

OPERAÇÕES BÁSICAS DE BORDADO

TMAR-KC TIPO-2



Capítulo 1 Explicação para operação

1.	Ligando a maquina	2
2.	Preparação antes de bordar	2
2-1.	Colocando o material para bordar	2
2-2.	Para passar linha	3
3.	Base dos tensores	6
3-1.	LED da Direita e da Esquerda	6
3-2.	LED da Direita	6
3-3.	LED da Esquerda	7
3-4.	Botões	8
4.	Gravar um desenho na memoria da maquina	12
4-1.	Gravar desenhos na memoria a partir de um Pen-drive	12
5.	Escolher um desenho para bordar (Data Setting)	14
6.	Escolher o modo de bordar	16
6-1.	Realizar automaticamente troca de cor e partida após a troca de cor	16
6-2.	Para programar sequencia de cores	16
7.	Itens para verificar	18
7-1.	Verificar o tamanho do desenho e o conteudo da programação	18
7-2.	Verificar quais cabeças irão trabalhar	19
7-3.	Determinar a velocidade máxima	19
8.	Mover a bastidor para o ponto de inicio do desenho	20
8-1.	Para mover a bastidor	20
8-2.	Verificar se o bordado cabe no bastidor escolhido (Tracing)	21
9.	Iniciar o bordado	23
9-1.	Botão LIGA/DESLIGA (START/STOP)	23
9-2.	O que fazer quando quebrar a linha	23
9-3.	Finalização do bordado	26

Capítulo 2 Manutenção


1.	Manutenção	28
1-1.	Limpeza	28
1-2.	Lubrificação	31
1-3.	Engraxamento	35
1-4.	Inspeção	38
1-5.	Reparos	38


Capítulo 1

Explicação para operação

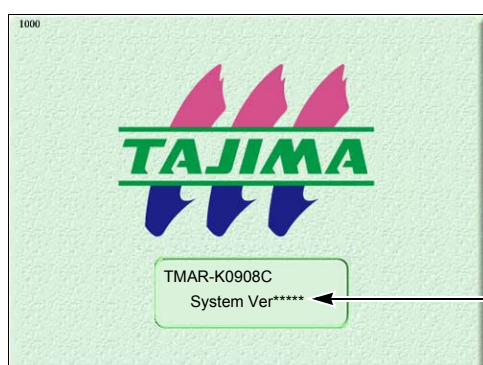
1. Ligando a maquina	2
2. Preparação antes de bordar	2
4. Gravar um desenho na memoria da maquina	12
5. Escolher um desenho para bordar (Data Setting)	14
6. Escolher o modo de bordar	16
7. Itens para verificar	18
8. Mover a bastidor para o ponto de inicio do desenho.....	20
9. Iniciar o bordado	23

1. Ligando a maquina


! CUIDADO

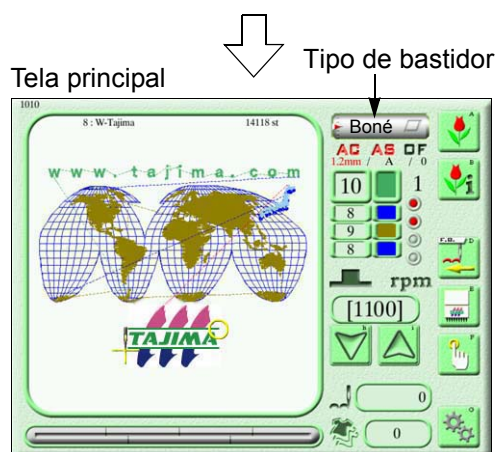
 Não ligue o poder da máquina no estado em que a memória USB é conectada ao painel de operação. O sistema pode não iniciar.

Ao ligar a maquina, depois de a tela com a versão de software aparecer, aparecerá a tela principal. A partir desta tela, a programação de bordado se iniciará..



Tela da versão de software

Versão de software do painel



Tela principal

Tipo de bastidor

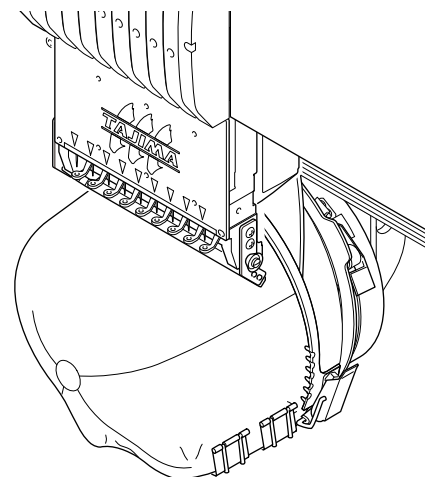
Tipo de bastidor

O exemplo na fura á esquerda mostra a seleção para "Boné". Caso o bastidor que será usado não combine com esta seleção, troque a seleção do tipo do bastidor.

2. Preparação antes de bordar

2-1. Colocando o material para bordar

Sobre como substituir o bastidor, veja o manual acompanhado "FRAME REPLACEMENT" (SUBSTITUIÇÃO DE BASTIDOR).

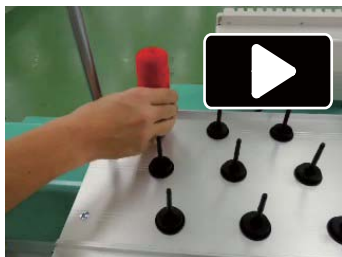


2-2. Para passar linha

Se a linha não for passada corretamente por todas as seções, provocará problemas como quebra de linha ou a falha do sensor de quebra de linha. Passe a linha corretamente guiando-se pela figura abaixo.

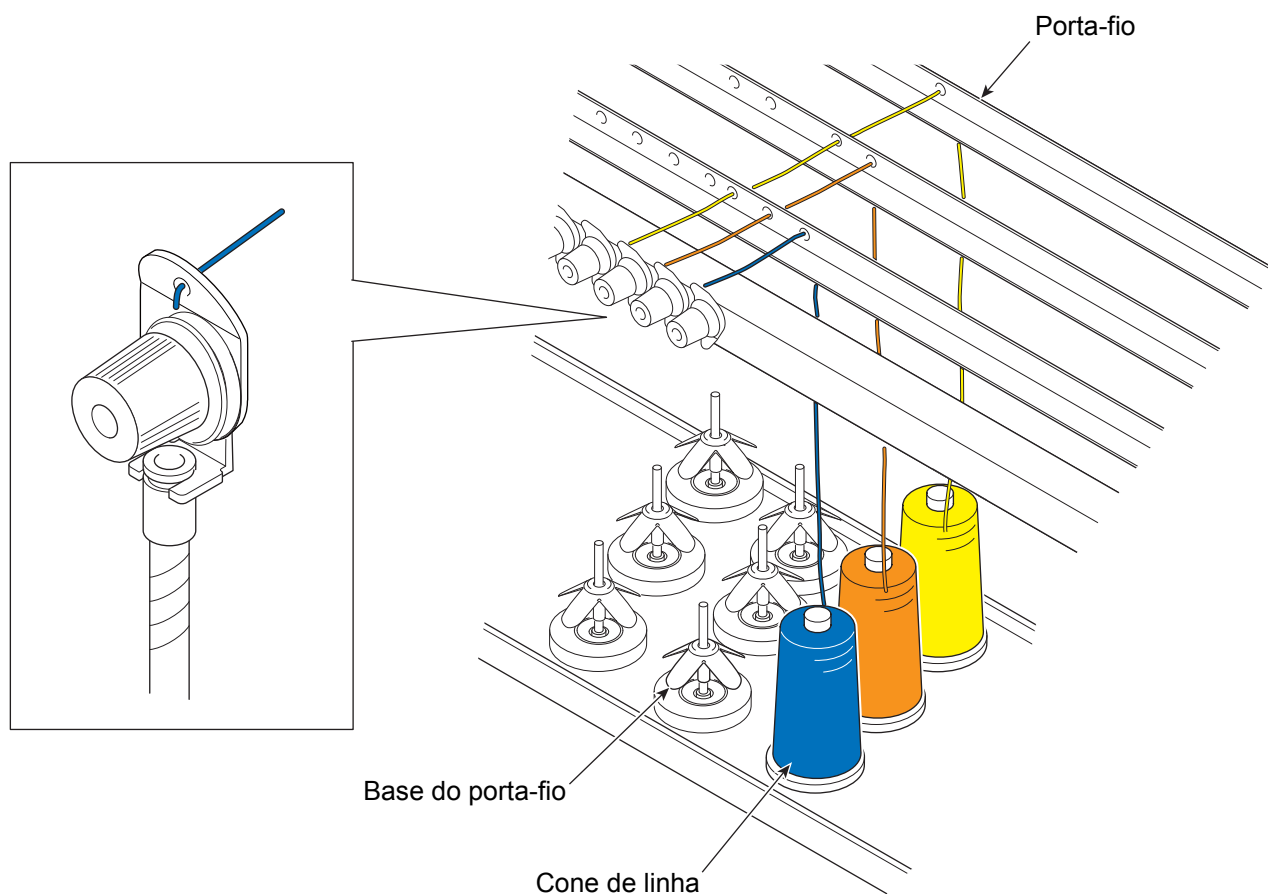
- (1) Coloque o cone de linha no porta-fio.
- (2) Passe a linha pelo furo do porta-fio.

↓ Assista um vídeo.

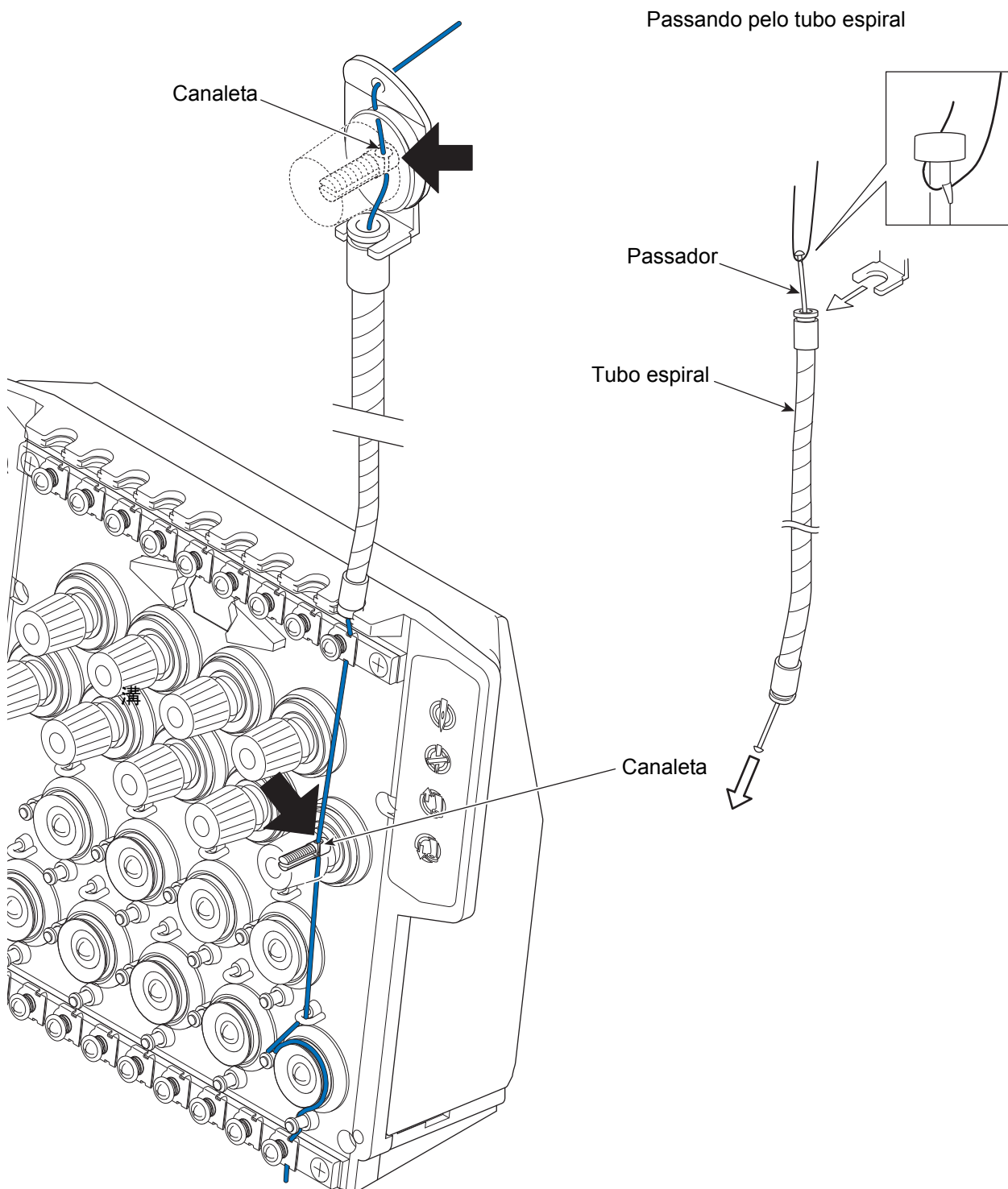


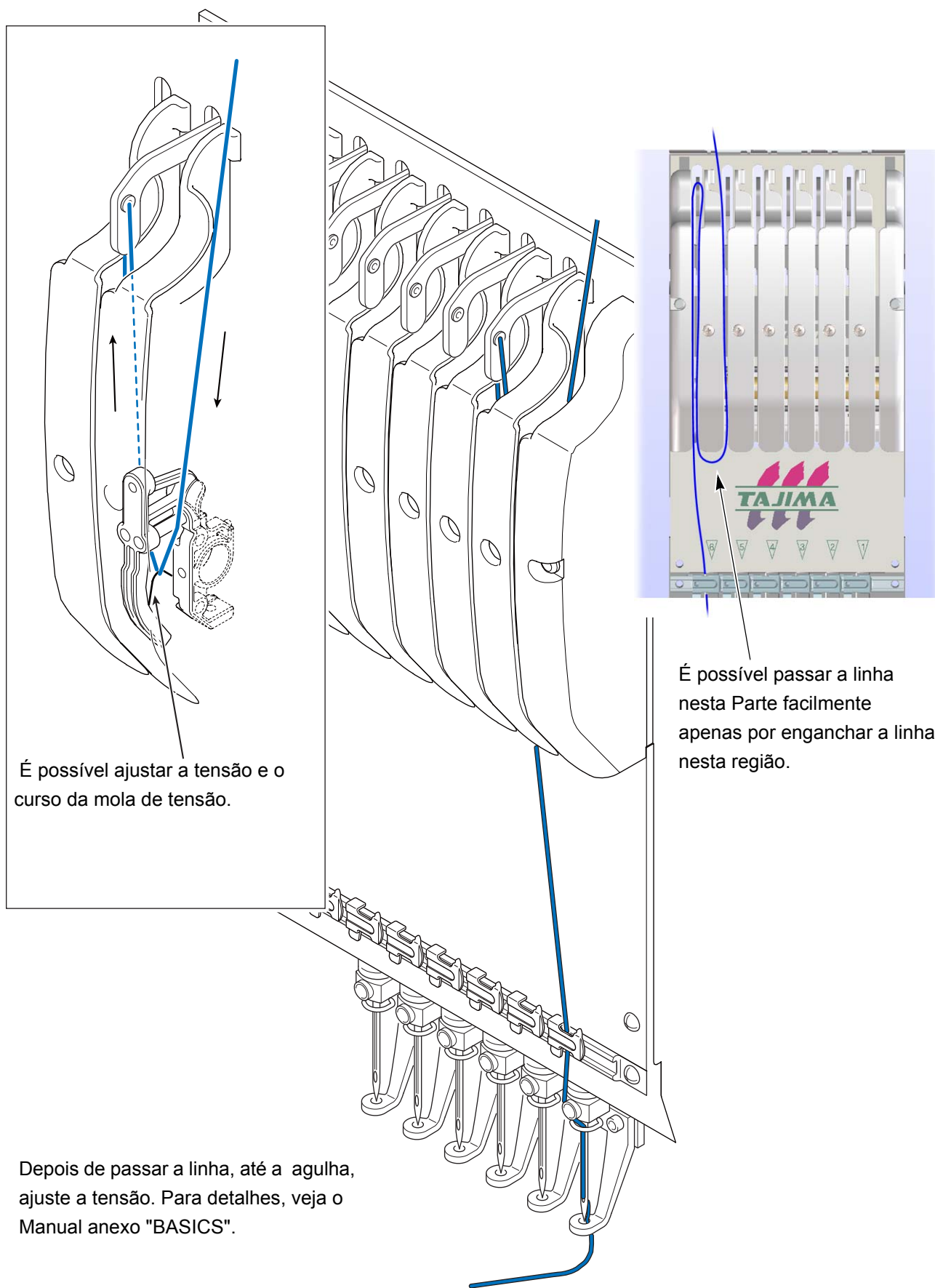
Se o vídeo não puder ser visto ao apertar o play, siga a mensagem indicada para instalar o Adobe Flash Player.

Para fechar o vídeo, avance para a próxima página.



- (3) Passe a linha por dentro da canaleta do pino de tensor. (Indicada por uma seta)
- (4) Para passar a linha dentro do tubo espiral, use o passador (acessório).



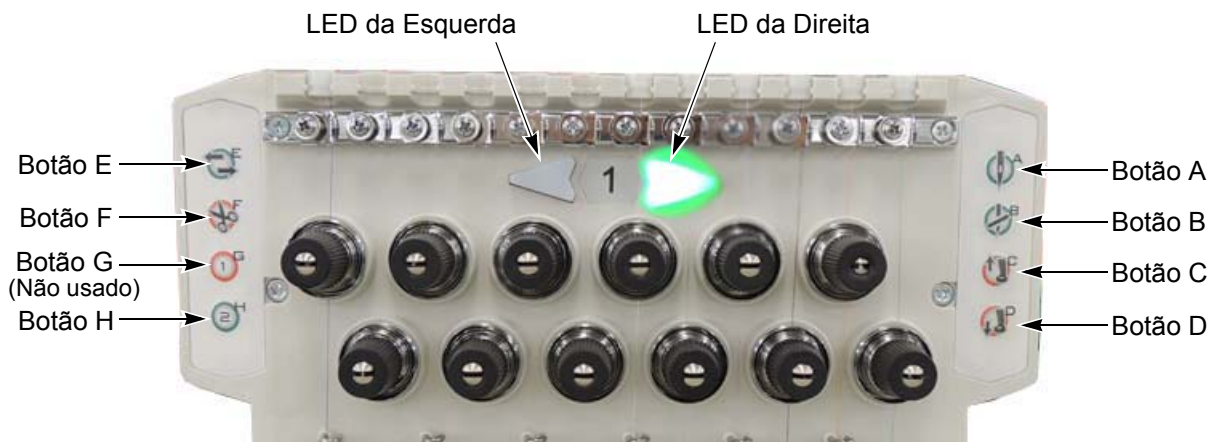


É possível ajustar a tensão e o curso da mola de tensão.

É possível passar a linha nesta Parte facilmente apenas por enganchar a linha nesta região.

Depois de passar a linha, até a agulha, ajuste a tensão. Para detalhes, veja o Manual anexo "BASICS".

3. Base dos sensores





3-1. LED da Direita e da Esquerda


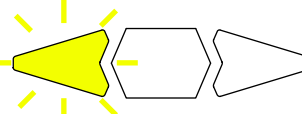

<p>Aceso em verde</p> <p>Azul claro Azul claro</p>	<p>Está pronto para mudar para o menu principal ao ligar a energia.</p>
---	---

3-2. LED da Direita

<p>Aceso em verde</p> <p>Verde</p>	<p>Durante o Bordado ou pronto para bordar.</p>
<p>Piscando em verde</p> <p>Verde</p>	<p>Quando o bastidor é retornado, pisca em verde nas cabeças sem a quebra de linha.</p>
<p>Aceso em vermelho</p> <p>Vermelho</p>	<p>A linha de cima quebrou. Quando você ligar a maquina depois de retornar o bastidor, esta cabeça irá reparar os pontos.</p>
<p>Piscando em vermelho</p> <p>Vermelho</p>	<p>A linha de baixo quebrou. Quando você ligar a maquina depois de retornar o bastidor, esta cabeça irá reparar os pontos.</p>

<p>Apagados</p> 	<p>A barra de agulha não desce.</p>
<p>Aceso em laranja Laranja</p> 	<p>Pontos de arremate serão feitos ao iniciar a costura.</p>

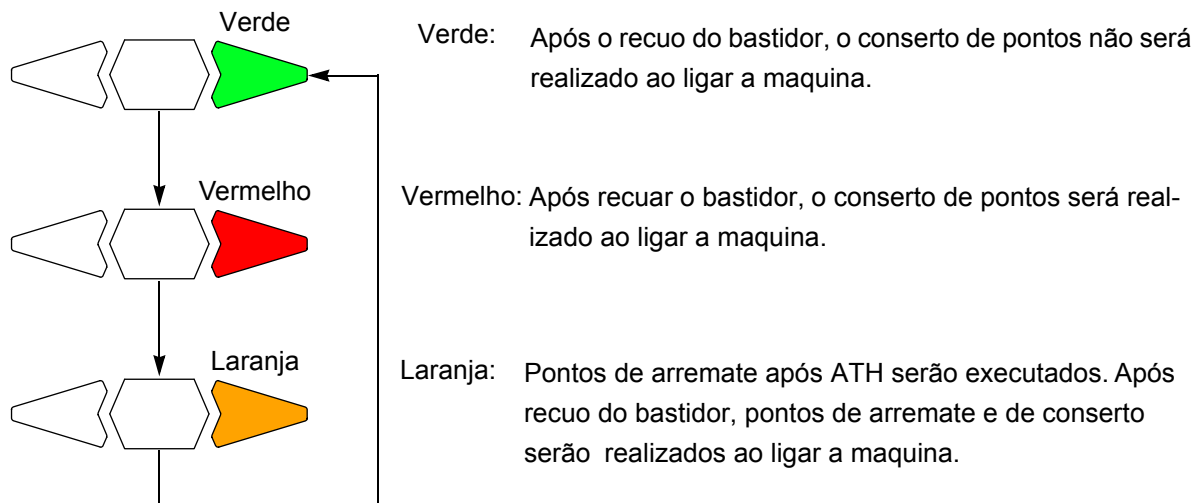
3-3. LED da Esquerda

<p>Aceso em azul Azul</p> 	<p>Se mover o bastidor manualmente ao parar a maquina no meio de um bordado, os LED's de todas as cabeças irão acender em azul. Esta função se ativa apenas quando "Voltar Bastidor após deslocamento" estiver em "Sim".</p>
<p>Piscando em amarelo Amarelo</p> 	<p>Ocorrência de erro com o motor do calcador, etc.</p>
<p>Aceso em amarelo Amarelo</p> 	<p>Parâmetros de ajuste ainda abertos na seção Ajuste da Maquina. Exemplo de parâmetros de ajuste: Examples of adjustment item</p> <ul style="list-style-type: none"> 18 Ajuste ponto morto inferior do calcador 19 Instalação do calcador (necessário senha de acesso)

3-4. Botões

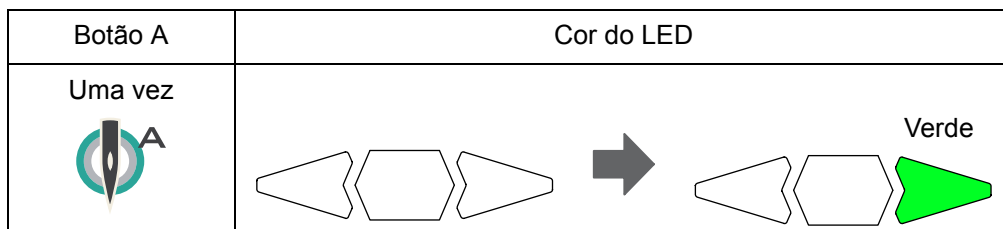
(1) Botão A

Cada vez que se aperta o botão A troca-se a cor do LED.

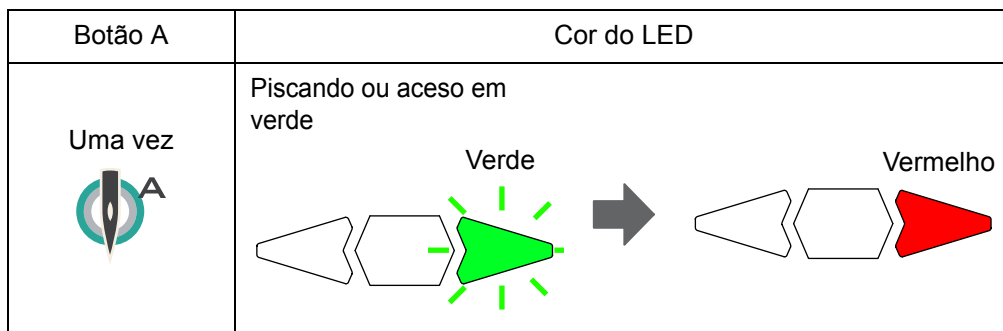


[Exemplo de operação]



a. Para fazer uma cabeça desligada trabalhar novamente, aperte o botão A uma vez.





b. Quando desejar bordar com uma cabeça que não quebrou a linha a partir de um ponto onde o bastidor foi recuado, aperte o botão A daquela cabeça uma vez.



- c. Quando desejar iniciar com arremate a próxima costura para conserto de pontos numa determinada cabeça, aperte nessa cabeça o botão A uma vez. Se quiser fazer o mesmo em outras cabeças, aperte o botão A de cada uma delas.



Botão A	Cor do LED
Uma vez 	 Vermelho → Laranja

- d. Quando desejar iniciar com arremate a próxima costura para conserto de pontos numa cabeça que não quebrou a linha, aperte o botão A duas vezes.

Botão A	Cor do LED
Duas vezes 	 Verde → Laranja

(2) Botão B

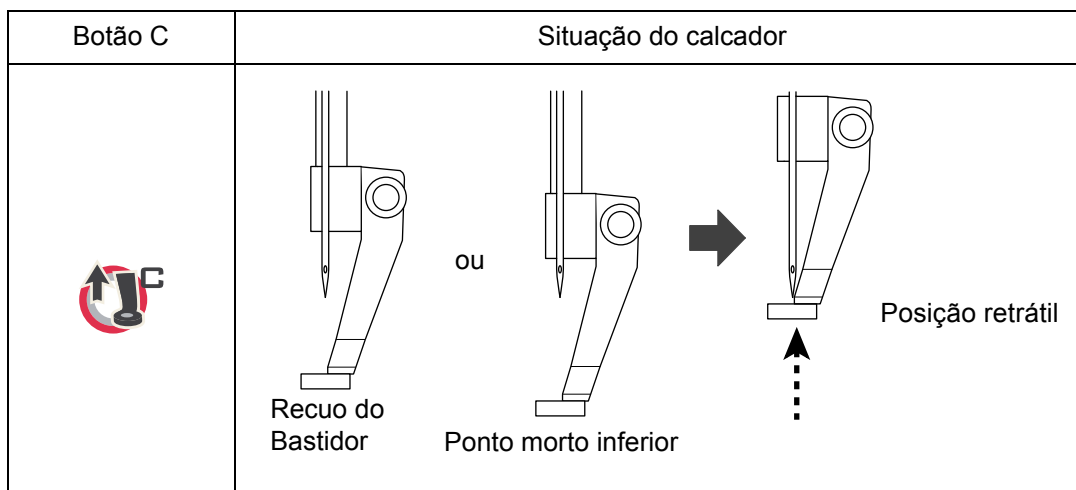
Aperte o botão B da cabeça que deseja desligar.

Botão B	Cor do LED
	 Verde →

(3) Botão C

Este botão levanta o calcador que estiver abaixado na posição de recuo do bastidor ou no ponto morto inferior. Isso apenas será possível quando a lâmpada A estiver acesa (não importa em qual cor).

Para subir ou abaixar os calcadores de todas as cabeças ao mesmo tempo, veja a página sobre esse assunto.

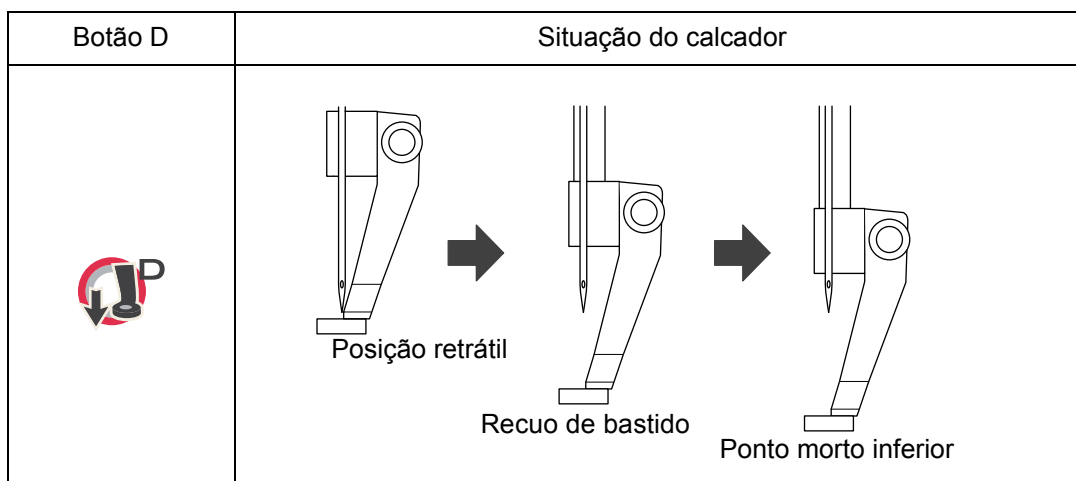


Posição retrátil	Quando a máquina pára, o calcador fica nessa posição.
Recuo do bastidor	Ao recuar o bastidor, calcador da cabeça com quebra de linha se moverá para esta posição.
Ponto morto inferior	Esta se refere ao ponto morto inferior do calcador (sua posição mais baixa). Quando quiser confirmar o número da barra de agulha e a espessura do material, selecione esta posição.

(4) Botão D


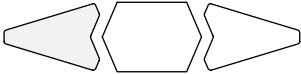
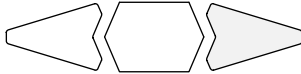
Abaixa um calcador posicionado na posição retrátil (alta) para a posição de recuo de bastidor ou para o ponto morto inferior. Possível apenas quando a lâmpada A estiver acesa (não importa em qual cor).

Para subir ou abaixar os calcadores de todas as cabeças ao mesmo tempo, veja a página sobre este assunto.




(5) Botão E


Este botão alterna a função de recuo e de avanço do bastidor. Isso apenas será possível quando a lâmpada A estiver acesa (não importa em qual cor).


Botão E	Situação da lâmpada	
	<p>Para recuar bastido</p> <p>Branca</p>  <p>A lâmpada vai acender branca por 2 segundos e volta para a cor original.</p>	<p>Para avançar bastido</p> <p>Branca</p>  <p>A lâmpada vai acender branco por 2 segundos e volta para a cor original.</p>

(6) Botão F

Este botão aciona o corte de linha em todas as cabeças. O corte de linha é acionado quando se aperta o botão F mais demoradamente.



 CUIDADO

 Ao executar esta operação, não ponha suas mãos próximas às agulhas ou sobre a mesa. O movimento das agulhas ou do bastidor podem machuca-lo.

Botão F
<p>Por mais tempo</p> 

(7) Botão H (Modo de ajuste da máquina)

Para alimentar lantejoulas.

Botão H


4. Gravar um desenho na memoria da maquina

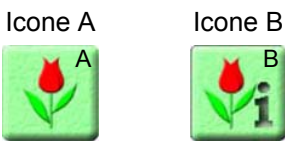
A capacidade maxima de memoria da maquina é de 650 desenhos. (Até 2.000.000 de pontos para um unico desenho)

Area coletiva: 200 desenhos

Pastas 1 a 5: 90 desenhos cada

4-1. Gravar desenhos na memoria a partir de um Pen-drive

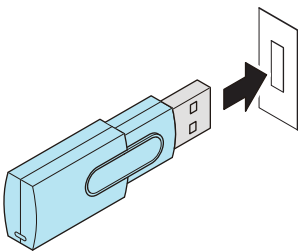
A seguir, os icones serão mencionados como icone A e icone B a partir da posição alfabetica de cada um que aparece no canto superior direito de cada icone.



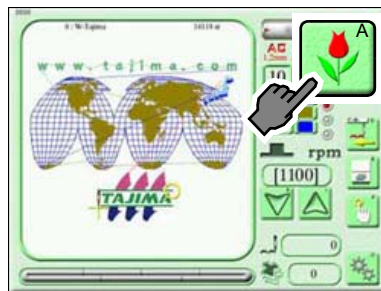
[Como programar]

Exemplo: Selecione dois desenhos e cologue-os na area coletiva da memoria da máquina.

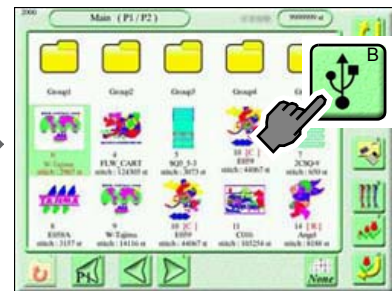
(1) Coloque o pen-drive



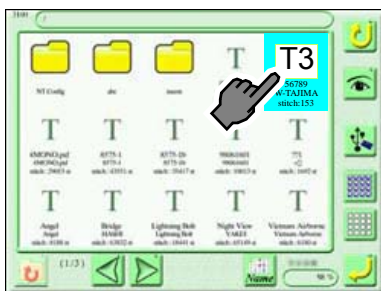
(2) Icone A



(3) Icone B



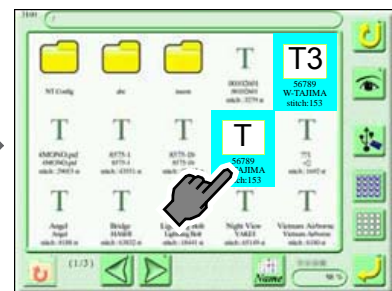
(4) 1o. desenho



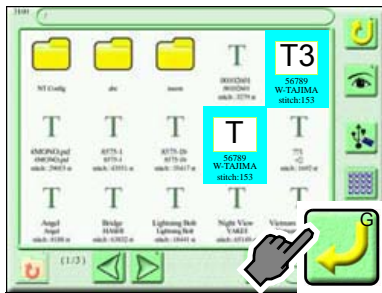
Se apertar este icone, todos os desenhos serão selecionados.

Se apertar este icone, a seleção dos desenhos será cancelada.

(5) 2o. desenho

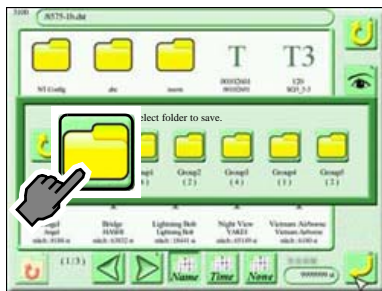


(6) Set

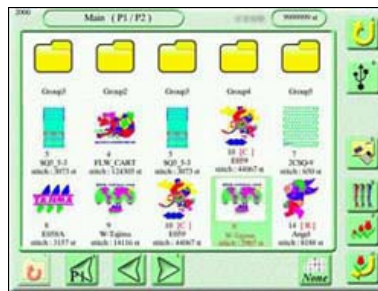


Quando a quantidade dos desenhos exceder a capacidade de memoria da maquina ou a memoria da maquina for insuficiente, um código No.2BA aparecerá no display.

(7) Area coletiva



(8) Tela 2000 (Completa)



Quando bordar este desenho continuamente, proceda da seguinte maneira.

"Escolher um desenho para bordar (Data Setting)" → p.14

5. Escolher um desenho para bordar (Data Setting)

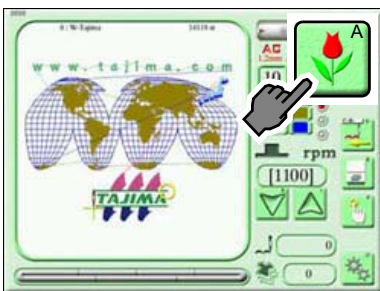
! CUIDADO

⊘ Ao realizar esta operação, não ponha suas mãos etc, sobre a mesa da máquina. de bordar. O bastidor em movimento poderá lhe machucar.

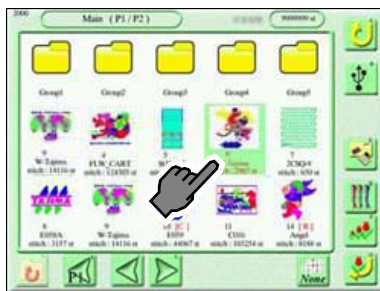
[Como programar]

Exemplo: Selecionar um desenho a partir de desenhos gravados na memória da máquina.

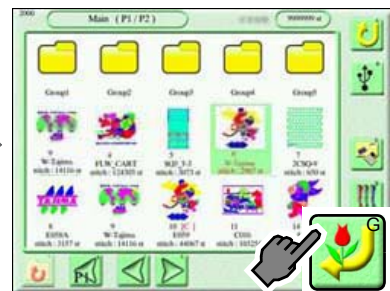
(1) Ícone A



(2) Desenho para bordar



(3) Confirme (Set)

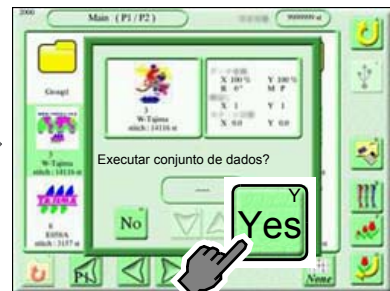


(4) Sim



"A tela com os dados do calcador" na figura a esquerda pode aparecer conforme o bordado.

(5) Sim (Completo)

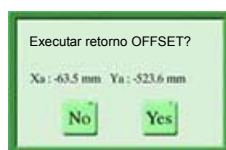


Quando "posição de início" ou "posição de Offset" estiverem programados no desenho para bordar, a janela abaixo vai aparecer. Se "Sim" for pressionado, o bastidor vai se mover.

(6) Sim (Completo)

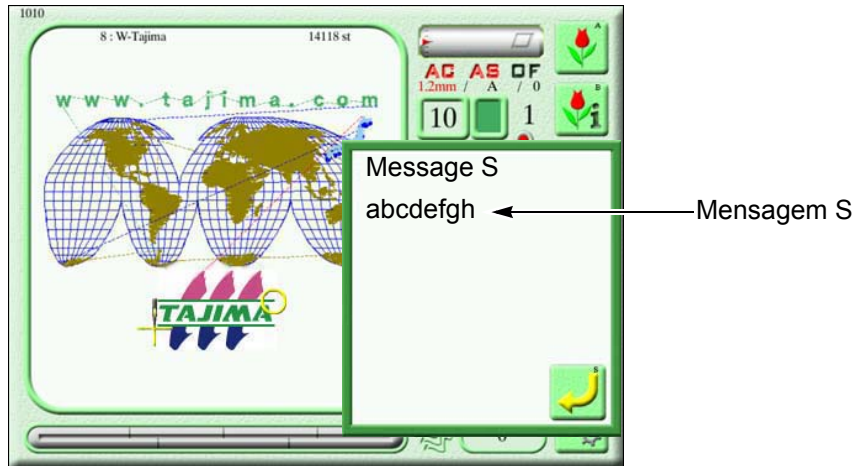


A tela da esquerda mostra a mensagem quando " posição de início" estiver selecionado. Quando " posição de Offset" estiver selecionado, a seguinte mensagem aparece.

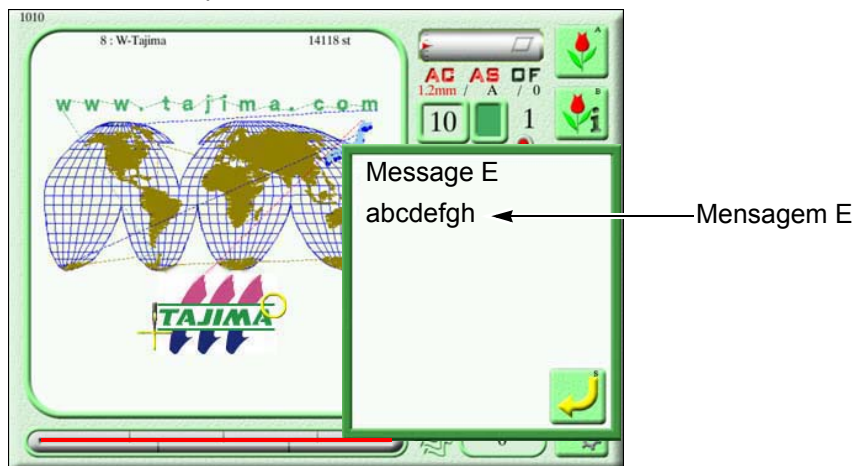


Quando alguma mensagem é escrita para o desenho (****. TCF), a seguinte tela será exibida. Para escrever alguma mensagem para o desenho (****. TCF), é necessário usar a versão DG15 da Pulse ou posterior.

Tela depois de conjunto de dados



Tela depois de terminar o bordado



6. Escolher o modo de bordar

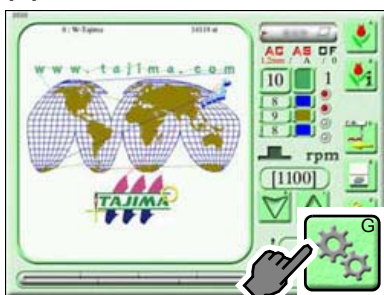
6-1. Realizar automaticamente troca de cor e partida após a troca de cor

De acordo com a ordem das barras de agulha, selecione "Sim/Não" para trocar a cor automaticamente. Para bordar com cor unica, selecione "Troca de cor automatica" em "Não". Se estiver selecionado "Nao" na opção "Troca de cor automatica", não será possível selecionar "Início automático" ou "Inicio auto. após final desenho".

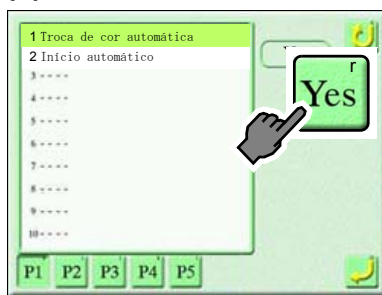
[Como programar]

Exemplo : Realizar troca de cor automatica e partida automatica após a troca de cor.

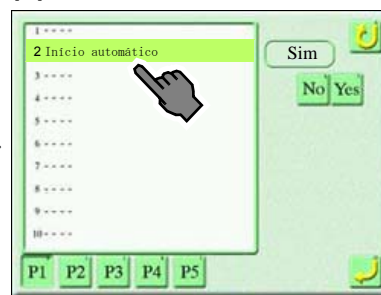
(1) Icone G



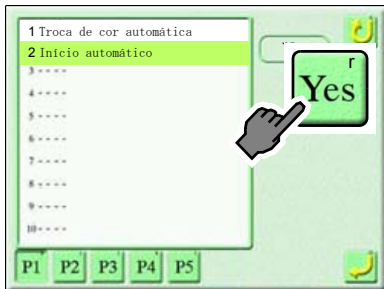
(2) Troca de cor automatica, Sim



(3) Início automatica



(4) Sim



(5) Set (Completo)



6-2. Para programar sequencia de cores

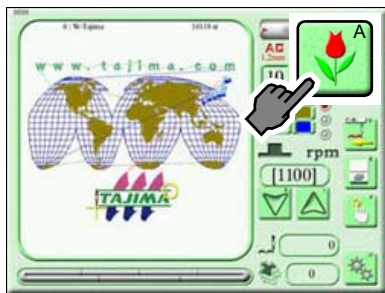
Esta função estará disponível apenas se a troca de cor automática estiver em "Sim".

Esta programação é desnecessária caso a seleção de cores do desenho já estiver incluída nos dados condicionais do desenho que será bordado em seguida.

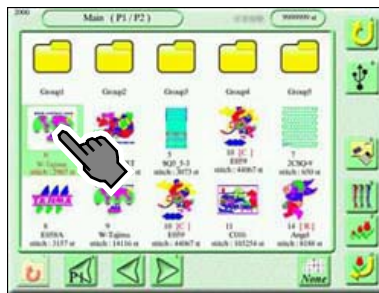
[Como programar]

Exemplo: Seleccione a etapa 1 para barra de agulha No. 4 e etapa 2 para barra de agulha No.6.

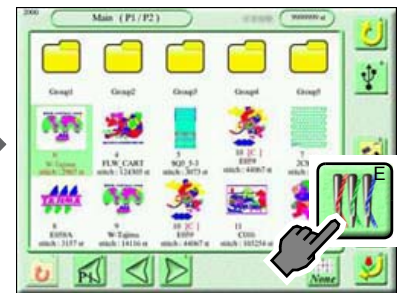
(1) Ícone A



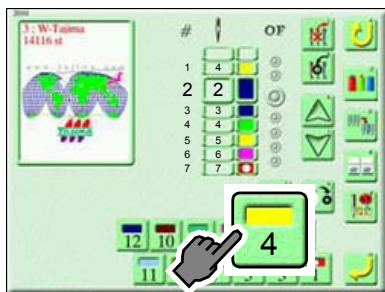
(2) Desenho



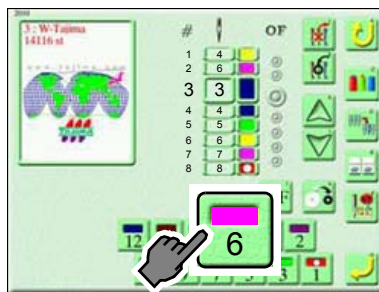
(3) Ícone E



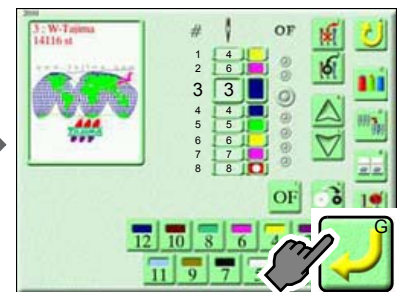
(4) Etapa 1, agulha No. 4



(5) Etapa 2, agulha No. 6



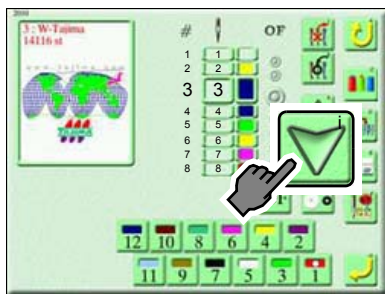
(6) Set (Completo)



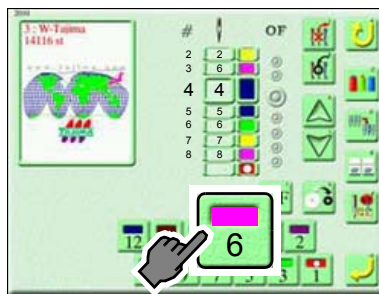
[Como programar]

Example: Seleccione etapa 3 para barra de agulha No. 6

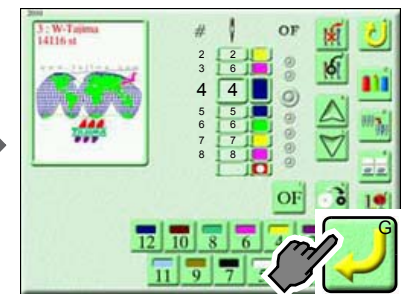
(1) Etapa 3



(2) Agulha No.6

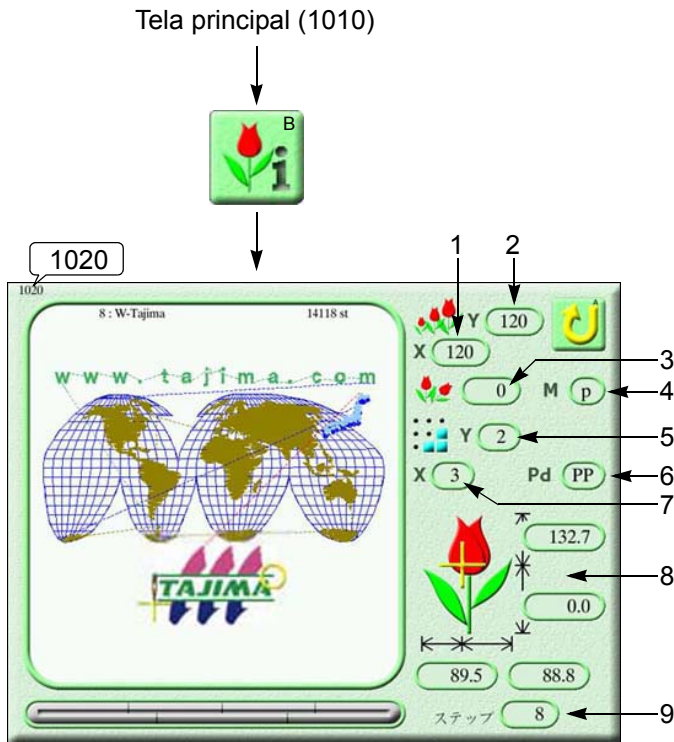


(3) Set (Completo)



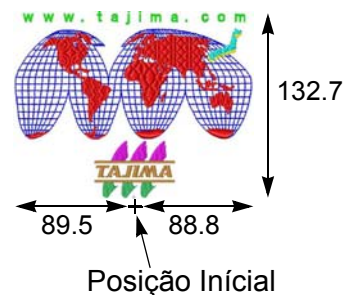
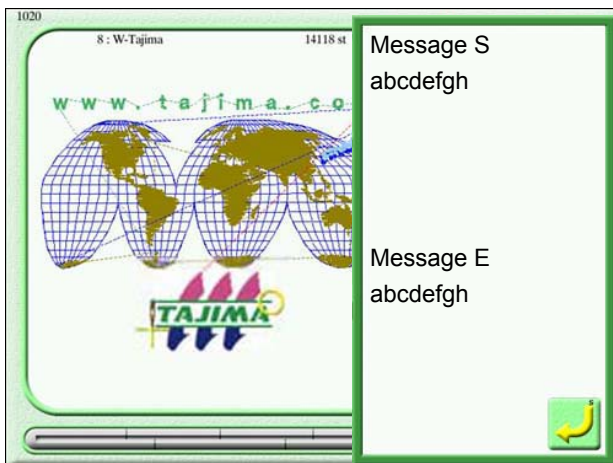
7. Itens para verificar

7-1. Verificar o tamanho do desenho e o conteúdo da programação



1. Tamanho do desenho(Sentido X)
2. Tamanho do desenho (Sentido Y)
3. Rotação (ângulo) de desenho
4. Inversão do desenho
P: Não inverte Q: Inverte
5. Número de repetições do desenho (em Y)
6. Tipo de repetição
7. Numero de repetições do desenho em(X)
8. Tamanho do desenho (mm)
O tamanho depois de modificado será mostrado com base na posição inicial do desenho.

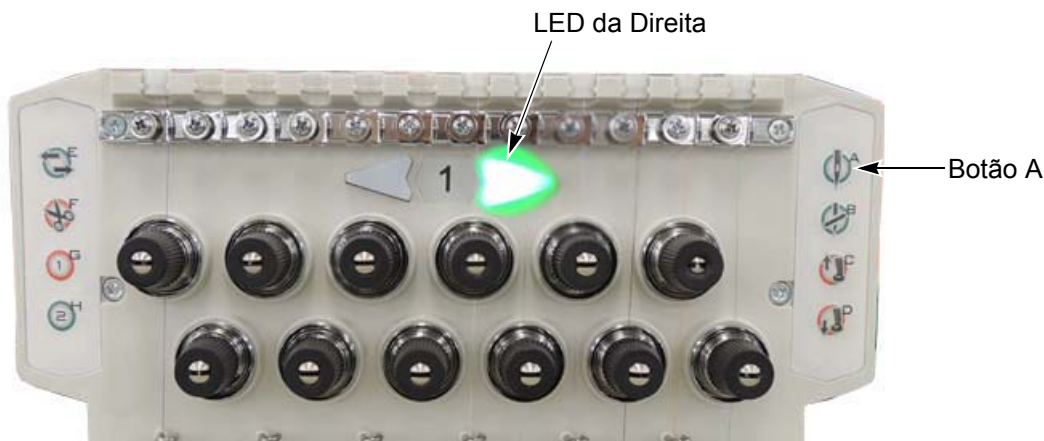
Quando alguma mensagem é escrita para o desenho (****. TCF), a seguinte tela será exibida. Para escrever alguma mensagem para o desenho (****. TCF), é necessário usar a versão DG15 da Pulse ou posterior.



9. Número de cores do desenho

7-2. Verificar quais cabeças irão trabalhar

Verifique se a LED da direita da cabeça que vai bordar está acesa em verde. Quando a LED da direita estiver apagada, aperte o botão "A". Isso fará a LED da direita acender em verde.



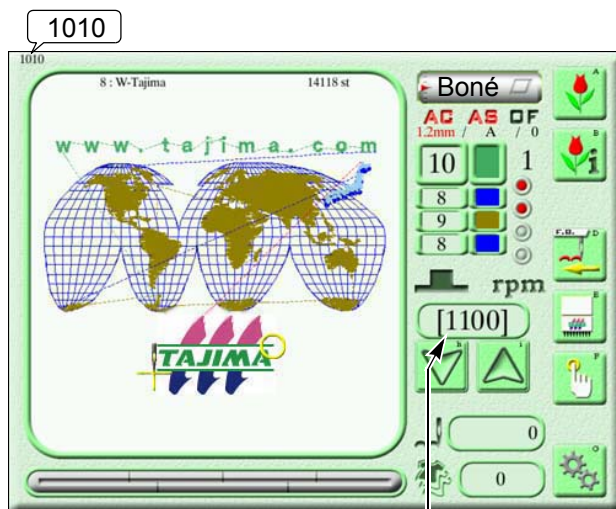
7-3. Determinar a velocidade máxima

Velocidade máxima quer dizer o valor máximo que a máquina atinge ao bordar. Essa velocidade varia automaticamente durante a operação dependendo do tamanho do ponto do bordado.

Alem disso, quando o modo de movimento do calcador estiver selecionado em "M", a velocidade máxima não será alcançada. Ela estará limitada em 940 rpm para dar prioridade ao curso calcador (15 mm) como na tabela abaixo.

Selecao velocidade maxima no painel	1100 rpm
Modo de controle do calcador	M
Curso calcador	15 mm

Se desejar aumentar a velocidade para 1100 rpm, mude o modo de controle do calcador para "A". Ao fazer isso, o curso do calcador irá mudar de acordo com a velocidade do bordado.

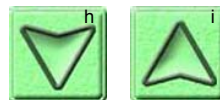


Velocidade máxima

A velocidade máxima aparecerá entre [] durante a parada da máquina.

Para trocar a velocidade enquanto ela estiver parada e depois ligar, aperte os ícones a abaixo.

Diminuir Aumentar

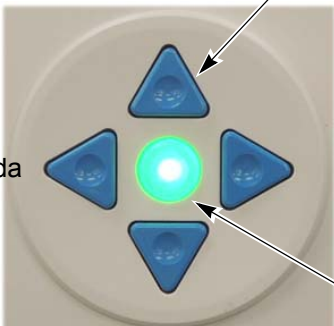


Quando o ajuste de velocidade máxima já foi alterado por "Ajuste unidade etapa" individualmente, o valor de "Ajuste unidade etapa" terá a prioridade.

8. Mover a bastidor para o ponto de inicio do desenho

8-1. Para mover a bastidor

Realize esta operação quando for centralizar o bastidor manualmente para o inicio do bardado.



Para trás

Botões do bastidor

Para esquerda

Para direita

Botão para mudar velocidade do bastidor

Para frente


Ao apertar este botão a velocidade de movimentação muda.

- Vel. baixa: Botão fica apagado.
- Vel. media: Botão fica aceso.
- Vel. alta

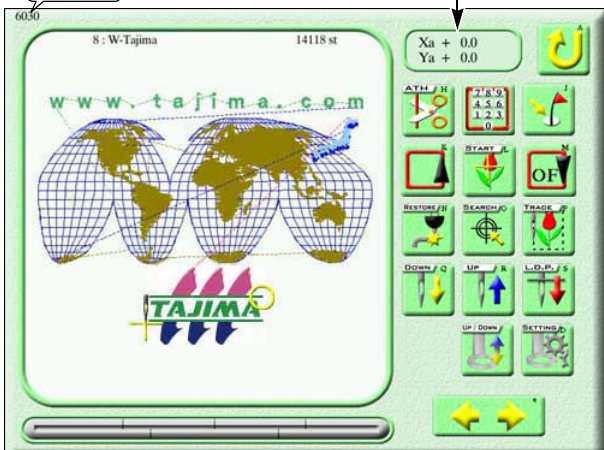
Aperte o botão do bastidor junto com o botão para mudar a velocidade.

A posição atual do bastidor pode ser vista na tela 6030.

Tela principal (1010)



6030



Posição do bastidor

Selecionando o ícone de coordenada trocará a indicação.

Xa +85.4 Ya +120.5	Xr -65.8 Yr +72.5
-----------------------	----------------------

Coordenadas baseadas na origem absoluta do bastidor

Coordenadas baseadas na posição inicial do desenho cuja programação já foi feita.

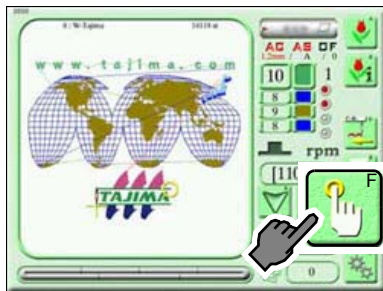
8-2. Verificar se o bordado cabe no bastidor escolhido (Tracing)

! CUIDADO

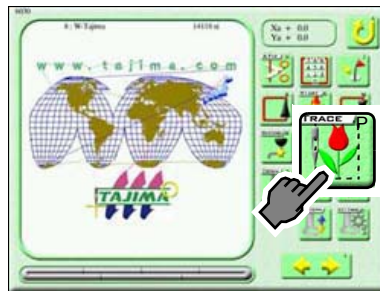
⊘ Ao realizar esta operação, não ponha suas mãos etc, sobre a mesa da máquina de bordar. O bastidor em movimento poderá lhe machucar.

[Como programar]

(1) ícone F



(2) ícone P



(3) Deslocamento do bastidor em RPM alta (Completo)

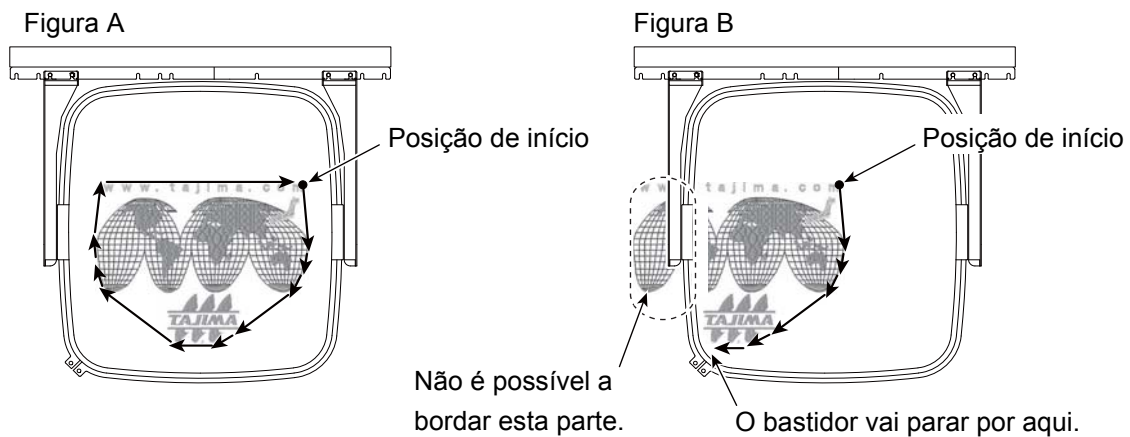


- 3 ← Número atual de agulha
- HIGH Desloc. bastidor em RPM alta
- LOW Desloc. bastidor em RPM baixa

Para interromper o traçado, pressione o botão de parada. Para reiniciar, siga as instruções na tela.

Quando a posição de início é correto, o bastidor vai mudar-se para a direção indicada por setas a partir da posição inicial e vai parar depois de terminar o traçado.(Figura A)

Quando a posição de início está incorreta, o bastidor irá parar durante a operação e o erro No. 225 aparecerá. Seleccionar a posição de início de novo. (Figura B)

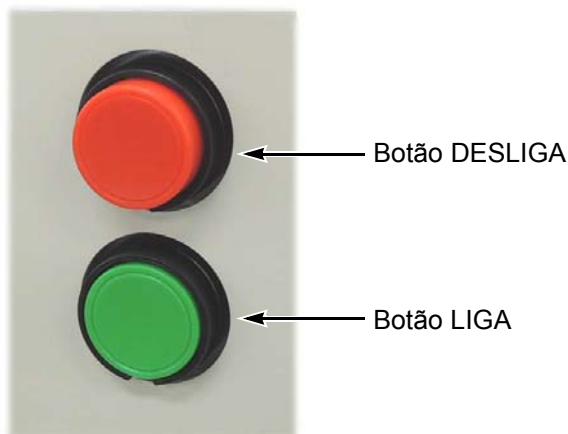


9. Iniciar o bordado

9-1. Botão LIGA/DESLIGA (START/STOP)

! CUIDADO

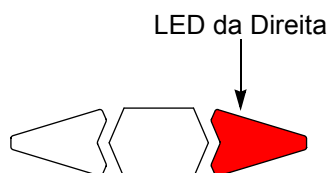
! Antes de iniciar a operação, preste atenção as condições de segurança ao redor.
A movimentação das barras de agulha e/ou do bastidor podem machuca-lo.



- (1)** Para iniciar o bordado, aperte o botão Liga. Se manter esse botão apertado durante a operação, a velocidade da maquina cai e permanece lenta enquanto estiver pressionado.
- (2)** Para manter a maquina nessa velocidade, mantenha pressionado esse botão LIGA. Soltando o botão a maquina alcança a velocidade normal de trabalho.
- (3)** Para parar a maquina, aperte o botão DESLIGA.

9-2. O que fazer quando quebrar a linha

A maquina vai parar automaticamente. Alem disso, a llampada da cabeça onde ocorreu a quebra de linha vai acender em vermelho (acesa ou piscando). Um codigo No. 291 indicando quebra de linha tambem aparecerá no painel.



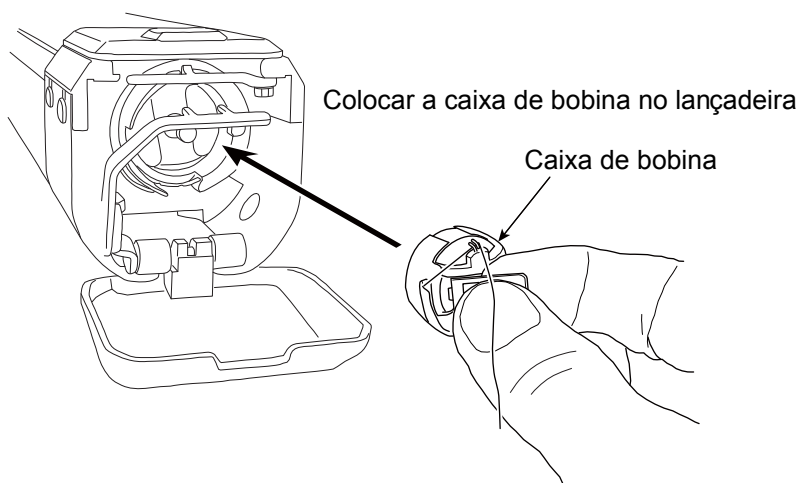
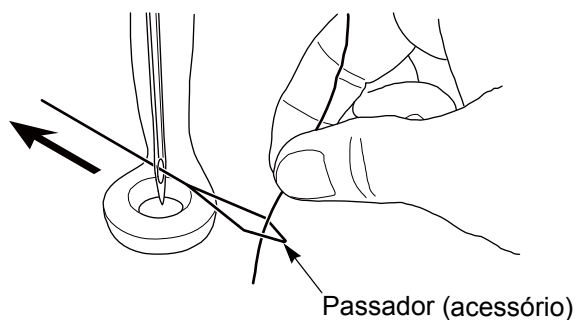
Situação da lampada da esquerda

Acesa : Quebrou a linha superior.

Piscando : Quebrou a linha da bobina.


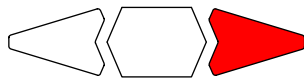

Reinicie o bordado adotando o seguinte procedimento.

- (1)** Colocar a linha na agulha ou trocar a bobina.



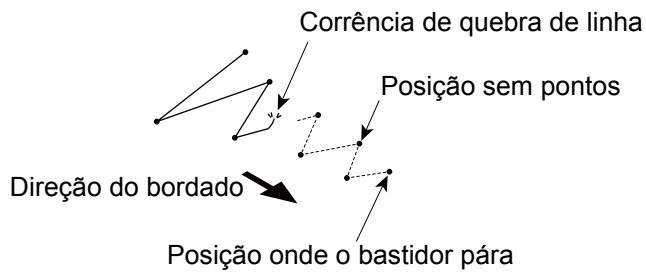
- (2)** Retorno do Bastidor para alguns pontos de reparação.

Ao ligar a máquina, apenas a cabeça onde ocorreu a quebra de linha é a que vai trabalhar a partir de onde o bastidor parou ao retroceder. Se desejar adicionar uns pontos de arremate no trecho a ser refeito, aperte o botão "A" uma vez na cabeça onde houve a quebra de linha.

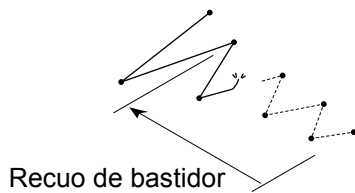
Botão A	Cor do LED
Uma vez 	Quebra de linha Vermelho  → Estado da pontos de arremate Laranja 

[Procedimento de quebra de linha para reparar pontos]

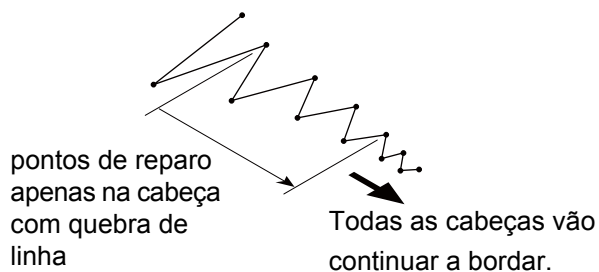
a. Depois de uma quebra da linha ocorrer, o quadro vai mover algumas pontos e depois parar.



b. Executar recuo de bastidor por vários pontos.

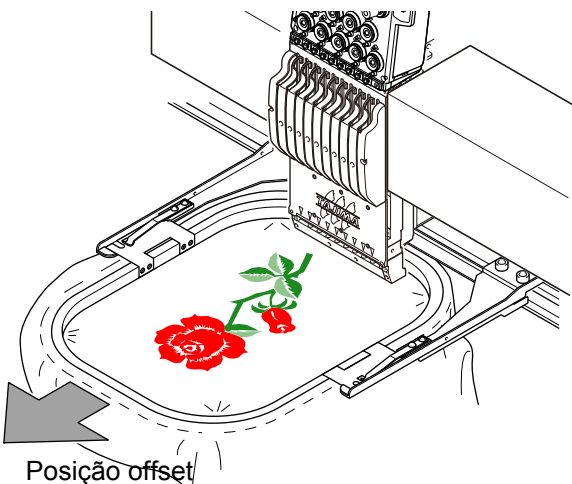
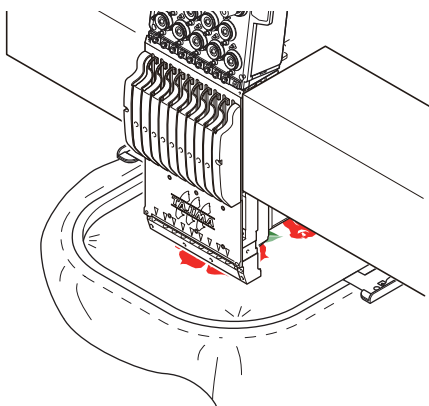


c. Ao ligar a máquina, pontos para reparar será realizada apenas a cabeça com quebra de linha. Em seguida, todas as cabeças começar a trabalhar e vai continuar a bordar.



9-3. Finalização do bordado

Posicionamento do bastidor no final do bordado depende da preparação da máquina.

Comportamento com respeito ao Offset Automatico	
Com	Sem
<p>O bastidor se move para a posição escolhida OFFSET.</p> 	<p>O bastidor não se move. Mas, se a função Retorno Automatico a Origem estiver acionada o bastidor retornará ao início do desenho.</p> 

Capítulo 2


Manutenção

1. Manutenção 28

1. Manutenção

1-1. Limpeza

AVISO

 Ao realizar limpeza, certifique-se de desligar a chave geral. Você pode se ferir seriamente por ficar preso à máquina.

Limpe todas as áreas usando escovas, pinceis ou ar comprimido, disponíveis no comercio.

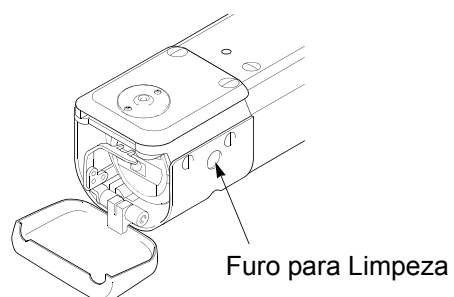
(1) Lançadeira, FacasCiclo de limpeza: Todo dia

Exemplo quando usar um aspirador



Aspirador

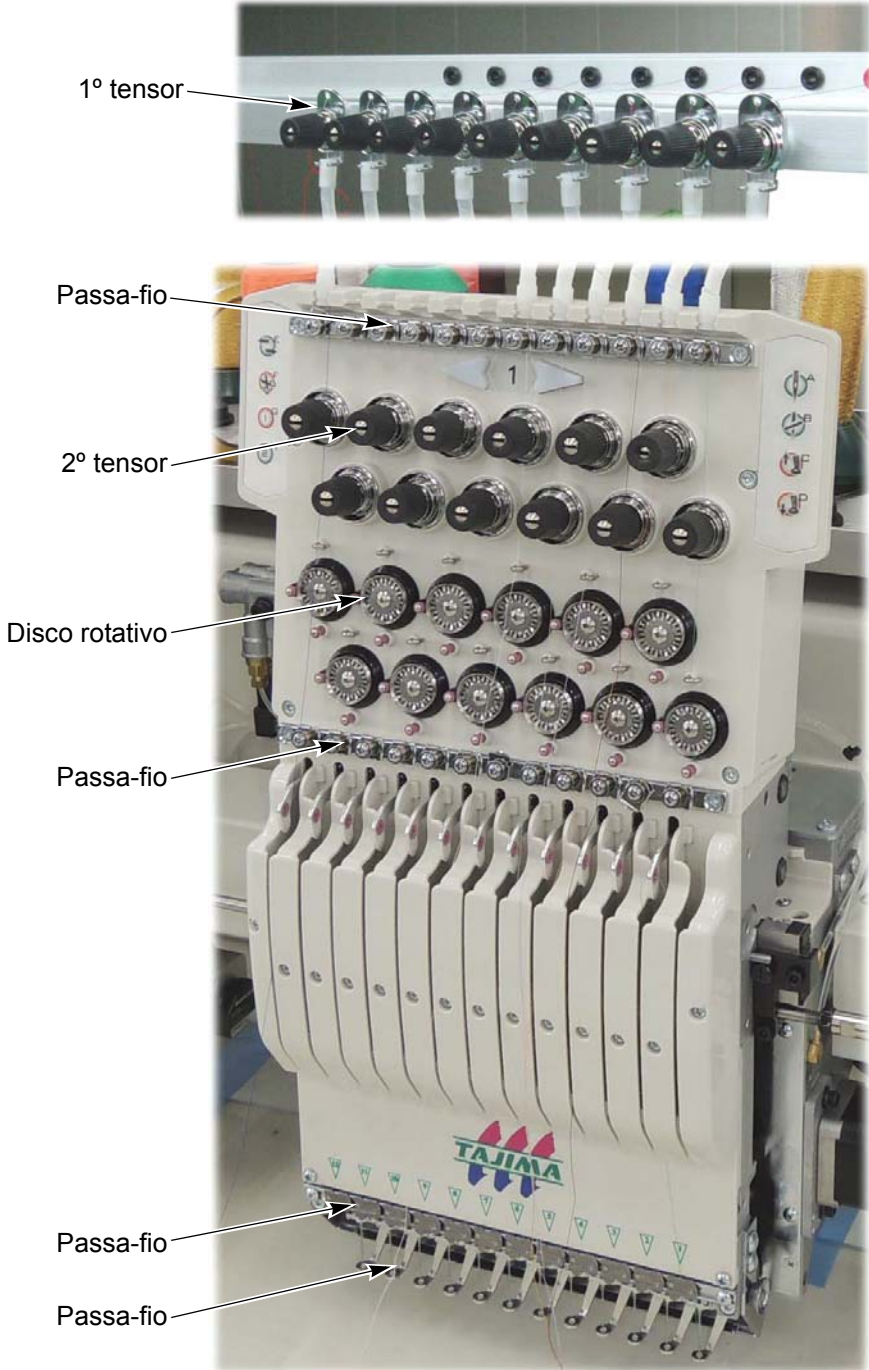
Exemplo quando usar o ar comprimido



Furo para Limpeza

(2) 1º tensor, cabeça

Ciclo de limpeza: Uma vez por semana

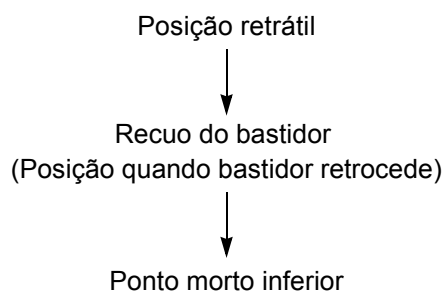
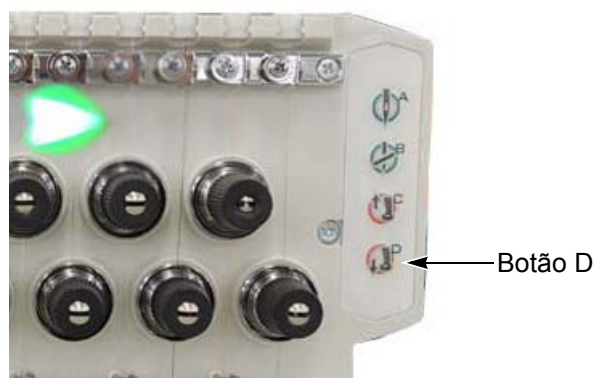


(3) Eixo do calcador

A movimentação do eixo do calcador pode ficar prejudicada devido a aderência de fiapos e poeira. Limpe a área do eixo do calcador usando ar comprimido ou uma escova periodicamente.

Ciclo de limpeza: Duas vezes por semana

a. Na base dos tensores, abaixe o botão “D” duas vezes. O calcador daquela cabeça vai abaixar até o ponto morto inferior.



b. Limpe o eixo do calcador.



Um exemplo usando ar comprimido

1-2. Lubrificação

AVISO

- ! Ao realizar lubrificação na máquina, desligue a chave geral. Você poderá se machucar seriamente ao ser atingido pelas partes móveis da máquina.

CUIDADO

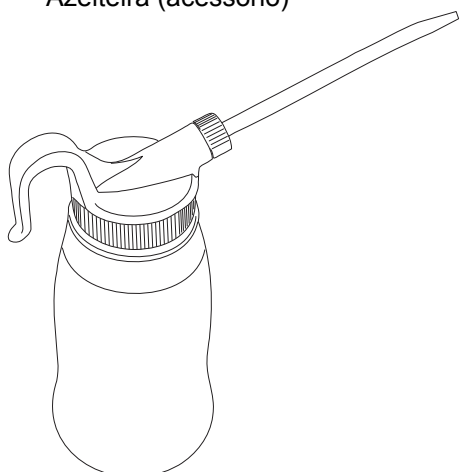
- ! Use somente óleo original TAJIMA tipo TF ou equivalente (Grau de Viscosidade = VG20).

(1) Lançadeira

Ciclo de lubrificação: Uma vez cada 5 ou 6 horas

Para lubrificar, use a azeiteira. Existem 2 pontos de lubrificação: o trilho e o furo de lubrificação.

Azeiteira (acessório)



Trilho

Furo de lubrificação (marca vermelha)



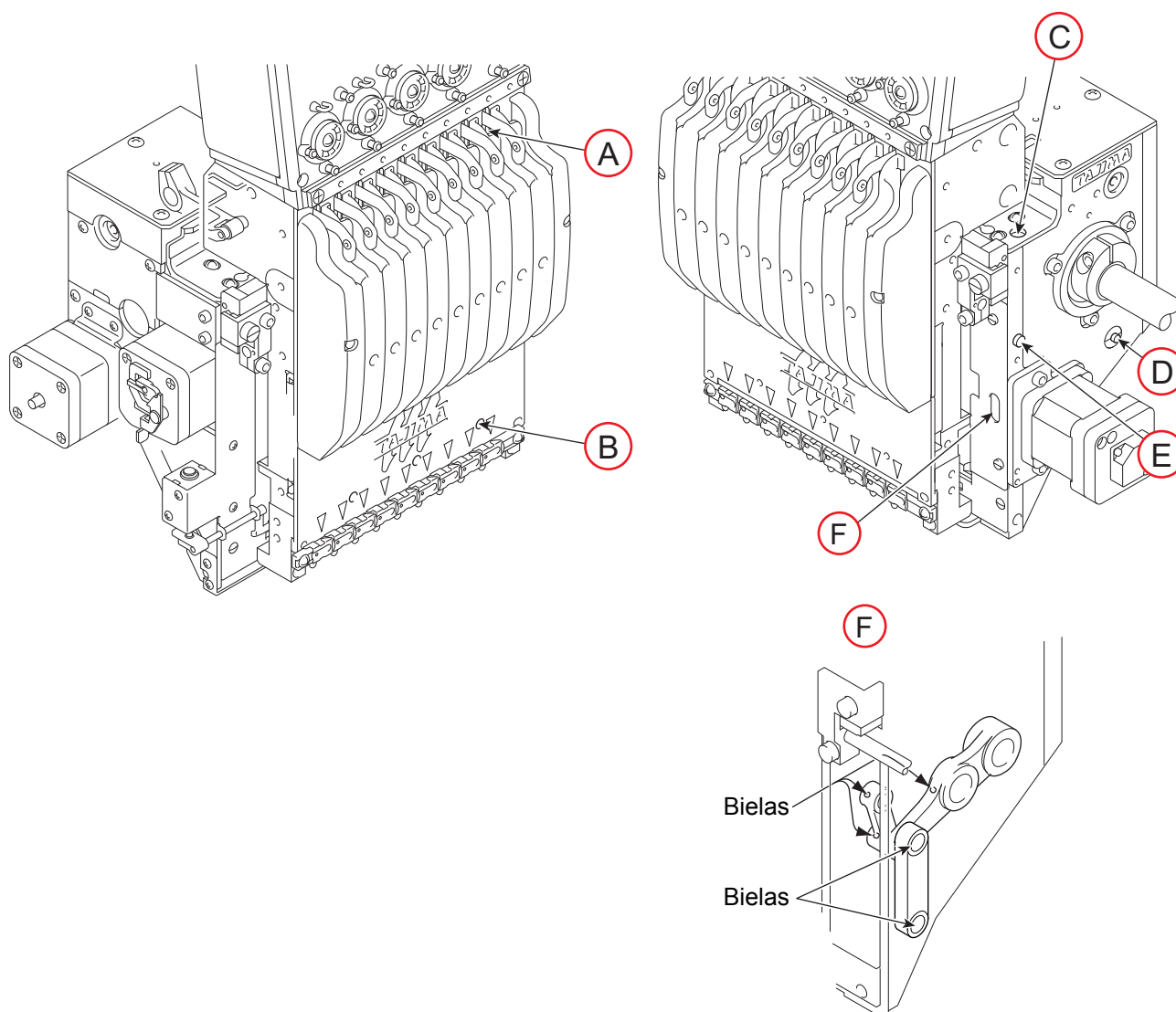
Para lubrificar o furo, coloque a ponteira (acessório) na ponta da azeiteira:



Ponteira

(2) Cabeça

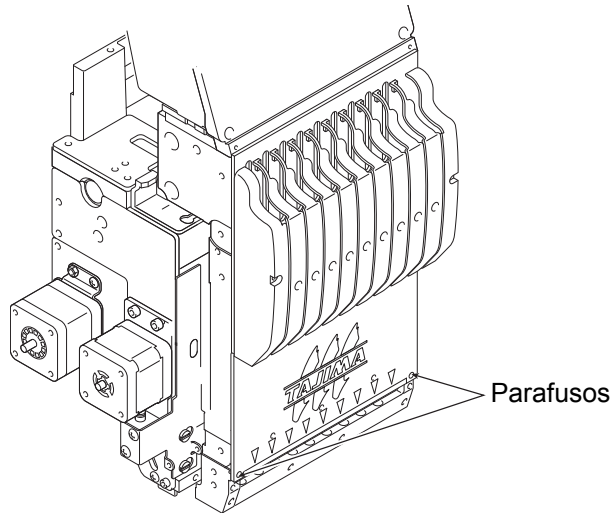
Frequência de lubrificação: Uma vez / semana



Pontos de lubrificação
A: Barra de agulha
B: Barra de agulha
C: Barra do drive (da barra de agulha)
D: Pavio do pino da articulação
E: Pavio (eixo do movimento do calcador)
F: Bielas da barra de agulha

[Como lubrificar a barra de agulha]

a. Remova os parafusos das duas extremidades.



↓Assista um vídeo.



Se o vídeo não rodar depois de apertar o botão "play", instale Adobe Flash Player.

Para fechar o vídeo, role a pagina para a próxima.

b. Lubrifique Lubrifique a alguns dos pontos como figuras abaixo.



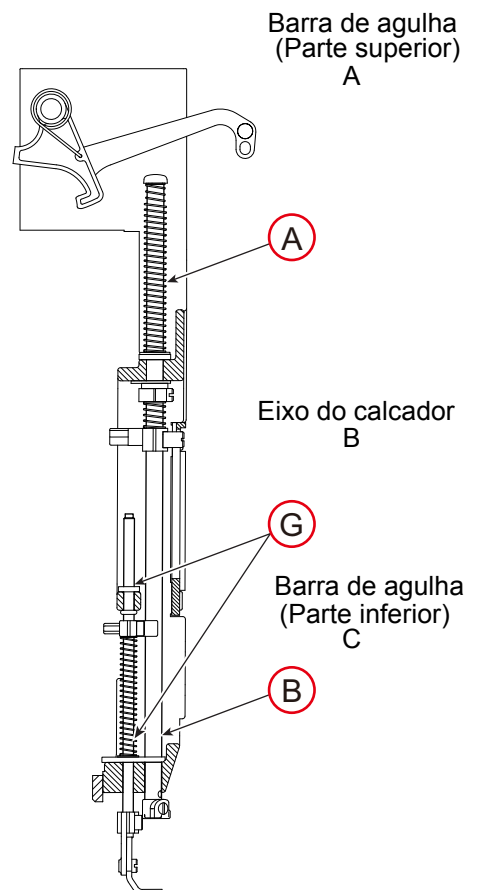
Barra de agulha
(Parte inferior)
"A" na figura direita



Eixo do calcador
"B" na figura direita



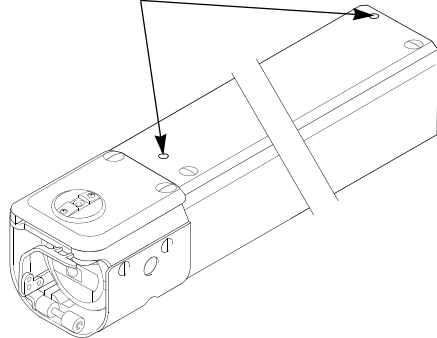
Barra de agulha
(Parte inferior)
"C" na figura direita



(3) Braço cilíndrico

Ciclo de lubrificação: Uma vez por semana

Eixo da lançadeira



1-3. Engraxamento

Quando for engraxar a maquina, consulte o seu distribuidor.

! AVISO

! Ao realizar engraxamento da maquina, desligue a chave geral. Você poderá se machucar seriamente ao ser atingido pelas partes moveis da maquina.

! CUIDADO

! Use apenas graxa especificada abaixo pela TAJIMA ou equivalente para manter lubrificação dentro da cabeça normal. Usar graxa diferente pode causar problemas se o nivel de lubrificação de alterar. Consulte seu distribuidor sobre como obter a graxa adequada.

[Itens homologados pela TAJIMA]

Nome	Numero.	Base	Espessante
KING STAR EP NO.2: 400G	750103004000	Óleo mineral refinado (cerca de 75%)	Sabão de litio (cerca de 15%)
NIG LUBE PG: 300ML	750104001000	Oleo sintetico	Sabão de litio

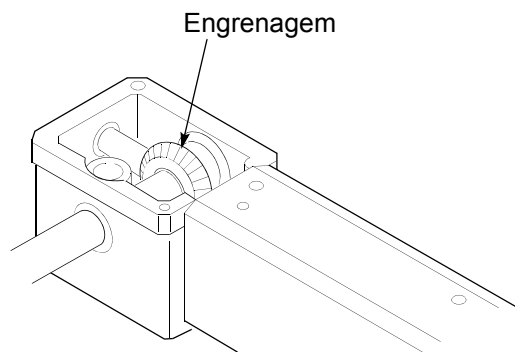
Fabricante da graxa: NIPPON GREASE Co.,Ltd.

URL: <http://www.nippon-grease.co.jp/>

(1) Braço cilíndrico

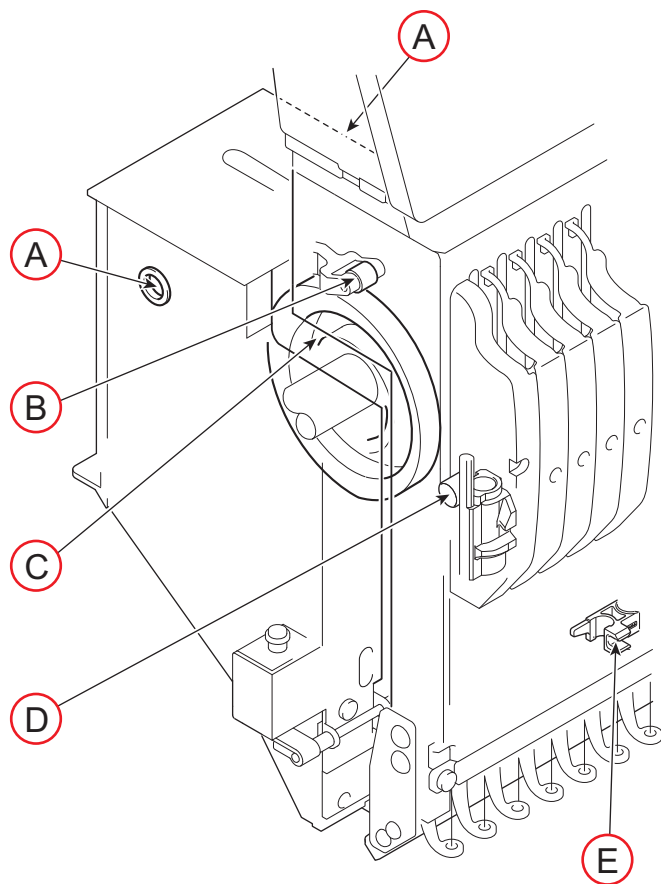
Graxa a usar: KING STAR EP NO.2: 400G

Ciclo para engraxamento: Uma vez cada 6 meses



(2) Cabeça

Frequência de engraxamento: Uma vez / 3 meses

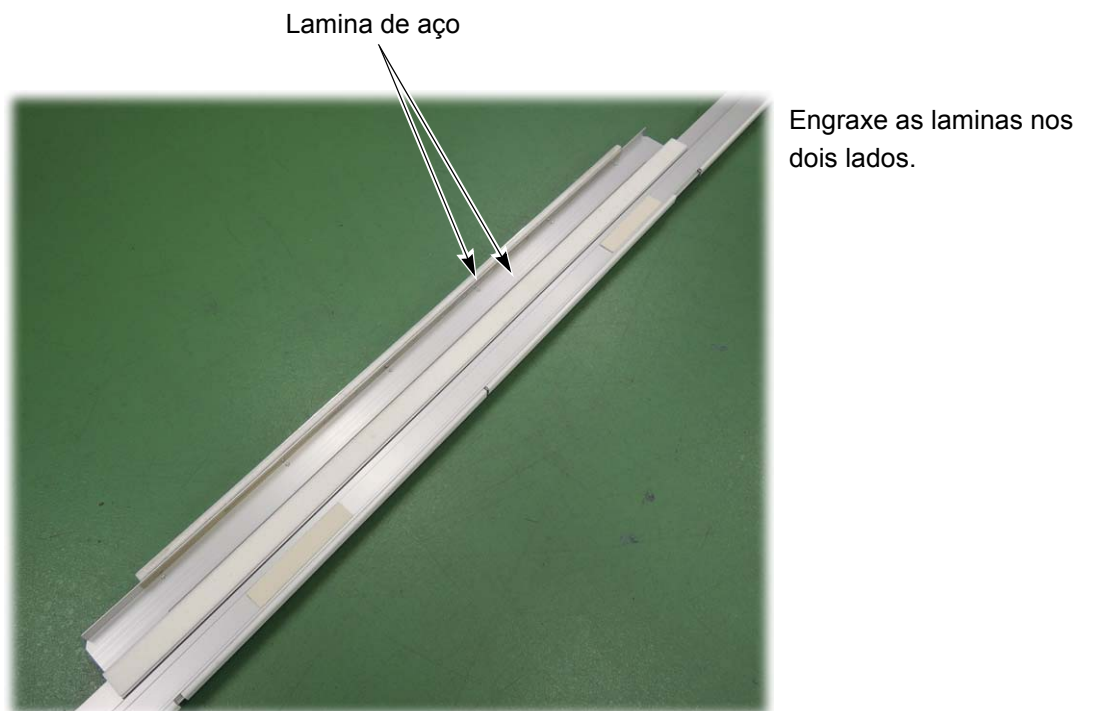
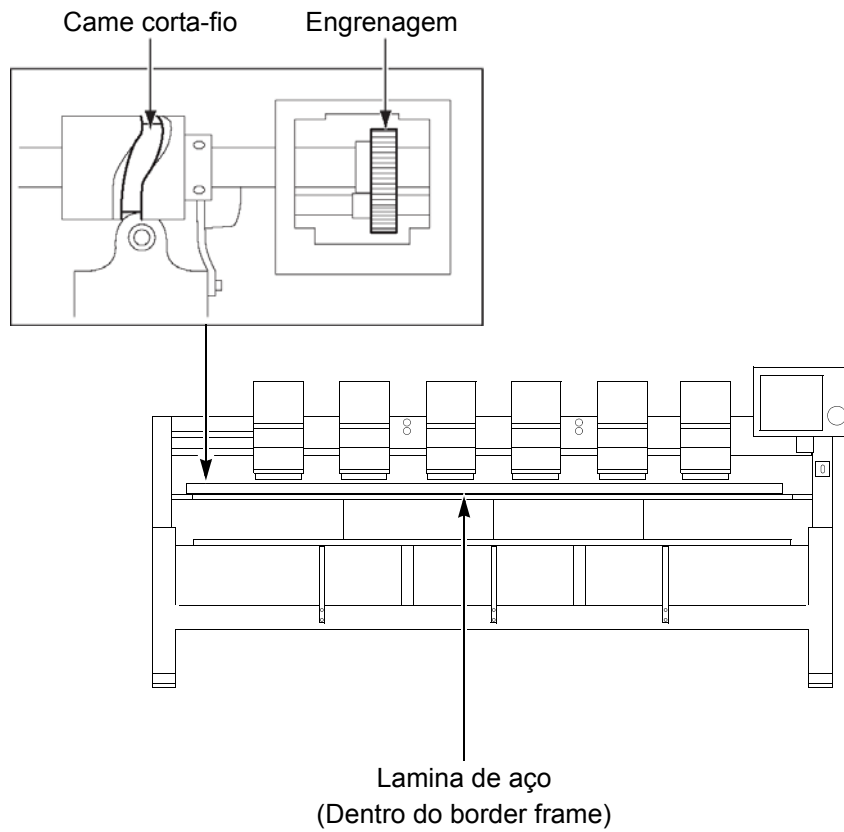


Pontos de engraxamento	Graxa a usar
<p>A: Fixador do eixo do estica-fio</p> <p>Tampa do mancal</p> <p>Furo</p> <p>Use uma seringa para injetar graxa através do furo da tampa.</p>	<p>NIG LUBE PG: 300ML</p>
B: Rolete do estica-fio	
C: Came do estica-fio	
D: Rolete do salta-ponto	
E: Drive do calcador	


(3) Came do corta-fio, etc., lamina de aço (dentro do border frame)


Graxa a usar: KING STAR EP NO.2: 400G

Ciclo para engraxamento: Uma vez a cada 6 meses




1-4. Inspeção


 **AVISO**


 Certifique-se de desligar a máquina antes do trabalho. Mesmo com a chave desligada, alguns circuitos permanecem carregados eletricamente. Aguarde a descarga completa dos circuitos (cerca de 4 minutos) e então inicie a inspeção.


Pontos de inspeção	Itens a inspecionar	Frequencia de inspeção
Todas as correias do eixo principal	Tensão das correias, grau de desgaste, existencia de rachaduras	Uma vez cada 3 meses
Correias X/Y	Tensão das correias, grau de desgaste, existencia de rachaduras	
Setores de giro e deslizamento	Grau de desgaste	

1-5. Reparos

 **AVISO**

 Se a máquina precisar "reparos", tais reparos devem ser feitos apenas por pessoal certificado e treinado pela Tajima ou técnicos qualificados (consulte seu distribuidor). Não mude nem modifique as especificações ou as peças da máquina sem a devida consulta com a Tajima. Tais modificações colocam em risco a segurança do equipamento.

 Certifique-se de desligar a máquina antes do trabalho. Mesmo com a chave desligada, alguns circuitos permanecem carregados eletricamente. Aguarde a descarga completa dos circuitos (cerca de 4 minutos) e então inicie a inspeção.

 Ao iniciar a operação novamente, coloque de volta no lugar original todas as tampas removidas.

 **CUIDADO**

 Para reparos da máquina, use peças genuínas TAJIMA para substituição.

1ª edição : Abril 2013

13ª edição : Dezembro 2015

■ **Manufactured by:**
Tokai Industrial Sewing Machine Co., Ltd.

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

■ **Distributed by:**
Tajima Industries Ltd.

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

*Cópia, reimpressão ou edição de parte ou toda deste manual sem a permissão é proibido.