

Máquina Automática de Bainha Inferior

7923

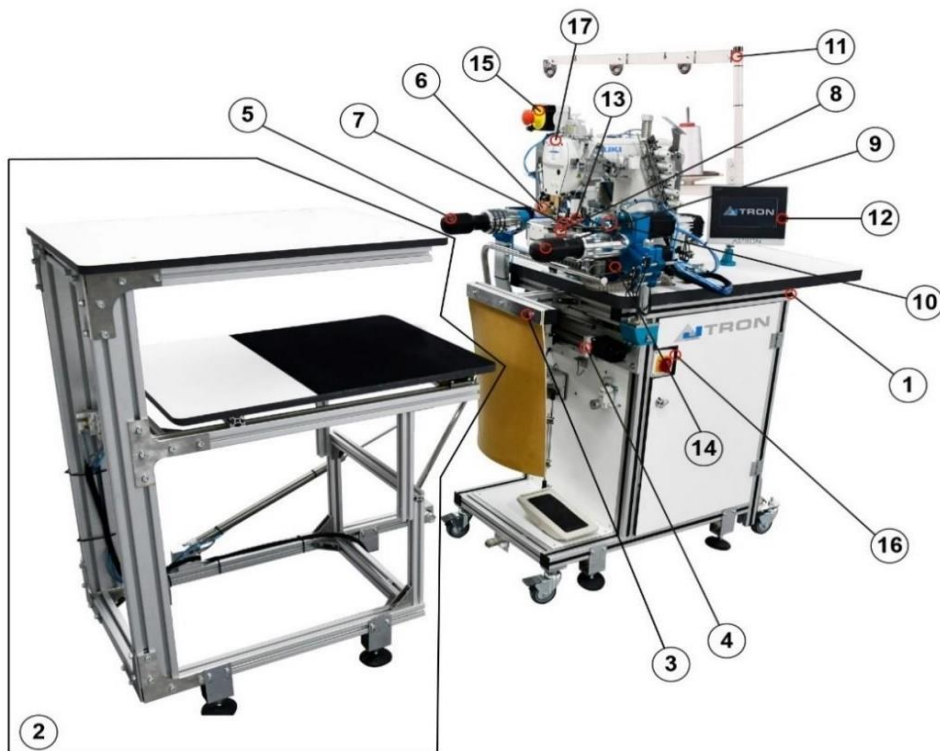
MANUAL de INSTRUÇÕES



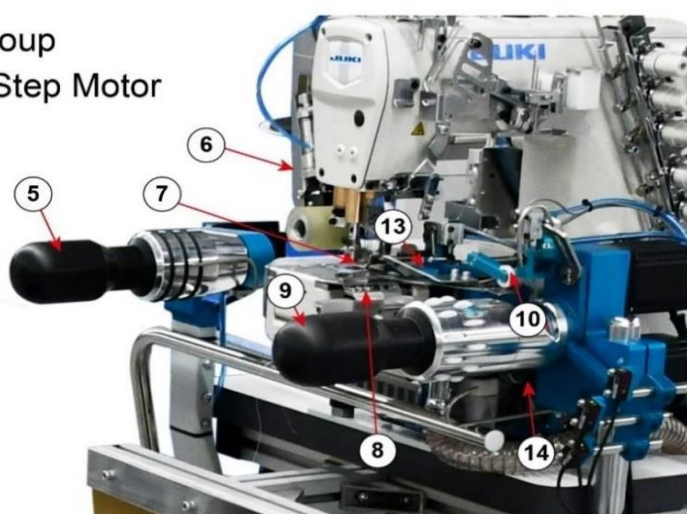
CONTEÚDO

- 1) CONFIGURAÇÃO DA MÁQUINA**
- 2) ESPECIFICAÇÃO**
- 3) INSTALAÇÃO**
- 4) PREPARAÇÃO PARA OPERAÇÃO**
- 5) PAINEL**
- 6) AJUSTE**
- 7) LISTA DE CÓDIGOS DE ERRO**
- 8) MANUTENÇÃO**
- 9) DESCARTE DE BATERIAS**
- 10) CAUSAS E CONTRAMEDIDAS**

1) CONFIGURAÇÃO DA MÁQUINA



1. Chassis Group
2. Stacking Chassis Group
3. Stacking Holder Profile Group
4. Tension Control Unit with Step Motor
5. Tension Control Unit
6. Roller Group
7. Knife Group
8. Attachment Group
9. Fabric Transport Group
10. Additional Sensing Group
11. Thread Stand
12. Operating Panel
13. Fabric Transport Guard
14. Knife Group Complete Assembly
15. Emergency Stop Switch
16. Main Switch
17. Machine Head



2) ESPECIFICAÇÃO

No.	Category	Description
1	CABEÇOTE DA MÁQUINA	MF7972H23 / MF7923DH23 / MF7923DH25
2	NOME DO MODELO	JTR-MF7923-BHA
3	MOTOR PRINCIPAL	EFKA AB221 DC1500 / 400W
4	ACIONAMENTO DO MOTOR PRINCIPAL	EFKA AB221 A5132 / 230V
5	VELOCIDADE MÁXIMA DE COSTURA	MÁX: 5500 ppm VELOCIDADE DE ENTREGA: 4500 ppm
6	COMPRIMENTO DO PONTO	MÍN: 2mm MÁX: 3,5mm COMPRIMENTO DO PONTO DE ENTREGA: 2,5mm
7	TIPO DE AGULHA	GB - UY128 - #11
8	BITOLA	BITOLA PADRÃO - B56
9	LARGURA DA BAINHA	VALOR DE REMESSA: 20mm (16,22mm DISPONÍVEL MEDIANTE TROCA DE BITOLAS) ATÉ 28mm (PEDIDO ESPECIAL)
10	ÁREA DE COSTURA	35-78 cm
11	SISTEMA DE CORTE DE TECIDO	EXTERNAL SERVO MOTOR CONTROLLED FABRIC EDGE TRIMMER SYSTEM
12	SEWING SPECIFICATIONS	THIN TO MEDIUM THICKNESS
13	PROCESSO ALVO	BAINHA INFERIOR
14	PRESSÃO DE AR	MÍN: 0,45 MPa MÁX: 0,7 MPa PADRÃO: 0,6 MPa
15	CONSUMO DE AR	23 L / min
16	CLASSIFICAÇÃO DE TENSÃO	MONOFÁSICO 200-240V/50HZ
17	CAPACIDADE	2400-3000 PÇS/9H (1 OPERADOR 1 MÁQUINA) 4500-5000 PÇS/9H (1 OPERADOR 2 MÁQUINAS)
18	CONTADOR DIÁRIO DE PEÇAS	SIM
19	CONSUMO DE ENERGIA	1200 VA

3) INSTALAÇÃO

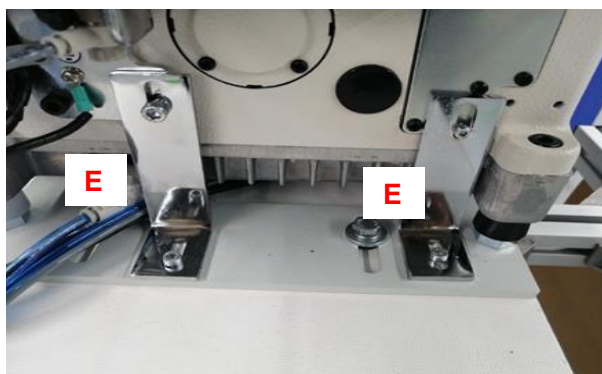
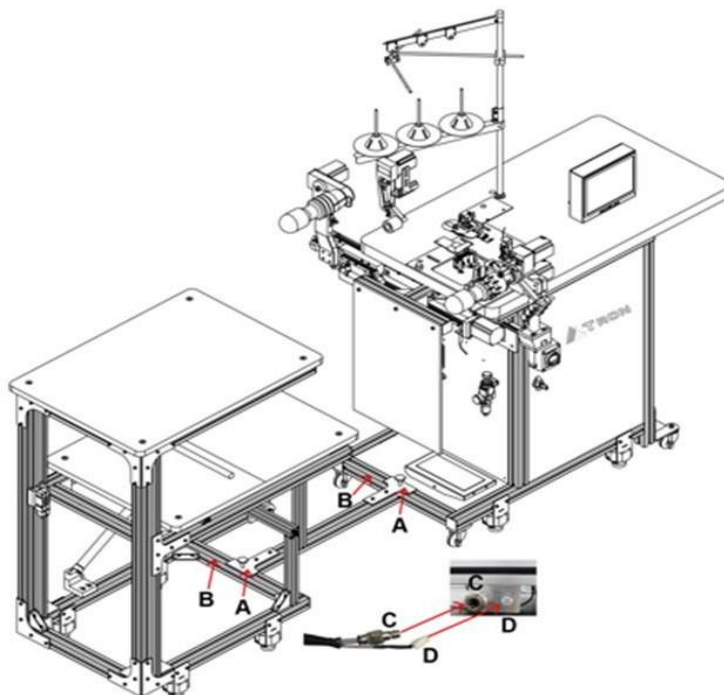
A máquina será entregue em 2 partes em uma caixa de madeira. Uma parte é o grupo de empilhamento e a outra parte é o autômato de bainha inferior.

Para montá-la;

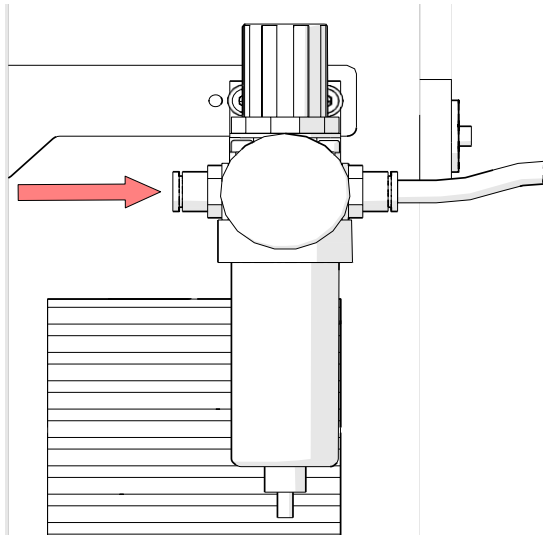
- "A" E "B" devem ser fixados com parafusos.
- "C" E "D" devem ser conectados a cada correspondente.
- A placa de trava indicada com "e" deve ser removida após a entrega, visto que estas peças estabilizadoras são para fins de transporte.

CUIDADO!

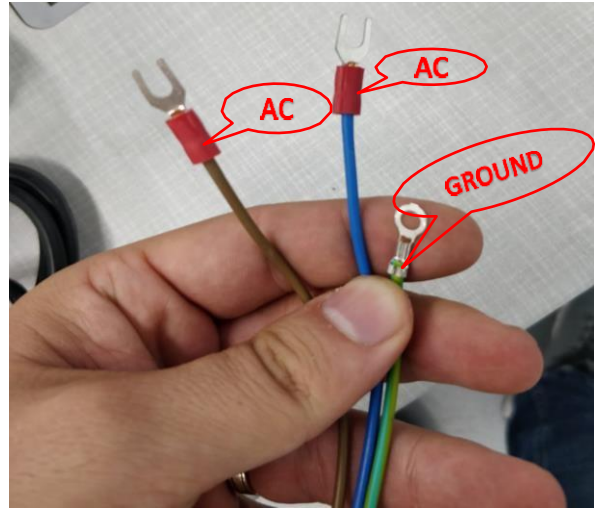
Durante o transporte da máquina, as peças indicadas com "E" devem estar fixadas na máquina. Não se esqueça de removê-las antes da operação.



3.2) Conectando o tubo de ar ao regulador de ar.

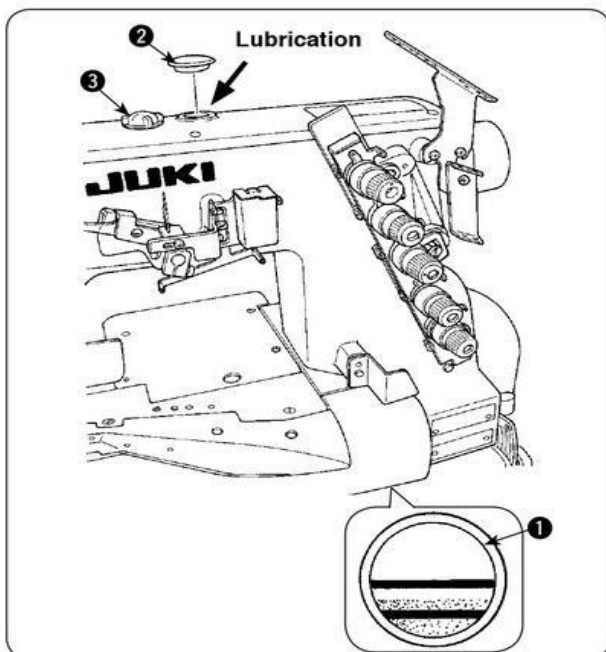


3.3) Conectando a fonte de alimentação.



A máquina não é fornecida com um plugue de alimentação. Portanto, é necessário que você selecione um plugue que corresponda à tomada disponível em um determinado ambiente de operação e o conecte ao cabo de alimentação.

3.4) Por favor, coloque o óleo genuíno Juki 18 pela tampa superior do cabeçote da máquina. (Consulte as instruções da série MF-7900).



<When using the sewing machine for the first time>

Lubricating oil has been taken out at the time of delivery. Be sure to supply lubricating oil before using the sewing machine for the first time.

• Oil used : JUKI GENUINE OIL 18

Caution Do not use oil addition agent since deterioration of lubricating oil or machine trouble will be caused.

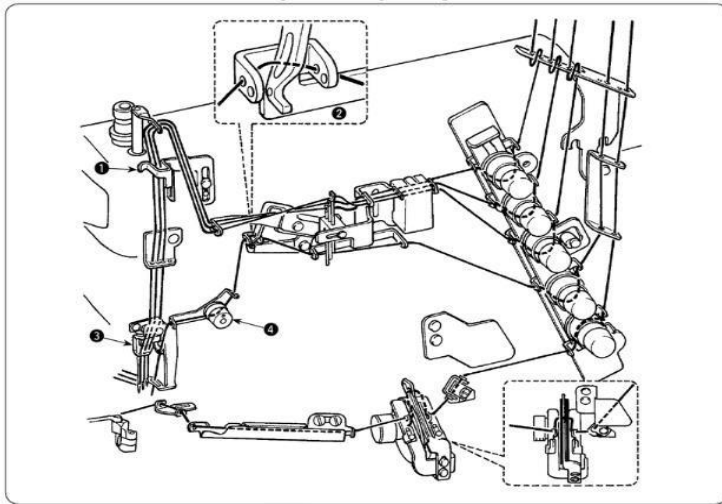
Remove oil hole cap ② on which "OIL" is indicated and fill the oil reservoir with lubricating oil up to the level between the upper and lower engraved marker lines.

<Checking before using the sewing machine>

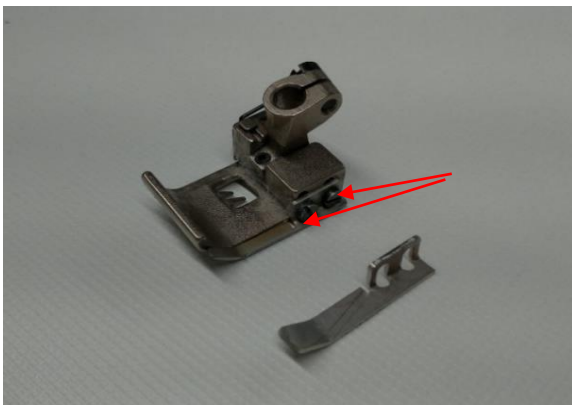
- 1) Check oil gauge ① and make sure that lubricating oil level is between the upper and lower two lines. When lubricating oil level lowers below the lower line, supply lubricating oil.
- 2) Make sure that lubricating oil comes out from the nozzle of oil circulation identification window ③ when rotating the sewing machine. When lubricating oil does not come out, perform

4) PREPARAÇÃO PARA A OPERAÇÃO

4.1) Passando a linha na máquina. (Consulte as instruções da Série MF-7900).



4.2) Selecione o medidor de largura do calçador que é mostrado na imagem abaixo, de acordo com a largura de bainha desejada.



Ao soltar os parafusos "A" (2 peças), o medidor de largura da bainha pode ser substituído.

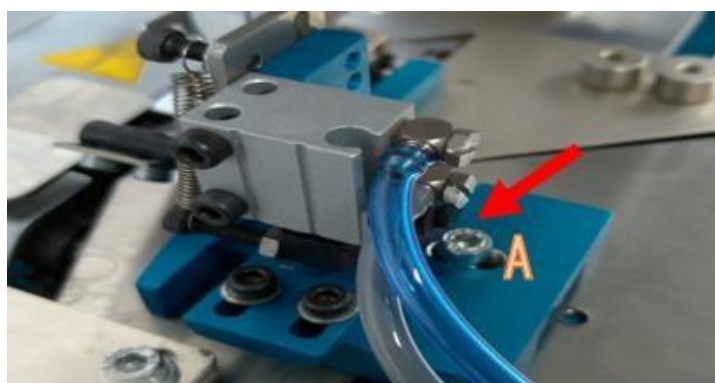
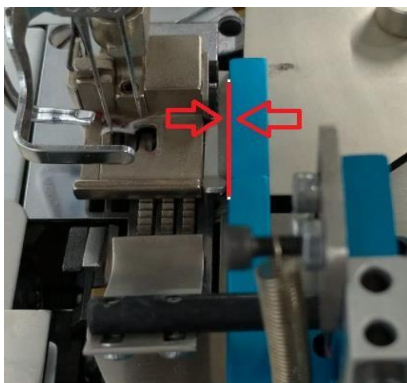
Tamanhos dos medidores:

16 mm: Sem medidor

20 mm: Medidor padrão (já vem montado de fábrica)

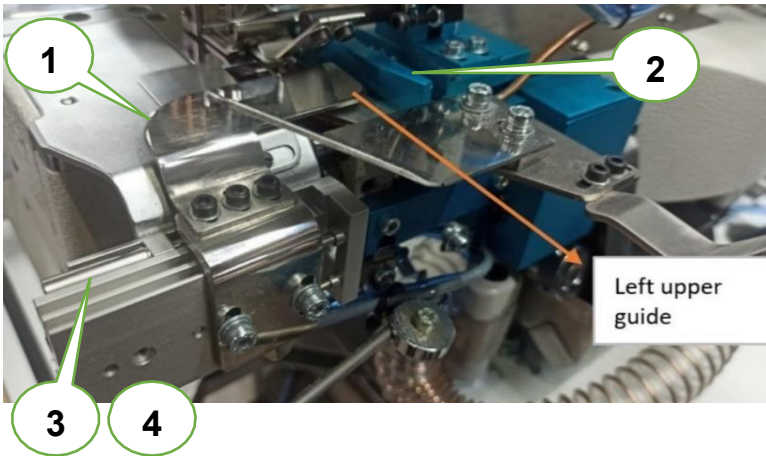
22 mm: Bolsa de acessórios

4.3) Alinhe a guia de borda ao medidor de largura da bainha com uma folga de 0,2 mm. O ajuste é feito através do parafuso "A".



4.4) Ajuste da proteção de borda (1)

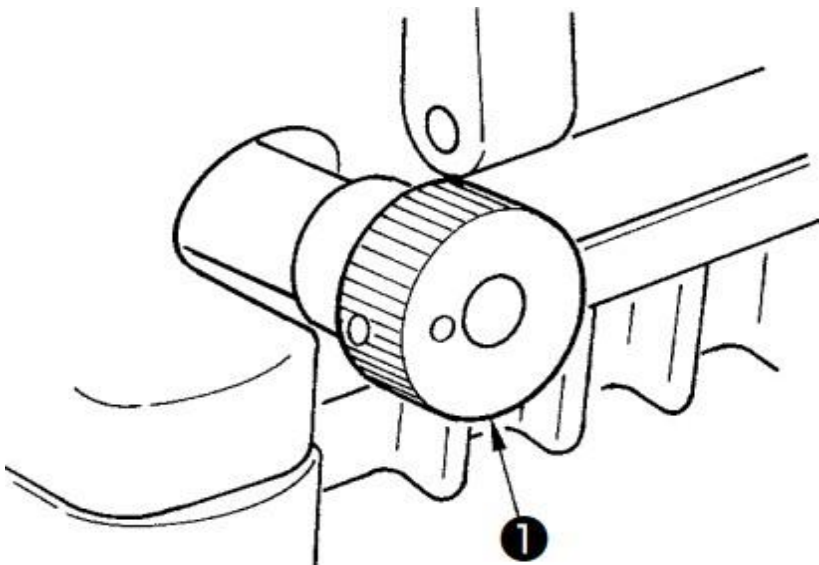
Para a proteção de borda (1), solte o parafuso de trava externo (3) e ajuste a posição com o parafuso de ajuste interno (4). Após o ajuste, aperte o parafuso de trava externo (3).



Nota importante: O espaço entre a proteção de borda e a guia de borda deve ser ajustado com a folga mínima necessária para que a costura de overlock lateral passe sem ficar presa entre a proteção e a guia. Em caso de ajuste incorreto:

- Se o espaço for muito pequeno, a costura lateral ficará presa entre a proteção e a guia de borda. A máquina não conseguirá transportar o tecido adequadamente.
- Se o espaço for muito grande, a linha de costura não ficará reta.

4.5) O comprimento de ponto desejado pode ser definido a partir das instruções da Série MF-7900.



O comprimento do ponto pode ser ajustado infinitamente de 0,9 mm a 3,6 mm.

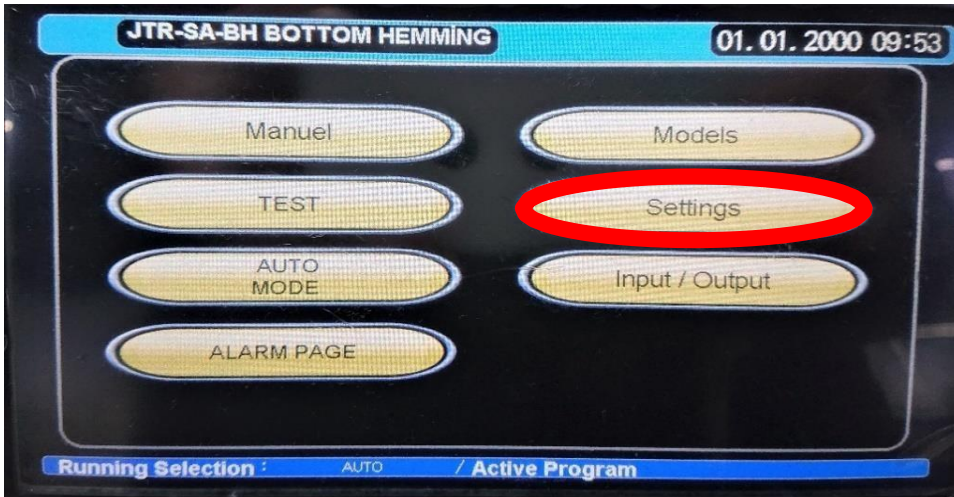
O comprimento do ponto realmente costurado varia de acordo com o tipo e a espessura dos materiais.

Como alterar o comprimento do ponto?

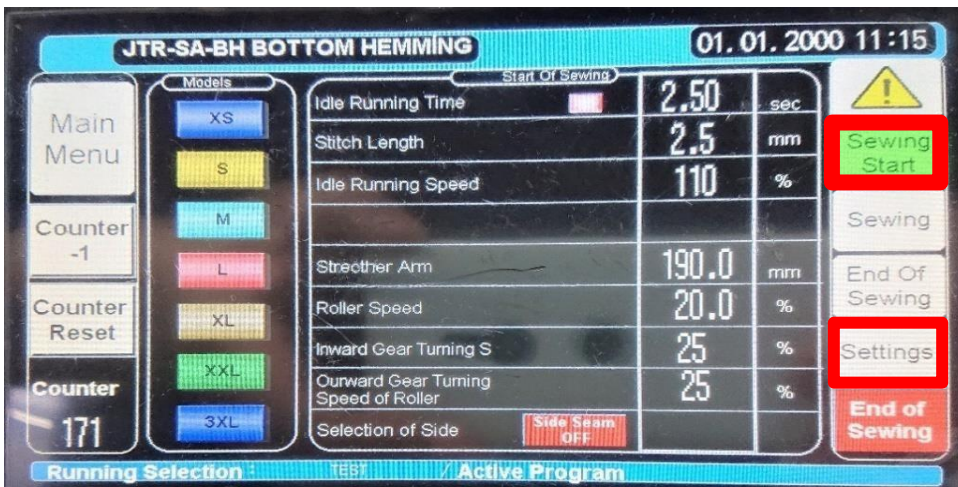
Gire o botão de regulagem de transporte (1) no sentido horário para aumentar o comprimento do ponto.

4.6) O comprimento do ponto dos rolos e a largura entre os rolos podem ser ajustados a partir da página de configuração abaixo.

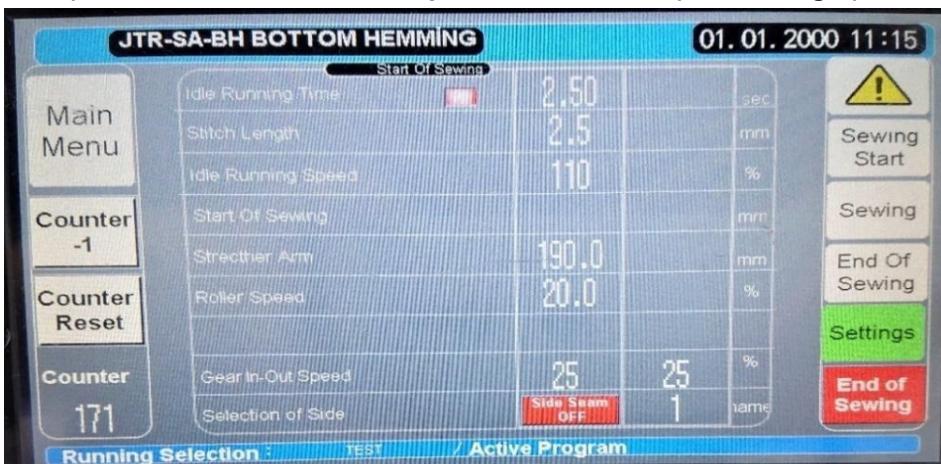
4.6.1) Seleccione "Configurações" (**Settings**) na tela do menu principal.



4.6.2) Primeiro, seleccione "Início da Costura" (**SewingStart**) na tela de configurações. Em seguida, seleccione "Configurações" (**Settings**) nesta tela.

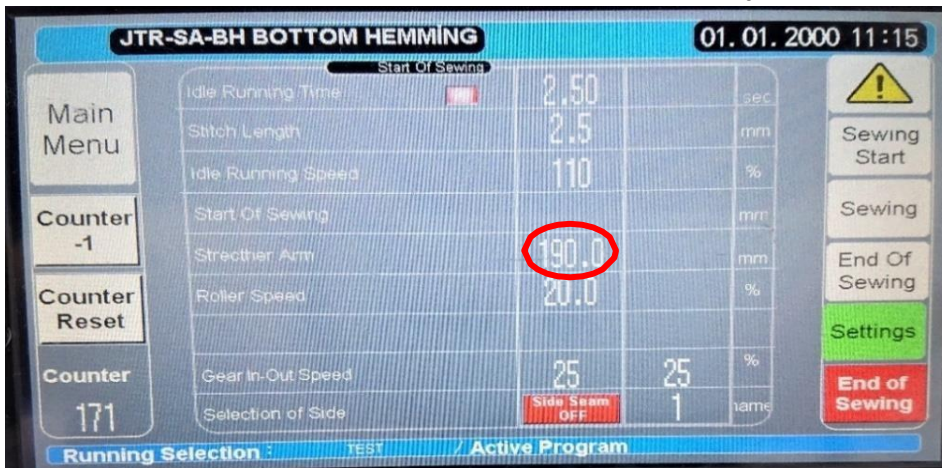


4.6.3) Seleccione o número do **Comprimento do Ponto (Stitch Length)** na tela de edição. Em seguida, a



Nota : Ajuste a velocidade do freio dianteiro e traseiro para corresponder à velocidade do cabeçote da máquina de costura.

4.7) Selecione o número do **Braço Tensor (Stretcher Arm)** na tela de edição. Em seguida, a tela do teclado numérico será exibida; insira o valor desejado.



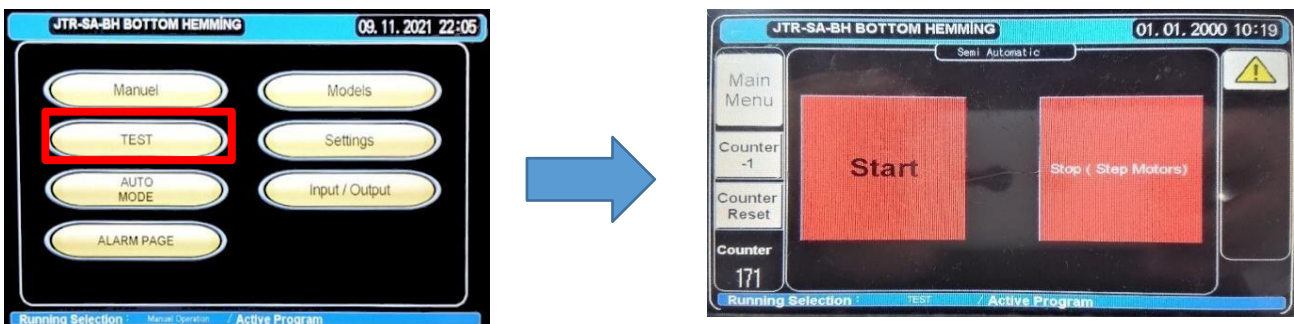
Nota:

O ajuste da largura deve ser feito através do **braço tensor (stretcher arm)** de acordo com o tecido. O ponto importante a ser mantido em mente é que o tecido não deve ser esticado nem de forma muito estreita, nem muito frouxa.

Em caso de ajuste incorreto:

- A. Se o tecido for esticado ao ser colocado nos rolos, a qualidade da costura será afetada e a barra da camiseta ficará deformada.
- B. Se o tecido for colocado de forma muito frouxa nos rolos, a camiseta cairá da máquina durante a costura.

4.8) Verifique se o ajuste está correto costurando uma amostra.



Entre na página de teste a partir do menu principal e coloque o tecido na máquina.

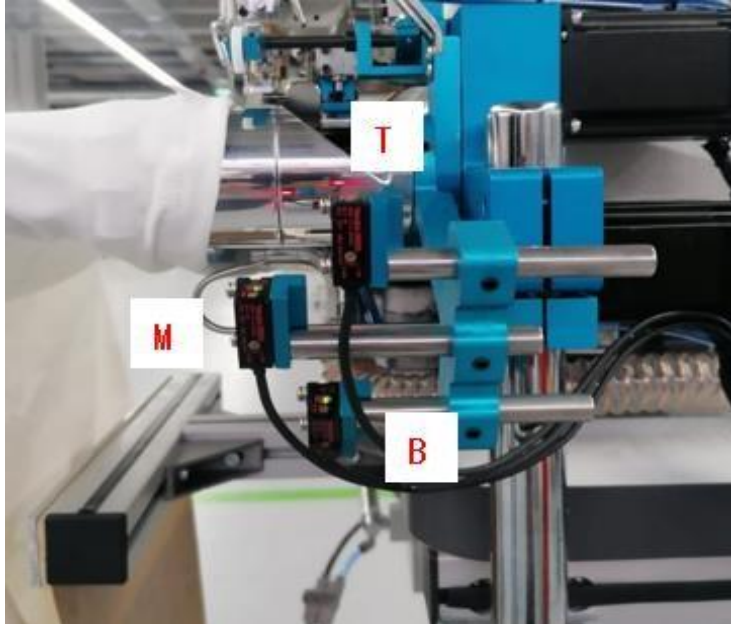
Em seguida, ao pressionar o botão de início, a rotação do tecido começará.

Se o usuário detectar qualquer falha na amostra de costura, as posições das proteções devem ser reajustadas (consulte "**6.5) CONFIGURAÇÃO DA BAINHA INFERIOR**" para o procedimento detalhado de ajuste).

4.9) Se o ajuste da proteção não resolver o problema, ajuste a posição do sensor.

O sensor triplo deve ser ajustado de acordo com o tecido que será costurado.

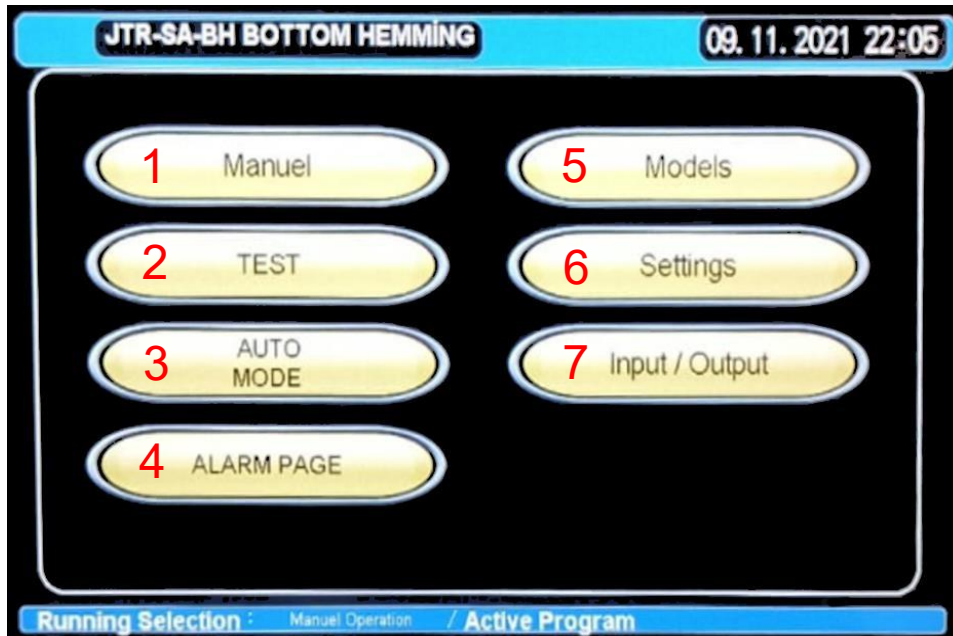
(Consulte a pág. 29 "**6.2) Ajustes dos Sensores Superior, Médio e Inferior**" para o procedimento de ajuste detalhado.)



Após a conclusão do ajuste dos sensores triplos, por favor, realize uma costura de teste.

5) PAINEL

5.1) PÁGINA PRINCIPAL



Número	Item	Explicação	Observação
1	Manual	Para abrir a Página do Manual	Ref; 5.2) PÁGINA MANUAL
		É uma operação manual individual.	
2	TESTE	Para abrir a Página de Teste (Test Page)	Ref; 5.3) PÁGINA DE TESTE
		É uma operação manual contínua e utilizada no teste de pré-costura..	
3	MODO AUTOMÁTICO	Para abrir a Página do MODO AUTOMÁTICO (AUTO MODE).	Ref; 5.4) PÁGINA AUTOMÁTICA
		É um modo de costura automático e tela de exibição de produção.	
4	PÁGINA DE ALARME	Para abrir a Página de ALARME (ALARM Page).	Ref; 5.5) PÁGINA DE ALARME
		É uma tela de histórico de erros.	
5	Modelos	Para abrir a Página de Modelos (Models Page).	Ref; 5.6) MODELO DE PÁGINA
		Está disponível para escolha entre 19 tamanhos de modelos.	
6	Configurações	Para abrir a Página de Configurações (Settings Page).	Ref; 5.7) PÁGINA DE CONFIGURAÇÕES
		Está disponível para configurar qualquer parâmetro.	
7	Entrada / Saída	Para abrir a Página de Entrada / Saída (Input / Output Page).	Ref; 5.8) PÁGINA DE ENTRADA/SAÍDA
		Está disponível para verificar a entrada e a saída .	

5.2) MANUEL PAGE



No.	Explicação (Português)	Observação (Ref.)
1	Abertura pneumática do rolo frontal de tecido	ref; 5.2.1)
2	Controle do tubo de ar do abridor de tecido frontal	ref; 5.2.2)
3	Levantamento do calcador	ref; 5.2.3)
4	Sopro do limpador (Wiper)	ref; 5.2.4)
5	Pistão do rolo	ref; 5.2.5)
6	Sopro do separador de tecido e sopro do motor traseiro	ref; 5.2.6)
7	Pistão da costura lateral	ref; 5.2.7)
8	Vácuo: Refilador inferior (Under Trimmer)	ref; 5.2.8)
9	Sistema de tolerância de tecido	ref; 5.2.9)
10	Empilhamento 1: Pistão da mesa deslizante	ref; 5.2.10)
11	Empilhamento 2: Pistão da barra de separação	ref; 5.2.11)
12	Cilindro da guia de borda	ref; 5.2.12)
13	Cancelamento da função do pedal manual	ref; 5.2.13)
14	Motor frontal	ref; 5.2.14)
15	Motor traseiro	ref; 5.2.15)
16	Motor da faca	ref; 5.2.16)
17	Motor da platina (Platen)	ref; 5.2.17)
18	Controle de borda para dentro (Inward)	ref; 5.2.18)
19	Controle de borda para fora (Outward)	ref; 5.2.19)
20	Controle do braço de tensionamento traseiro: Para trás	ref; 5.2.20)
21	Controle do braço de tensionamento traseiro: Para frente	ref; 5.2.20)
22	Página de exibição de erros	ref; 5.2.21)
23	Menu Principal	ref; 5.2.22)
24	Diminuir contador	ref; 5.2.23)
25	Resetar contador	ref; 5.2.23)
26	Contador diário	ref; 5.2.23)
27	Velocidade do motor frontal (% do valor definido)	config. 5.3)
28	Velocidade do motor traseiro (% do valor definido)	config. 5.3)
29	Velocidade de movimento do refilador inferior (rpm)	config. 5.3)
30	Velocidade do motor traseiro (% do valor definido)	config. 5.3)
31	Velocidade do motor de borda (% do valor definido)	config. 5.3)

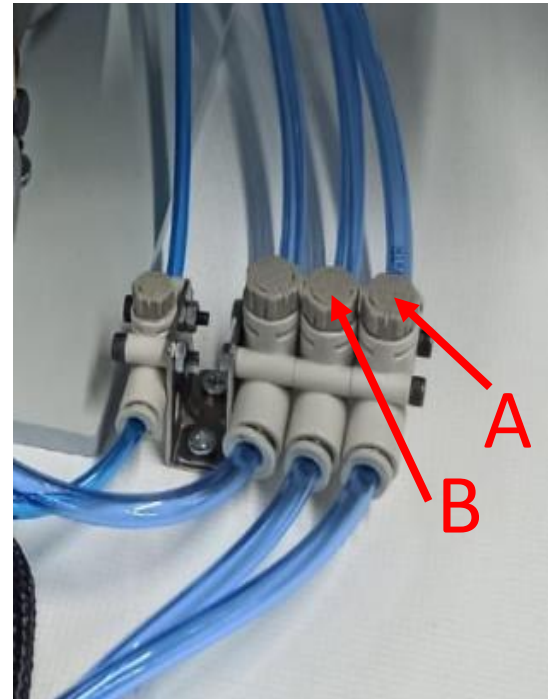
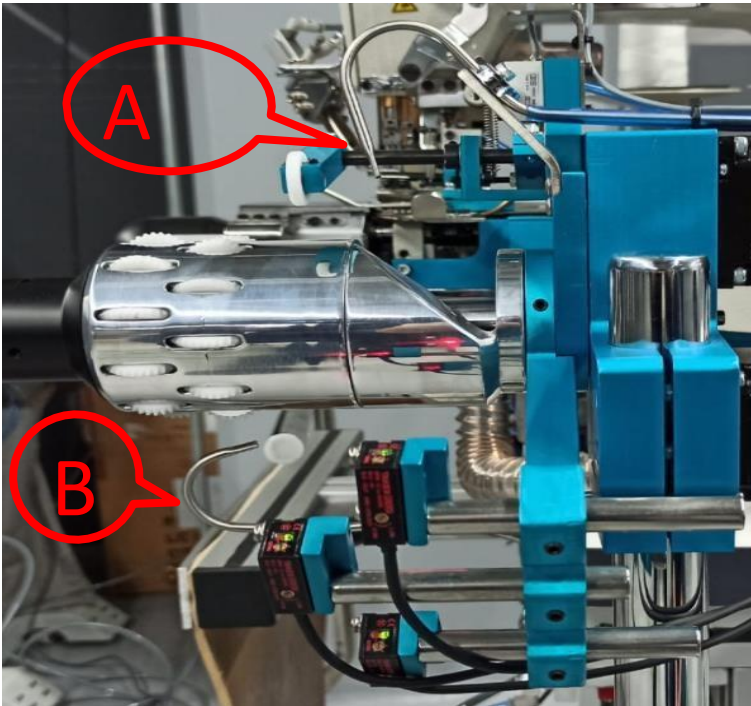
5.2.1) FABRIC FRONT ROLLER OPENING AIR

Você pode testar o ar de posicionamento superior e inferior aqui.

5.2.1.1) Quando o 1º botão é pressionado, o botão fica verde. O sopro de ar começa em ambos os tubos "A" e "B".

No tubo "B", o posicionamento do tecido é ajustado até ser detectado pelo sensor. O ajuste de ar em ambos os reguladores ("A" e "B") deve ser feito de acordo com o tecido.

5.2.1.2) Quando o 1º botão é pressionado novamente, o botão fica vermelho. O sopro de ar para em ambos os tubos.

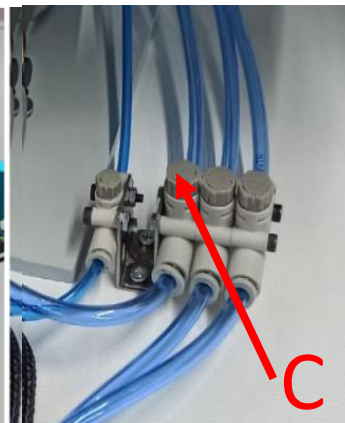
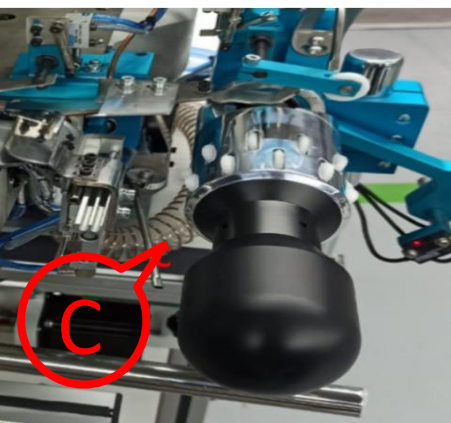


5.2.2) Controle do tubo de ar do abridor de tecido frontal

Quando o 2º botão é pressionado, o botão fica verde. E o sopro de ar começa nos tubos de ar do abridor de tecido do rolo frontal.

O tubo de sopro de ar "C" permite que o tecido se prenda ao rolo adequadamente.

Nota: A pressão do ar deve ser ajustada através do regulador de ar "C" de acordo com o peso do tecido.



5.2.3) LEVANTAMENTO DO CALCADOR

5.2.3.1) Quando o 3º botão é pressionado, o botão fica verde. E isso levanta o calcador.

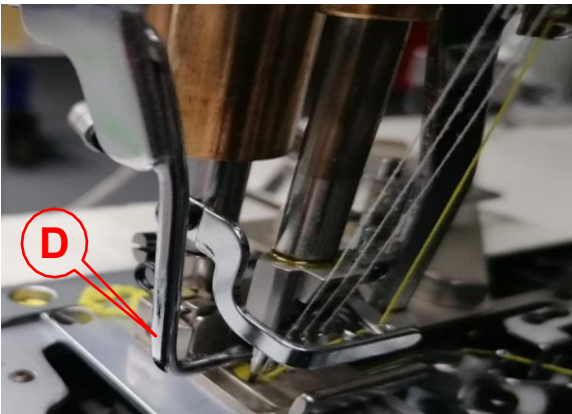
5.2.3.2) Quando o 3º botão é pressionado novamente, o botão fica vermelho. Então, o levantamento do calcador é abaixado.

5.2.4) SOPRO DO LIMPADOR

5.2.4.1) Quando o 4º botão é pressionado, ele ativa o limpador de linha a ar "D" (o sopro de ar começa).

Nota: Esta função só pode ser utilizada no modelo de máquina de ponto corrente MF-7900. Por outro lado, ela não é aplicável aos modelos de ponto de cobertura (top cover stitching) da MF-7900.

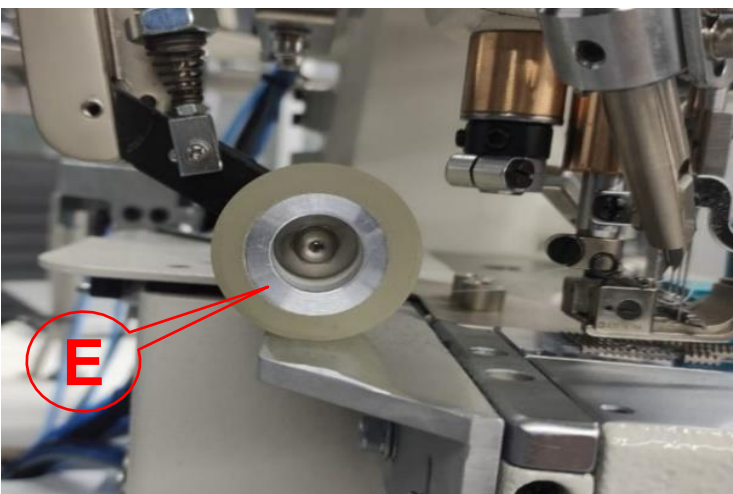
5.2.4.2) Quando o 4º botão é pressionado novamente, ele desativa o limpador de linha a ar "D" (o sopro de ar para).



5.2.5) PISTÃO DO ROLO

5.2.5.1) Quando o 5º botão é pressionado, o botão fica verde. E isso levanta o rolo (extrator / E).

5.2.5.1) Quando o 5º botão é pressionado novamente, o botão fica vermelho. O rolo (extrator / E) é abaixado.



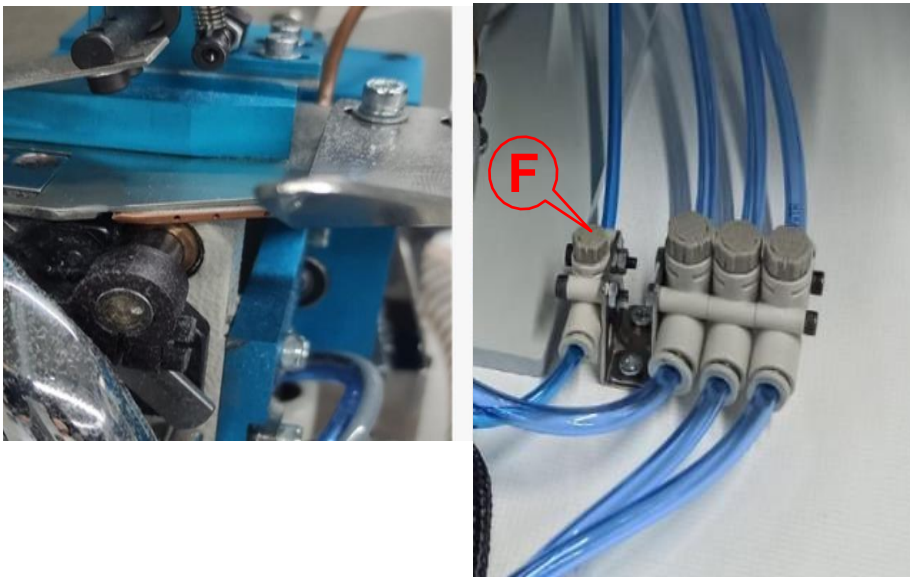
5.2.6) SOPRO DO SEPARADOR DE TECIDO E SOPRO DO MOTOR TRASEIRO

Quando o 6º botão é pressionado, o botão fica verde. Ele realiza duas operações simultaneamente: o sopro do separador de tecido e o sopro do motor traseiro.

5.2.6.1) SOPRO DO SEPARADOR DE TECIDO

O sopro do separador de tecido serve para corrigir a posição final do tecido antes do corte.

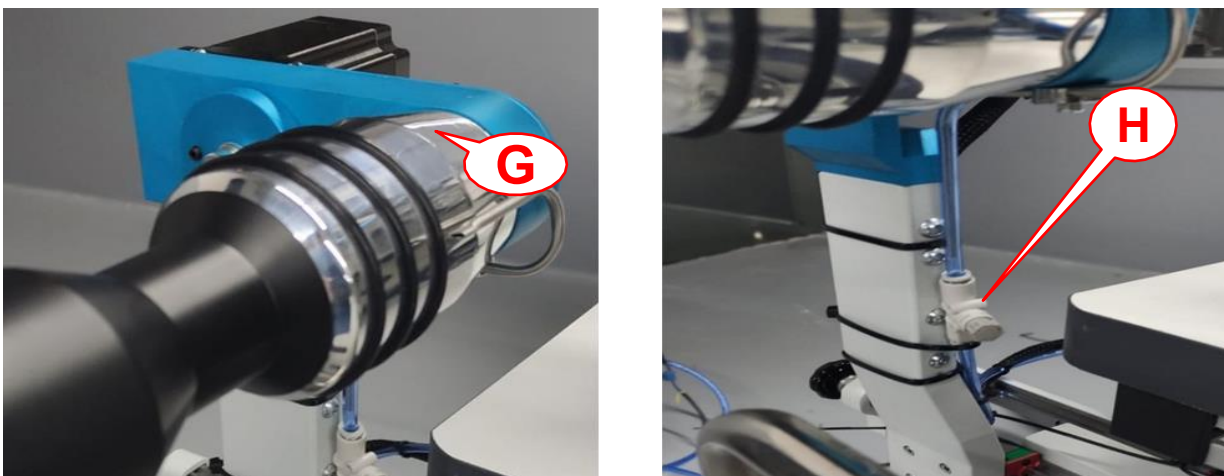
A pressão de ar do sopro do separador de tecido pode ser ajustada no regulador de ar indicado como "F".



5.2.6.2) SOPRO DO MOTOR TRASEIRO

O sopro do motor traseiro "G" corrige a posição do tecido durante a rotação para a preparação da costura.

A pressão de ar do sopro do motor traseiro pode ser ajustada no regulador de ar indicado como "H".



Quando o 6º botão é pressionado novamente, o botão fica vermelho. Ambas as funções tornam-se inativas.

5.2.7) Pistão da costura lateral

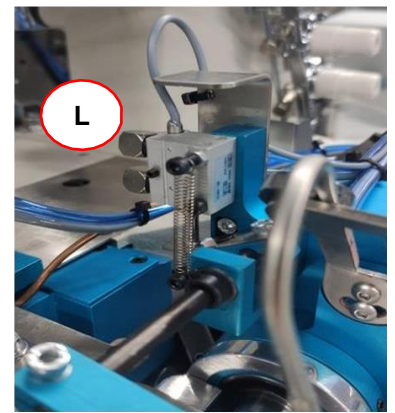
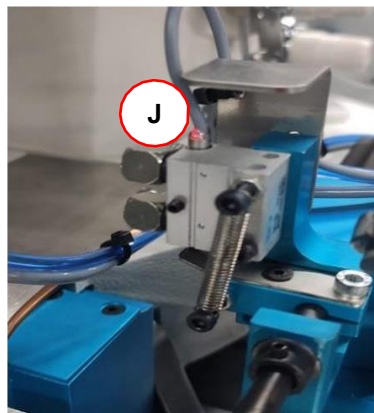
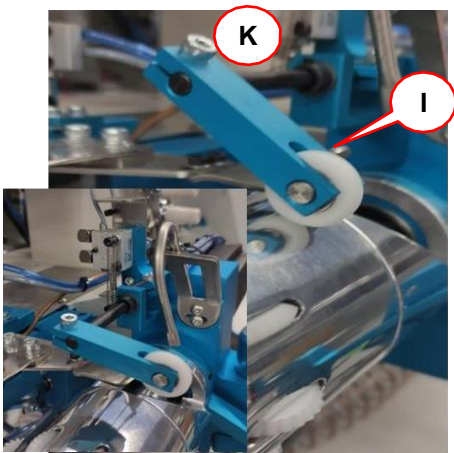
5.2.7.1) Quando o 7º botão é pressionado, o botão fica verde. E isso abaixa a alavanca da roda "I".

A alavanca da roda permanece na posição abaixada e, ao mesmo tempo, o sensor fica vermelho, como pode ser visto na imagem indicada por "J". E, quando a espessura do tecido muda, o sensor consegue detectar a costura lateral.

Nota: A sensibilidade do sensor pode ser ajustada pelo parafuso "K".

5.2.7.2) Quando o 7º botão é pressionado novamente, o botão fica vermelho. Ele levanta a alavanca da roda "I".

A alavanca da roda permanece na posição elevada e a luz do sensor se apaga, conforme pode ser visto na imagem indicada por "L".

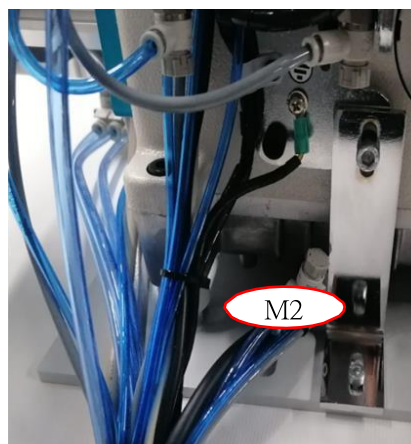
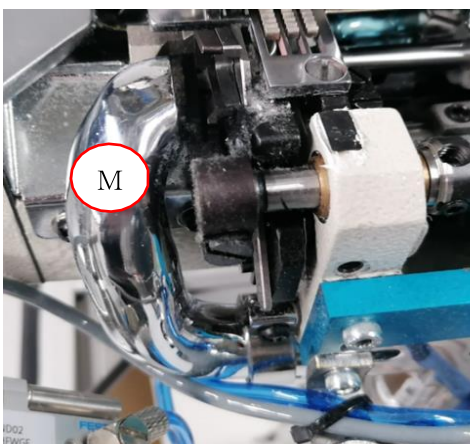


5.2.8) VÁCUO

5.2.8.1) Quando o 8º botão é pressionado, o botão fica verde. E isso ativa o vácuo de sucção de resíduos de tecido "M".

Nota: A potência do vácuo pode ser ajustada por meio do regulador "M2".

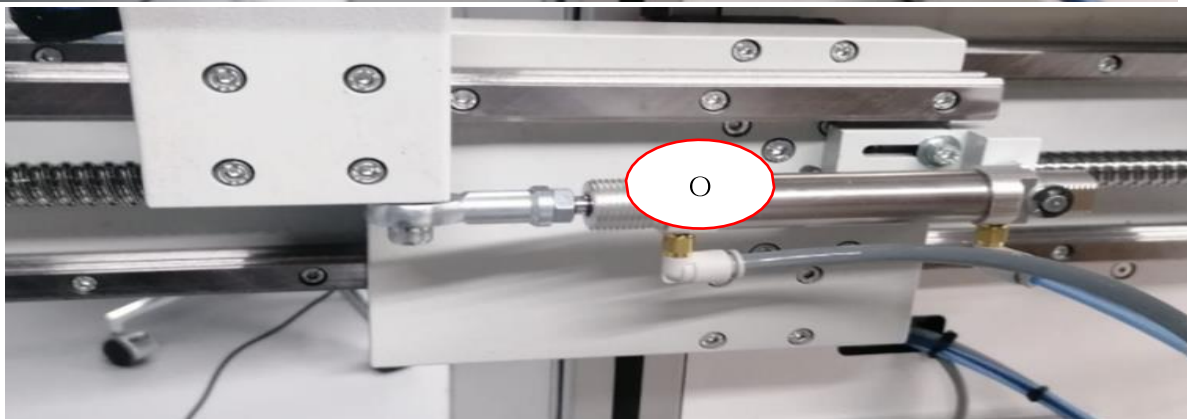
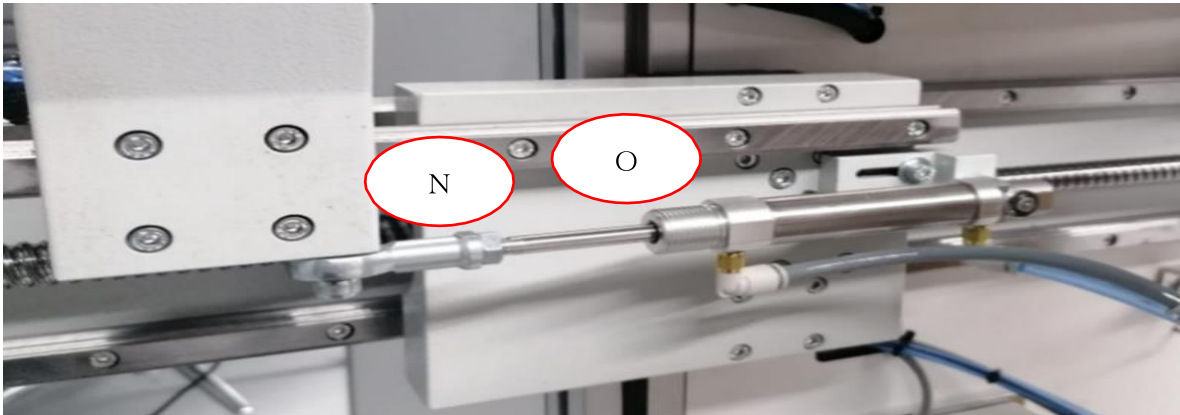
5.2.8.2) Entendido. Parece que concluímos a lógica de funcionamento do sistema de vácuo (8º botão).



5.2.9) SISTEMA DE TOLERÂNCIA DO TECIDO

5.2.9.1) Quando o 9º botão é pressionado, o botão fica verde. Isso ativa o sistema de tolerância do tecido. O cilindro se move na direção "N".

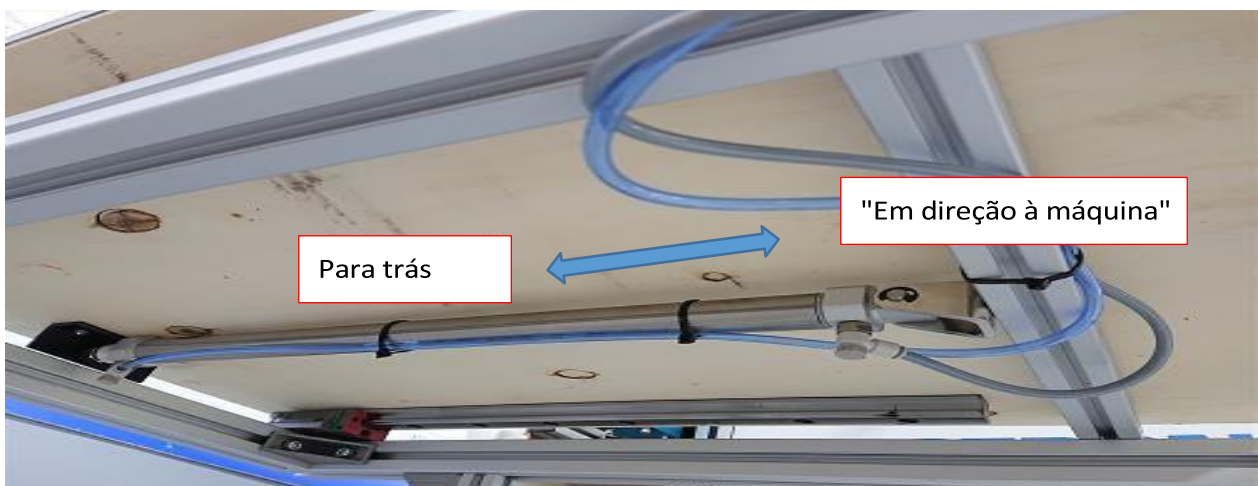
5.2.9.2) Quando o 9º botão é pressionado novamente, o botão fica vermelho. O cilindro se move na direção "O" e isso desativa o sistema de tolerância do tecido.



5.2.10) EMPILHADOR 1

5.2.10.1) Quando o 10º botão é pressionado, o botão fica verde. E isso ativa a mesa de empilhamento (veja a imagem abaixo), que se move em direção à máquina.

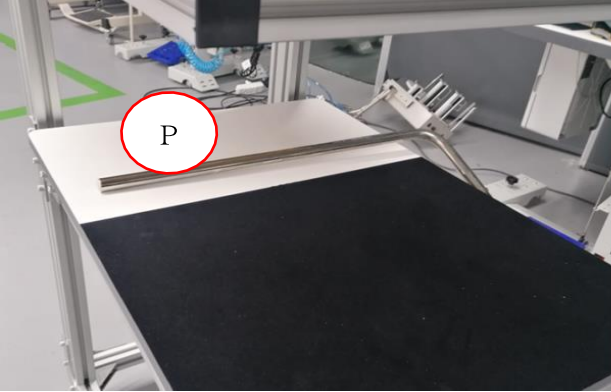
5.2.10.2) Quando o 10º botão é pressionado novamente, o botão fica vermelho. Isso desativa a mesa de empilhamento e ela se move para trás.



5.2.11) EMPILHAMENTO 2

5.2.11.1) Quando o 11º botão é pressionado, o botão fica verde. E isso ativa o braço de empilhamento "P", que se move em direção à mesa de empilhamento

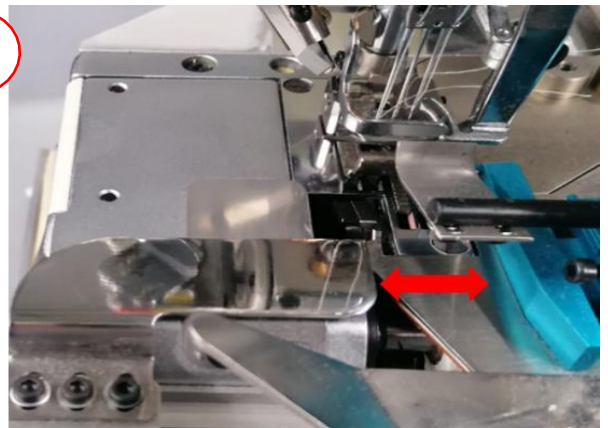
5.2.11.2) Quando o 11º botão é pressionado novamente, o botão fica vermelho. E o braço de empilhamento "P" é desativado.



5.2.12) CILINDRO DE PROTEÇÃO DA BORDA

5.2.12.1) Quando o 12º botão é pressionado, o botão fica verde e ativa o cilindro de proteção da borda. A proteção de borda "Q" se move em direção à guia de borda "R".

5.2.12.2) Quando o 12º botão é pressionado novamente, o botão fica vermelho. E o cilindro de proteção da borda é desativado.



5.2.13) CANCELAMENTO DA FUNÇÃO DO PEDAL MANUAL (LIGADO/DESLIGADO)

5.2.13.1) Quando o 13º botão é pressionado, ele fica verde. O aviso 'A2' "S" poderá ser visto na caixa de controle na porta. E o pedal, que pode ser visto na imagem "T", não poderá ser utilizado.

5.2.13.2) Quando o 13º botão é pressionado novamente, o botão fica vermelho. E o pedal torna-se utilizável novamente.

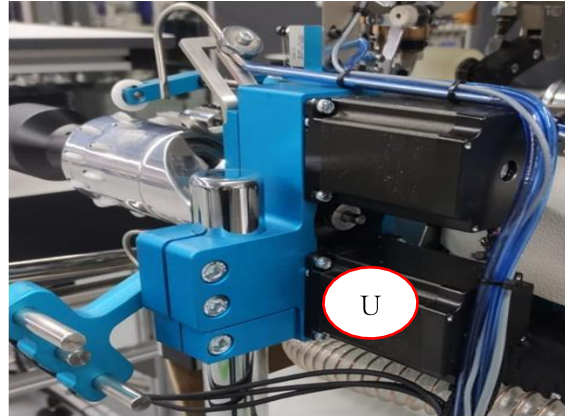
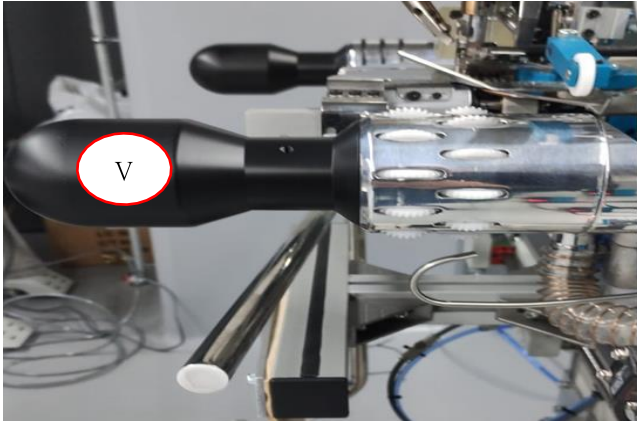


O aviso desapareceu.

5.2.14) MOTOR FRONTAL

5.2.14.1) Quando o 14º botão é pressionado, ele fica verde e ativo. E o rolo frontal mostrado como “V” começa a girar. O rolo frontal é acionado pelo motor “U”.

5.2.14.2) Quando o 14º botão é pressionado novamente, ele fica vermelho e passivo.



5.2.15) MOTOR TRASEIRO

5.2.15.1) Quando o 15º botão é pressionado, ele fica verde e ativo. O rolo traseiro, mostrado como “X”, começa a girar. O rolo traseiro é acionado pelo motor “W”.

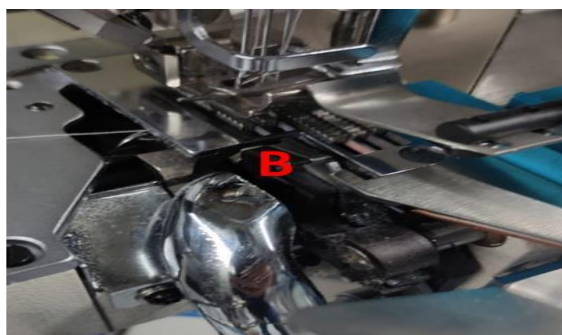
5.2.15.2) Quando o 15º botão é pressionado novamente, ele fica vermelho e passivo.



5.2.16) MOTOR DA FACA

5.2.16.1) Quando o 16º botão é pressionado, ele fica verde e ativo. O motor da faca, mostrado como “A”, começa a girar. A faca, mostrada como “B”, começa a trabalhar.

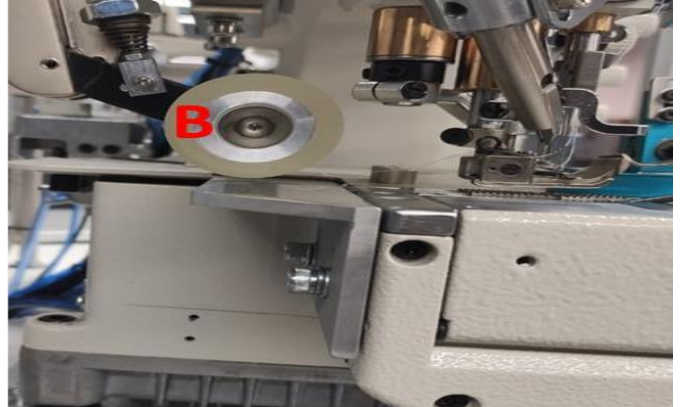
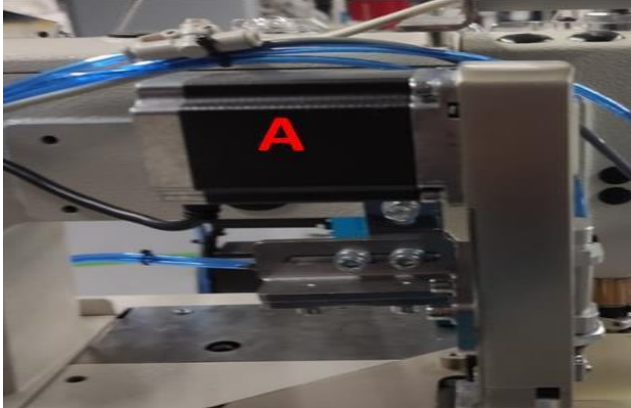
5.2.16.2) Quando o 16º botão é pressionado novamente, ele fica vermelho e passivo.



5.2.17) MOTOR DA PLACA

5.2.17.1) Quando o 17º botão é pressionado, ele fica verde e ativo. O motor da placa, mostrado como “A”, começa a girar. O motor da placa gira o rolo mostrado como “B”.

5.2.17.2) Quando o 17º botão é pressionado novamente, ele fica vermelho e passivo.



5.2.18) CONTROLE DE BORDA INTERNA

5.2.18.1) Quando o 18º botão é pressionado, o botão do Controle de Borda fica destacado em vermelho. Os discos brancos giram em rotação para dentro.

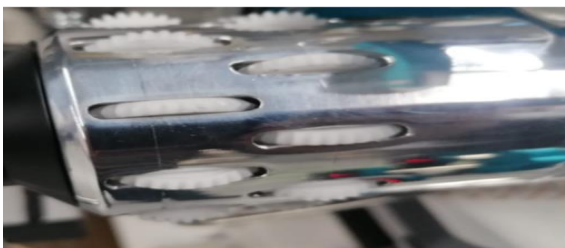
5.2.18.2) Quando o 18º botão é pressionado novamente, o destaque desaparece. A função torna-se inativa.



5.2.19) CONTROLE DE BORDA EXTERNA

5.2.19.1) Quando o 19º botão é pressionado, o botão do Controle de Borda fica destacado em vermelho. Os discos brancos giram em rotação para fora.

5.2.19.2) Quando o 19º botão é pressionado novamente, o destaque desaparece. A função torna-se inativa.



5.2.20) CONTROLE DE MOVIMENTO DO BRAÇO DE TENSIONAMENTO TRASEIRO

5.2.20.1) Quando os 20º e 21º botões são pressionados constantemente, o rolo traseiro desliza continuamente. Quando o usuário para de pressionar o botão, o rolo traseiro também para.



5.2.21) PÁGINA DE EXIBIÇÃO DE ERROS

5.2.21.1) Quando o 22º botão é pressionado, ele direciona o usuário para a página de exibição de erros. Quando o usuário para de pressionar o botão, o rolo traseiro também para.



5.2.21.2) Se houver algum erro, o botão de reset “Y” deve ser usado. Isso limpa as mensagens da página.



5.2.21.3) Para sair desta página, o botão do menu principal “Z” deve ser pressionado.



5.2.22) MENU PRINCIPAL

5.2.22.1) Quando o 23º botão é pressionado, a tela do painel de operação retorna ao menu principal.



5.2.23) CONTADOR

5.2.23.1) Quando o 24º botão é pressionado enquanto a máquina está operando no modo automático, ele permite diminuir uma unidade do valor total do contador.

5.2.23.2) Quando o 25º botão é pressionado, ele permite resetar o contador diário. O botão de reset do contador deve ser mantido pressionado por 5 segundos para que o valor diário seja zerado.

5.2.23.3) O 26º botão mostra o contador diário. Esta função permite que o operador acompanhe o volume de produção acumulado durante o turno atual.



5.3) PÁGINA DE TESTE

O objetivo do modo de teste é verificar o sistema.

5.3.1) Pressione o botão Iniciar (a) no visor.

5.3.2) Posicione o material nos braços do rolo de forma a que possa ser detetado pelo sensor superior. Em seguida, o material começa a rodar automaticamente e o sensor superior inicia a procura pela costura lateral.

5.3.3) Quando o sensor superior detectar, o puxador se moverá para cima.

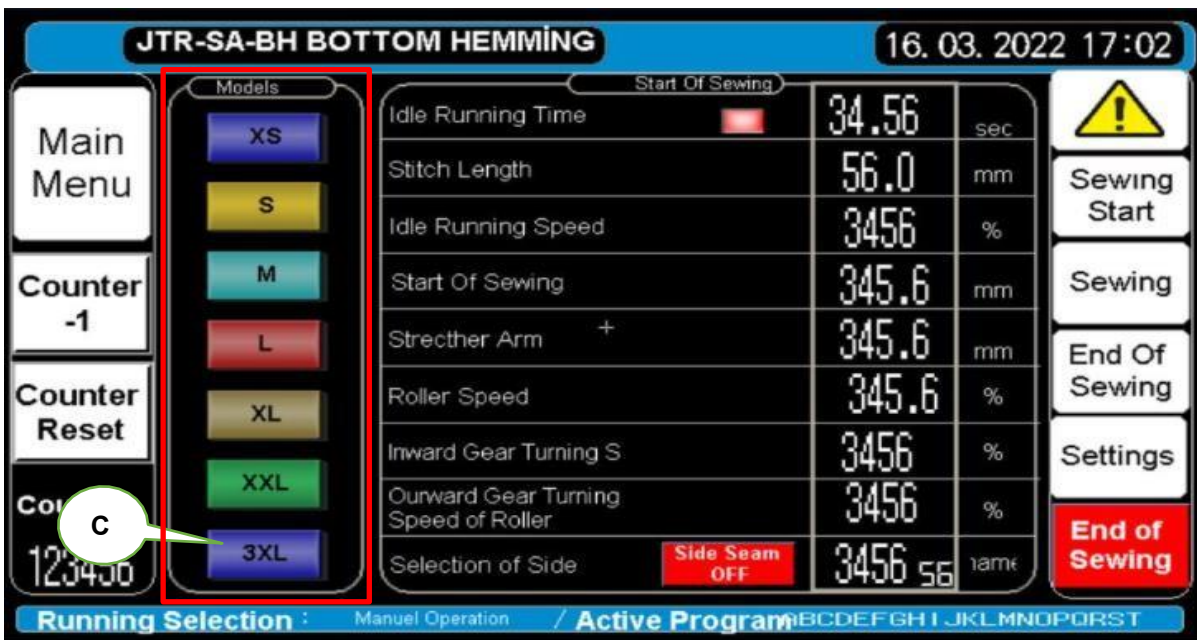
5.3.4) Você pode verificar cada um dos 3 sensores para confirmar se estão funcionando corretamente.

Nota: Se desejar verificar a taxa de fluxo de cada um dos 5 sopradores de ar, pressione o botão "Stop (Step Motors)" (Parar Motores de Passo) (b).

No caso de ser detectado qualquer ajuste incorreto nos passos mencionados acima, por favor, verifique-os um a um.



5.4) PÁGINA DO MODO AUTO



5.4.1) Selecione a partir da seleção de Modelos (C), de acordo com o tamanho do trabalho.

5.4.1) Coloque o material nos braços do rolo de forma que possa ser detectado pelo sensor superior. Em seguida, o material começa a girar automaticamente.

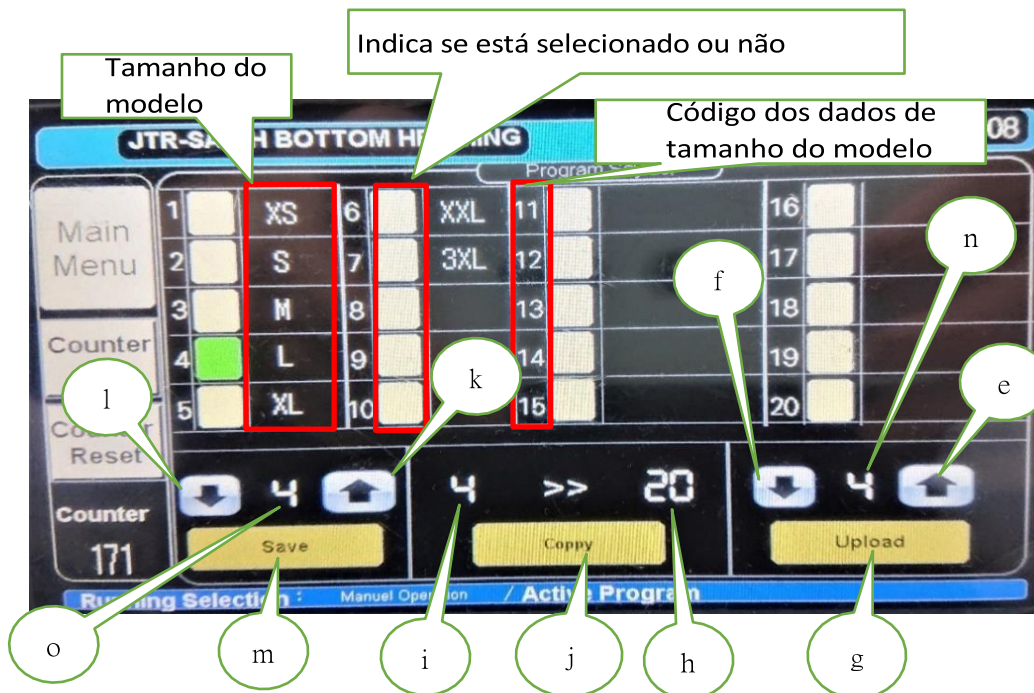
5.5) PÁGINA DE ALARME

Neste painel, todos os erros ocorridos são exibidos.

Todos os registros podem ser excluídos pressionando o botão reset.



5.6) PÁGINA DE MODELO



5.6.1) Como ler os dados salvos?

Pressione o botão **Up** (Para cima) **(e)** e o botão **Down** (Para baixo) **(f)** para definir o código de tamanho do modelo **(n)** que deseja ler. Em seguida, pressione o botão **upload** **(g)** para carregar os dados de tamanho do modelo.

Nota: Você pode inserir o código com o teclado numérico pressionando o código de tamanho do modelo **(n)** que deseja ler.

5.6.2) Como copiar dados existentes?

Ao pressionar o código de tamanho do modelo **(i)** de origem da cópia, o teclado numérico será exibido; insira o código de origem. Ao pressionar o código de tamanho do modelo **(h)** de destino da cópia, o teclado numérico será exibido; insira o código de destino. Em seguida, pressione o botão **copy** **(j)** e os dados de tamanho do modelo serão gravados no código de destino.

5.6.3) Como salvar os dados nomeados?

Pressione o botão **Up** (Para cima) **(l)** e o botão **Down** (Para baixo) **(k)** para definir o código de tamanho do modelo **(o)** que deseja salvar. Em seguida, pressione o botão **save** (salvar) **(m)** para salvar os dados de tamanho do modelo.

Nota: Você pode inserir o código com o teclado numérico pressionando o código de tamanho do modelo **(o)** que deseja salvar.

5.6.4) Como chamar os dados padrão?

Insira **20** no código de tamanho do modelo **(n)** para ler ou no código de tamanho do modelo **(o)** para salvar. Ao pressionar o código de tamanho do modelo **(h)** de destino da cópia, o teclado numérico será exibido; insira o código de destino. Em seguida, pressione o botão **Copy** **(j)** e os dados padrão serão gravados no código de destino.

Suplemento 1 : O indicador, o código de tamanho do modelo **(n)** para leitura e o código de tamanho do modelo **(o)** para salvamento estão sincronizados. Se você alterar o código do tamanho do modelo para leitura **(n)** ou o código do tamanho do modelo para salvamento **(o)**, os outros dois serão alterados para o mesmo valor.

Suplemento 2 : Pressione o campo **Model Size** (Tamanho do Modelo) para visualizar a tela de entrada. Use-a para inserir o tamanho do modelo (nome do modelo).

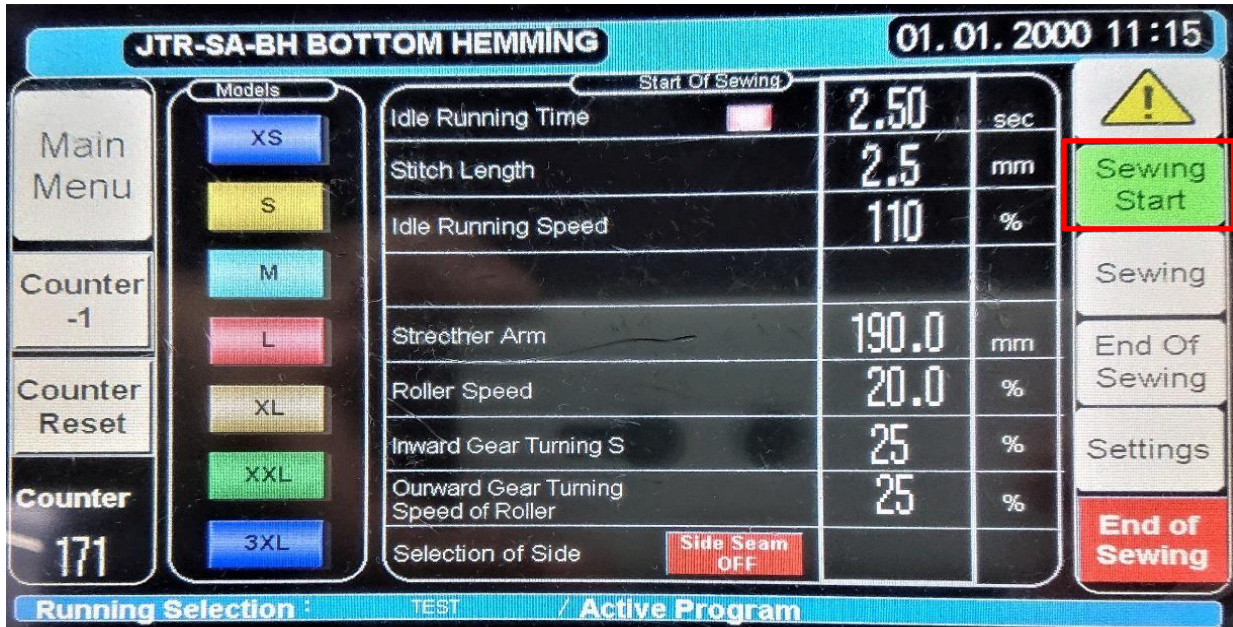
Suplemento 3 : Quando o indicador está verde, significa que está selecionado.

Suplemento 4 : O código **20** armazena os dados do tamanho **M** no momento do envio. Portanto, não atribua outros dados de tamanho de modelo ao código 20.

5.7) PÁGINA DE CONFIGURAÇÕES

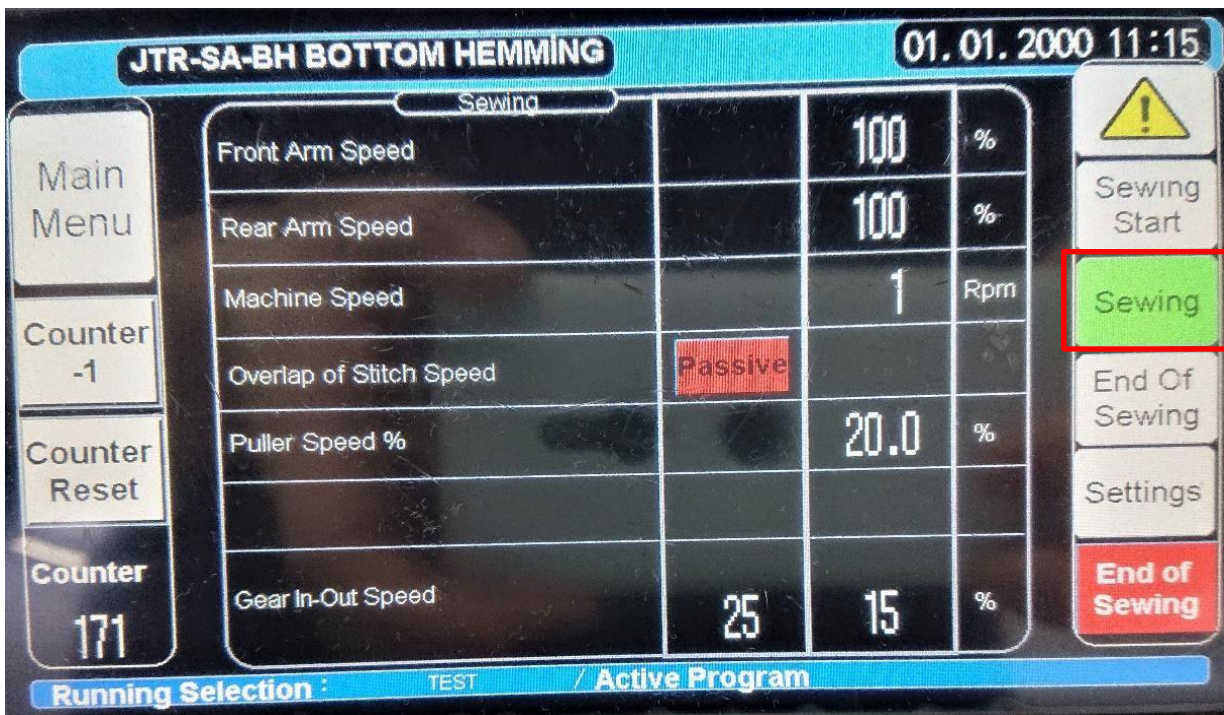
Normalmente, você não precisa alterar nenhum parâmetro nesta seção!

5.7.1) PREPARAÇÃO PARA AS CONFIGURAÇÕES DE COSTURA



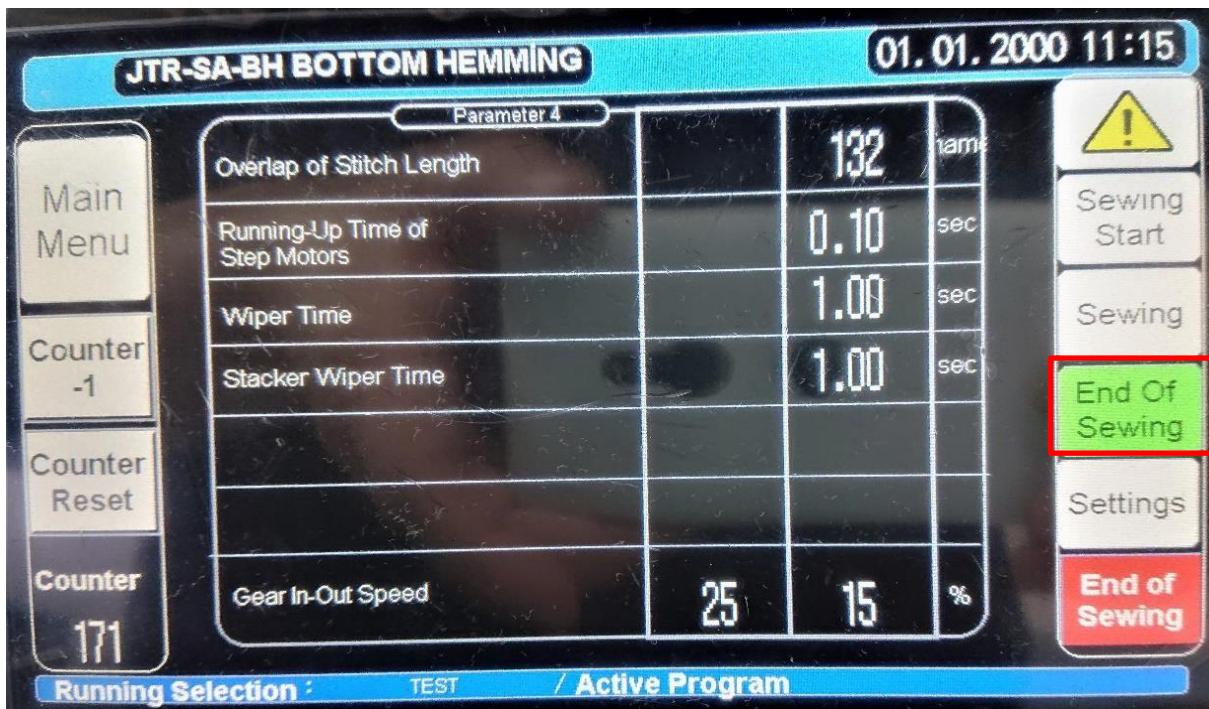
No.	Item	Explicação
1	Tempo de Funcionamento em Vazio (Idle Running Time)	Pode ser configurado quando o N° 8 (Seleção de Lateral) não possui costuras laterais. Define o tempo para iniciar a costura quando não há detecção de costuras laterais.
2	Comprimento do Ponto (Stitch Length)	Comprimento do ponto na costura da bainha.
3	Velocidade de Funcionamento em Vazio (Idle Running Speed)	Quando o sensor detecta o material, o objeto costurado gira em vazio e a costura é iniciada usando as costuras laterais como gatilho. Define a velocidade durante essa rotação inicial. Nota: Se não houver costuras laterais, será a velocidade do tempo definido no item N° 1.
4	Início da Costura (Start Of Sewing)	Passo (pitch) da costura para o início do processo.
5	Braço Esticador (Stretcher Arm)	Tamanho/abertura do braço esticador (expansor).
6	Velocidade do Rolo (Roller Speed)	Velocidade de rotação do puxador (puller).
7	Velocidade de Rotação da Engrenagem Interna (Inward Gear Turning S)	Velocidade das engrenagens que inserem o tecido no mecanismo.
8	Velocidade de Rotação da Engrenagem Externa do Rolo (Outward Gear Turning Speed of Roller)	Velocidade das engrenagens que retiram o tecido do mecanismo.
9	Seleção de Lateral (Selection of Side)	Ativa ou desativa a configuração de detecção de costuras laterais.

5.7.2) CONFIGURAÇÕES DE COSTURA



No.	Item	Explicação
1	Velocidade do Braço Frontal	Velocidade do Braço Frontal
2	Velocidade do Braço Traseiro	Velocidade do Braço Traseiro
3	Velocidade da Máquina	Velocidade de Rotação do Eixo Principal da Máquina
4	Velocidade de Sobreposição de Pontos	Esta é a Velocidade de Sobreposição da Costura Refere-se à velocidade da máquina no ponto onde o início e o fim da costura se encontram e se sobrepõem para garantir o travamento do ponto. De acordo com o manual, a velocidade configurada para o início e para o final da costura é a mesma .
5	Velocidade do Puxador (Puller)	Velocidade de Rotação do Puxador
6	Velocidade de Entrada e Saída das Engrenagens	Velocidade das Engrenagens de Entrada e Saída

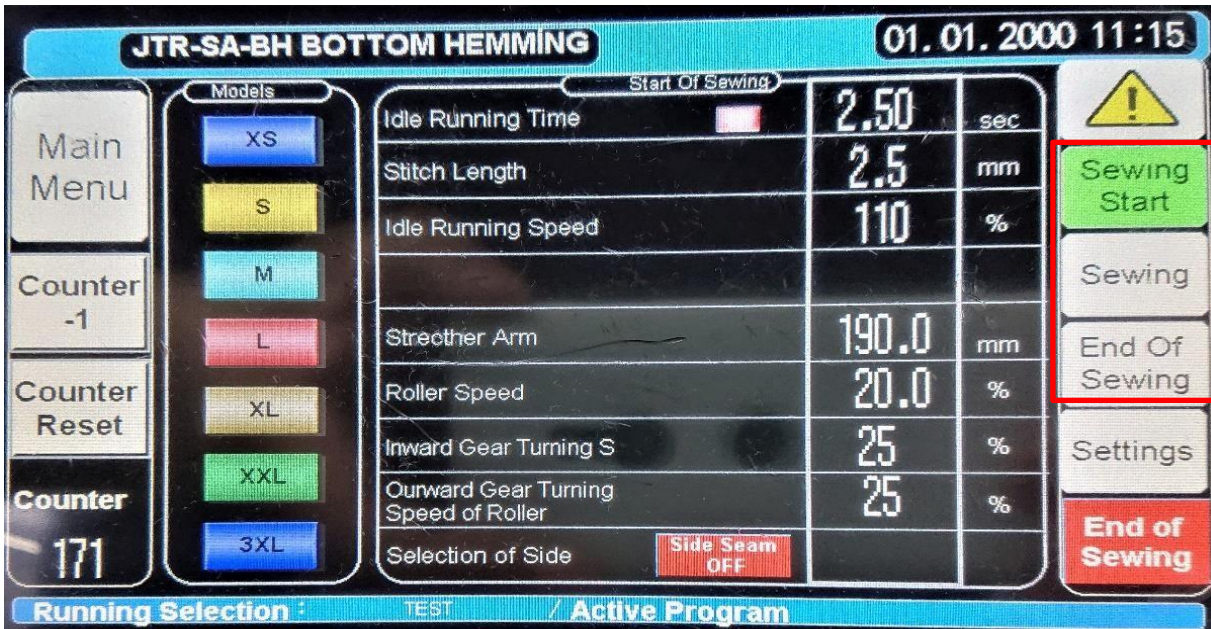
5.7.3) FIM DAS CONFIGURAÇÕES DE COSTURA



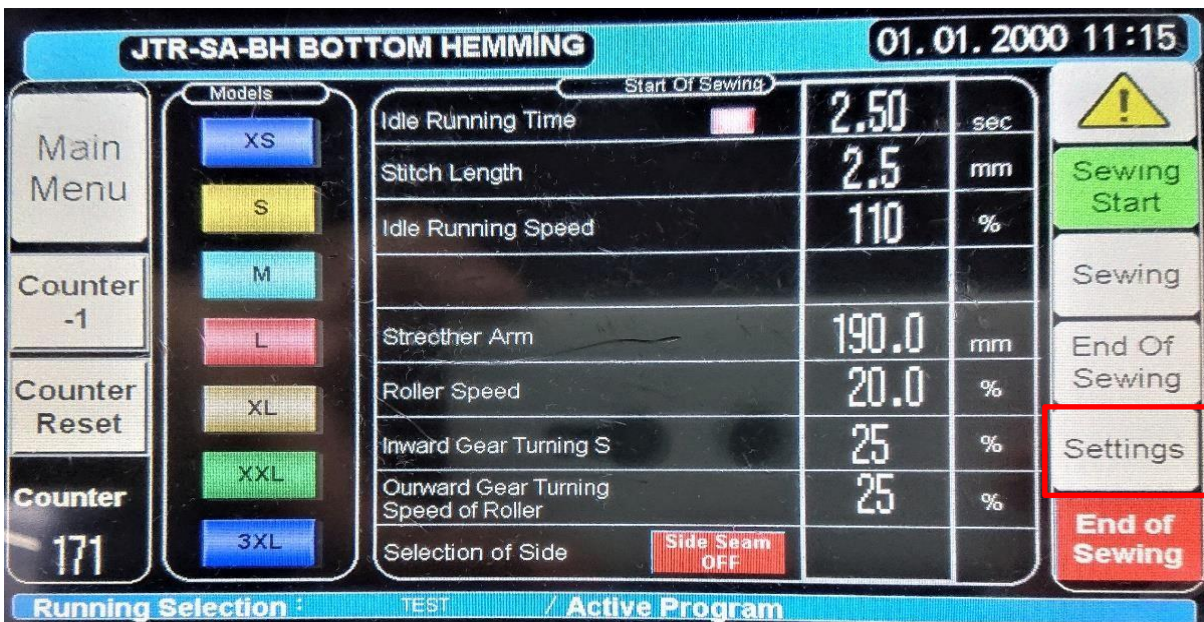
No.	Item	Explicação
1	Sobreposição do comprimento do ponto	É o passo de costura que se sobrepõe ao final da costura.
2	Tempo de aceleração dos motores de passo	É o tempo de paragem necessário para interromper a costura no final.
3	Tempo de limpeza	É o tempo para enviar o tecido para o empilhamento no final da costura.
4	Tempo de limpeza do empilhador	O tempo para levar o limpador do empilhador até à mesa do empilhador.
5	Velocidade de entrada e saída da engrenagem	A velocidade das engrenagens que colocam e retiram o tecido.

5.7.4) PROCEDIMENTO DE CONFIGURAÇÃO

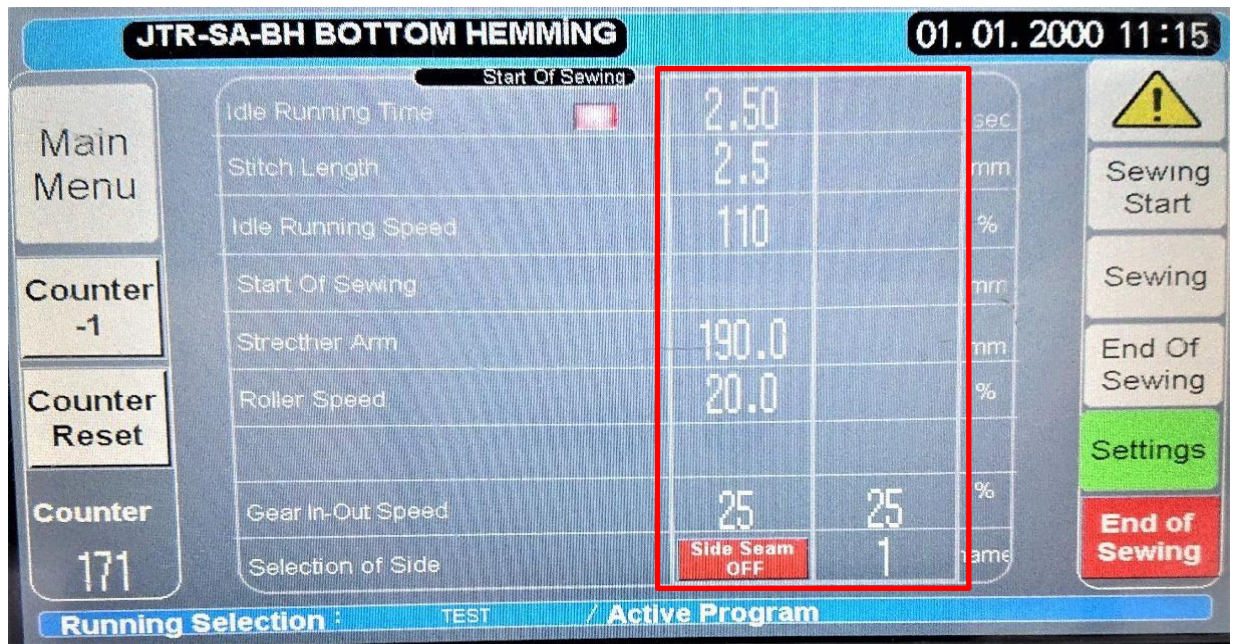
5.7.4.1) Quando os botões "Costura" (Sewing) e "Fim de Costura" (End of Sewing) são pressionados, todos os parâmetros podem ser editados. Por outro lado, quando o botão "Início de Costura" (Sewing Start) é pressionado, apenas alguns parâmetros podem ser editados, e não todos eles.



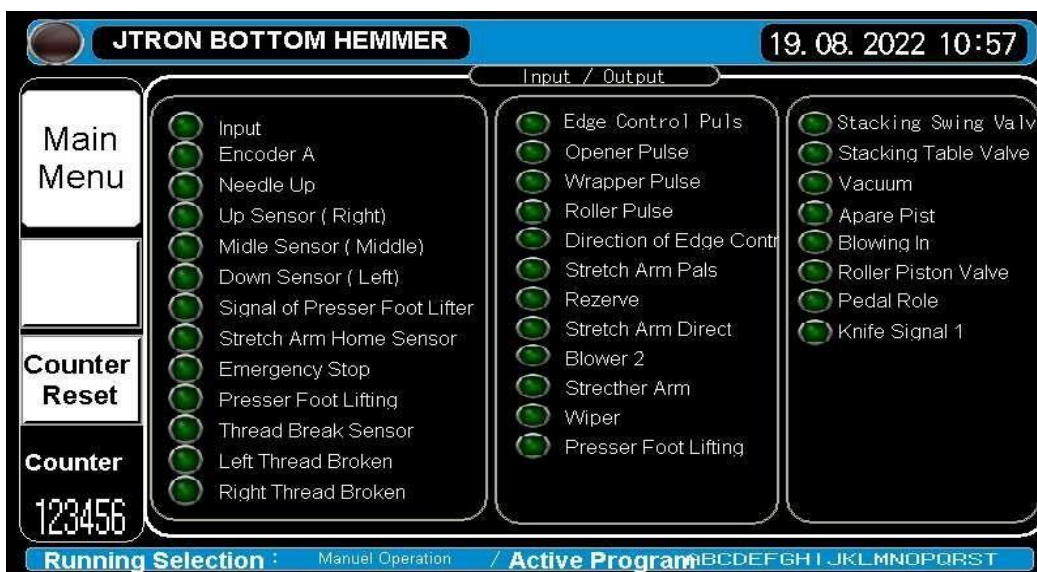
5.7.4.2) Se você deseja editar todos os parâmetros de "Início de Costura" (Sewing Start), pressione o botão "Configurações" (Settings)..



5.7.4.3) Ao pressionar o valor do item que deseja alterar, o teclado numérico será exibido; então, insira o valor desejado.



5.8) PÁGINA DE ENTRADA/SAÍDA



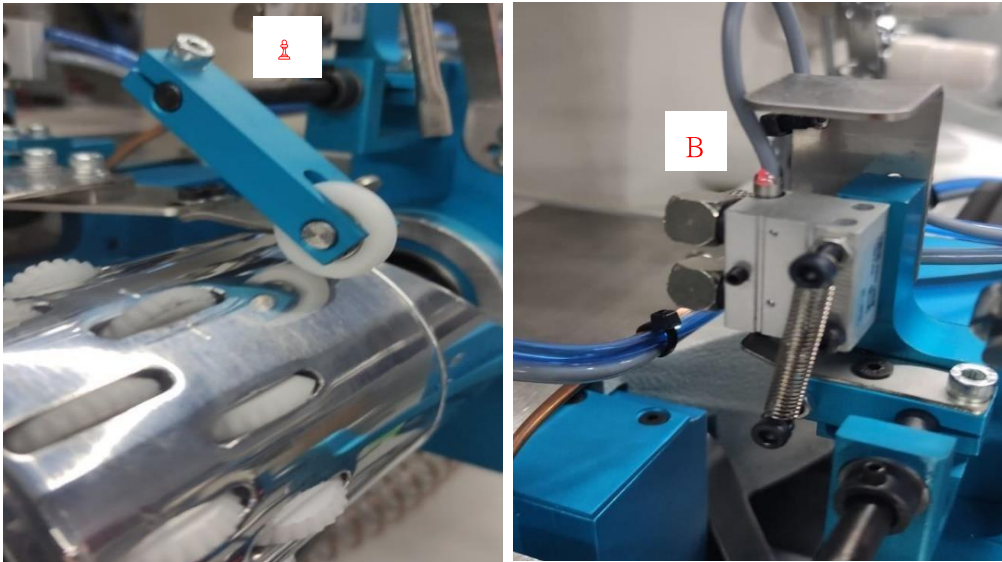
Todas as conexões são verificadas nesta página.

6) AJUSTE

6.1) Ajustes do Sensor de Costuras Laterais

O Gemini disse

Está definindo o ponto de início da costura. O braço do sensor de costuras laterais ajusta o tempo de operação da máquina após detectar a costura lateral.



6.1.1) O ajuste de detecção adicional de acordo com a espessura do tecido é feito através do parafuso "A".

6.1.2) Se a luz de LED "B" ficar vermelha quando a alavanca for abaixada, ela está funcionando corretamente.

6.2) Ajustes dos Sensores Superior, Médio e Inferior

Para que a máquina funcione com o tecido por baixo no modo automático, as luzes do sensor superior (vermelha e verde) devem estar acesas.

Após a detecção do tecido pelo sensor superior (T), a máquina inicia o processo de movimentos de preparação e tenta detectar a costura lateral do overloque.

Imediatamente após a máquina detectar a costura lateral, inicia-se a costura do modelo predeterminado.

O sensor superior (T) permanece ativo desde o início até o fim da operação de bainha.

O sensor inferior (B) detecta o fim da operação de bainha e o sensor médio (M) assume a função.

O sensor médio (M) monitora a parte final da operação. Ele permite a sobreposição adequada dos dois lados da costura.

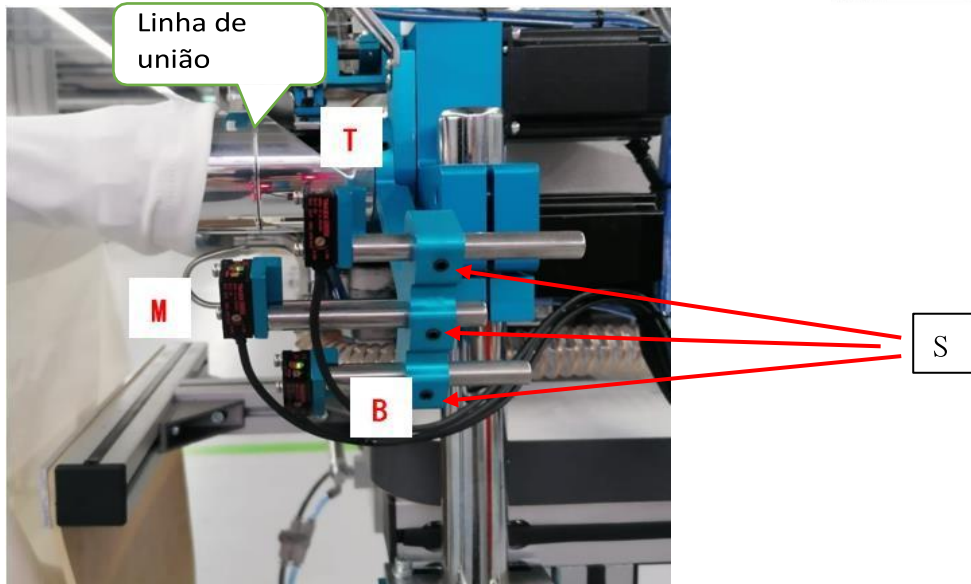
Nota Importante!

O sensor inferior (B) não deve piscar durante todo o tempo da costura!

Os ângulos dos sensores devem ser posicionados de forma que os pontos de luz recebam o reflexo de volta com o mesmo ângulo.

Por fim, a máquina deve ser configurada no modo automático e uma amostra pode ser feita e observada.

Se o usuário detectar qualquer problema na amostra, ele identifica a causa raiz do problema e intervém com as soluções mencionadas acima.



6.2.1) Solte os parafusos (s) (3 peças). Ajuste as posições e o ângulo do sensor. Em seguida, aperte os parafusos novamente quando o ajuste estiver concluído.

Nota: Alinhe a borda esquerda da luz do sensor médio (M) com a linha de união do rolo frontal.

6.3) Braços Frontal e Traseiro

A) Os braços (A) e (B) seguram o tecido, guiam o tecido e giram. Observe que o braço (A) é fixo, enquanto o (B) é móvel.

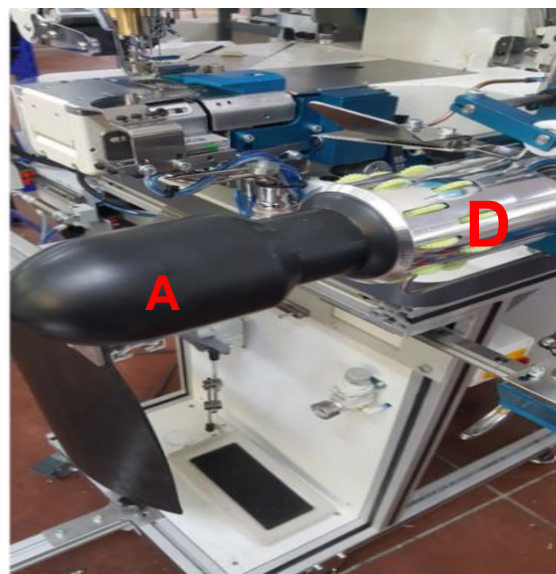
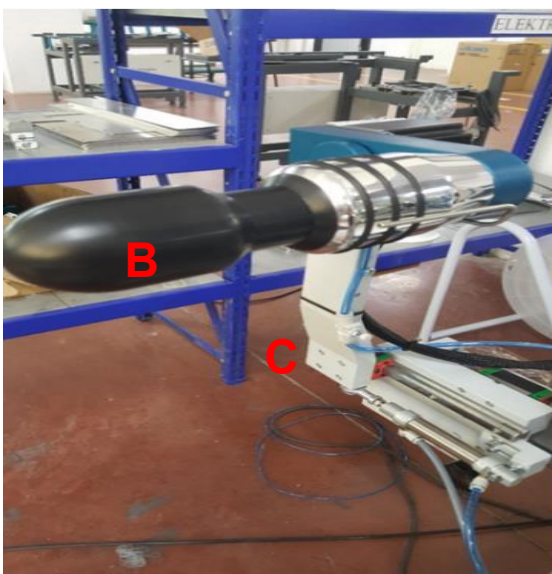
B) Estes braços seguram e giram o tecido a ser costurado.

C) Este cilindro desliza os braços (B) para controlar a tensão.

D) Estas engrenagens dão a direção ao tecido a ser costurado.

6.3.1) A largura do braço deve ser ajustada de acordo com o tecido.

Nota: O comprimento desejado e as distâncias de costura podem ser configurados na seção de costura automática do painel.

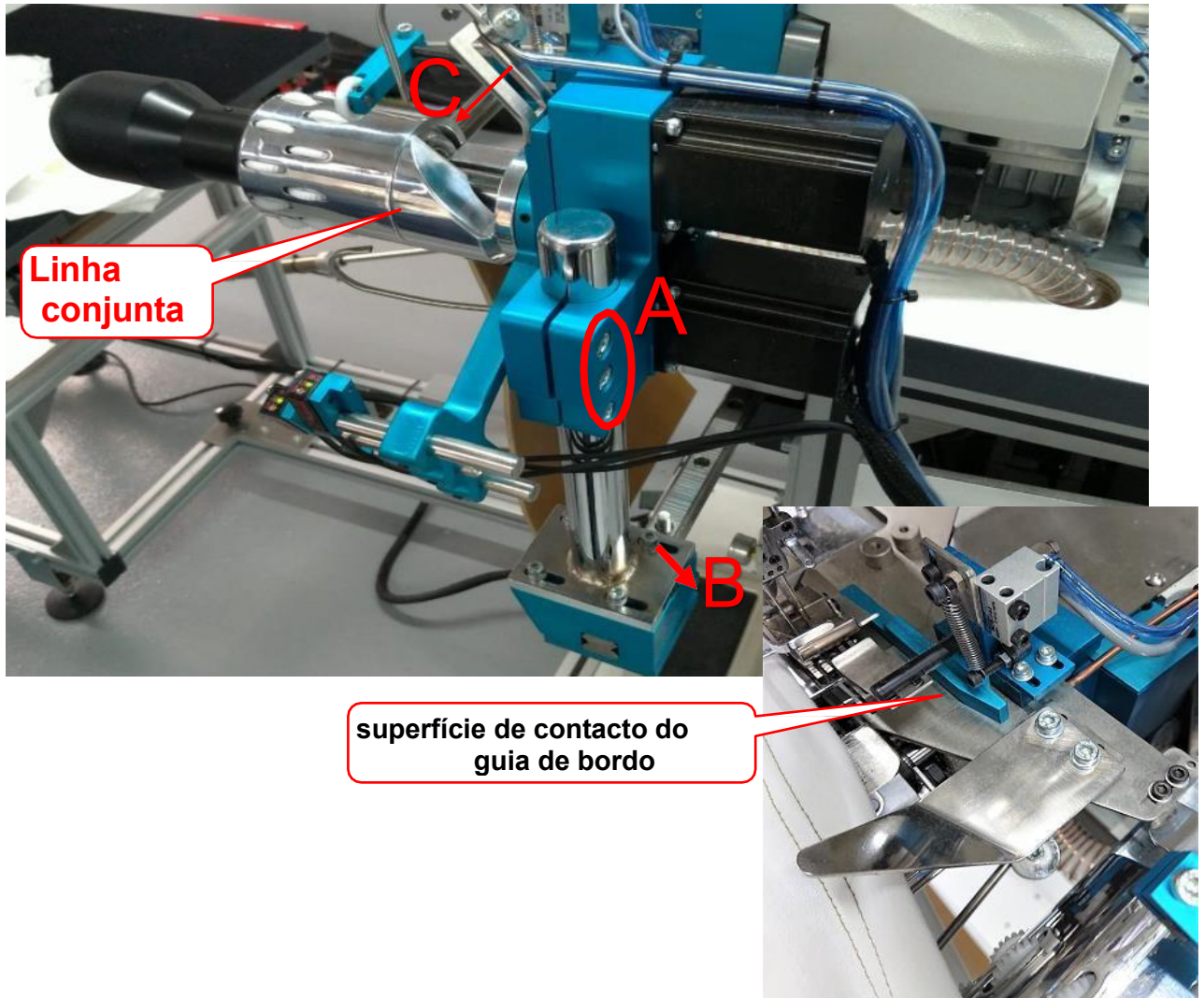


6.4) Ajuste do Rolo Frontal

O posicionamento do rolo frontal deve ser configurado da seguinte forma:

6.4.1) Através dos parafusos (A) (3 peças), a altura da parte superior do braço do rolo deve ser ajustada ao mesmo nível da chapa da agulha.

6.4.2) A linha de união do rolo frontal deve coincidir com a linha (c) que se estende da superfície de contato do guia de borda. Os ajustes de esquerda/direita são feitos através dos parafusos (B) (4 peças).



Todas as ligações são verificadas nesta página.

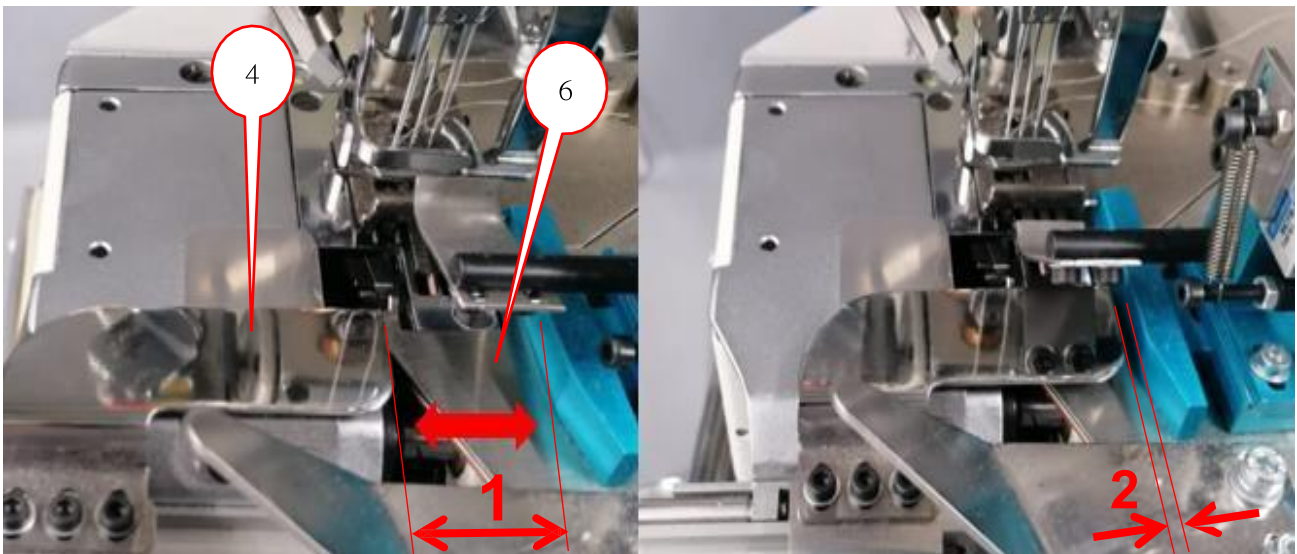
6.5) Configurações da bainha inferior

6.5.1) Abertura da guia de ajuste da bainha do tecido (guia de orla) gap(1) = 24mm

6.5.2) Posição fechada do guia de ajuste da bainha do tecido (guia de bordo) gap(2) = 4mm

6.5.3) Guia de ajuste da altura da bainha do tecido [espaço de (6) a (4)] hight(3) = 5mm

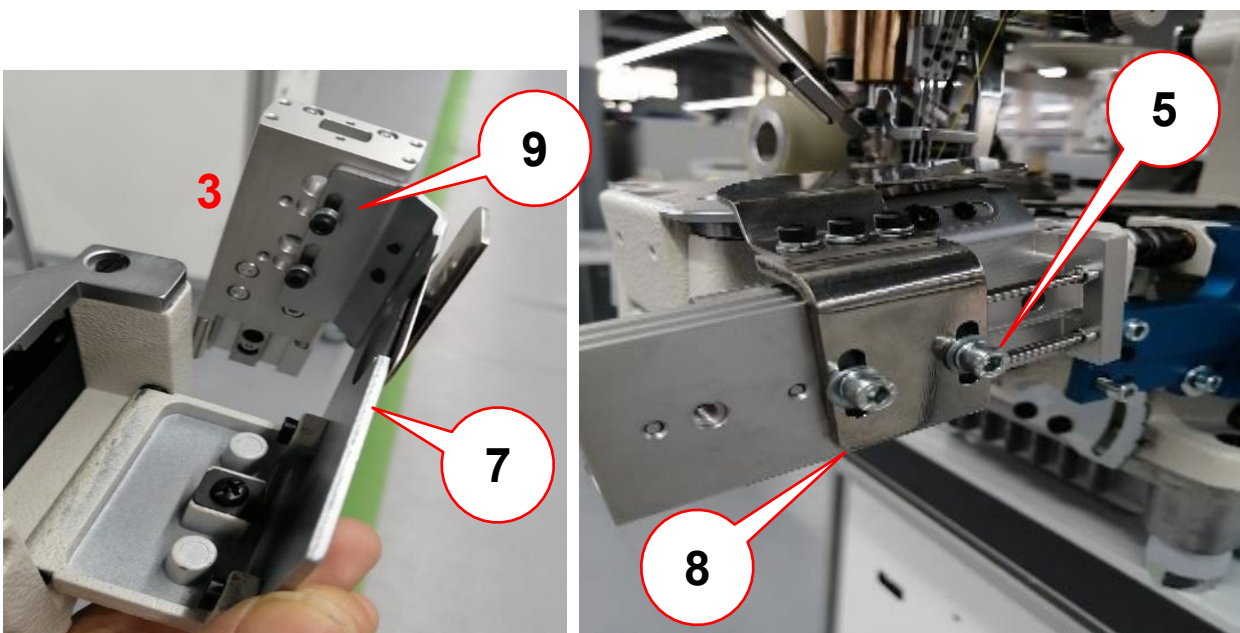
Veja as fotos abaixo;



6.5.4) Ajuste a folga (1) através dos parafusos (9) (2 peças) da TAMPA DE CONEXÃO DO PISTÃO (7). Se as costuras laterais prenderem, faça o ajuste fino de acordo com a espessura do tecido da costura lateral.

Nota: A maneira de ajustar a folga (2) refere-se ao item 5).

6.5.5) Ajuste a altura (3) através dos parafusos (5) (2 peças) do suporte do protetor de borda (8). Se as costuras laterais prenderem, faça o ajuste fino de acordo com o ajuste de espessura do tecido (3).

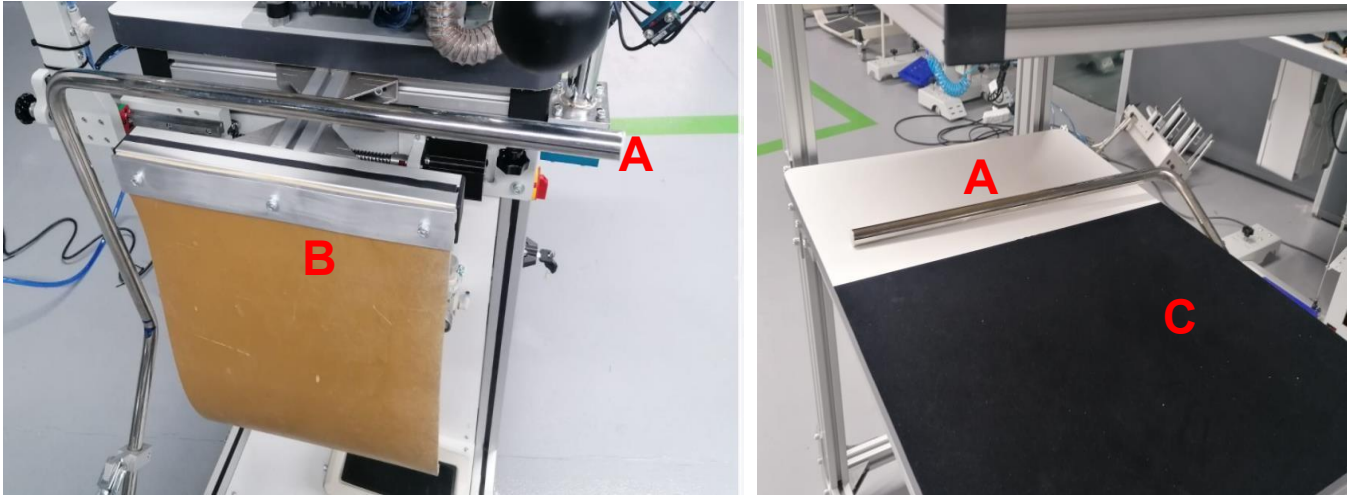


6.6) Braço de empilhamento

A: O braço de empilhamento de tecido.

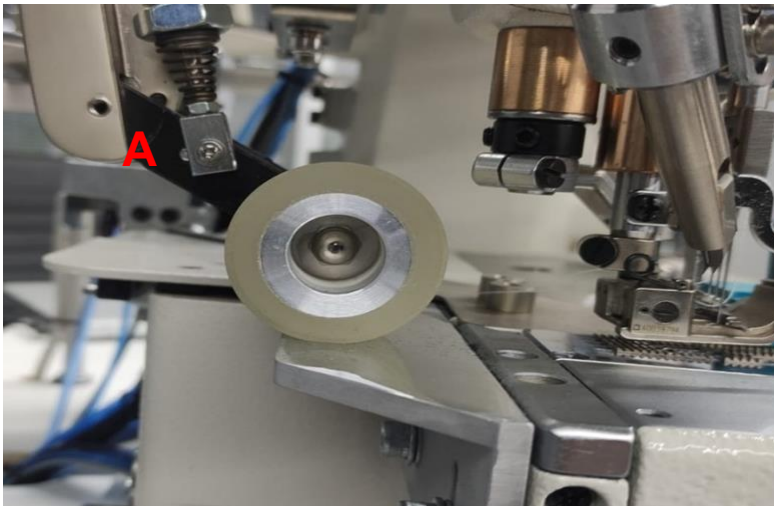
B: Suporte empilhável para tecidos.

Onde o braço de empilhamento de tecido (A) gira em direção ao lado esquerdo da máquina, durante este movimento a mesa (C) move-se em direção ao lado direito da máquina. Esta ação transporta o tecido para a operação de empilhamento.



6.7) Unidade do Rolo Traseiro

O objetivo do rolo é estabilizar a posição da bainha antes de iniciar a costura.

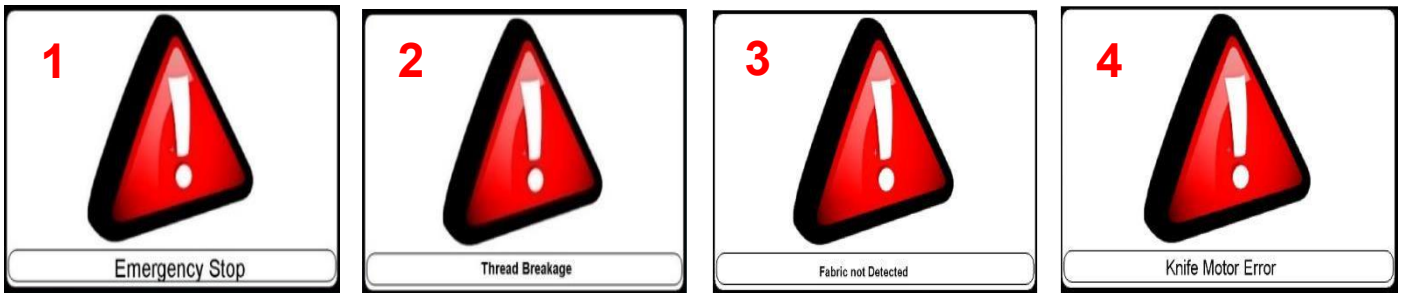


6.7.1) A velocidade do rolo é ajustada através do painel de controle.

6.7.2) O ajuste do calcador (prensa) é realizado através do parafuso "A".

Nota: De acordo com o comprimento do ponto, a velocidade do rolo deve ser ajustada através do painel de controle.

7) Lista de Códigos de Erro



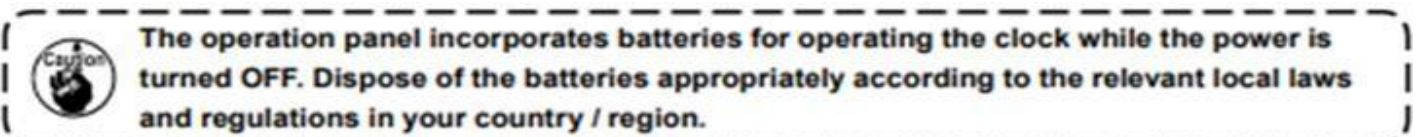
No.	Mensagem	Soluções Alternativas
1	Parada de Emergência	Onde o botão de emergência for pressionado, a máquina para imediatamente.
2	Quebra de linha	Indica que ocorreu a quebra da linha. Quando a quebra da linha acontece, a luz vermelha acende. Quando a luz está verde, significa que a máquina está pronta para costurar. Nota: Desligue a energia ao passar a linha.
3	Tecido não detetado	Se o tecido cair, este aviso aparece na tela.
4	Erro no motor da lâmina	A máquina precisa esfriar por 20-25 segundos após ser desligada. Por favor, leve esta informação em conta se a máquina tiver que parar e rodar devido a alguma circunstância ou incidente. Se o usuário ligar a máquina novamente sem aguardar, o aviso de erro no motor pode aparecer. Para resolver este problema, a máquina deve ser desligada e reiniciada (respeitando o tempo de espera).

8) MANUTENÇÃO

A cabeça da máquina é padrão **JUKI**. Por favor, consulte o manual de instruções original da cabeça da máquina. A máquina pode ser limpa com jato de **ar comprimido** onde houver sujeira.

Se a linha embaraçar, a peça deve ser removida e limpa separadamente.

9) DESCARTE DE BATERIAS



10) CAUSAS E MEDIDAS CORRETIVAS

No.	Solução de Problemas	Causas e Medidas Corretivas
1	A máquina não inicia a costura!	Por favor, verifique a posição do sensor "T" (ref; "6.2 Ajustes dos Sensores Superior, Médio e Inferior").
2	A máquina não pára no final da costura e continua a funcionar.	Por favor, verifique o sensor "B" (Referência: "6.2 Ajustes dos Sensores Superior, Médio e Inferior").
3	Os pontos finais e os pontos de partida não se sobrepõem.	Por favor, verifique o sensor "M" (Referência: "6.2 Ajustes dos Sensores Superior, Médio e Inferior").
4	O transporte do tecido não está suave porque os guias não estão corretamente alinhados.	Por favor, verifique a guia de borda (edge guide) e o separador de tecido (fabric separator). (Referência: "6.4 Ajuste do Rolo Frontal").

