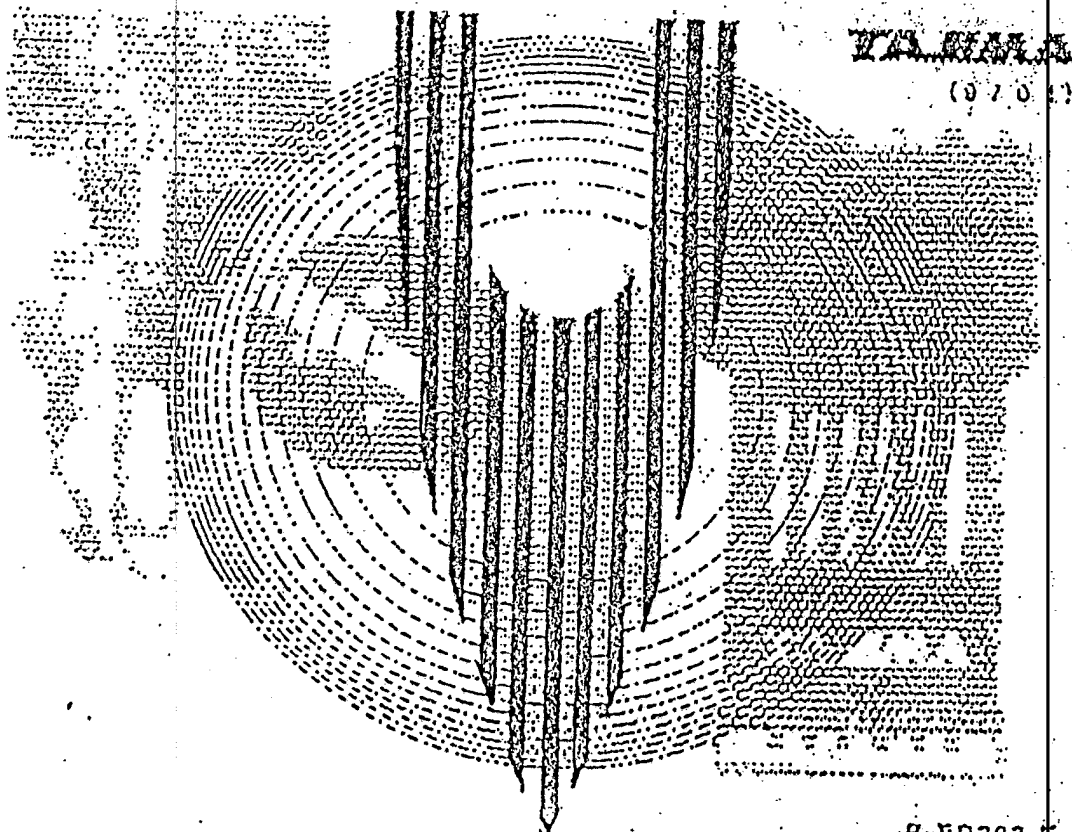


MANUAL DE INSTRUÇÕES

TMFD

TIPO 2



YAMAHA

(0704)

CONTEÚDO

1. CUIDADOS NA OPERAÇÃO	
1-1	Relação de cuidados na operação da máquina 1-1
1-2	Precauções no manuseio de disquetes 1-2
2. FUNÇÕES E CARACTERÍSTICAS	
2-1	Características 2-1
2-2	Especificações elétricas 2-3
2-3	Nomenclatura de peças 2-4
■	TME-D 2-4
■	TME-DC 2-5
■	TMFD 2-6
■	TMFD-C 2-7
2-4	Descrição do botão da base dos sensores e da lâmpada do sensor de quebra de linha 2-8
2-5	Descrição da trava mecânica da cabeça 2-9
3. DESCRIÇÃO GERAL DE OPERAÇÕES	
3-1	Inserir e remover disquetes 3-1
3-2	Procedimento para seleção de fita (usando 8RE) 3-2
3-3	Visão do painel de controle e funções das suas teclas 3-3
3-4	Operações da barra de acionamento 3-6
3-5	Operações do botão de início e parada 3-7
3-6	Operações básicas de bordar 3-8
4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE	
4-1	CURSOR NA 1ª LINHA 4-1
4-1-1	Entrada de dados (equipamento externo sem gravar na memória) 4-1
4-1-2	Entrada de dados (lendo disco ou 8RE, gravando na memória) 4-7
4-1-3	Entrada de dados (lendo da memória) 4-11
4-1-4	Entrada de dados (lendo do leitor de disquete) 4-14
4-1-5	Apagando desenho da memória 4-19

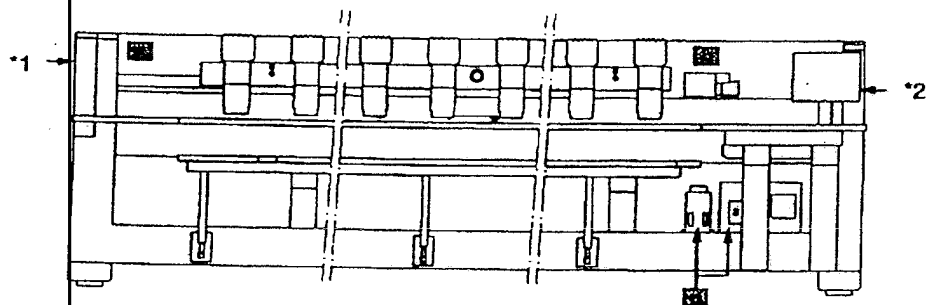
4-2	CURSOR NA 2ª LINHA	4 - 21
4-2-1	Seleção de troca de cor automática	4 - 21
4-2-2	Seleção da sequência de cores	4 - 22
4-2-3	Seleção de início automático	4 - 26
4-3	CURSOR NA 3ª LINHA	4 - 27
4-3-1	Selecionar os limites de velocidade	4 - 27
4-3-2	Detalhes sobre seleção de velocidades	4 - 29
4-3-3	Para zerar o número de pontos	4 - 30
4-4	CURSOR NA 4ª LINHA	4 - 31
4-4-1	Visor para motivo / código de parada	4 - 31
4-4-2	Função OFFSET	4 - 33
4-4-3	OFFSET manual	4 - 35
4-4-4	OFFSET automático	4 - 36
4-4-5	Cancelando OFFSET automático	4 - 37
4-4-6	Costurando e aplicando desenho com OFFSET automático	4 - 38
4-4-7	Corta fio manual (ATH)	4 - 41
4-4-8	Troca de cor manual	4 - 42
4-4-9	Exibição de coordenadas no visor LCD	4 - 43
4-4-10	Movimentação manual de bastidores	4 - 44
4-4-11	Retorno manual à origem	4 - 45
4-4-12	Memorização da origem absoluta	4 - 46
4-4-13	Memorização da origem do bordado	4 - 47
4-4-14	Movimentando para a origem do bordado	4 - 49
4-4-15	Avanço / retrocesso	4 - 50
4-4-16	Falta de energia elétrica	4 - 53
4-5	CURSOR NA 5ª LINHA	4 - 55
4-5-1	Repetição de desenho	4 - 55
4-5-2	Perfil da edição	4 - 61
4-5-3	Edição (modificar)	4 - 62
4-5-4	Edição (Inserir)	4 - 67
4-5-5	Edição (apagar)	4 - 72

4-5-6	Operações de disquetes	4 – 75
4-5-7	Operações de disquete (gravar)	4 – 76
4-5-8	Operações de disquete (apagar)	4 – 81
4-5-9	Operações de disquete (formatar)	4 – 83
4-5-10	Subir / descer mesa móvel	4 – 85
4-5-11	Lubrificação automática	4 – 87
4-5-12	Parâmetros.....	4 – 91
4-5-13	Parâmetros (preparação de dados)	4 – 92
4-5-14	Parâmetros (preparação da máquina).....	4 – 96
4-5-15	Parâmetros (micro chave - DSW).....	4 – 102
5.	POTÊNCIA, CAIXA DE CONTROLE E OUTROS	
5-1	Caixa de controle	5 – 1
5-2	Caixa de potência	5 – 2
5-3	Caixa do driver X, Y	5 – 4
5-4	Caixa controladora do motor principal	5 – 6
5-5	Chaves DSW1, DSW2 e DSW3	5 – 8
6.	ANORMALIDADES	
6-1	Códigos de parada e providências.....	6 – 1
6-2	Anormalidades (2)	6 – 4
6-3	Anormalidades (3)	6 – 5
7.	MANUTENÇÃO	7 – 1
7-1	Manutenção ou outras precauções	7 – 1
8.	DIAGRAMAS	
	Layout da placa principal para a série - D	
	Diagrama do sistema elétrico das máquinas da série - D	

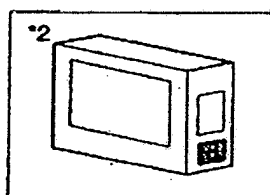
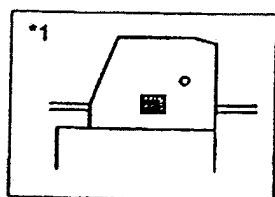
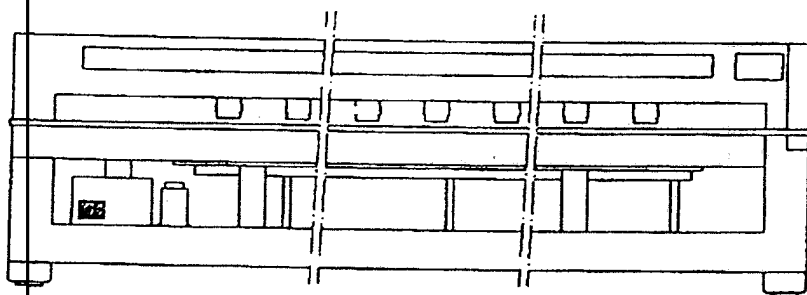
1. ITENS IMPORTANTES PARA OPERAÇÃO SEGURA

• TMFD-C

[FRENTE DA MÁQUINA]



[TRASEIRA DA MÁQUINA]



1. CUIDADOS NA OPERAÇÃO

1. CUIDADOS NA OPERAÇÃO

1-1 Relação de cuidados na operação da máquina

- (1) Desligue a máquina antes de mover o eixo principal para ajuste ou outro propósito.
- (2) Sempre preste atenção na máquina, desde o início até o final de trabalho.
- (3) Não toque nas peças que estão em movimento como as agulhas, bastidores, esticafios, eixos, polias ou correias quando a máquina está operando.
- (4) Não remova tampas de eixos, polias, correias, etc... quando a máquina está trabalhando. Não opere a máquina com as tampas removidas.
- (5) Sempre desligue a máquina antes de abrir uma caixa elétrica. Não ligue a máquina com a caixa elétrica aberta.
- (6) Sempre utilize peças genuínas TAJIMA.

1. ITENS IMPORTANTES PARA OPERAÇÃO SEGURA

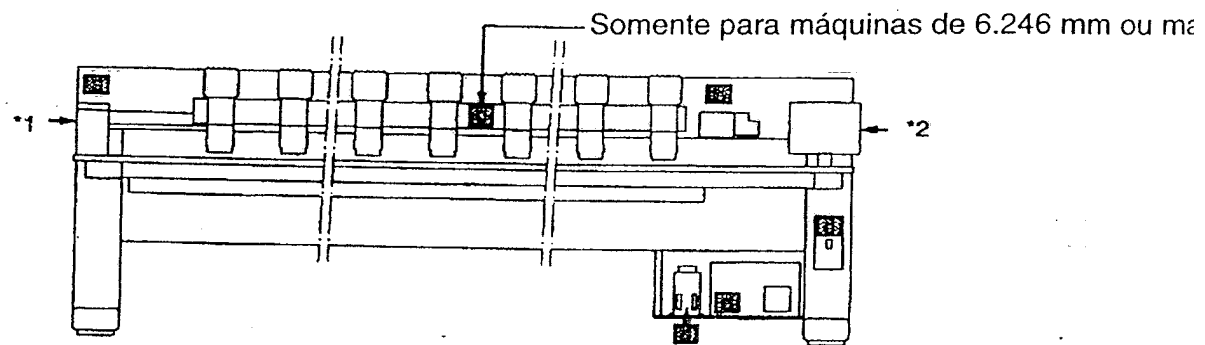
ETIQUETAS DE SEGURANÇA

Importante: A máquina tem etiquetas de segurança que contêm instruções para uma operação segura.
O operador da máquina deve seguir estas instruções quando operar a máquina.
Não estrague estas etiquetas, nem faça pintura deixando-as ilegíveis.

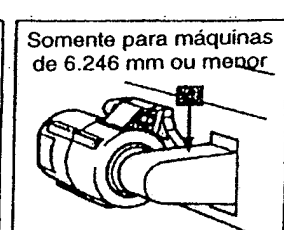
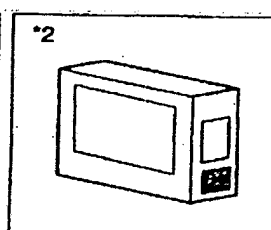
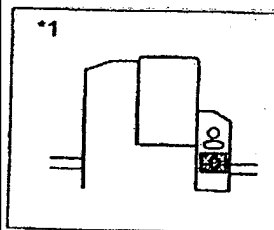
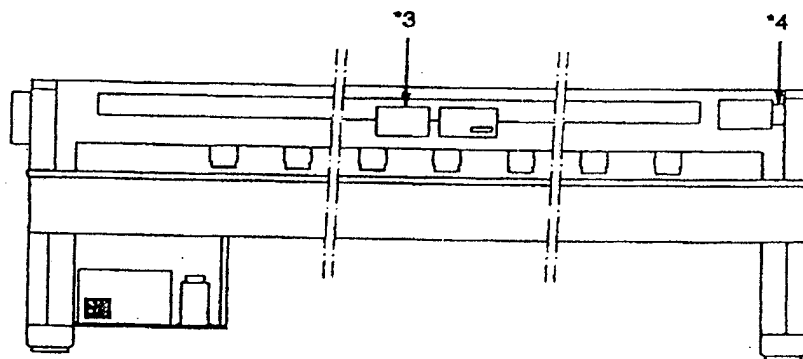
Observação: Se as etiquetas se estragarem, por favor contate seu distribuidor TAJIMA.

■ Posição das etiquetas de segurança

[Frente da Máquina]



[Traseira da máquina]



2. FUNÇÕES E CARACTERÍSTICAS

2. FUNÇÕES E CARACTERÍSTICAS

2-1 Características

(1) GRANDE CAPACIDADE DE MEMÓRIA

A memória pode acomodar até 99 desenhos.

(2) CONVERSÃO DE POSIÇÃO DO DESENHO

Oito posições de desenho podem ser selecionadas por uma simples operação de tecla, por combinação entre rotações de 90º em 90º e espelho do desenho. Os desenhos também podem ser rotacionados e espelhados de 1º em 1º, até 359º através de ajuste manual.

(3) FUNÇÃO DE AMPLIAR E REDUZIR

É possível reduzir e ampliar desenhos de 50% até 200% de 1% em 1%.

(4) SELEÇÃO DE TROCA DE COR AUTOMÁTICA

Uma sequência de até 99 cores pode ser selecionada.

(5) OPERAÇÃO DE REPETIÇÃO AUTOMÁTICA

O desenho pode ser repetido até 99 vezes nas direções do eixo X e Y respectivamente.

(6) OFFSET AUTOMÁTICO

O bastidor pode se mover automaticamente para um ponto de OFFSET quando o bordado for finalizado, para que se possa trocar o bastidor mais facilmente (troca rápida). Também é possível realizar o OFFSET para se colocar o aplique onde o bastidor é movimentado para a frente da máquina, e após o aplique, ele retorna ao ponto de origem automaticamente.

(7) OFFSET MANUAL

O bastidor pode ser movido manualmente para a frente da máquina para aplique, corta-fio, etc..., durante a execução de um bordado. Depois o bastidor pode ser movido para a posição de onde parou e recomeçar a bordar, por um simples apertar de uma tecla de operação.

(8) RETORNO À ORIGEM

O bastidor pode retornar à origem do bordado durante uma operação de bordar. Se o início do bordado não coincidir com o final, o bastidor pode ser retornado manual ou automaticamente ao início do bordado, por um simples apertar de uma tecla de operação.

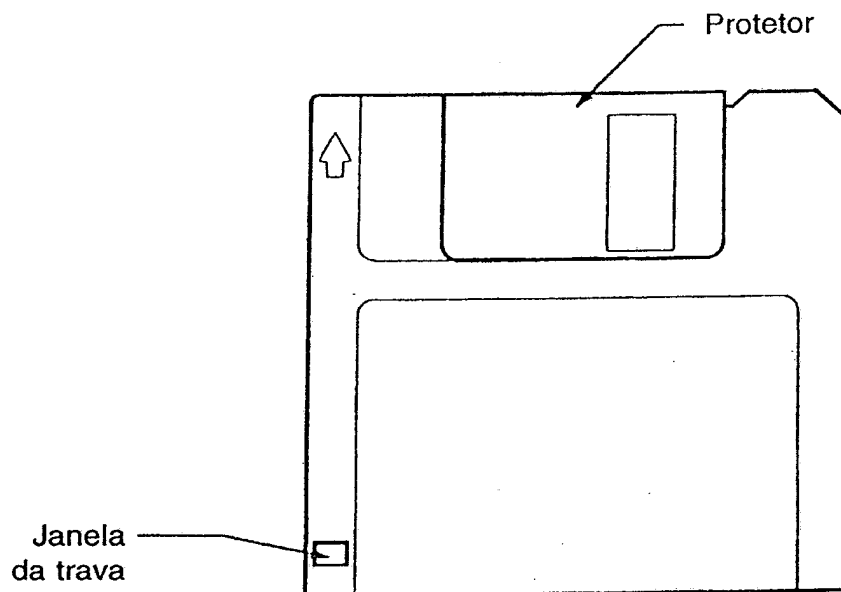
(9) AVANÇO DO BASTIDOR

O bastidor pode ser movido para se adiantar o ponto de 1 em 1 ponto, de 3 em 3, por troca de cor, ou por um ponto definido sem bordar.

1. DESCRIÇÃO GERAL DE OPERAÇÃO

1-2 Precauções no manuseio de disquetes

- (1) Não ponha o disquete perto de objetos que tenham magnetismo, como a TV que gera um alto campo magnético.
- (2) Não exponha o disquete ao calor, humidade ou luz solar excessivamente.
- (3) Não coloque objetos pesados sobre o disquete.
- (4) Não abra o protetor.
- (5) Quando a janela da trava estiver aberta, o disquete não aceita gravação.
- (6) Disquetes não são eternos. Deve ser gravado cópias de segurança em disquetes.
- (7) Devem ser utilizados disquetes 2DD, depois de formatado (veja pág. 4-83). A Tajima não garante gravações em outro tipo de disquete.



2. FUNÇÕES E CARACTERÍSTICAS

2-2 Especificações elétricas

Qualquer desvio destes dados resultará em funcionamento defeituoso.

(1) FONTE DE FORÇA

- (a) Voltagem : $\pm 10\%$ da proporção de voltagem
- (b) Capacidade da fonte e consumo de força : 2,4 KVA, 1,1KW
- (c) Resistência de isolamento : 10M Ohms ou mais (medido com teste de 500V de isolamento)

(2) CONDIÇÕES AMBIENTAIS

- (a) Temperatura ambiente : 0 a 40°C para operação
-10 a 60°C parada
- (b) Humidade : 45-85%, sem condensação
- (c) Aterramento : O fio terra deve estar aterrado corretamente na instalação da máquina

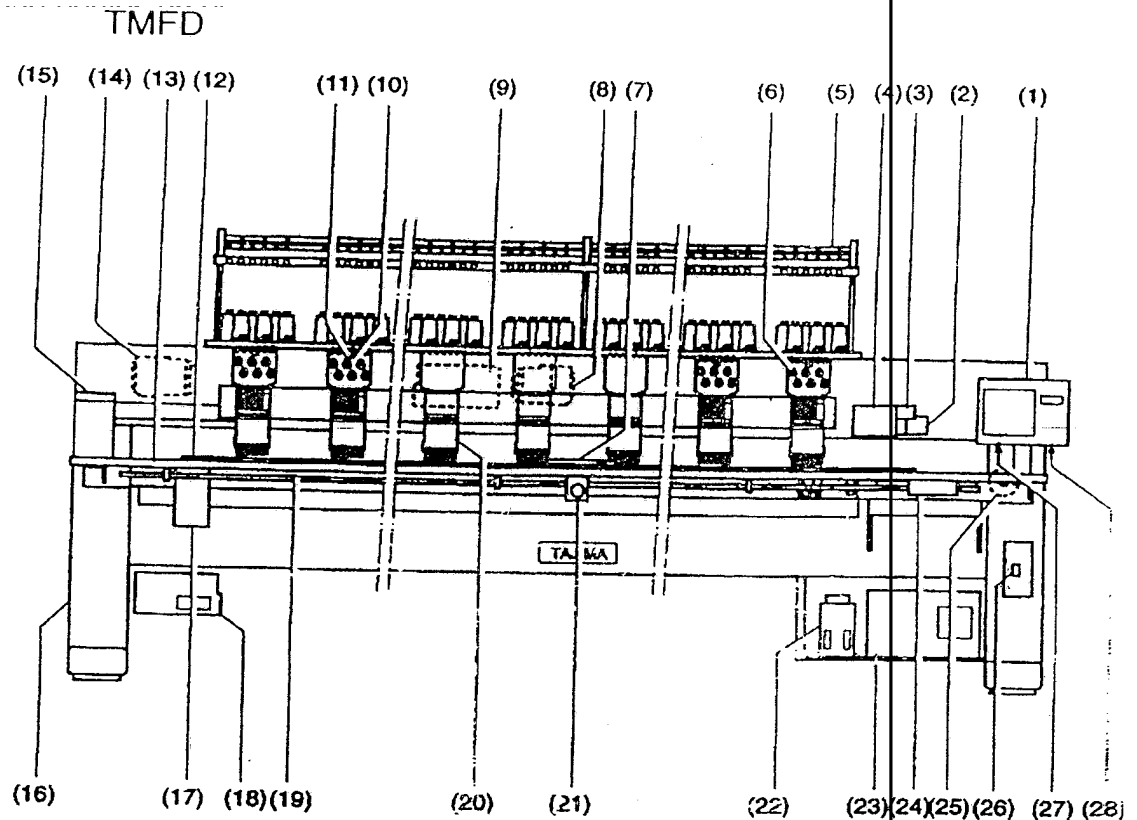
CUIDADO: O fio terra deve ser aterrado para desviar cargas elétricas excessivas. Aplique aterramento tipo três ou maior (resistência de aterramento deve ser de 100 Ohms ou menor).

4. FUNÇÕES E CARACTERÍSTICAS

- (10) **RETROCESSO DE BASTIDOR**
Quando a linha quebra ou o ponto falha, o bastidor pode ser retornado ponto a ponto, de 3 em 3 pontos, troca de cor, ou por um ponto definido até a origem ou até 350 pontos de onde o ponto foi interrompido.
- (11) **OPERAÇÃO DE CABEÇA INDEPENDENTE**
A cabeça em que a linha quebrou pode operar independentemente das outras após o retrocesso.
- (12) **VISOR DE CÓDIGO DE PARADA**
- (13) **VISOR DE VELOCIDADE**
- (14) **SELEÇÃO DE VELOCIDADE**
—É possível selecionar a máxima e mínima velocidade independente.
- (15) **VISOR DE MEMÓRIA DISPONÍVEL**
- (16) **COMPATIBILIDADE COM FITAS DE CÓDIGO E BINÁRIO**
- (17) **EDIÇÃO**
Dados do ponto e códigos de função (salta ponto, parada, corta fio, OFFSET e máxima e mínima velocidade) pode ser apagada, modificada, ou inserida.
- (18) **CORTA FIO E PUXA LINHA AUTOMÁTICO**
O corta fio automático pode ser operado automaticamente por comandos do desenho, aumentando a qualidade do produto final bem como a produtividade.
A operação do corta fio manual também é possível em qualquer ponto do desenho.
- (19) **CONEXÃO EM REDE**
Sistemas de software podem ser conectados no NW-II, que é uma característica standard. Esta característica faz do Network um sistema de fácil introdução.
- (20) **FALHA DE ENERGIA**
Quando a energia é restaurada, o bastidor pode ser movido manualmente para a posição onde parou a energia.
Esta função previne a perda do bordado em trabalho.
- (21) **MEMÓRIA ORIGINAL DO DESENHO**
O ponto de origem de todos os desenhos podem ser gravados na memória.
- (22) **IFITOR DE DISQUETES**
Desenhos podem ser lidos e gravados em disquetes que estão formatados em código Tajima ou em outros códigos de outros fabricantes.
Podem ser gravados até 111 desenhos no disquete, ou até no máximo 240.000 pontos.

2.FUNÇÕES E CARACTERÍSTICAS

Nomenclatura das peças

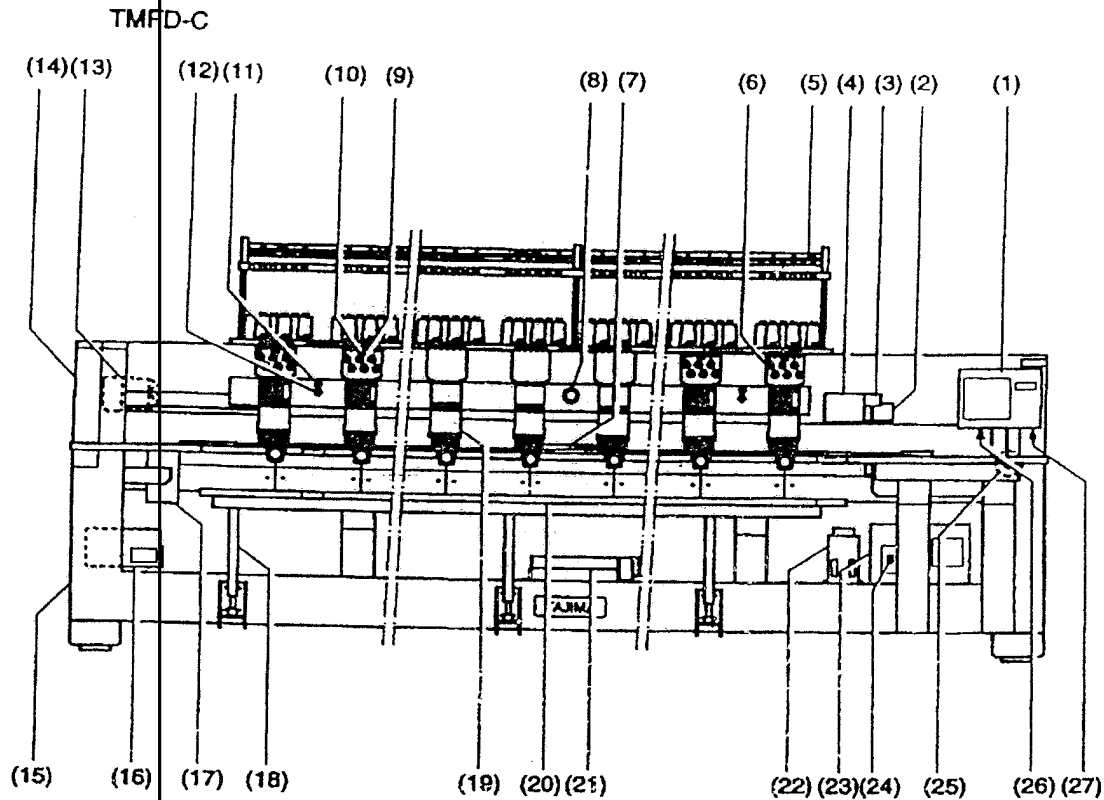


- | | |
|---|-----------------------------------|
| (1) Painel de controle | (15) Caixa do conexão do eixo |
| (2) Motor da troca de cor | (16) Pés |
| (3) Sensor da posição de agulha | (17) Caixa do corte de linha |
| (4) Caixa da troca de cor | (18) Caixa de controle do motor p |
| (5) Porta fio | [NOTA 2] |
| (6) Caixa dos tensores individuais | (19) Barra de acionamento |
| (7) Motor do movimento Y | (20) Guia de barra de agulha |
| (8) Motor principal [NOTA1] | (21) Botão de parada de emergên |
| (9) Caixa de controle do motor principal [NOTA 1] | (22) Caixa do driver X e Y |
| (10) Chave do tensor | (23) Caixa de potência |
| (11) Lâmpada do sensor de quebra de linha | (24) Caixa de acionamento |
| (12) Quadro do bordado | (25) Motor do movimento X |
| (13) Mesa da máquina | (26) Chave geral |
| (14) Motor principal [NOTA 2] | (27) RS232C Conector |
| | (28) PTR Conector |

NOTA 1 : Somente para máquina de 6.246 mm ou maior

NOTA 2 : Somente para máquina de 6.246 mm ou menor

2.FUNÇÕES E CARACTERÍSTICAS

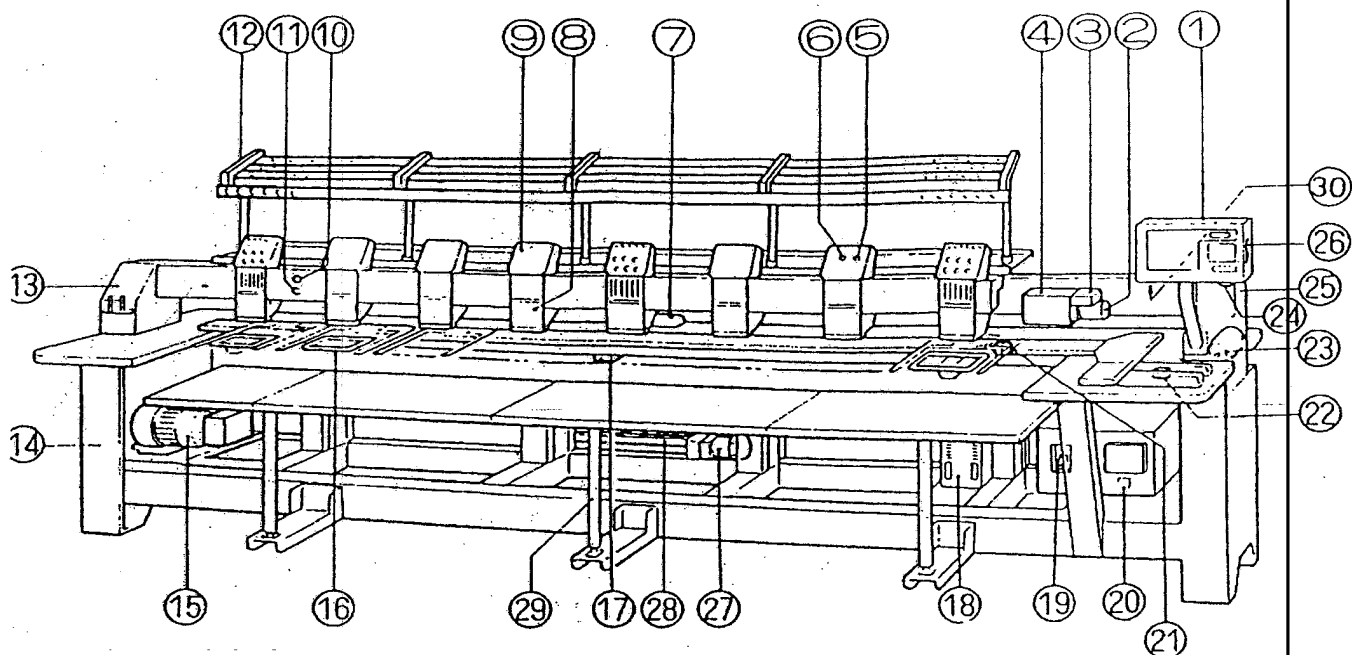


- | | |
|---|---|
| (1) Painel de controle | (15) Pés |
| (2) Motor da troca de cor | (16) Caixa de controle do motor principal |
| (3) Sensor da posição da agulha | (17) Caixa do corte de linha |
| (4) Caixa da troca de cor | (18) Cilindro hidráulico |
| (5) Porta fio | (19) Guia de barra de agulha |
| (6) Caixa dos tensores individuais | (20) mesa da máquina |
| (7) Motor do movimento Y | (21) Bomba hidráulica |
| (8) Botão de parada de emergência | (22) Caixa driver X e Y |
| (9) Chave do tensor | (23) Caixa de potência |
| (10) Lâmpada do sensor de quebra de linha | (24) Chave geral |
| (11) Botão desliga | (25) Motor do movimento X |
| (12) Botão liga | (26) RS232 Conector |
| (13) Eixo do motor principal | (27) PTR Conector |
| (14) Caixa esquerda | |

2. FUNÇÕES E CARACTERÍSTICAS

■ TMFD-C

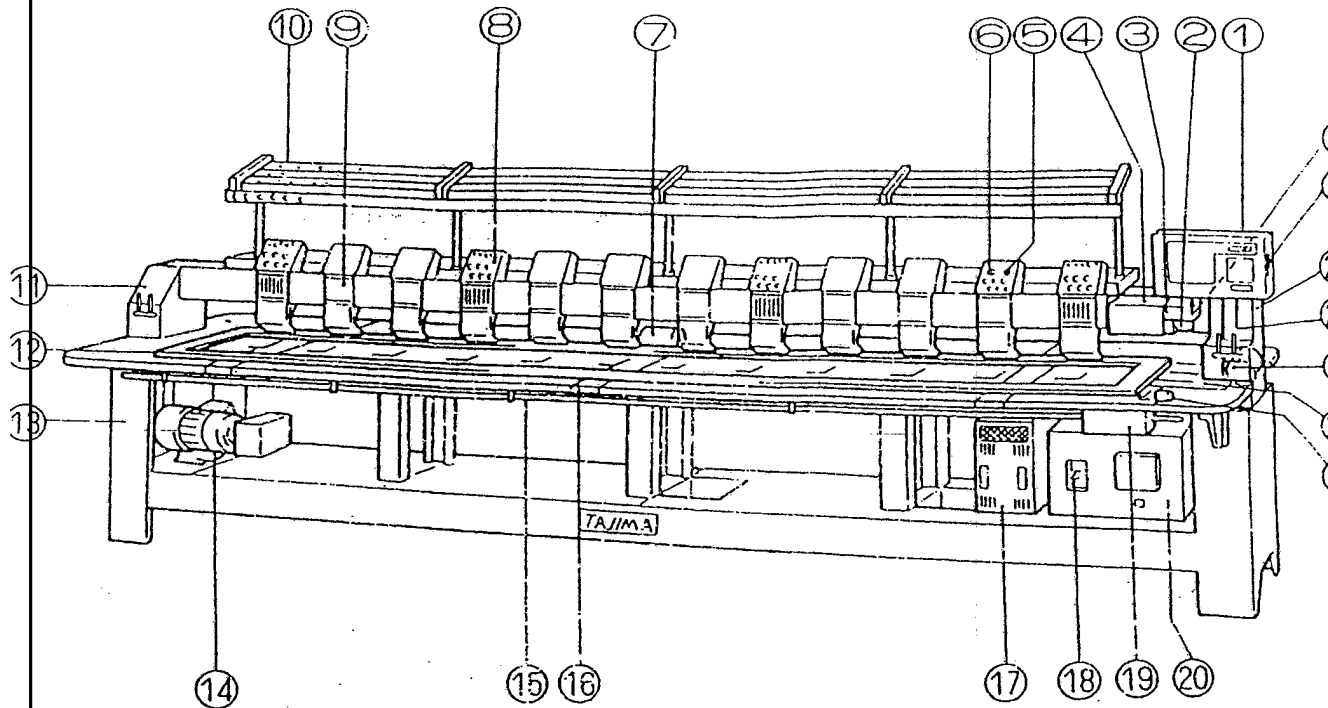
* Especificações para bordados de peça pronta



- | | |
|--|---|
| (1) Painel de controle | (16) Bastidor de peça pronta |
| (2) Motor de troca de cor | (17) Seleção de boné e bordado plano (limite) |
| (3) Sensor da posição de agulha | (18) Caixa do driver X, Y |
| (4) Caixa de troca de cor | (19) Chave geral |
| (5) Botão da base dos tensores | (20) Caixa de potência |
| (6) Lâmpada do sensor de quebra de linha | (21) Encoder |
| (7) Motor do movimento Y | (22) Sensor de origem do bastidor de boné |
| (8) Guia de barra de agulha | (23) Motor do movimento X |
| (9) Caixa dos tensores individuais | (24) Conector de leitor externo |
| (10) Botão de parada | (25) Caixa lateral direita |
| (11) Botão de início | (26) Leitor de disquete |
| (12) Porta fio | (27) Motor subir / descer mesa móvel |
| (13) Caixa lateral esquerda | (28) Bomba hidráulica |
| (14) Pé | (29) Cilindro hidráulico |
| (15) Motor principal | (30) Conector RS232C |

2. FUNÇÕES E CARACTERÍSTICAS

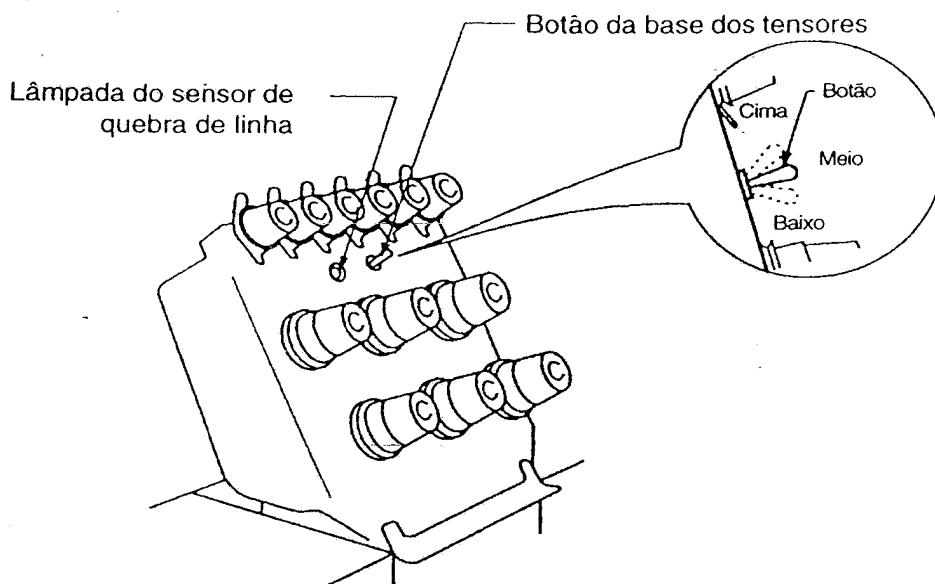
■ TMFD



- | | |
|--|--|
| (1) Painel de controle | (14) Motor principal |
| (2) Motor da troca de cor | (15) Barra de acionamento |
| (3) Sensor da posição da agulha | (16) Chapa guia do eixo Y |
| (4) Caixa de troca de cor | (17) Caixa do driver X, Y |
| (5) Botão da base dos tensores | (18) Chave geral |
| (6) Lâmpada do sensor de quebra de linha | (19) Caixa de acionamento (liga/desliga) |
| (7) Motor do movimento Y | (20) Caixa de potência |
| (8) Caixa dos tensores individuais | (21) Encoder |
| (9) Guia de barra de agulha | (22) Chapa guia do eixo X |
| (10) Porta fio | (23) Motor do movimento X |
| (11) Caixa lateral esquerda | (24) Conector de leitor externo |
| (12) Pantógrafo | (25) Caixa lateral direita |
| (13) Pé | (26) Leitor de disquete |
| | (27) Conector RS232C |

2. FUNÇÕES E CARACTERÍSTICAS

2-4 Descrição do botão da base dos tensores e da lâmpada do sensor de quebra de linha



■ BOTÃO DA BASE DOS TENSORES

- Durante a operação normal, deixe o botão na posição do meio.
- Quando a máquina tiver parado por quebra de linha, utilize o retrocesso para retornar o bastidor ao ponto onde houve a quebra de linha e reinicie a bordar. Somente a cabeça que houve a quebra de linha bordará. Quando a cabeça alcançar o ponto onde houve a quebra de linha, todas as outras cabeças começarão a bordar, se a opção "Parada do retorno do bastidor" estiver como "ON" (veja pág. 4-94 item d-4), a máquina parará no ponto mostrará "1D1" no painel. Reinicie a máquina a bordar.

SUPLEMENTO: Para que outras cabeças que não detectaram quebra de linha também bordem após o retrocesso, pressione o botão para cima para acionar a cabeça (após pressionar o botão para cima, ele retornará para a posição do meio sozinho).

- Para desativar uma cabeça que funcionará após o retrocesso, pressione o botão para baixo.

■ LÂMPADA DO SENSOR DE QUEBRA DE LINHA

- Esta lâmpada acende quando a quebra de linha superior é detectada.

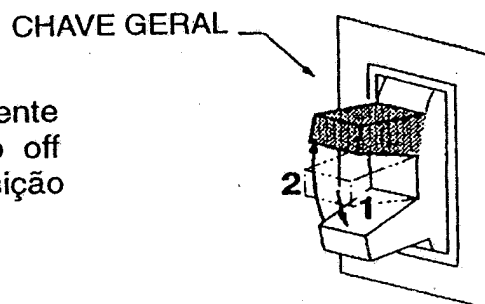
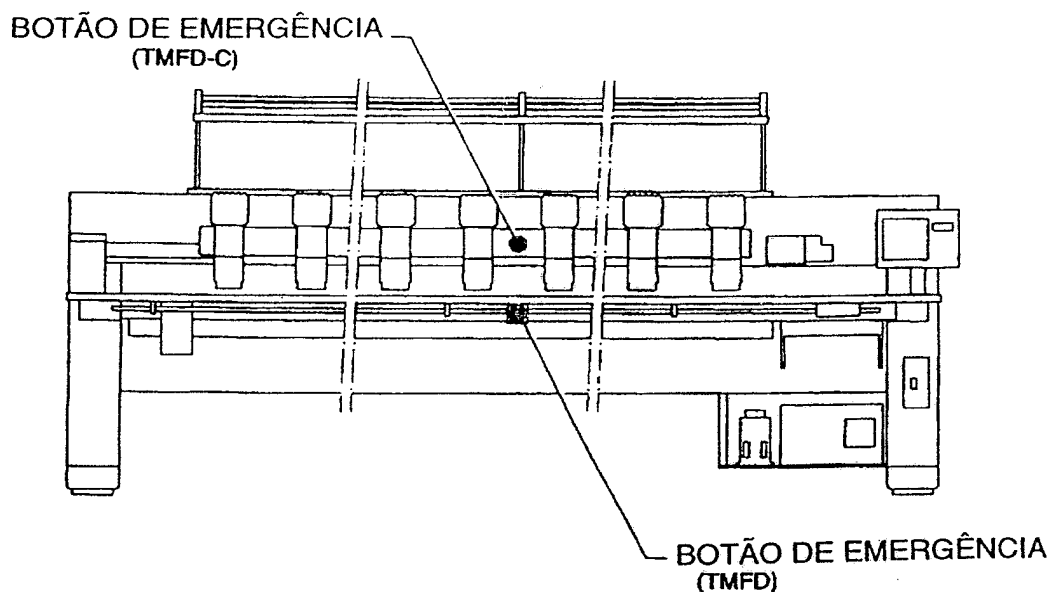
SUPLEMENTO: Esta lâmpada piscará quando um sensor inferior (opcional) indicar quebra de linha.

2.DISCRICÃO GERAL DE OPERAÇÃO

Botão de emergência

Este botão é usado para parar a máquina em uma emergência.
Quando o botão é pressionado a chave desliga e a máquina para.

OBSERVAÇÃO: Quando voltar a bordar as barras poderão estar baixas devido ter pressionado o botão de emergência, ligue a máquina e então siga os procedimentos explicados no "FALTA DE ENERGIA".



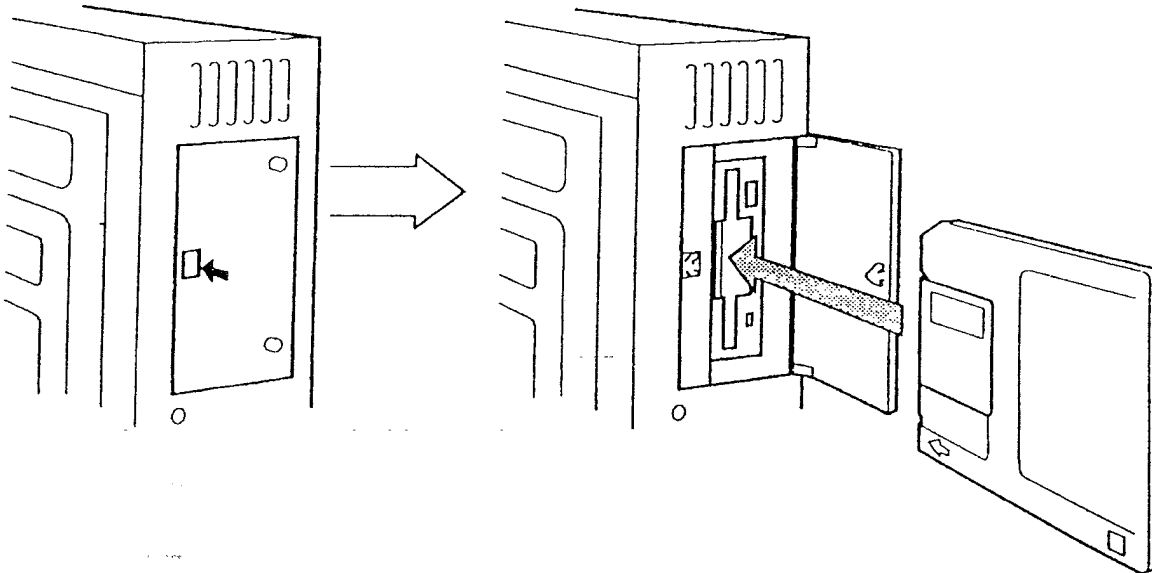
NOTA: Quando ligar a máquina novamente coloque o botão para a posição off (Desligado) e depois para a posição On (Ligado).

3. DESCRIÇÃO GERAL DE OPERAÇÕES

3. DESCRIÇÃO GERAL DE OPERAÇÕES

3-1 Inserir e remover disquetes

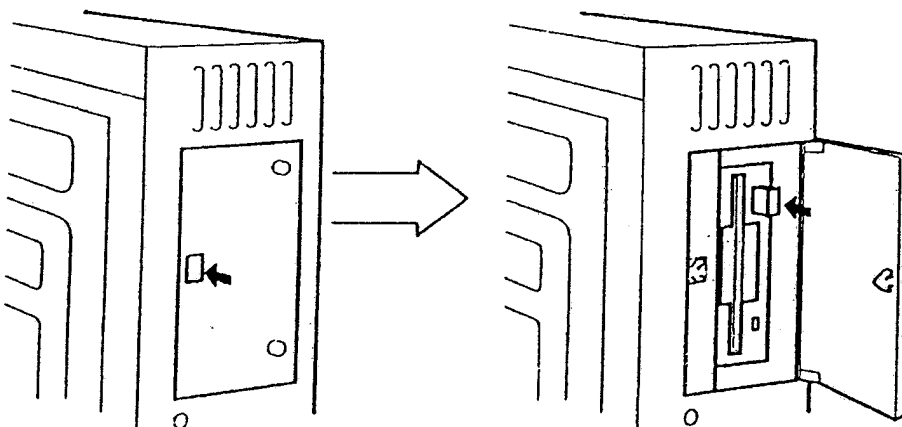
- Inserir



• Pressione o botão indicado pela seta acima para abrir a tampa de acrílico.

• Insira o disquete na direção indicada pela seta.

- Remover



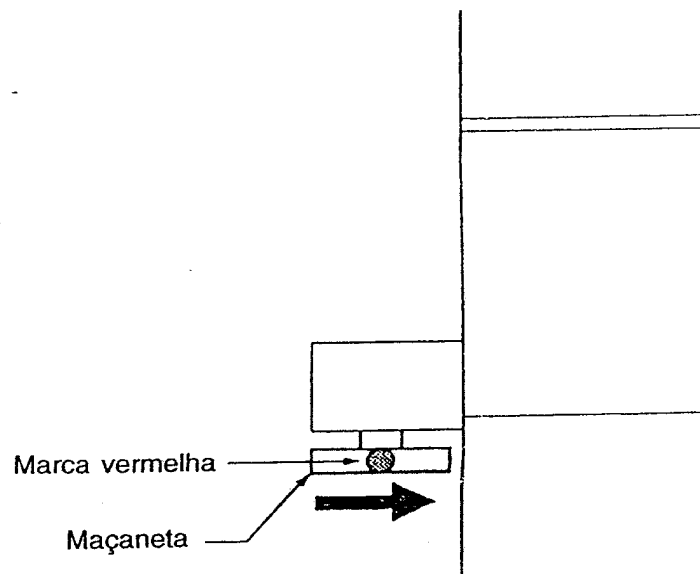
• Pressione o botão indicado pela seta para expelir o disquete do leitor.

2. FUNÇÕES E CARACTERÍSTICAS

2-5 Descrição da trava mecânica da cabeça

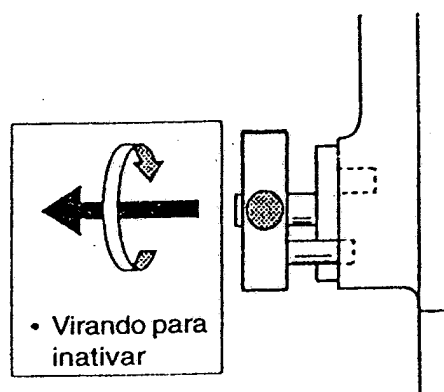
■ TME-D, TME-DC, TMFD, TMFD-C

- A cabeça é ativada quando a marca vermelha está virada para frente da maçaneta como mostra a figura abaixo.
- A cabeça é inativada quando a marca vermelha está virada 90° da frente da maçaneta como mostra a figura abaixo.



■ TMFD, TMFD-C (MODELO SILENCIOSO)

• Ativada

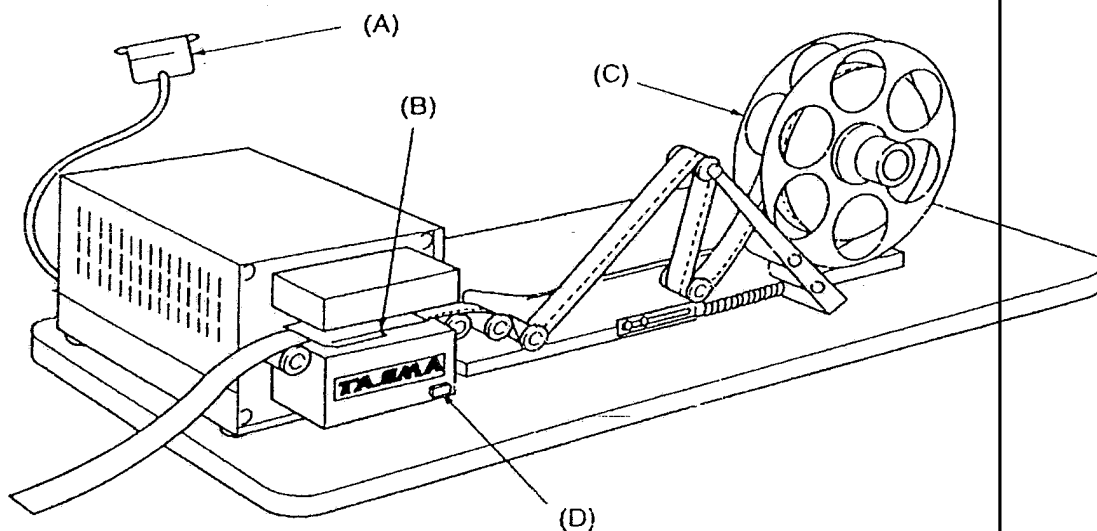


• Inativada



3. DESCRIÇÃO GERAL DE OPERAÇÃO

3-2 Procedimento para seleção de fita (usando fita de 8 canais)

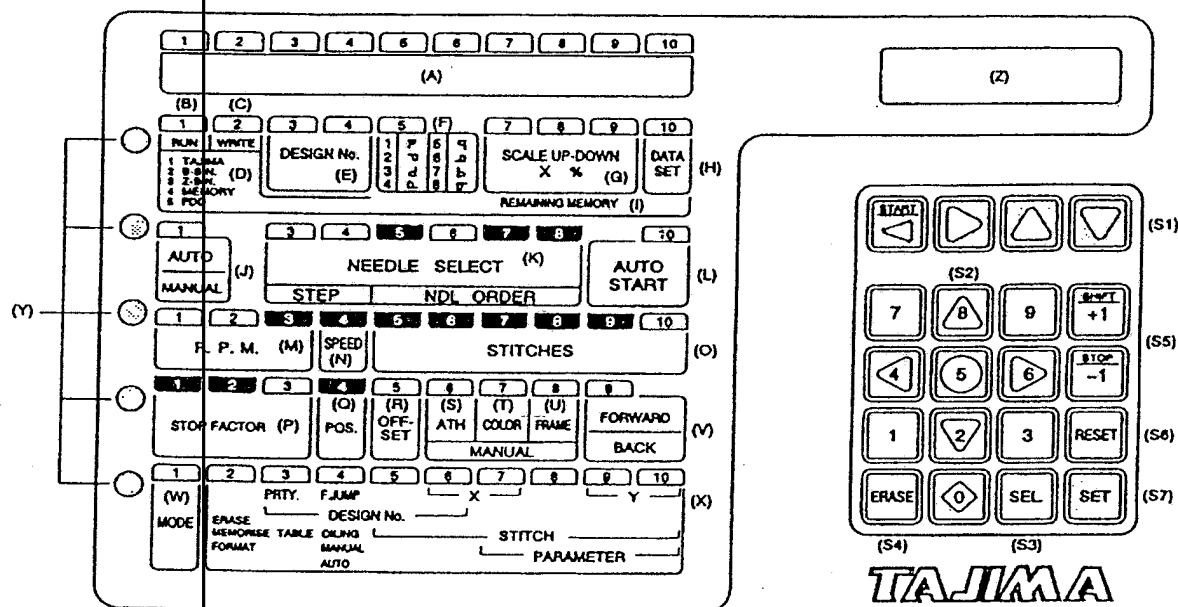


- (1) Desligue a chave da caixa de potência.
- (2) Conecte o terminal (A) na caixa do painel de controle.
- (3) Ligue a chave da caixa de potência.
- (4) Coloque a fita no carretel (C).
- (5) Levante a placa fixadora da fita (B), coloque a fita corretamente no leitor e então abaixe a placa (B).
- (6) Antes de realizar a operação de DATA SET, verifique se a chave do leitor está ligada (D).
* Realizando a operação DATA SET com o leitor desligado, acusará erro. Se isto acontecer, ligue o leitor e realize a operação DATA SET de novo.
- (7) Depois que a fita for lida, desligue o leitor de fita.

CUIDADO: Nunca conecte ou desconecte o leitor de fita ou outro equipamento opcional com a chave da caixa de potência ligada.

3. DESCRIÇÃO GERAL DE OPERAÇÕES

3-3 Visão do painel de controle, e funções das suas teclas



- (A) MOSTRADOR LUMINOSO PRINCIPAL (10 COLUNAS - LED)
Exibe informações conforme a linha indicada pelo cursor Y.
- (B) MODO RUN
Utilizado para bordar sem gravar o desenho na memória.
- (C) GRAVAÇÃO (WRITE)
Utilizado para gravar desenhos na memória.
- (D) CÓDIGO / LINGUAGEM DO DESENHO
Seleção da linguagem do desenho.
- (E) NÚMERO DO DESENHO (DESIGN NUMBER)
Indica o número do desenho.
- (F) POSIÇÃO DO DESENHO (ROTAÇÃO E ESPELHAMENTO)
Seleção da posição do desenho.
- (G) PORCENTAGEM (SCALE UP-DOWN)
Seleção da porcentagem do desenho. Redução ou ampliação de 50% a 200% de 1% em 1%.
- (H) DATA SET
Seleciona opção de salto ponto automático, etc...
- (I) MEMÓRIA DISPONÍVEL (REMAINING MEMORY)
Exibe o saldo de pontos disponíveis na memória.

3. DESCRIÇÃO GERAL DE OPERAÇÃO

- (J) TROCA DE COR MANUAL OU AUTOMÁTICA (AUTO/MANUAL)
- (K) SELEÇÃO DE COR (NEEDLE SELECT)
Seleção da sequência das cores para troca de cor automática.
- (L) ÍNICIO AUTOMÁTICO (AUTO START)
Seleciona início automático após troca de cor automática.
- (M) VELOCIDADE (R.P.M.)
Seleciona e altera velocidade da bordadeira.
- (N) OPÇÕES DE LIMITE DE VELOCIDADE (SPEED)
Alta (H) ou baixa (L) conforme opção do programa.
- (O) NÚMERO DE PONTOS (STITCHES)
Totaliza o número de pontos desde que zerado pela última vez.
- (P) CÓDIGO DE PARADA (STOP FACTOR)
Se a máquina para, exibe por código a causa.
- (Q) POSIÇÃO DE PARADA (POS.)
Exibe se a máquina está na posição de parada (100°).
- (R) OFFSET
Indica se a função de OFFSET foi ativada.
- (S) CORTA FIO MANUAL (MANUAL-ATH)
Aciona o corta fio automático.
- (T) TROCA DE COR MANUAL (MANUAL-COLOR)
Ativa a seleção de cor manualmente (agulha).
- (U) MOVIMENTO MANUAL DO BASTIDOR (MANUAL FRAME)
Ativa setas que movimentam o bastidor (Ex.: origem do bordado).
- (V) AVANÇO / RETROCESSO (FORWARD/BACK)
Ativa movimento de avanço do retrocesso do bastidor comandado pelo varão.
- (W) MODIFICAÇÃO(MODE)
Ativa os comandos; repetição, edição, operação de disquete, seleção de parâmetros, subir/descer mesa móvel e lubrificação automática.
- (X) DETALHES SOBRE A SELEÇÃO DE MODIFICAÇÃO (MODE)
- (Y) LUZES INDICADORAS (LEDS)
Indicam a linha em que o cursor está atuando.
- (Z) VISOR LCD
Designa e exibe nomes, rotação, espelho e etc...:
- (S1) TECLAS DE MOVIMENTO DO CURSOR
Utilizadas para mover o cursor na horizontal e vertical.

3. DESCRIÇÃO GERAL DE OPERAÇÕES

(S2) TECLAS DE NÚMEROS

Utilizadas para inserir dados numéricos, mover bastidor manualmente e mudar a velocidade

(S3) TECLA SELECCIONE (SEL)

Utilizada para seleccionar opções de comando / operação.

(S4) TECLA APAGAR (ERASE)

Utilizada para apagar desenhos na memória.

(S5) SHIFT(+1) E STOP(-1)

Utilizadas para avançar as etapas na confirmação ou seleção de dados.

(S6) TECLA RESET

Utilizada para eliminar código de parada ou rebobinar fita, ou para interromper gravação de desenho na memória.

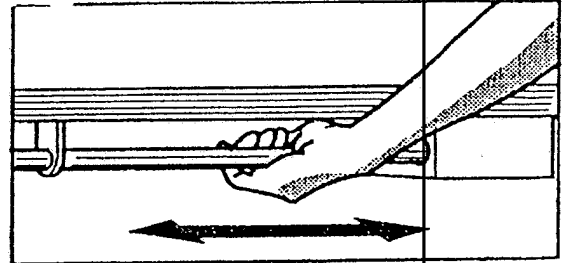
(S7) TECLA CONFIRME (SET)

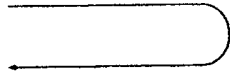
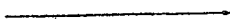
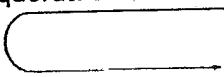
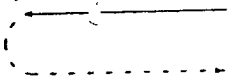
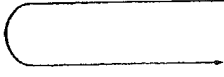
Utilizada para confirmar seleções.

3. DESCRIÇÃO GERAL DE OPERAÇÃO

3-4 Operações da barra de acionamento (TME-D, TMFD)

O efeito da operação da barra de acionamento variará de acordo com as condições da máquina (parando ou iniciando), como é mostrado abaixo.

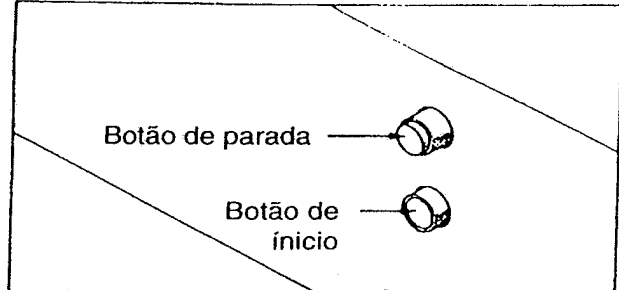


Condições da máquina Operação da barra de acionamento	PARADA	EM MOVIMENTO
Empurre para a direita e libere 	A máquina começa a bordar.	
Empurre para a direita e segure 	A máquina começa a bordar lentamente e continua até que a libere.	
Empurre para a esquerda e libere 	O bastidor avança ou retrocede um ponto. (veja pág. 4-50)	A máquina para.
Empurre para a esquerda e segure  ↓ (Empurre para a esquerda e libere) 	A máquina começa avançar ou retroceder. • Se a barra é liberada até 10 pontos, a máquina parará imediatamente (o movimento de avanço ou retrocesso ocorrerá de ponto a ponto). • Se a barra é liberada após o décimo ponto ou mais, a máquina continuará a avançar ou retroceder. ↓ Empurrando a barra para a esquerda de novo, o avanço ou o retrocesso parará. NOTA: A unidade da operação de avanço ou retrocesso (1 ou 3) depende da seleção do parâmetro "seleção de máquina n-16" (veja pág. 4-101).	A máquina para.

3. DESCRIÇÃO GERAL DE OPERAÇÃO

3-5 Operações do botão de início e parada (TME-DC, TMFD-C)

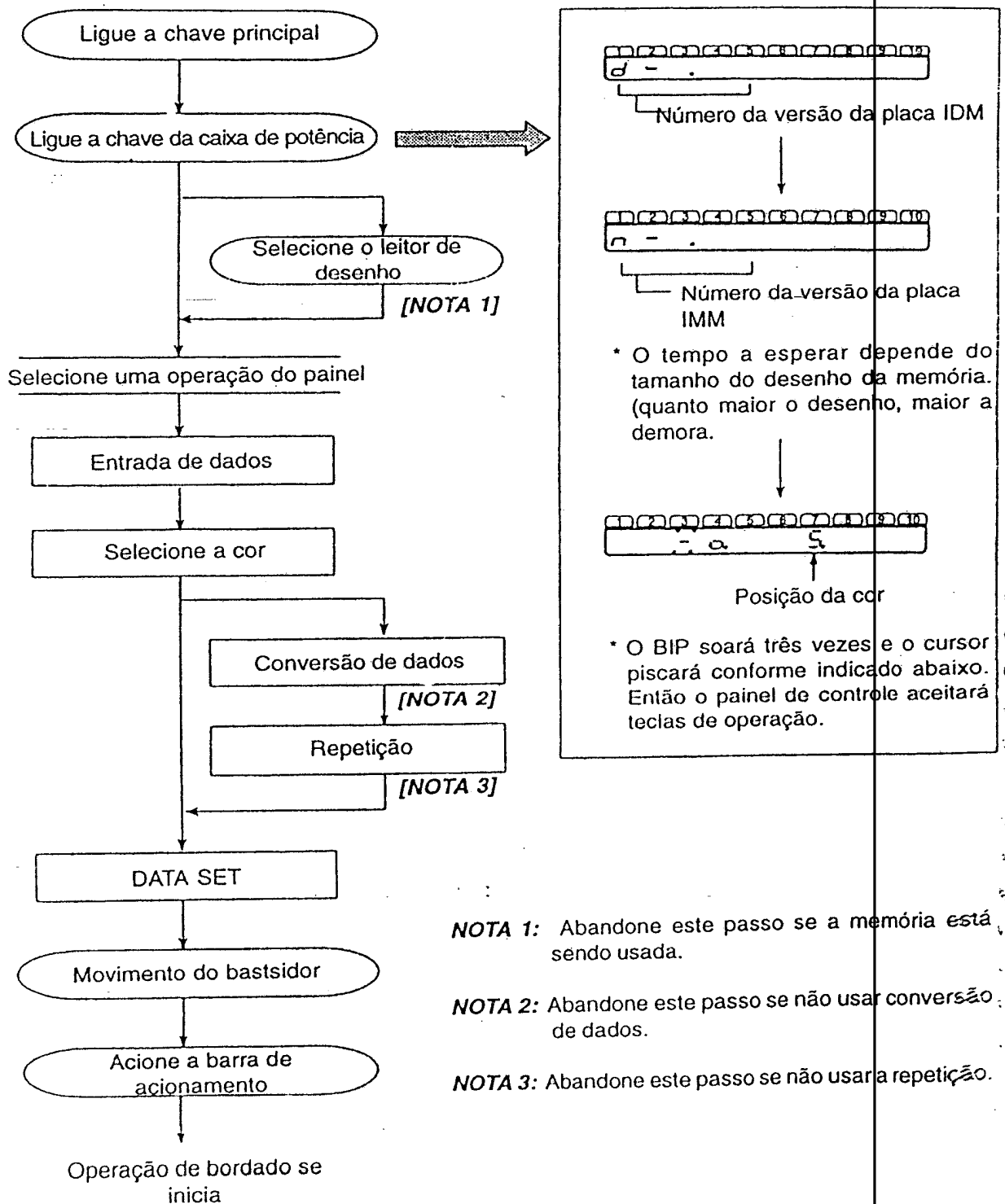
O efeito dos botões de início e parada variará de acordo com as condições da máquina (parado ou iniciando), como é mostrado abaixo.



Condições da máquina	PARADA	EM MOVIMENTO
Operação da barra de acionamento <input type="radio"/> Empurre e libere o botão de início <input checked="" type="radio"/>	A máquina começa a bordar.	
<input type="radio"/> Empurre o botão de início e segure <input checked="" type="radio"/>	A máquina começa a bordar lentamente e continua até que a libere.	
<input checked="" type="radio"/> Empurre e libere o botão de parada <input type="radio"/>	O bastidor avança ou retrocede um ponto. (veja pág. 4-50)	A máquina para.
<input checked="" type="radio"/> Empurre o botão de parada e segure <input type="radio"/> Empurre para a esquerda e libere	A máquina começa avançar ou retroceder. <ul style="list-style-type: none"> • Se o botão de parada é liberado até 10 pontos, a máquina parará imediatamente (o movimento de avanço ou retrocesso ocorrerá de ponto a ponto). <hr/> <ul style="list-style-type: none"> • Se o botão de parada é liberado após o décimo ponto ou mais, a máquina continuará a avançar ou retroceder. <p style="text-align: center;">↓</p> Empurrando o botão de parada de novo, o avanço ou o retrocesso parará. <p>NOTA: A unidade da operação de avanço ou retrocesso (1 ou 3) depende da seleção do parâmetro "seleção de máquina n-16" (veja pág. 4-101).</p>	A máquina para.

3. DESCRIÇÃO GERAL DE OPERAÇÃO

3-6 Operações básicas de bordar



3. DESCRIÇÃO GERAL DE OPERAÇÃO

(1) SELEÇÃO AUTOMÁTICA DE DADOS NA CONCLUSÃO DE UM DESENHO

Quando o código de fita 1 ou 3 é utilizado com o leitor externo, os dados podem não ser automáticos na conclusão de um desenho.

(2) OPERAÇÃO MANUAL DO DATA SET

Toda vez que esta tecla é pressionada durante operação de fita, 21 pontos são lidos à frente da posição atual, resultando na perda destes pontos.

Pressionando a tecla SET durante a operação da memória, limpará o ponto que está bordando. Então os primeiros 21 pontos do desenho serão lidos e operados continuamente, danificando o bordado.

(3) DESLIGANDO A CAIXA DE POTÊNCIA

Certifique-se de seguir este procedimento quando desligar a energia, senão o bordado pode ser terminado ou não:

— (a) Pare a máquina e certifique-se que a lâmpada da posição de parada está acesa.

(b) Desligue a caixa de potência.

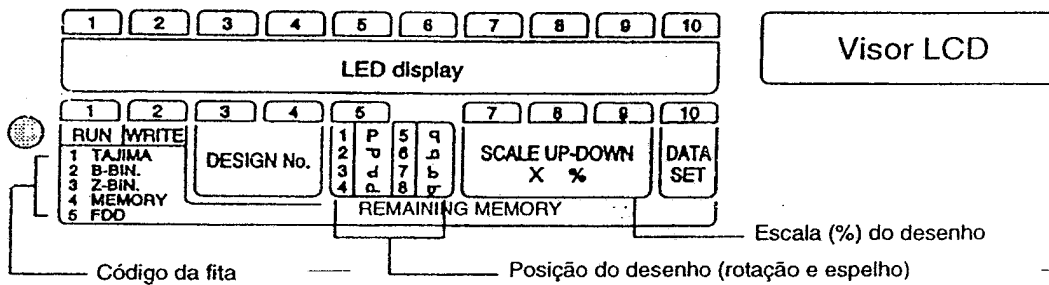
(c) Desligue a energia.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-1 Cursor na 1ª linha

A 1ª linha é utilizada para exposição e entrada de dados, número, posição e escala do desenho, opção de salta ponto automático e indicação de memória disponível.



4-1-1 Entrada de dados (leitura utilizando equipamento externo sem gravar na memória)

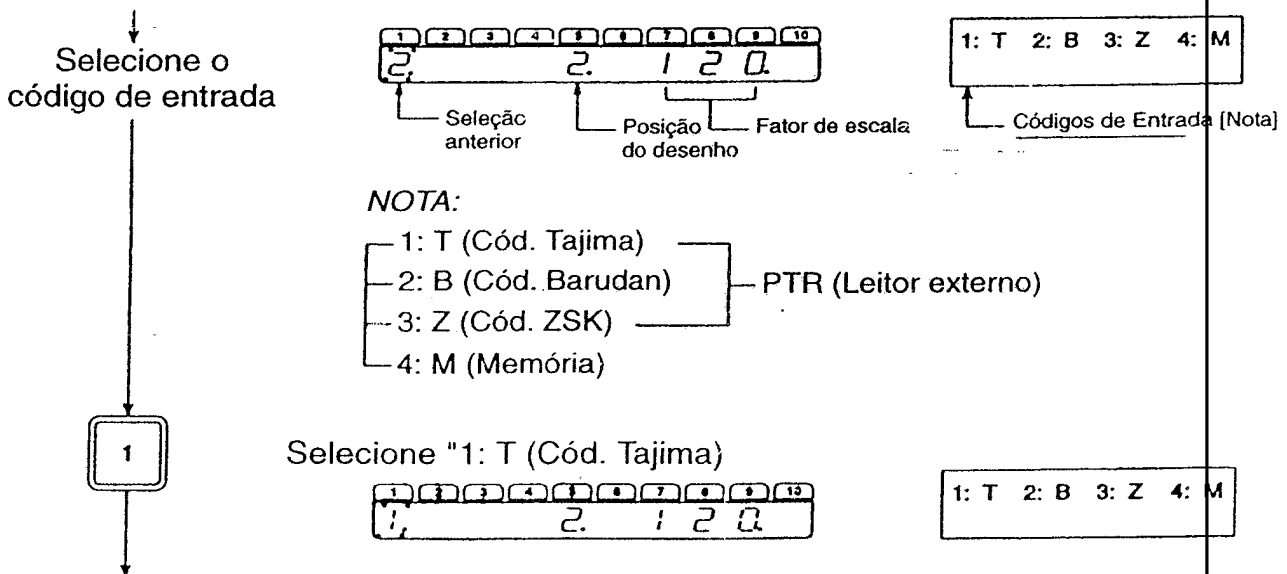
Suplemento: O sinal \updownarrow piscando indica parâmetro em condição de alteração.

As áreas em branco no visor LCD indicam valores indefinidos.

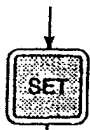
Exemplo 1: Colocar imagem espelhada "P" com fator de escala 100% e salta ponto automático desativado, usando disquete com código Tajima.

[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a coluna 1.



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



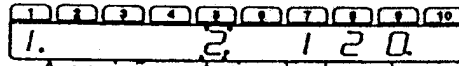
Selecione a posição do desenho



Selecione o fator de escala

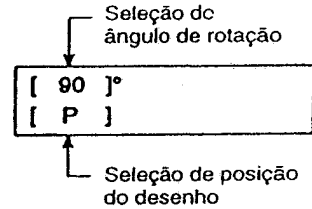


Confirme (SET).



A posição anterior do desenho estará piscando (NOTA).

NOTA: "2" piscando indica parâmetro a ser alterado.

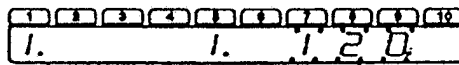


Selecione "1:P" (Não espelhado).



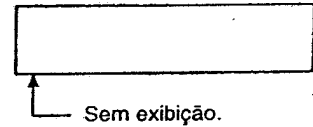
* As áreas de seleção do ângulo de rotação e espelho mostrarão o valor e símbolo correspondente aos valores selecionados.

Confirme (SET).

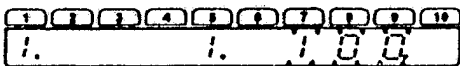
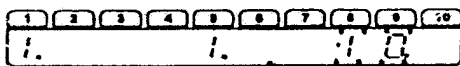


A coluna do fator de escala anterior piscará. (NOTA).

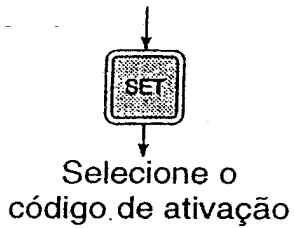
NOTA: "120" piscando indica parâmetro a ser alterado.



Digite fator de escala "100".



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



1

SET

Confirme (SET).

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
.

* A coluna 10 (DATA SET) ficará piscando.

Suplemento: A coluna 10 (DATA SET) dá as seguintes opções:

- 1: Salta ponto automático desativado
- 2: Salta ponto automático ativado [Nota]

NOTA: A função do salta ponto automático divide um ponto em diferentes saltos. Quando a distância entre dois pontos excede 6,3mm ou 8,0mm.

6,3mm ou 8,0mm podem ser selecionados como parâmetro "d-9: seleção de comprimento máximo do ponto (veja Pg. 4-95)

Selecione "1: salta ponto automático desativado".

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
.

Confirme (SET).

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
.

AX [.] mm -
AY [.] mm -

* Quando os dados são completados, o BIP tocará três vezes e o cursor se moverá para a quarta linha automaticamente.

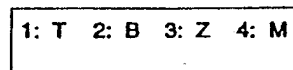
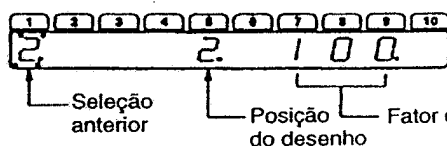
4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

Exemplo 2: Selecione um desenho para ser girado de 45°, espelhado, fator de escala de 150%, data set na opção salta ponto automático ativado e usando disquete código Tajima.

[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a coluna [1]

Selecione o código de entrada



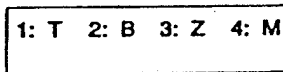
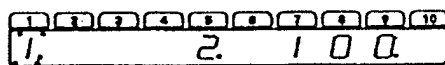
Códigos de entrada [Nota]

NOTA:

- 1: T (Cód. Tajima)
 - 2: B (Cód. Barudan)
 - 3: Z (Cód. ZSK)
 - 4: M (Memória)
- PTR (Leitor externo)

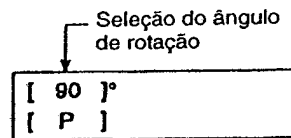
1

Selecione "1:(Código Tajima)".



SET

Confirme (SET).



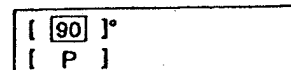
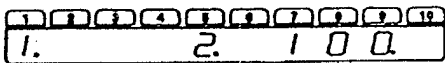
Selecione o ângulo de rotação

* A coluna do fator de escala anterior piscará. (NOTA).

NOTA: "2" piscando, indica parâmetro a ser alterado.

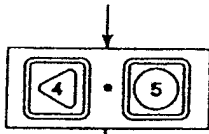
← +1

Mova o cursor para o visor LCD.



* O valor do ângulo de rotação piscará

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

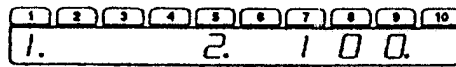


Digite o valor do ângulo de rotação "45°".



Confirme (SET).

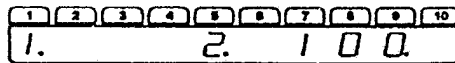
Selecione a posição do desenho



* A posição do desenho anterior piscará



Selecione "9" espelhar.

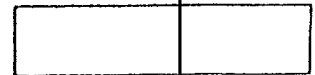


* Outra confirmação (SET) mudará de:
"P": não espelhado;
"9": espelhado.

Suplemento: As diferentes posições de desenhos se dão conforme abaixo (exemplos).

Rotate / Reflect	0	45	90	135	180	225	275	315
No	P	↗	⌒	↘	⌒	↗	⌒	↘
Yes	9	↖	⌒	↗	⌒	↖	⌒	↗

Confirme (SET).



* "P" será exibido [Nota1] na coluna de posição do desenho e a coluna de fator de escala piscará [Nota2].

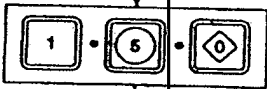
Sem exibição

NOTA1: Se a seleção da posição do desenho for uma das indicações do painel de controle, o número correspondente será exibido no visor, senão será indicado "P: não espelhar" ou "9: espelha

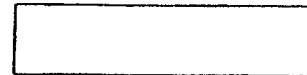
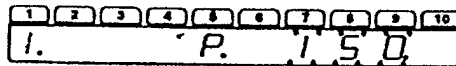
NOTA 2: "100" piscando indica parâmetro a ser alterado ou confirmado.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

Selecione o fator de escala

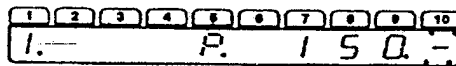


Digite o fator de escala "150".



Confirme (SET).

Selecione o DATA SET



* A coluna do DATA SET piscará.

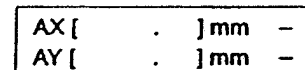
Suplemento: Veja página 4-3 para detalhes de operação da coluna do "DATA SET".



Selecione "2: Salta ponto automático ativado".



Confirme (SET).



* Quando os dados são completados, o BIP tocará três vezes e o cursor se moverá para a quarta linha automaticamente.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

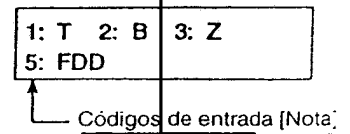
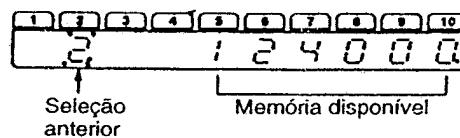
4-1-2 Entrada de dados (leitura de equipamento externo, gravando para a memória)

Exemplo: Gravação do desenho para a memória com posição do desenho "P", desenho nº23 e nome "BS8" usando disquete código Tajima.

[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a coluna [2] (gravar)

Selecione o código de entrada

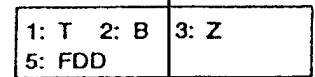


NOTA:

- 1: T (Cód. Tajima)
 - 2: B (Cód. Barudan)
 - 3: Z (Cód. ZSK)
 - 4: FDD (Leitor de disquete)
- PTR (Leitor externo)

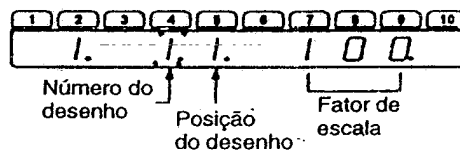
1

Selecione "1:T (Código Tajima).



SET

Confirme (SET).

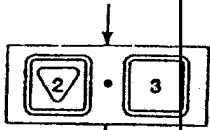


Selecione o número do desenho

* O número do desenho será o da primeira memória disponível do total de 99 memórias.

Suplemento: Se 99 desenhos já estão gravados na memória, o código "2bc" será exibido na área do erro de parada. (veja páginas 4-31 e 4-32)

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



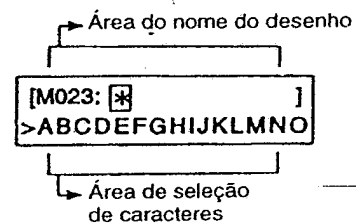
Digite o número do desenho "23".



Suplemento: Se o número do desenho "23" já está gravado na memória, o código "2bc" será exibido na área do erro de parada. (veja páginas 4-31 e 4-32)



Confirme (SET).



* O cursor se move para a área do nome do desenho automaticamente

Selecione o nome do desenho

Suplemento 1: Confirmando sem digitar o nome do desenho, o nome do desenho que estiver indicado no disquete será gravado para a memória automaticamente (quando lido pelo TFD-II).

Suplemento 1: O nome do desenho pode ter até 08 caracteres selecionados na área de seleção de caracteres no visor LCD e dos nº de 0 a 9 do painel. [Nota]

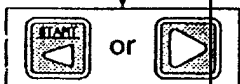
NOTA: O cursor deve ser posicionado na área de seleção de caracteres quando entrar com os números do painel.



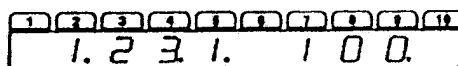
Mova o cursor para a área de seleção de caracteres.

Suplemento: A seleção de caracteres tem duas linhas como é demonstrado abaixo

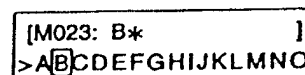
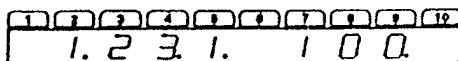
1ª linha : ABCDEFGHIJKLMNO
 2ª linha : PQRSTUVWXYZ +&
 Espaço



Mova o cursor para o "B".

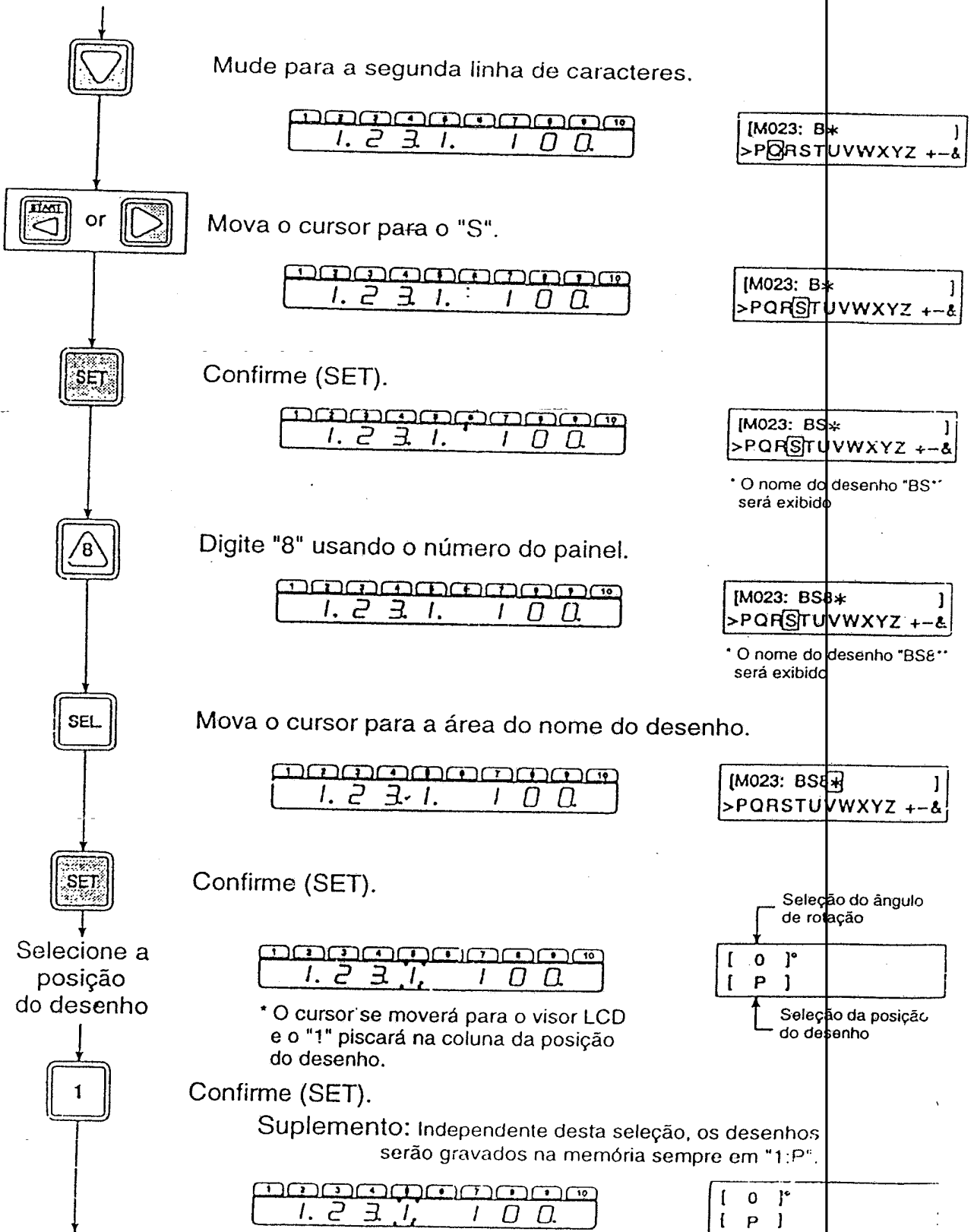


Confirme (SET).

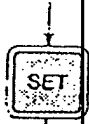


* O nome do desenho "B" será exibido

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



Confirme (SET).

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

* A coluna do fator de escala piscará.



Sem exposição



Confirme (SET).

Suplemento: Independente desta seleção, os desenhos serão sempre gravados na memória em escala 100%.

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

* A coluna do DATA SET piscará.



Selecione o DATA SET

Suplemento: Veja página 4-3 para detalhes do DATA SET.



Selecione "1: salta ponto automático desativado".

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

* Selecione "2" para ativar salta ponto automático.



Confirme (SET).

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

* O BIP intermitente e o piscar da coluna 10 indicando o dígito 8 podem ser observados enquanto os dados são transferidos.



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
		a				1.		a	

AX	[.]	mm	-
AY	[.]	mm	-

* Quando a gravação na memória é completada, o BIP soará três vezes e o cursor se moverá para a quarta linha automaticamente.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

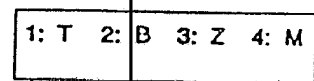
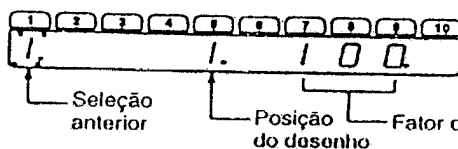
4-1-3 Entrada de dados (leitura da memória)

Exemplo 1: Bordadeira com desenho nº "23" com posição do desenho "9", fator de escala 130% e salta ponto automático ativado lendo da memória

[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a 1ª coluna

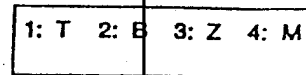
Selecione o código de entrada



NOTA:

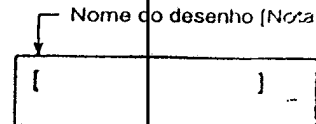
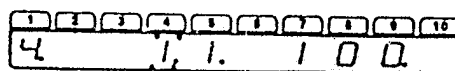
- 1: T (Cód. Tajima)
 - 2: B (Cód. Barudan)
 - 3: Z (Cód. ZSK)
 - 4: M (Memória)
- } PTR (Leitor externo)

Selecione "4: M (memória)".



Confirme (SET).

Selecione o nº do desenho da memória

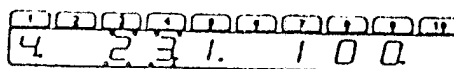


NOTA: Se não tiver nenhum desenho gravado, [*] será exibido.

Suplemento: Se não tiver nenhum desenho gravado, o código "2bc" será exibido na área do erro de parada (Veja págs 4-31 e 4-32).



Selecione o desenho número 23 da memória para leitura.



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

Suplemento: O nº do desenho da memória pode ser trocado digitando

a tecla  ou  o nome do desenho

será exibido junto com o seu número.

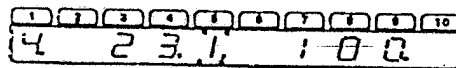
Se o número selecionado não tiver desenho algum, aparecerá a mensagem "2bc".



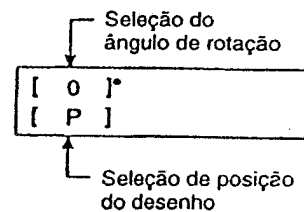
Selecione a posição do desenho



Confirme (SET).

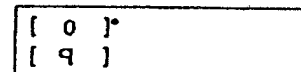
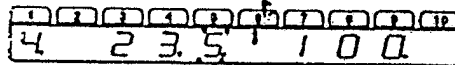


* A coluna da posição do desenho anterior piscará. (NOTA).



NOTA: "1" piscando indica parâmetro a ser alterado.

Selecione "5:q"

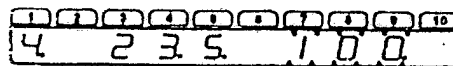


* As áreas de seleção do ângulo de rotação e espelho mostrarão o valor e símbolo correspondente aos valores selecionados.



Selecione o fator de escala

Confirme (SET).



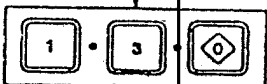
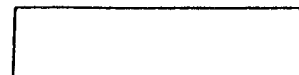
* A coluna do fator de escala anterior piscará. (NOTA).



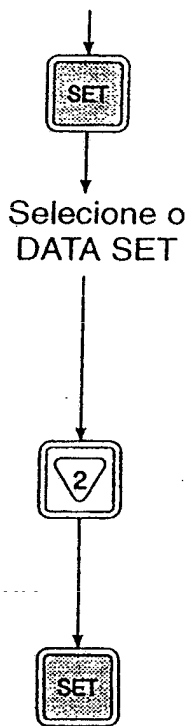
Sem exposição

NOTA: "100" piscando indica parâmetro a ser alterado.

Digite o fator de escala "130".



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



Confirme (SET).

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	2	3.	5.	1	3	0.	-		

* A coluna do DATA SET piscará. (NOTA).

Suplemento: Veja página 4-3 para detalhes da coluna do DATA SET.

Selecione "2: salta ponto automático ativado".

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

Confirme (SET).

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
			a.			1.	-	a.	

* Quando os dados forem completados, o BIP soará três vezes e o cursor se moverá para a 4ª linha automaticamente.

--

—

AX [.] mm	-
AY [.] mm	-

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

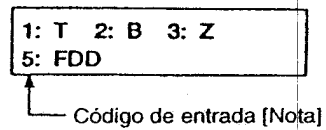
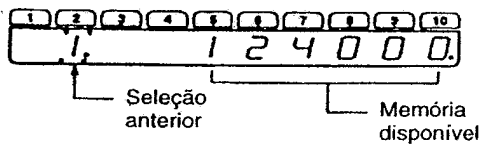
4-1-4 Entrada de dados (leitura do leitor do disquete)

Exemplo: Leitura de um desenho de número "3" de um disquete e gravação para memória com posição "P", desenho número "23", e nome "BS".

[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a coluna [2]

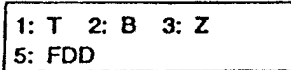
Selecione o código de entrada



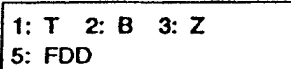
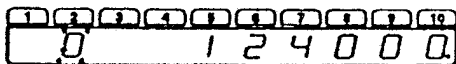
NOTA:

- 1: T (Cód. Tajima)
 - 2: B (Cód. Barudan)
 - 3: Z (Cód. ZSK)
 - 4: FDD (Leitor de disquete)
- PTR (Leitor externo)

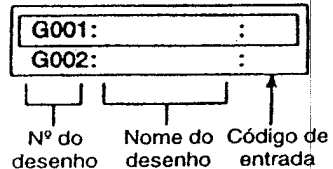
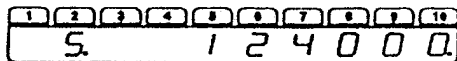
Selecione "5: FDD (leitor de disquete)".



Confirme (SET).



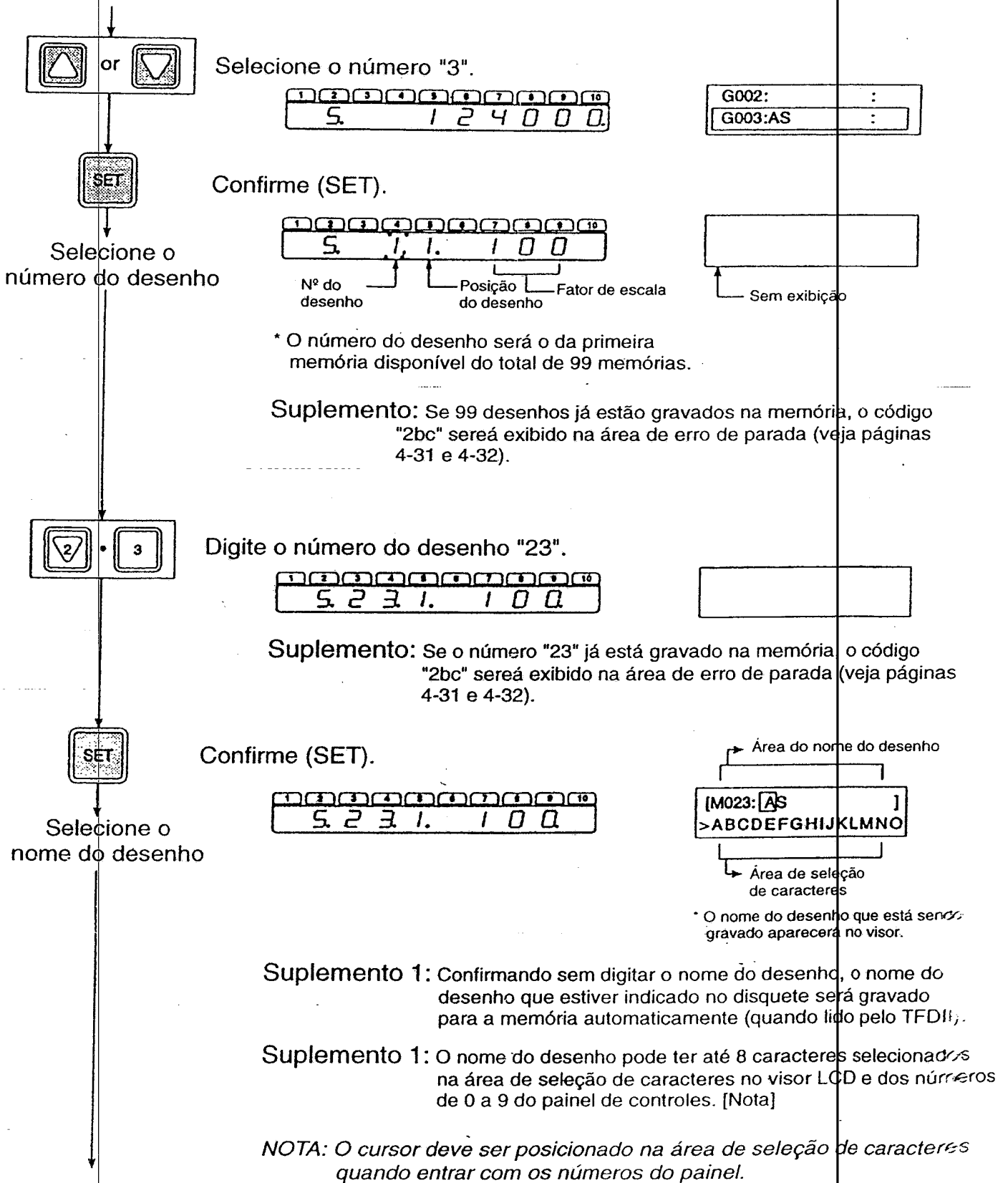
* O BIP intermitente e o piscar do "0" na coluna 2 aparecerá enquanto o leitor de disquete é acessado.



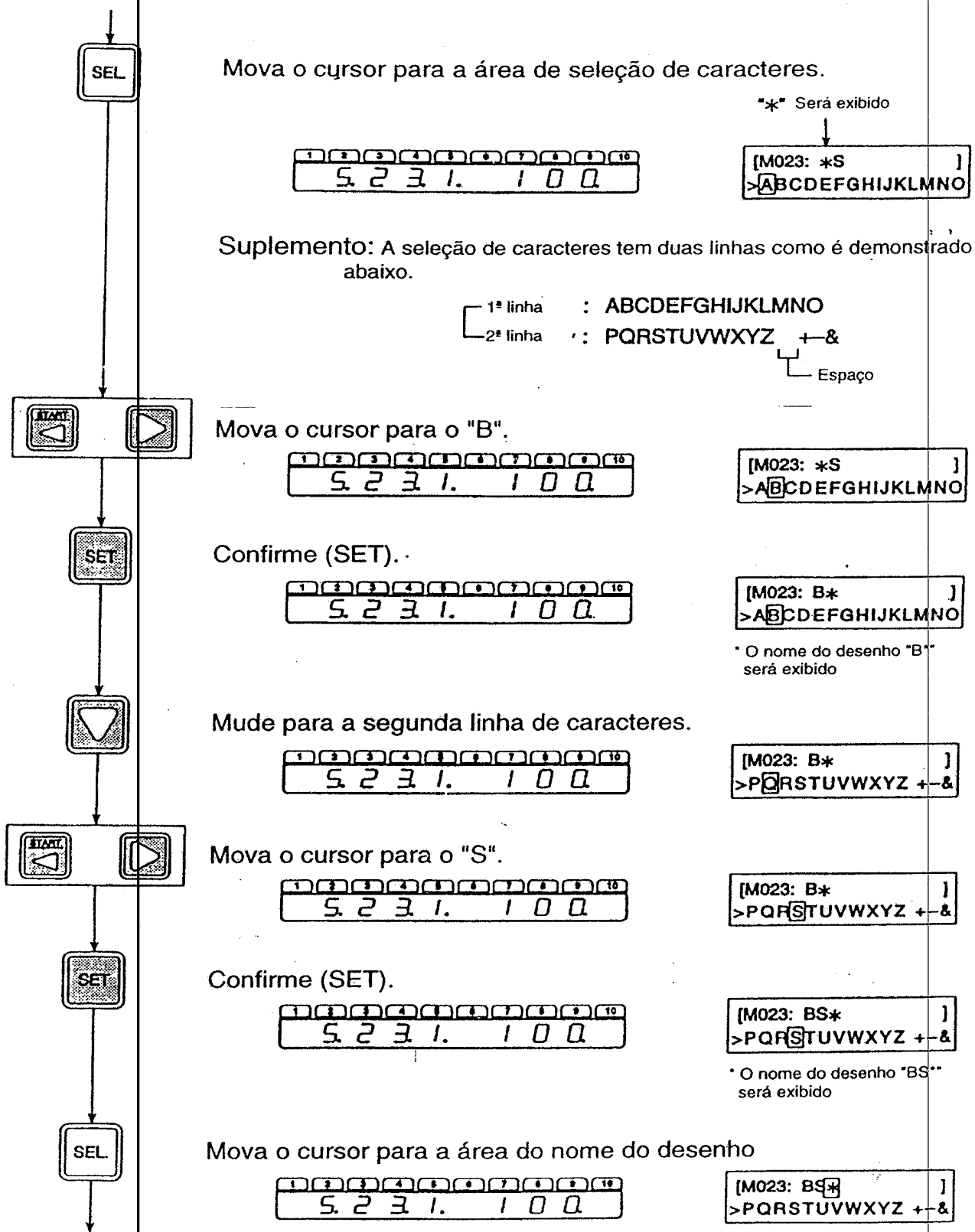
* Quando acabar a leitura, "5" será exibido na coluna 2 e o cursor se moverá para o visor LCD.

Suplemento: Somente os desenhos no formato Tajima com números "G001" até "G111" podem ser lidos.

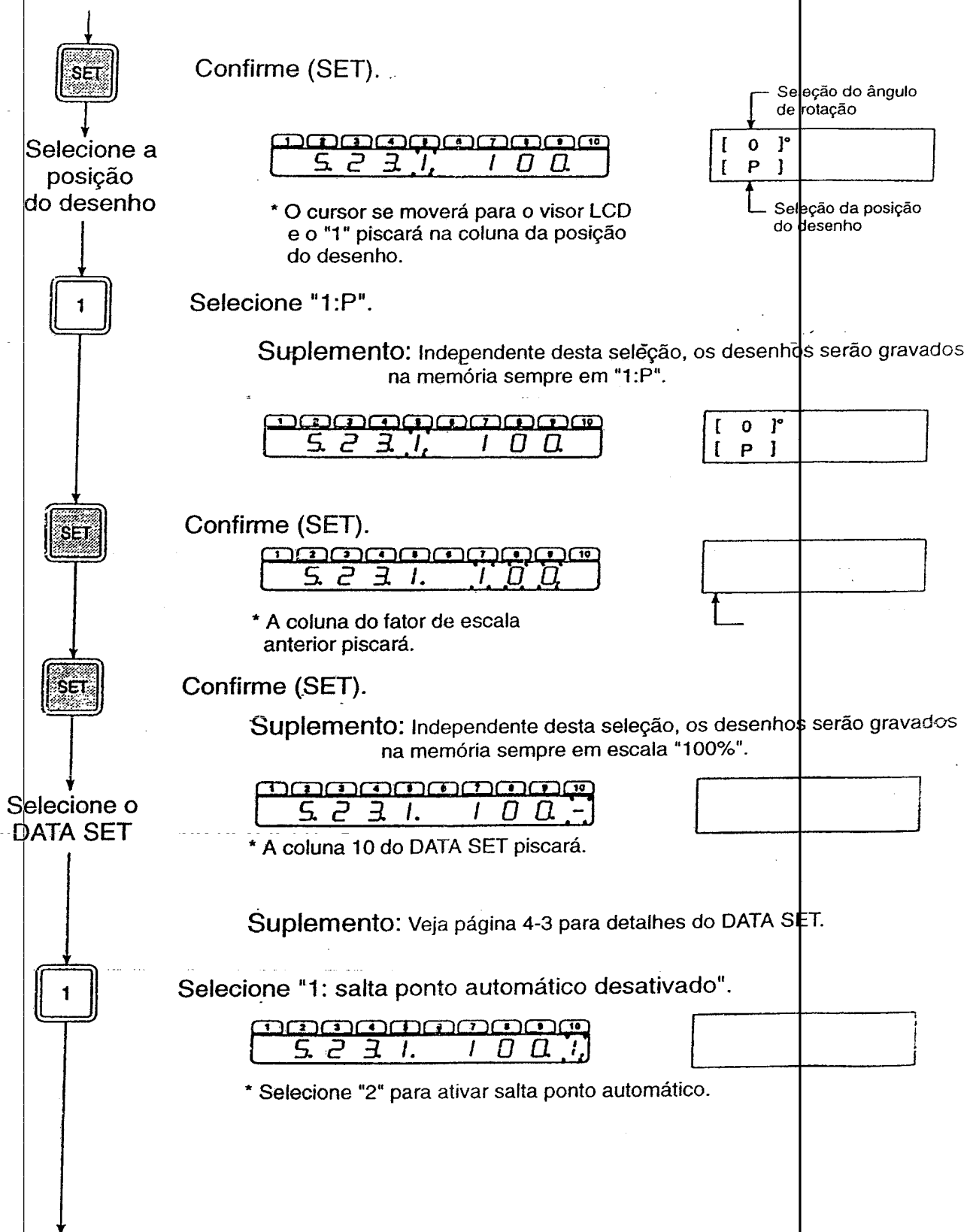
4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



Confirme (SET).

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

* O BIP intermitente e o piscar da coluna 10, exibindo o dígito "8" podem ser observados enquanto os dados são transferidos.



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
			a			1.	-	a	

AX [.] mm	--
AY [.] mm	--

* Quando a gravação na memória é completada, o som do BIP soará 3 vezes e o cursor se moverá para a quarta linha automaticamente.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

(1)



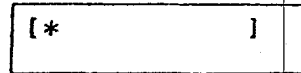
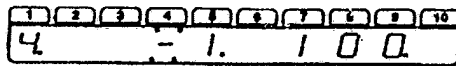
Digite "0".



Digite a tecla ERASE (apagar).

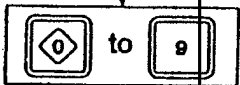


Confirme (SET).



* Quando todos os desenhos forem apagados da memória, o BIP soará três vezes e aparecerá o sinal "-" na coluna do número do desenho.

(2)



Digite o número do desenho a ser apagado da memória.



* Quando o número é digitado, ele piscará nas colunas 3 e 4.

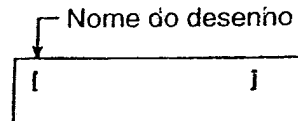
* O nome do desenho 24 será exibido.



Digite a tecla ERASE (apagar).



Confirme (SET).



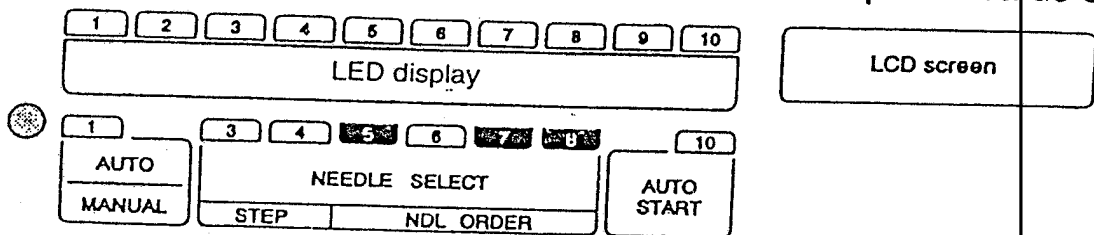
* Quando o desenho for apagado da memória, o BIP soará três vezes e aparecerá o número da primeira memória disponível do total de 99 memórias.

Suplemento: Se não tiver desenhos na memória, o sinal "-" será exibido na coluna do número do desenho.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-2 Cursor na 2ª linha

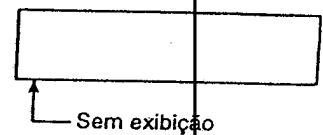
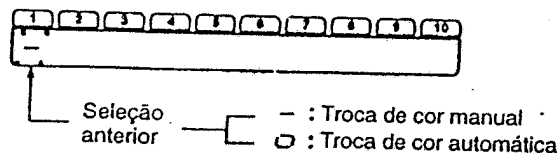
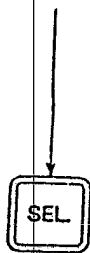
A segunda linha é utilizada para selecionar troca de cor automática/manual, seleção da sequência de cores, e reinício automático após troca de cor.



4-2-1 Seleção de troca de cor automática/manual

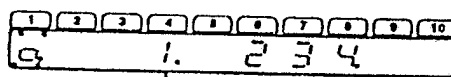
[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a 1ª coluna (automático/manual)



Selecione "0: automático" ou "-: manual".

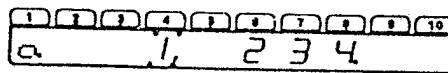
* Digitando a tecla "SEL" alternará a seleção entre manual e automático.



Nº da etapa — 1. — Nº da barra de agulha (cor)

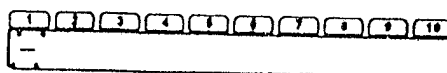
* Este exemplo mostra quando a troca de cor automática é selecionada.

Confirme (SET).



* O BIP soará três vezes e irá para a coluna do nº da etapa automaticamente.

Suplemento: O visor ficará como abaixo se for selecionada troca de cor manual.



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-2-1 Seleção da sequência de cores

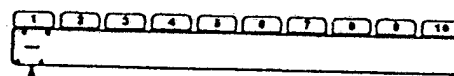
Selecione a sequência de cores para troca de cores automática.

Exemplo 1: Trocando a sequência de cores 2,3,4 para 10,9,12,5.

[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a coluna [1]

Selecione troca de cor automática



Seleção anterior : Troca de cor manual
 : Troca de cor automática

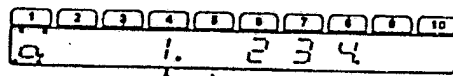


Som exibição



Selecione "0: automático".

* Digitando a tecla "SEL" alternará a seleção manual e automático.



Número da etapa

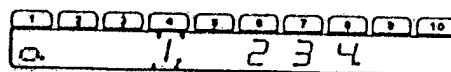
Número da barra de agulha



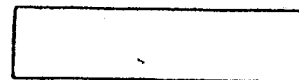
Confirme (SET).



Selecione o nº da barra e agulha para a etapa 1



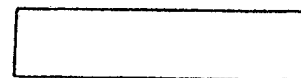
* A coluna da etapa 1 piscará.



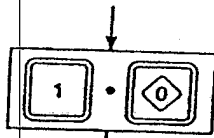
Confirme (SET).



* A coluna [6] (seleção anterior) piscará.



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



Digite a cor "10" (agulha).

Suplemento: Os nºs da agulha 10 e acima serão exibidas conforme abaixo:

10 → A 11 → b 12 → c

Selecione a cor para a etapa 2.





Digite a tecla (+1).



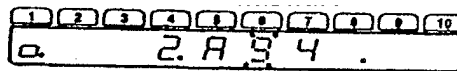
Etapa 2

* A cor "10" será definida na coluna [5], o nº da etapa 2 aparecerá e a coluna [6] piscará.



Digite a cor "9" (agulha).

Selecione a cor para a etapa 3.





Digite a tecla (+1).

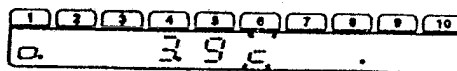


Etapa 3



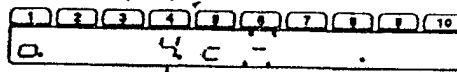
Digite a cor "12" (agulha).

Selecione a cor para a etapa 4.



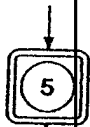


Digite a tecla (+1).

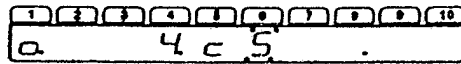


Etapa 3

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

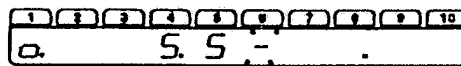


Digite a cor "5" (agulha).





Digite a tecla (+1).





Confirme (SET).

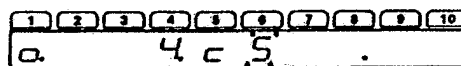


- : Início manual
 □ : Início automático

* Etapa 1 será exibido na coluna [4] e a coluna do início automático piscará.

Suplemento: Não digite a tecla SET na seleção de cores. Se digitar, os números indicados posteriormente à coluna indicada se apagarão.

Exemplo:



* Se a tecla SET for digitada, todos os números indicados nas colunas 7 e acima serão apagados.

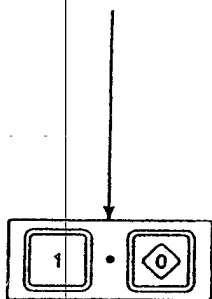
Suplemento: Para ativar o início automático depois da troca de cor automática, veja detalhes na página 4-26.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

Exemplo 2: Trocar a cor 5 da etapa 10 para 4.

[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a coluna [4] (nº da etapa)

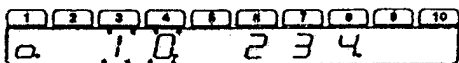


○ : Troca de cor automático deve estar ativado



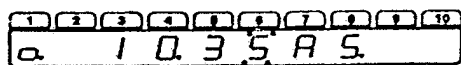
Sem exibição

Confirme (SET).



Suplemento: Valores maiores do que o número da etapa anterior e a etapa "0" não são aceitáveis.

Confirme (SET).



Etapa 10 Etapa 12
Etapa 11
Etapa 09 Número da cor (agulha)

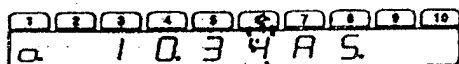


* O número da cor "5" da etapa 10 piscará.

Digite a cor "4".

Suplemento: Os nºs da agulha 10 e acima serão exibidas conforme abaixo:

10 → *A* 11 → *b* 12 → *c*



Digite a tecla (+1). [Nota]



NOTA: Se a tecla SET (confirme) for digitado antes da tecla (+1), os nºs indicados após a etapa 10 serão apagados.

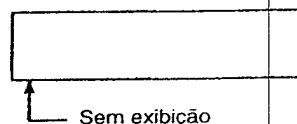
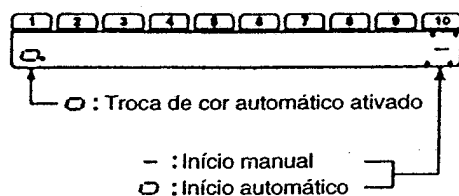
4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-2-3 Seleção de início automático após troca de cor

O início automático só é ativado quando a troca de cor automática estiver ativado.

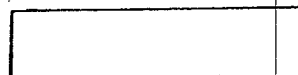
[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a coluna [10] (início automático)



Selecione "0: início automático após troca de cor".

* digitando a tecla "SEL", alternará a seleção manual e automática.



Confirme (SET).



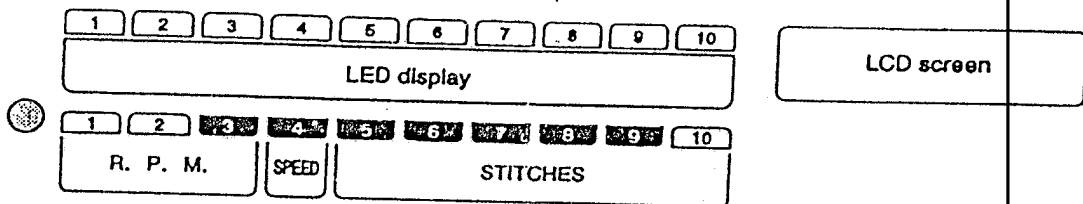
Esta coluna apagará se o início manual for selecionado

* O BIP soará três vezes e a coluna automático/manual piscará.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-3 Cursor na 3ª linha

A 3ª linha é utilizada para limitar a máxima e mínima velocidade (pontos por minuto) P.P.M., e controlar a contagem de pontos.



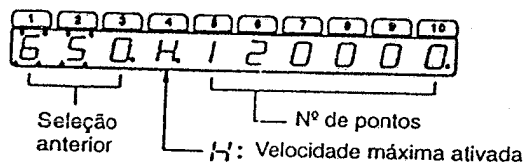
4-3-1 Selecionar os limites de velocidade (máxima e mínima)

Exemplo 1: Selecionar a máxima velocidade para 750 P.P.M. e a mínima para 500 P.P.M.

[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para as colunas [1] e [2]

Selecione a velocidade máxima.

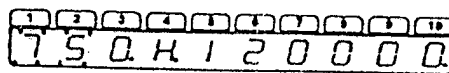


* Digitando a tecla "SEL", alternará a seleção:
 "H: Velocidade máxima"
 "L: Velocidade mínima"

Suplemento: Para maiores detalhes sobre velocidade em P.P.M., veja página 4-29.



Digite o valor da velocidade "750".



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

Selecione a
velocidade mínima



Selecione "L" para a velocidade mínima (P.P.M.).

* Digitando a tecla "SEL", alternará a seleção "H" e "L" (máxima e mínima velocidade).



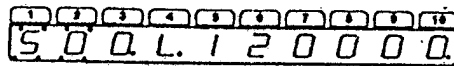
Seleção anterior

L : Seleção de velocidade máxima ativada

Suplemento: Digitando a tecla SET neste momento, a seleção de velocidades terminará com a confirmação somente da máxima velocidade



Digite a velocidade "50".



Confirme (SET).



* A coluna do número de pontos piscará.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-3-2 Detalhes sobre seleção de velocidades

■ Detalhes sobre limites de P.P.M. (pontos por minuto)

Os intervalos de velocidade [Nota] aceitáveis variam:

Máxima velocidade - 250 até 85 P.P.M. e,

Mínima velocidade - 250 até 700 P.P.M.

NOTA:

As seguintes limitações serão aplicadas dependendo das seleções e dos métodos de trabalho utilizados na bordadeira:

- A seleção da máxima velocidade (P.P.M.) não pode exceder os valores estabelecidos como parâmetro (veja página 4-98 "n-3 máximo limite de velocidade").

- Se a velocidade máxima for menor que a velocidade mínima, a velocidade mínima será igual à máxima estabelecida.

- Se a velocidade mínima for maior que a velocidade máxima, a velocidade máxima será igual à mínima estabelecida.

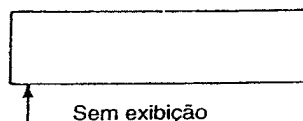
- Usando bastidor de boné ou do tipo para peças prontas (Tubular):
Velocidade máxima de 250 a 750 P.P.M.; Velocidade mínima de 250 a 600 P.P.M..

- * Os limites máximo e mínimo de velocidade estabelecidos para bastidor de boné, devem ser selecionados novamente para bastidores comuns.

- A velocidade máxima depende do tipo e do tamanho do bastidor, do campo, do bordado e dos materiais utilizados.



■ Para mudar a operação durante a operação

Quando a máquina está bordando o cursor fica na 3ª linha automaticamente.






• Para aumentar a velocidade:

Digite  para aumentar de 10 em 10 P.P.M.

Digite  e  para aumentar de 50 em 50 P.P.M.

• Para diminuir a velocidade:

Digite  para diminuir de 10 em 10 P.P.M.

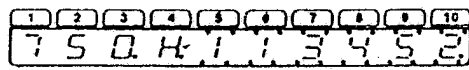
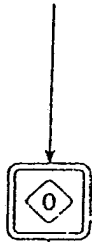
Digite  e  para diminuir de 50 em 50 P.P.M.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-3-3 Para zerar o número de pontos

[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para as colunas de [5] a [10] (pontos)

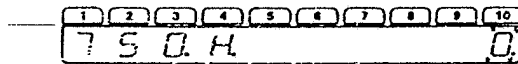


Nº de pontos atual

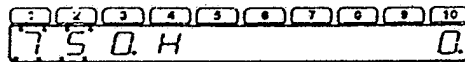


Sem exibição

Digite "0".



Confirme (SET).

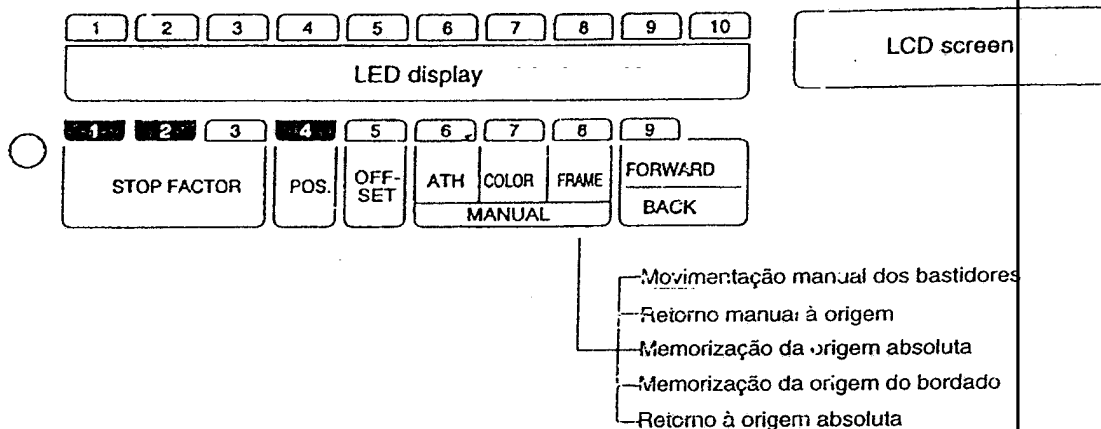


* O nº total de pontos será "0" e o cursor retornará para a coluna de velocidade.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

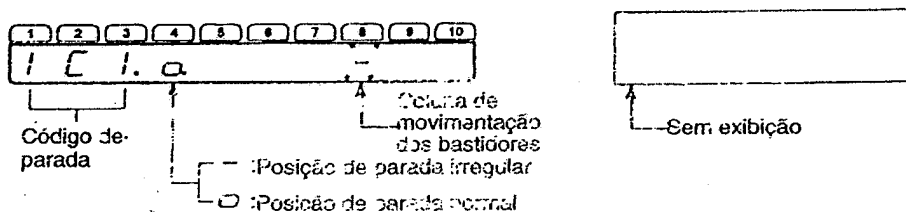
4-4 Cursor na 4ª linha

A quarta linha é utilizada para indicar motivo/código e posição de parada, seleção de OFFSET manual ou automático, avanço ou retrocesso do desenho, seleção para comando manual do cortafio (ATH), troca de cor e movimentação dos bastidores manualmente, retorno manual à origem, memorização de origem absoluta e da origem dos bordados e retorno à origem absoluta.



4-4-1 Visor para motivo/código de parada

- Quando a máquina está parada normalmente



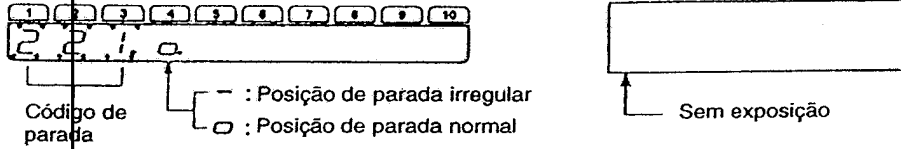
O código "1C1" será exibido na coluna código de parada, e a coluna de movimentação dos bastidores piscará.

Usando o bastidor de boné, poderá aparecer na coluna 8, as seguintes indicações poderão ocorrer:

- [: Indica que o quadro de bastidores está na região de x positivo.
-] : Indica que o quadro de bastidores está na região de x negativo.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

• Parada irregular



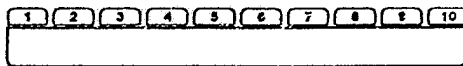
Um código será exibido no visor na coluna do código de parada (veja pág. 6-1), onde o cursor ficará piscando. Apague o erro indicado na máquina como é explicado abaixo.

[Apagando o erro]

Apague o código de parada indicado



Digite a tecla RESET.



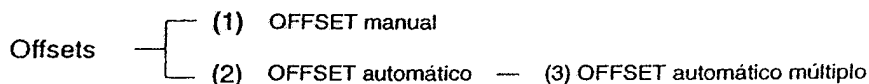
O erro foi apagado.

SUPLEMENTO: Havendo mais de um motivo/código de parada de emergência, cada vez que a tecla RESET for digitada aparecerá um motivo/código diferente [até 10 (dez) diferentes e simultâneos motivos poderão ocorrer].

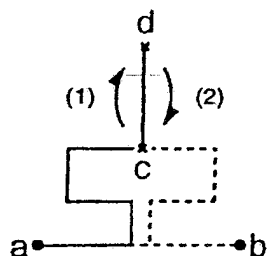
4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-4-2 Função OFFSET

Consiste na possibilidade de levar automaticamente o quadro de bastidores no final ou durante o bordado para a posição pré-estabelecida (ponto de OFFSET) para aplique ou troca de bastidores.



(1) OFFSET manual (veja como implantar na página 4-35)



- a : Ponto de início do bordado
 - b : Ponto final do bordado
 - c : Ponto para implantação do OFFSET
 - d : Ponto atingido após a movimentação manual dos bastidores
- (1) Movimento manual dos bastidores
(2) Movimento automático dos bastidores

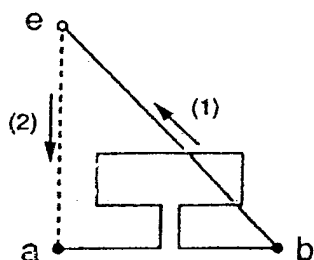
(a) Comandar a parada no ponto "c" por meio do varão / botão de comando (comandar o cortafio automático).

(b) Desloque manualmente os bastidores ao ponto "d" para aplique, etc....

(c) Digitando a tecla adequada os bastidores irão de volta o ponto "c" automaticamente.

(d) Acione o varão de comando para religar a máquina.

(2) OFFSET automático (veja como implantar na página 4-35)



- a : Ponto de início do bordado
 - b : Ponto final do bordado
 - e : Ponto de OFFSET
- (1) : Movimento automático dos bastidores
(2) : Movimento automático dos bastidores iniciado pelo acionamento do varão de comando.

(a) Determine o ponto de OFFSET "e" usando a função OFFSET (coluna 5 da linha 4).

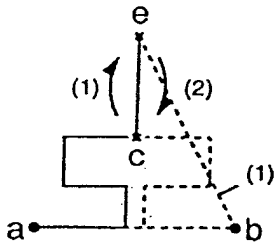
(b) A máquina se deslocará automaticamente para o ponto "e" logo que terminar o bordado no ponto "b".

(c) Trocar bastidores e acionar o varão de comando.

(d) A máquina então irá automaticamente para o ponto de início do bordado "A" para começar novo ciclo do bordado.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

(3) OFFSET automático múltiplo (veja como implantar na página 4-38)



a : Ponto de início do bordado
b : Ponto final do bordado
c : Ponto para implantação do OFFSET

(1) Movimento automático dos bastidores
(2) Movimento automático dos bastidores iniciado pelo acionamento do varão de comando.

- Por meio da função edição (EDIT) da 5ª linha, coloque o código de OFFSET no ponto "c" do bordado onde deve ser feito o OFFSET (para aplique).
- A seguir estabeleça o ponto de OFFSET "e" usando a função OFFSET (coluna 5 linha 4).
- Na execução do bordado, quando chega o ponto "c" a máquina corta as linhas automaticamente.
- A seguir os batidores são movidos automaticamente ao ponto "e".
- Faz-se a colocação do aplique.
- Acionando o varão de comando os bastidores voltam ao ponto "c" para o reinício do bordado.
- Ao terminar o bordado os bastidores são deslocados automaticamente para o ponto "e" para reinício do ciclo.

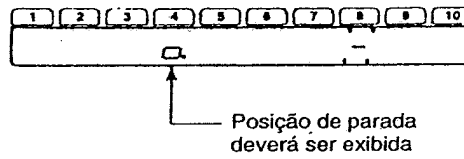
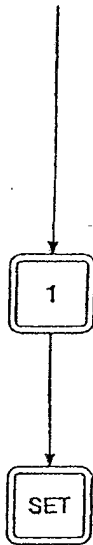
4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-4-3 OFFSET manual

A operação de OFFSET manual é utilizado para retornar os bastidores ao ponto onde o bo foi interrompido.

[PROCEDIMENTO]

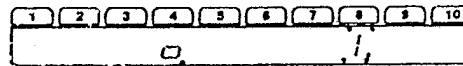
Mova o cursor para a coluna [8] (bastidores)



AX [.] mm
AY [.] mm

↑
Visor de coordenadas posição atual (veja pág.4-43)

Digite "1: OFFSET manual".



AX [.] mm
AY [.] mm

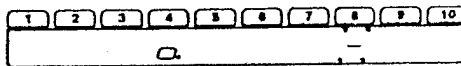
Confirme (SET).

O bastidor retornará à posição onde o bordado foi interrompido.



AX [.] mm
AY [.] mm

* "1" será exibido na coluna 8 quando o bastidor estiver se movendo.



AX [.] mm
AY [.] mm

* Quando a operação for completada o BIP soará 3 vezes, e o cursor estará na coluna 8 exibindo o sinal "-".

* As coordenadas da posição de movimentação serão exibidas.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

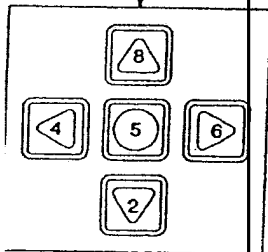
4-4-4 OFFSET automático

O OFFSET automático é utilizado para mover os bastidores para a frente da máquina quando termina o bordado. (utilizado para facilitar a troca do tecido bordado)

[PROCEDIMENTO]

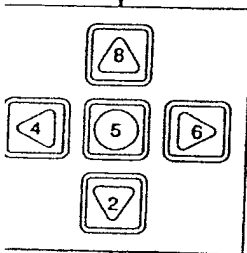
Mova o cursor para a coluna [5] (OFFSET)

Confirme o ponto de início do bordado

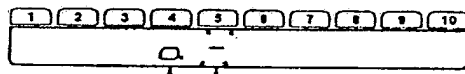


SET

Selecione o ponto de OFFSET



SET



A posição de parada deverá ser exibida (veja pág. 4-31)

Seleção anterior

1 : OFFSET está selecionado

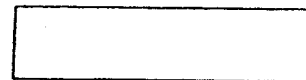
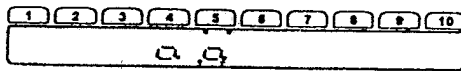
sem exibição: OFFSET não está selecionado



Sem exibição

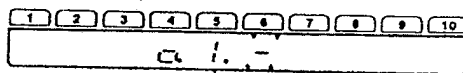
Mova o bastidor para o ponto de início do bordado manualmente (veja pág. 4-44).

Confirme (SET).



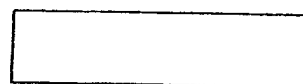
Mova manualmente o bastidor para o ponto de início do OFFSET.

Confirme (SET).



1 : OFFSET está selecionado

sem exibição: OFFSET não está selecionado



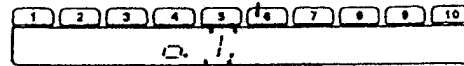
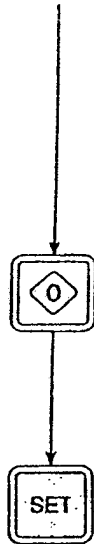
* Após a operação o BIP soará três vezes, "1" será exibido na coluna [5] e o sinal "-" será exibido na coluna de corte de linha manual.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-4-5 Cancelando OFFSET automático

[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a coluna [5] (OFFSET)



Posição de parada deverá ser exibido

Seleção anterior

1: OFFSET está selecionado

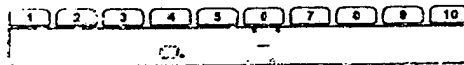
Sem exibição: OFFSET não está selecionado

Sem exibição

Digite "0": cancela OFFSET automático".



Confirme (SET).



* O BIP soará três vezes, o OFFSET automático estará desativado e a coluna do corte de linha manual piscará.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-4-6 Costurando contorno e aplicando desenho com OFFSET automático

Exemplo: Um aplique registrado como número 3 (em que o ponto 135º é o último ponto do contorno e tem um código de parada) é para ser bordado da seguinte maneira:

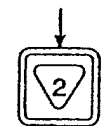
- O bastidor deve mover-se automaticamente para o ponto OFFSET, onde o aplique deve ser colado, assim que o contorno é completado, e
- O bastidor deve retornar ao ponto onde foi interrompido para continuar o bordado.

[PROCEDIMENTO]

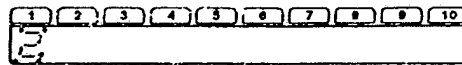
Altere o ponto do desenho número 3

* Para maiores detalhes sobre alteração de dados, veja página 4-62.

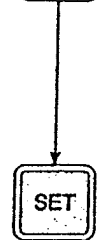
Mova o cursor para a coluna [1] da 5ª fila



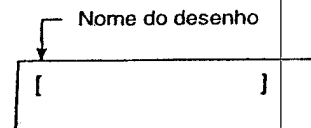
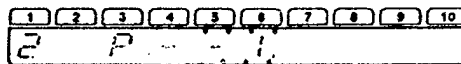
Digite "2: Edição de dados".



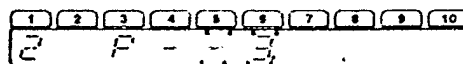
Sem exibição



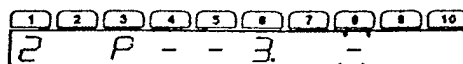
Confirme (SET).



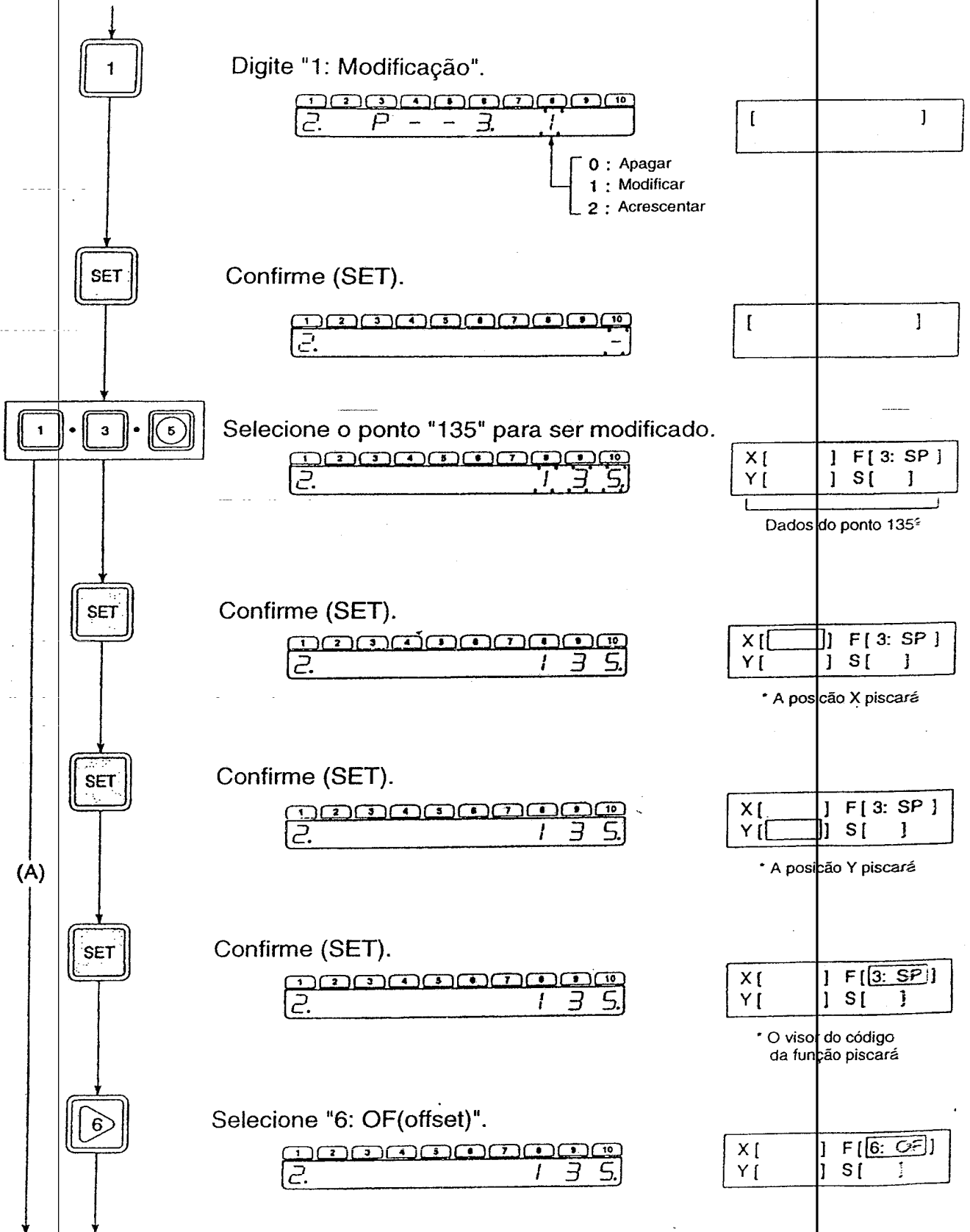
Digite o número do desenho "3".



Confirme (SET).



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

Confirme (SET).

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
2.						1	3	5.	

X[]	F[6: OF]
Y[]	S[]

Confirme (SET).

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
2.						1	3	6.	

X[]	F[]
Y[]	S[]

* O BIP soará três vezes quando os dados se completarem.

* O ponto 136º piscará

Suplemento: Repita o passo (A) para realizar o contorno do apliance várias vezes.

* Veja página 4-1.

* Veja página 4-1.

Para realizar alteração do nº do desenho 3

Selecione
OFFSET
automático

Após completar os dados, inicie a bordar. O bastidor se moverá para o ponto inicial automaticamente e começará a fazer o contorno.

Quando o contorno é terminado, a máquina parará e o corte de linha automático será acionado [Nota]. O bastidor se moverá para o ponto do OFFSET, indo para frente da máquina.

Fixe o apliance na posição e reinicie a máquina, o bastidor irá para o ponto interrompido e começará a bordar.

NOTA: É efetuado quando o parâmetro (setagem da máquina) "n-7: ATH" está para "1:ATH equipado", veja página 4-99.

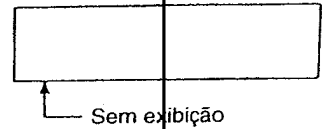
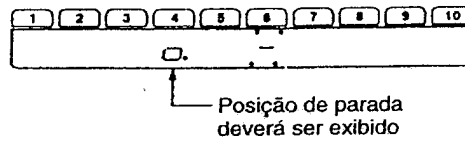
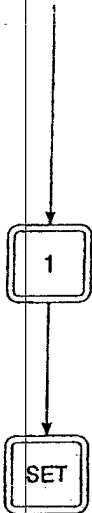
4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-4-7 Cortafo manual (ATH)

Operação de cortafo manual.

[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a coluna [6] (Cortafo) (ATH)

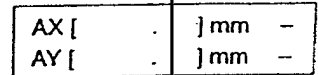


Selecione "1: Cortafo manual" (MANUAL ATH).



Confirme (SET).

O cortafo será executado..



* Quando o cortafo for completado, será exibido o código "IC2" na coluna do código de parada (colunas 1, 2 e 3), e a coluna 8 piscará.

* IC2: indica parada após o cortafo manual ativado.

Suplemento: O cortafo manual só é possível somente quando o "parâmetro n-7: ATH" (Veja pág. 4-99) estiver para "1: ATH ATIVADO" (cortafo ativado).

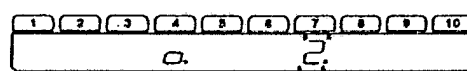
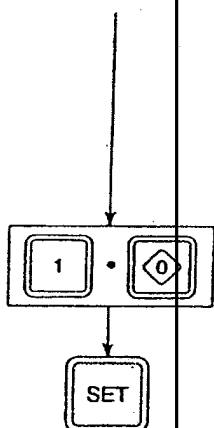
4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-4-8 Troca de cor manual

Exemplo 1: Comandar a troca de cor manualmente da agulha 2 para a agulha 10.

[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a coluna [7]
(troca de cor manual)



Posição de parada deverá ser exibido

Número da agulha selecionada anteriormente

Sem exibição

Digite o número da agulha "10".

Confirme (SET).

A troca de cor será efetuada.



* Quando a agulha é trocada, o número da agulha atual será exibido na na coluna 7 (troca de cor manual).

Suplemento 1: Agulha 10 e superiores serão exibidos conforme abaixo:

10 → A 11 → b 12 → c

Suplemento 2: A ausência da indicação de posição correta da agulha será indicada com os seguintes símbolos:

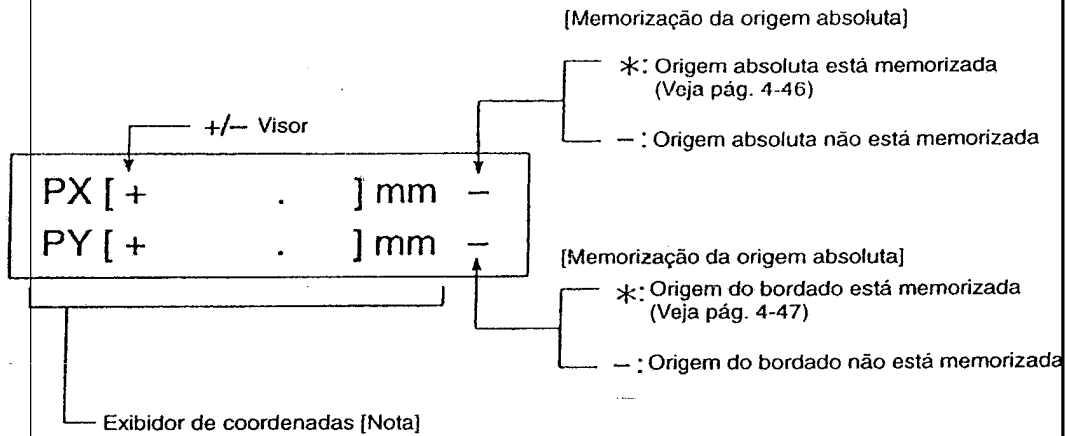
]: indica que a troca de cor ultrapassou o limite da 1ª agulha.

[: indica que a troca de cor ultrapassou o limite da última agulha.

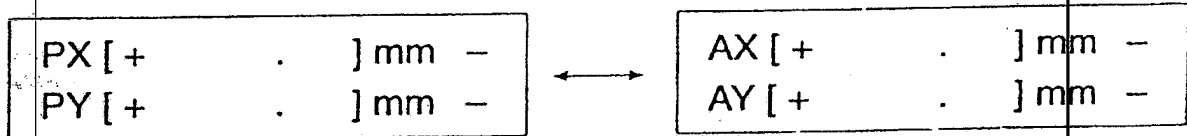
4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-4-9 Exibição de coordenadas no visor LCD

■ Conteúdo exibido no visor LCD



NOTA: *Digitando a tecla [SEL], o visor de coordenadas se alternará conforme indicado abaixo.*



* Coordenadas (PX, PY) quando o ponto de origem do desenho está indicada na origem, $\langle(x,y)=(0,0)\rangle$ será exibido.

* Coordenadas (AX, AY) quando a origem absoluta está indicada na origem, $\langle(x,y)=(0,0)\rangle$ será exibido.

Suplemento: Coordenadas inválidas serão exibidas quando a origem absoluta não estiver memorizada.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-4-10 Movimentação manual de bastidores

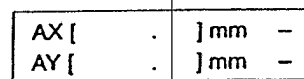
Mova os bastidores manualmente usando as teclas do painel de controle.

[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a coluna [8] (bastidores)



Posição de parada deverá ser exibido (Veja pág. 4-31)

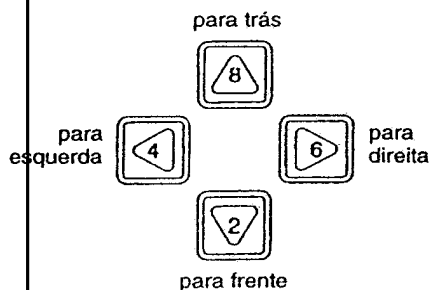


Visor de coordenadas (Posição atual) (Veja pág. 4-43)

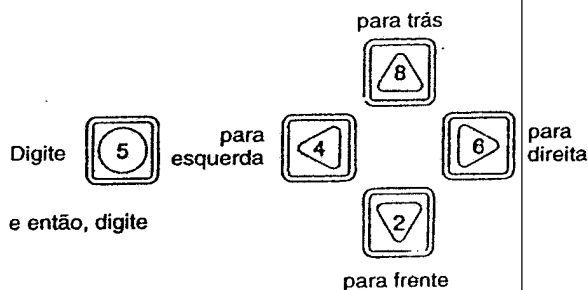
Suplemento: Veja pág. 4-31 para detalhes de movimentação de bastidores de boné.

Movimento de bastidores

• Movimento lento dos bastidores



• Movimento lento dos bastidores



Suplemento 1: As coordenadas do bastidor serão exibidas no visor LCD.

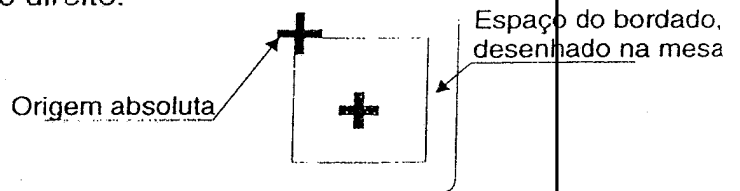
Suplemento 2: Os dados exibidos no visor LCD podem ser mudados digitando a tecla [SEL]. (Veja pág. 4-43)

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

Memorizar a origem absoluta

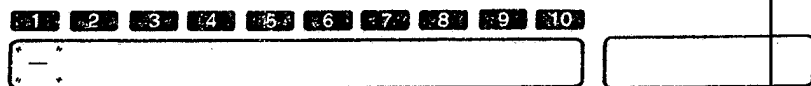
Determine a origem absoluta dentro do espaço do bordado em referência para os sensores da origem absoluta, os quais são ligados no eixo X e eixo Y, para os dados da máquina.

NOTA: Posição entre a origem absoluta e a posição do bordado mostrado do lado direito.



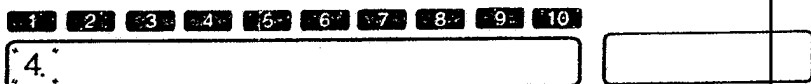
<PROCEDIMENTOS>

Mova o cursor para coluna [1]



Selecione o modo

Selecione "4" parâmetros

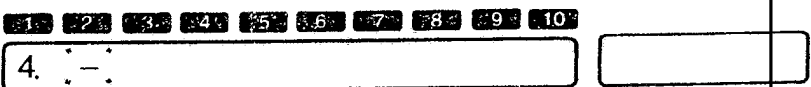


- 1: Repetição
- 2: Edição de dados
- 3: Processo de disco
- 4: Ajuste de parâmetros
- 5: Mesa móvel e lubrificação automática.



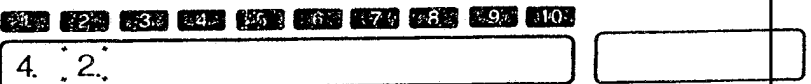
Precione a tecla "SET"

Selecione parâmetro de máquina



* O cursor se move para a coluna[2].

Selecione "2" parâmetros da máquina.



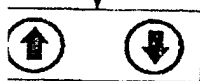
- 1: Ajuste de parâmetros
- 2: Parâmetros da máquina
- 3: DSW



Pressione a tecla "SET"

3. COMO UTILIZAR O PAINEL DE OPERAÇÃO

Selecione o nodo de origem absoluta



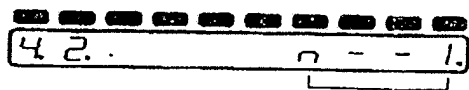
Selecione a operação

1

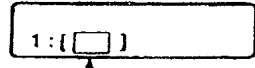
SET



SET



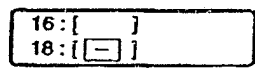
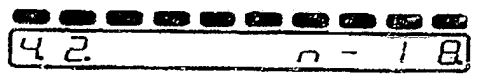
Número do parâmetro



Parâmetro corrente

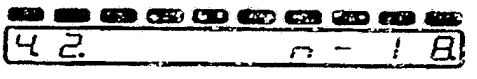
• O parametro nº 1 vai aparecer e o cursor se move para o LCD.

Pressione as teclas até o parametro n--18 aparecer.



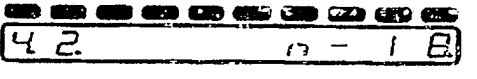
Selecione "1" para memorizar origem absoluta

Pressione a tecla "Set"

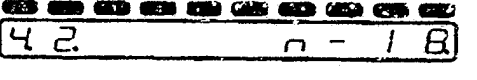


• "Start" vai piscar

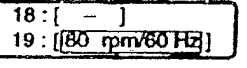
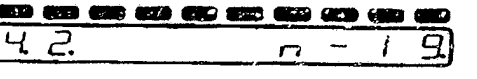
Pressione a tecla "Start"



Pressione a tecla "Set" → O bastidor se move uma vez para a posição de limite e então retorna a posição de partida.



• "START" fica aceso enquanto o bastidor se move.



A seleção acima está completada

• O beep vai soar por três vezes, e o cursor vai se mover para parametro n--19.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

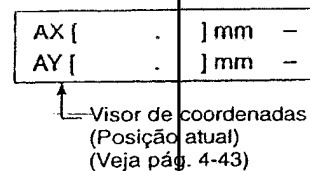
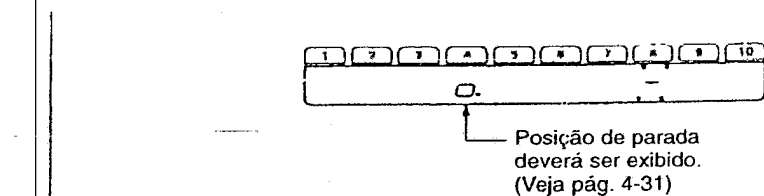
4-4-11 Retorno manual à origem (Ponto inicial do bordado)

Retorne os bastidores do ponto atual para a origem do bordado [Nota].

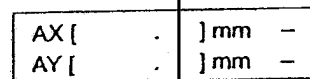
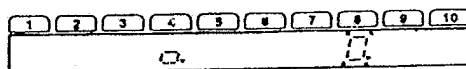
NOTA: A origem do bordado é o ponto onde a máquina inicia o bordado, ou onde o bordado é iniciado pela primeira vez após as alterações solicitadas. Contudo se o OFFSET automático estiver selecionado (Veja pág. 4-36), o ponto de OFFSET será reconhecido como o ponto de origem.

[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a coluna [8] (bastidores)

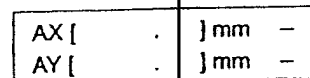
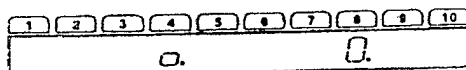


Selecione "0: Retorno à origem".

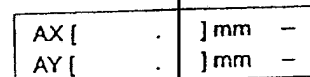
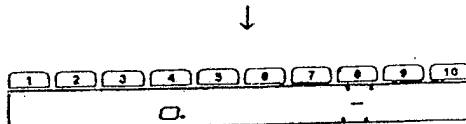


Confirme (SET).

Os bastidores irão para a origem.



* "0" será exibido na coluna [8] enquanto o bastidor se movimenta.



* O BIP soará três vezes e o sinal "-", será exibido na coluna [8].

* A posição dos bastidores será exibida.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

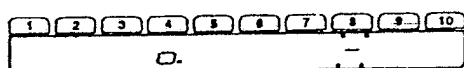
4-4-12 Memorização da origem absoluta

Um ponto qualquer indicado na bordadeira [Nota] pode ser definido e memorizado como origem absoluta. (veja pág. 4-47)

NOTA: Desde que os bastidores não sejam movimentados com a máquina desligada, a origem absoluta será mantida, senão será necessário memorizá-la novamente.

[PROCEDIMENTO]

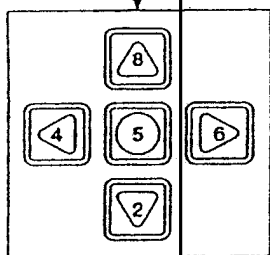
Mova o cursor para a coluna [8]
(Bastidores)



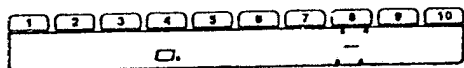
Posição de parada
deverá ser exibido
(Veja pág. 4-31)

AX [.] mm -
AY [.] mm -

Visor de coordenadas
(Posição atual)
(Veja pág. 4-43)



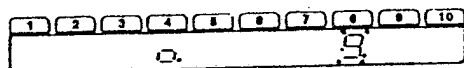
Mova os bastidores para a posição onde será fixada a origem absoluta



AX [.] mm *
AY [.] mm -

9

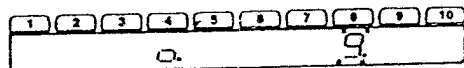
Selecione "9: Memorização da origem manualmente".



AX [.] mm -
AY [.] mm -

SET

Confirme (SET).

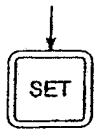


AX [.] mm *
AY [.] mm -

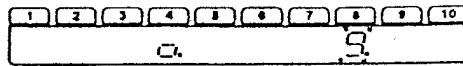
* O BIP soará três vezes e "-" será exibido na coluna [8].

* O sinal "*" indica a memorização da origem absoluta.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



Confirme (SET).



* O BIP soará três vezes e o sinal "-" será exibido na coluna [8].

AX [.] mm	*
AY [.] mm	*

* O sinal * será exibido no visor da origem do bordado.
(Veja pág. 4-43)

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-4-13 Memorização da origem do bordado

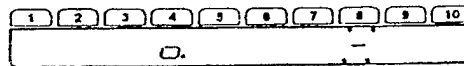
Todo desenho gravado na memória e que contém todos os dados definidos, pode ser gravado junto com sua origem de bordado, que tem como referência a origem absoluta da bordadeira. (Veja pág. 4-46)

NOTA: Antes de memorizar a origem do bordado, a origem absoluta já deve estar definida.

[PROCEDIMENTO]

Digite e selecione dados do desenho que devem ser gravados na memória

Mova o cursor para a coluna [8] (Bastidores)



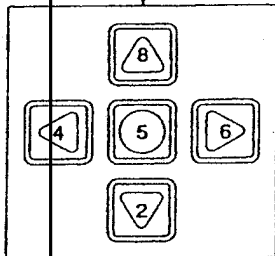
Posição de parada deve ser exibido (Veja pág. 4-31)

O símbolo "x" deve ser exibido. [Nota]

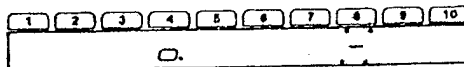
AX [.] mm	x
AY [.] mm	-

Visor de coordenadas (Posição atual) (Veja pág. 4-43)

NOTA: Se o visor da origem absoluta indicar "-", memorize-a. (Veja pág. 4-46)



Mova os bastidores para onde deseja indicar a origem do bordado.

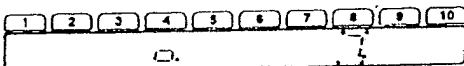


AX [.] mm	x
AY [.] mm	-

* As coordenadas dos bastidores serão exibidas.



Selecione "7: Memorização da origem do bordado".



AX [.] mm	x
AY [.] mm	-

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

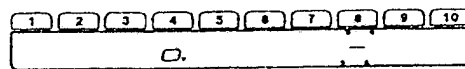
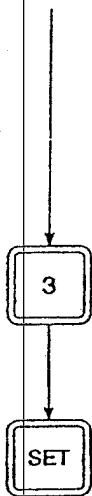
4-4-14 Movimentando para a origem do bordado

Mova o bastidor para a origem do bordado (Veja pág. 4-47).

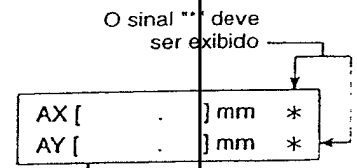
CUIDADO: Esta operação é específica para cada bordado gravado na memória, ou seja, cada bordado tem sua origem.

[PROCEDIMENTO]

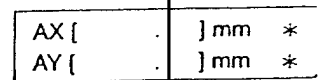
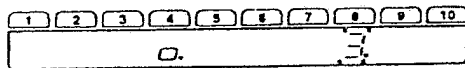
Mova o cursor para a coluna [8] (Bastidores)



Posição de parada deverá ser exibido. (Veja pág. 4-31)

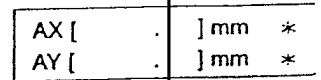
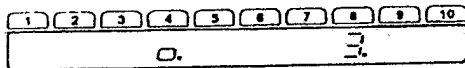


Selecione "3: Mover para a origem do bordado".

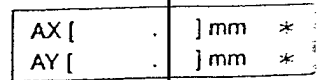
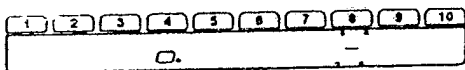


Confirme (SET).

Os bastidores irão para a origem do bordado.



* "3" será exibido na coluna [8] enquanto o bastidor se movimenta.



* O BiP soará três vezes e o sinal "-", será exibido na coluna [8].

* A posição dos bastidores será exibida.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-4-15 Avanço/retrocesso

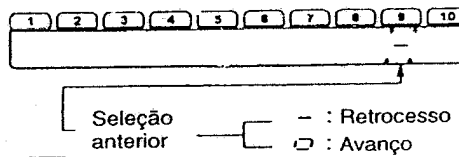
Selecionando avanço/retrocesso por cor, ou a um ponto selecionado.

■ Selecionando avanço ou retrocesso

[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a coluna [9] (avanço/retrocesso)

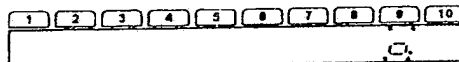
Selecione Avanço/retrocesso



Número do ponto atual (do respectivo desenho)

GS []

Confirme (SET).

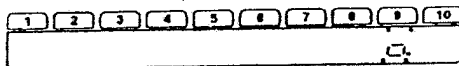


* A indicação acima indica que o avanço foi selecionado.

GS []

Para terminar com o avanço/retrocesso digite

a tecla



* Quando a seleção é completada, o BIP soará três vezes.

GS []

Para selecionar avanço/retrocesso por cor

→ Vá para (1) na próxima página.

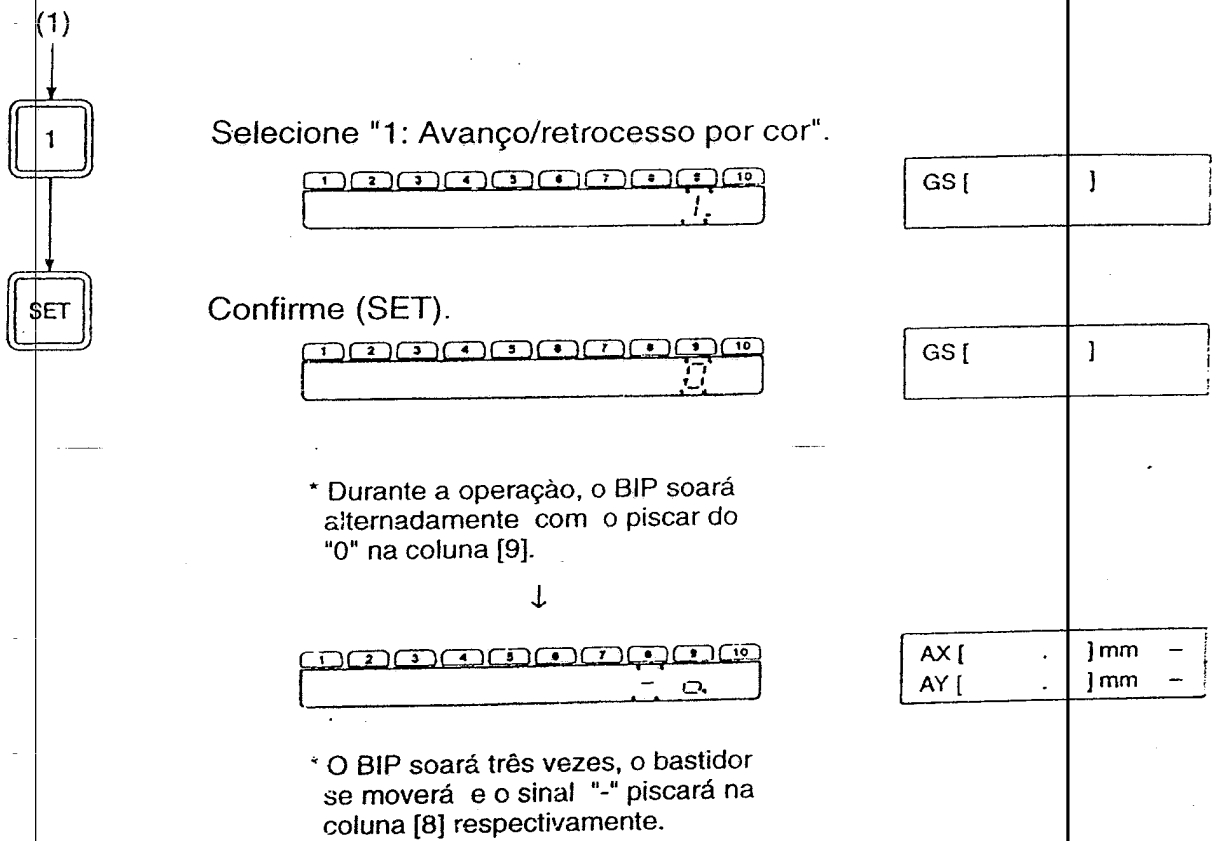
Para selecionar avanço/retrocesso a um ponto selecionado

→ Vá para (2) na próxima página.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

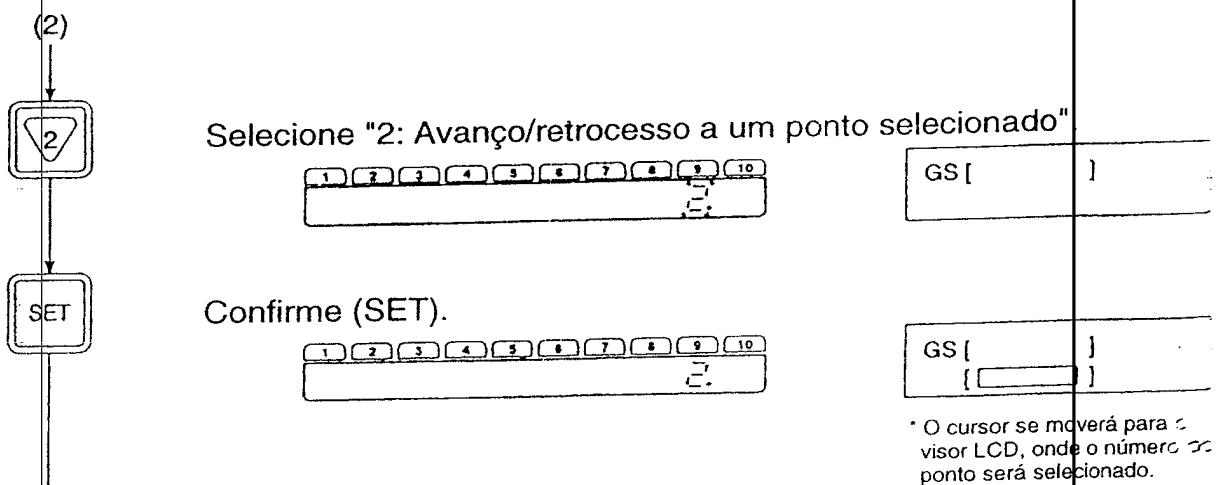
■ Avanço/retrocesso por cor

Exemplo: Quando o avanço for selecionado

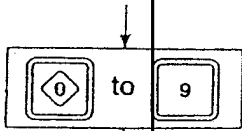


■ Avanço/retrocesso a um ponto selecionado

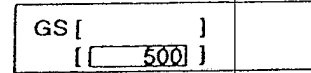
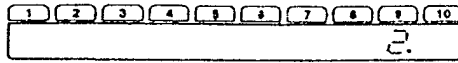
Exemplo: Quando o avanço for selecionado



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



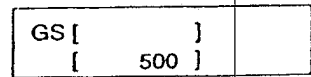
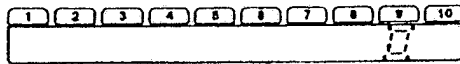
Digite o nº do ponto para avançar ou retroceder (0 até 999.999).[Nota]



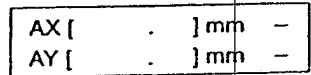
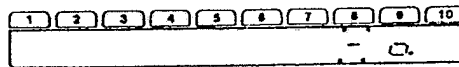
NOTA: Se o número indicado exceder o número de pontos do bordado, o bastidor voltará para o início ou avançará para o final do bordado.



Confirme (SET).



* Durante a operação, o BIP soará alternadamente com o piscar do "0" na coluna [9].



* O BIP soará três vezes, o bastidor se moverá e o sinal "-" piscará na coluna [8] respectivamente.

CUIDADO: Quando o retrocesso para um ponto selecionado é realizado excedendo 350 pontos durante a leitura de disco, o bastidor voltará até o final do 350º ponto, e o código "2bb" piscará na coluna do código de parada. (Veja pág. 6-1).

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

Falta de energia

Quando a energia é restaurada, o bastidor pode ser retornado a posição onde ocorreu a falta de energia. [NOTA] Esta função previne a perda do bordado.

NOTA: Para retornar o bastidor para a posição, a origem absoluta deve ser memorizada.

⚠ CUIDADO Quando usar esta operação não coloque suas mãos ou outras partes do corpo na mesa da máquina.
De outro modo você pode se ferir com o movimento do bastidor.

EXEMPLO Continuar a bordar depois que a máquina parou por falta de energia, no 500 ponto do desenho 23.

<PROCEDIMENTO>

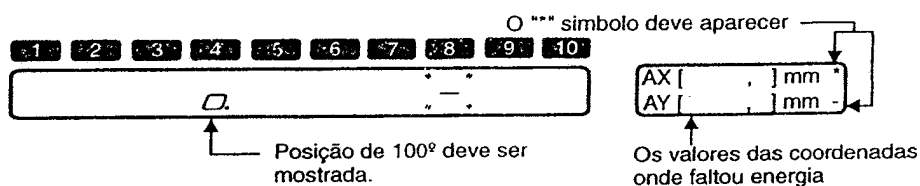
Ligue a máquina

Mova o cursor para
coluna [8]
(Forward/back)

Operação de falta
de energia

9

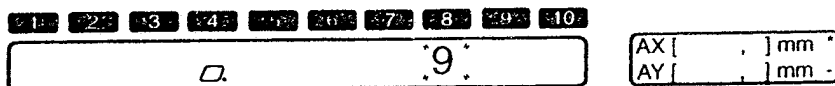
* Se a máquina não estiver na posição de 100° coloque-a na posição.
Levante a agulha, executando troca de cor manual.



NOTA 1: Se aparecer "-" na coluna da origem absoluta. (Veja na pag.4-44-1)
Isto é necessario para guardar os dados da origem absoluta.

NOTA 2: Na coluna da origem do bordado pode aparecer "" ou "-".

Selecione "9" falta de energia.



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

Mova para o
início do
bordado

* Veja pág. 4-49.

Avance o bastidor
para o 500º ponto

* Veja pág. 4-49.

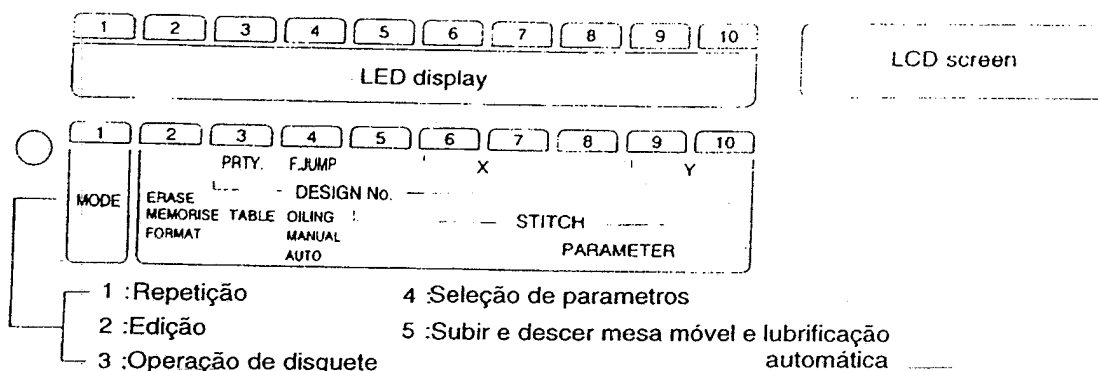
* Digite o nº do ponto "500" que foi verificado anteriormente.

O bastidor retornará ao ponto onde foi interrompido, e então continue a bordar.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-5 Cursor na 5 linha

A 5 linha é usada para seleção de repetição, edição de desenhos, operações de disquetes, seleção de parâmetros, subir e descer mesa móvel e lubrificação automática.



4-5-1 Comentários sobre repetição de desenhos

■ Tipos de repetição

(1) Repetição normal (veja pag.4-56)

Esta repetição é escolhida para repetir o mesmo bordado, sem espelhamento.

(2) Repetição espelhada (veja pag. 4-57)

Quando seleciona-se a repetição espelhada, cada bordado repetido na programação sairá espelhado em relação ao anterior, de acordo com o tipo de espelhamento programado.

NOTE 1 : A repetição só é realizada em desenhos gravados na memória (Veja pag.4-11).

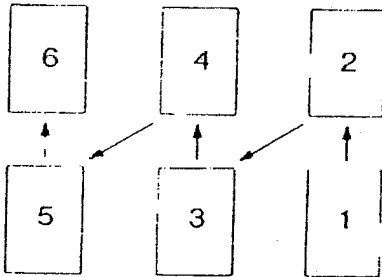
NOTE 2 : A repetição só é realizada quando a troca de cor automática (Veja pag.4-21) e início automático (Veja pag.4-26) estão selecionados.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

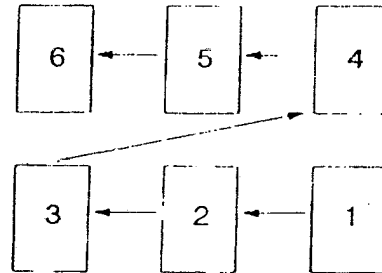
■ X/Y PRIORIDADE DE EXECUÇÃO

Selecione qual dos dois sentidos X ou Y terá prioridade na execução

Exemplo de prioridade
Y(vertical)



Exemplo de prioridade
X(horizontal)



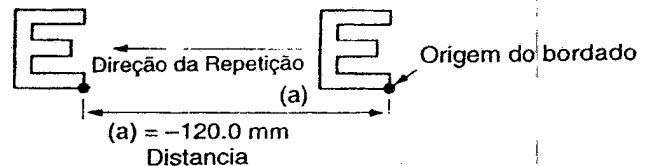
* Nos exemplos de prioridade acima, o sentido "X" de deslocamento foi selecionado como sendo "-" negativo (deslocamento à esquerda) e o deslocamento "Y" foi selecionado positivo (para cima).

■ REPETIÇÕES LONGITUDINAIS (X) E TRANSVERSAIS (Y).

Na medida digitada corretamente à distância entre os bordados repetidos o sinal "-" (NEGATIVO) indica deslocamento para a esquerda e a ausência de sinal (POSITIVO) indica deslocamento para a direita.

EXEMPLO: Duas repetições no sentido "X".

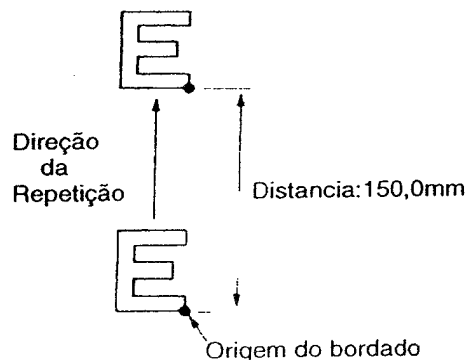
Distância de origem à origem
120,0 mm.



Na medida digitada corretamente à distância entre os bordados repetidos, o sinal "-" (negativo) indica deslocamento para baixo e a ausência de sinal (positivo) indica deslocamento para cima.

EXEMPLO: Duas repetições no sentido "y".

Distância de origem à origem
150,0 mm



4.COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-5-2 Repetição " normal " de um desenho

EXEMPLO: Repetir um desenho, com prioridade na vertical, cinco vezes no sentido " X " com intervalo de -10 mm, e três vezes no sentido " Y ", com intervalo de 30 mm e com SALTA PONTO entre as repetições.

[Procedimento]

Mova o cursor para
5 fila, casa 1

Selecione o modo
de repetição

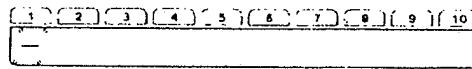
1

SET

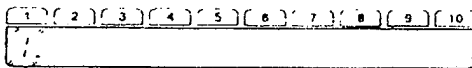
Selecione
repetição normal

0

SET

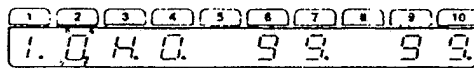


Selecione "1 repetição".



- 1 : Repetição
- 2 : Edição
- 3 : Operações de disquete
- 4 : Seleção de parametros
- 5 : Subir/descer mesa movel e lubrificação automática

Sem exibição



- 0. Repetição normal
- 1 Repetição espelhada em Y
- 2. Repetição espelhada em X
- 3. Repetição espelhada em X e Y

Sinal +/-

AX [mm	-
AY [mm	-

Distância
(Seleção anterior)
[nota 2]

* A seleção anterior aparece na casa 2. [nota 1]

NOTA 1,2 : Se mudarmos o desenho memorizado, ou os dados da 1 fila, o espelhamento e o intervalo serão zerado.

Selecione "0 : Repetição normal".

Confirme (SET)

4 COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

Selecione a prioridade.

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
1. 0. H. 0. 9 9. 9 9.

AX [] mm -
AY [] mm -

Nr de repetições em X Nr de repetições em Y

* A casa correspondente à prioridade vai piscar.

NOTA: Quando os valores do DATA SET (1 fileira) são alterados, a repetição é cancelada.

SEL.

Selecione "Y: prioridade vertical".

Digitando a tecla (SEL) alternará a seleção da prioridade x ou y.

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
1. 0. Y. 0. 9 9. 9 9.

AX [] mm -
AY [] mm -

H: Prioridade horizontal (longitudinal)
Y: Prioridade vertical (transversal)

SET

Confirme (SET)

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
1. 0. Y. 0. 9 9. 9 9.

AX [] mm -
AY [] mm -

Seleção anterior

* A casa 4 (deslocamento do bastidor) piscará

Selecione deslocamento em SALTA PONTO

Selecione "2: SALTA PONTO".

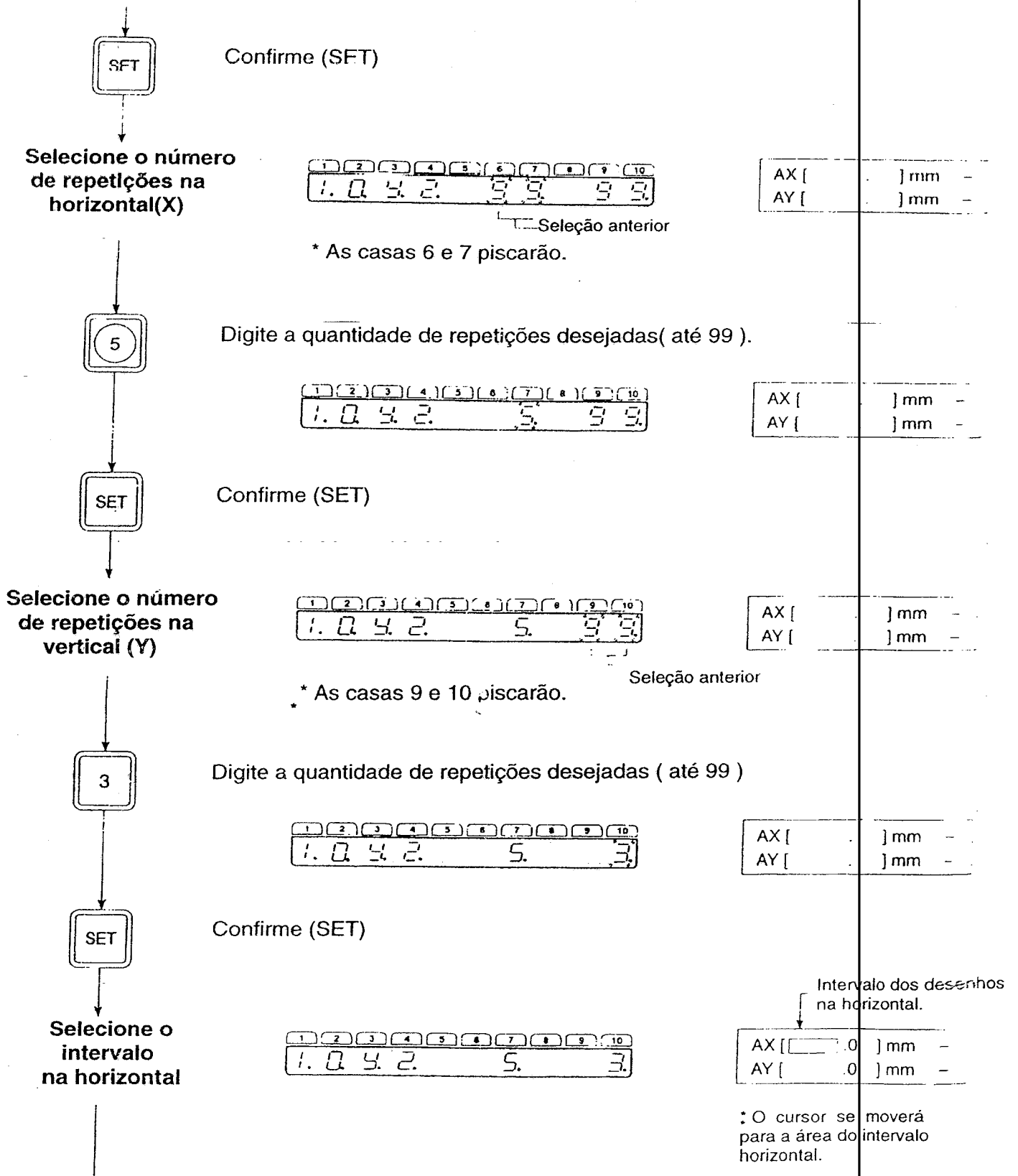
2

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
1. 0. Y. 2. 9 9. 9 9.

AX [] mm -
AY [] mm -

0: Costura
2: Salta ponto

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



Digite a distância do intervalo (de 01 a 999 mm)

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

AX [10.0] mm -
AY [.0] mm -



Selecione o sinal desejado (+ ou -)

- : Repetições à esquerda do bordado
+(sem sinal) : Repetições à direita do bordado

* Digitando a tecla [SEL] alternará : "NEGATIVO" e "POSITIVO".

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

AX [- 10.0] mm -
AY [.0] mm -



Conforme (SET)

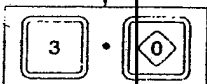
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
1. 0 4. 2. 5. 3.

AX [- 10.0] mm -
AY [.0] mm -

Selecione o intervalo na vertical.

↑
Área para intervalo vertical.

* Esta área irá piscar.



Digite a distância do intervalo (de 01 a 999 mm).

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

AX [- 10.0] mm -
AY [30.0] mm -



Selecione o sinal desejado (+ ou -).

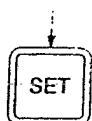
- : Repetições para baixo do bordado
+(Sem sinal) : Repetições para cima do bordado

Digitando a tecla [SEL] alternará : "NEGATIVO" e "POSITIVO".

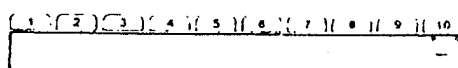
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
1. 0 4. 2. 5. 3.

AX [- 10.0] mm -
AY [30.0] mm -

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



Confirme (SET)

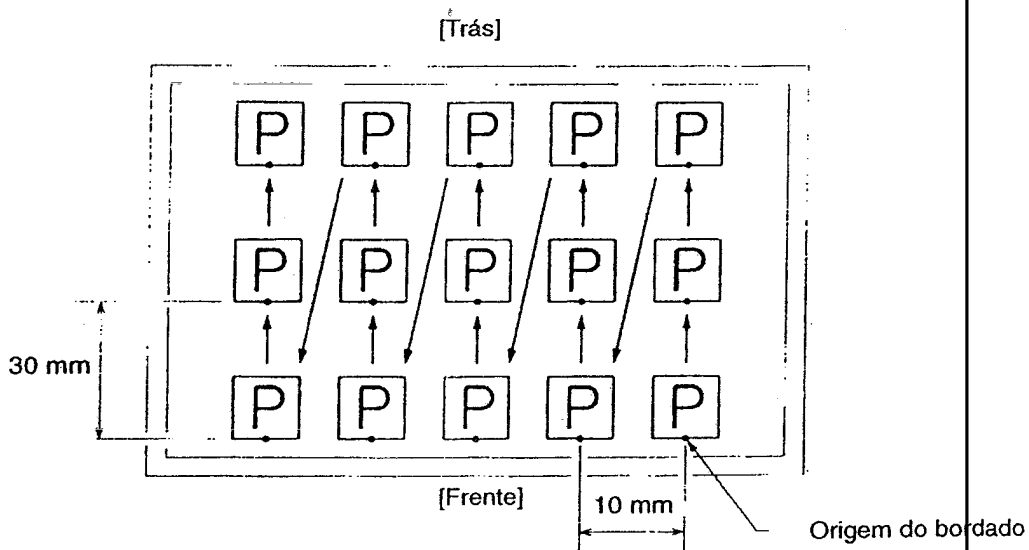


Sem exibição

O programa termina com a seleção acima.

* Quando terminar a programação, o bip soará três vezes e o cursor irá para a 1 fila, casa 10 (DATA SET). Coloque o nr 1 e confirme.

SUPLEMENTO: Ao terminar essa programação, mova o bastidor para o ponto de início do programa de repetição e ligue a máquina. O bordado será executado na ordem mostrada na figura abaixo.

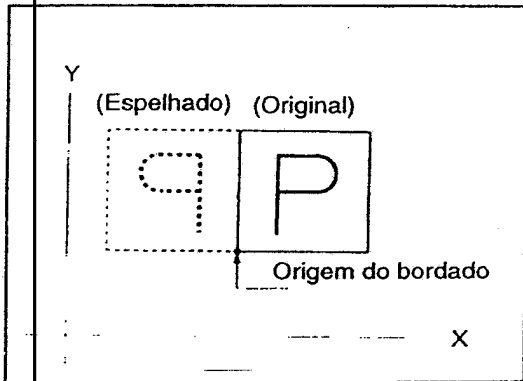


4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

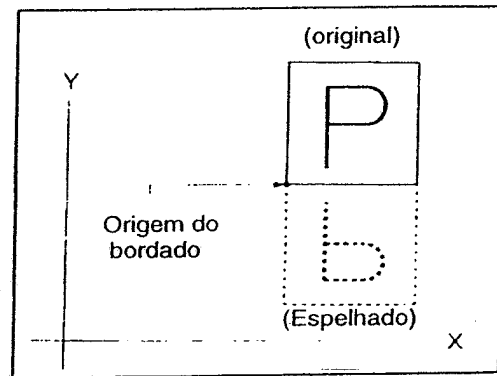
4-5-3 Repetição de desenho espelhada.

■ Tipos de espelhamento

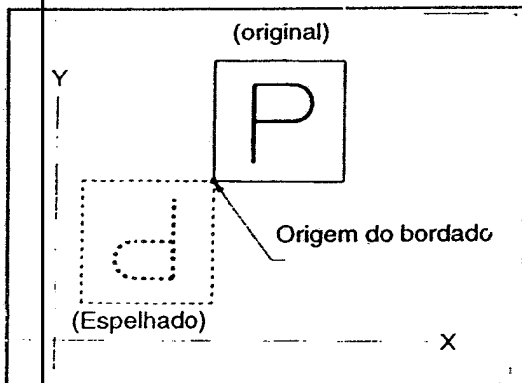
Espelhamento Y



Espelhamento X



Espelhamento X e Y



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

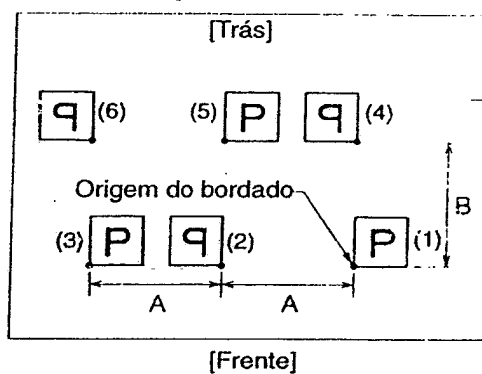
■ Exemplos de repetição espelhada

* Com conversão do bordado, selecionado na 1 fila, na posição "1:P".

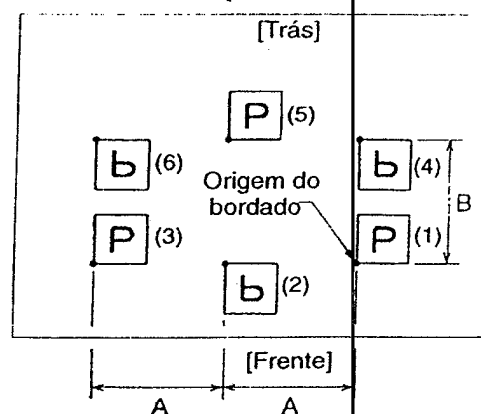
[EXEMPLO 1]

- Prioridade : Sentido X
- Números de repetições horizontais : 3
- Números de repetições verticais : 2
- Intervalo horizontal : A
- Intervalo vertical : B

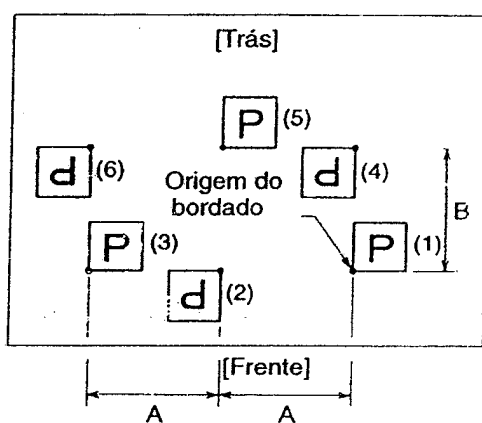
Espelhamento Y



Espelhamento X



Espelhamento X e Y

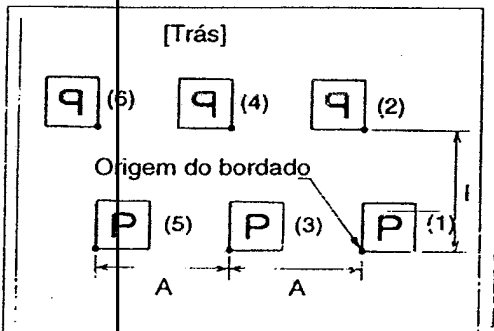


4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

[EXEMPLO 2]

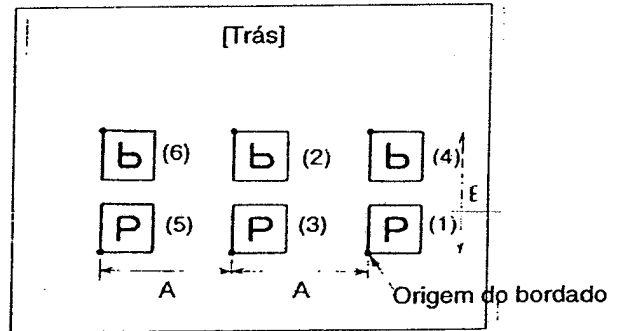
• Prioridade	: Sentido Y
• Número de repetições horizontais	: 3
• Número de repetições verticais	: 2
• Intervalo horizontal	: A
• Intervalo vertical	: B

Espelhamento Y

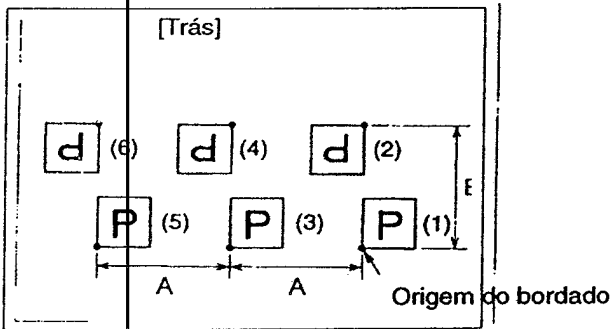


[Frente]

Espelhamento X



[Frente]



[Frente]

4- COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

Exemplo: Procedimento necessário para programa de repetição envolvendo espelhamento.

[Procedimento]

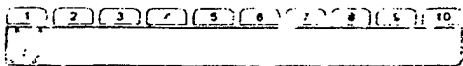
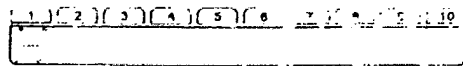
Mova o cursor para a 5 fila, casa 1



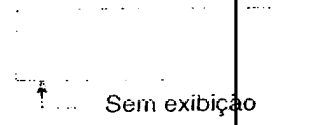
Selecione repetição



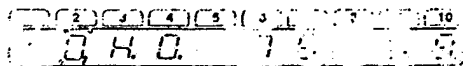
Selecione "1: Repetição".



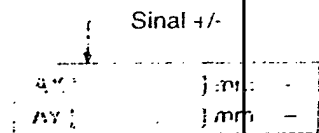
- 1 : Repetiçã
- 2 : Edição
- 3 : Operação de disquete
- 4 : Seleção de parâmetros
- 5 : Subir/descer mesa móvel e lubrificação Automática



Selecione tipo de espelhamento



- 0: Repetiçã. normal
- 1: Espelhamento Y
- 2: Espelhamento X
- 3: Espelhamento X + Y

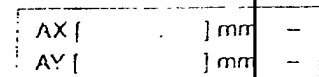
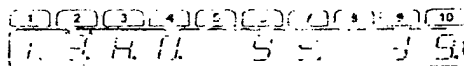


* Seleção anterior vai piscar na casa 2.

NOTA: Se mudar o desenho memorizado, os dados da repetição serão zerados.



Selecione "3: espelhamento X + Y".



1. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

SET

Confirme (SET)

Selecione a prioridade

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	3.	H.	0.	9	9.	9	9.	9	9.

AX [.]	mm	-
AY [.]	mm	-

Número repetições em X Número repetições em Y

* A casa correspondente à prioridade vai piscar.

NOTA: Quando os valores do DATA SET (1 fileira) são alterados, a repetição é cancelada

SEL

Selecione "Y: prioridade vertical".

* Digitando a tecla [SEL] alternará a seleção da prioridade X ou Y.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	3.	Y.	0.	9	9.	9	9.	9	9.

AX [.]	mm	-
AY [.]	mm	-

H : Seleção horizontal (longitudinal)

Y : Seleção vertical (transversal)

SET

Confirme (SET).

Selecione deslocamento m SALTA PONTO

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	3.	Y.	0.	9	9.	9	9.	9	9.

AX [.]	mm	-
AY [.]	mm	-

Seleção anterior

* A casa 4 (deslocamento de bastidor) piscará.

2

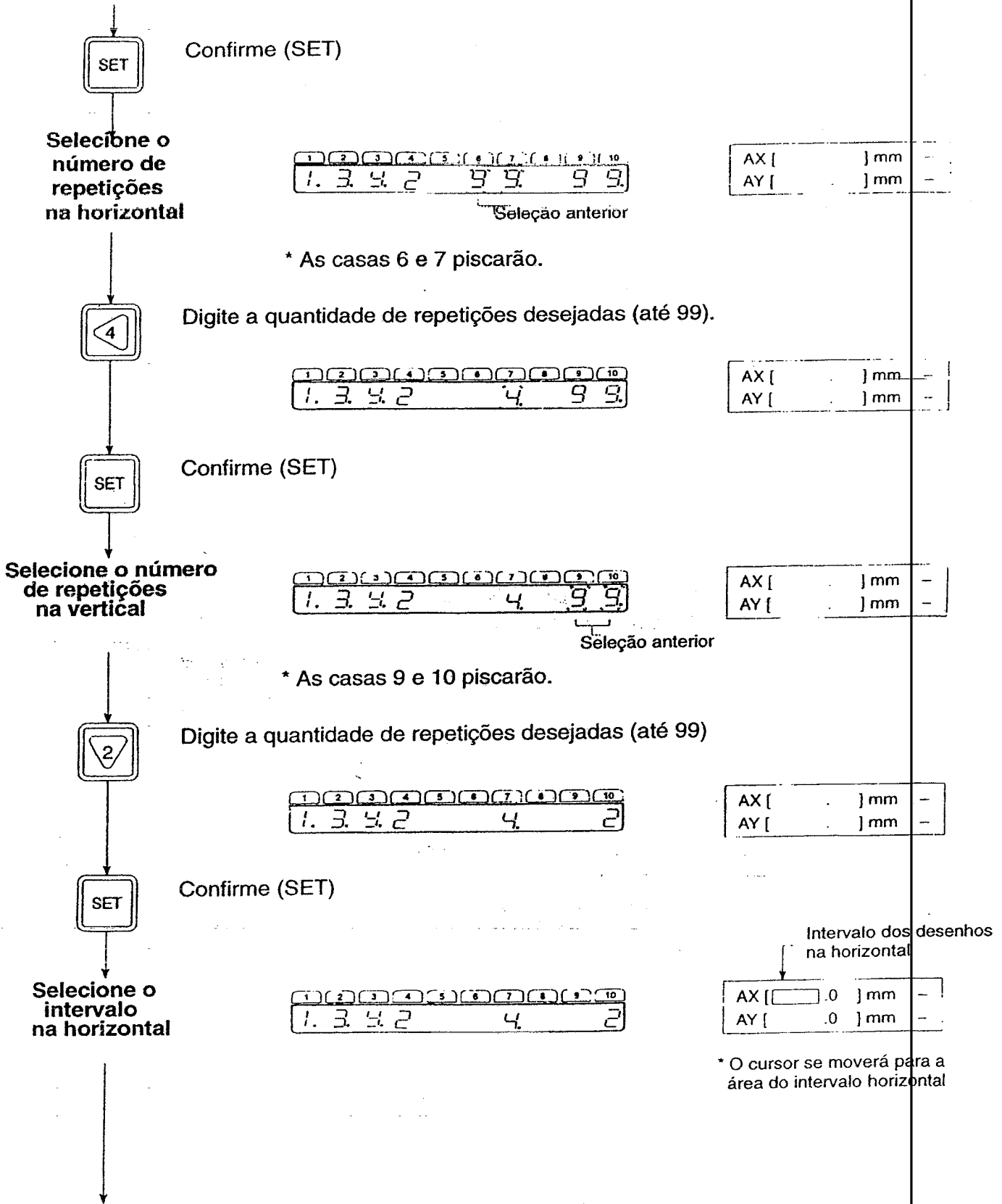
Selecione "2: salta ponto".

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	3.	Y.	2.	9	9.	9	9.	9	9.

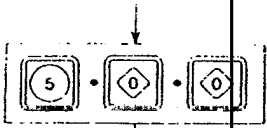
AX [.]	mm	-
AY [.]	mm	-

0 Costura
2 Salta ponto

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



Digite a distância do intervalo (de 01 a 999 mm).

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
1. 3. 4. 2 4. 2

AX [[500.0] mm -
AY [.0] mm -



Selecione o sinal desejado (+ ou -)

- : Repetições à esquerda do bordado
+(sem sinal) : Repetições à direita do bordado.

* Digitando a tecla [SEL] alternará "NEGATIVO" e "POSITIVO".

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
1. 3. 4. 2 4. 2

AX [[-500.0] mm -
AY [.0] mm -



Confirme (SET)

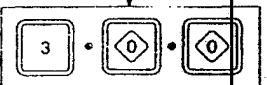
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
1. 3. 4. 2 4. 2

AX [-500.0] mm -
AY [[] 0] mm -

Selecione o intervalo na vertical

↑
Área para o intervalo vertical

* Esta área irá piscar.

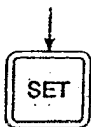


Digite a distância do intervalo (de 01 a 999 mm)

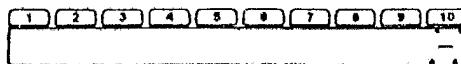
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
1. 3. 4. 2 4. 2

AX [-500.0] mm -
AY [[300.0] mm -

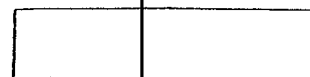
4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



Confirme (SET).



* Quando os dados são completados, o BIP soará três vezes e o cursor irá para a coluna [10] da 1ª linha que estará piscando.



↑ Sem exposição

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-5-2 Perfil da edição

■ Tipos de edição

- (1) Edição(modificar)..... pag 4-62
Dados de um ponto podem ser modificados nos desenhos gravados na memória.
- (2) Edição(inserir)..... pag 4-67
Dados de um ponto podem ser acrescentados nos desenhos gravados na memória.
- (3) Edição(apagar)..... pag 4-72
Dados de um ponto podem ser apagados nos desenhos gravados na memória.

■ Procedimento de edição

- (1) Selecione uma função de edição
 - (a) Modificar
 - (b) Inserir
 - (c) Apagar
- (2) Selecione o nº do desenho a editar.
- (3) Selecione edição de pontos.
- (4) Modificar, inserir, ou apagar dados.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-5-3 Edição (Modificar)

Modificar um ponto de um desenho gravado na memória.

Exemplo 1: Modificando o ponto "350º" do desenho nº " 15" de "X=0,5mm, Y:2,1mm, código de função: salta ponto, código de velocidade: "sem seleção", para "x: -9,0mm, y=10mm", código de função: "costura", código de velocidade: "velocidade baixa".

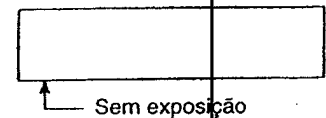
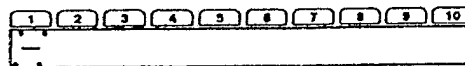
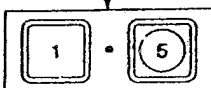
[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para coluna [1]

Selecione Edição



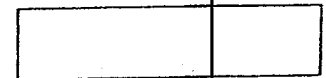
Selecione o nº do desenho a ser editado



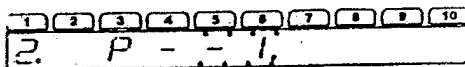
Selecione "2: Edição".



- 1 : Repetição
- 2 : Edição
- 3 : Operação de disquete
- 4 : Seleção de parâmetro
- 5 : Subir/descer mesa móvel e lubrificação (óleo)



Confirme (SET).



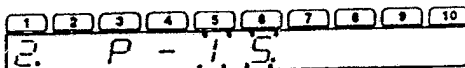
O menor nº de desenho da memória

Nome do desenho

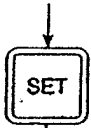


* O nº do desenho piscará.

Digite o nº do desenho a ser editado "15" (de 01 a 99).

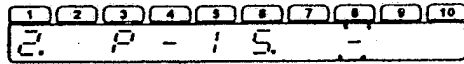


4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



Confirme (SET).

Selecione o tipo de edição (Modificação)

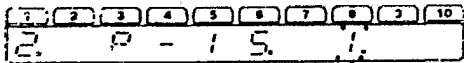


* Coluna [8] piscará (Edição).

Suplemento: Se o nº do desenho não estiver gravado na memória, o código "2bc" piscará na coluna do fator de parada. (veja págs. 4-31 e 4-32)



Digite "1: Modificar".

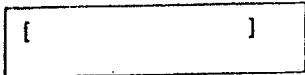
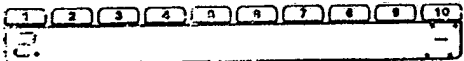


- 0 : Apagar
- 1 : Modificar
- 2 : Inserir



Confirme (SET).

Selecione o ponto a ser modificado



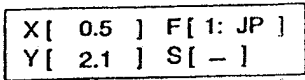
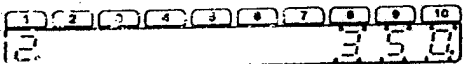
* O nº do ponto piscará.

(A) →



Digite o nº do ponto "350" a ser modificado. (máximo 99.999)

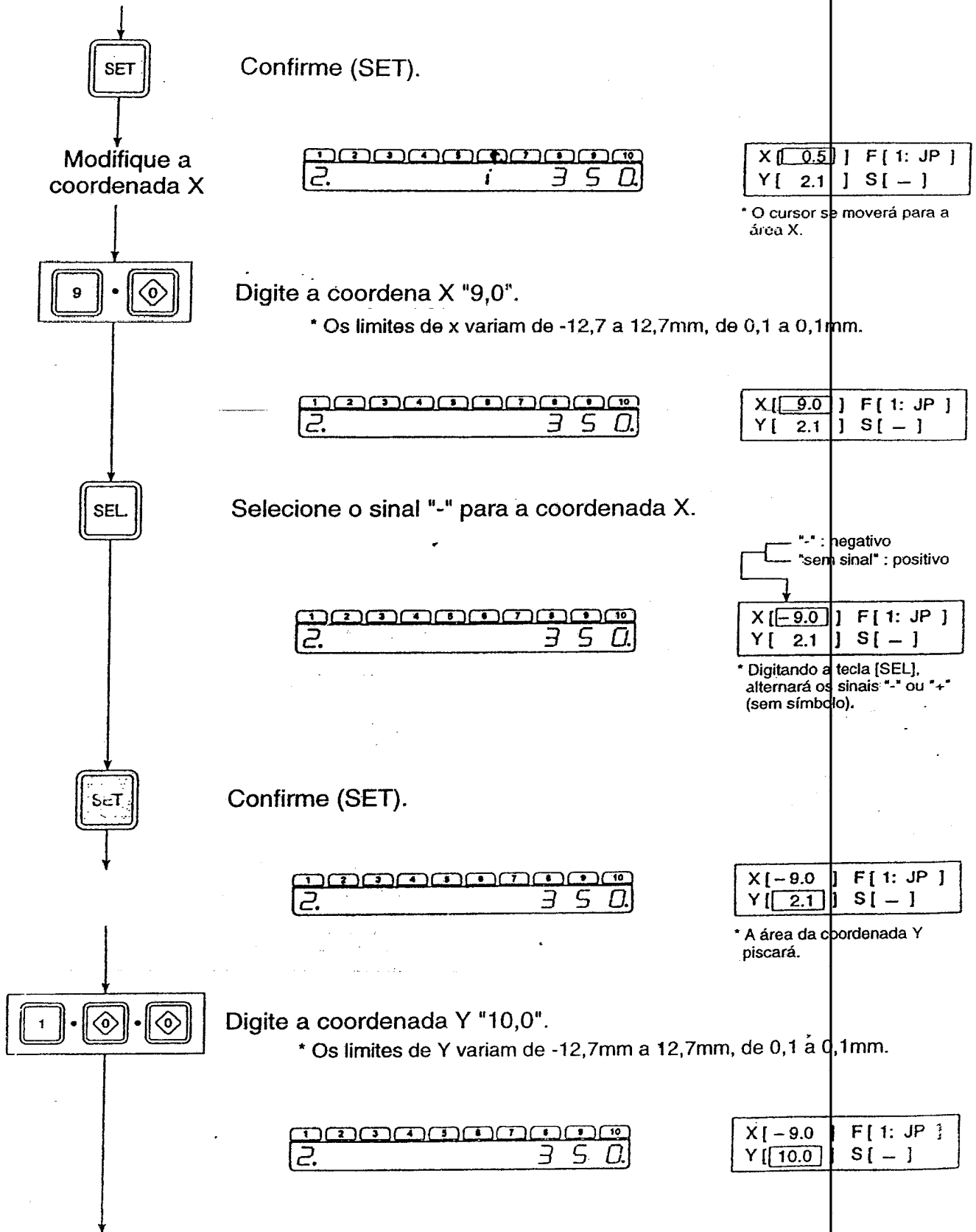
Suplemento: As telcas [SHIFT+1] e [STOP-1] podem aumentar ou diminuir o nº de pontos até o final do desenho.



Dados do 350º ponto

Suplemento: Se o nº digitado for maior do que o último ponto do desenho, o visor LCD não exibirá dados e o ponto não será aceito. (Digite o número correto)

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

SEL

Selecione "sem sinal" para coordenada Y.

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

X[-0.9] F[1:JP]
Y[10.0] S[-]

": negativo
"sem sinal": positivo

SET

Confirme (SET).

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

X[-9.0] F[1:JP]
Y[10.0] S[-]

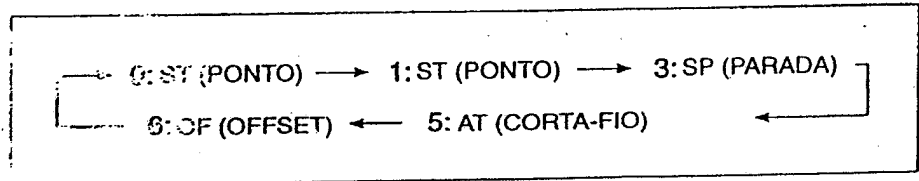
* A área do código da função piscará.

Selecione o código da função

SEL

Selecione o código da função "0:ST".

* Digitando a tecla [SEL] alternará o código de função na seguinte ordem:



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

X[-9.0] F[0:ST]
Y[10.0] S[-]

SET

Confirme (SET).

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

X[-9.0] F[0:ST]
Y[10.0] S[]

* A área do código de velocidade piscará.

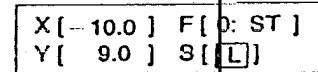
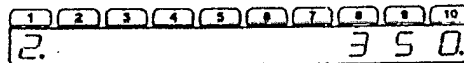
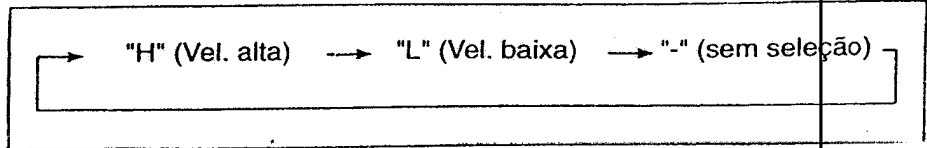
Selecione o código de velocidade

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

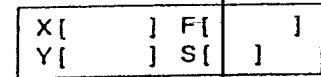
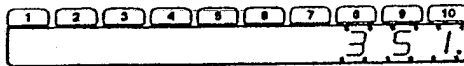


Selecione o código de velocidade "L".

Digitando a tecla [SEL] alternará o código de velocidade na seguinte ordem.



Confirme (SET).





Dados do 351º ponto

* Quando a função for completada, o BIP soará três vezes e as colunas [8, 9 e 10] piscarão com o 351º ponto, sendo exibido.

Suplemento 1: Para modificar outros pontos, faça como indicado abaixo: Para modificar um ponto selecionado, vá para (A) na pág. 4-63.

Para modificar um ponto aumentando ou diminuindo ponto por ponto,

à digite a tecla  ou 

Suplemento 2: Para terminar a operação no visor LCD, digite a tecla que movimentava o cursor (teclas s1 indicadas na figura do painel na pág. 3-3).

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-5-4 Edição (Inserir)

Pontos podem ser inseridos em desenhos que estejam gravados na memória (um por vez).

Suplemento: O ponto é inserido imediatamente antes do número do ponto selecionado.

Exemplo: Inserir um ponto com coordenadas "X:-0,9mm, Y:10mm, código de função:"OFFSET", código de velocidade: "Baixa", entre o 349º e 350º ponto no desenho nº "15" gravado na memória.

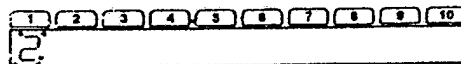
[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a coluna [1] (Tipo)

Selecione o tipo de edição



Selecione "2: Edição".

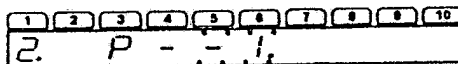


- 1 : Repetição
- 2 : Edição
- 3 : Operação de disquete
- 4 : Seleção de parâmetro
- 5 : Subir/descer mesa móvel e lubrificação (óleo)



Confirme (SET).

Selecione o nº do desenho a ser editado

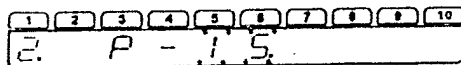


O menor nº de desenho da memória

* O nº do desenho piscará.



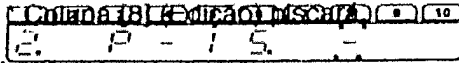
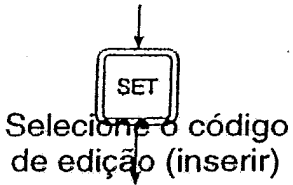
Digite o nº do desenho "15" a ser editado. (de 01 a 99)



COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

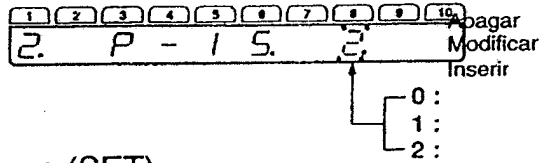
4.

Confirme (SET).

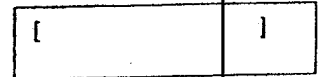
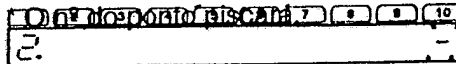
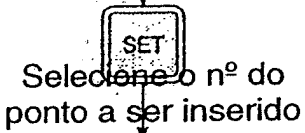


Suplemento: Se seleccionar um número de desenho que não está gravado na memória, o código "2bc" piscará na coluna do código de parada. (Veja págs. 4-31 e 4-32)

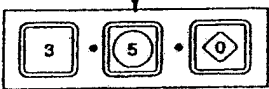
Selecione "2: Inserir".



Confirme (SET).

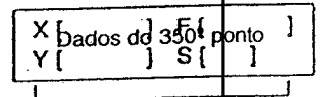
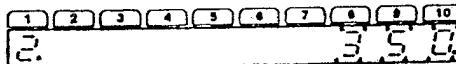


(A)



Digite o nº do ponto "350".

Suplemento: As teclas [SHIFT+1] e [STOP-1] aumentam ou diminuem o nº do ponto até o mínimo ou máximo nº do desenho.



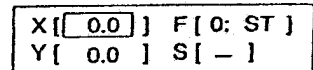
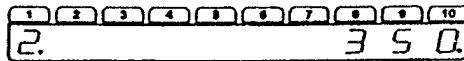
Suplemento: Se o nº digitado for maior do que o último ponto do desenho, o visor LCD não exibirá dados e o ponto não será aceito. (Digite o número correto)

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

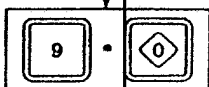


Confirme (SET).

Selecione a coordenada X

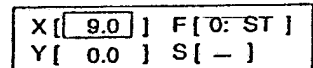


* Os dados do ponto virão para o valor inicial e o cursor piscará na área da coordenada X.

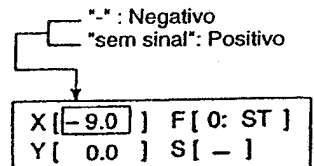
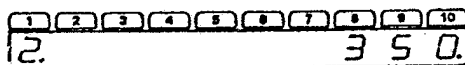


Digite a coordenada X "9,0".

* A coordenada X deve estar entre -12,7mm e 12,7mm, de 0,1 a 0,1mm.



Selecione o símbolo "-" para a coordenada X.

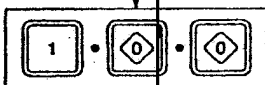
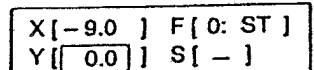
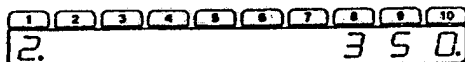


"-": Negativo
"sem sinal": Positivo



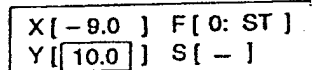
Confirme (SET).

Selecione a coordenada Y

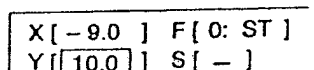
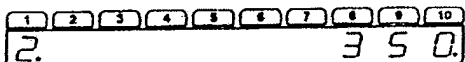


Digite a coordenada Y "10,0".

* A coordenada Y deve estar entre -12,7mm e 12,7mm, de 0,1 a 0,1mm.

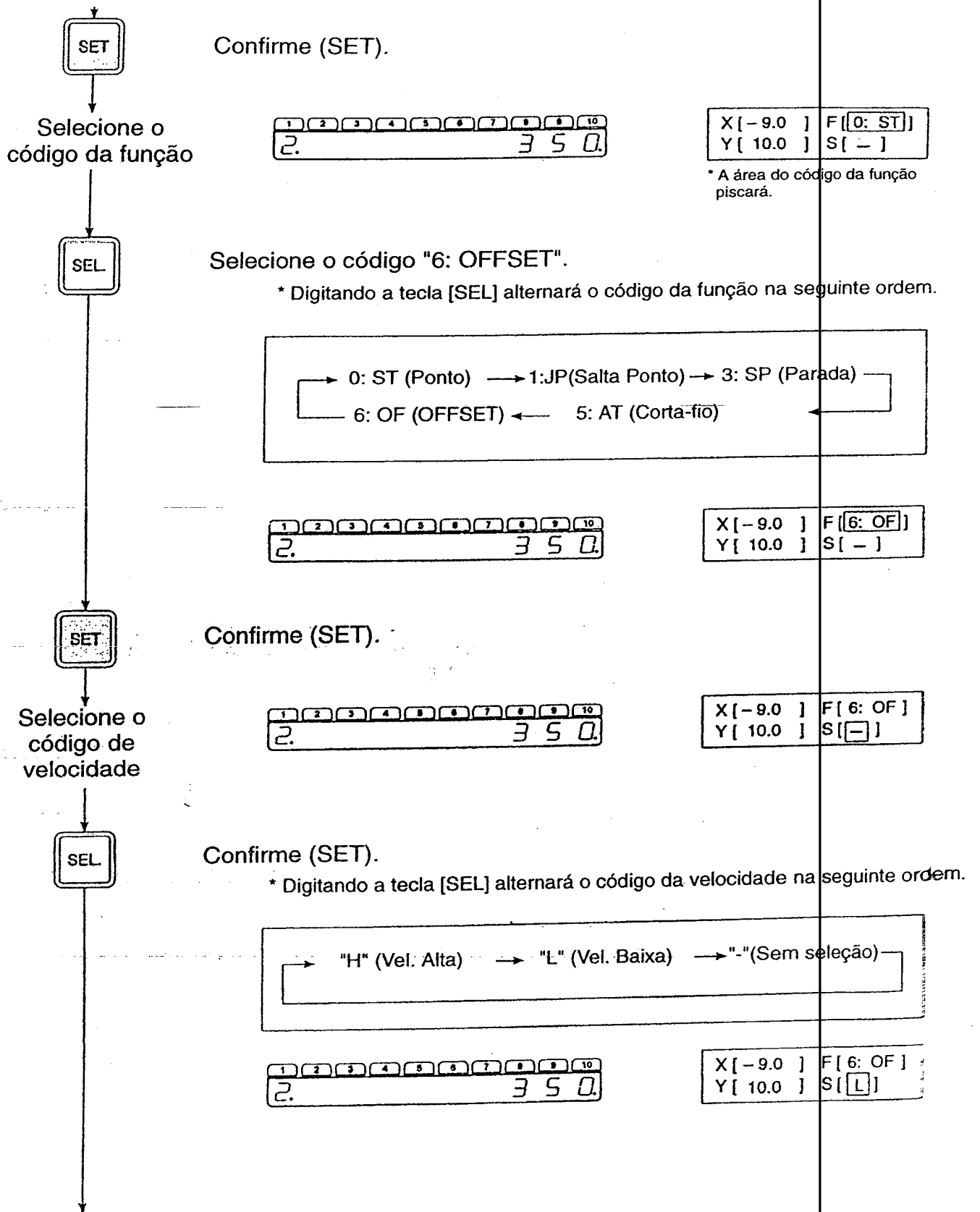


Selecione "Sem símbolo" para coordenada Y.

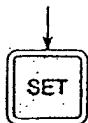


"-": Negativo
"sem sinal": Positivo

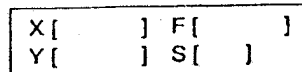
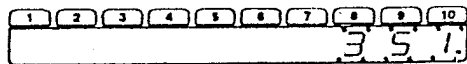
4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



Confirme (SET).





* Dados do 350º ponto antes da inserção será exibido como o anterior do 351º ponto.

* Quando os dados forem completados, o BIP soará três vezes e o próximo ponto "351º" piscará na coluna do nº do ponto.

Suplemento 1: Para inserir outros pontos, faça como indicado abaixo:

Para inserir um ponto selecionado,
à vá para (A) na pág. 4-68.

Para inserir um ponto aumentando ou diminuindo ponto por ponto

à digite a tecla  ou .

Suplemento 2: Para terminar a operação no visor LCD, digite a tecla que movimenta o cursor (teclas s1 indicadas na figura do painel na pág. 3-3).

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-5-5 Edição (Apagar)

Pontos podem ser apagados em desenhos que estejam gravados na memória (um por vez).

Exemplo: Apagando o 100º ponto no desenho nº23, gravado na memória

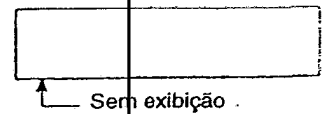
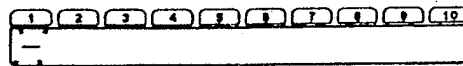
[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a coluna [1]
(Tipo)

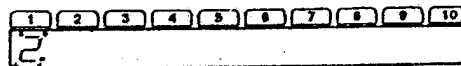
Selecione o
tipo de edição



Selecione o nº
do desenho a
ser editado

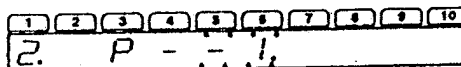


Selecione "2: Edição".

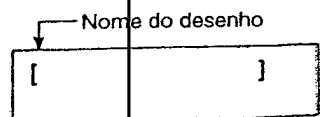


- 1 : Repetição
- 2 : Edição
- 3 : Operação de disquete
- 4 : Seleção de parâmetro
- 5 : Subir/descer mesa móvel e lubrificação (óleo)

Confirme (SET).

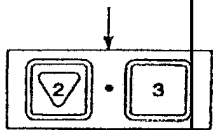


O menor nº de desenho
da memória



* O nº do desenho piscará.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



Digite o nº do desenho "23" para ser editado (de 1 a 99).

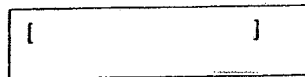
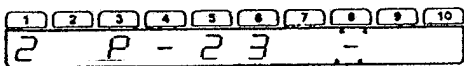


Suplemento: Se ao selecionar um nº de desenho que não está gravado na memória, o código "2bc" piscará na coluna do código de parada. (veja págs. 4-31 e 4-32)

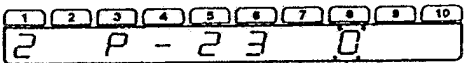


Confirme (SET).

Selecione o código de edição Apagar



Selecione "0: Apagar".

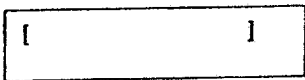


0 : Apagar
1 : Modificar
2 : Inserir



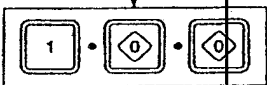
Confirme (SET).

Selecione o ponto a ser apagado



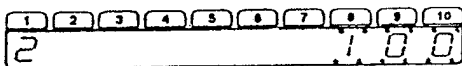
* O nº do ponto piscará.

(A) →

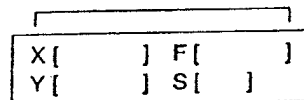


Digite o nº do ponto "100". (de 1 a 99.999)

Suplemento: As teclas [SHIFT + 1] e [STOP - 1] aumentam ou diminuem o nº do ponto até o máximo ou mínimo nº do desenho.

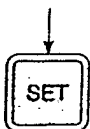


Dados do 100º ponto

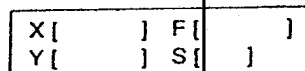
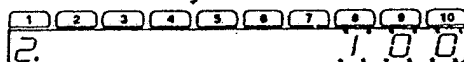


Suplemento: Se o nº digitado for maior do que o último ponto do desenho, o visor LCD não exibirá dados e o ponto não será aceito. (Digite o número correto)

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



Confirme (SET).





* Dados do 100º ponto, antes de apagar será exibido como o anterior do 101º ponto.

* Quando os dados forem completados, o BIP soará três vezes e o 100º ponto piscará na coluna do nº do ponto.

Suplemento 1: Para apagar outros pontos, faça como indicado abaixo:

Para apagar um ponto selecionado,
à vá para (A) na pág. 4-73.

Para apagar um ponto aumentando ou diminuindo ponto por poi

à digite a tecla  ou 

Suplemento 2: Para terminar a operação no visor LCD, digite a tecla que movimentava o cursor (teclas s1 indicadas na figura do painel na pág. 3-3).

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-5-6 Operações de disquetes

As seguintes operações (1-gravar, 2-apagar e 3-formatar) podem ser realizadas no leitor de disquete interno.

- (1) Gravar Page 4-76
Desenhos gravados na memória podem ser gravados no disquete

- (2) Apagar Page 4-81
Desenhos gravados no disquete podem ser apagados. (um por vez)

- (3) Formatar Page 4-83
Disquetes podem ser formatados. [Nota]

NOTA: Esta operação é utilizada para formatar disquetes que podem ser usados nesta máquina. Os disquetes Tajima já vêm formatados. (não precisam ser formatados).

* A formatação apaga todos os desenhos gravados no disquete.

CUIDADO: Se a máquina é desligada durante uma das operações acima mencionadas (1, 2 e 3), o disquete pode ser danificado e perder todos os desenhos nele contido.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-5-7 Operações de disquete (gravar)

Desenhos que estão gravados na memória podem ser gravados em disquetes.

Exemplo: Gravar o desenho nº "23" (nome "AS"), gravado da memória para o disquete como o nº "2" e nome "BS".

[PROCEDIMENTO]

Insira um disquete no leitor e mova o cursor para a coluna [1]

Selecione o tipo de operação de disquete

3

Selecione "3: Operações de disquete".



- 1 : Repetição
- 2 : Edição
- 3 : Operação de disquete
- 4 : Seleção de parâmetro
- 5 : Subir/descer mesa móvel e lubrificação (óleo)

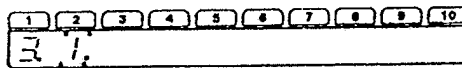
Confirme (SET).

SET

Selecione o tipo de operação

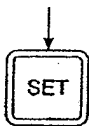
1

Digite "1: Gravar".

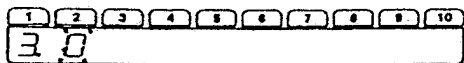


- 0 : Apagar
- 1 : Gravar
- 2 : Formatar

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



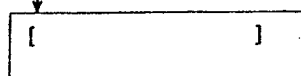
Confirme (SET).



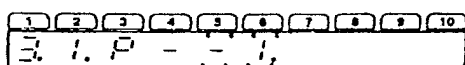
* Enquanto o disquete é lido o BIP soará alternadamente com o piscar do nº da coluna [2] até que apareça o nº "0" indicando o final da operação.



Nome do desenho

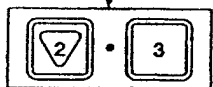


Selecione o desenho



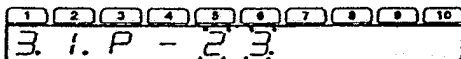
Número do desenho

* O menor nº do desenho gravado na memória piscará.



Digite o nº do desenho "23".

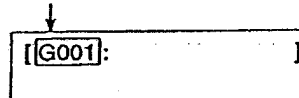
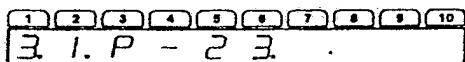
Suplemento: As teclas [SHIFT+1] e [STOP-1] podem ser usadas para aumentar ou diminuir o número do desenho.



Confirme (SET).

O menor nº do desenho que pode ser gravado no disquete aparecerá.

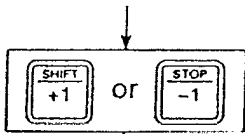
Selecione o nº do desenho que vai ser gravado



O cursor se moverá para a área do nº do desenho que será gravado, será exibido.

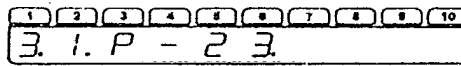
Suplemento: Até 111 desenhos podem ser gravados no disquete.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

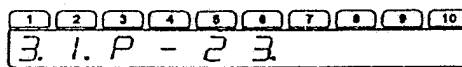


Selecione o nº do desenho "2" para ser gravado no disquete.

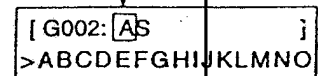
* O nº que já está gravado no disquete não pode ser regravado.



Confirme (SET).



Área do nome do desenho



Área de seleção de caracteres.

* O nome do desenho gravado na memória será exibido na área do nome do desenho.

Selecione o nome do desenho

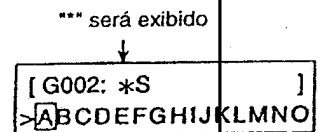
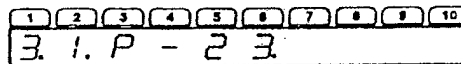
Suplemento 1: Digitando a tecla [SET] sem digitar o nome, ele gravará com o mesmo nome da memória.

Suplemento 2: O nome do desenho pode ter até 8 caracteres, selecionados pela área de seleção de caracteres do visor LCD, e os nºs do painel de controle (de 0 a 9).
[Nota]

NOTA: Use os nºs do painel de controle enquanto o cursor estiver na área de seleção de caracteres.



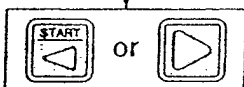
Mova o cursor para a área de seleção de caracteres.



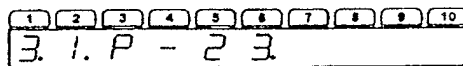
Suplemento: O bloco de seleção de caracteres tem 2 linhas de caracteres como mencionado abaixo.

[1ª Linha: ABCDEFGHIJKLMNO
2ª Linha: PQRSTUVWXYZ

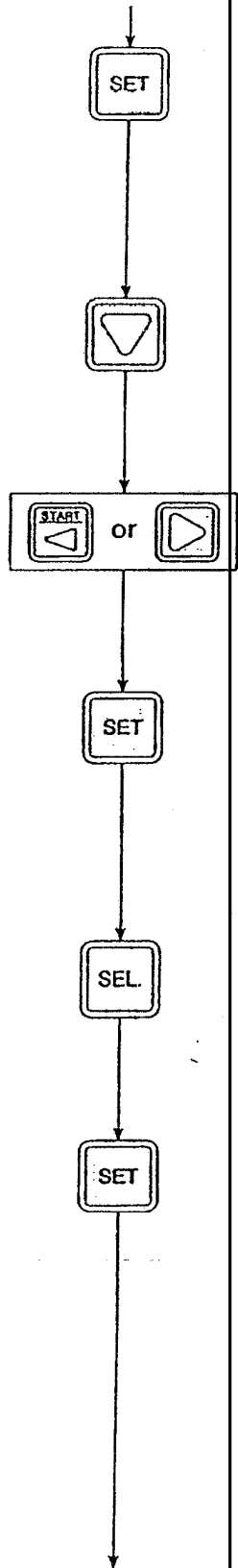
↳ Espaço



Mova o cursor sobre o "B".



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



Confirme (SET).

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3	.	P	-	2	3				

[G002: B*]
>A B C D E F G H I J K L M N O

* O nome do desenho "B" será exibido.

Mova para a 2ª linha de seleção de caracteres.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3	.	P	-	2	3				

[G002: B*]
>P Q R S T U V W X Y Z +-&

Mova o cursor sobre o "S".

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3	.	P	-	2	3				

[G002: B*]
>P Q R S T U V W X Y Z +-&

Confirme (SET).

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3	.	P	-	2	3				

[G002: BS*]
>P Q R S T U V W X Y Z +-&

* O nome do desenho "BS" será exibido.

Mova o cursor para a área do nome do desenho.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3	.	P	-	2	3				

[G002: BS*]
>P Q R S T U V W X Y Z +-&

Confirme (SET).

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3	.	P	-	2	3				

[G002: BS]

* A área de seleção de caracteres desaparecerá e o nome do desenho "BS" será exibido.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

Grave o desenho



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3	.	P	-	2	3				

[G002: BS]

Digite a tecla [START].

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3	.	P	-	2	3				

[G002: BS]

Confirme (SET).

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3	.	P	-	2	3				5

[G002: BS]

* Enquanto estiver gravando, o Bip soará intermitente e alternadamente com o piscar do número na casa 10.



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3	.								

[]

↑ Sem exibição

* Quando a gravação for completada, o BIP soará três vezes e o sinal "-" será exibido na 2ª coluna.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-5-8 Operações de disquete (Apagar)

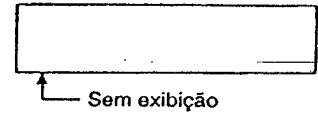
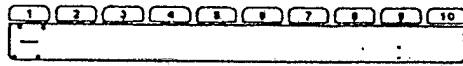
Desenhos que estão gravados no disquete podem ser apagados um a um.

Exemplo: Apagar o desenho nº "3" que está gravado no disquete

[PROCEDIMENTO]

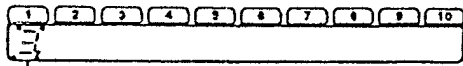
Insira o disquete no leitor do painel e mova o cursor para a coluna [1]

Selecione operação de disquete



3

Selecione "3: Operação de disquete".

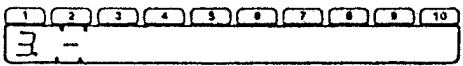


- 1 : Repetição
- 2 : Edição
- 3 : Operação de disquete
- 4 : Seleção de parâmetro
- 5 : Subir/descer mesa móvel e lubrificação (óleo)

SET

Confirme (SET).

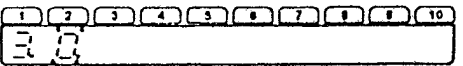
Selecione o tipo de operação



* O cursor se moverá para a coluna [2].

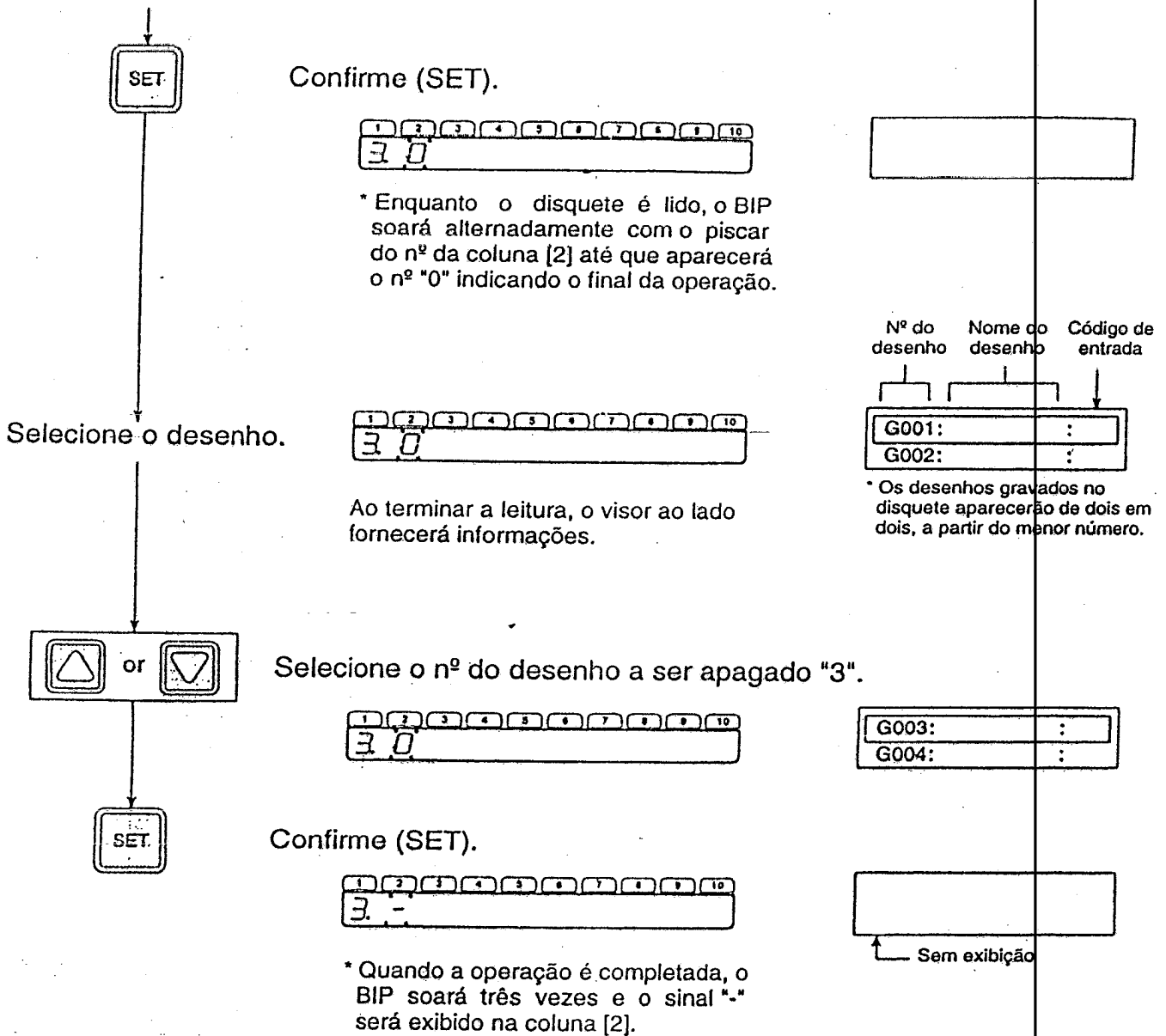
0

Selecione "0: Apagar".



- 0 : Apagar
- 1 : Gravar
- 2 : Formatar

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-5-9 Operação de Disquetes (Formatação)

Esta operação formata disquetes para serem utilizados nesta máquina.

CUIDADO: Se formatar disquetes que tem desenhos gravados, eles serão todos apagados.

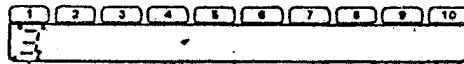
[PROCEDIMENTO]

Insira o disquete
no leitor de
disquetes
e
Mova o cursor
para a coluna [1]

Selecione operação
de disquete

3

Selecione "3: Operações de disquete".



- 1 : Repetição
- 2 : Edição
- 3 : Operação de disquete
- 4 : Seleção de parâmetros
- 5 : Subir/descer mesa móvel e lubrificação (óleo)



Sem exibição



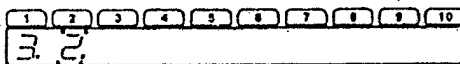
SET

Confirme (SET).

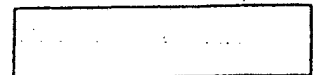
Selecione o tipo
de operação

2

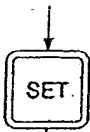
Selecione "2: Formatar".



- 0 : Apagar
- 1 : Gravar
- 2 : Formatar



4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



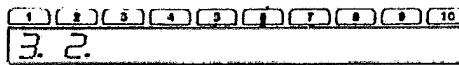
Confirme (SET).



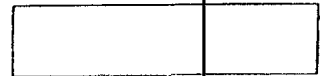
* Enquanto o disquete é lido, o BIP soará alternadamente com o piscar do nº da coluna 2 até que apareça o nº "0" indicando o final da operação.



Iniciando o processo



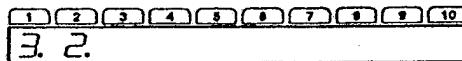
* Quando acabar de ler, "0" piscará na coluna 2 e o cursor se moverá para a direita.



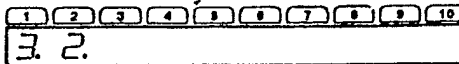
Suplemento: Se tiver mais desenhos no disquete, o nome do desenho será exibido no visor LCD.



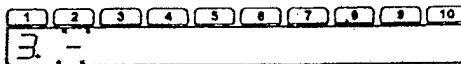
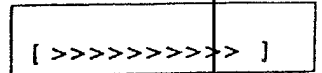
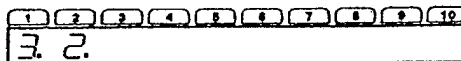
Digite a tecla [START].



Confirme (SET).



* O sinal ">" será acrescentado um a um no processo de formatação.



* Quando a formatação é completada, o BIP soará 3 vezes e o sinal "-" será exibido na coluna [2].

Sem exibição

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-5-10 Subir/descer mesa móvel (opcional para TME-DC).

Esta operação é utilizada para subir ou descer a mesa móvel da máquina, usando as teclas do painel.

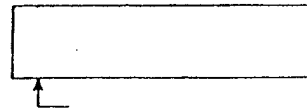
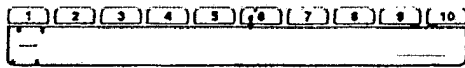
CUIDADO: Antes de subir ou descer a mesa móvel, verifique se a área ao redor dela está livre para efetuar o movimento.

[PROCEDIMENTO]

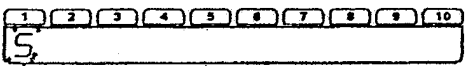
CUIDADO: Para usar esta operação, o parâmetro (configuração da máquina) "n-12: subida da mesa móvel automática" (veja pág. 4-100) deve estar ativado ("1").

Mova o cursor para a coluna [1]

Selecione subir/descer mesa móvel e lubrificação

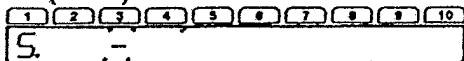


Selecione "5: subir/descer mesa móvel e lubrificação" (óleo).



1 :
2 : Repetição
3 : Edição
4 :
5 : Seleção de parâmetros
Subir/descer mesa móvel e lubrificação (óleo)
Operação de disquete

Confirme (SET).



* O sinal "-" piscará na coluna 3.

Para subir a mesa móvel, digite a tecla



* Veja [Nota] na próxima página

Para descer a mesa móvel, digite a tecla



* Veja [Nota] na próxima página

* Quando a mesa móvel estiver se movimentando o BIP soará três vezes.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

NOTA 1: Digitando a tecla  ou  A mesa móvel subirá ou descerá para a posição limite superior ou inferior.

NOTA 2: É impossível subir ou descer a mesa móvel quando a máquina estiver bordando

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-5-11 Lubrificação automática (opcional para TMFD E TMFD-C)

Esta operação é utilizada para realizar lubrificações automaticamente por contagem de pontos (ciclo de pontos) e lubrificações extras usando a tecla do painel.

Suplemento: Veja também "Manual de instrução de lubrificação automática" para detalhes.

Selecione o nº de pontos para o ciclo

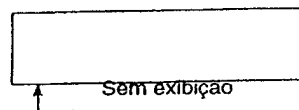
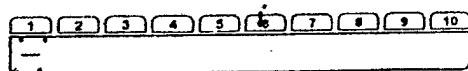
Exemplo: Selecionando o nº de pontos para o ciclo de "1.500.000 pontos"

[PROCEDIMENTO]

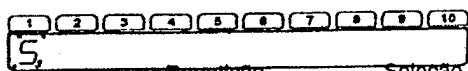
CUIDADO: Para usar esta operação, o parâmetro (configuração da máquina) "n-11: sistema de lubrificação automática" (veja pág. 4-100) deve estar ativado ("1")

Mova o cursor para a coluna [1]

Selecione subir/
descer mesa móvel
e lubrificação (óleo)



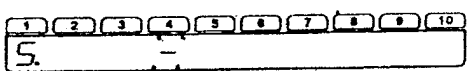
Selecione "5: subir/descer mesa móvel e lubrificação (óleo).



Repetição Seleção de parâmetros
1 : Edição 4 : Subir/descer mesa móvel e lubrificação (óleo)
2 : Operação de disquete 5 :
3 :

Confirme (SET).

Selecione
lubrificação



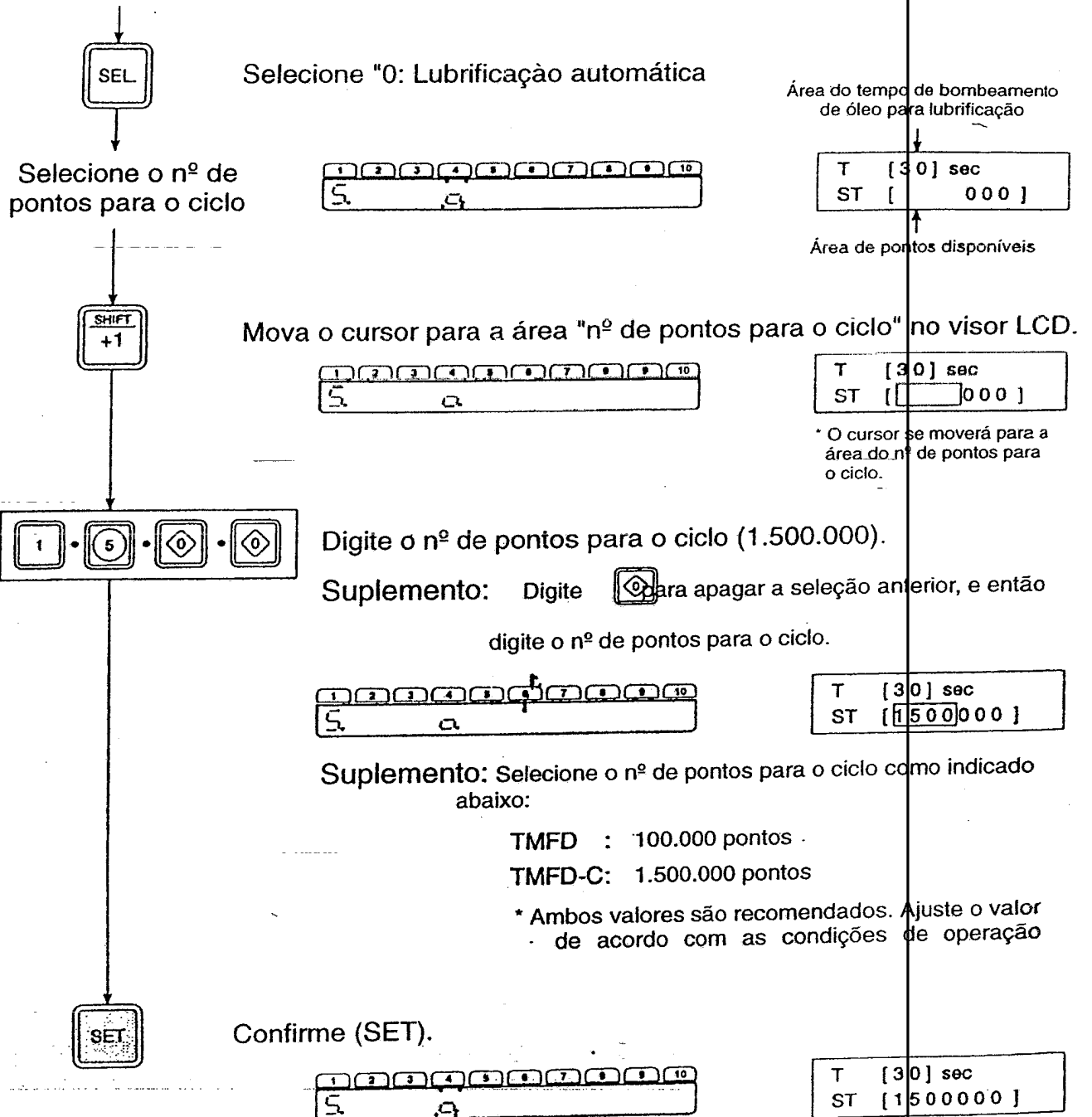
Lubrificação automática
0 :
Lubrificação manual (a automática não é realizada)
- :

Suplemento: Se o <DSW2-5 mesa móvel está selecionado como "ON" (veja pág. 5-10) e o parâmetro (seleção de máquina) n-12 está como subida automática da mesa "1" (veja pág. 4-100), o cursor piscará na coluna [3], neste caso digite a tecla



para mover o cursor para a coluna [4] (lubrificação automática/manual).

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



(lubrificação manual/automática) piscará.

* Quando a seleção é completa, o BIP soará três vezes e a coluna [4] anula

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

■ Realizando lubrificação extra usando a tecla do painel de controle

Esta operação é utilizada para realizar lubrificações manuais, que não interferem na lubrificação automática por ciclo.

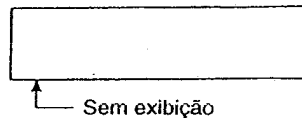
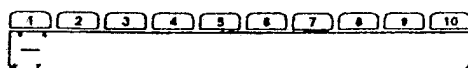
[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a coluna [1]

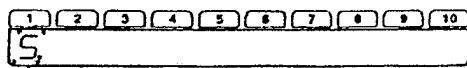
Selecione subir/
descer mesa móvel
e lubrificação



Selecione
lubrificação

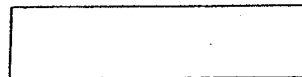
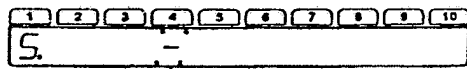


Selecione "5: subir/descer mesa móvel e lubrificação (óleo).




- 1 : Repetição
- 2 : Edição
- 3 : Operação de disquete
- 4 : Seleção de parâmetros
- 5 : Subir/descer mesa móvel e lubrificação (óleo)

Confirme (SET).



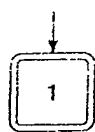
- : Lubrificação automática
- : Lubrificação manual (automática não é realizada)

* Seleção atual será exibida se a seleção atual for "0: Lubrificação automática", o tempo de bombeamento de óleo será exibido no visor LCD.

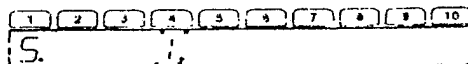
Suplemento 1: Se o <DSW2-5 mesa móvel está selecionado como "ON" (veja pág. 5-10) e o parâmetro (seleção de máquina) n-12 está como subida automática da mesa "1" (veja pág. 4-100), o cursor piscará na coluna [3], neste caso digite a tecla  para mover o cursor para a coluna [4] (lubrificação automática/manual).

Suplemento 1: A lubrificação extra só é possível se estiver selecionado como lubrificação automática/manual.

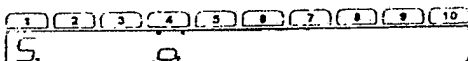
4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



Selecione "1: Lubrificação extra".



Confirme (SET).



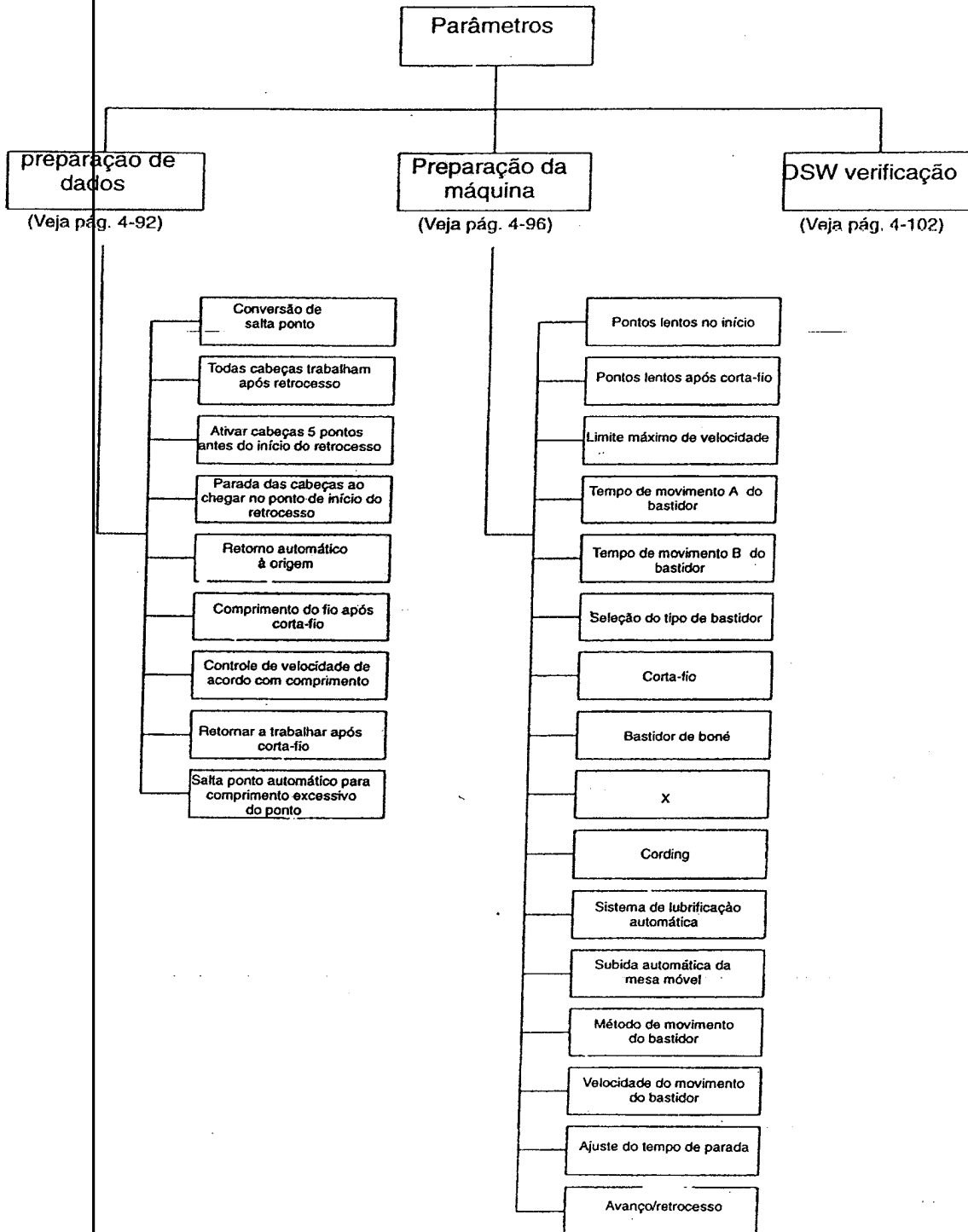
A lubrificação iniciará.

O bombeamento de óleo durará 30 segundos. Então, a seleção anterior (0: automática neste exemplo) piscará na coluna [4] (automática/manual).

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-5-12 Parâmetros

Os parâmetros são classificados em 3 categorias: "Preparação de dados", "Preparação da máquina" e "Microchaves" como indicado abaixo.



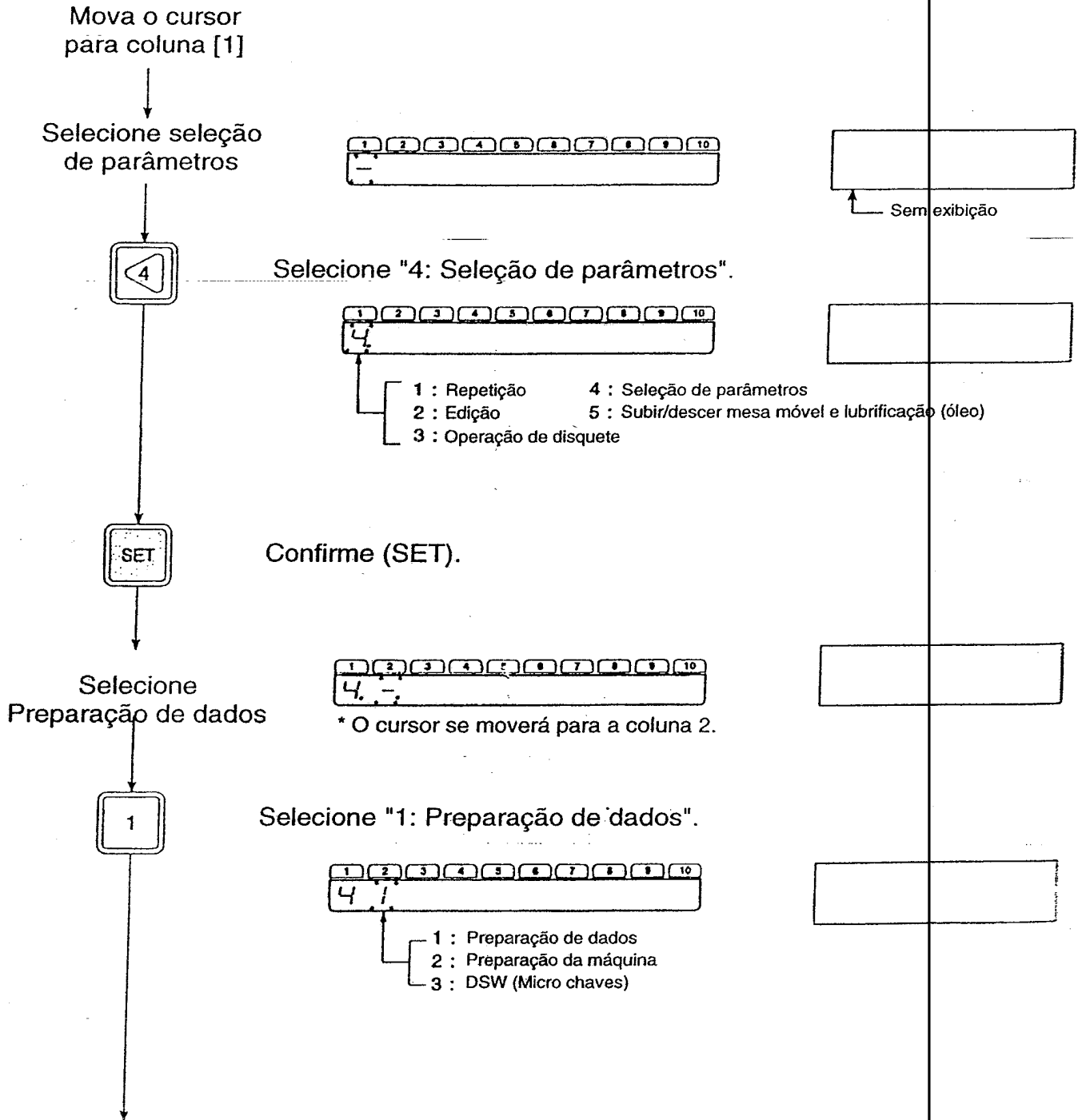
4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-5-13 Parâmetros (Preparação de dados)

Parâmetros relacionados para processamento de dados conforme indicado abaixo.

Suplemento: Seleções específicas são explicadas nas págs. 4-94 e 4-95.

[PROCEDIMENTO]

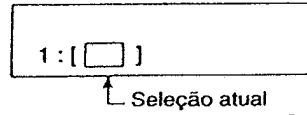
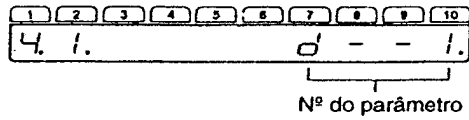


COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

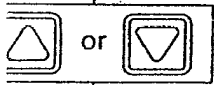


Confirme (SET).

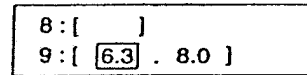
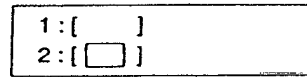
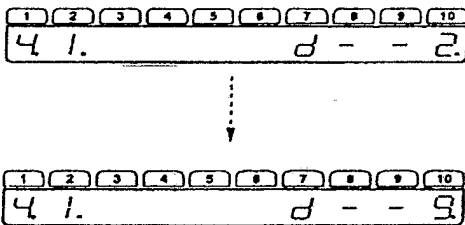
Selecione um item



* Nº do parâmetro d-1 será exibido e o cursor se moverá para o visor LCD.



Digite as teclas antes que o nº do parâmetro seja exibido



Selecione a operação

Selecione o valor da seleção

➔ Detalhes da seleção dos itens especificados (valores e métodos) estão na próxima página.



Confirme (SET) depois de terminar as seleções desejadas.

* Ao confirmar uma seleção, os parâmetros seguintes vão sendo exibidos no visor LCD.

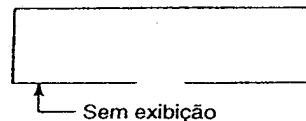
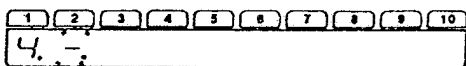
Selecione outro item ➔ Vá para (A) e repita o procedimento.

Para finalizar ➔ Vá para (1) abaixo.

(1)



Digite a tecla [SHIFT+1].

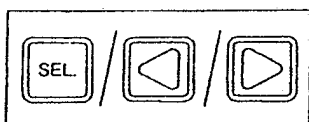


* Quando a seleção é completada, o BIP soará três vezes e o cursor se moverá para a coluna [2].

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



- Seleção de itens específicos (valor selecionado será exibido no visor LCD).
 - d-1: conversão de salta ponto

[Teclas de operação e seleção]



Utilize as teclas de nº para entrar com o nº de pontos [Nota] para conversão dos códigos de salta ponto.

NOTA: Digitando "0" selecionará "conversão de salta ponto não executada".

* As teclas  e  também podem ser usadas.

- d-2: Todas as cabeças ativadas para trabalhar após o retrocesso
- Selecione todas cabeças/uma cabeça (normal) trabalhando após chegar ao ponto de início do retrocesso.

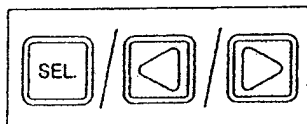
[Teclas de operação e seleção]



Selecione "1: todas as cabeças bordam / 0: bordar com a cabeça na qual houve a quebra de linha".

- d-3: Todas as cabeças ativadas para trabalhar 5 pontos antes do ponto de retrocesso

[Teclas de operação e seleção]



Selecione "1: cinco pontos antes da parada por quebra de linha / 0: ponto de quebra de linha".

- d-4: Parar trabalho ao chegar no ponto de parada por quebra de linha

[Teclas de operação e seleção]



Selecione "1: parar / 0: não parar".

NOTA: Todas ou uma cabeça pararão conforme seleção do item d-3.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

• d-5: Retorno automático à origem

Seleciona ou não retorno automático à origem (para o início do bordado ou ponto OFFSET), que é realizado ao terminar o bordado.

[Teclas de operação e seleção]



Selecione "1: realizar retorno automático à origem / 0: não realizar retorno automático à origem".

• d-6: Comprimento do fio após o corta-fio

Seleciona o comprimento do fio após o corta-fio.

[Teclas de operação e seleção]



Selecione "S: curto / M: médio / L: longo".

• d-7: Chaveamento de velocidade

Selecione o tamanho do ponto e qual a velocidade mínima da máquina para o ponto definido.

[Teclas de operação e seleção]



Selecione: "6.0/7.0/8.0/9.0/10.0/11.0/12.0/12.7 (mm)".

• d-8: Pontos de arremate após o corta-fio

Selecione ou não inserir pontos de arremate após o corta-fio.

[Teclas de operação e seleção]



Selecione: "1: insere pontos / 0: não insere pontos"

• d-9: Comprimento máximo do ponto para salto ponto automático

Selecione salto ponto automático a ser realizado quando o máximo comprimento do ponto é excedido.

[Teclas de operação e seleção]



Selecione: "6.3 mm/8.0 mm".

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-5-14 Parâmetros (Preparação da máquina)

Parâmetros de preparação da máquina são selecionados conforme abaixo indicado.

Suplemento: Seleção de itens específicos são explicados da pág. 4-98 até 4-101.

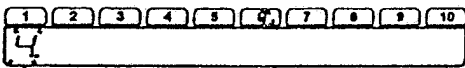
[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a coluna [1]

Selecione a seleção de parâmetros



Confirme (SET).



Sem exibição

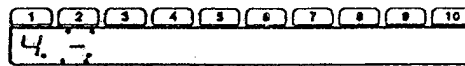


- 1 : Repetição
- 2 : Edição
- 3 : Operação de disquete
- 4 : Seleção de parâmetros
- 5 : Subir/descer mesa móvel e lubrificação (óleo)

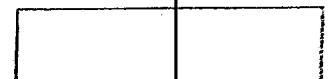


Confirme (SET).

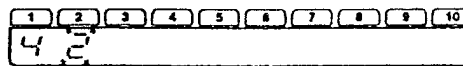
Selecione preparação da máquina



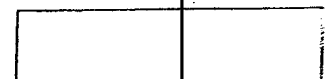
* O cursor se moverá para a coluna [2].



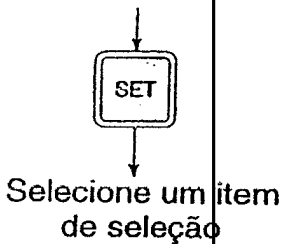
Selecione "2: Preparação da máquina".



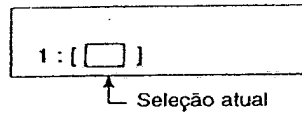
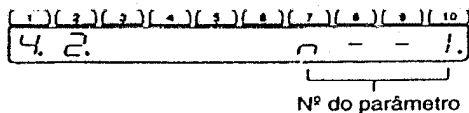
- 1 : Preparação de dados
- 2 : Preparação da máquina
- 3 : DSW (Microchaves)



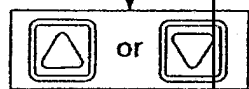
4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE



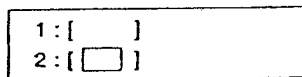
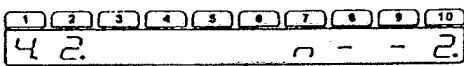
Confirme (SET).



* O parâmetro n-1 será exibido e o cursor se moverá para o visor LCD.

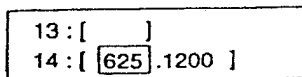
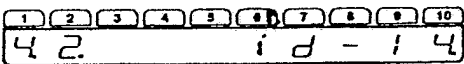


Digite estas teclas antes dos nºs. dos parâmetros serem exibidos



(A)

Seleccione a operação



Seleccione o valor da seleção

⇒ Detalhes da seleção dos itens especificados (valores e métodos) estão na próxima pág..

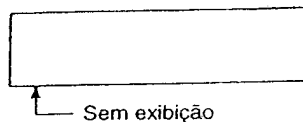
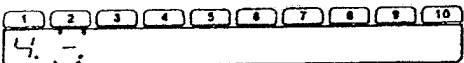


* Ao confirmar uma seleção, os parâmetros seguintes vão sendo exibidos no visor LCD.

→ Seleccione outro item → Vá para (A) e repita o procedimento.

→ Para finalizar → Vá para (1) abaixo.

(1)



* Quando a seleção é completada, o BIP soará três vezes e o cursor se moverá para a coluna [2].

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

■ Seleção de itens específicos (Seleção de valores exibidos no visor LCD).



• n-1: Nº de pontos em marcha lenta

Selecione o nº de pontos em marcha lenta a realizar no início do bordado.

[Teclas de operação e seleção]



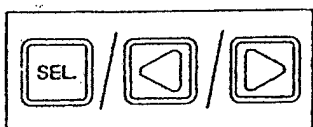
Utilize as teclas de nºs do painel para selecionar o nº de pontos em marcha lenta. (de 0 a 9)

* A tecla  e  também podem ser usadas.

• n-2: Nº de pontos em marcha lenta após o corta-fio



Selecione o nº de pontos em marcha lenta após o corta-fio. Selecione este valor para cada uma das barras de agulha.

[Teclas de operação e seleção]



Utilize as teclas de nºs do painel para selecionar o nº de pontos em marcha lenta. (de 0 a 9) [Nota]

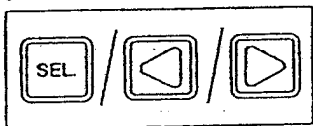
NOTA: Os valores serão inseridos no visor LCD da esquerda para a direita.

* A tecla  e  também podem ser usadas.

• n-3: Limite máximo de velocidade

Selecione o limite máximo de velocidade.

[Teclas de operação e seleção]



NOTA1: O limite máximo de velocidade depende do modelo da máquina.

NOTA2: Não serão aceitos valores de velocidade para a máquina maiores do que do que os selecionados para este parâmetro

NOTA 3: Caso alguém selecione outro tipo de bastidor diferente de "SF : bastidor interioço" no parâmetro n-6, a velocidade ficará limitada entre 550 e 750 R.P.M..

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

- Selecione o tempo de início do movimento do bastidor para pontos cujo comprimento é controlado por encoder

[Teclas de operação e seleção]



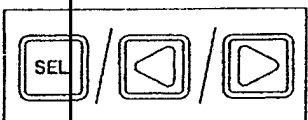
Selecione o tempo entre 230° e 260° [NOTA]

NOTA : Caso no parâmetro "n-6, for feita qualquer seleção diferente de "SF" bastidor interiço, a escala possível será de 230° e 250°.

N-5 : Tempo B de início de movimento do bastidor

- Selecione o tempo de início de movimento do bastidor para pontos cujo comprimento é controlado por tempo.

[Teclas de operação e seleção]

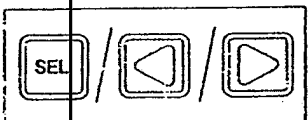


Selecione o tempo entre 320° e 300°.

n-6: Seleção do tipo de bastidor

Selecione o tipo de bastidor a ser utilizado

[Teclas de operação e seleção]

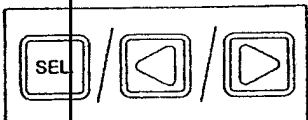


Selecione ""SF:bastidor interiço/EF: bastidor tubular/WH: wide cap frame/HF:bastidor de boné"[Nota 1].

n-7: Corta-fio

Selecione ou não corta-fio automático

[Teclas de operação e seleção]



Selecione "00: corta fio(não)/10:corta fio(sim)/11:corta fio com sensor(sim)

Nota: O uso do Nº 10 ou 11º depende da máquina ter ou não ter o sensor no sistema do corta fio.
Consulte seu distribuidor.

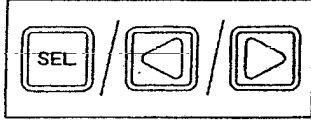
[Nota 1] Os seguintes itens poderão aparecer na seleção deste parâmetro desde que providos junto com a máquina: "WP:wide cap frame c/ sensor/HP: bastidor de boné c/sensor.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

- n-9: Boring

Selecione ou não se o Boring é realizado

[Teclas de operação e seleção]



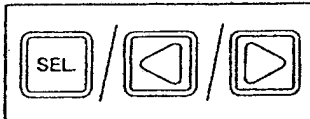
Selecione "0: Boring não é realizado / 1: Boring é realizado".

* Esta seleção só pode ser feita se "DSW 2-2 (Boring) estiver selecionado para "ON".

- n-10: Cording

Selecione ou não se o cording é realizado

[Teclas de operação e seleção]



Selecione "0: Cording não é realizado / 1: Cording é realizado".

* Esta seleção só pode ser feita se "DSW 2-3 (Cording) estiver selecionado para "ON".

- n-11: Sistema de lubrificação automático

Selecione ou não se o sistema de lubrificação automático é realizado.

[Teclas de operação e seleção]



Selecione "0: Sistema de lubrificação automática não é realizado / 1: Sistema de lubrificação automática é realizado".

* Esta seleção só pode ser feita se "DSW 2-4 (Lubrificação) estiver selecionado para "ON".

- n-12: Subida automática da mesa móvel

Selecione ou não subida automática da mesa móvel.

[Teclas de operação e seleção]



Selecione "0: Não é usada subida automática da mesa móvel / 1: Subida automática da mesa móvel é usada".

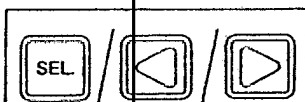
* Esta seleção só pode ser feita se "DSW 2-5 (Mesa móvel) estiver selecionado para "ON".

COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

n-13: Método de deslocamento do bastidor

- Selecione o método de deslocamento do bastidor.

[Teclas de operação e seleção]



Selecione "0: ponto a ponto/1: o mais direto possível"

n-14: Velocidade do movimento do bastidor

- Selecione a velocidade do movimento do bastidor para o retorno automático à origem, OFFSET, etc...

[Teclas de operação e seleção]

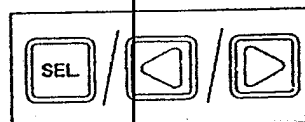


Selecione "625 - (6,25 cm/seg) / 1200 - (12,0 cm/seg)".

n-15: Início do tempo de parada

- Selecione o início do tempo de parada (ângulo da polia) [Nota1]


[Teclas de operação e seleção]



Selecione o valor do ângulo [Nota2] (entre 68,4° e 92,15°)

NOTA 1: Se a polia estiver parando antes do ponto de parada, selecione um ângulo maior.
Se a polia estiver parando depois do ponto de parada, selecione um ângulo menor.

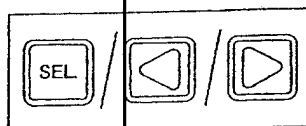
NOTA 2: Digitando a tecla  ou  aumentará de +0,36° e + 0,36°

Digitando a tecla  diminuirá de -0,36° em -0,36°.

n-16: Unidade de ponto para avanço/retrocesso

- Selecione a unidade de ponto para avanço/retrocesso.

[Teclas de operação e seleção]



Selecione "0: Um ponto / 1: Três pontos".

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE

4-5-15 Parâmetros [Micro chave (DSW) confirmações]

Confirmação e seleção das micro chaves DSW1 até DSW3.

Suplemento: Maiores detalhes das microchaves veja págs. 5-8 até 5-10.

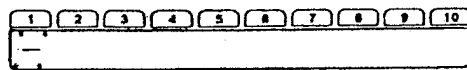
[PROCEDIMENTO]

Mova o cursor para a coluna 1

Selecione a seleção de parâmetro



Selecione confirmação de microchave



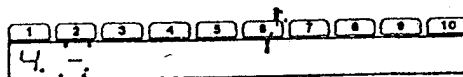
Sem exibição

Selecione "4: Seleção de parâmetros".



- 1 : Repetição
- 2 : Edição
- 3 : Operação de disquete
- 4 : Seleção de parâmetros
- 5 : Subir/descer mesa móvel e lubrificação (óleo)

Confirme (SET).



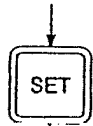
* O cursor se moverá para a coluna 2.

Selecione "3: Confirmação de microchave".

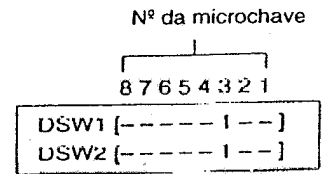
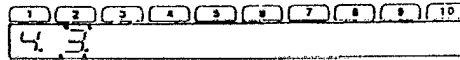


- 1 : Preparação de dados
- 2 : Preparação da máquina
- 3 : Confirmação de microchaves

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE CONTROLE




Confirme (SET).



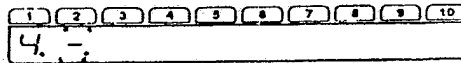
-- : OFF
1 : ON

* Microchaves DSW-1 e DSW-2 serão exibidas.

Suplemento: Digitando a tecla  exibirá a seleção da microchave DSW-3.
(Usualmente não utilizada)



Digite a tecla SHIFT.



* O cursor se moverá para a coluna 2.



↑ Sem exibição

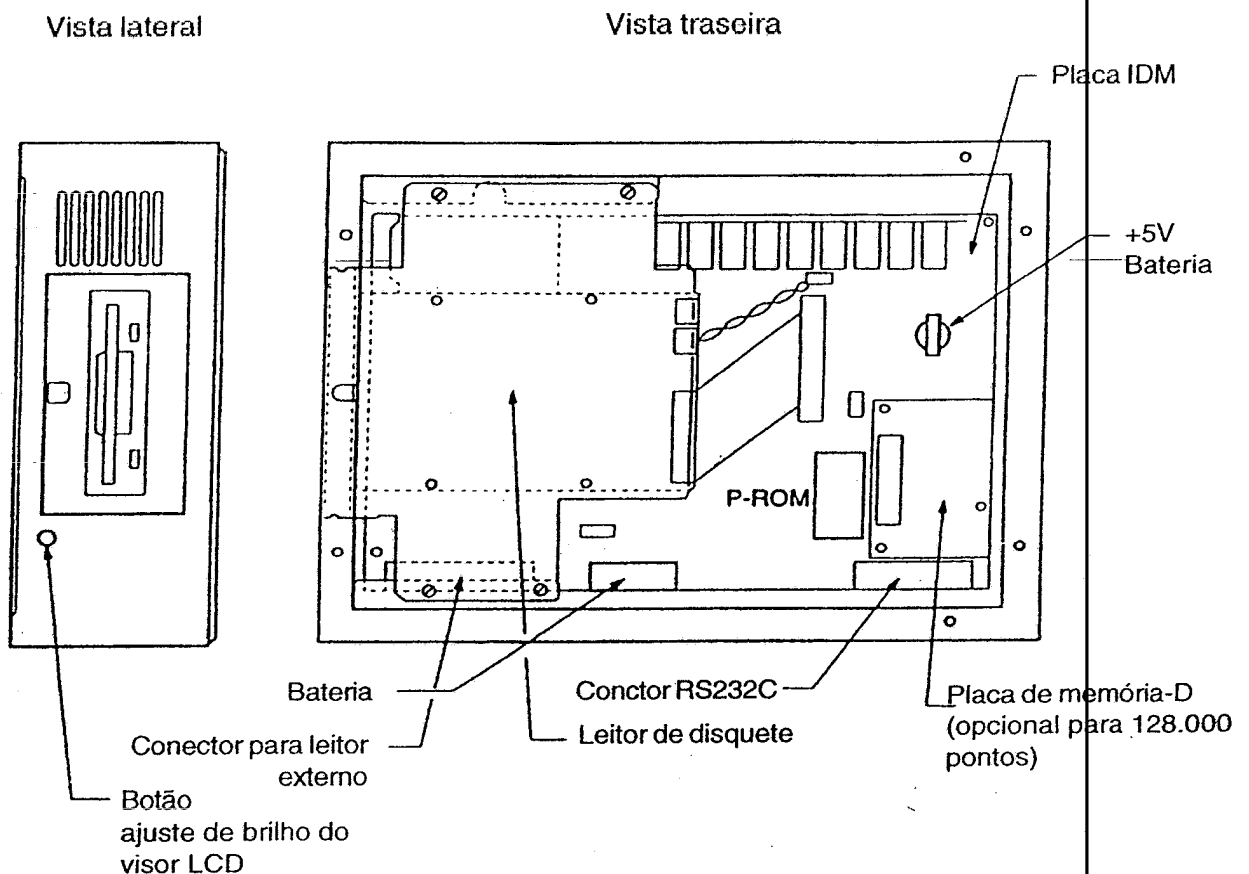
5. POTÊNCIA, CAIXA DE CONTROLE E OUTROS

5. POTÊNCIA, CAIXA DE CONTROLE E OUTROS

5-1 Caixa de controle

■ **PLACA IDM (INSTALADA NA CAIXA)**

Esta placa é utilizada para controlar operações da máquina, o leitor de disquete e gravar dados do desenho. (176.000 pontos)

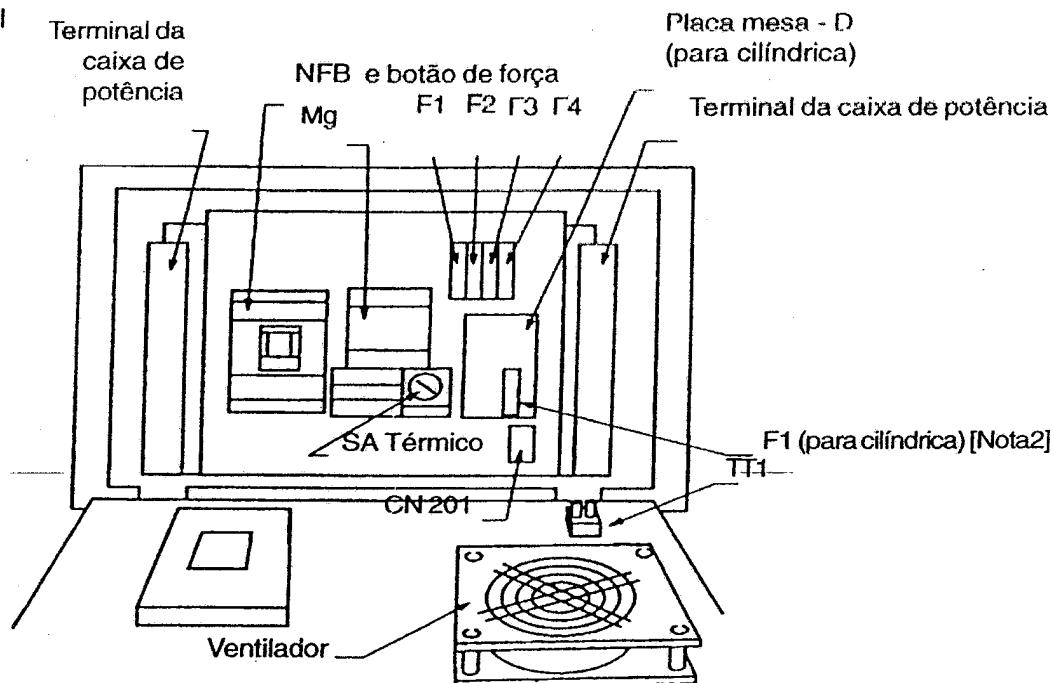


CONECTOR	CONECÇÃO PARA
CN1	Placa de memória-D
CN2	Placa IMM
CN3	RS232C
CN4	Placa IDM
CN10	Leitor de disquete
CN11	Leitor de disquete
CN13	Leitor externo

5. POTÊNCIA, CAIXA DE CONTROLE E OUTROS

5-2 Caixa de potência

■ Vista frontal



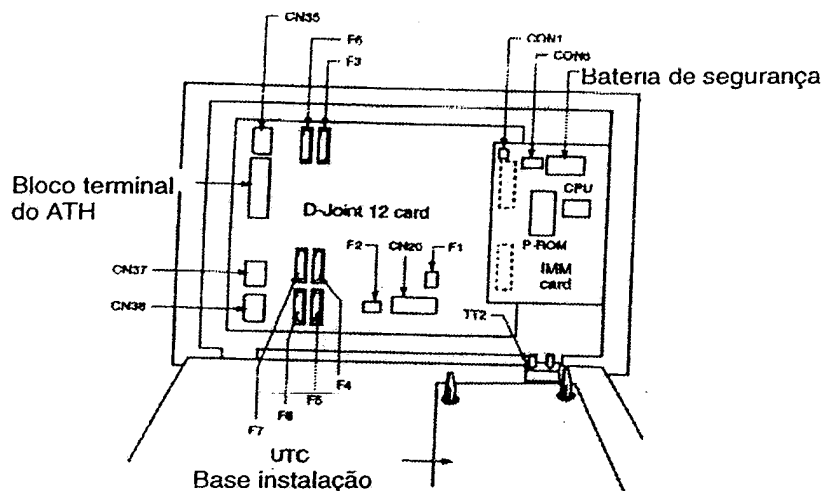
- FUSÍVEIS F1 A F4 (no lado do transformador)
 - F1 (1A) : Para motor principal Mg
 - F2 (10A) : Para potência do corta fio
 - F3 (3A) : Para o motor da troca de cor
 - F4 (10A) : Para o ventilador, 12V de potência, TT1 e TT2.
- FUSÍVEL F1 (NO LADO DA PLACA MESA - D)
 - F1 (4A) : Para potência da mesa móvel (subir / descer)

CONECTOR	CONEXÃO PARA
CN201	motor principal
TT1	unidade de leitura ou manuseio, etc...

NOTAS 1,2: Opcional para TME-DC.

5. POTÊNCIA, CAIXA DE CONTROLE E OUTROS

■ Vista traseira



• Fusíveis F1 a F8

- F1 (3.2A) : Para alimentação da quebra de linha superior
- F2 (3.2A) : Para alimentação do motor da troca de cor
- F3 (10A) : Para alimentação do corte de linha
- F4 (8A) : Para alimentação de placas de controle
- F5 (10A) : Para alimentação do salto ponto
- F6 (10A) : Para alimentação do corte de linha
- F7 (8A) : Para alimentação de placas de controle
- F8 (10A) : Para alimentação do salto ponto

Conecção	Conecção para
Bloco terminal ATH	Solenoide ATH em cada cabeça
CN35 37, 38	Dentro da caixa de potência
CN20	Dentro da caixa de potência
CON1	Placa IDM
CON6	RS232C
TT2	Conecção para leitura externa

Placa IMM

Conectado na placa IDM para controle de operação da máquina.

Placa D Joint

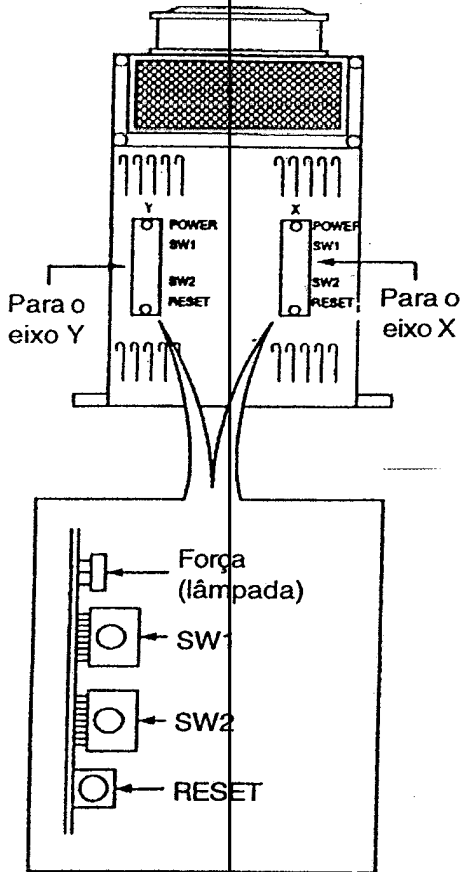
(9608)

Usada para transmitir sinais entre a placa IMM e a bordadeira. O pacote do freio da troca de cor, controle do circuito do corta fio, e a potência DC também estão conectados nesta placa.

5. POTÊNCIA, CAIXA DE CONTROLE E OUTROS

5-3 Caixa do driver X, Y

■ Vista frontal



■ LÂMPADA DE FORÇA

Esta lâmpada indica a posição do driver:

Luz verde: O driver está em condições normais

Verde piscante: O motor de passo está desligado

Vermelho piscante: O driver está sem condições de trabalho por:
(1) Uma sobrecarga no motor de passo
(2) Um superaquecimento na caixa do driver

■ SW1

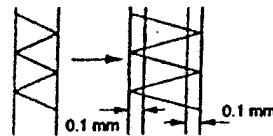
Este interruptor permite que um desenho seja ampliado, em adição, escala nas direções X e Y.

Seleção	0	1	2	3	4	5 to F
Razão de ampliação	100%	102%	103%	104%	105%	106%

■ SW2

Este interruptor permite realizar compensações para pontos em cetim. Seleções na direção X e Y podem ser feitas individualmente.

Seleção	0	1	2	3 to F
Distância	No	0.1 mm	0.2 mm	0.3 mm



■ INTERRUPTOR RESET

Este interruptor é usado para desligar o alarme ou ligar/desligar o motor de passo. As funções das seleções variam de acordo com a indicação da lâmpada como indicado abaixo:

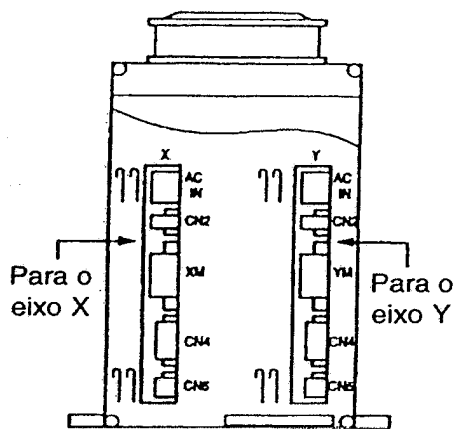
Luz verde: Pressionando o interruptor, desligará o motor de passo, e a lâmpada mudará para verde piscante.

Verde piscante: Pressionando o interruptor ligará o motor de passo, e a lâmpada mudará para luz verde.

Vermelho piscante: Pressionando o interruptor o alarme parará.

5. POTÊNCIA, CAIXA DE CONTROLE E OUTROS

■ Vista traseira

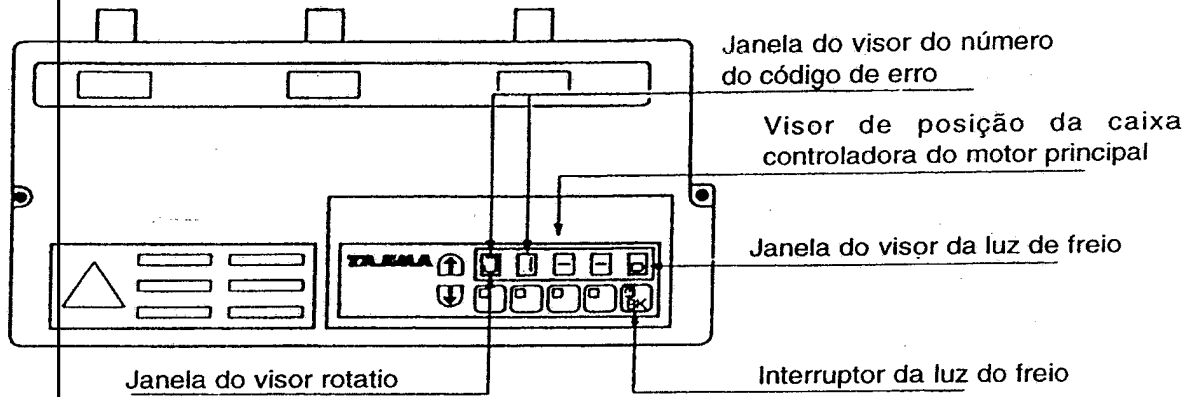


CONECTOR	DESTINO
AC IN	100 VAC da caixa de potência (ambos os eixos X e Y)
CN2	Cada eixo X ou Y está conectado para o ventilador no driver do motor de passo
XM	Driver do motor de passo do eixo X
YM	Driver do motor de passo do eixo Y
CN4	Placa D Joint 11 (ambos os eixos X e Y)
CN5	Não usado (ambos os eixos X e Y)

5. POTÊNCIA, CAIXA DE CONTROLE E OUTROS

5-4 Caixa controladora do motor principal

- Caixa controladora do motor principal (painel de controle)



- VISOR DE POSIÇÃO DA CAIXA CONTROLADORA DO MOTOR PRINCIPAL

Quando não há nada anormal na caixa controladora do motor principal, todas (cinco) as janelas do visor darão indicações.

- JANELA DO VISOR ROTATIVO

Em operação normal, o led do circuito segue na janela.

- JANELA DO VISOR DA LUZ DE FREIO

- ☐ : Luz de freio acende quando a máquina está parada.
- : Luz de freio não acende quando a máquina está parada.

5. POTÊNCIA, CAIXA DE CONTROLE E OUTROS

- JANELA DO VISOR DO NÚMERO DO CÓDIGO DE ERRO

Quando um erro ocorrido no motor principal é relatado, o número do código de erro piscará nesta janela. Se um número do código de erro é exibido, tome as providências que estão indicadas abaixo.

Nº do cód. erro	Provável causa	Providência
E1	O motor elétrico pode estar em curto	Verifique o motor elétrico
E2	A voltagem da potência pode estar muito alta	Verifique a voltagem da potência
E3	O conector do encoder pode estar solto	Verifique o conector
E4	O conector do motor pode estar solto	Verifique o conector

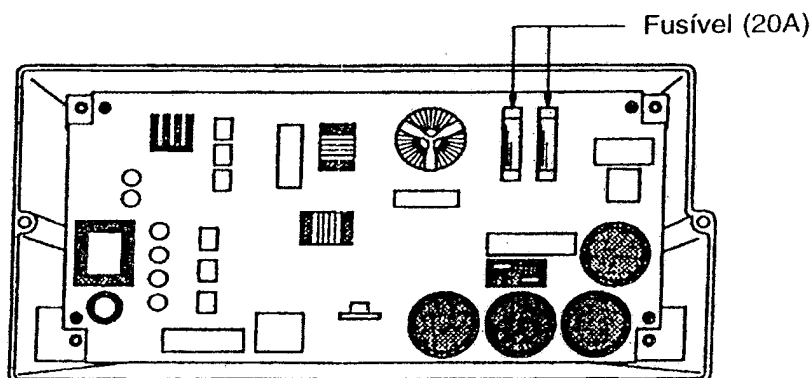
SUPLEMENTO: Quando a máquina está desligada, "EO" é exibido por um momento. (não é considerado para falhas no motor)

CUIDADO: Se nenhuma anormalidade é encontrada (se há algum problema que não está mencionado acima), ou quando o número de um código de erro ou outra coisa que não está mencionado acima, por favor consulte a assistência técnica TAJIMA, para tomar as devidas providências.

- INTERRUPTOR DA LUZ DE FREIO

Pressionando o interruptor, alternará liga / desliga a luz de freio.

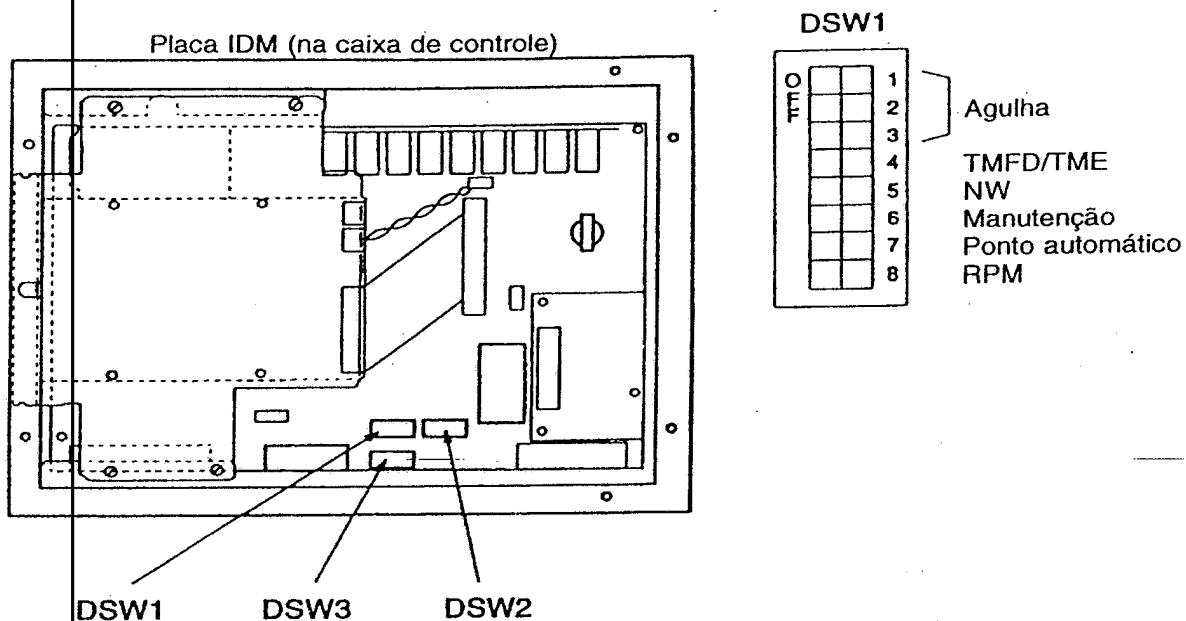
- Caixa controladora do motor principal (dentro)



5. POTÊNCIA, CAIXA DE CONTROLE E OUTROS

5-5 Chaves DSW1, DSW2 e DSW3

■ DSW1



● AGULHA

	DSW1-1	DSW1-2	DSW1-3	
	OFF	OFF	OFF	1
	ON	OFF	OFF	3
	OFF	ON	OFF	4
	ON	ON	OFF	6
	OFF	OFF	ON	9
	ON	OFF	ON	12

● MODELO TMFD/TME

ON : TME-D, TME-DC

OFF : TMFD, TMFD-C

● NW (Conexão do Network TAJIMA)

ON : CONECTADO

OFF : DESCONECTADO

● MANUTENÇÃO

ON : EM USO

OFF : FORA DE USO

5. POTÊNCIA, CAIXA DE CONTROLE E OUTROS

- PONTO AUTOMÁTICO (Utilizado para geração de ponto automático) *

ON : ATIVADO

OFF : DESATIVADO

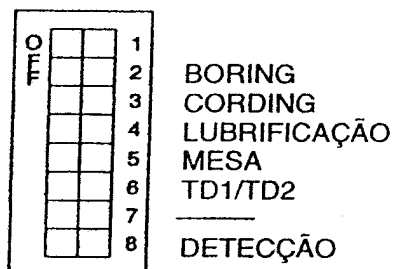
- RPM (Exibe a velocidade atual) *

ON : EXIBE

OFF : NÃO EXIBE

NOTA: As funções marcadas com * são utilizadas pela assistência técnica. Não devem ser selecionadas para ON.

■ DSW2



- BORING (Presença do mecanismo do Boring)

ON : Presente

OFF : Ausente

- CORDING (Presença do mecanismo do Cording)

ON : Presente

OFF : Ausente

- LUBRIFICAÇÃO (Presença do sistema de lubrificação automática)

ON : Presente

OFF : Ausente

5. POTÊNCIA, CAIXA DE CONTROLE E OUTROS

TD1/TD2 (Detectar quebra de linha superior.)

ON : Parar quando detectar 2 pontos consecutivos para quebra de linha superior.

OFF: Parar quando detectar 1 ponto para quebra de linha superior.

T-DETECT(Presença da função para detectar quebra de linha)

ON : Ausente

OFF: Presente

■ DSW3

OFF	<input type="checkbox"/>	1	LASER
	<input type="checkbox"/>	2	TLFD/TLFD-C
	<input type="checkbox"/>	3	_____
	<input type="checkbox"/>	4	_____
	<input type="checkbox"/>	5	_____
	<input type="checkbox"/>	6	_____
	<input type="checkbox"/>	7	_____
	<input type="checkbox"/>	8	_____

Laser (presença da unidade laser)

ON : Presente

OFF: Ausente

NOTA: Ajuste deve ser "OFF".

TLFD/TLFD-C(Seleção do modelo laser)

ON : TLFD

OFF: TLFD-C

NOTA: Ajuste deve ser "OFF"

■ DSW5

OFF	<input type="checkbox"/>	1	50000
	<input type="checkbox"/>	2	9600

50000 (Velocidade de comunicação 50000 bps)
Ajuste deve ser "ON"

9600 (Velocidade de comunicação 9600 bps)
Ajuste deve ser "OFF"

(9608)

6. ANORMALIDADES

6. ANORMALIDADES

6-1 Códigos de parada e providências

CÓDIGO DE ERRO	CAUSA PROVÁVEL	PROVIDÊNCIA
211	Erro de parada fora de posição do eixo principal	Apague o erro apertando RESET. Verifique o eixo do motor principal, Encoder, placa D, ou placa IMM.
221	Ultrapassado limite +X	Corrija o ponto de início do bordado, ou seja, mova o bastidor para que a área do bordado esteja dentro do limite do bastidor
222	Ultrapassado limite -X	
223	Ultrapassado limite +Y	
224	Ultrapassado limite -Y	
225	Eixo X do bastidor de boné excedido	
251	Bombeamento do óleo de lubrificação está insuficiente	Desligue a máquina, reabasteça o tanque de óleo e ligue a máquina novamente
281	Tempo de troca de cor excedeu 15 segundos	
291	Detectado quebra de linha	Realize os reparos das linhas
2b1	Erro de leitura, nenhuma mudança é feita cinco segundos após o sinal de erro	Fita está danificada. Conecte o leitor ou corrija o cód. da fita
2b2	Erro de leitura, erro de complemento TAJIMA	Corrija o código da fita
2b3	Erro de leitura, há erro de dados no código final	
2b4	Erro de leitura, erro do código de função	
2b6	Erro de sinal do leitor externo	
2b7	DATA SET não está completado	Leitor de fita. Ajuste a fita e prepare-a para leitura TFD!!: Ajuste o disquete para leitura
2b8	Erro de alocação de memória	Realize o DATA SET completamente
2b9	Erro de leitura	Verifique a seleção para o leitor externo
2bb	Campo do retrocesso excedido	Verifique a placa IDM
2bC	Erro de número de desenho	Cancele o retrocesso
2C1	A máquina é iniciada ou o avanço/ retrocesso é executado durante uma seleção no painel	Selecione o número do desenho
2Cd	Potência é desligada durante uma operação de apagar ou modificar um desenho	Não tente operar a máquina enquanto estiver fazendo seleções no painel
312	Erro do sinal da posição do encoder	Reescreva os dados para a memória
		Verifique o encoder ou a linha do seu sinal

ANORMALIDADES

CÓDIGO DE ERRO	CAUSA PROVÁVEL	PROVIDÊNCIA
314	Falha na rotação do eixo principal	Verifique o encoder e o seu sinal de linha, e o motor e sua correia
316	Falha no eixo do motor principal	Verifique o eixo do motor principal
321	Falha no motor de passo	Verifique a parte do movimento dos eixos em que o alarme indicar (piscando em vermelho)
324	O bastidor se movimenta quando a agulha penetra no tecido	Diminua a velocidade da máquina, verifique o encoder e o seu sinal de linha
325	Erro na procura da origem do bastidor de boné	Verifique sensor de origem do bastidor de boné
382	Movimento da posição da agulha para 01 segundo leva mais tempo	Mude o motor da troca de cor ou o sensor da posição de agulha
383	Nenhum sinal da posição de agulha é dado enquanto o eixo principal está funcionando	Verifique o sensor da posição de agulha
384	Nenhum sinal de rotação-1 é dado enquanto o eixo principal está funcionando	Verifique o sensor de rotação-1
3A2	Tempo do corta fio excedido	Verifique a placa IMM
3d1	Há anormalidade no sinal da bateria de retorno	Desligue a máquina e mude a bateria, selecione parâmetros e carregue o desenho novamente
3d2	Há anormalidade no sinal da bateria de retorno	Desligue a máquina e mude a bateria, selecione parâmetros e carregue o desenho novamente
3d3	Erro no sinal NMI	Verifique a placa IMM, placa União-D ou a controladora de potência
3d5	Há anormalidade na verificação dos dados RAM	Recarregue dados para a memória ou verifique a placa IDM
3d6	Há anormalidade no programa da placa IDM	Verifique a placa IDM
3d7	Há anormalidade nos dados do controle de velocidade do motor principal	Verifique as placas IMM e IDM
b01	Erro na formatação do disquete ou ocorre algum problema durante uma operação de disquete	Formate o disquete se ele não foi formatado; se um desenho foi lido ou gravado incorretamente, use TFDII ou outro equipamento para passar o resto dos desenhos para outro disquete; não utilize o disco com falhas
b02	Anormalidade no manuseio dos dados no disquete	Faça uma cópia do disquete no TFDII ou outro equipamento e não utilize o disco com falha
b03	A janela de trava do disquete está aberta	Feche a janela de trava ou use um novo disquete

6. ANORMALIDADES

CÓDIGO DE ERRO	CAUSA PROVÁVEL	PROVIDÊNCIA
b04	Nenhum disquete foi inserido	Insira um disquete
bC1	O número do desenho selecionado não foi encontrado no disquete	Verifique o número do desenho
bC2	O número do desenho a ser gravado no disquete já existe	Mude o número do desenho
bC4	Falha na gravação de um desenho da memória para o disquete	Tente novamente
bC5	O número do desenho não está entre o 1 e 111, ou a memória disponível não é suficiente	Use um número entre 1 e 111 ou use outro disquete com espaço suficiente na memória
C01	O leitor está com problema	Verifique ou troque o leitor

NOTA: Quando um código de erro ultrapassa o número 300, por favor consulte assistência técnica TAJIMA para as devidas providências.

6. ANORMALIDADES

6-2 Anormalidades (2)

Problema	Causa provável	Providência
Máquina não funciona	a: saiu ou quebrou correia	Recoloque ou substitua a correia.
	b: fusível da potência ou circuito esta queimado	Verifique a amperagem e substitua o fusível.
	c: posição de agulha ou sinal da rotação-1 não detectado	Utilize a chave tipo "Cachimbo" e gire o eixo localizado à direita da caixa de troca de cor até aparecer o ponto na casa 7, 4ª fila.
	d: limite do bastidor está ativado	Mova o bastidor para a posição apropriada.
	e: a lâmpada vermelha da caixa do driver X, Y piscando	Aperte o interruptor RESET da caixa do driver X, Y.
	f: Conexão incompleta do conector da caixa de potência	Conecte firmemente os conectores.
	g: conexão incompleta do conector da caixa de controle do motor principal	Conecte firmemente os conectores.
	h: falha na procura da origem do bastidor de boné	O sensor da origem do bastidor de boné pode estar com defeito, desconectado ou emperrado. Desligue e ligue o interruptor HF do DSW2 e realize novamente a operação.

Erro de posição de parada	a: saiu a correia	Ajuste a correia.
	b: falha ou posição incorreta do encoder	Ajuste a posição do encoder ou substitua-o..

Troca de cor incorreta	a: posição de parada incorreta	Veja também: "erro de posição de parada". Ajuste manualmente a posição de parada do eixo principal.
	b: posição de agulha / sinal da rotação-1 não detectado	Ajuste a posição de agulha com a chave "cachimbo" da caixa-T para a posição normal, até que a luz da troca de cor manual acenda.
	c: posição incorreta da barra de agulha	Ajuste a barra de agulha para a posição correta.
	d: posição incorreta do estica fio	Ajuste a altura do estica fio para que coincida com os demais.
	e: fusível do motor da troca de cor está queimado	Substitua o fusível F3 instalado na frente da caixa de potência.

6. ANORMALIDADES

6-3 Anormalidades (3)

Problema	Causa provável	Providência
Sensor de quebra de linha superior	a: a mola do sensor de quebra de linha não está fazendo contato	Limpe e ajuste a mola do sensor de quebra de linha.
	b: tensor da base do conector não faz contato e falha na base da placa do tensor	Conecte firmemente os conectores.
	c: mal contato no temporizador do sensor de quebra de linha	Limpe o contato do temporizador de quebra de linha.

Falha no salta ponto	a: conexão incompleta dos conectores	Conecte firmemente os conectores.
	b: fusíveis do circuito do salta ponto queimados	Substitua os fusíveis F2 e F4 instalado na frente da caixa de potência.
	c: falha no solenóide do salta ponto	Substitua o solenóide.
	d: falha no botão da base dos tensores ou placa.	Substitua o botão ou a placa.

Erros de leitura-	a: fita com defeito: - ambos valores positivos e negativos de um mesmo número existe nos dados do primeiro ponto - códigos de pontos não foram providenciados a cada três caracteres - intervalo de furos estão irregulares - buracos defeituosos - fita sem indicação de final	Corrija a fita. Corrija a fita. Corrija a fita. Corrija a fita. Adicione o fim e corrija a fita.
	b: falha no leitor	Limpe ou troque.
	c: tracionador do leitor está gasto	Troque-o.
	d: leitor com defeito	Arrume-o ou troque-o.
	e: falha nos contatos dos interruptores	Conecte firmemente os conectores.

6. ANORMALIDADES

Problema	Causa provável	Providência
Desenho deslocado	a: fita defeituosa	Corrija a fita.
	b: tensão excessiva na correia do movimento do bastidor	Afrouxe a correia.
	c:	Limpe.
	d: defeito na placa drive	Troque-a.
	e: exesso de peso nos bastidores.	Diminua a velocidade do motor principal. Selecione o parâmetro "n-6" para "1" (preparação da máquina).