.0	
60.U.T. Retractable ATH (Yes, No)	No	

P6


7055

51.Lubrication (Yes, No)	No	<input type="button" value="No"/>	
52.Lubricate Cycle (0 ~ 9999 × 1000 st.)	50 ×		
53.Bobbin Changer (Yes, No)	No	<input type="button" value="No"/> <input type="button" value="Yes"/>	
54.Sequin (Yes, No : Left Side, Right Side, Both Sides)	No		
55.Boring (Yes, No)	No		
56.Boring Step (Step 1, 2, 3, No)	No		
57.Cording (Yes, No)	No		
58.AFC (Yes, No)	No		
59.AFC Frame Feed (100.0 ~ 450.0 mm)	100.0		
60.U.T. Rretractable ATH (Yes, No)	No		

P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 

55. Boring


Esta seleção indica se a maquina está equipada ou não com boring (furador).


Escolha / , e confirme apertando .

Sim (Yes) : Tem boring

Não (No) : Não tem boring


7056

51.Lubrication (Yes, No)	No	<input type="button" value="No"/>	
52.Lubricate Cycle (0 ~ 9999 × 1000 st.)	50 ×		
53.Bobbin Changer (Yes, No)	No	<input type="button" value="No"/> <input type="button" value="Yes"/>	
54.Sequin (Yes, No : Left Side, Right Side, Both Sides)	No		
55.Boring (Yes, No)	No		
56.Boring Step (Step 1, 2, 3, No)	No	<input type="button" value="1"/> <input type="button" value="2"/> <input type="button" value="3"/>	
57.Cording (Yes, No)	No		
58.AFC (Yes, No)	No		
59.AFC Frame Feed (100.0 ~ 450.0 mm)	100.0		
60.U.T. Rretractable ATH (Yes, No)	No		

P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 


56. Etapa do boring


Aqui se seleciona o modo de execução do boring.

Escolha um modo / / , e confirme pressionando .


Modo 1, 2, 3: Executa boring


Modo não: Não executa boring

 Esta opção é valida apenas quando o parametro (55) estiver "Sim".

 Modo 1: Não processa o desenho (aumento/ redução, rotação, espelho).
Modo 2: Permite processar o desenho.
Modo 3: Acrescenta deslocamento de 12 mm.


7057

51.Lubrication (Yes, No)	No	<input type="button" value="No"/>	
52.Lubricate Cycle (0 ~ 9999 × 1000 st.)	50 ×		
53.Bobbin Changer (Yes, No)	No	<input type="button" value="No"/> <input type="button" value="Yes"/>	
54.Sequin (Yes, No : Left Side, Right Side, Both Sides)	No		
55.Boring (Yes, No)	No		
56.Boring Step (Step 1, 2, 3, No)	No		
57.Cording (Yes, No)	No		
58.AFC (Yes, No)	No		
59.AFC Frame Feed (100.0 ~ 450.0 mm)	100.0		
60.U.T. Rretractable ATH (Yes, No)	No		

P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 

57. Cording


Esta seleção indica se a maquina está equipada ou não com cording.


Escolha / , e confirme apertando .

Sim (Yes) : Tem cording

Não (No) : Não tem cording


7057

51.Lubrication (Yes, No)	No	<input type="button" value="No"/>	
52.Lubricate Cycle (0 ~ 9999 × 1000 st.)	50 ×		
53.Bobbin Changer (Yes, No)	No	<input type="button" value="No"/> <input type="button" value="Yes"/>	
54.Sequin (Yes, No : Left Side, Right Side, Both Sides)	No		
55.Boring (Yes, No)	No		
56.Boring Step (Step 1, 2, 3, No)	No		
57.Cording (Yes, No)	No		
58.AFC (Yes, No)	No		
59.AFC Frame Feed (100.0 ~ 450.0 mm)	100.0		
60.U.T. Rretractable ATH (Yes, No)	No		

P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 

58. AFC

Esta função indica se a maquina está ou não equipada com AFC.

Escolha / , e confirme apertando .

Sim (Yes) : Tem AFC


Não (No) : Não tem AFC

59. Transporte AFC


Esta função determina a distancia de transporte entre desenhos


Digite o valor desejado e confirme .

Opções: 100.0 - 450.0 (mm)

 Esta função só será válida quando o parametro (58) estiver "Sim".

7057

51.Lubrication (Yes, No)	No	
52.Lubricate Cycle (0 ~ 9999 ~ 1000 st.)	50 ×	100.0 
53.Bobbin Changer (Yes, No)	No	
54.Sequin (Yes, No : Left Side, Right Side, Both Sides)	No	
55.Boring (Yes, No)	No	7 8 9
56.Boring Step (Step 1, 2, 3, No)	No	4 5 6
57.Cording (Yes, No)	No	1 2 3
58.AFC (Yes, No)	No	0 Back Space
59.AFC Frame Feed (100.0 ~ 450.0 mm)	100.0	
60.U.T. Rretractable ATH (Yes, No)	No	


P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 


60. Desabilitar corta-fio inferior

Função não disponível.

P7


7061

61. Network (Yes, No)	No	No	
62. Serial Speed (9600, 19200, 38400 bps)	38400		
64. Frame Type (Border, Tubular, Cap, Cylindrical Frame)	Border	No Yes	
65. Frame Weight (+0, +5, +10, +15, +20 kg)	+0 kg		
66. P.F. Lower Dead Point (0.0 ~ +5.0 mm step0.2)	+0.8 mm		
67. Presser Foot Stroke (1.0 ~ 8.0 mm step0.2)	8.0 mm		

P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 

61. Network


Indica se a maquina está conectada em rede ou não.


Escolha **Yes** / **No**, e confirme apertando .

Sim (Yes) : A maquina tem conexão network.

Não (No) : A maquina não tem conexão network.




7062

61. Network (Yes, No)	No		
62. Serial Speed (9600, 19200, 38400 bps)	38400	38400	
64. Frame Type (Border, Tubular, Cap, Cylindrical Frame)	Border		
65. Frame Weight (+0, +5, +10, +15, +20 kg)	+0 kg		

P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 


62. Velocidade serial


Determina a velocidade de transferencia de dados via serial.

Escolha  / , e confirme pressionado .

Opções: 9600/19200/38400 (bps)

7064


61. Network (Yes, No)	No		
62. Serial Speed (9600, 19200, 38400 bps)	38400	Border	
64. Frame Type (Border, Tubular, Cap, Cylindrical Frame)	Border		
65. Frame Weight (+0, +5, +10, +15, +20 kg)	+0 kg		


P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 

64. Tipo do bastidor

Disponível apenas para maquinas com base cilíndrica.



7065

61. Network (Yes, No)	No		
62. Serial Speed (9600, 19200, 38400 bps)	38400	+0 kg	
64. Frame Type (Border, Tubular, Cap, Cylindrical Frame)	Border		
65. Frame Weight (+0, +5, +10, +15, +20 kg)	+0 kg		

P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 

65. Peso do bastidor

Determina o acrescimo de peso recebido pelo conjunto de bastidor.

Selecione o peso extra pelos botões  

e confirme .

Opções: +0/+5/+10/+15/+20 (kg)

- Quando o peso nos bastidores for grande, o tamanho do ponto no sentido X fica maior que o correto. Esta função corrige a distorção, garantindo um movimento correto do bastidor.
- Use esta função quando souber que o peso nos bastidores aumentou devido aos materiais ou ao tipo de bastidor em uso.

! CUIDADO

! As programações a seguir são itens determinados pelo fabricante na ocasião do embarque. O cliente não poderá alterá-las, exceto as seguintes: atualização de software, data e hora).

71. Ajuste da maquina

Ajusta aspectos da maquina.

71-1. Data e hora

Esta seleção acerta a data e a hora.

Selecione (ano), (mes), (dia), (hora), (minuto), (segundo) e escolha o valor pelo / .

71-12. Atualização de software

Veja os procedimentos necessários a partir da pag. 2-5 em diante.

72. Condição da maquina

Determina as condições da maquina.

7071

7071

7072



8 RESUMO DAS FUNÇÕES

- ◆ DADOS CONDICIONAIS
- ◆ CONVERSÃO DE DADOS
- ◆ REPETIÇÃO
- ◆ OFFSET
- ◆ BACKLASH
- ◆ PONTO SATIN
- ◆ TRACE
- ◆ MARKING



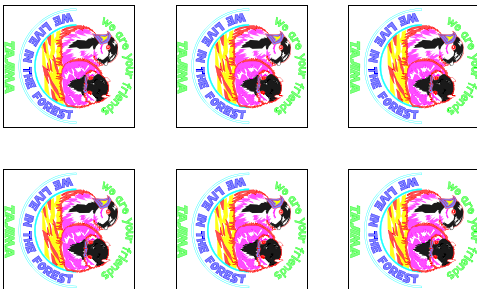
DADOS CONDICIONAIS

[Exemplo de se usar dados condicionais]

Seleção de cores: 10 trocas
 Conversão de dados (tamanho): 70%
 Conversão de dados (rotação): 90°
 Repetição: 3 vezes (X), 2 vezes (Y)
 Origem: Existe

Desenho original

Origem

Final

EXPLICAÇÃO SOBRE DADOS CONDICIONAIS

Dados condicionais são dados predeterminados (seleção de cores, conversão de dados, offset, repetição, origem) juntamente com os dados do desenho. Executando dados condicionais torna o trabalho de programação da máquina mais fácil e rápido.

Os dados condicionais diferem, dependendo das situações descritas abaixo.

◆ **Dados que podem ser armazenados ao gravar desenho**

1. Seleção de cores
2. Conversão de dados
3. Offset
4. Repetição
5. Origem

◆ **Quando a leitura for feita via disquete**

Quando o disquete for formatado em Tajima binário T2

1. Seleção de cores
2. Origem

◆ **Quando for gravar um desenho num disquete**

Quando o disquete for formatado em Tajima binário T2

1. Seleção de cores
2. Origem

A seleção de fábrica para cada item é indicada abaixo

1. Seleção de cores: Se os dados do desenho já estiverem selecionados, essa programação será obedecida. Se o desenho não tiver dados selecionados, a etapa número 1 e a barra de agulha indicada serão utilizadas.
2. Conversão de dados: nenhuma
3. Repetição: nenhuma
4. Origem: nenhuma
5. Offset: nenhum

Dados condicionais não se aplicam quando se lê ou grava desenho via conexão serial. Nesse caso, prevalece a seleção de fábrica.

TAMANHO DO DESENHO

Esta função aumenta as dimensões X / Y do desenho selecionado.

📖 Faixa disponível: de 50% a 200% independentemente para X ou Y.

[Exemplo de aumento (X/Y: 150%)]

Desenho original



Após aumento



[Exemplo de redução (X: 75%, Y: 100%)]

Desenho original



Após a redução



ROTAÇÃO DE DESENHO

Esta função varia o ângulo de um desenho selecionado.

📖 É possível girar o desenho no sentido horário em unidades de 1° até 359°.

[Exemplo de rotação (30°)]

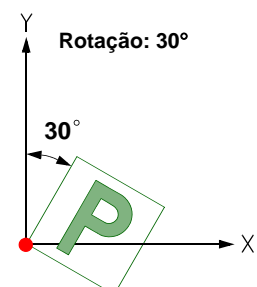
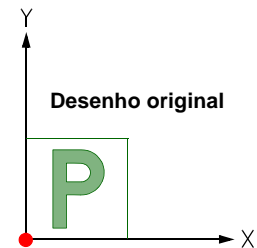
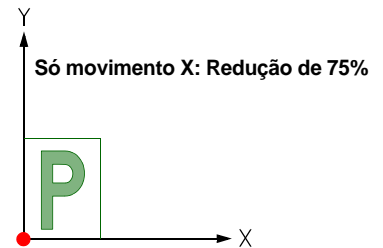
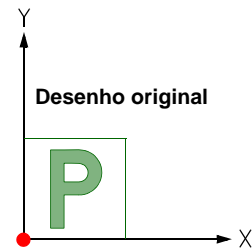
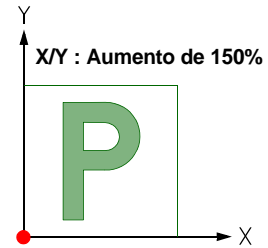
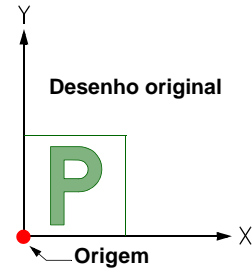
Desenho original



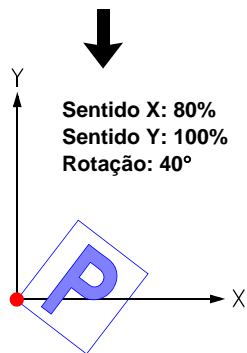
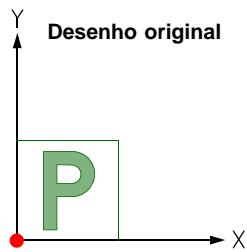
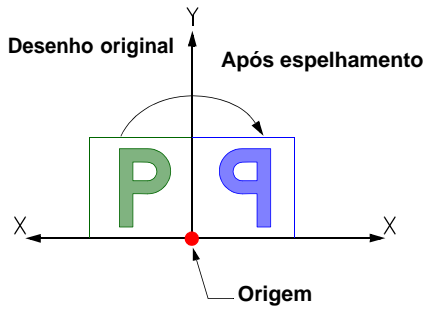
Após rotação



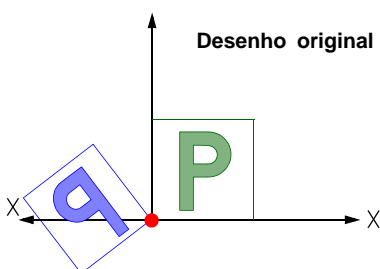
CONVERSÃO DE DADOS



CONVERSÃO DE DADOS



Sentido X: 80%
Sentido Y: 90%
Rotação: 40°
Espelho



ESPELHAMENTO

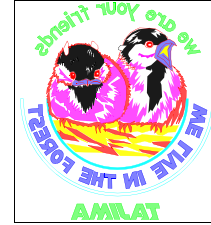
Esta função reverte um desenho usando a linha de Y como linha referencial.

[Exemplo de espelhamento]

Desenho original



Após espelhamento



EXEMPLO DE COMBINAÇÃO DE DADOS

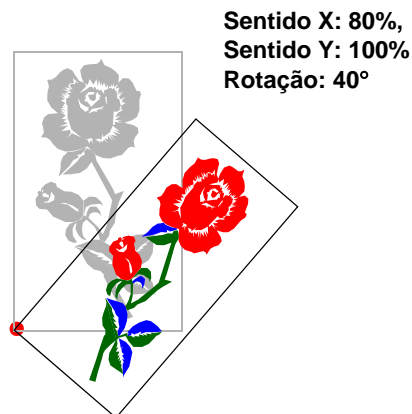
É possível combinar várias dessas conversões de dados

Pela ordem, pode-se combinar da seguinte forma:

1. Tamanho do desenho
2. Rotação
3. Espelhamento

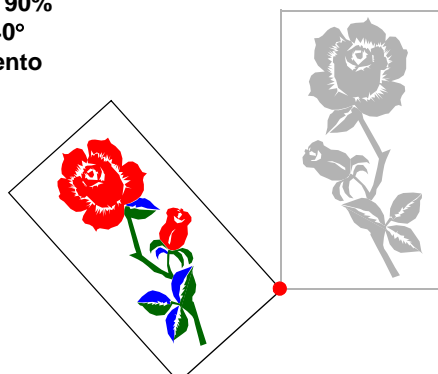
Quando escolher multiplas conversões, o processamento se dará na ordem descrita acima.

[Exemplo de combinação: redução + rotação]



[Exemplo de combinação: redução + rotação + espelhamento]

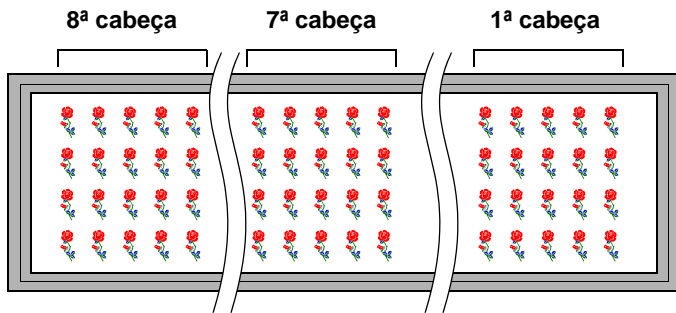
Sentido X: 80%
Sentido Y: 90%
Rotação: 40°
Espelhamento



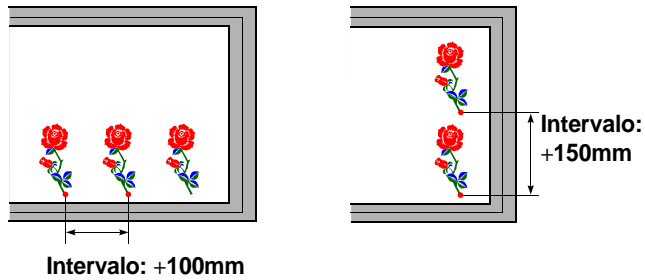
REPETIÇÃO

Esta função determina como um desenho será repetido.

[Exemplo de repetição: (X: 5, Y: 4)]

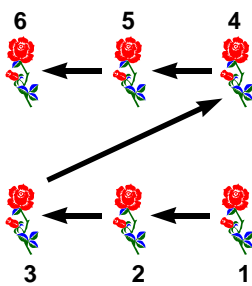


[Exemplo do intervalo (X: +100mm, Y: +150mm)]



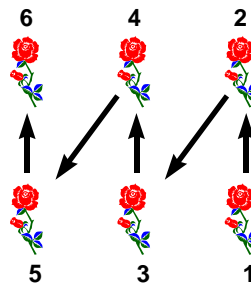
[Exemplo de prioridade X/Y]

Prioridade em X



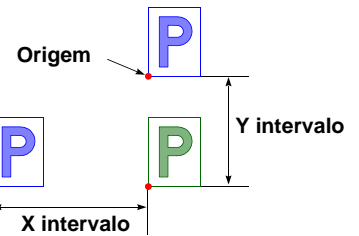
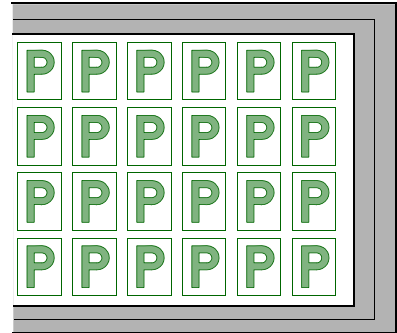
Sentido X: Esquerda (-)
Sentido Y: Para trás (+)

Prioridade em Y

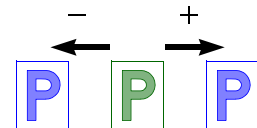


Sentido Y: Para trás (+)
Sentido X: Esquerda (-)

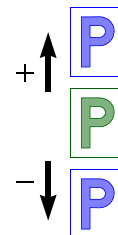
REPETIÇÃO



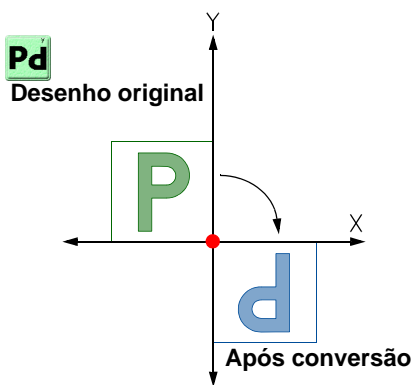
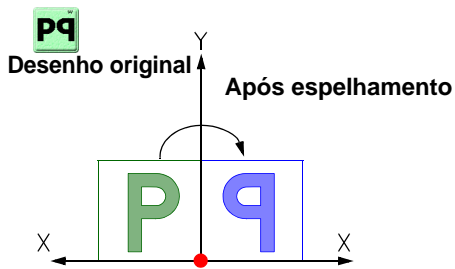
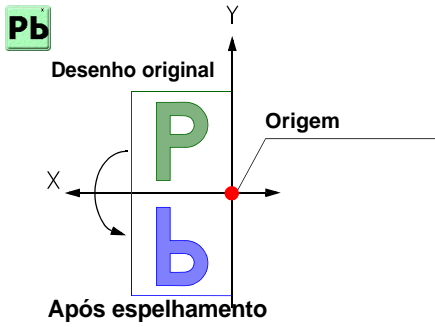
Repetir para a direita: +
Repetir para a esquerda: -



Repetir para trás: +
Repetir para frente: -



REPETIÇÃO

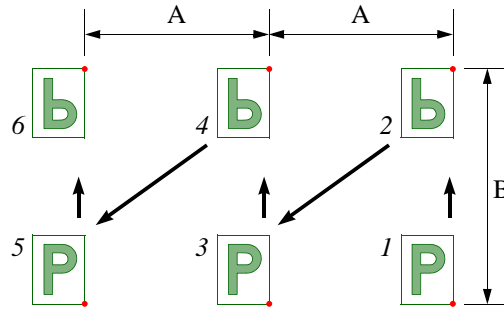


REPETIÇÃO ESPELHADA

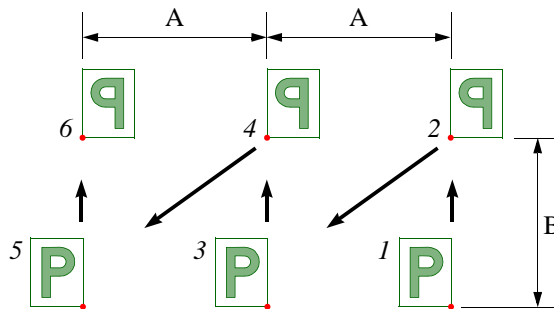
Com essa função pode-se fazer que as peças ímpares sejam bordadas de forma original e as pares, de forma invertida.

- Numero de repetições em X: 3 vezes, intervalo: A
- Numero de repetições em Y: 2 vezes, intervalo: B
- Prioridade: Y

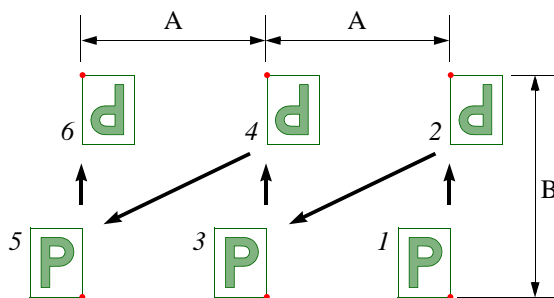
[Exemplo de repetição espelhada em X]



[Exemplo de repetição espelhada em Y]



[Exemplo de repetição rotacionada em 180°]



OFFSET MANUAL

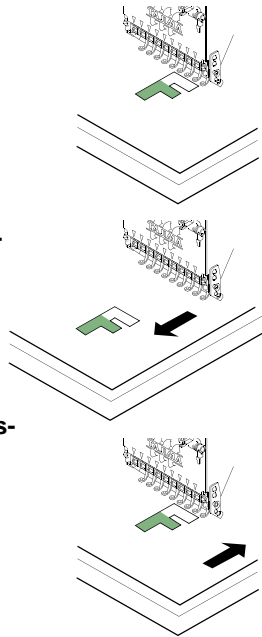
Esta função retorna o bastidor para o ponto de onde saiu, depois de se parar a máquina, interrompendo um bordado e movimentando-se o bastidor pelas setas de movimentação, tirando-o do lugar.

[Exemplo de Offset Manual]

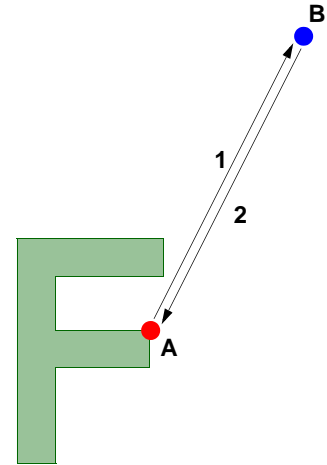
1. Após parar a máquina em um ponto qualquer (A), execute o corta-fio manual.

2. Mova o bastidor para um ponto qualquer (B) pelas setas, como se fosse colocar um applique, inspecionar o bordado, etc.

3. Quando ligar a máquina, o bastidor retorna para o ponto (A) e continua o bordado.



OFFSET



A: Um ponto qualquer durante o bordado

B: Ponto de Offset manual depois de mover o bastidor

OFFSET AUTOMÁTICO

Esta função move o bastidor automaticamente para uma posição predeterminada quando o bordado termina.

[Exemplo de offset automático]

1. A máquina pára no final do bordado no ponto (B) para **executar o corta-fio ATH (*1)**, e o bastidor se move em seguida para a posição de offset (D).

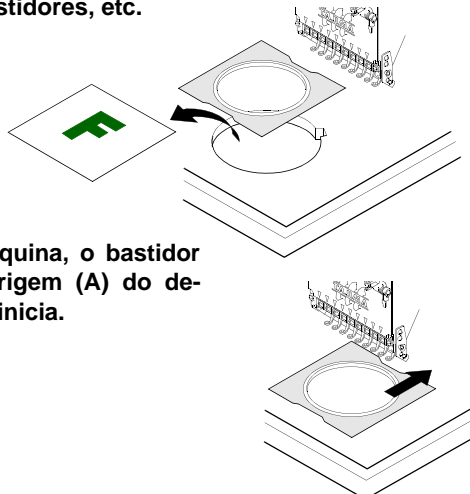
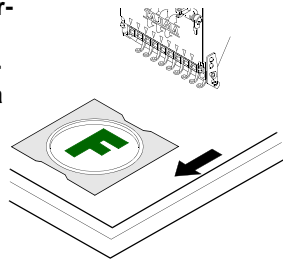
*1: Quando o corta-fio automático pag. 7-9 estiver selecionado "Sim".

☞ Quando tiver sido selecionado um ponto intermediário (C) para o movimento do offset, o movimento incluirá esse ponto.

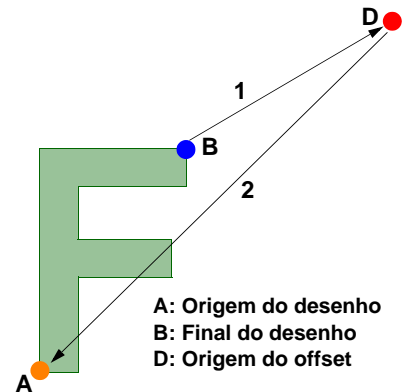
2. prossiga com seu trabalho, por exemplo, trocar bastidores, etc.

3. Quando ligar a máquina, o bastidor se move para a origem (A) do desenho e o bordado inicia.

☞ Quando tiver sido selecionado um ponto intermediário (C) para o movimento do offset, o movimento incluirá esse ponto.

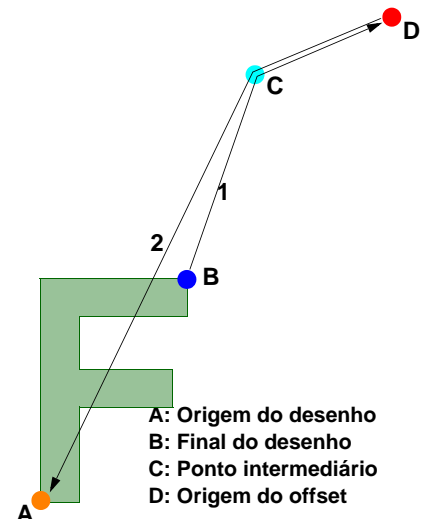


■ Quando selecionar ponto intermediário



A: Origem do desenho
B: Final do desenho
D: Origem do offset

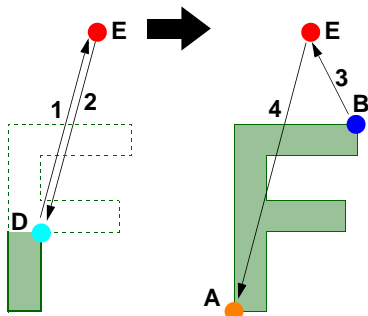
■ Movimento com ponto de offset intermediário (C)



A: Origem do desenho
B: Final do desenho
C: Ponto intermediário
D: Origem do offset

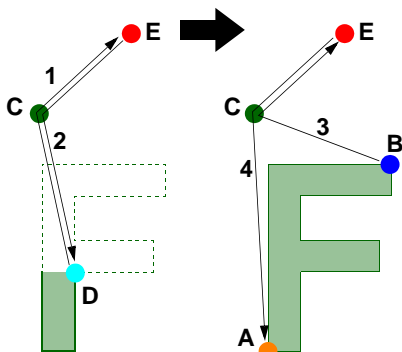
OFFSET

■ Movimento sem ponto intermediário no offset



A: Origem do desenho
B: Final do desenho
D: Offset intermediário
E: Origem do offset

■ Quando selecionar ponto (C) intermediário



A: Origem do desenho
B: Final do desenho
C: Ponto intermediário
D: Ordem de offset intermediário
E: Origem do offset

OFFSET INTERMEDIÁRIO

Esta função move o bastidor para um ponto de offset predefinido ao atingir-se determinado ponto no bordado.

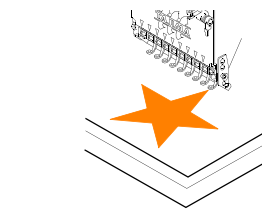
[Exemplo de offset intermediário]

1. A máquina pára ao alcançar o ponto (D) do desenho e executa o corta-fio ATH (*1), e então move o bastidor para a origem do offset (E) automaticamente.

*1: Quando o corta-fio automático pag. 7-9 estiver selecionado "Sim".

- ☐ Quando tiver sido selecionado um ponto intermediário (C) para o movimento do offset, o movimento incluirá esse ponto.

2. Coloque o aplique.



3. Ao ligar a máquina, o bastidor se move para o ponto (D) do bordado e continua executando o bordado.

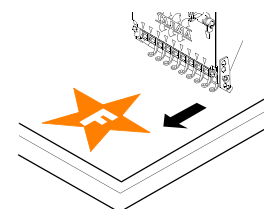
- ☐ Quando tiver sido selecionado um ponto intermediário (C) para o movimento do offset, o movimento incluirá esse ponto.

4. A máquina pára ao terminar o bordado na posição (B) e executa o corta-fio ATH (*1), e então o bastidor se move para a posição de origem do offset (E).

*1: Quando o corta-fio automático pag. 7-9 estiver selecionado "Sim".

- ☐ Quando tiver sido selecionado um ponto intermediário (C) para o movimento do offset, o movimento incluirá esse ponto.

5. Ligue a máquina após ter trocado os bastidores. O bastidor vai se mover para o ponto de origem do desenho (A) e o bordado re-inicia.



- ☐ Quando tiver sido selecionado um ponto intermediário (C) para o movimento do offset, o movimento incluirá esse ponto.

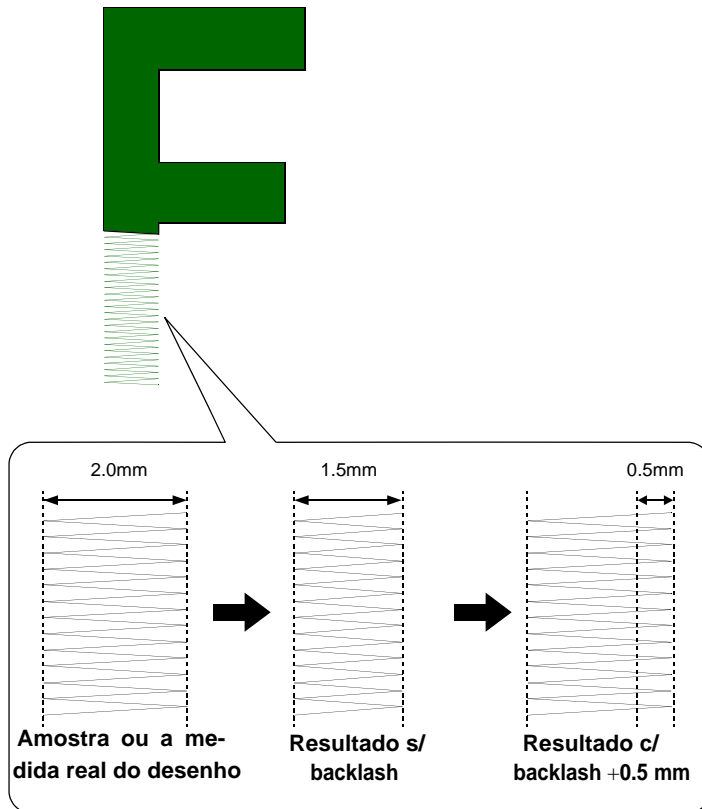
EXPLICAÇÃO DO BACKLASH

Esta seleção corrige possíveis distorções mecânicas quando o movimento X / Y reverte o sentido de deslocamento.

■ Metodo para avaliar reversão de deslocamento

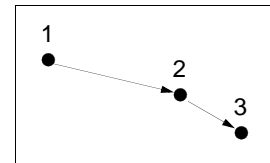
A maquina compara cada ponto que realiza em relação ao ponto seguinte. Quando for encontrado um ponto com a polaridade diferente (ex.: +, +, -, +...) em relação ao anterior ela aplicará a correção.

[Exemplo de correção (X: +0.5 mm)]



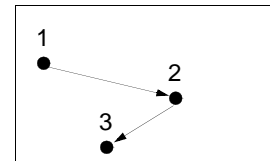
BACKLASH

[Quando a correção backlash não é aplicada]

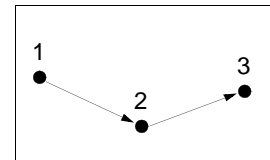


[Nenhuma polaridade diferente foi encontrada em X e Y]

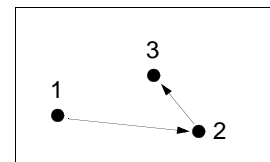
[Quando a correção backlash é aplicada]



Polaridade diferente apenas no sentido X



Polaridade diferente apenas no sentido Y



Polaridade diferente nos dois sentidos

BACKLASH

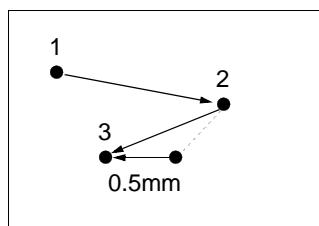
■ Metodo de correção

Quando a maquina encontrar uma reversão de movimento ela corrigirá o tamanho do ponto. Se a reversão for encontrada em um sentido só, a correção se dará apenas nesse sentido.

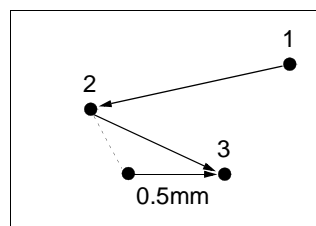
O local de correção será o terceiro ponto. Veja abaixo:

[Exemplo de correção de valores X: +0.5 mm, Y: +0.4 mm]

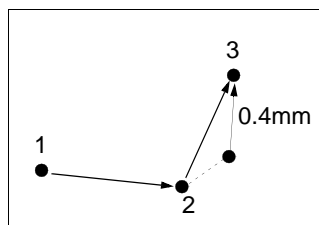
Reversão apenas em X: No.1



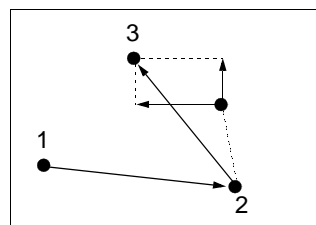
Reversão apenas em X: No.2



Reversão apenas em Y: No.2



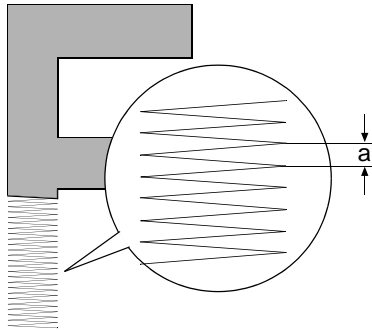
Reversão nas duas direções



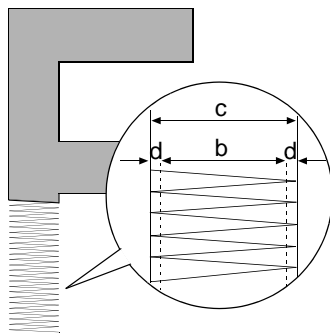
PONTO SATIN

Esta função aumenta a medida do ponto satin (zig-zag).

- Determinando densidade: quando a distancia (a) for a selecionada no parametro pag. 7-13 ou menor, esse é um satin.

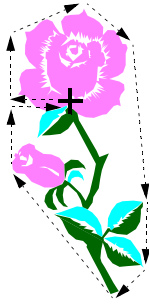


Valor a acrescentar: Acrescenta-se 1/2 do valor selecionado para cada lado do ponto satin.



- b: Antes da correção**
- c: Depois da correção**
- d: 1/2 do valor escolhido**

TRACE



✚ Origem do desenho
(Origem do trace)

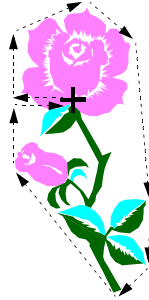
TRACING

Esta seleção fará o bastidor percorrer o perímetro externo do bordado que estiver pronto para bordar.

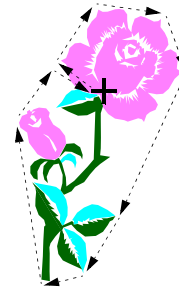
- ☞ Não pode ser realizada com o bordado em andamento.
- ☞ Quando envolver repetição, apenas o primeiro bordado terá o trace.

[Exemplo de trace]

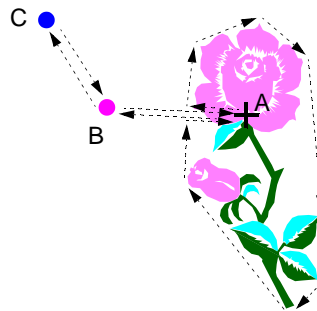
Sem conversão de dados



Com conversão de dados:
Rotação 30°, sem espelhamento

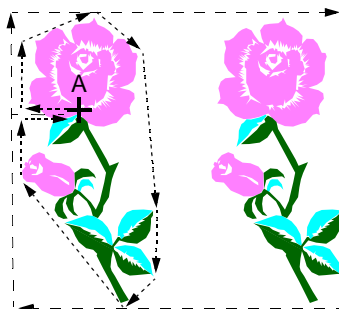


Com offset automático
Sem conversão de dados



A: Origem do desenho
B: Ponto intermediário do offset
C: Origem do offset
(Origem do trace)

Com repetição

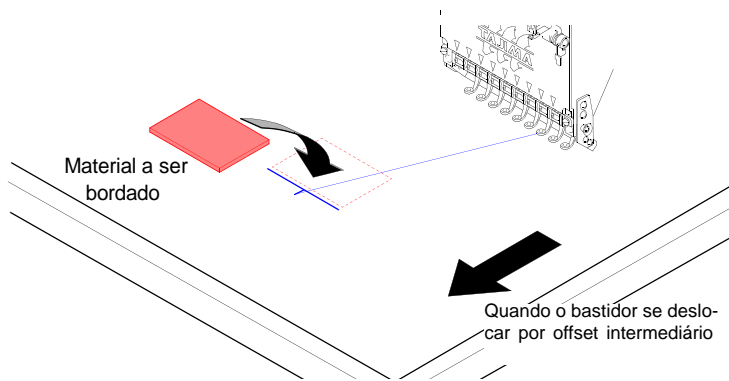


A: Origem do desenho

1. O trace iniciará a partir da origem do desenho (A). retornará a esse ponto depois de percorrer o contorno externo do desenho, unido seus ápices como mostrado pela linha tracejada menor.
2. Depois de completar o trace do primeiro desenho, o trace re-inicia seu movimento a partir do ponto (A) e se move pelo limite máximo ocupado por toda a repetição. Ao terminar, ele retorna para o ponto (A), conforme mostrado pela linha tracejada maior.

MARKING

Marking cria pontos de referência que podem ser agregados aos dados do bordado para posicionar apliques, etc.



O offset intermediário é automaticamente programado no final dos pontos do marking. É de grande utilidade para posicionar facilmente os materiais a bordar.

Tem dois tipos de marking: um é gravar apenas os dados do marking. O outro é gravar esses dados juntamente com os dados do desenho.

- 📖 Se escolher gravar só os dados do marking, o offset intermediário não será inserido nele.

Programando o marking

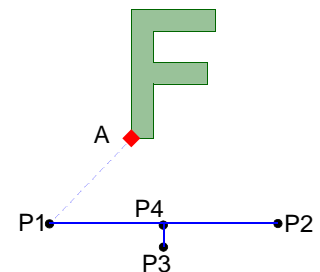
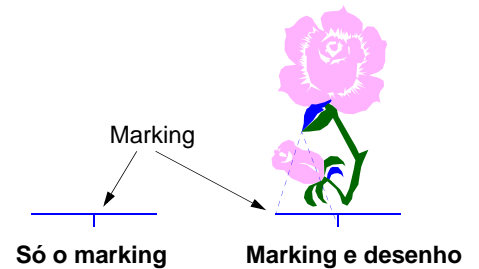
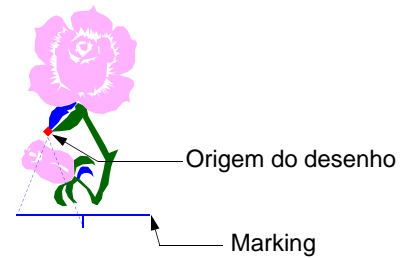
- 1 Determine a posição de origem (A).
- 2 Decida o ponto 1 (P1) usando a distancia a partir da origem do desenho, que é definida como origem.
- 3 Determine os demais pontos 2 - 4 (P2 - 4) da mesma forma.

- 📖 Até 10 pontos podem ser determinados. Use os botões numéricos, as setas de movimentação dos bastidores ou o "mouse" para definir cada ponto do marking.

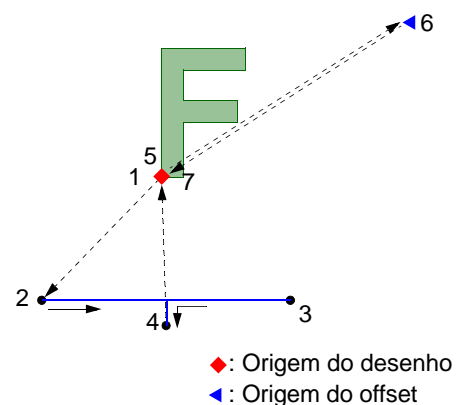
Movimentos do Marking

- 1 O bastidor se move para a origem do desenho.
- 2 Vai em salto-ponto para a origem do marking.
- 3 A máquina costura os pontos do marking.
- 4 Vai em salto-ponto para a origem do desenho.
- 5 Vai em salto-ponto até a origem do offset e a máquina pára.
- 6 Quando ligar a máquina, vai em salto-ponto até a origem do desenho e começa a bordar.

MARKING



- : Posição dos pontos
- ◆ : Origem do desenho



- ◆ : Origem do desenho
- ◀ : Origem do offset

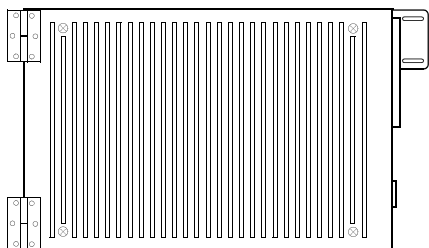
9 CAIXAS DE COMANDO

- ◆ CONTROLADORA
- ◆ UNIDADE DE POTENCIA / SETAGEM
- ◆ PAINEL DE CONTROLE

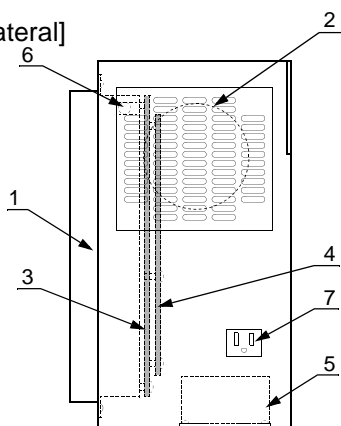


CONTROLADORA

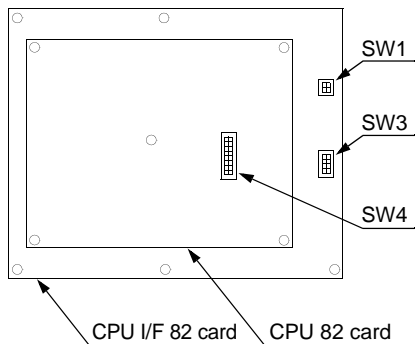
[Vista frontal]



[Vista lateral]



[Dip switch]



CONTROLADORA



⚠ Nunca obstrua a circulação de ar dos ventiladores. Se bloquear, o calor interno da caixa de potencia aumentará e a maquina vai funcionar mal.

1	7iDU amp.
2	Ventilador
3	CPU I/F82 card
4	CPU82 card
5	Placa de potencia DC
6	Fusível
7	Tomada (AC100V)

[SW1]

<table border="1"> <tr> <td>O</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>1</td> <td>/Terminator</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>2</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	O	<input type="checkbox"/>	1	/Terminator	F	<input type="checkbox"/>	2	—	F	<input type="checkbox"/>			1	Terminator O N: Preparar OFF: Não preparar
O	<input type="checkbox"/>	1	/Terminator											
F	<input type="checkbox"/>	2	—											
F	<input type="checkbox"/>													

[SW3]

<table border="1"> <tr> <td>O</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>1</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>2</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>3</td> <td>/Ext. Control</td> </tr> <tr> <td></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>4</td> <td>—</td> </tr> </table>	O	<input type="checkbox"/>	1	—	F	<input type="checkbox"/>	2	—	F	<input type="checkbox"/>	3	/Ext. Control		<input type="checkbox"/>	4	—	3	Sinal de parada de dispositivo externo. O N: Preparado OFF: Não preparado
O	<input type="checkbox"/>	1	—															
F	<input type="checkbox"/>	2	—															
F	<input type="checkbox"/>	3	/Ext. Control															
	<input type="checkbox"/>	4	—															

[SW4]

<table border="1"> <tr> <td>O</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>1</td> <td>X CCW / X CW</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>2</td> <td>Y CCW / Y CW</td> </tr> <tr> <td></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>3</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>4</td> <td>/COLOR LCD</td> </tr> <tr> <td></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>5</td> <td>/JOY R.CONTROL</td> </tr> <tr> <td></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>6</td> <td>M5 / M3</td> </tr> <tr> <td></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>7</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>8</td> <td>—</td> </tr> </table>	O	<input type="checkbox"/>	1	X CCW / X CW	F	<input type="checkbox"/>	2	Y CCW / Y CW		<input type="checkbox"/>	3	—		<input type="checkbox"/>	4	/COLOR LCD		<input type="checkbox"/>	5	/JOY R.CONTROL		<input type="checkbox"/>	6	M5 / M3		<input type="checkbox"/>	7	—		<input type="checkbox"/>	8	—	1	Sentido de giro motor X O N: Horário OFF: Anti-horário
	O	<input type="checkbox"/>	1	X CCW / X CW																														
	F	<input type="checkbox"/>	2	Y CCW / Y CW																														
		<input type="checkbox"/>	3	—																														
		<input type="checkbox"/>	4	/COLOR LCD																														
		<input type="checkbox"/>	5	/JOY R.CONTROL																														
	<input type="checkbox"/>	6	M5 / M3																															
	<input type="checkbox"/>	7	—																															
	<input type="checkbox"/>	8	—																															
	2	Sentido de giro motor Y O N: Horário OFF: Anti-horário																																
	4	Painel LCD O N: Equipado (deve estar selecionado ON) OFF: Não equipado																																
	5	Mouse O N: Equipado (deve estar selecionado ON) OFF: Não equipado																																
	6	Came do estica-fio O N: M3 OFF: M5																																

Só altere com a maquina desligada. Depois, ligue-a para ativar alterações.

UNIDADE DE POTENCIA

1	Joint82 card
2	Filtro de ruído
3	Fusível (10 A)
4	Fusível (15 A)
5	Fusível (2 A)
6	Fusível (5 A)
7	Protetor de surto

Placa dos tensores

[SW2] Rotary Switch

Identifique a placa para cada cabeça.

	0:1-2H	8:17-18H
	1:3-4H	9:19-20H
	2:5-6H	A:21-22H
	3:7-8H	B:23-24H
	4:9-10H	C:25-26H
	5:11-12H	D:27-28H
	6:13-14H	E:29-30H
7:15-16H	F:31-32H	

[SW3] Dip Switch

	Master/Slave	1	Mudança de função das placas O N: Cabeças pares OFF: Cabeças ímpares
--	--------------	---	--

Dip switches normalmente ficam OFF. Quando desligar as cabeças ímpares e ligar a máquina, coloque o SW3-1 of the TCM82 em ON e troque as placas TCM82 com as TCS82 das cabeças pares para operar a máquina. Uma veia adicional é necessária.

PLACA HEAD

[SW2] Dip Switch

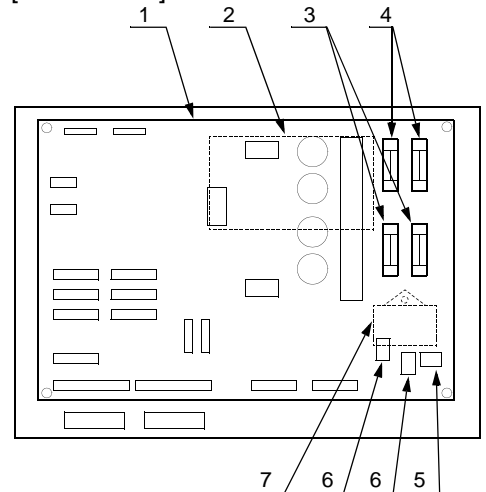
Identifique a placa para cada cabeça.

	0:1-4H	4:17-20H
	1:5-8H	5:21-24H
	2:9-12H	6:25-28H
	3:13-16H	7:29-32H

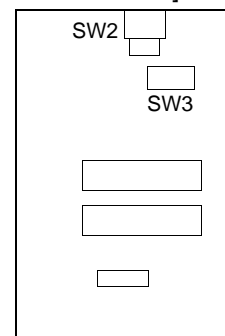
Só altere com a máquina desligada. Depois, ligue-a para ativar alterações.

UNIDADE DE POTENCIA / SETAGEM

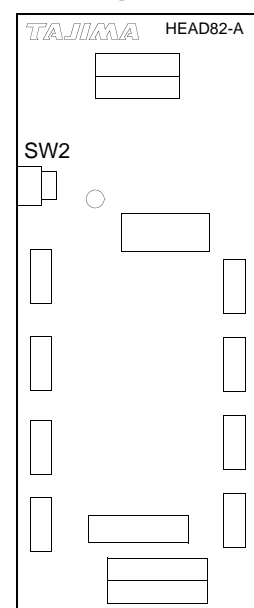
[Vista frontal]



[TCM82 vista traseira]

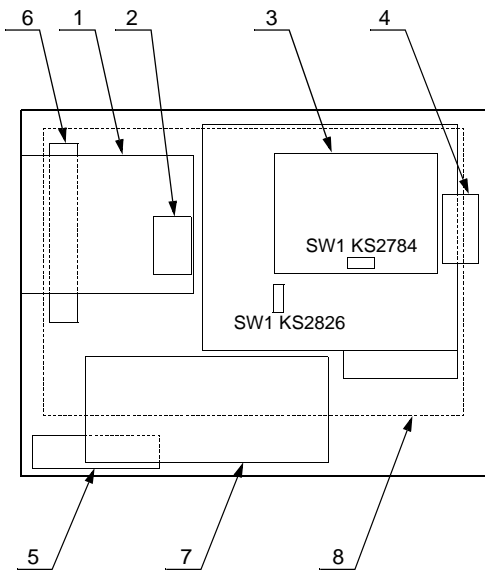


[Head82-A card]



PAINEL DE CONTROLE

[Vista traseira]



PAINEL DE CONTROLE

1	Leitor de disquete (FDD)
2	BAT81 card
3	RISC card (composta)
4	TP81 card
5	FSW81 card
6	LCD inverter
7	Fonte DC
8	Painel de toque

☞ Não mude a seleção do dip switch SW1.

RISC card [SW1] KS2794

	<p>—</p> <p>—</p> <p>—</p> <p>—</p>	<p>Todos devem estar OFF</p>
--	-------------------------------------	------------------------------

RISC card [SW1] KS2826

	<p>—</p> <p>—</p> <p>—</p>	<p>3</p> <p>LCD backlight ON: Input H OFF: Input L (Deve estar ON)</p>
--	----------------------------	--

☞ Só altere com a maquina desligada. Depois, ligue-a para ativar alterações.

10 ANORMALIDADES, SOLUÇÕES E MANUTENÇÃO

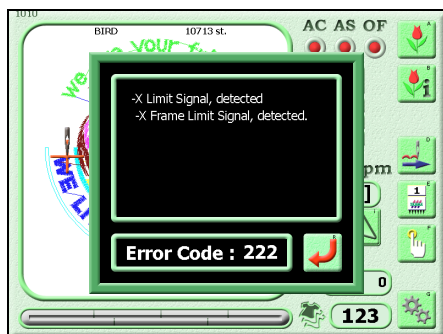
◆ ANORMALIDADES... SE A OPERAÇÃO DA MÁQUINA FOR INTERROMPIDA

◆ ANORMALIDADES... PELA OCORRÊNCIA DE PROBLEMAS

◆ MANUTENÇÃO REGULAR



ANORMALIDADES... SE A OPERAÇÃO DA MAQUINA FOR INTERROMPIDA



Existe dois tipos de códigos de parada (erros): um que é gerado por problemas e outro, gerado por paradas normais. Sempre que a máquina parar, verifique a razão olhando na lista que editamos a seguir para sua consulta.

Exemplo de um erro (código número 222)

- Parada pela ocorrência de erro

☞ Se um código de erro que começa pelo número 3 aparecer, contate seu distribuidor local.

Código No.	Significado	Ação corretiva
211	Máquina parou fora da posição (falta sinal do encoder Z)	Corrija a posição de parada. Descubra o motivo.
212	Na situação de agulha abaixada.	Mova a agulha para cima.
221	Bastidor fora do campo de trabalho à esquerda.	Corrija o ponto inicial de tal modo que o bordado possa ser executado.
222	Bastidor fora do campo de trabalho à direita.	
223	Bastidor fora do campo de trabalho para cima.	
224	Bastidor fora do campo de trabalho para baixo.	
225	A costura excedeu o espaço de bordado. (No caso de cap frame spec.)	
251	Óleo do reservatório está insuficiente.	Adicione óleo ao reservatório.
281	Ausência do sinal da agulha selecionada na troca de cor. (A troca deve completar-se em 8 segundos).	Verifique a posição da agulha no painel e a efetiva posição. Cheque ou troque o potenciômetro.
291	Quebra de linha.	Cheque os fios superior e inferior.
293	Quebra da linha inferior.	Cheque o fio da bobina.
2B1	Por mais de 5 segundos não há resposta vinda do dispositivo de conexão serial.	Verifique as conexões. Corrija o programa.
2B2	Coordenadas positivas e negativas para o mesmo ponto.	Corrija o desenho.



Codigo No.	Significado	Ação corretiva
2B3	Existe dados (mm) no ultimo ponto.	Corrija o desenho.
2B4	Erro de perfuração de fita. Falta código de identificação no terceiro caracter	Corrija o desenho.
2B5	Movimento erroneo para lantejola.	Corrija o desenho.
2B7	Desenho não foi definido.	Defina o desenho.
2B8	A leitura do desenho está mais lenta que a execução.	Em operação: abaixe a velocidade da maquina. Quando avançar o bordado: aguarde todo o desenho ser lido.
2B9	Erro de transferencia de dados.	Cheque a CPU ou a memória. Substitua se necessário.
2BA	Memória cheia	Apague desenhos desnecessários.
2BB	Retorno excessivo de pontos.	Não retorne mais pontos.
2BC	Não há desenho memorizado.	Grave algum desenho na memória.
2BE	Códigos de inicio e final de blocos não aparecem em pares no satin, lantejola ou boring.	Programa novamente para que os códigos sejam pares.
2C1	A maquina foi ligada (ou desligada) durante programação do painel.	Cancele a programação.
2C2	Opcionais incorretos.	Programa corretamente.
2C6	A maquina foi ligada enquanto o trocador de bobinas estava trabalhando.	Não opere a maquina enquanto o trocador estiver trabalhando.
2CB	Desenho maior que o espaço disponível.	Use um desenho menor.
2E3	Houve falha de energia durante a operação. (Ou o botão de emergência foi acionado).	Execute power resume.
311	Posição do encoder não alterou por 5 segundos. Motor ou correia quebrados.	Verifique as conexões do encoder. Verifique a placa do motor. Verifique motor e correia.
312	Sinal Z do encoder não altera.	Verifique o encoder ou suas conexões.
316	Erro no controlador do motor principal.	Substitua o controlador.
321	Erro no controlador dos motores dos bastidores.	Substitua placa 7iDU amp.

Codigo No.	Significado	Ação corretiva
322	Erro de sinal detectado no drive do motor X.	Troque a placa 7iDU amp.
323	Erro de sinal detectado no drive do motor Y.	troque a placa 7iDU amp.
331	Erro no trocador de bobina.	Acione o trocador manualmente para encontrar o ponto onde o movimento está ruim e ajuste-o.
352	Erro de lantejola.	Troque a placa HEAD da Lant.
382	Erro na troca de cor. falta do sinal correspondente por mais de 1 segundo.	Verifique o motor e a placa de alimentação. Verifique o potenciometro.
383	Ausencia do sinal da agulha selecionada durante a operação da maquina.	Verifique o potenciometro.
384	Falta o sinal de 1 rotação (sensor tipo bandeirinha).	Verifique o sensor.
3A1	Erro no drive do corta-fio.	Verifique placa JOINT.
3A6	Posição incorreta do eixo da faca.	Ajuste a posição para sensor aceso.
3A8	Erro no drive do puxa-fio.	Troque a placa HEAD.
3B1	Nenhum sinal de entrada via serial.	Verifique a saída do dispositivo conectado. Verifique as conexões (cabo).
3B5	Tem algum erro de comunicação entre CPU e placa de painel, CPU e inverter, ou entre CPU e as placas HEAD.	Desligue a maquina, aguarde alguns segundos e ligue novamente. Se o erro ainda existir - 3B5 - verifique os cabos entre as placas.
3D1	Voltagem de back-up baixa.	Ligue a maquina para tentar carregar a bateria. Depois, programe os parametros e grave novos desenhos.
3D3	Erro de alimentação.	Verifique os cabos. Se não houver anormalidade, substitua o transformador.
3D4	Erro nos dados de checksum.	Troque a placa CPU.
3D5	Erro com Checksum	Re-instale o software. Se o problema persistir, substitua a placa do painel.
B01	Erro na formatação do disquete.	Formate o disquete. Use um novo disquete formatado.
	Erro durante o processo de leitura/gravação.	Copie o desenho em outro disquete e inutilize o disquete anterior.

Codigo No.	Significado	Ação corretiva
B02	Erro no gerenciamento de informações do disquete.	Copie os dados do disquete em outro disquete e inutilize o disquete anterior.
B03	O disquete está protegido contra gravação.	Feche a janela de proteção.
B04	Não há disquete no leitor.	Coloque o disquete no leitor.
BC1	O desenho selecionado não foi encontrado no disquete. Não há desenho gravado no disquete.	Escolha outro desenho ou disco.
BC2	Numero de desenho selecionado para gravação já existe no disquete. No caso de formatação T ou T2, o mesmo nome do arquivo.	Troque o nome do arquivo.
BC4	Os dados do desenho não foram gravados corretamente no disquete.	Tente novamente.
BC5	Capacidade do disquete insuficiente.	Troque por outro disquete com capacidade maior.
C01	O FDD está desconectado ou ruim.	Verifique a conexão. Se não houver problema de conexão, troque o leitor.

- Parada devido a operação normal

☞ Os códigos que começam com o numero 1, descritos abaixo, não indicam ocorrência de erro.

Codigo No.	Significado	Ação corretiva
1B1	Parada por frame stepping.	Estes códigos não são causados por anormalidade ou falha. Continue a operação, apertando START ou comandando o bastidor em avanço/recuo, ou aperte qualquer botão, exceto as setas de movimentação manual de bastidor.
1B2	Parada por código de parada.	
1B3	Parada por código de parada 1.	
1B4	Parada por corta-fio.	
1B6	Parada por offset intermediário.	
1C1	Parada pelo varão (ou botão).	Aperte as setas de movimentação do bastidor ou avanço/ recuo.
1C2	Parada por corta-fio manual ou troca de cor.	
1D1	Parada selecionada quando se retrocede para conserto.	Ligue a maquina e continue o bordado.
1D2	Parada programada, exceto para lubrificação	Aperte  para apagar o código.
OIL	Parada para lubrificação.	Coloque óleo nos lugares apropriados e aperte  para apagar o código.

ANORMALIDADES... PELA OCORRENCIA DE PROBLEMAS

**CUIDADO**

! Alguns ajustes incluem trabalho minucioso e delecado. Consulte seu distribuidor local para informações.

● Causa de problemas e medidas a tomar

	Causa	Ajustes
Maquina não liga	1. Correia solta ou quebrada.	Ajuste a tensão ou substitua a correia.
	2. Posição da agulha NÃO detectada.	Ajuste a posição da agulha para que se possa ver o sinal de posicionamento correto no painel.
	3. Alarme acionado na caixa dos drives.	Desligue e ligue a maquina.
	4. Má conexão entre os conectores na caixa de potencia.	Conecte firmemente.
Erro na posição de parada	1. Correia suja ou solta.	Ajuste a tenção ou limpe a correia.
	2. Desgastes de partes moveis.	Ajuste ou troque as lançadeiras e/ou acionadores das agulhas.
Troca de cor incorreta	1. Posição de parada incorreta.	Ajuste a posição.
	2. Altura do estica-fio errada.	Ajuste a posição do estica-fio de forma a que todos fiquem alinhados.
	3. Posição de parada não detectada.	Ajuste a posição de agulha para que ela apareça exibida no painel.
Salta-ponto	1. Posição incorreta de peças relacionadas com movimento de barras	Ajuste a altura da barra e a posição de ponto morto superior. Veja o estado dos drives.
Deslocamento do desenho	1. Correias do pantógrafo mal tensionadas.	Ajuste atensão das correias.
	2. Folga das partes moveis.	Troque ou ajuste as partes.
	3. Excessivo peso aplicado aos bastidores.	Reduza a velocidade.
	4. Defeito no drive motores X/Y.	Troque o drive todo. Troque apenas o drive defeituoso..
Qubra de linha	1. Folga ou ajuste incorreto da lançadeira	Ajuste o tempo e a folga.
	2. Barra de agulha fora da altura.	Ajuste a altura da barra.
	3. Rebarbas nas lançadeiras, calcadores, ou passa-fios.	Remova as rebarbas.
	4. Tensão da linha inadequada.	Ajuste a tensão.
	5. Muitos pontos no mesmo lugar.	Corrija o desenho.
	6. Tempo incorreto do estica-fio.	Ajuste o came.

	Cause	Adjustment
ATH	1. Não corta o fio.	Ajuste a posição da faca.
	2. Fio desenfia no começo do bordado.	Ajuste o comprimento do rabicho na pag. 7-9.
	3. Tensão da linha superior incorreta.	Ajuste a tensão
Aguilha trabalha mesmo com chave dos sensores desligada.	1. Problema com a placa dos sensores.	Troque a placa dos sensores.
	2. Problema com placa dos sensores.	
	3. Mal ajuste do salta-ponto.	

MANUTENÇÃO REGULAR

AVISOS E CUIDADOS

**AVISO**

Para prevenir acidentes que resultem em ferimento, morte ou incapacidade física, siga rigorosamente o que se segue ao realizar a manutenção regular (limpeza, lubrificação, engraxamento e/ou inspeção).

- ❗ Os procedimentos de manutenção devem ser executados por pessoal treinado.
- ❗ Ao re-ligar a máquina depois de procedimentos de manutenção, coloque todas as tampas que foram removidas para manutenção.

**CUIDADO**

- ❗ Siga a agenda de manutenção regular. Se ela não for obedecida, a máquina poderá funcionar mal. Desde que os defeitos oriundos da não observância da manutenção regular podem ser considerados como "não cobertos pela garantia", solicitamos que siga cuidadosamente as recomendações sobre as manutenções regulares.
- ❗ Se a máquina for deixada desligada por longo período, ligue-a ocasionalmente. Algumas placas utilizadas na máquina possuem baterias de backup para armazenagem de dados que poderão se perder se ela não for ligada dentro do intervalo de aproximadamente um mês.

LIMPEZA


AVISO

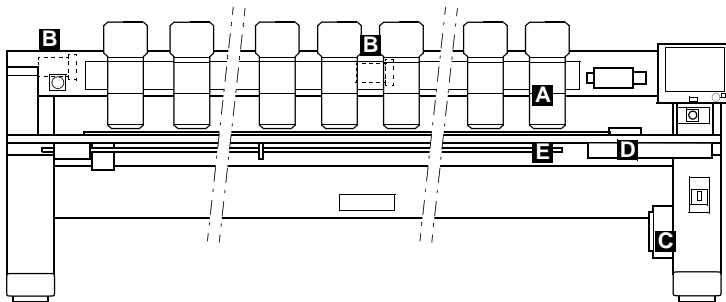
Durante a limpeza, você poderá sofrer ferimentos sérios devido a choque elétrico ou ficar enroscado em partes móveis. Por isso, observe os seguintes itens ao realizar a limpeza da máquina.


- ❗ Antes de iniciar a limpeza da máquina, desligue e desconecte o cabo de força e aguarde cerca de 4 minutos. Leva cerca de 4 minutos para a máquina ficar completamente descarregada.
- ❗ Procedimentos de manutenção devem ser executados por pessoal treinado.
- ❗ Ao re-ligar a máquina depois de procedimentos de manutenção, coloque todas as tampas que foram removidas para manutenção.


CUIDADO


Se as ranhuras das caixas de potência/controlê ou os filtros estiverem obstruídos (ou sujos), a temperatura dentro das caixas aumentará, causando mal-funcionamento da máquina.

- ❗ Limpe as ranhuras e os filtros periodicamente.



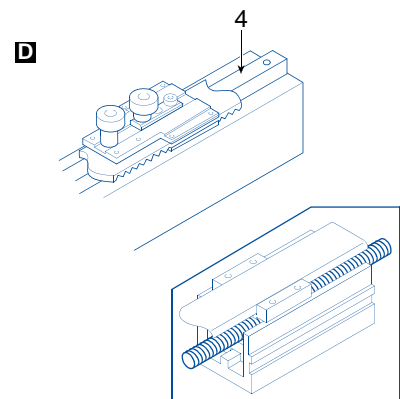
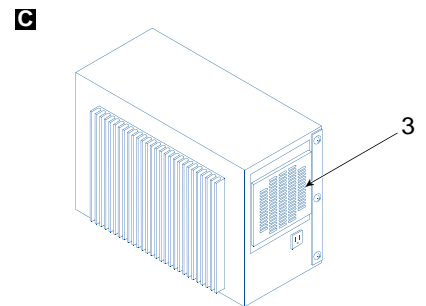
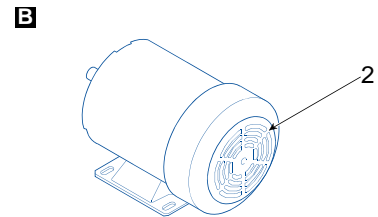
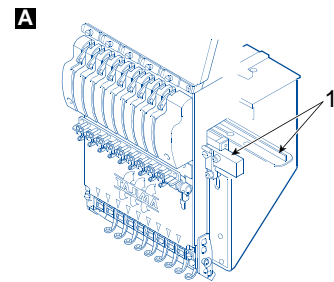
 Posição de montagem do motor varia de acordo com as especificações da máquina.

Local	Frequência
(1) Guia da estica-fio, trilho do cabeçote. (2) Filtro do motor principal.	1 vez/semana
(3) Ranhuras da caixa de potência/controlê.	1 vez/semana
(4) Pantografia X Pantografia Y	1 vez/semana
(5) Facas ATH	Diariamente

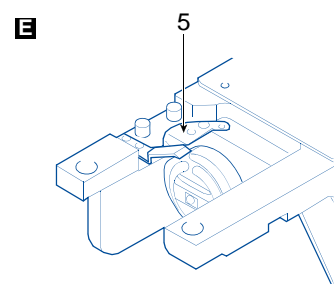
 Não é necessário limpar o fuso roscado.

(EE12)

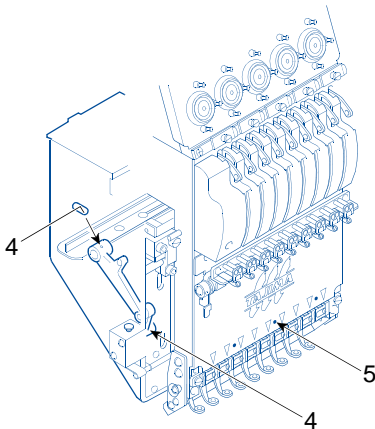
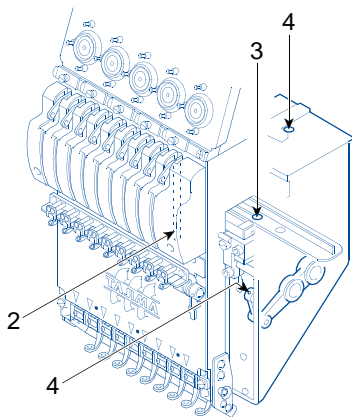
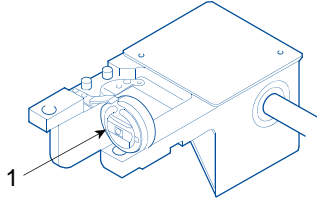
MANUTENÇÃO REGULAR



Tipo fuso roscado



MANUTENÇÃO REGULAR



LUBRIFICAÇÃO

AVISO

! Durante a lubrificação da máquina, desligue a chave geral. Você pode sofrer sérios ferimentos se for apinhado pelas partes móveis da máquina.

CUIDADO

! Mantenha a frequência de lubrificação como mostrado a seguir, do contrário, haverá quebra de linha.

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

Pontos de lubrificação	Frequencia
(1) Trilho da lançadeira	cada 3 ou 4 horas de operação
(2) Barra de agulha (acesso pelas aberturas da tampa frontal) (3) Eixo do "drive" da barra (4) Interior da cabeça	1 vez/semana
(5) Feltros	1 vez a cada 3 meses

ENGRAXAMENTO

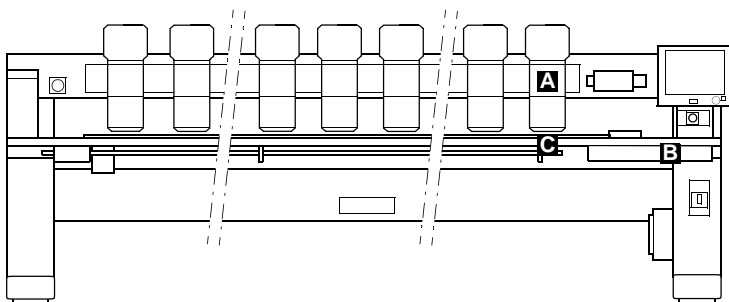
 **AVISO**

! Durante o engraxamento da máquina, desligue a chave geral. Você pode sofrer sérios ferimentos se for apanhado pelas partes móveis da máquina.

 **CUIDADO**


! Favor consultar seu distribuidor local para informações adicionais sobre o engraxamento.

! Ao engraxar, use graxa mineral de alta qualidade com base de lítio ou equivalente.



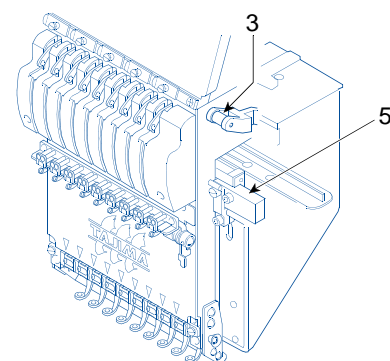
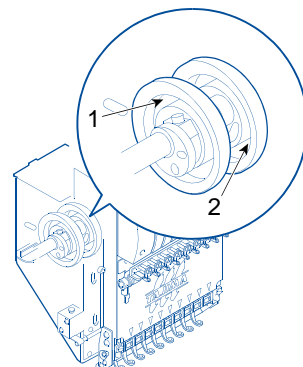
Pontos de engraxamento	Frequencia
(1) Came do calcador (2) Came do estica-fio (3) Rolete do estica-fio (4) Engrenagens lançadeira	Cada 3 meses
(5) Trilhos do cabeçote (6) Pantografia X/Y ※ 1	Cada 6 meses

※ 1: Nas máquinas com furos para engraxamento (7), utilize engraxadeiras mecânicas.

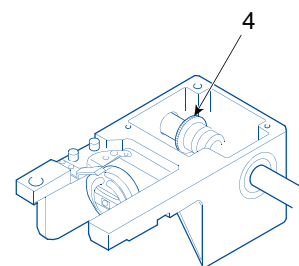
 Não é necessário limpar o fuso roscado..

MANUTENÇÃO REGULAR

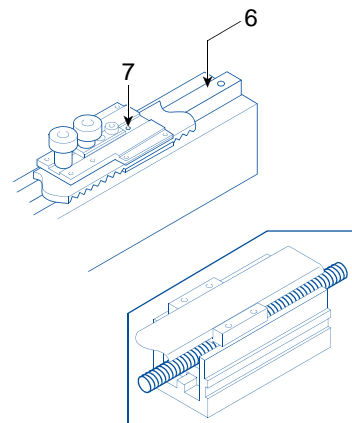
A



B



C



Ball screw type

MANUTENÇÃO REGULAR

INSPEÇÕES

**AVISO**

! Durante uma inspeção da máquina, desligue a chave geral. Você pode sofrer sérios ferimentos se for apitado pelas partes móveis da máquina.

Pontos de inspeção	Objetivo	Frequencia
(1) Correias acionadoras e de sincronismo	Tensão e desgaste delas Existencia de rachaduras	Cada 3 meses
(2) Correias Pantografia X/Y (※1)	Tensão e desgaste delas Existencia de rachaduras	
(3) Mecanismos giratórios e deslizantes	Grau de desgaste	

※1: Apenas para pantografia com correia dentada.

CONCERTO **AVISO**

Para prevenir acidentes que resultem em ferimento, morte ou incapacidade física, observe os seguintes pontos ao realizar reparos em sua máquina:

! Antes de iniciar a manutenção da máquina, desligue a chave geral, desconecte o cabo de força e aguarde cerca de 4 minutos. Leva cerca de 4 minutos para a máquina ficar completamente descarregada.

! Caso a máquina precise de reparos, este só deverá ser realizado por pessoal designado e treinado pelo seu distribuidor local.

Nunca mude a especificação ou modifique as peças da máquina sem aprovação da TAJIMA. Tais modificações põem em risco a segurança de operação.

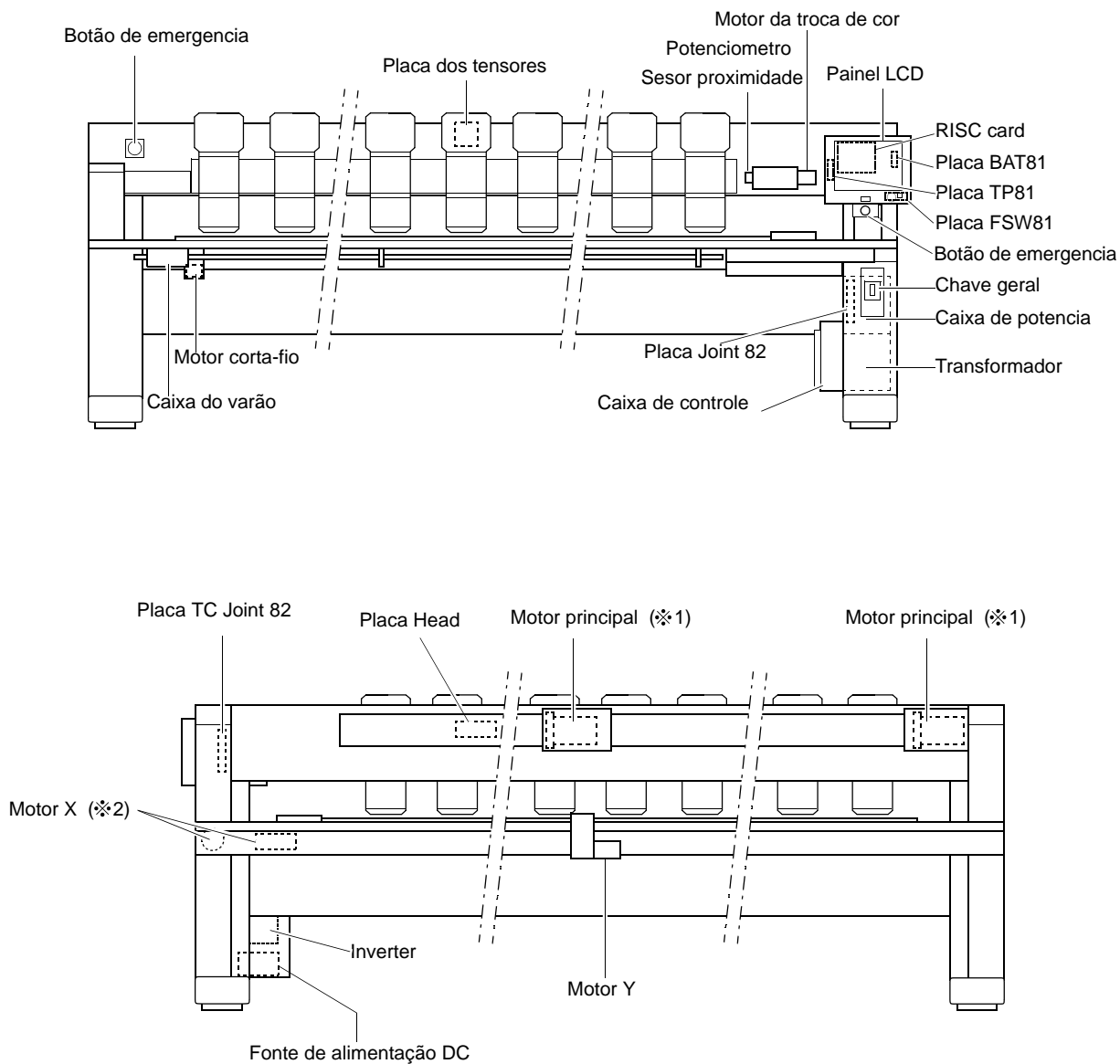
! Ao re-ligar a máquina depois de procedimentos de manutenção, coloque todas as tampas que foram removidas para manutenção.

 **CUIDADO**

! Para manutenção da máquina, use peças genuínas Tajima para substituição.

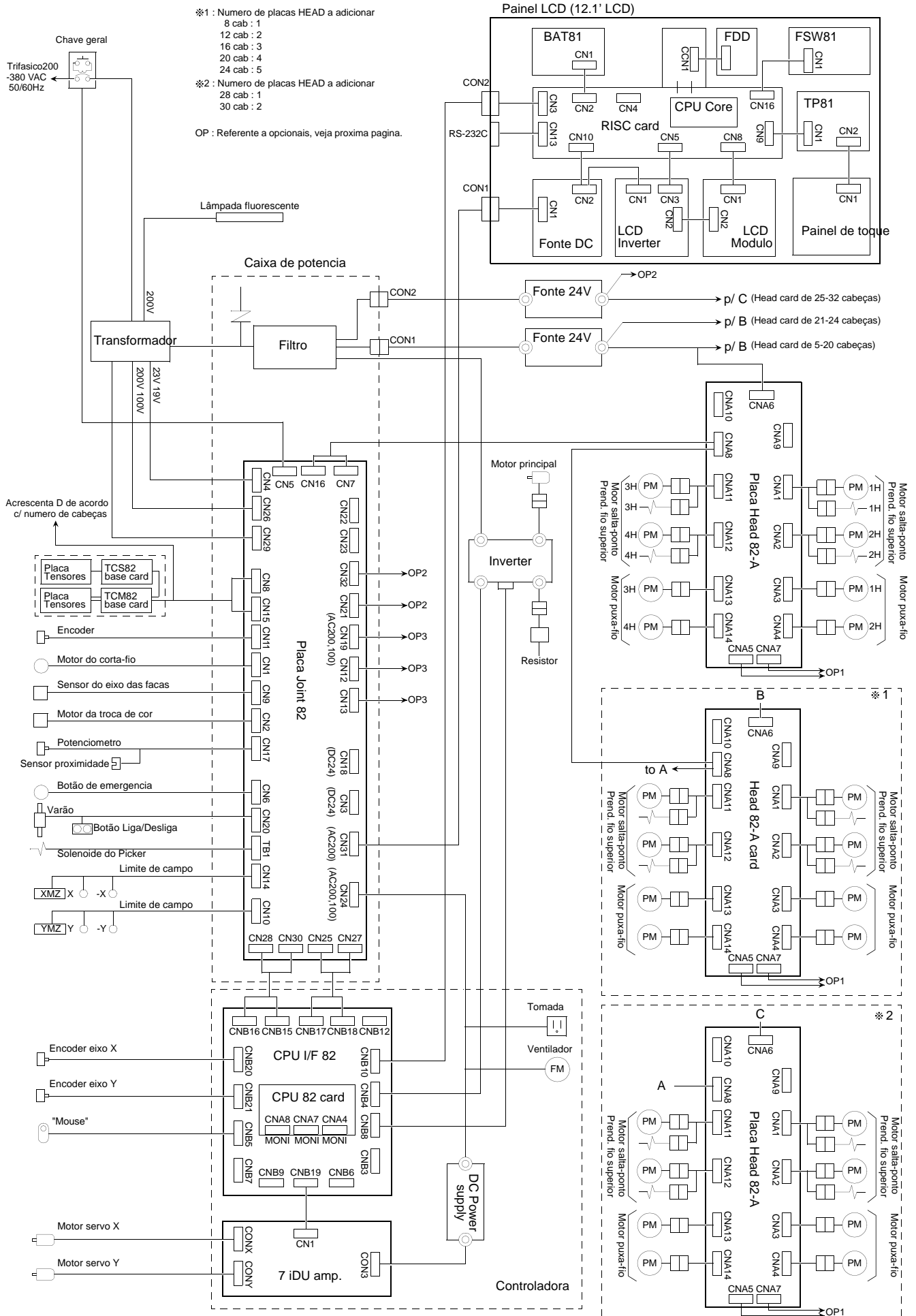
MANUTENÇÃO REGULAR

LAYOUT DA PARTE ELETRICA E
DIAGRAMA DE CONEXÕES

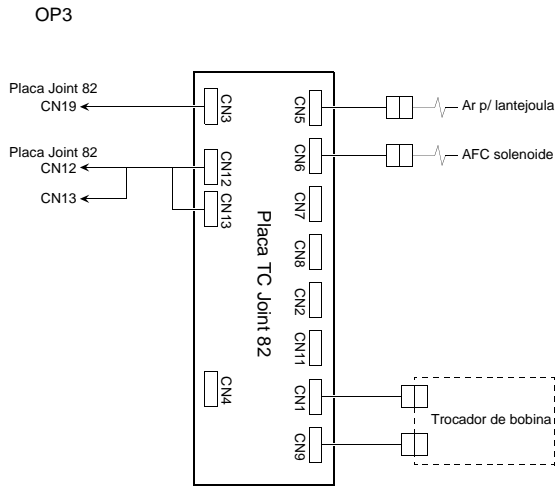
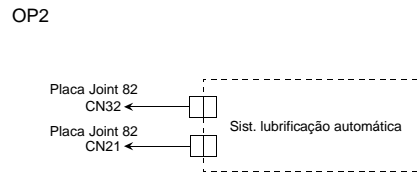
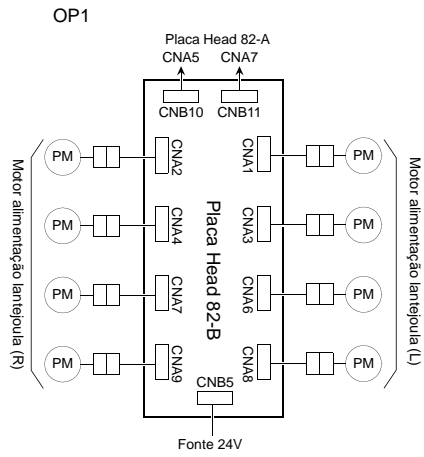


※1 : Posição do motor principal varia em função da especificação da maquina.

※2 : Posição do motor X varia em função da especificação da maquina.



Opcionais



■ Fabricado por:

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

■ Distribuido por:
Tajima Industries Ltd.

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

■ Distribuidor Autorizado:

