

MANUAL DE INSTRUÇÕES
PORTUGUÊS
SÉRIE DDL-8000C

CONTEÚDO

1. Especificações	1
1-1. Cabeçote	1
1-2. Caixa de controle	2
1-3. Desenho da mesa/tampo	3
2. Preparação	4
2-1. Instalação da máquina de costura	4
2-2. Instalação do Porta Fio	5
2-3. Instalação do Acionador	6
2-4. Instalação da joelheira	6
2-5. Ligando os conectores	7
2-7. Instalação do interruptor de energia	8
2-8. Fixando o tirante	10
2-9. Pressão do pedal e movimento do pedal	10
(1) Ajustando a pressão necessária para pressionar a parte dianteira do pedal	10
(2) Ajustando a pressão necessária para pressionar a parte traseira do pedal	10
(3) Ajustando o pedal	10
2-10. Ajuste do pedal	11
(1) Instalação do tirante	11
(2) Ajustando o ângulo do pedal	11
2-11. Lubrificação	12
2-12. Conectando o plugue de energia	14
3. Preparação antes de costurar	15
3-1. Fixando na agulha	15
3-2. Posicionar a bobina na caixa da bobina	15
3-3. Enchendo a linha da bobina	16
3-4. Passando a linha na máquina	17
3-5. Tensão da linha	18
(1) Ajustando a tensão da linha da agulha	18
(2) Ajustando a tensão da linha da bobina	18
3-6. Mola do estica-fio	18
(1) Alterando o curso da mola do estica-fio	18
(2) Alterando a pressão da mola do estica-fio	18
3-7. Ajuste do curso do estica-fio	18
3-8. Pressão do Calcador	19
3-9. Levantador Calcador Manual	19
3-10. Ajuste da altura da barra do Calcador	19
3-11. Ajuste da quantidade de óleo (respingos de óleo)	20
(1) Confirmação da quantidade de óleo na lançadeira	20
(2) Ajustando a quantidade de óleo (manchas de óleo) na lançadeira	20
(3) Amostra mostrando a quantidade apropriada de óleo na lançadeira	21
(4) Confirmação da quantidade de óleo fornecida às partes da tampa frontal	21
(5) Ajustando a quantidade de óleo fornecida às partes da tampa frontal	21
(6) Exemplo mostrando a quantidade adequada de óleo fornecida a tampa frontal	22
3-12. Relação agulha-lançadeira	23
3-13. Altura do impelente	23
3-14. Inclinação do impelente	24
3-15. Ajustando a relação de transporte	24

3-16. Costura de retrocesso	25
3-17. Verificando a faca	26
4. Para o operador.....	27
4-1. Procedimento operacional da máquina de costura	27
5. Explicação do painel de operação	30
5-1. Explicação dos botões comuns	30
(1) Tela de costura	30
(2) Tela de configuração.....	33
5-2. Explicação da tela	34
(1) Tela de ponto livre	34
(2) Tela de ponto multicamada	35
(3) Tela de ponto em forma poligonal	36
(4) Tela personalizada de ponto de corte	37
(5) Tela de seleção personalizada de condensação	38
(6) Tela de configuração personalizada de condensação	39
(7) Tela de ajuste de ponto de retrocesso para o ponto em forma poligonal	40
(8) Tela de seleção personalizada de condensação para o ponto em forma poligonal	41
(9) Tela de ajuste do ponto de condensação	42
(10) Tela para definir o número de pontos por polegada	43
(11) Como usar o contador	45
(12) Função de troca com um toque	46
(13) Função de linha restante mais curta	47
5-3. Lista de configurações de funções	48
(1) Interruptor de memória em nível de usuário.....	48
5-4. Lista de códigos de erro.....	55

1. Especificações

1-1. Cabeçote

DDL-8000CS-△

S :	Parceiros de peso leve a médio
C :	Materiais pesados (Calibre de material médio)
H :	Materiais pesados

	DDL-8000CSM	DDL-8000CSC	DDL-8000CSH
Aplicação	Materiais leves a médios	Materiais pesados (medidor de material médio)	Materiais pesados
Velocidade máxima de costura	5.000 pontos/min	4.000 pontos/min	4.000 pontos/min
Velocidade de costura definida de fábrica no momento do envio	4.000 pontos/min	4.000 pontos/min	4.000 pontos/min
Comprimento do ponto	5mm (*)	5mm (*)	5mm (*)
Curso da barra de agulha	30,7±0,5mm	36,0±0,5mm	36,0±0,5mm
Curso do estica fio	Alavanca do estica fio vai de 106 a 112mm	Alavanca do estica fio vai de 110 a 120mm	Alavanca do estica fio vai de 110 a 120mm
Agulha *1	DB×1(#14) #11 a 18 134(Nm75) Nm75 a nm110	DB×5(#16) #11 a 18 134(Nm100) Nm75 a nm110	DP×5(#21) #16 a 21 134(Nm130) Nm100 a Nm130
Contagem correspondente de fios/linhas	#60 ~ #8 (200 ~ 600dtex)	#60 ~ #8 (200 ~ 600dtex)	#30 ~ #8 (600 ~ 1200dtex)
Quantidade de levantamento pelo calcador	Manual: 6 mm, levantador pela joelheira: 13 mm	Manual: 6 mm, levantador pela joelheira: 13 mm	Manual: 6 mm, levantador pela joelheira: 13 mm
Óleo lubrificante	JUKI MACHINE Oil (40263283)		
Ruído	Nível equivalente de pressão sonora contínua (LpA) na estação de trabalho: Valor ponderado em A de 81,0 dBA; (Inclui KpA = 2,5 dBA); de acordo com ISO 10821 - C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 4.000 STI/min.	Nível equivalente de pressão sonora contínua (LpA) na estação de trabalho: Valor ponderado em A de 83,0 dBA; (Inclui KpA = 2,5 dBA); de acordo com ISO 10821 - C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 4.000 STI/min.	Nível equivalente de pressão sonora contínua (LpA) na estação de trabalho: Valor ponderado em A de 83,0 dBA; (Inclui KpA = 2,5 dBA); de acordo com ISO 10821 - C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 4.000 STI/min.

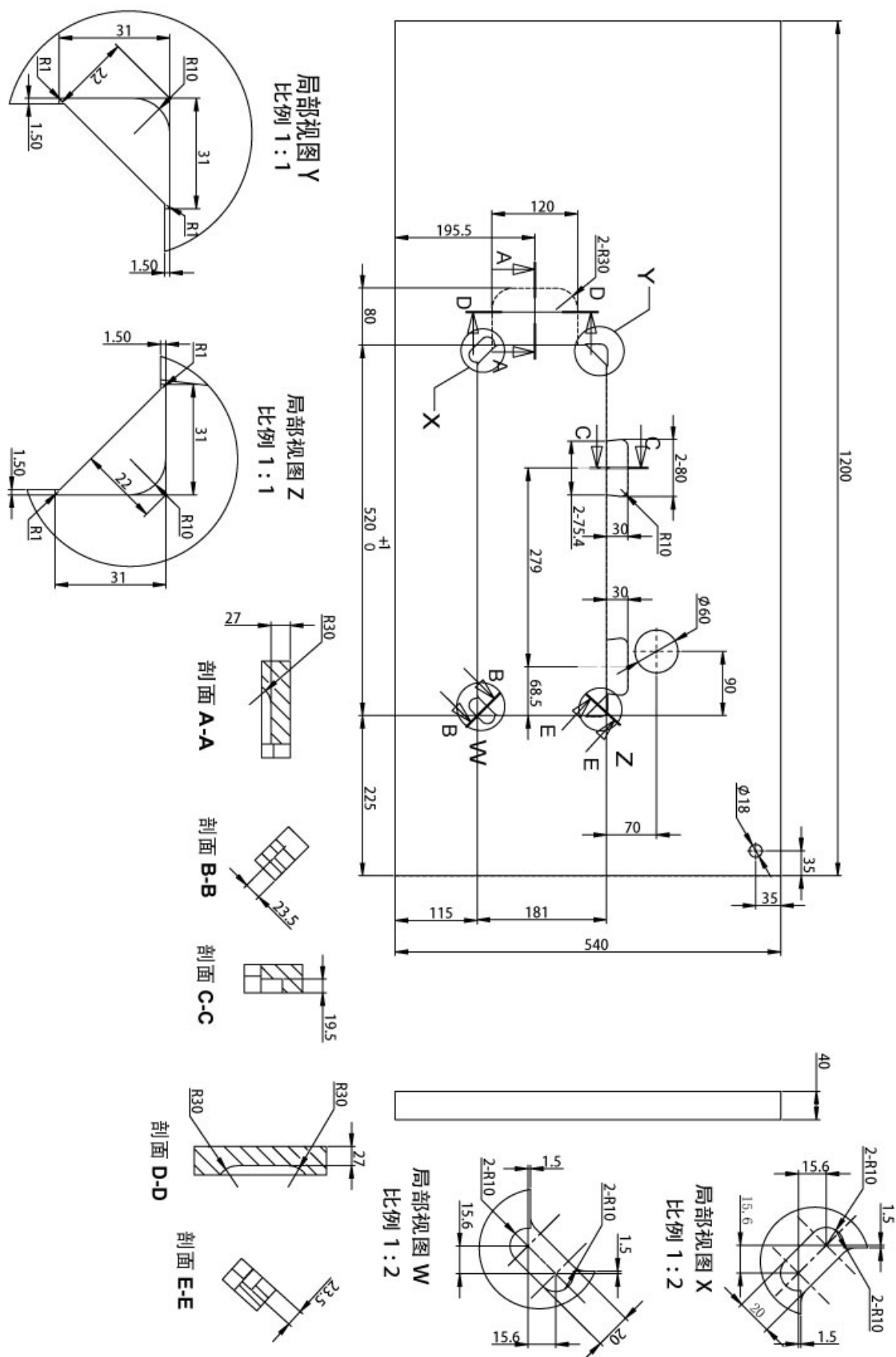
(Atenção) A velocidade de costura varia conforme as condições de costura.

* Se o kit opcional de LONGO PONTO for definido, o comprimento máximo do ponto será de 7 mm no máximo.

1-2. Caixa de controle

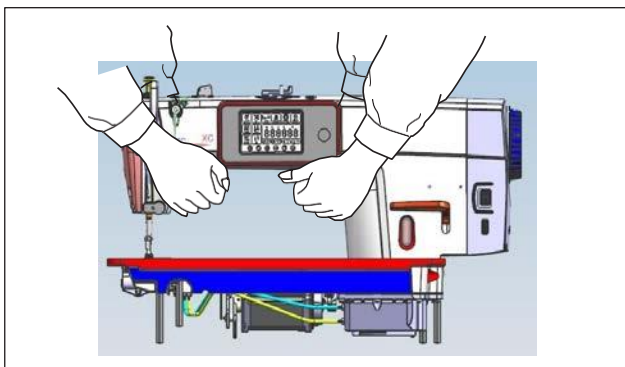
Tensão de alimentação	Monofásico de 220V a 240V	Monofásica de 220V a 240V CE	Trifásico 200V a 240V Monofásico 100V a 120V
Frequência	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Ambiente operacional	Temperatura: 5°C a 35°C, Umidade: 35 a 85%	Temperatura: 5°C a 35°C, Umidade: 35 a 85%	Temperatura: 5°C a 35°C, Umidade: 35 a 85%
Entrada	450VA	450VA	450VA
Motor em uso	Ac servomotor 550 W	Ac servomotor 550 W	Ac servomotor 550 W

1-3. Desenho da mesa



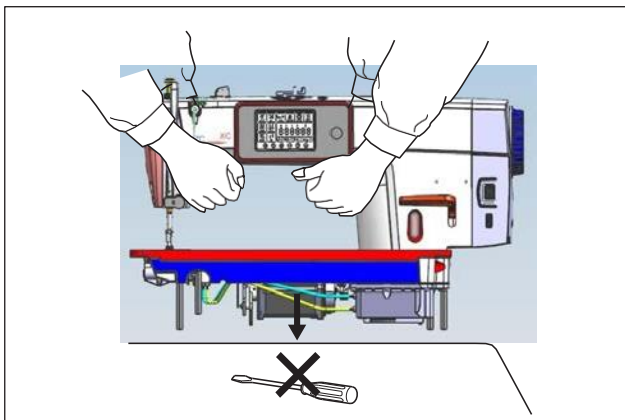
2. Preparação

2-1. Instalação da máquina de costura

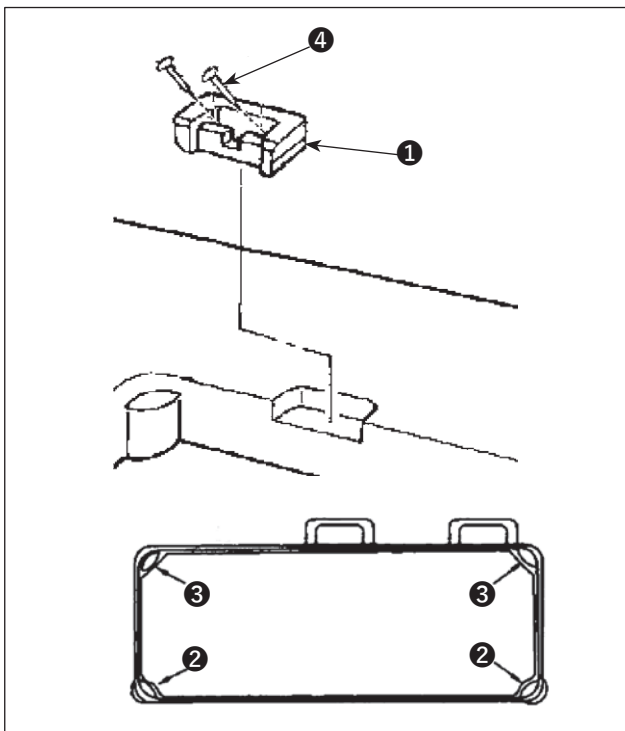


- 1) Para evitar possíveis acidentes causados pela queda da máquina de costura, realize o trabalho por duas ou mais pessoas quando a máquina for movimentada.

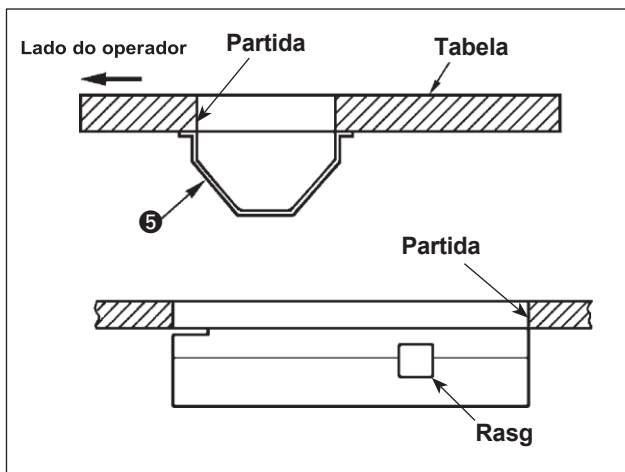
Caution Nunca segure o volante/polia, pois ele gira.



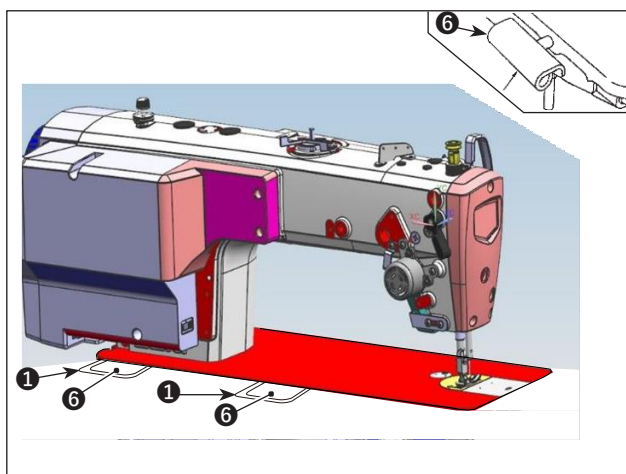
- 2) Coloque a máquina de costura em posição horizontal e plana ao posicioná-la e não coloque nada que sobre a mesa, como uma chave de fenda ou algo do tipo.



- 3) Coloque almofadas de borracha ② e ③ nos quatro cantos do sulco da mesa. Prenda cada um deles com prego ④ (uma peça). (São fornecidos dois tipos de almofadas de borracha)
- 4) Prenda a dobradiça de borracha ① à mesa com pregos ④ (duas peças) como mostrado na figura.

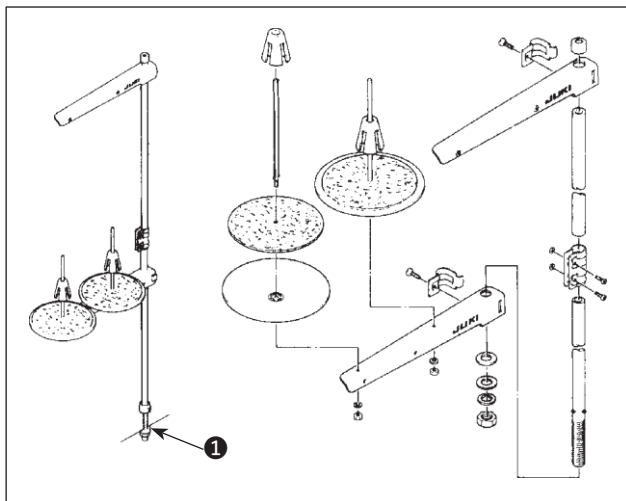


- 5) Fixe a cobertura fornecida **5** na parte inferior da mesa com seis parafusos para madeira. (A ranhura deve ficar voltada para o trabalhador.)



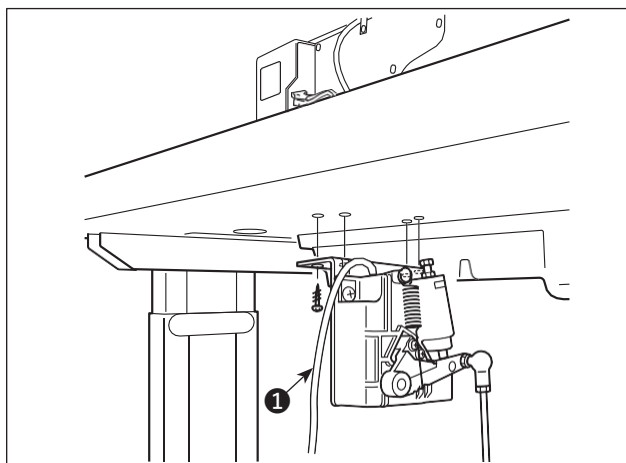
- 6) Coloque a dobradiça **6** no rasgo da cama e prenda-a com a dobradiça de borracha **1** da mesa. Depois, coloque o cabeçote da máquina sobre almofadas de borracha **2** e **3** nos quatro cantos da mesa.

2-2. Instalação do porta fio



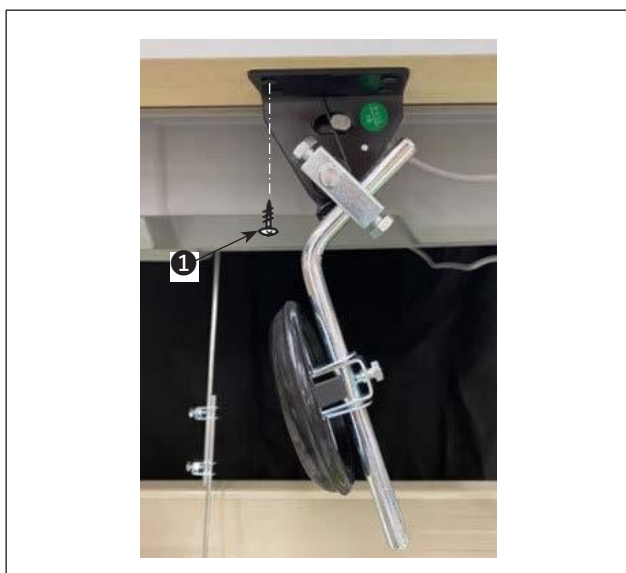
- 1) Monte a unidade de suporte do porta fio e insira-a no furo da mesa de máquina.
- 2) Aperte a porca **1**.

2-3. Instalação do acionador



- 1) Instale o acionador na parte inferior da mesa com quatro parafusos de fixação fornecidos ❶. É necessário instalar o acionador nessas áreas uma posição em que a tirante é perpendicular à mesa.
- 2) Após a conclusão da instalação do acionador na mesa, coloque o cabeçote da máquina de costura sobre a mesa.

2-4. Instalação da joelheira



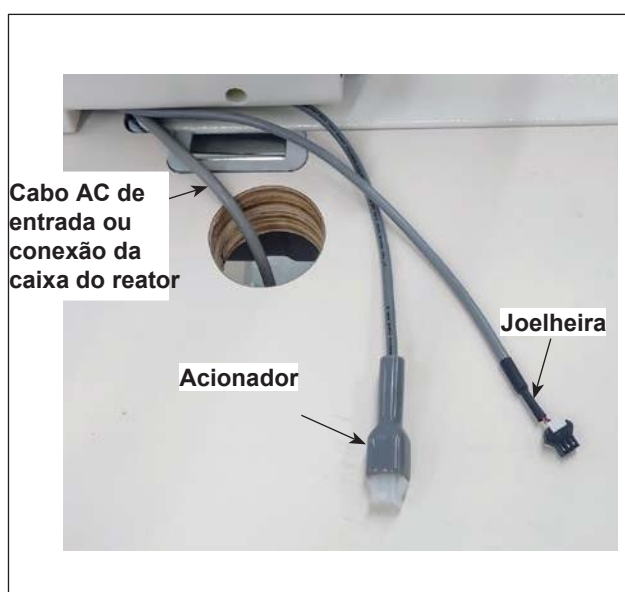
- 1) Instale o levantador do calcador através da joelheira (asm.) na parte inferior da mesa, próximo ao entalhe na cobertura inferior com quatro parafusos de montagem fornecidos ❶.

2-5. Ligando os conectores

AVISO:



- Para evitar danos pessoais causados por um início brusco da máquina de costura, certifique-se de desligar a energia, desconecte a máquina e espere cinco minutos ou mais antes de instalar o conector do acionador de pedal.
- Para evitar danos ao dispositivo causados por mau funcionamento e especificações erradas, certifique-se de ligar todos os conectores correspondentes aos pontos especificados. (Se algum dos conectores for inserido em um conector errado, não só o dispositivo correspondente ao conector pode quebrar/queimar, mas também pode começar abruptamente, aumentando o risco de ferimentos pessoais.)
- Para evitar danos pessoais causados por má operação, certifique-se de trancar o conector com a tava/fechadura.
- Não conecte o plugue de energia até que a conexão/ligação dos cabos esteja completa.
- Conserte os cabos tomando cuidado para não os dobrar à força ou prendê-los excessivamente com grampos.



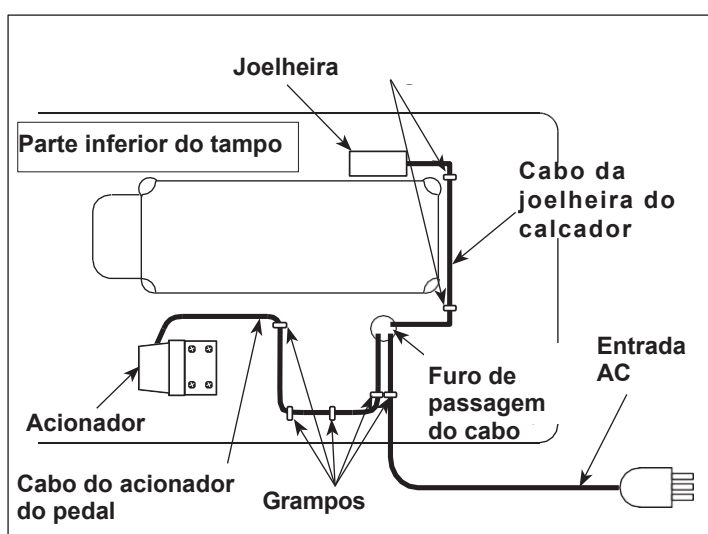
Não insira o plugue de energia na tomada de parede.

Verifique se o interruptor de energia está DESLIGADO.

- 1) Conecte três cabos depois de passá-los pelo buraco na mesa.



Certifique-se de inserir completamente os conectores nas portas correspondentes até que estejam travadas.



- 2) Prenda o cabo do pedal, o cabo de entrada AC e o cabo do levantador de joelho com grampos.

2-7. Instalação do interruptor de energia

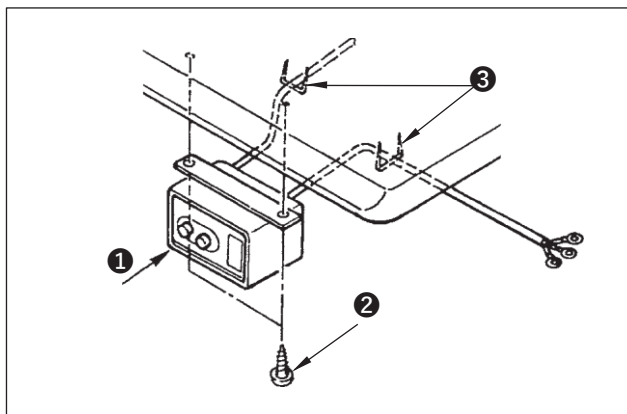


AVISO:

1. Certifique-se de conectar o fio terra (verde/amarelo) no local especificado (do lado terra).
2. Tome cuidado para não permitir que terminais entrem em contato entre si.
3. Ao fechar a tampa do interruptor de energia, tome cuidado para não deixar o cabo ficar preso

2-7-1. Monofásico 200 a 240V, monofásico 100 a 120V

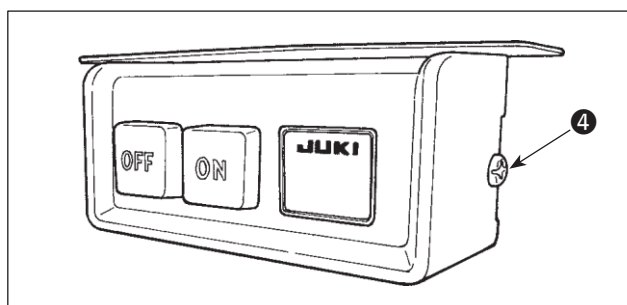
As especificações de tensão no momento da entrega pela fábrica são indicadas no selo de indicação de tensão. Conecte o cabo de acordo com as especificações.



1) Instalação do interruptor de energia

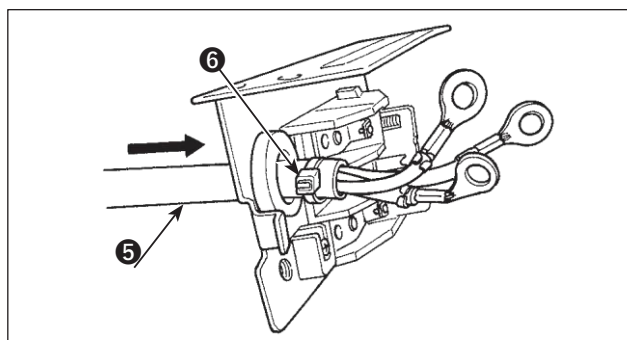
Fixe o interruptor de energia ① embaixo da mesa de máquinas com parafusos de madeira ②.

Fixe o cabo com grampos ③ fornecidos com a máquina como acessórios de acordo com as formas de uso.



Não insira o plugue de energia na tomada do plugue.

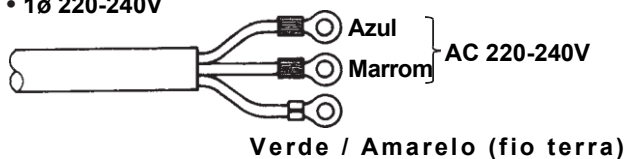
- 2) Remova o parafuso ④ na face lateral da tampa do interruptor de energia para abrir a tampa do interruptor de energia.



- 3) Passe o cabo de entrada AC ⑤, pela face traseira do interruptor de energia. Prenda o cabo com a faixa do clipe ⑥ para fixá-lo.

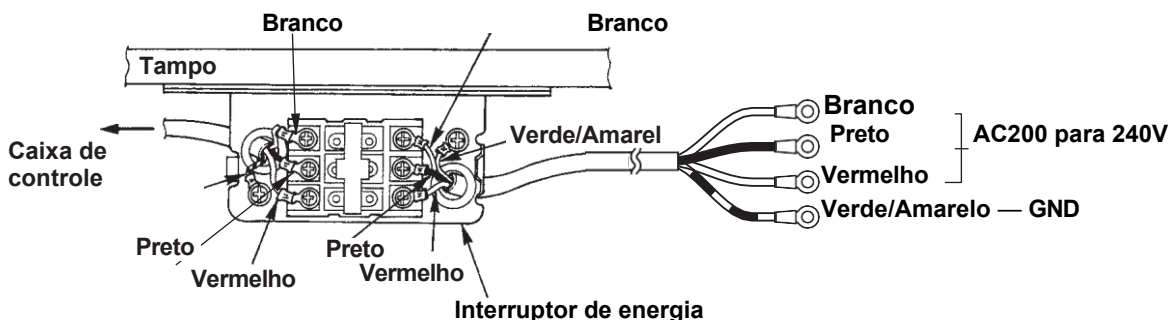
- 4) Aperte os parafusos nas posições especificadas para fixar firmemente os cabos de entrada AC ao plugue de energia.

• 1ø 220-240V

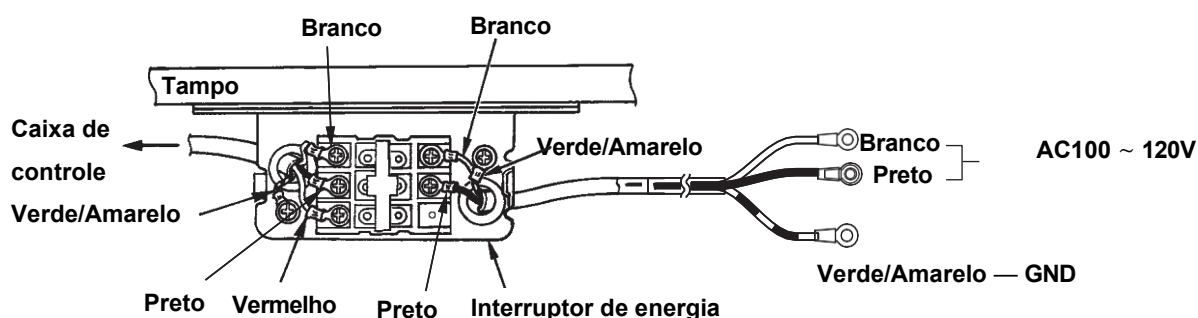


1. Certifique-se de preparar a tomada de energia que esteja em conformidade com o padrão de segurança.
2. Certifique-se de conectar o cabo de terra (verde/amarelo) ao lado do aterramento.

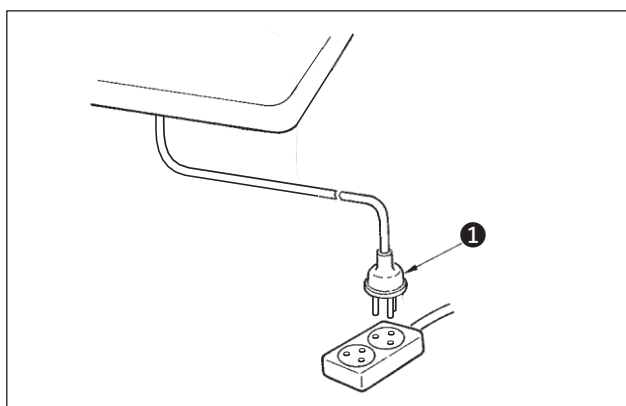
• Conectando o trifásico de 200 a 240V



• Conectando monofásica 100 a 120V



- 5) Feche a tampa do interruptor de energia. Aperte o parafuso ④ na face lateral da tampa do interruptor de energia.



- 6) Verifique se o interruptor de energia está no estado DESLIGADO. Depois, insira o plugue de energia ① que vem do interruptor de energia na tomada da tomada.



Antes da conexão do plugue de energia ①, verifique novamente a tensão de alimentação especificação indicada na caixa de controle.

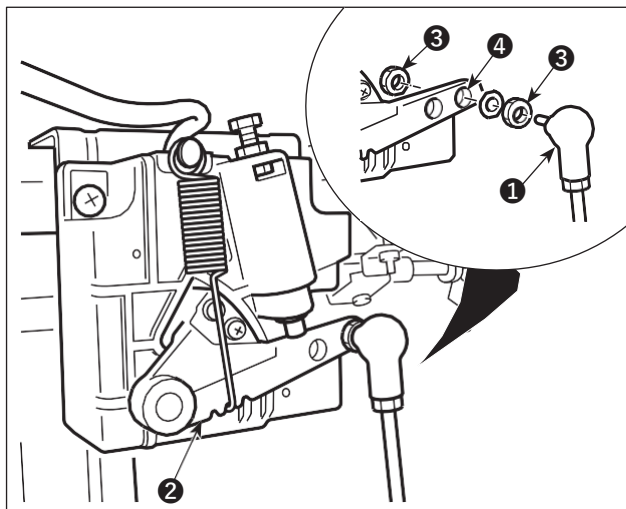
* O plugue de energia ① é diferente em formato de acordo com o destino da costura máquina.

2-8. Fixando o tirante



AVISO:

Para evitar possíveis lesões pessoais devido a uma partida brusca da máquina, certifique-se de desligar a máquina Após o trabalho após desligar a energia e um intervalo de 5 minutos ou mais.



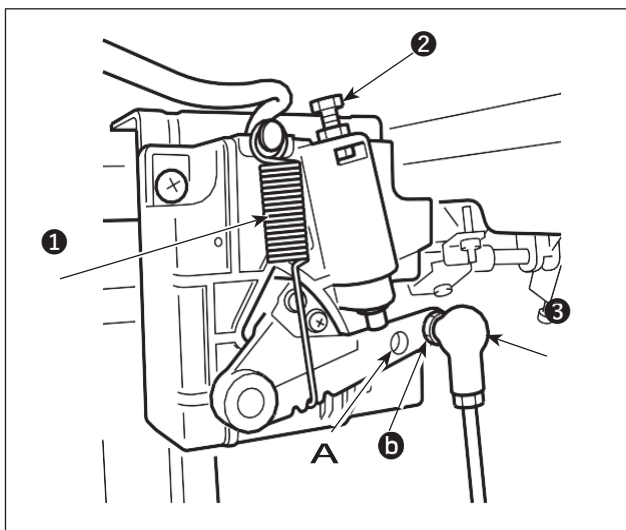
Fixe o tirante ① para instalar no furo ④ a alavanca do pedal ② com porca ③.

2-9. Pressão e movimento do acionador pedal



AVISO:

Certifique-se de desligar a energia antes do próximo trabalho para evitar lesões pessoais devido a Partida não intencional da máquina de costura.



(1) Ajustando a pressão necessária para pressionar a parte dianteira do pedal

- 1) Essa pressão pode ser alterada alterando a posição de montagem do ajuste de pressão do pedal ①.
- 2) A pressão diminui quando você conecta o mola do lado esquerdo.
- 3) A pressão aumenta quando você prende a mola do lado direito.

(2) Ajustando a pressão necessária para pressionar a parte traseira do pedal

- 1) Essa pressão pode ser ajustada usando o parafuso regulador ②.
- 2) A pressão aumenta conforme você gira o regulador para dentro
- 3) A pressão diminui conforme você gira o parafuso para fora.

(3) Ajustando o pedal

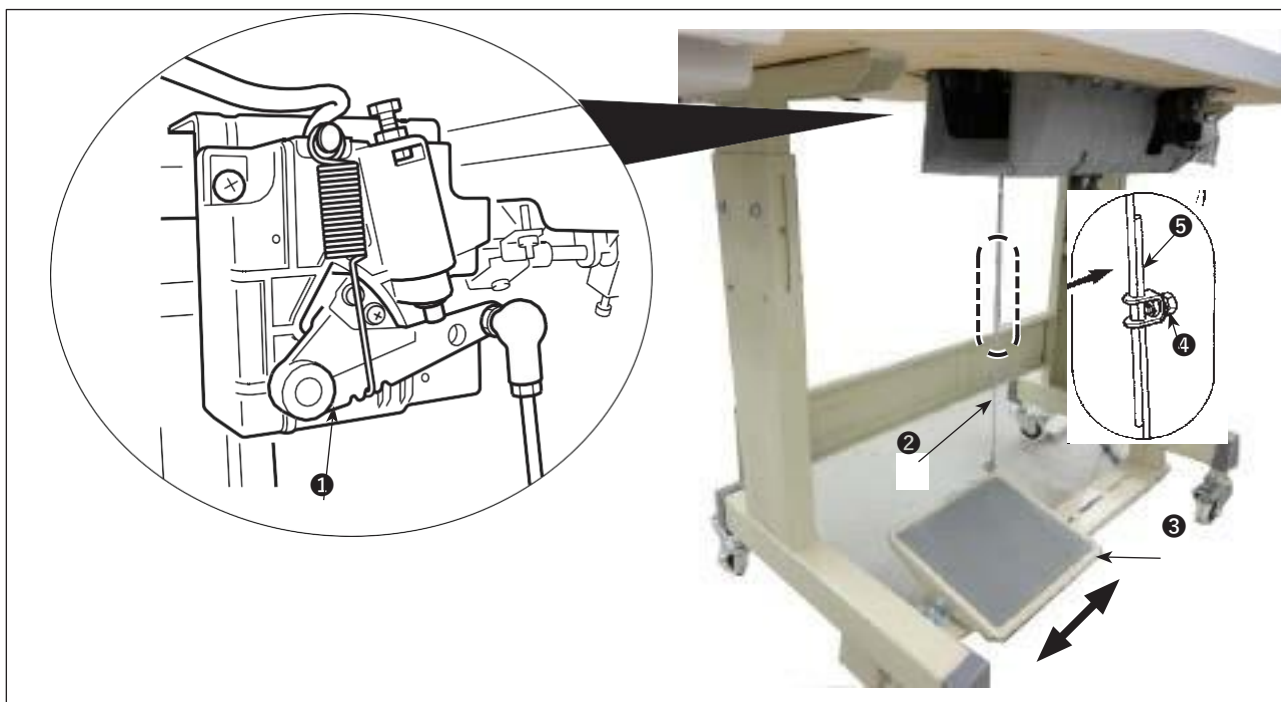
- 1) Se você substituir o acionador ③ por A, o curso ficará menor.

2-10. Ajuste do pedal



AVISO:

Certifique-se de desligar a energia antes do próximo trabalho para evitar danos pessoais causados por ligações acidentais da máquina de costura.



(1) Instalação do tirante

- 1) Mova o pedal ③ para a direita ou esquerda, conforme ilustrado pelas setas, para que a alavanca de controle do motor ① e a tirante ② fiquem endireitadas.

(2) Ajustando o ângulo do pedal

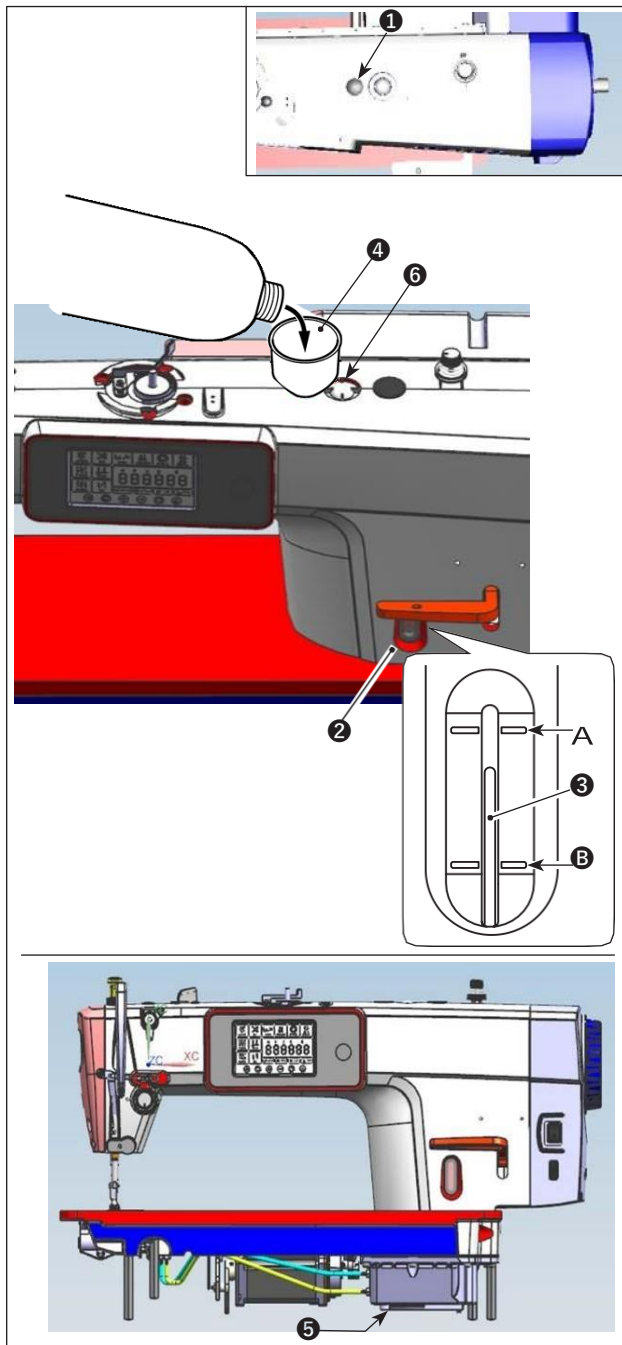
- 1) A inclinação do pedal pode ser ajustada livremente mudando o comprimento do tirante ②.
- 2) Afrouxe o parafuso ④ e ajuste o comprimento da tirante ⑤.

2-11. Lubrificação

AVISO:



1. Não conecte o plugue de energia até que a lubrificação esteja pronta para evitar amassados devido ao início abrupto da máquina de costura,
2. Para evitar o aparecimento de inflamação ou erupção, lave imediatamente as partes relacionadas se o óleo aderir aos seus olhos ou outras partes do corpo.
3. Se o óleo for engolido por engano, pode ocorrer diarreia ou vômito. Coloque óleo em um lugar onde as crianças não possam alcançar.



- 1) Antes de ligar a máquina de costura, remova o tampão de borracha ① do topo do braço da máquina e adicione óleo pela entrada de óleo usando funil acessório ④ fornecido pela máquina de costura.
- 2) Encha o tanque de óleo com o óleo até o topo de a quantidade de óleo indicando a haste ③ fica entre a linha superior gravada A e a linha inferior gravada B da quantidade de óleo indicando a janela ②.
Se o óleo for cheio em excesso, ele vai sair da junção entre o revestimento de óleo e a cama, ou da junção entre o plugue de borracha e a cama, ou então não será feita lubrificação adequada. Então, tome cuidado. Além disso, quando o óleo é enchido vigorosamente, ele pode transbordar do orifício de óleo. Então, tome Cuidado.
- * Quando o óleo é adicionado até que a linha MAX A seja alcançada, a quantidade de óleo passa a ser 500 cc.
- * Verifique a quantidade de óleo enquanto a máquina de costura está em repouso.
- * Verifique a quantidade de óleo no tanque observando a superfície do óleo do lado da quantidade de óleo indicando janela ②.
- 3) Quando você operar a máquina de costura, reabasteça o óleo se a parte superior da quantidade de óleo indicando a haste ③ chega à linha inferior gravada B da quantidade de óleo indicando a janela ②.
- 4) Quando você opera a máquina após a lubrificação, verá óleo respingando através do óleo no visor ⑥ se a lubrificação for adequada.
- * Note que a quantidade de óleo que respinga não está relacionada à quantidade do óleo lubrificante.



1. Quando você usa uma nova máquina de costura ou uma máquina de costura após um longo período de desuso, use a máquina após realizar o amaciamento a 2.000 pontos/min ou menos.
2. Compre o óleo JUKI MACHINE (número da peça: 40263283) como óleo para a máquina de costura.
3. Certifique-se de lubrificar o óleo limpo.
4. Esteja ciente de que, se você adicionar óleo a ponto de exceder a linha MAX A, o óleo pode vazar do plano de montagem do escudo de óleo, do rolamento etc., e do mecanismo de circulação do chassi pode falhar em causar fluxo reverso de óleo, o que causa vazamento de óleo do quadro.
5. Transportar a máquina de costura com a máquina cheia de óleo pode aumentar o risco de vazamento de óleo. Certifique-se de despejar óleo da máquina de costura pelo dreno ⑤.

2-12. Conectando o plugue de energia



AVISO:

Certifique-se de conectar o fio terra para evitar acidentes causados por fuga elétrica.

- 1) Conecte o plugue de energia ao cabo. Conecte o plugue de energia à tomada. Desligue o interruptor de energia e desconecte a tomada da tomada quando a máquina de costura não estiver em uso ou quando ocorrer um raio.
- 2) O plugue de energia varia em formato dependendo da região e do país. Quando você usar essa máquina de costura na Europa, utilize o plugue que esteja em conformidade com os padrões e regulamentos aplicáveis na Europa. Um especialista com conhecimento elétrico deve conectar a tomada de energia seguindo as instruções do manual de instruções para o uso da ficha.
- 3) A imagem abaixo mostra um exemplo de fiação na tomada de energia usada na Europa, e em outras partes do mundo.

Passe os fios de energia (fio azul) (fio marrom) e o fio terra (fio amarelo-verde) na tomada de energia seguindo as instruções dadas no manual de instruções da tomada.



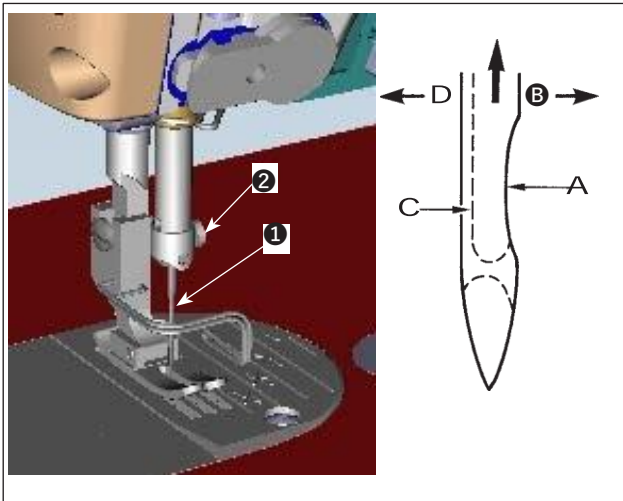
3. Preparação antes de costurar

3-1. Fixando a agulha



AVISO:

Certifique-se de desligar a energia antes do próximo trabalho para evitar danos pessoais causados por ligações acidentais da máquina de costura.



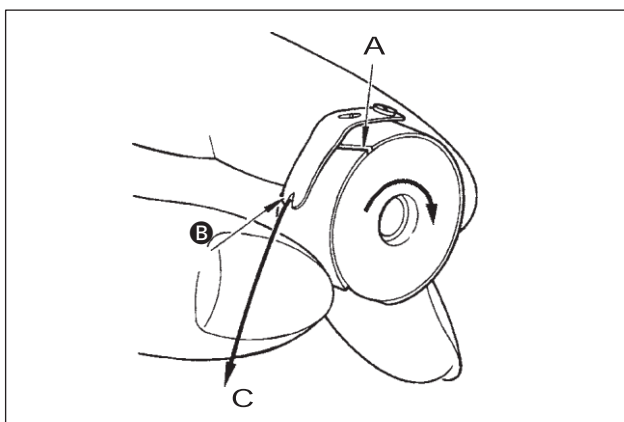
Use a agulha especificada para a máquina. Use a agulha adequada de acordo com a espessura da linha usada e os tipos de materiais.

- 1) Gire o volante até que a barra da agulha atinja o ponto mais alto do seu curso.
- 2) Afrouxe o parafuso ②, e segure a agulha ① com a parte A recortada virada exatamente para a direita na direção B.
- 3) Insira a agulha completamente no orifício da barra da agulha, na direção da seta até alcançar o final do furo.
- 4) Aperte o parafuso com segurança ②.
- 5) Verifique se o sulco longo C da agulha está voltado exatamente para a esquerda na direção D.



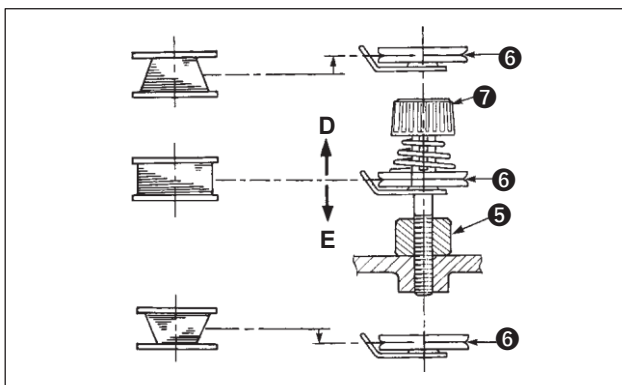
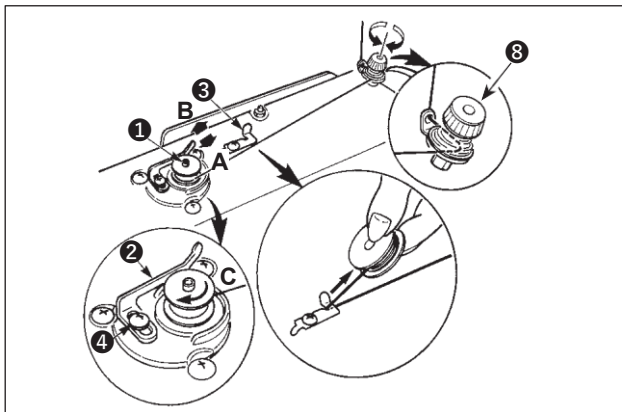
Quando se usa linha de filamento de poliéster, se a parte recortada da agulha for inclinada para o lado do operador, o laço da linha fica instável. Como resultado, pode ocorrer a forma de pendurar ou quebrar a linha. Para a linha que provavelmente ocorre tal fenômeno, é eficaz fixar a agulha com sua parte recortada ligeiramente inclinada na parte traseira.

3-2. Posicionar a bobina na caixa da bobina



- 1) Passe a rosca pela fenda A e puxe a linha na direção C. Assim, a linha passa por baixo da mola de tensão e sai no rasgo B.
- 2) Verifique se a bobina gira na direção da seta quando a linha é puxada.

3-3. Enrolando a linha da bobina



- 1) Insira a bobina profundamente no eixo do enchedor ❶ até que ela não vá mais longe.
- 2) Passe o fio da bobina puxando o carretel no lado direito do suporte de linha seguindo a ordem mostrada na figura à esquerda. Depois, enrole várias vezes no sentido horário a ponta da linha na bobina.
(No caso da bobina de alumínio, após enrolar a ponta da linha da bobina no sentido horário anti-horário, enrole a linha vinda da linha da bobina várias vezes para enrolar a linha com facilidade.)
- 3) Pressione a trava do bobinador ❷ na direção de A e ligue a máquina de costura. A bobina gira na direção de C e a linha da bobina é enrolada. O enchedor de bobinas ❶ para automaticamente assim que o enchimento terminar.
- 4) Remova a bobina e corte a linha da bobina com o retentor de corte da linha ❸.

- 5) Ao ajustar a quantidade de enchimento da linha da bobina, afrouxe o parafuso de fixação ❹ e mova a alavanca de enrolamento da bobina ❷ na direção de A ou B. Depois, aperte o parafuso de fixação ❹.
Para a direção de A: Diminuir
Para a direção de B: Aumentar
- 6) Caso a linha da bobina não esteja enrolada uniformemente na bobina, afrouxe o parafuso ❺ e ajuste a altura da tensão da linha ❸.
 - É padrão que o centro da bobina seja tão alto quanto o centro do disco de tensão da linha ❸.
 - Ajuste a posição do disco de tensão da linha ❸ para a direção D quando a quantidade de enrolamento da bobina é indicada a linha na parte inferior da bobina é excessiva e na direção E quando a quantidade de enrolamento da linha na parte superior da bobina é excessiva.
 Após o ajuste, aperte o parafuso ❺.
- 7) Para ajustar a tensão do enrolador da bobina, gire a porca de tensão da linha ❷.



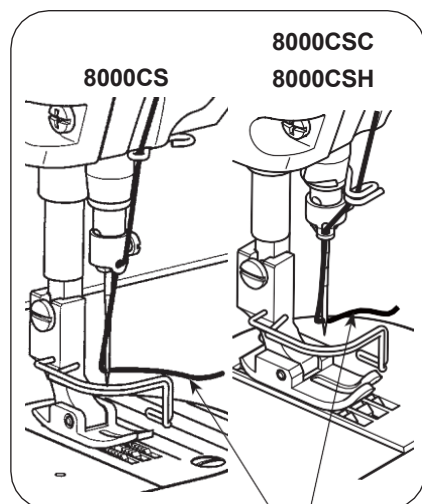
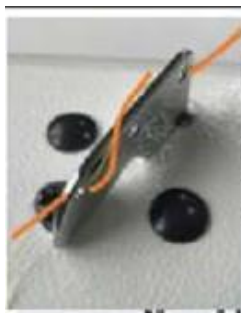
1. Ao enrolar a linha na bobina, comece a enrolar no estado em que a linha entre a bobina e o disco de tensão da linha ❸ esteja tensa.
2. Ao enrolar a linha da bobina no estado em que a costura não foi feita, remova a agulha pelo mesmo caminho da linha e recolha da linha, removendo a bobina da lançadeira.
3. Existe a possibilidade de que a linha puxada do porta-fio se solte devido à influência (direção) do vento e possa ficar presa no volante. Cuidado com a direção do vento.

3-4. Passando linha na máquina

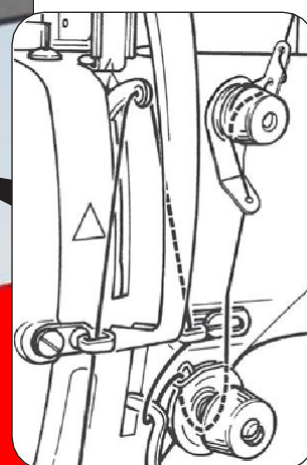
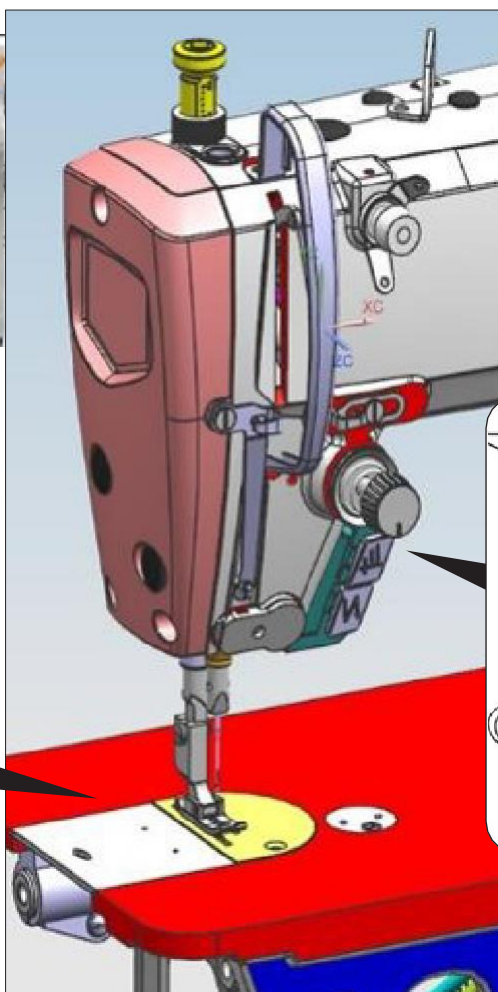


AVISO:

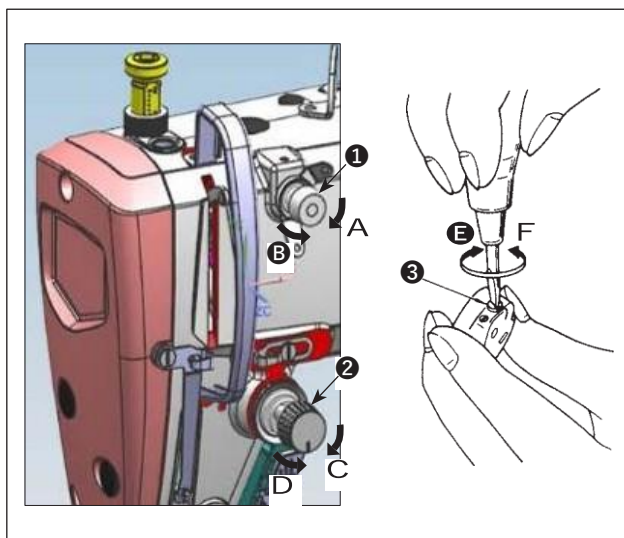
Certifique-se de desligar a energia antes do próximo trabalho para evitar danos pessoais causados por ligações acidentais da máquina de costura.



30 a 50mm



3-5. Tensão da linha



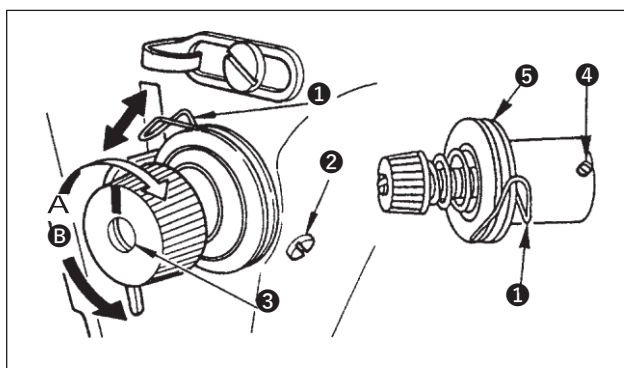
(1) Ajustando a tensão da linha da agulha

- 1) O comprimento da linha restante na ponta da agulha após o corte de linha é reduzido ao girar o tensor n° 1 no sentido horário na direção A.
- 2) Ele é aumentado girando o tensor no sentido anti-horário na direção B.
- 3) A tensão da linha da agulha aumenta a cada giro do tensor n° 2 no sentido horário na direção C.
- 4) Ele é reduzido girando o tensor no sentido anti-horário na direção D.

(2) Ajustando a tensão de linha da bobina

- 1) A tensão da linha da bobina é aumentada girando o parafuso regulador de tensão 3 no sentido horário na direção E.
- 2) Ele é reduzido girando o parafuso no sentido anti-horário na direção F.

3-6. Mola do estica-fio



(1) Alterando o curso da mola do estica-fio

- 1) Afrouxe o parafuso de fixação 2.
- 2) À medida que você gira o parafuso do tensor 3 no sentido horário (na direção A), o curso da mola de do estica-fio será aumentado.
- 3) Ao girar a tensão 3 no sentido anti-horário (na direção B), o curso será reduzido.

(2) Alterando a pressão da mola do estica-fio

- 1) Afrouxe o parafuso de fixação 2 e remova a tensão da linha o mais possível. 5.
- 2) Afrouxe o parafuso de fixação 4.
- 3) À medida que você gira a tensão no sentido horário 3 (na direção A), a pressão aumenta.
- 4) Ao girar o poste de tensão 3 no sentido anti-horário (na direção B), a pressão diminuirá.



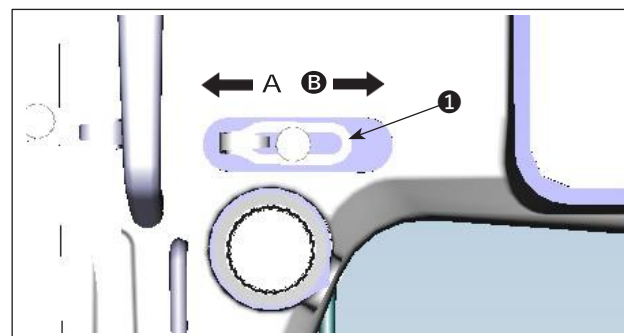
(2) Quando você removeu tensor de linha (asm.) 5 para mudar a pressão, reinstale-o nessa posição para que a tensão do disco não flutua.

3-7. Ajuste do curso do estica-fio



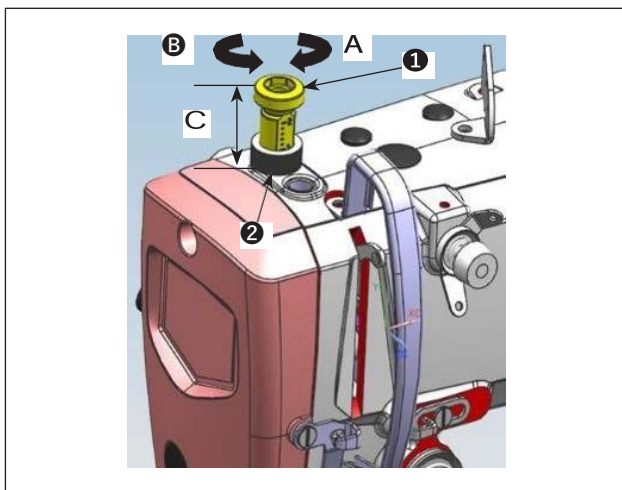
AVISO:

Certifique-se de desligar a energia antes do próximo trabalho para evitar danos pessoais causados por ligações acidentais da máquina de costura.



- 1) Ao costurar materiais pesados, mova o guia de linha 1 para a esquerda (na direção A) para aumentar o comprimento da linha puxada pelo estica-fio.
- 2) Ao costurar materiais leves, mova a guia da linha 1 para a direita (na direção B) para diminuir o comprimento da linha puxada pela linha estica-fio.

3-8. Pressão do Calcador

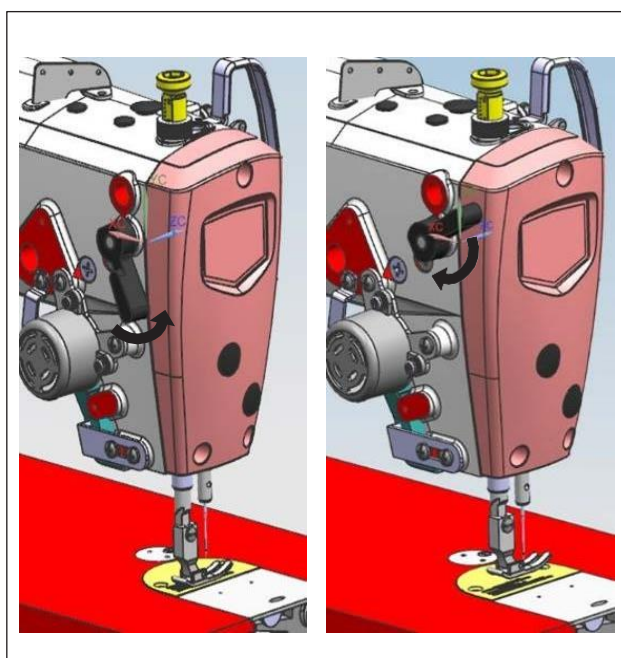


- 1) Afrouxe a Porca ②. Ao girar o regulador ① no sentido horário (na direção A), a pressão do calcador será aumentada.
- 2) Ao girar o regulador ① no sentido anti-horário (na direção B), a pressão no calcador será reduzida.
- 3) Após o ajuste, aperte a porca ②.

Dimensão C (mm) Valor padrão

8000CSM	32 a 38
8000CSC	
8000CSH	26 a 32

3-9. Levantador Manual



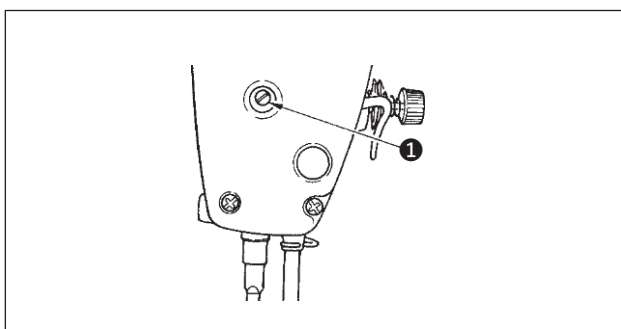
- 1) O calcador é levantado movendo a alavanca para cima.
- 2) O calcador é abaixado movendo a alavanca para baixo.

3-10. Ajuste da altura da barra do calcador



AVISO:

Certifique-se de desligar a energia antes do próximo trabalho para evitar danos pessoais causados por ligações acidentais da máquina de costura.



- 1) Afrouxe o parafuso de fixação ①, e ajuste a altura barra ou o ângulo do calcador.
- 2) Após o ajuste, aperte firmemente o parafuso de fixação ①.

3-11. Ajuste da quantidade de óleo (respingos de óleo)

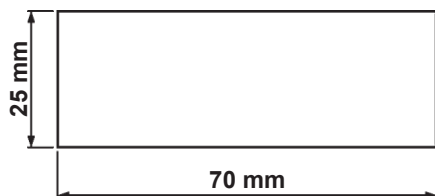


AVISO:

Tenha muito cuidado com o funcionamento da máquina, pois a quantidade de óleo precisa ser verificada girando a lançadeira em alta velocidade.

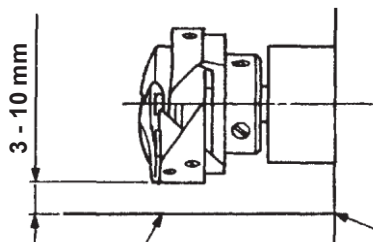
(1) Confirmação da quantidade de óleo na lançadeira

(1) Quantidade de óleo (respingos de óleo) papel



Papel de confirmação de respingos de óleo

(2) Posição para confirmar a quantidade de óleo



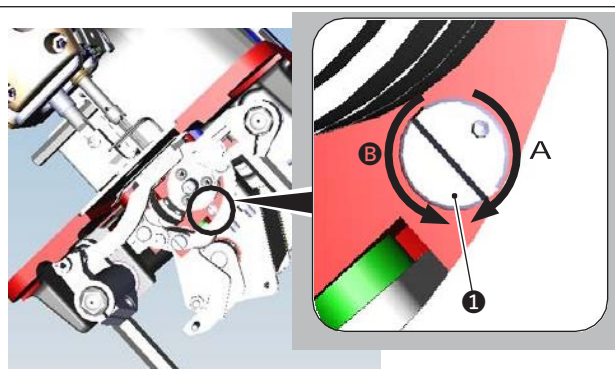
Ajuste o papel bem perto da parede

* Ao realizar o procedimento descrito abaixo no capítulo 2), remova a placa deslizante e tenha extremo cuidado

Não deixar seus dedos tocarem a lançadeira.

- 1) Se a máquina não tiver sido suficientemente aquecida para operar, mantenha-a ociosa por aproximadamente três minutos. (Operação intermitente moderada)
- 2) Coloque a quantidade de óleo (manchas de óleo) sob a lançadeira imediatamente após a máquina parar de funcionar.
- 3) Verifique se a superfície do óleo no escudo de óleo está na faixa entre a "linha MAX" e a "linha MIN".
- 4) A confirmação da quantidade de óleo deve ser concluída em cinco segundos. (Verifique o período de tempo com um relógio.)

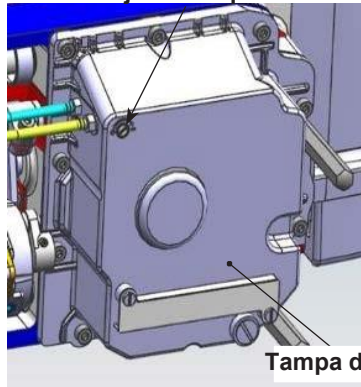
(2) Ajustando a quantidade de óleo (respingos de óleo) na lançadeira



- 1) Incline o cabeçote da máquina de costura. Parafuso de ajuste da quantidade de óleo ① montado na seção do eixo de transmissão na direção "+" (direção A) para aumentar a quantidade de óleo (respingos) ou na direção "-" (direção B) para diminuir.

- 2) Depois que a quantidade de óleo na lançadeira for devidamente ajustada com o ajuste da quantidade de óleo parafuso ①, faça a máquina de costura funcionar em marcha lenta por Aproximadamente 30 segundos para verificar a quantidade de óleo na lançadeira.

Parafuso de ajuste da quantidade de óleo

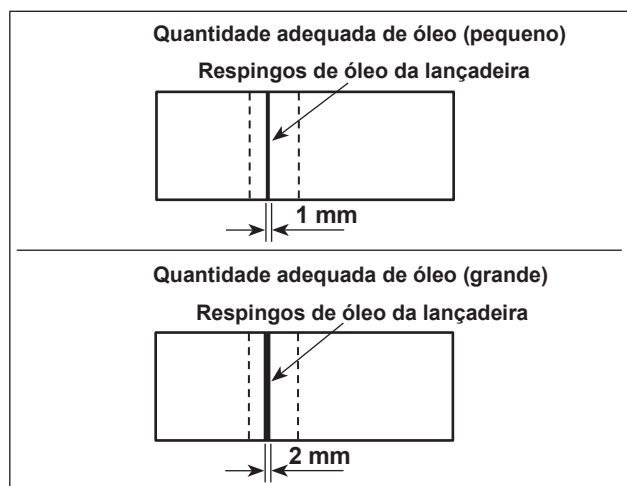


Tampa do óleo



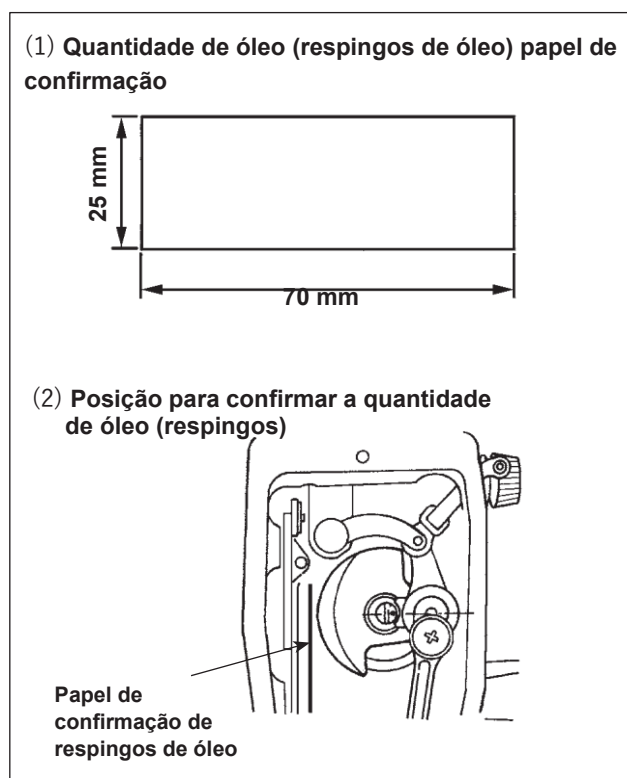
Não ajuste o parafuso de ajuste da quantidade de óleo (mostrado na figura tampa do óleo) do escudo de óleo. Se você ajustar, a quantidade de óleo no eixo inferior pode mudar e causar o travamento do eixo inferior.

(3) Amostra mostrando a quantidade apropriada de óleo na lançadeira



- 1) A quantidade de óleo mostrada nas amostras à esquerda deve ser ajustada finamente de acordo com os processos de costura. Tome cuidado para não aumentar ou diminuir excessivamente a quantidade de óleo na lançadeira. (Se a quantidade de óleo for muito pequena, a lançadeira será travada (a lançadeira estará quente). Se a quantidade de óleo for muita, o produto de costura pode ficar manchado com óleo.)
- 2) Verifique a quantidade de óleo (respingos) três vezes (com três folhas de papel).

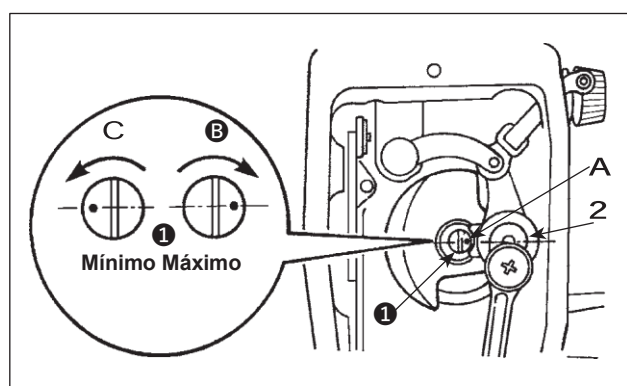
(4) Confirmação da quantidade de óleo fornecida às partes da tampa frontal



* Ao realizar o trabalho descrito abaixo no 2), remova a tampa frontal e tome extremo cuidado para não permitir que seus dedos entrem em contato com a alavanca do estica-fio.

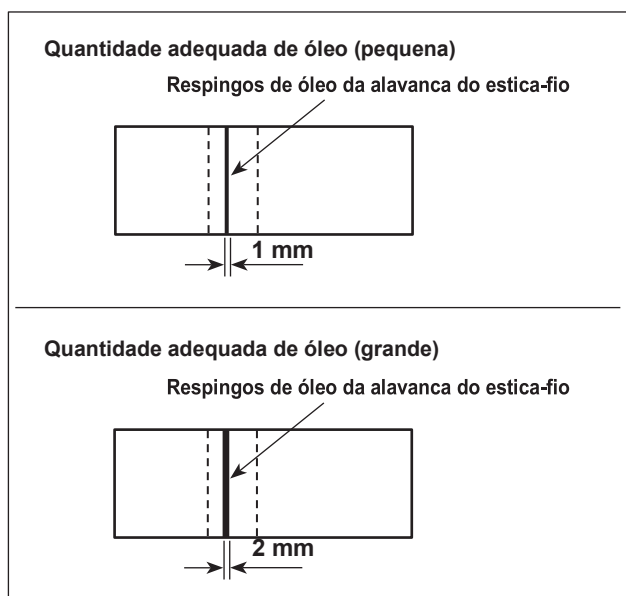
- 1) Se a máquina não tiver sido suficientemente aquecida para operar, mantenha-a ociosa por aproximadamente três minutos. (Operação de tenda intermitente moderada)
- 2) Coloque o papel de confirmação da quantidade de óleo (manchas de óleo) sob a lançadeira imediatamente após a máquina parar de funcionar.
- 3) Verifique se a superfície do óleo no escudo de óleo está na faixa entre a "linha MAX" e a "linha MIN".
- 4) O tempo necessário para confirmar a quantidade de óleo (respingos) deve ser concluído em dez segundos. (Afira o período de tempo com um relógio.)

(5) Ajustando a quantidade de óleo fornecida às partes da tampa frontal



- 1) Ajuste a quantidade de óleo fornecida ao estica-fio e manivela da agulha ② girando AD- Apenas pino ①.
- 2) A quantidade mínima de óleo é atingida quando O ponto do marcador A é aproximado da barra da agulha ② girando o pino de ajuste na direção B.
- 3) A quantidade máxima de óleo é atingida quando o ponto do marcador A é colocado na posição oposta a biela da barra de agulha, girando o pino de ajuste na direção C.

(6) Exemplo mostrando a quantidade adequada de óleo fornecida às partes da tampa frontal



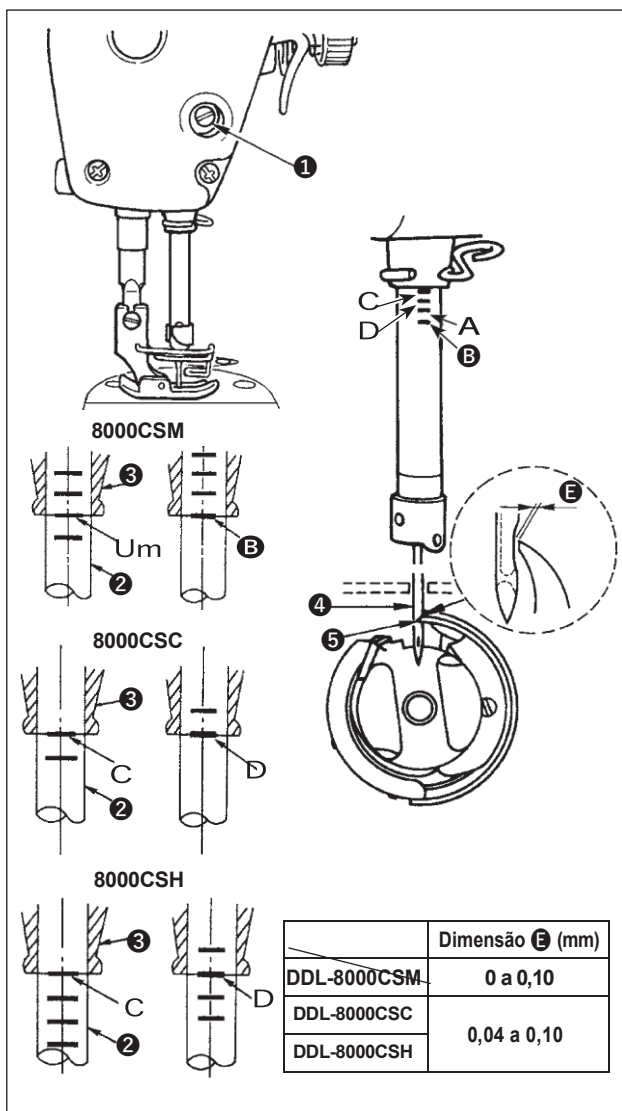
- 1) O estado indicado na figura mostra a quantidade apropriada de óleo (respingos). É necessário ajustar finamente a quantidade de óleo de acordo com os processos de costura. No entanto, não aumente ou diminua significativamente a quantidade de óleo na lançadeira. (Se a quantidade de óleo for muito pequena, as partes da tampa frontal ficarão quentes ou travarão. Se a quantidade de óleo é demais, o produto de costura pode ficar manchado de óleo.)
- 2) Verifique a quantidade de óleo (respingos) três vezes (com três folhas de papel).

3-12. Relação agulha-lançadeira



AVISO:

Certifique-se de desligar a energia antes do próximo trabalho para evitar danos pessoais causados por ligações acidentais da máquina de costura.



Ajuste o tempo entre a agulha e a lançadeira da seguinte forma:

- 1) Gire o volante manual para baixar a barra da agulha até o ponto mais baixo do curso e afrouxe o parafuso de fixação ①.

Ajustando a altura da barra da agulha.

- 2) [Para DDL-8000CSM]

Alinhe a linha de marcação A na barra da agulha ② com a extremidade inferior da bucha inferior da barra ③, então aperte o parafuso de fixação ① da conexão da barra da agulha.

[Para DDL-8000CSC, 8000CSH]

Alinhe a linha C do marcador na barra da agulha ② com a extremidade inferior da bucha inferior da barra ③, então aperte o parafuso de fixação ① da conexão da barra da agulha.

Ajustando a posição da lançadeira ⑤.

- 3) [Para DDL-8000CSM]

Afrouxe os três parafusos de fixação da lançadeira, gire a roda manual para levantar a barra da agulha ② e alinhe a linha de marcação B com a extremidade inferior da bucha inferior da barra da agulha ③.

[Para DDL-8000CSC, 8000CSH]

Afrouxe os três parafusos da lançadeira, gire o volante/polia para levantar a barra da agulha ② e alinhe a linha de marcação D com a extremidade inferior da bucha inferior da barra da agulha ③.

- 4) Após fazer os ajustes mencionados acima, alinhe o ponto da lâmina ⑤ da lançadeira com o centro da agulha ④. Forneça uma dimensão clara E (valor de referência) entre a agulha ④ e a lançadeira ⑤, então aperte firmemente três parafusos de fixação da lançadeira.



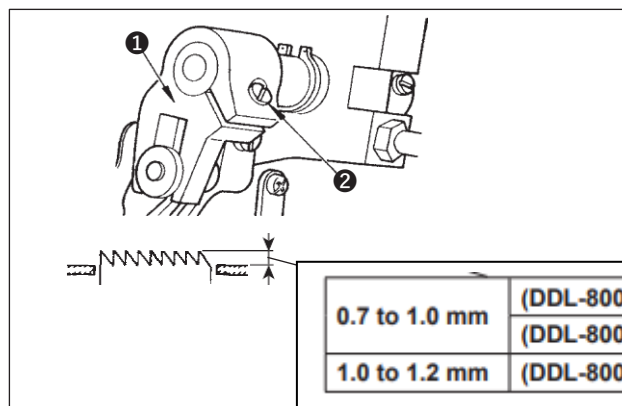
Se o espaço entre o ponto da lâmina da lançadeira e a agulha for menor que o valor especificado, o ponto da lâmina da lançadeira será danificado. Se a folga for maior, o salto de pontos vai acontecer.

3-13. Altura do impelente



AVISO:

Certifique-se de desligar a energia antes do próximo trabalho para evitar danos pessoais causados por ligações acidentais da máquina de costura.



Para ajustar a altura do impelente

- 1) Solte o parafuso ② da manivela ①.
- 2) Mova a barra de avanço para cima ou para baixo para fazer o ajuste.
- 3) Aperte o parafuso com segurança ②.

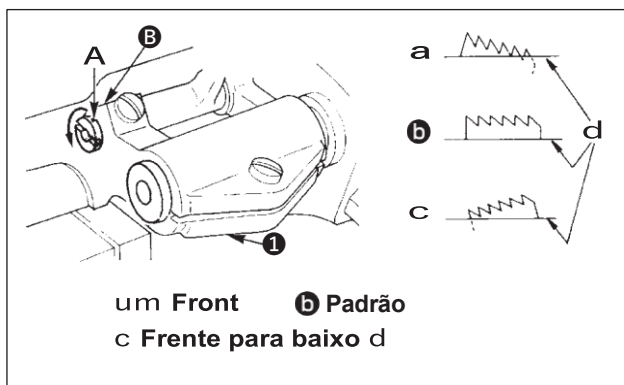
Se a pressão de fixação for insuficiente, o movimento da parte bifurcada se torna pesado.

3-14. Inclinação do impelente



AVISO:

Certifique-se de desligar a energia antes do próximo trabalho para evitar danos pessoais causados por ligações acidentais da máquina de costura.



- 1) A inclinação padrão (horizontal) do impelente é obtido quando o ponto marcador A no eixo da barra de alimentação está alinhado com o ponto marcador B no balancim de alimentação 1.
- 2) Para inclinar o impelente com a frente para cima e evitar que enrugue, afrouxe o parafuso de fixação e gire o eixo da barra de alimentação 90° na direção da seta, usando uma chave de fenda.
- 3) Para inclinar o impelente com a frente para baixo e evitar alimentação irregular do material, gire o eixo da barra de alimentação 90° na direção oposta à seta.



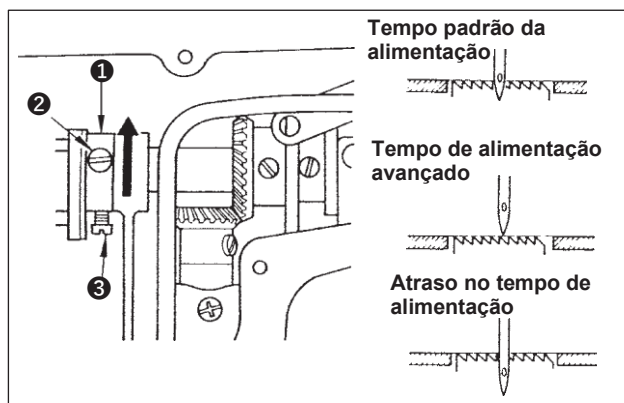
Sempre que a inclinação do impelente for ajustada, a altura do impelente será alterada. Portanto, é necessário verificar a altura após o ajuste da inclinação.

3-15. Ajustando a relação de transporte



AVISO:

Certifique-se de desligar a energia antes do próximo trabalho para evitar danos pessoais causados por ligações acidentais da máquina de costura.

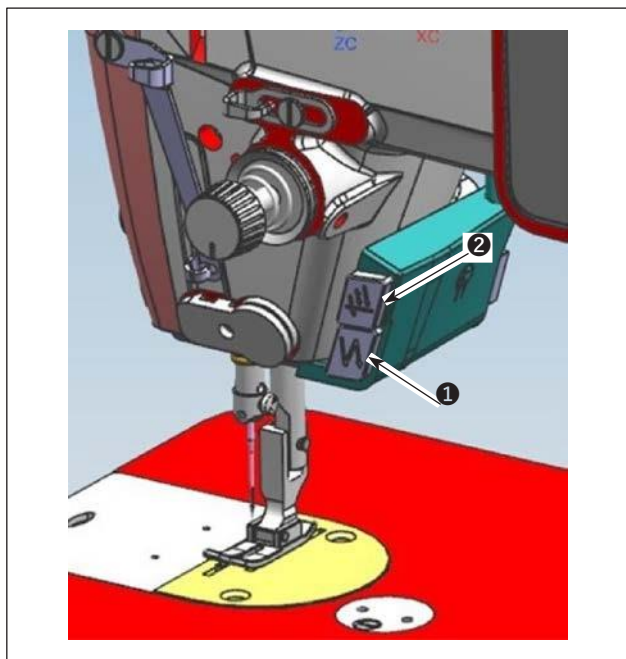


- 1) Solte parafusos 2 e 3 no came excêntrico de alimentação 1, mova o came excêntrico de alimentação na direção da flecha ou direção oposta à flecha, e aperte firmemente os parafusos.
- 2) Se quiser usar o tempo padrão de alimentação, adense apenas o came excêntrico de alimentação em uma posição que permita que a superfície superior do impelente e a extremidade inferior do olho da agulha se alinhem com a superfície superior da chapa da agulha quando o impelente desce abaixo da chapa da agulha.
- 3) Para avançar e evitar passagem irregular do material (deslizamento do material) e melhorar a eficiência do avanço, mova o came excêntrico da alimentação na direção da seta.
- 4) Para atrasar o tempo de avanço e aumentar o aperto do ponto, mova o came excêntrico de avanço na direção oposta à seta.



Tome cuidado para não mover muito o came excêntrico de avanço, caso contrário pode quebrar a agulha.

3-16. Costura de Retrocesso

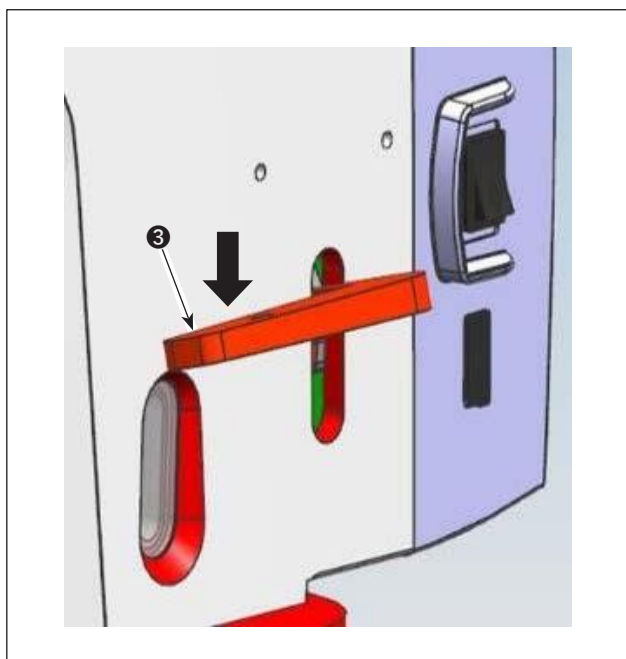


- 1) Pressione o interruptor manual A ❶ para realizar a costura de arremate.

A função do interruptor manual A pode ser alterada com U015 "Configuração de função A do interruptor manual" (quando a opção arremate é selecionada).

Pressione o interruptor manual B ❷ para realizar a Costura contínua com agulha para cima/baixo.

A função do interruptor manual B pode ser alterada com o U174 "Função do interruptor manual B" (no estado inicial, "costura contínua com agulha para cima/baixo" é selecionada).



- 2) [Costura de alimentação reversa (retrocesso) por meio da alavanca de alimentação reversa]

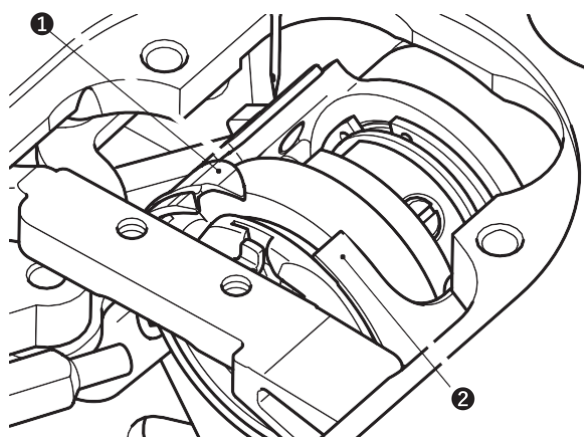
O comprimento da costura costurada alimentando o material na direção normal ou inversa da alimentação pode ser controlado por uma alavanca de retroalimentação ❸, que é responsável pelo retrocesso (costura para trás).

3-17. Verificando a faca

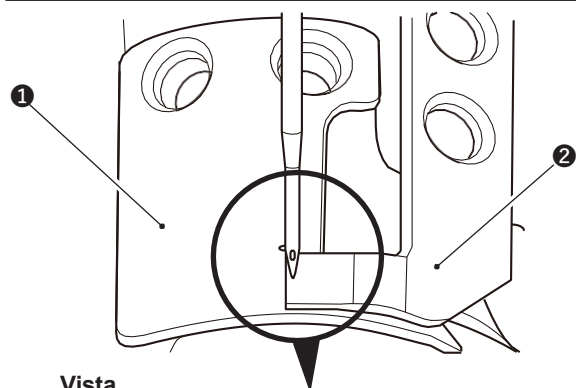
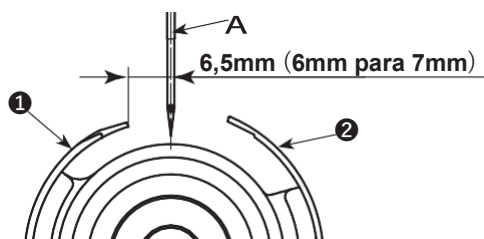


AVISO:

Desligue a energia antes de começar o trabalho para evitar acidentes causados por um arranque abrupto da máquina de costura.



Estado de espera da faca

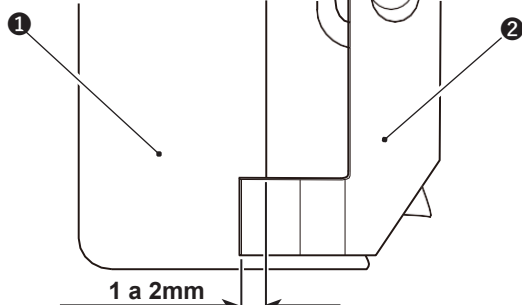


Vista detalhada

Marcador ponto

1

-0,15 a 0,15mm



- 1) Verifique se o interruptor de energia está no estado DESLIGADO. Remova a bitola (calcador, chapa da agulha e impelente) ao redor da agulha.
- 2) No estado de espera da faca ①, a distância do centro da agulha A até a ponta da faca fixa ① é de 6,5 mm (6 mm até 7 mm).



Esteja ciente de que, se a distância entre a faca de abertura do laço ① e o centro da agulha A é reduzido, o laço de linha é provável de interferir com a faca móvel ①.

- 3) Com relação à posição de alinhamento da faca de corte móvel ① e da faca de corte de linha fixa ②, a distância entre a agulha e a ponta da faca fixa de corte de linha ② é de -0,15 a 0,15 mm quando a faca de corte de ponto marcador na faca de corte está alinhada com a ponta da faca fixa de corte de linha ②.



Esteja ciente de que, se a posição de alinhamento da faca móvel e da faca fixa de corte de linha não se alinhar com o centro da agulha A, o comprimento da linha permanece no material após o corte da linha, este será mais longo.

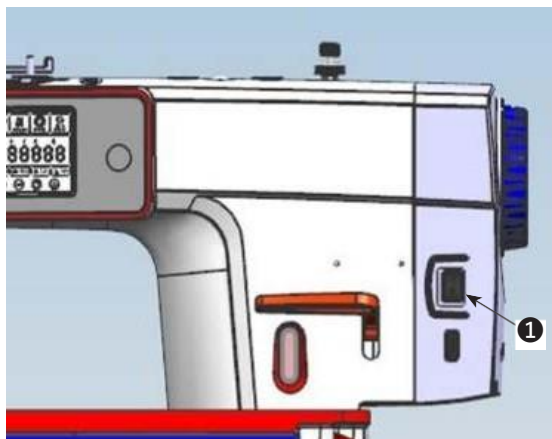
- 4) A quantidade de engajamento entre a faca móvel ① e faca fixa de corte de linha ② são de 1 a 2 mm, conforme medido a partir do centro da agulha A.



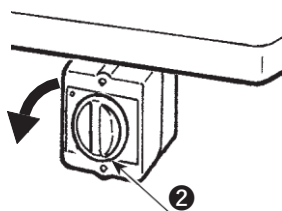
Esteja ciente de que, se a quantidade de engajamento entre eles for insuficiente, pode ocorrer um corte defeituoso da linha ou até danos/desgastes das peças.

4. Para o operador

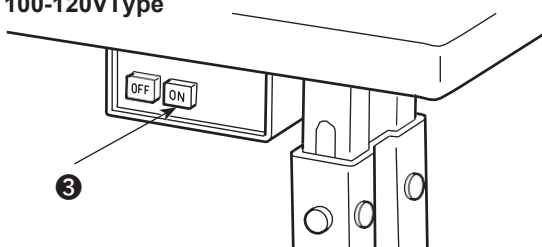
4-1. Procedimento operacional da máquina de costura



Modelo do Tipo EU
Tipo 1Φ 220V a 240V



3Φ 200-240VType
1Φ 100-120VType



- 1) Ligando a energia com o interruptor de energia. A energia da máquina de costura é colocada no estado LIGADO quando o "I" marca o lado da energia interruptor ❶ (tipo 1Φ 220 - 240V) é pressionado; ou em o estado OFF quando o lado da marca "o" é pressionado.
- 2) A energia da máquina de costura é colocada no estado LIGADO quando o botão do interruptor de energia ❷ (tipo EU, tipo 1Φ 220 - 240V) é girado em 90 graus no sentido anti-horário; ou no estado DESLIGADO quando está girado no sentido horário para retornar à posição de origem.
- 3) Para interruptores de potência ❸ (tipo 3Φ 200 - 240 V, tipo 1Φ 100 - 120 V), a energia está no estado LIGADO quando o botão "ON" é pressionado, ou no OFF Indique quando o botão "DESLIGADO" for pressionado.

1. Não toque fortemente o interruptor de energia manualmente.

2. Se o LED indicador de energia no painel não acender após LIGAR o interruptor, desligue imediatamente o interruptor e verifique a tensão da fonte.

Quando você quer religar o interruptor de energia após realizar as etapas mencionadas, é necessário esperar cinco minutos ou mais depois de desligar o interruptor de energia.

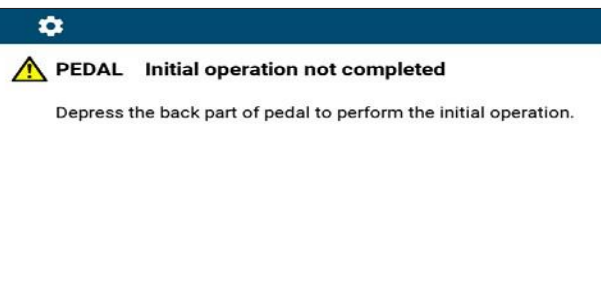
3. Não coloque a mão ou qualquer coisa sob a agulha, pois a barra pode se mover automaticamente conforme para a configuração do interruptor de memória quando você liga a energia da máquina de costura.



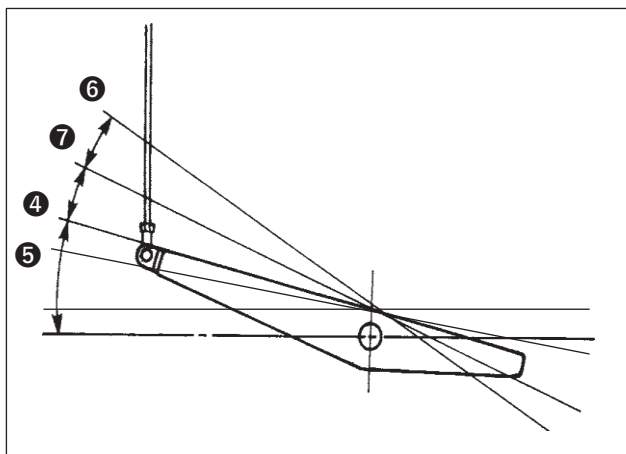
- 4) Quando você pressiona a parte traseira do pedal, a barra da agulha e o motor de elevação do calcador realizam suas atividades operação inicial para permitir que a máquina de costura começasse a costurar.



Se você tentar começar a costurar sem apertar a parte de trás do pedal, a tela de aviso será exibida. Para evitar isso, certifique-se de começar a costurar depois de pressionar a parte de trás do pedal.



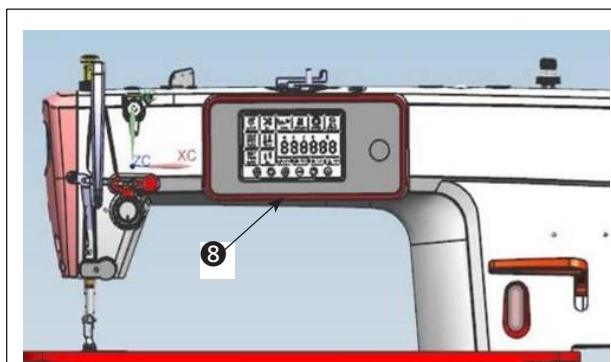
< Tela de recuperação de origem >



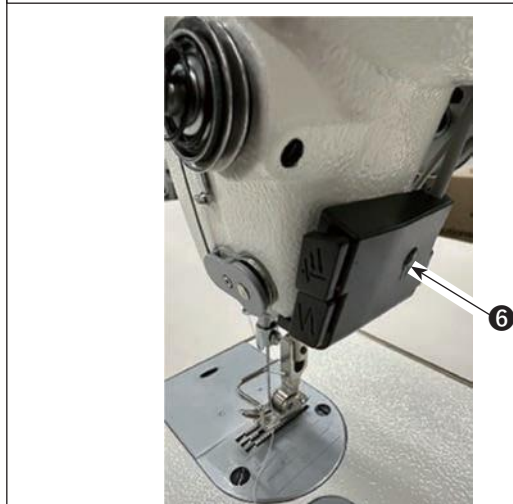
- 5) O pedal é operado nos quatro passos seguintes.
- A máquina funciona em baixa velocidade de costura quando você pressiona levemente a parte frontal do pedal ④.
 - A máquina funciona em alta velocidade de costura quando você pressiona ainda mais a parte frontal do pedal ⑤. (Se a costura automática de alimentação reversa tiver pré-definido, a máquina funciona em alta velocidade após concluir a costura de alimentação reversa (arremate)).
 - A máquina para (com a agulha para cima ou para baixo) quando você recoloca o pedal na posição original.

d. A máquina corta a linha quando você pressiona totalmente a parte traseira do pedal ⑥.

* Quando o levantamento automático (dispositivo AK) é utilizado, um interruptor operacional adicional é fornecido entre o interruptor de parada da máquina de costura e o interruptor de corte de linha. O calcador sobe quando você pressiona levemente a parte traseira do pedal ⑦, e se você pressionar ainda mais a parte traseira ⑥, o corte de linha é acionado.



6) Costura de alimentação reversa (arremate) no início da costura, costura de alimentação reversa (arremate) no final da costura e vários padrões de costura podem ser configurados no painel ⑧ do cabeçote da máquina.



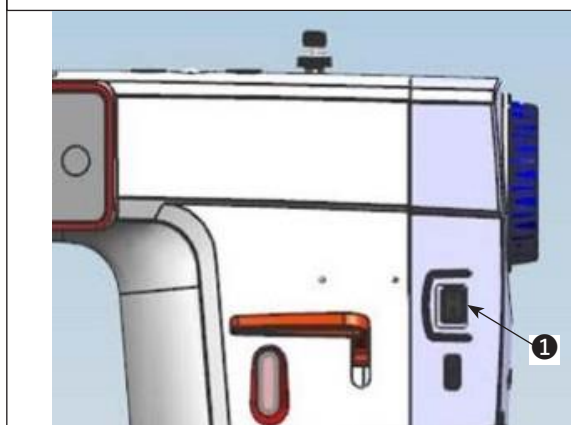
7) Os graus de brilho e o estado OFF da luz podem ser alterados em quatro etapas pressionando o interruptor ⑥ na face lateral da máquina.

[Mudança de intensidade]

1 → 2 → 3 → 4 → 5

Off → Luz → Média → Dim → Off

Dessa forma, toda vez que o interruptor é pressionado, o status da lâmpada de mão muda repetidamente.



8) Após a conclusão da costura, verifique se a máquina de costura parou.

Depois, pressione o botão de energia ① para desligá-lo.



Caso a máquina não seja usada por muito tempo, remova o plugue de energia da tomada da tomada.

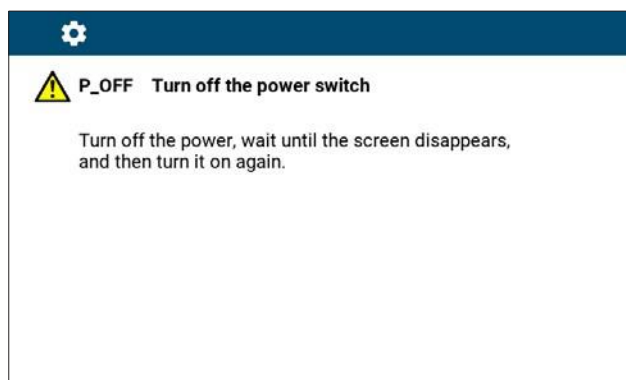


<Tela de processamento DESLIGADO>

- 9) Quando você desliga o interruptor de energia, aparece a tela de "Desligar o processamento". Quando a energia é completamente desligada, a tela desaparece.



Enquanto a tela de processamento "DESLIGADO" estiver exibida, não ligue o interruptor de energia. Se você ligar o interruptor durante o processamento de desligamento, a tela de aviso será exibida conforme mostrado abaixo. Quando você desligar o interruptor de energia, ligue-o novamente após confirmar que a tela desapareceu.

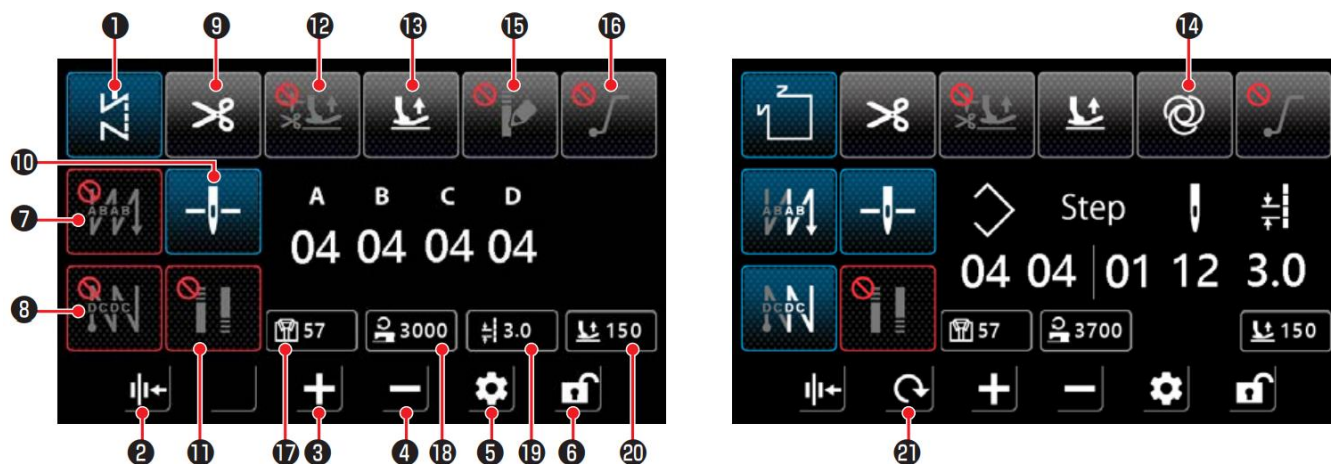


<Tela de confirmação do DESLIGAMENTO>























5. Explicação do painel de operações









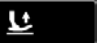
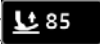


5-1. Explicação dos botões comuns

(1) Tela de costura

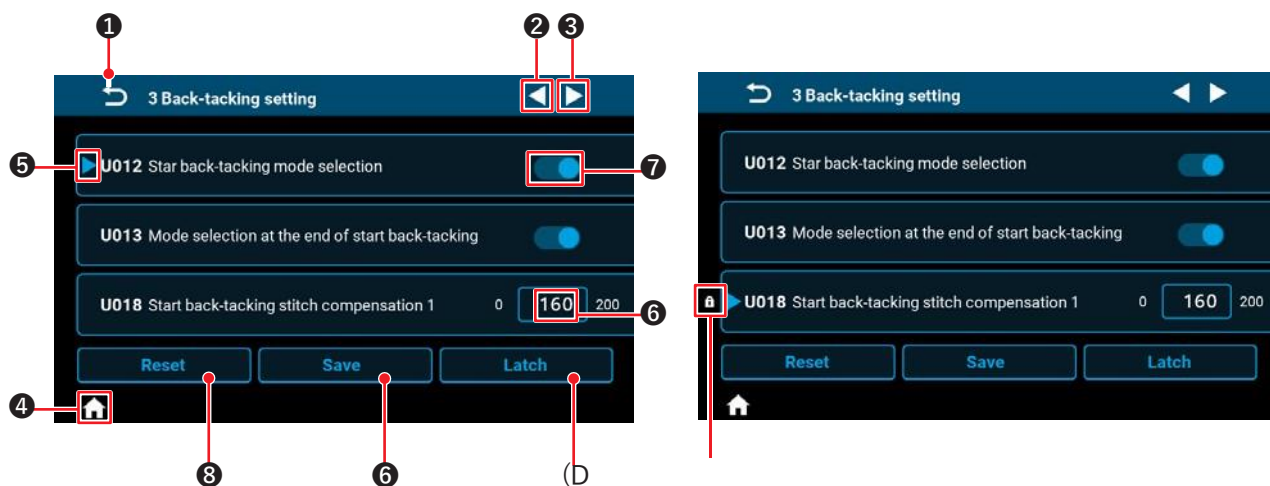


Nº.	Nome	Exibição
①	Tecla de troca de modo	Essa tecla é usada para exibir o modo de costura atual. Cada vez que você aperta essa tecla, o modo de costura muda na ordem do ponto livre, ponto multicamada, ponto poligonal e ponto pitch personalizado. :Costura livre :Ponto multicamada :Ponto em forma poligonal :Ponto com passo (tamanho) personalizado
②	Configuração do tensor de linha	Essa tecla é usada para alternar a função de tensor de linha entre LIGADO e DESLIGADO. :LIGADO :DESLIGADO
③	Tecla mais (+)	O parâmetro pode ser aumentado em um clicando nesta tecla. O parâmetro pode ser aumentado continuamente mantendo essa tecla pressionada.
④	Tecla mais (-)	O parâmetro pode ser reduzido em um clicando nesta tecla. O parâmetro pode ser diminuído continuamente mantendo essa tecla pressionada.
⑤	Tecla de Ajuste	Essa tecla é usada para exibir a tela de configuração de parâmetros.
⑥	Tecla da tela de bloqueio	:Bloqueado :Desbloqueado
⑦	Configuração do ponto de alimentação reversa (retrocesso / arremate) com início de costura	Este botão é usado para trocar o padrão de ponto de alimentação reversa (retrocesso/arremate) com início de costura em sequência :DESLIGADO :Processo B :Processo A → Processo B :Processo A → Processo B → Processo A → Processo B A tela de configuração do ponto do retrocesso/arremate é exibida segurando esse botão.

Nº.	Nome	Exibição
8	Montagem de ponto de arremate/ retrocesso nas extremidades de costura	<p>Este botão é usado para trocar o padrão de ponto reverso da extremidade de costura em sequência.</p> <div>  : DESLIGADO  : Processo C </div> <div>  : Processo C → Processo D  : Processo C → Processo D → Processo C → Processo D </div> <p>A tela de configuração do ponto de arremate/retrocesso é exibida segurando esse botão.</p>
(9)	Ajuste de corte de linha	<p>Esse botão é usado para alternar a função de corte de linha entre Ligado e Desligado.</p> <div>  : LIGADO  : DESLIGADO </div>
(10)	Posição de parada da barra de agulha	<p>Esse botão é usado para mudar a posição de parada da agulha quando a costura para, porém, ainda não terminou.</p> <div>  : Parada da agulha inferior  : Parada da agulha superior </div> <p>* Essa configuração não altera a operação para o modo em múltiplas camadas.</p>
(11)	Fixação do ponto de condensação	<p>Esse botão é usado para alternar a configuração do ponto condensado em sequência.</p> <div>  : Ponto de condensação DESLIGADO  : Ponto condensado de início de costura LIGADO </div> <div>  : Ponto condensado de extremidade de costura LIGADO  : Ponto condensado de costura no final da costura LIGADO </div> <p>* Faça a configuração do ponto de condensação em "Função de 2 costuras apertadas" na tela de ajuste. A tela de configuração do ponto de condensação é exibida segurando esse botão.</p> <p>* Quando o corte da linha está configurado como "OFF", o ponto de condensação na ponta de costura não está executado.</p>
(12)	Configuração automática da função de levantamento do calcador	<p>Esse botão é usado para ativar a função automática de levantar o calcador após uma parada no meio da costura e depois de cortar a linha.</p> <div>  : Função desativada  : O levantamento automático do calcador após a parada no meio está ativado. </div> <div>  : Levantamento automático do calcador após o corte da linha é habilitado  : Levantamento automático do calcador após uma parada de temporária e após o corte da linha está ativado. </div> <p>* O levantador automático não funciona após uma pausa no meio da costura para um padrão de costura em múltiplas camadas.</p>
(13)	Função de subir o calcador ao pressionar a parte traseira do pedal	<p>Esse botão é usado para alternar a função de levantar o calcador pressionando a parte debaixo do pedal entre LIGADO e DESLIGADO.</p> <div>  : LIGADO  : DESLIGADO </div>
(14)	Função de um disparo	<p>Esse botão é usado para alternar a função de um disparo entre LIGADO e DESLIGADO.</p> <div>  : LIGADO  : DESLIGADO </div>
(15)	Função de padrão personalizado de condensação	<p>Esse botão é usado para alterar o padrão personalizado de condensação entre LIGADO e DESLIGADO. Quando a função está ATIVADA, a tela de configuração personalizada de condensação é exibida.</p> <div>  : LIGADO  : DESLIGADO </div>

Nº.	Nome	Exibição
(16)	Configuração de função de partida suave (início lento)	Esse botão é usado para alternar a função de início suave (lento) entre LIGADO e DESLIGADO.  ON  DESLIGADO
(17)	Exibição de contagem de costura	 O valor da contagem de costura é exibido. A contagem é liberada clicando duas vezes neste botão. Esses dados são colocados no estado selecionado () mantendo o botão pressionado para permitir que os dados sejam alterados com a tecla de aumento / diminuição (+ ou -) dos parâmetros.
(18)	Exibição de velocidade de costura	 A velocidade atual de costura é exibida. Os dados são colocados no estado selecionado () clicando neste botão, e podem ser alterados com a tecla de aumentar/diminuir os parâmetros (parâmetro).
(19)	Tecla do Comprimento do ponto	 O comprimento do ponto no modo atual é exibido. Os dados são colocados no estado selecionado () clicando neste botão, e podem ser alterados com a tecla de aumentar/diminuir os parâmetros (parâmetro).
(20)	Tecla de altura para levantar o calcador	 A altura de elevação do calcador sob o modo atual é exibida. Os dados são colocados no estado selecionado () clicando neste botão, e pode ser alterado com a tecla de aumentar/diminuir o parâmetro.
(21)	Tecla de mudança de tela	Essa tecla é usada para alternar a tela.  

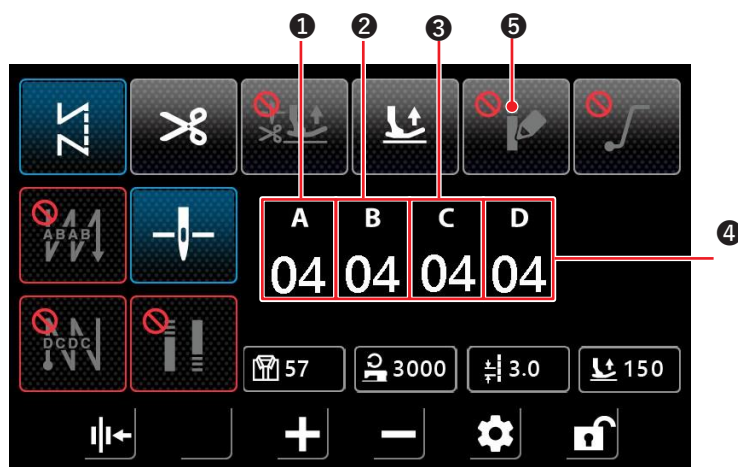
(2) Tela de configuração



Nº.	Item	Explicação
①		Esse item é usado para retornar a tela anterior.
②		Esse item é usado para avançar a página.
③		Esse item é usado para retornar a tela anterior.
④		Esse item é usado para retornar a tela de costura.
⑤		Este item é exibido para o parâmetro que está sendo selecionado. O parâmetro é colocado no estado selecionado clicando dentro do quadro do parâmetro.
⑥		O valor definido do parâmetro é exibido. A tela do teclado numérico para inserir o parâmetro é exibida clicando dentro do quadro do parâmetro.
⑦		O estado LIGADO ou DESLIGADO da função é exibido. O estado ON/OFF da função é alterado clicando neste item. : DESLIGADO : LIGADO
⑧		Este item é usado para retornar à configuração de parâmetro selecionado com ⑤ ao valor inicial.
(9)		Este item é usado para confirmar a configuração de parâmetros que você mudou. * Se você sair da tela sem confirmar a configuração, o conteúdo que você alterou não será salvo.
(10)		Quando esse botão é mantido pressionado, a configuração do parâmetro selecionado com ⑤ é fixa ou liberada do estado fixo.
(11)		Este item é exibido para a configuração de parâmetros que é fixa. Se você resetar a configuração do parâmetro que é fixa, o parâmetro será resetado para o valor em que foi corrigido.

5-2. Explicação da tela

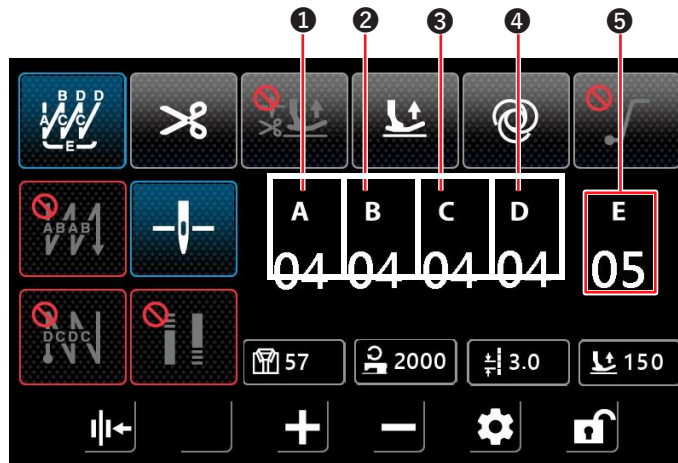
(1) Tela de costura livre



Nº.	Item	Faixa	Valor inicial	Explicação
①	A 04	0-15	4	O número de pontos para o processo de costura reversa (retrocesso) A com início de costura é exibido. A tela do teclado numérico para digitar o número de pontos é exibido clicando na parte numérica.
②	B 04	0-15	4	O número de pontos para o processo de costura reversa (retrocesso) B com início de costura é exibido. A tela do teclado numérico para digitar o número de pontos é exibido clicando na parte numérica.
③	C 04	0-15	4	O número de pontos para o processo de costura reversa (retrocesso) C com início de costura é exibido. A tela do teclado numérico para digitar o número de pontos é exibido clicando na parte numérica.
④	D 04	0-15	4	O número de pontos para o processo de costura reversa (retrocesso) D com início de costura é exibido. A tela do teclado numérico para digitar o número de pontos é exibido clicando na parte numérica.
⑤				A customização de condensação é colocada em ON e a tela de seleção personalizada "(5) Condensation custom selection" p.38 é exibida clicando neste item.

* Esteja ciente de que a máquina de costura liga quando você pressiona o pedal mesmo com o teclado numérico exibido na tela.

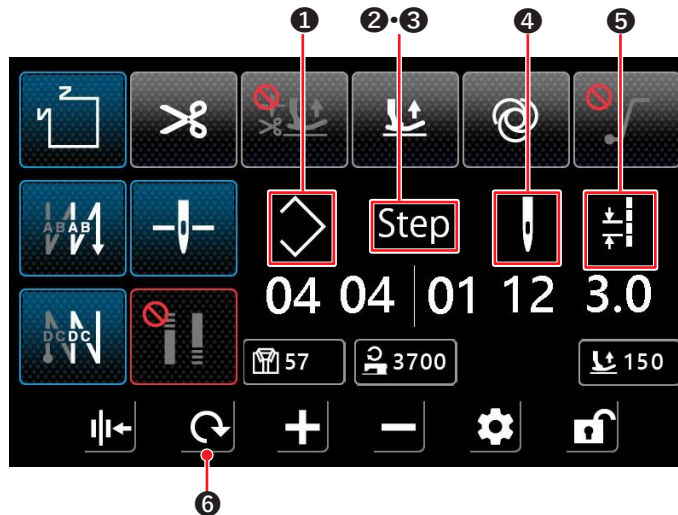
(2) Tela de pontos em multicamadas



Nº.	Item	Faixa	Valor inicial	Explicação
①	A 04	0-99	4	O número de pontos do processo A é exibido. A tela do teclado numérico para inserir o número de pontos é exibida clicando na parte numérica.
②	B 04	0-99	4	O número de pontos do processo B é exibido. A tela do teclado numérico para inserir o número de pontos é exibida clicando na parte numérica.
③	C 04	0-99	4	O número de pontos para o processo C é exibido. A tela do teclado numérico para inserir o número de pontos é exibida clicando na parte numérica.
④	D 04	0-99	4	O número de pontos para o processo D é exibido. A tela do teclado numérico para inserir o número de pontos é exibida clicando na parte numérica.
⑤	E 05	1-99	5	O número de repetições é exibido. A tela para inserir o número de repetições é exibida clicando na parte numérica.

* Esteja ciente de que a máquina de costura liga quando você pressiona o pedal mesmo com o teclado numérico exibido na tela.

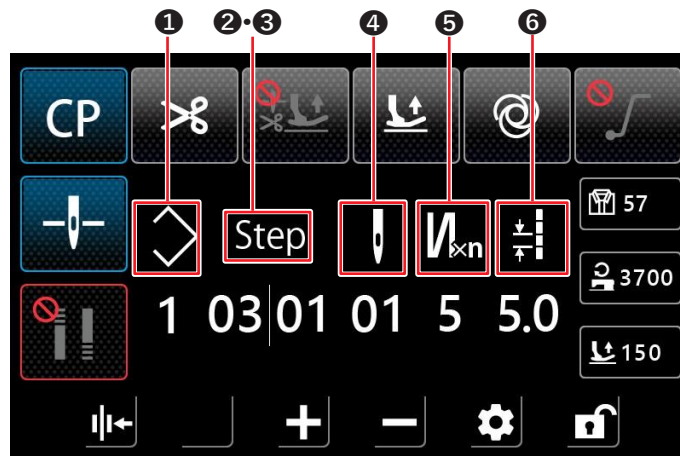
(3) Tela de ponto em forma poligonal



Nº.	Item	Faixa	Explicação
1		1-10	O número do padrão de costura em forma poligonal é exibido. A tela do teclado numérico para inserir o número do padrão é exibida clicando na parte numérica.
2-3		1-15	O número 2 à esquerda indica o número total de passos do padrão. A tela numérica do painel para inserir o número total de passos é mostrado clicando na parte numérica. O número 3 à direita indica o número do passo para edição. A tela do teclado numérico para inserir o número do passo é exibida clicando na parte numérica.
4		0-99	O número de pontos do passo que está sendo editado é exibido. A tela do teclado numérico para inserir o número de pontos é exibida clicando na parte numérica. Se o número de pontos for 0 (zero), a máquina de costura terminará de costurar na etapa anterior. O número de pontos para a etapa 1 não pode ser definido como 0 (zero).
5		0-5.0	Comprimento do ponto O comprimento do ponto para a etapa que está sendo editada é exibido. A tela do teclado numérico para inserir o comprimento do ponto é exibida clicando na parte numérica.
6			No caso de a customização de condensação de ponto ser colocada em OFF, a tela de configuração "(7) Ponto de alimentação reversa (retrocesso) para o ponto poligonal" p.40 é exibida. No caso de a customização de condensação de ponto ser colocada em ON, a tela de seleção personalizada "(8) Condensação do ponto para a forma poligonal" p.41 é exibido.

* Esteja ciente de que a máquina de costura liga quando você pressiona o pedal mesmo com o teclado numérico exibido na tela.


(4) Tela personalizada de ponto de corte



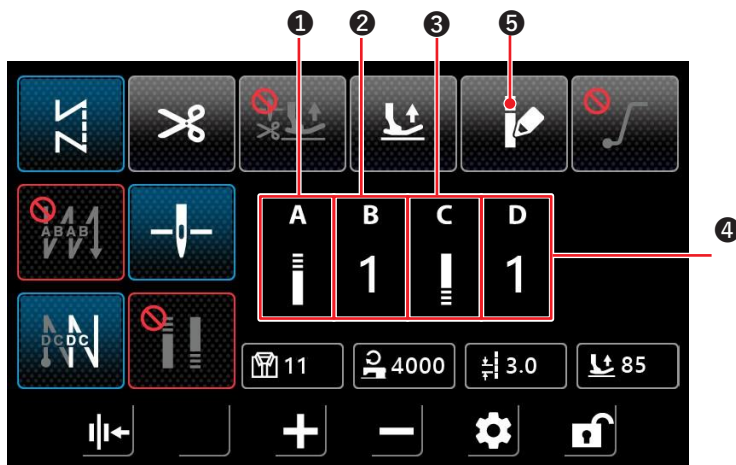
Nº.	Item	Faixa	Explicação
①		1-9	O número personalizado do padrão de costura é exibido. A tela do teclado numérico para inserir o número do padrão é exibida clicando na parte numérica.
②-③		1-10	O número ② à esquerda indica o número total de passos do padrão de desenho/costura. A tela numérica do teclado para inserir o número total de passos é exibido clicando na parte numérica. O número ③ à direita indica o número do passo para edição. A tela do painel numérico para digitar o número do passo é exibida clicando na parte numérica.
④		1-99	O número de pontos do passo que está sendo editado é exibido. No caso de o número de vezes de pontos de avanço e reverso para o ponto de múltiplas camadas ser 1, o número representa o número de pontos para o passo. No caso de o número de vezes de costura de avanço e reverso para o ponto multicamadas ser maior que 1, o número representa o número de vezes para repetir a costura em várias camadas. A tela numérica do teclado para digitar o número de pontos é demonstrado clicando na parte numérica.
⑤		1-9	Número de vezes de costura de avanço e reverso (arremate/retrocesso) para o ponto em múltiplas camadas O número de vezes de ponto para frente e para trás (arremate) para o ponto em multicamada do passo que está sendo editado é exibido. No caso de o valor ser 1, a máquina de costura não realiza a costura em múltiplas camadas e o valor representa o número de pontos para o passo. A tela do teclado numérico para digitar o número de vezes de costura em múltiplas camadas é exibida clicando na parte numérica. (Apenas números ímpares podem ser inseridos como número de vezes.)
⑥		0-5.0	Comprimento do ponto O comprimento do ponto para a etapa que está sendo editada é exibido. A tela do teclado numérico para inserir o comprimento do ponto é exibida clicando na parte numérica.




* Esteja ciente de que a máquina de costura liga quando você pressiona o pedal mesmo com o teclado numérico exibido na tela.

(5) Tela de seleção personalizada de condensação de ponto

A tela de seleção personalizada de condensação é exibida pressionando o botão  na tela do ponto livre.


A função de condensação personalizada pode ser definida separadamente na condensação de ponto e na função de linha mais curta restante.

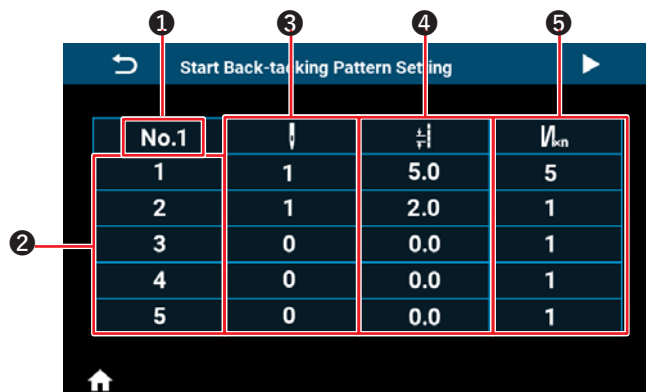


Nº.	Item	Faixa	Explicação
①	A 		A tela "(6) Condensation custom setting" p.39 é exibida clicando na parte do ícone.
②	B 1	1-9	O número do padrão personalizado de condensação para início na costura é exibido. A tela do teclado numérico para inserir o número do padrão/desenho é exibida clicando na parte numérica.
③	C 		A tela do teclado numérico para definir a extremidade de costura "(6) Condensation custom setting screen" p.39 clicando na parte do ícone.
④	D 1	1-9	O número do padrão personalizado de condensação na extremidade de costura é exibido. A tela do teclado numérico para inserir o número do padrão/desenho é exibida clicando na parte numérica.
⑤			A customização de condensação de ponto é colocada em DESLIGADO clicando neste item. Em seguida, a tela "(1) Ponto livre" p.34 é exibida.

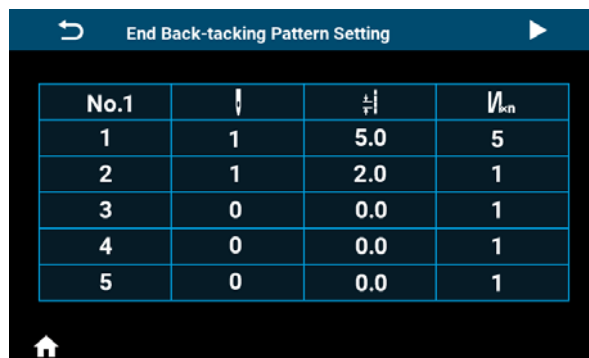
* Esteja ciente de que a máquina de costura liga quando você pressiona o pedal mesmo com o teclado numérico exibido na tela.

(6) Tela de configuração personalizada de condensação

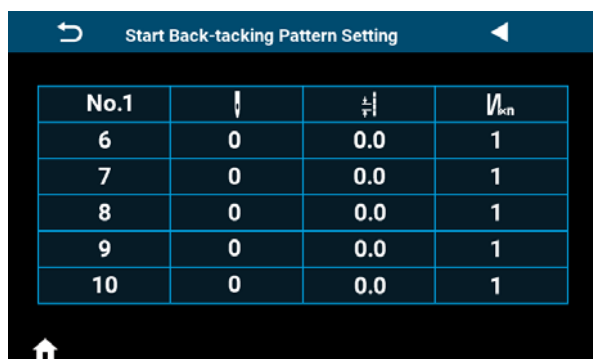
A tela personalizada de condensação é exibida pressionando botão  na tela de seleção personalizada de condensação ou na tela de seleção personalizada de condensação para o ponto em forma poligonal.



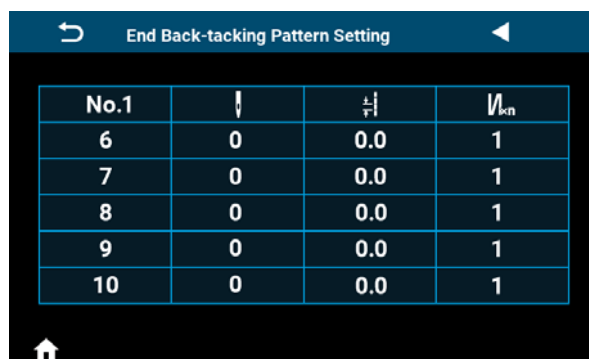
Início de costura para condensação de ponto com tela personalizada






Tela de ajuste personalizada para condensação de ponto nas extremidades de costura



Início de costura para condensação de ponto com tela de ajuste personalizada (2)






Tela de ajuste personalizada para condensação de ponto nas extremidades de costura (2)

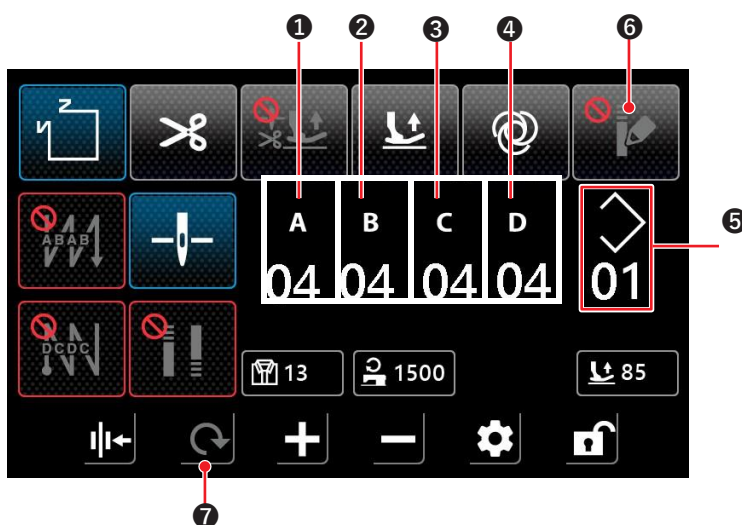
Nº	Item	Faixa	Explicação
①	No.1		O número do padrão/desenho personalizado de condensação de ponto é exibido.
②	1		O número do passo é exibido.
③		0-99	Esse item é usado para definir o número de pontos para o passo. A tela do teclado numérico para inserir o número de pontos é exibida clicando neste item. Se o número de pontos for 0 (zero), a máquina de costura terminará de costurar na etapa anterior. O número de pontos para a etapa 1 não pode ser definido como 0 (zero). Se o número de pontos para o Passo 1 for definido para 0 (zero), a condensação de ponto personalizado será desativada.
④		0-5.0	Este item é usado para definir o comprimento do ponto para o passo. A tela numérica do teclado para digitar o passo do comprimento ponto é exibida clicando neste item.
⑤		1-9	Este item é usado para definir o número de repetições do passo. A tela do teclado numérico para digitar o número de repetições do passo é exibida clicando neste item. (Apenas números ímpares podem ser inseridos como número de vezes.)



A máquina costura dois pontos de três passos com um passo (comprimento de ponto) de 4,0 mm.

Exemplo) No caso Item ③,  o número de pontos para o Passo é definido para 2, Item ④  o Passo do comprimento do ponto é definido para 4.0 e Item ⑤  o número de repetições para o passo é 3.

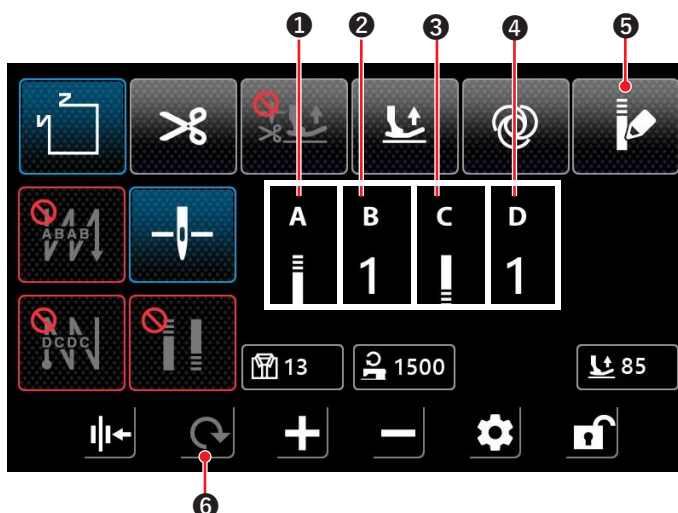
(7) Tela de ajuste de ponto de alimentação reversa (retrocesso) para o ponto em forma poligonal



Nº.	Item	Faixa	Explicação	Nº.
①		0-15	4	O número de pontos para o processo de costura reversa (retrocesso) A com início de costura é exibido. A tela do PAINEL numérico para digitar o número de pontos é exibido clicando na parte numérica.
②		0-15	4	O número de pontos para o processo de costura reversa (retrocesso) V com início de costura é exibido. A tela do PAINEL numérico para digitar o número de pontos é exibido clicando na parte numérica.
③		0-15	4	O número de pontos para o processo de costura reversa (retrocesso) C com início de costura é exibido. A tela do PAINEL numérico para digitar o número de pontos é exibido clicando na parte numérica.
④		0-15	4	O número de pontos para o processo de costura reversa (retrocesso) D com início de costura é exibido. A tela do PAINEL numérico para digitar o número de pontos é exibido clicando na parte numérica.
⑤		1-10		O número do padrão de costura em forma poligonal é exibido. A tela do PAINEL numérico para inserir o número do padrão é exibida clicando na parte numérica.
⑥				A customização de condensação é colocada em ON clicando neste item. Em seguida, a tela de seleção personalizada de condensação para o ponto em forma poligonal (8)p.41 é exibida.
⑦				A tela retorna ao ponto "(3) Formato poligonal tela" p.36.

* Esteja ciente de que a máquina de costura liga quando você pressiona o pedal mesmo com o teclado numérico exibido na tela.

(8) Tela de seleção personalizada de condensação para o ponto em forma poligonal

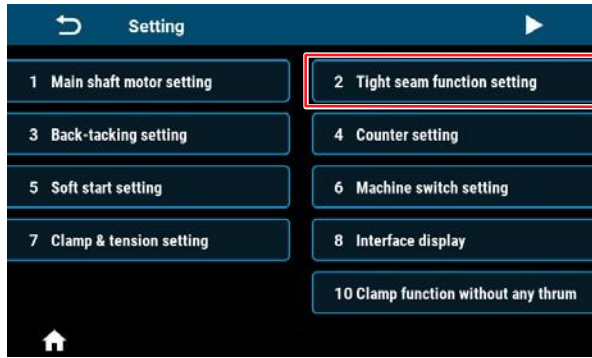


Nº.	Item	Faixa	Explicação
①			A tela de configuração personalizada "(6) Condensação" de início de costura é exibida clicando na parte do ícone.
②		1-9	O número do padrão personalizado de condensação de ponto para início de costura é exibido. A tela do teclado numérico para inserir o número do padrão é exibida clicando na parte numérica.
③			A tela do painel numérico para definir a extremidade de costura "(6) Condensation custom setting screen" p.39 clicando na parte do ícone.
④		1-9	O número do padrão personalizado de condensação na extremidade de costura é exibido. A tela do teclado numérico para inserir o número do padrão/desenho é exibida clicando na parte numérica.
⑤			A customização de condensação de ponto é colocada em DESLIGADO clicando neste item. Depois, a tela de configuração "(7) Reverse feed stitch para o ponto poligonal" p.40 .
⑥			A tela retorna à "tela de pontos em forma poligonal (3)" p.36 .

* Fique atento que a máquina de costura liga quando você pressiona o pedal, mesmo com o painel numérico exibido na tela.

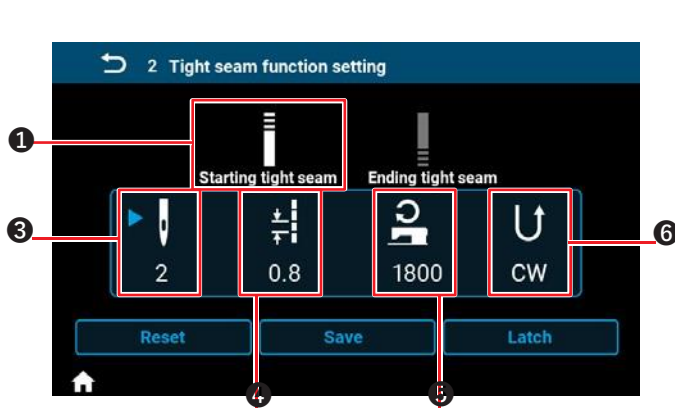
* O padrão personalizado de condensação de ponto é comum a costura livre e ao ponto poligonal.

(9) Tela de ajuste do ponto de condensação de ponto

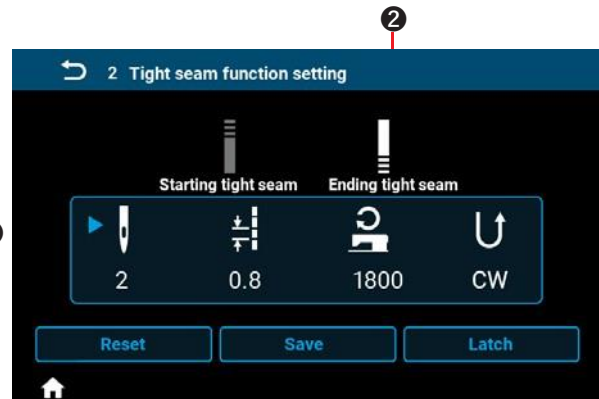


A tela de configuração do ponto de condensação é exibida clicando em "2 Função de costura apertada" na tela de configuração.

A condensação de ponto pode ser definida separadamente da função de condensação de ponto personalizada e/ou de sobra de fio/linha mais curta.



Tela de costura para costura condensada



Tela de costura de costura de condensação de ponto nas extremidades da costura

Nº.	Item	Faixa	Explicação
①			O ponto condensado no início de costura é colocado no estado fixo clicando neste item.
②			O ponto condensado na extremidade de costura é colocado no estado de fixação clicando neste item.
③		0-12	O número de pontos condensados é exibido. Este item é colocado no estado definido clicando na parte do ícone. A tela do teclado numérico para inserir o número de pontos condensados é exibida clicando na parte numérica.
④		0.0-5.0	O comprimento do ponto condensado é exibido. Este item é colocado no estado definido clicando na parte do ícone. A tela do teclado numérico para inserir o comprimento do ponto condensado é exibida clicando na parte numérica.
⑤		100-2000	A velocidade de costura do ponto condensado é exibida. Este item é colocado no estado definido clicando na parte do ícone. A tela do painel numérico para inserir a velocidade de costura condensada é exibida clicando na parte numérica.
⑥			A direção da costura condensada é exibida. Este item é colocado no estado definido clicando na parte do ícone. A direção de costura da condensação é alternada entre CW (direção horária) e CCW (direção anti-horária).


(10) Tela para definir o número de pontos por polegada

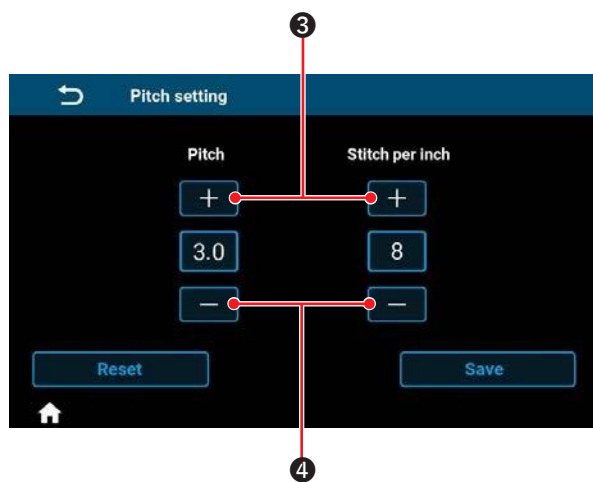


O comprimento do ponto pode ser definido usando o número de pontos por polegada definindo "U276 Unidade de entrada de passo" para ①.

* Consulte "**Tabela 1: Tabela de correspondência de passo**" e "**Tabela 2: Tabela de correspondência de pontos por polegada**" p.44 para valores ajustáveis.



1) No caso de a função de definir o número de pontos por polegada estiver ativada, a tela para definir o número de pontos por polegada é exibida pressionando o botão de comprimento do ponto  3.0 ②.



2) O comprimento do ponto é definido para o valor que corresponde ao número de pontos por polegada, inserindo o número de pontos por polegada com os botões (+ mais) e (- menos).

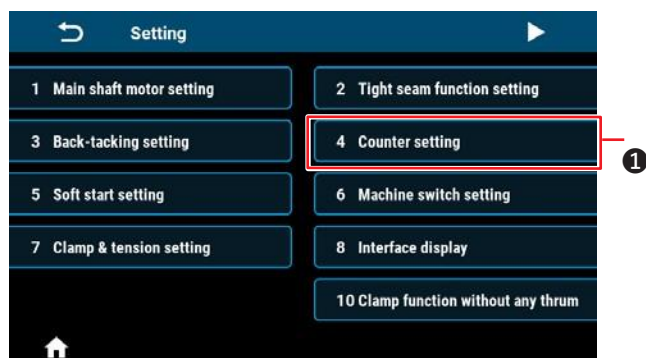
Tabela 1: Correspondência de passo

PASSO	Ponto por polegada
0.0	100
0.1	100
0.2	100
0.3	85
0.4	64
0.5	51
0.6	42
0.7	36
0.8	32
0.9	28
1.0	25
1.1	23
1.2	21
1.3	20
1.4	18
1.5	17
1.6	16
1.7	15
1.8	14
1.9	13
2.0	13
2.1	12
2.2	12
2.3	11
2.4	11
2.5	10
2.6	10
2.7	9
2.8	9
2.9	9
3.0	8
3.1	8
3.2	8
3.3	8
3.4	7
3.5	7
3.6	7
3.7	7
3.8	7
3.9	7
4.0	6
4.1	6
4.2	6
4.3	6
4.4	6
4.5	6
4.6	6
4.7	5
4.8	5
4.9	5
5.0	5

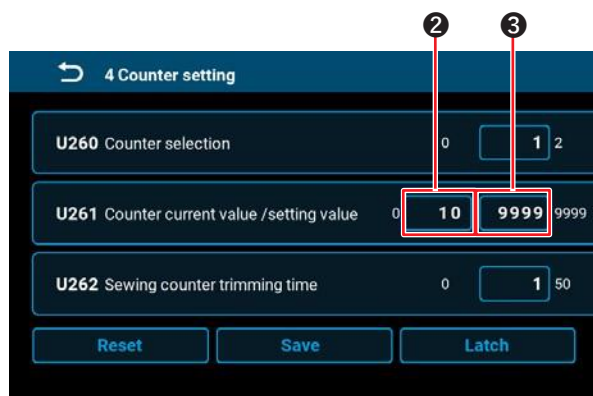
Tabela 2: Tabela de correspondência de pontos por polegada

Ponto por polegada	PASSO	Ponto por polegada	PASSO
0	0.0	55	0.5
1	5.0	56	0.5
2	5.0	57	0.4
3	5.0	58	0.4
4	5.0	59	0.4
5	5.0	60	0.4
6	4.2	61	0.4
7	3.6	62	0.4
8	3.2	63	0.4
9	2.8	64	0.4
10	2.5	65	0.4
11	2.3	66	0.4
12	2.1	67	0.4
13	2.0	68	0.4
14	1.8	69	0.4
15	1.7	70	0.4
16	1.6	71	0.4
17	1.5	72	0.4
18	1.4	73	0.3
19	1.3	74	0.3
20	1.3	75	0.3
21	1.2	76	0.3
22	1.2	77	0.3
23	1.1	78	0.3
24	1.1	79	0.3
25	1.0	80	0.3
26	1.0	81	0.3
27	0.9	82	0.3
28	0.9	83	0.3
29	0.9	84	0.3
30	0.8	85	0.3
31	0.8	86	0.3
32	0.8	87	0.3
33	0.8	88	0.3
34	0.7	89	0.3
35	0.7	90	0.3
36	0.7	91	0.3
37	0.7	92	0.3
38	0.7	93	0.3
39	0.7	94	0.3
40	0.6	95	0.3
41	0.6	96	0.3
42	0.6	97	0.3
43	0.6	98	0.3
44	0.6	99	0.3
45	0.6	100	0.3
46	0.6		
47	0.5		
48	0.5		
49	0.5		
50	0.5		
51	0.5		
52	0.5		
53	0.5		
54	0.5		

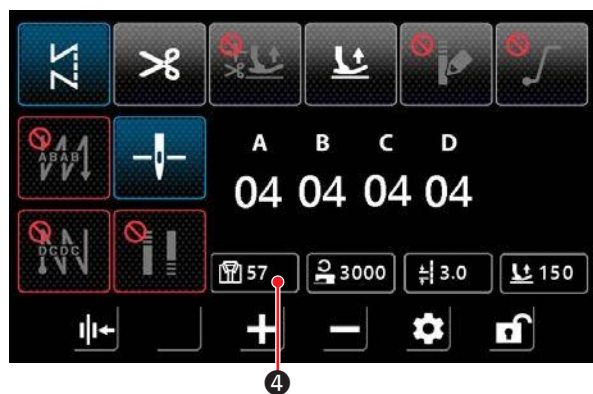
(11) Como usar o CONTADOR



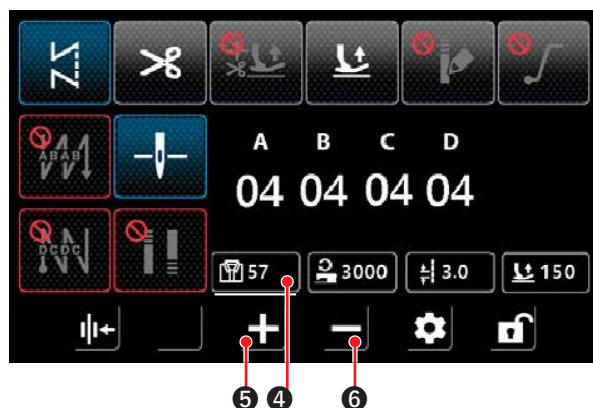
- 1) A tela de configuração do contador é exibida clicando em "4 Configuração do contador" ① na tela de configuração.




- 2) Defina o valor do conjunto contador em ③ de U261 na Tela de configuração do contador. A tela de configuração do contador é exibida quando o valor atual ② no contador atinge o valor definido quando a máquina de costura realiza a costura enquanto a tela de costura é exibida. Ajuste o método de contagem com U260 e U262. (Consulte a lista de cenários para detalhes.)

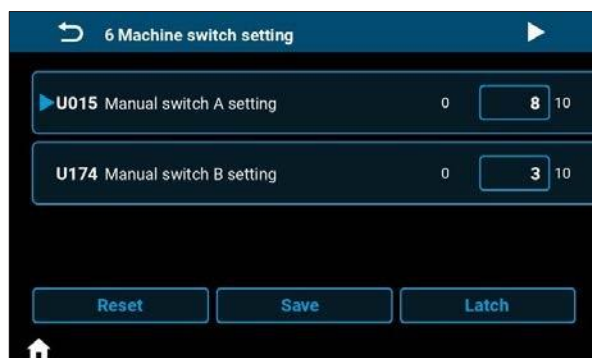


- 3) Se quiser limpar o valor atual no contador, clique duas vezes no botão do valor da contagem de costura ④ na tela de costura.



- 4) Esses dados são colocados no estado selecionado segurando o botão de valor de contagem de costura pressionado ④ para permitir que os dados sejam alterados no parâmetro com a tecla de mais ⑤ ou menos ⑥.
- 5) Enquanto os dados estão no estado selecionado, a exibição dos dados é mostrada sublinhada como .

(12) Função de troca com um toque



- 1) A função de troca manual com um toque pode ser realizada com o interruptor manual A ou com o interruptor manual B por ajustando U015 "Função Hand Switch A" ou U174 "Hand switch B configurando para "8. Mudança com um toque".



Se você selecionar "8: Função de troca de utilidade de um toque" para U015 "Função A do interruptor manual" ou U174 "Função B do interruptor manual", não pode definir o U119 "Função de detecção de seção multicamada" em 1.



- 2) No caso da função de troca de um toque seja atribuída, a velocidade de costura e o comprimento do ponto podem ser alterados respectivamente para o valor definido do modo de seção em múltiplas camadas.

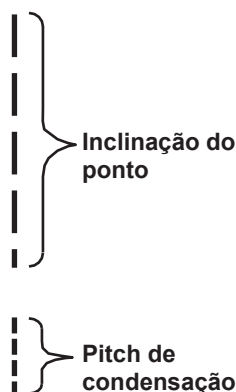
Velocidade normal de costura ⇔ U315 Velocidade de costura para o modo de seção multicamadas

Comprimento normal de ponto ⇔ U316 Passo para o Modo de multicamadas



- 3) Enquanto a função de troca de um toque é atribuída, **In A** a marca é exibida na parte do canto inferior esquerdo da tela e a exibição da velocidade de costura e do comprimento do ponto são alteradas.

(13) Função de sobra de linha restante mais curta



Ponto condensação para o corte restante da linha mais curta pode ser fixado.

É possível alterar o valor definido do número de pontos e/ou de passo de "13. Linha mais curta sobrando" na tela de configurações.

Ajuste o número de pontos e/ou a afinação em concordância – dance com o item de costura.

Essa função também pode ser definida separadamente do cliente de condensação e do ponto de condensação.



- 1) Alteração para ativar/desativar a função de linha restante mais curta com U278 "Configuração de função de linha restante mais curta".

Valor de fábrica: ON

- 2) O número de pontos de condensação pode ser definido com U280 "Número de pontos de condensação nas extremidades" para aparar fios restantes com linha mais curta". Valor de fábrica: 2

- 3) O passo (ponto) de condensação pode ser ajustado com U281 "Inclinação final de condensação para corte de linha mais curta para restante do corte de linha".

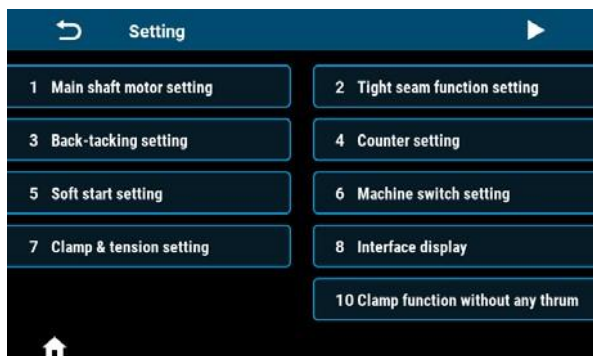
Valor de fábrica: 0,5 (tipo M)

0,8 (tipo C, tipo H)











Se o passo (ponto) da condensação for diminuído, o fenômeno em que a agulha entra pelo mesmo ponto de entrada provavelmente ocorrerá, resultando na formação instável do laço da linha no momento do corte de linha. Como resultado, é provável que ocorra falha no corte da linha. Então, tenha cuidado. (Como o fenômeno de entrada da agulha varia de acordo com o material a ser costurado e a contagem de agulhas, o passo deve ser aumentado caso ocorra falha no corte da linha.)

(1) Interruptor de memória em nível de usuário



Nº.	Itens para definição
1	Ajuste do motor do eixo principal
2	Ajuste da função da a costura apertada (condensada)
3	Configuração de arremate
4	Configuração contadora
5	Configuração de início suave
6	Configuração do interruptor da máquina
7	Fixação (clamp) e ajuste de tensão
8	Exibição de interface
10	Função de clamp sem nenhum ruído
11	Configuração da função de elevação do calcador ao começar a costurar
12	Detecção de seções em múltiplas camadas
13	Fio mais curto restante

Nº.	Itens	Faixa	Padrão			Descrição
			Tipo M	Tipo C	Tipo H	
1. Ajuste do motor do eixo principal						
1-U056	Agulhas sobe automaticamente quando a energia liga	DESLIGADO/ LIGADO	LIGADO	LIGADO	LIGADO	
1-U060	Recuperação de origem quando a energia é ligada	DESLIGADO/ LIGADO	DESLIGADO	DESLIGADO	DESLIGADO	DESLIGADO: Depois de ligar a energia, você não pode osturar, a menos que você solte o pedal uma vez. ON: Depois de ligar o Força, deixe pronto para costura imediatamente. * Quando este item é definido para LIGADO, a máquina de costura muda para a origem após ligar a energia. Tome cuidado para não colocar as mãos ou o tecido ao redor do calcador e polia.
1-U301	Limite máximo de velocidade do motor do eixo principal (O valor máximo varia com o cabeçote da máquina)	0-MAX	4000	4000	4000	Tipo M: MAX 5000 Tipo C ou H: MAX 4000
2. Ajuste de função de costura apertada						
2-1. Começando com costura apertada						
		0-12	2	2	2	Costura por condensação
		0-5.0	0.5	0.8	0.8	Comprimento Pontos Unidade: mm
		100-2000	1800	1800	1800	Velocidade de costura
		CW/ CCW	CW	CW	CW	Direção de rotação: CW – HORÁRIO CCW – ANTI-HORÁRIO
2-2. Terminando a costura apertada						
		0-12	2	2	2	Costura por condensação
		0-5.0	0.5	0.8	0.8	Comprimento Pontos Unidade: mm
		100-2000	1800	1800	1800	Velocidade de costura
		CW/ CCW	CW	CW	CW	Direção de rotação: CW – HORÁRIO CCW – ANTI-HORÁRIO

Nº.	Itens	Faixa	Padrão			Descrição
			Tipo M	Tipo C	Tipo H	
3. Configuração de arremate						
3-U004	Velocidade inicial arremate	200-3200	2000	2000	2000	
3-U005	Velocidade final arremate	200-3200	2000	2000	2000	
3-U010	Seleção da função de costura, onde a costura constante se consegue executar o arremate final ao final	DESLIGADO/ LIGADO	LIGADO	LIGADO	LIGADO	
3-U012	Seleção do Modo de arremate inicial	DESLIGADO/ LIGADO	LIGADO	LIGADO	LIGADO	
3-U013	Seleção do Modo final de arremate inicial	DESLIGADO/ LIGADO	LIGADO	LIGADO	LIGADO	
3-U018	Compensação ponto 1 arremate inicial	0-200	160	160	160	
3-U019	Compensação ponto 2 arremate inicial	0-200	160	160	160	
3-U025	Compensação ponto 3 arremate final	0-200	160	160	160	
3-U026	Compensação ponto 4 arremate final	0-200	160	160	160	
3-U032	Compensação ponto 5 arremate	0-200	160	170	170	
3-U033	Compensação ponto 6 arremate	0-200	160	170	170	
3-U237	Compensação ponto 11 arremate inicial	0-200	160	160	160	
3-U238	Compensação ponto 12 arremate inicial	0-200	160	160	160	
3-U239	Compensação ponto 13 arremate final	0-200	160	160	160	
3-U240	Compensação ponto 14 arremate final	0-200	160	160	160	
3-U241	Compensação ponto 15 arremate	0-200	160	170	170	
3-U242	Compensação ponto 16 arremate	0-200	160	170	170	
3-U235	Compensação Padrão de costura 1	0-200	160	160	160	
3-U236	Compensação Padrão de costura 2	0-200	160	160	160	
4. Configuração de contador						
4-U260	Seleção de contadores	0-2	1	1	1	0: Contador não conta 1: Contagem progressiva (1,2,3.) 2: Contagem regressiva (...3,2,1)
4-U261	Contagem atual / Config. de contagem	0-9999	0/9999	0/9999	0/9999	
4-U262	Tempo para contagem com corte de costura	0-50	1	1	1	

5. Configuração de início suave

Nº	Itens	Faixa	Padrão			Descrição
			Tipo M	Tipo C	Tipo H	
5-U014	Interruptor de partida suave	ON / DESLIGADO	DESLIGADO	DESLIGADO	DESLIGADO	
5-U008	Números de pontos com início suave	1-15	2	2	2	
5-U090	Velocidade do primeiro ponto na função de início suave	200-1500	400	400	400	
5-U091	Velocidade do segundo ponto na função de início suave	200-1500	1000	1000	1000	
5-U007	Velocidade de largada suave após o segundo lugar ponto	200-1500	1500	1500	1500	

6. Configuração do interruptor da máquina

6-U015	Ajuste manual do interruptor A	0-10	5	5	5	0: DESLIGADO 1: Meio ponto 2: Um ponto 3: Meia pontada contínua 4: Uma pontada contínua 5: Arremate quando a máquina para ou pausa 6: Função de costura apertada 7: Número de peças costuradas 8: Troca de Função com um toque 9: Função ½ passo 10: Função ¼ passo
6-U174	Configuração manual do interruptor B	0-10	3	3	3	0: DESLIGADO 1: Meio ponto 2: Um ponto 3: Meia pontada contínua 4: Uma pontada contínua 5: Arremate quando a máquina para ou pausa 6: Função de costura apertada 7: Número de peças costuradas 8: Troca de Função com um toque 9: Função ½ passo 10: Função ¼ passo
6-U175	Ajuste da operação do interruptor de agulha para cima/baixo após o corte da linha	0-2	0	0	0	A operação do interruptor de agulha parada em cima ou parada em baixo é ajustada no caso de "U015 = 1 a 4" ou "U174 = 1 a 4". 0: Função DESLIGADA 1: Operação de agulha para em cima ou para em baixo 2: Operação de um ponto

7. Ajuste de tensão e Clamp (fixação)						
7-U103	Ajuste da força de tensão	1-80	50	50	50	
7-U035	Com ou sem tensão enquanto o calcador levanta	ON/ DESLIGADO	DESLIGADO	DESLIGADO	DESLIGADO	
Nº	Itens	Faixa	Padrão			Descrição
			Tipo M	Tipo C	Tipo H	
7-U037	Ajuste de resistência para limpar / apertar	0-11	7	7	7	0-1: DESLIGADO 2-11: Força de fixação Este parâmetro não é inicializado com os padrões de fábrica U272 Restore (restauração de fábrica).
7-U036	Interruptor da função de tensão	ON / DESLIGADO	LIGADO	LIGADO	LIGADO	
7-U030	A ação de partida da liberação de tensão de linha no levantamento do calcador quando acionado pela joelheira	0-300	75	75	75	
7-U031	Interruptor de função de liberação da tensão da linha quando o controle do calcador é pela joelheira	LIGA / DESLIGA	DESLIGADO	DESLIGADO	DESLIGADO	
8. Exibição de interface						
8-U270	Brilho	10-100	80	80	80	
8-U271	Interface principal travada automaticamente	0-900	60	60	60	
8-U272	Restaurar os padrões de fábrica	-	-	-	-	
8-U273	Idioma	0-6	1	1	1	0: Chinês 1: Inglês 2: Japonês 3: Coreano 4: Turco 5: Espanhol 6: Português Esse parâmetro não é iniciado com os padrões de fábrica do U272 Restaurar. * Idiomas disponíveis Varia dependendo do destino.
8-U275	Saída de dados para JaNets	0-3	0	0	0	Este item é usado para definir a saída de dados para JaNets. 3: Os dados são enviados para JaNets
8-U276	Unidade de entrada de altura	0-1	0	0	0	0: milímetro 1: polegada
10. Função de clamp						
10-U111	Função de clamp sem nenhum Interruptor caça-fio	ON / DESLIGADO	DESLIGADO	DESLIGADO	DESLIGADO	

10-U279	Seleção de função do puxador (puller) de tecido	0-3	0	0	0	0: Função DESLIGADA 1: Porta de Saída 1 para dispositivo de caça-fio anti-bolinha (Bird Nest) 2: Porta de Saída 2 para dispositivo de caça-fio anti-bolinha (Bird Nest) 3: Porta de Saída 1 para dispositivo de caça-fio anti-bolinha (Bird Nest)
11. Configuração da função de elevação do calcador ao começar a costurar						
11-U201	Função de Elevação do calcador Configuração do interruptor ao começar a costurar	LIGA / DESLIGA	DESLIGADO	DESLIGADO	DESLIGADO	
11-U202	Função de elevação calcador Ajuste do ângulo de saída inicial quando começar a costurar	1-359	1	1	1	
Nº	Itens	Faixa	Padrão			Descrição
			Tipo M	Tipo C	Tipo H	
11-U203	Função de elevação calcador: ajuste do ângulo de saída final ao começar a costurar	1-359	80	80	80	
11-U204	Saída de Elevação do Sinal do calcador quando começa a costurar	0-100	30	30	30	
12. Detecção de seções em múltiplas camadas						
12-U119	Configuração da função de Detecção de seções em múltiplas camadas	0-1	0	0	0	0:DESLIGADO 1:LIGADO
12-U310	Exibição de valores AD de altura do calcador seção normal	-	-	-	-	
12-U311	Valor AD da Seção multicamada na altura do calcador	-	-	-	-	
12-U312	Detecção Limiar de AD de seções em múltiplas camadas	0-4095	530	530	530	
12-U313	Valor AD de altura do calcador na seção normal	0-4095	0	0	0	
12-U314	Valor AD de altura do calcador na seção multicamadas	0-4095	0	0	0	
12-U315	Velocidade de costura para seção do modo multicamadas	200-4000	2000	2000	2000	
12-U316	Passo para seção em no modo múltiplas camadas	0-5.0	4.0	4.0	4.0	
12-U317	Número de pontos para terminar o modo de seção multi-camada	0-200	0	0	0	

12-U318	Número de pontos esperando para a troca para do modo de seção multicamadas	0-10	0	0	0	
13. Sobra de Fio mais curto						
13-U278	Configuração de função de Fio mais curto restante (sobra)	ON/ DESLIGADO	LIGADO	LIGADO	LIGADO	
13-U280	Número de pontos de condensação nas extremidades para sobra de linha mais curta após Corte restante da linha	1-9	2	2	2	
13-U281	Passo do ponto de condensação nas extremidades para aparar fios mais curtos	0.0-2.5	0.5	0.8	0.8	Se a inclinação estiver extremamente desvincada, é provável que ocorra falha no corte da linha. Então, tenha cuidado.

5-4. Lista de códigos de erro

Códigos de erro	Descrição	Medidas
E01	Alta tensão	1. A tensão de entrada AC excede 300 VAC (130 VAC). Desligue o interruptor de energia e evite usar a máquina de costura até a fonte de energia retorna a uma tensão apropriada.
		2. No caso da geração privada de energia, verifique a potência do gerador e ajuste para um valor apropriado.
		3. Se não for encontrado problema de tensão de entrada, troque a caixa de controle por uma nova e entre em contato com o Serviço de Pós-venda.
E02	Baixa tensão	1. A tensão de entrada AC é inferior a 150 VAC (80 VAC). Desligue o interruptor de energia e evite usar a máquina de costura até que a energia seja a alimentação retorna a uma tensão apropriada.
		2. No caso da geração privada de energia, verifique a potência do gerador e ajuste para um valor apropriado.
		3. Se não for encontrado problema de tensão de entrada AC, troque a caixa de controle por uma nova e entre em contato com o Serviço Pós-venda.
E03	Falha de comunicação da CPU	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique se o conector do painel de operação afrouxou e o cabo do painel de operação está quebrado. Ligue o interruptor de energia novamente depois que o sinal do pedal for restaurado ao estado normal.
		2. Desligue a energia do sistema. Remova a caixa de controle. Conecte apenas o cabo de energia ao sistema e LIGUE a energia. Se ocorrer erro E05 ou E03, troque a caixa de controle por uma nova e entre em contato com o Serviço Pós-venda.
E05	Sinal de pedal anormal	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique se o conector do pedal afrouxou e o cabo do pedal está quebrado. Ligue o interruptor de energia novamente depois que o sinal do pedal for restaurado ao estado normal.
		2. Se o sinal do pedal não puder ser restaurado ao estado normal, troque a caixa de controle ou o acionador do pedal por um novo e entre em contato com o Serviço de Pós-Venda.
E07	Motor de eixo principal com rotor travado	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique se a polia da máquina de costura pode ser girada suavemente (gire manualmente). Se a polia da máquina de costura não puder ser girada suavemente, verifique se não esteja mecanicamente travada.
		2. Desligue o interruptor de energia. Verifique se o conector de energia do motor não está afrouxado. Se o conector de energia estiver afrouxado, insira o conector e ligue o interruptor de energia novamente.
		3. Verifique se a posição do batente superior da agulha está correta; caso contrário, ajuste a posição superior.
		4. Se o sinal do codificador não puder ser restaurado ao estado normal, troque a caixa de controle ou o motor do eixo principal por um novo e entre em contato com o Serviço de Pós-venda.
E09 E11	O sinal de posicionamento superior do principal O codificador do motor do eixo é anormal	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique o conector do codificador do motor do eixo principal. Se ele estiver afrouxado ou desconectado, volte ao estado original e ligue o interruptor de energia novamente.
		2. Verifique se a configuração de correção de origem do motor está correta. Depois, redefina a correção de origem.
		3. Verifique se o óleo está aderido ao disco codificador. Se o óleo estiver aderido, limpe o disco codificador.
		4. Se o sinal do codificador não puder ser restaurado ao estado normal, troque a caixa de controle ou o motor do eixo principal por um novo e entre em contato com o Serviço de Pós-venda.

E10	Sobrecorrente eletromagnética	1. Desligue o interruptor de energia. Remova o conector solenoide. Se o erro E10 ocorrer ao ligar o interruptor de energia nesse estado, troque a caixa de controle por uma nova e entre em contato com o Serviço Pós-venda.
		2. Se não houver erro ao ligar o interruptor de energia com o conector solenoide removido, retorne o conector solenoide ao estado original e execute os seguintes passos do procedimento.
		1) Se esse erro ocorrer ao pressionar o pedal para operar solenoide de corte de linha, coloque a função de corte de linha no estado DESLIGADO e ligue o interruptor de energia novamente. Se não houver erro ao pressionar o pedal para costurar na máquina de costura na direção para frente, substitua o solenoide do corte de linha por um novo.
		2) Se não houver erro ao pressionar o pedal para operar o corte de linha, pressione a parte traseira do pedal para realizar a operação de corte de linha. Se o erro ocorrer nesse momento, troque o solenoide de liberação de tensão de linha por um novo.
E14	O sinal do codificador do motor do eixo principal é anormal	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique o conector do codificador/encoder do motor do eixo principal. Se ele estiver afrouxado ou desconectado, conecte-o novamente e ligue o interruptor de energia novamente.
		2. Verifique se o disco codificador/encoder está corretamente montado (se o parafuso de fixação do disco codificador não foi afrouxado) e se o disco codificador está localizado no centro do elemento codificador.
		3. Verifique se há óleo aderido ao disco codificador/encoder. Se o óleo estiver aderido, limpe o disco codificador. Após a limpeza, devolva o disco codificador ao estado original e ligue o interruptor de energia novamente.
		4. Se o sinal do codificador não puder ser restaurado ao estado normal, troque a caixa de controle ou o motor do eixo principal por um novo e entre em contato com o Serviço de Pós-venda.
E15	Sobrecorrente de acionamento do motor do eixo principal	1. Por favor, verifique se o cabo de alimentação do motor está com contato ruim.
		2. Por favor, verifique se o cabo de energia do motor está esmagado.
		3. Se a partida do motor do eixo principal não puder ser restaurada ao estado normal, troque a caixa de controle ou o motor do eixo principal por um novo e entre em contato com o Serviço de Pós-venda.
E17	Máquina tombada / inclinada	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique se a seção do cabeçote da máquina de costura está inclinada.
		2. Verifique se o sensor de detecção de inclinação do cabeçote da máquina está corretamente ajustado.
		3. Se a função de detecção de inclinação do cabeçote da máquina não puder ser restaurada ao estado normal, troque a caixa de controle ou o painel de operação por uma nova e entre em contato com o Serviço Pós-venda.
E20	Falha no arranque do motor principal	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique o conector do cabo de alimentação e o conector do encoder do motor do eixo principal. Se o(s) conector(es) estiverem afrouxados ou desconectados, coloque o conector no estado original e ligue o interruptor de energia novamente.
		2. Verifique se a configuração de correção de origem do motor do eixo principal está correta. Se encontrar algum problema, reinicie a correção de origem do motor.
		3. Se a partida do motor do eixo principal não puder ser restaurada ao estado normal, troque a caixa de controle ou o motor do eixo principal por um novo e entre em contato com o Serviço de Pós-venda.
E32	Erro de intercambiabilidade de arquivos	O arquivo não é intercambiável.

E46	Falha no resetar do temporizador do monitoramento	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique se o timer reiniciou o estado normal depois que você ligar a energia da máquina de costura.
		2. Se o resetar do temporizador não puder ser restaurado ao estado normal, troque a caixa de controle por uma nova e entre em contato com o Serviço Pós-venda.
E60	A resistência de regeneração é anormal.	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique a resistência de regeneração para ver se está frouxa ou danificada.
		2. Desligue o interruptor de energia. Mude a resistência à regeneração por uma nova.
		3. Se a resistência de regeneração não puder ser restaurada ao estado normal, troque a caixa de controle por uma nova e entre em contato com o Serviço de Pós-venda.
E70	Erro do sistema	Por favor, corte a energia e depois ligue a energia novamente.
E71	Erro CRC	Os dados armazenados estão quebrados. Selecione "U272 Restaurar padrões de fábrica" para inicializar os dados armazenados.
E72	Falha em fase aberta da fonte de alimentação trifásica	1. Verifique se a tensão de entrada AC é trifásica de 220 V.
		2. Verifique se a tomada de energia conectada está solta ou não. Se a conexão da tomada estiver solta, desconecte a tomada uma vez e reintroduza corretamente.
E80	Comunicação anormal entre o chip principal e o chip de drive	Por favor, substitua a caixa de controle e avise o serviço pós-venda.
E82	Aumento de sobrecarga do motor de passo	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique se o motor de passo funciona ou não. Se o motor não funcionar, corrija as seções mecanicamente travadas. Se o motor de passo estiver normal, verifique o conector do cabo de alimentação do motor de passo e o conector do encoder. Se o(s) conector(es) estiverem afrouxados ou desconectados, conecte-os novamente e ligue o interruptor de energia novamente.
		2. Se o motor de passo não puder ser restaurado ao estado normal, troque a caixa de controle ou o motor de passo por um novo e entre em contato com o Serviço de Pós-venda.
E84	Falha da fase Z do motor de passo	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique se o motor de passo funciona ou não. Se o motor não funcionar, corrija as seções mecanicamente travadas. Se o motor de passo funcionar normalmente, verifique o conector do encoder do motor de passo. Se ele estiver afrouxado ou desconectado, conecte-o e ligue o interruptor de energia novamente.
		2. Verifique se o disco codificador está corretamente montado (se o parafuso de fixação do disco codificador não foi afrouxado) e se o disco codificador está localizado no centro do elemento codificador.
		3. Verifique se o óleo está aderido ao disco codificador/encoder. Se o óleo for adicionado, limpe o disco codificador. Após a limpeza, instale o disco codificador ao estado original e ligue novamente o interruptor de energia.
		4. Se o sinal do codificador do motor de passo não puder ser restaurado ao estado normal, troque a caixa de controle ou o motor de passo por um novo e entre em contato com o Serviço de Pós-venda.
E85	Falha de sinal do codificador do motor de passo	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique o conector do encoder do motor de passo. Se ele estiver afrouxado ou desconectado, volte ao estado original e ligue o interruptor de energia novamente.
		2. Verifique se o disco codificador está corretamente montado (se o parafuso de fixação do disco codificador não foi afrouxado) e se o disco codificador está localizado no centro do elemento codificador.
		3. Verifique se o óleo está aderido ao disco codificador/encoder. Se o óleo for adicionado, limpe o disco codificador. Após a limpeza, volte ao estado original e ligue o interruptor de energia novamente.
		4. Se o sinal do codificador do motor de passo não puder ser restaurado ao estado normal, troque a caixa de controle ou o motor de passo por um novo e entre em contato com o Serviço de Pós-venda.

E86	Mal funcionamento motor de passo	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique o conector do encoder do motor de passo. Se ele estiver afrouxado ou desconectado, conecte-o novamente e ligue o interruptor de energia novamente.
		2. Verifique se o disco codificador está corretamente montado (se o parafuso de fixação do disco codificador não foi afrouxado) e se o disco codificador está localizado no centro do elemento codificador.
		3. Verifique se o óleo está aderido ao disco codificador. Se o óleo for adicionado, limpe o disco codificador. Após a limpeza, devolva o disco codificador ao estado original e ligue novamente o interruptor de energia.
		4. Se a operação do motor de passo não puder ser restaurada ao estado normal, troque a caixa de controle ou o motor de passo por um novo e entre em contato com o Serviço de Pós-venda.
E87	Trava do motor de passo	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique se o motor de passo funciona ou não. Se o motor não funcionar, corrija as seções mecanicamente travadas. Se o motor de passo estiver normal, verifique o conector do cabo de alimentação do motor de passo e o conector do encoder. Se o(s) conector(es) estiverem afrouxados ou desconectados, conecte-os novamente e ligue o interruptor de energia novamente.
		2. Se o motor de passo não puder ser restaurado ao estado normal, troque a caixa de controle ou o motor de passo por um novo e entre em contato com o Serviço de Pós-venda.
E92	Sobrecorrente do motor do corte de fio /calcador	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique se o motor do calcador/corte de fio não está funcionando. Se o motor funcionar, corrija mecanicamente seção(s). Se o motor estiver normal, verifique o conector do cabo de alimentação e o conector do encoder do aparador/motor de prensa. Se o(s) conector(es) estiverem afrouxados ou desconectados, conecte-os novamente e ligue o interruptor de energia novamente.
		2. Se o motor não puder ser restaurado ao estado normal, troque a caixa de controle ou o motor de corte de linha/calcador por um novo e entre em contato com o Serviço Pós-venda.
E94	Falha na fase Z do motor do corte de fio / calcador	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique se o motor do corte de fio/calcador pode ser movido manualmente. Se o motor não puder ser movido manualmente, corrija as seções mecanicamente travadas. Se o motor estiver normal, verifique o conector do codificador do motor do corte de fio/calcador se ele afrouxou ou está desconectado, conecte-os novamente. Também verifique se o óleo está aderido ao disco codificador. Se o óleo estiver aderido ao disco, limpe-o, volte ao estado original e ligue o interruptor de energia.
		2. Se o motor não puder ser restaurado ao estado normal, troque a caixa de controle ou motor do corte de fio/calcador por um novo e entre em contato com o Serviço Pós-venda.
E95	Falha no sinal do encoder/ codificador do motor do corte de fio /calcador	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique o conector do encoder do motor do corte de fio/calcador. Se ele afrouxou ou estiver desconectado, conecte-o novamente e ligue o interruptor de energia.
		2. Se o motor não puder ser restaurado ao estado normal, troque a caixa de controle ou o motor do corte de fio/calcador por um novo e entre em contato com o Serviço Pós-venda.
E96	Falha no motor de partida do motor do corte de fio /calcador	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique a fonte de alimentação e os conectores do encoder do motor do corte de fio/calcador. Se estiverem afrouxadas ou desconectadas, conecte-o novamente e ligue o interruptor de energia.
		2. Se o motor não puder ser restaurado ao estado normal, troque a caixa de controle ou o motor do corte de fio/calcador por um novo e entre em contato com o Serviço Pós-venda.
E97	Trava do motor do motor do corte de fio /calcador	1. Desligue o interruptor de energia. Verifique se o motor do corte de fio/calcador não está funcionando. Se o motor não funcionar, faça a correção mecânica da seção travada. Se o motor estiver normal, verifique o conector do cabo de alimentação e o conector do encoder do motor do corte de fio/calcador. Se o(s) conector(es) estiverem afrouxados ou desconectados, conecte-os novamente e ligue o interruptor de energia.

		2. Se o motor não puder ser restaurado ao estado normal, troque a caixa de controle ou motor do corte de fio/calçador por um novo e entre em contato com o Serviço Pós-venda.
E100	Sobrecarga do motor do eixo principal	<p>1. Desligue o interruptor de energia. Verifique se a carga mecânica no motor do eixo principal é excessivamente grande. Após verificar, conecte-o novamente o motor do eixo principal e ligue o interruptor de energia.</p> <p>2. Verifique se a correção de origem do motor do eixo principal está correta. Após verificar, conecte-o novamente o motor do eixo principal ao estado original e ligue o interruptor de energia.</p> <p>3. Se a carga no motor do eixo principal não puder ser restaurada ao estado normal, troque a caixa de controle e o motor do eixo principal por novos e entre em contato com o Serviço Pós-venda.</p>
E110	Falha na recepção de dados do painel de operações enquanto a energia está LIGADA	<p>1. Desligue o interruptor de energia. Verifique o conector do painel de operação. Se ele afrouxou ou estiver desconectado, conecte-o novamente e ligue o interruptor de energia.</p> <p>2. Se a recepção de dados do painel de operação não puder ser restaurada ao estado normal, troque o painel de operação e a caixa de controle por novos e entre em contato com o Serviço Pós-venda.</p>
PEDAL	A operação inicial ainda não foi completada.	Pressione a parte traseira do pedal para realizar a operação inicial.
P_OFF	Display DESLIGADO	Desligue o interruptor de energia. Espere até a tela desaparecer. Depois, ligue o interruptor de energia.