

SILMAQ

Nippon SPECIAL

NP-0562/AA

MANUAL DE OPERAÇÕES

GA-2007 SÉRIES





APRESENTAÇÃO

Você acaba de adquirir seu Manual **GA-2007 SÉRIES** que irá lhe informar as operações de comandos de um modo simples e direto. Este manual é parte integrante da máquina, deve ser armazenado próximo e em local seco, a fim de garantir o manuseio do mesmo.

Esperamos que nosso equipamento supere suas expectativas.

SILMAQ

Nippon

SPECIAL

NP-0562/AA

GA-2007 SÉRIES



SOBRE O PRODUTO

O Equipamento eletrônico **GA-2007 SÉRIES** automatiza o processo de costura aumentando a produtividade, dando precisão no corte do elástico e viés e no tamanho das alças, na colocação de etiquetas e rendas, diminuindo o esforço da operadora através da eliminação de movimentos repetitivos.



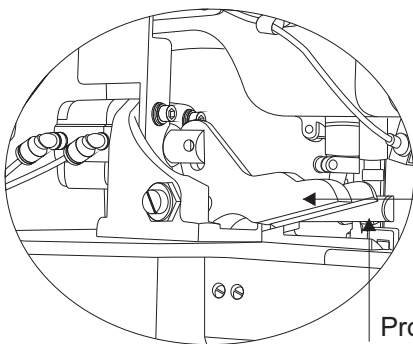
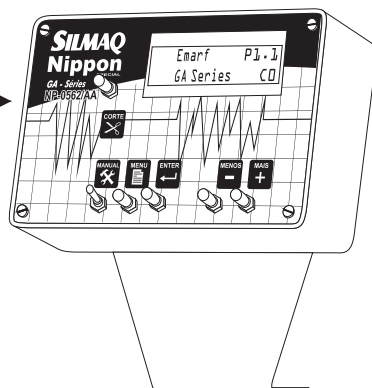
Índice

Conhecendo o Equipamento	07
Funções do Painel / Tela Inicial	08
Menu Operador / Memo	09
Pontos Segurança / Corte Inicial	10
Freio / Corte Final / Função Etiqueta	11
Etiqueta / Função Renda	12
Tamanho da Renda / Programar Renda	13
Programa / Programa P1.1	14 / 15
Programa P1.2	16
Programa P1.3	17 / 18
Programa P1. 4	19 / 20
Programa P2.1	21 / 22
Programa P2.2	23 / 24
Programa P3.1	25
Programa P3.2	26 / 27
Programa P4.1	28
Programa P4.2	29 / 30
Programa P5	31
Programa P6	32
Programa P7	33
Programa P8.1	34
Programa P8.2	35
Programa P9	36 / 37
Programa P10	38 / 39
Programa P11 / Alça 1	40 / 41
Alça 2 / Alça 3	42
Alça 4 / Alça 5	43
Alça 6	44
Menu Técnico	45
Tempo de Corte / Tempo de Freio	46
Pontos de Inércia / Pontos por Centímetro	47
Fator de Calculo Alça 1 / Fator de Calculo Alça 2	48
Fator de Calculo Alça 3 / Fator de Calculo Alça 4	49
Fator de Calculo Alça 5 / Fator de Calculo Alça 6	50
Distância do Sensor da Agulha / Vel_A	51
Fator de Calculo Renda	52
Indicações Gerais	53

SILMAQ
INOVAÇÕES MUNDIAIS EM TECNOLOGIA TÊXTIL

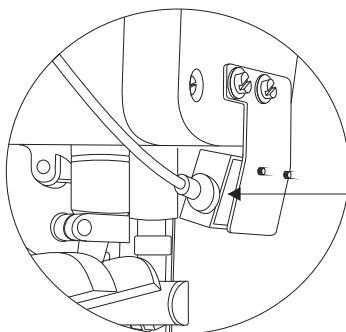
CONHECENDO O EQUIPAMENTO

Painel de controle.



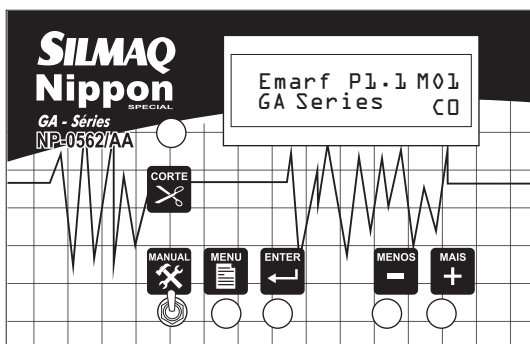
Tesoura pneumática.

Proteção da tesoura pneumática.



Sensor que lê o início e o final da peça.

FUNÇÕES DO PAINEL

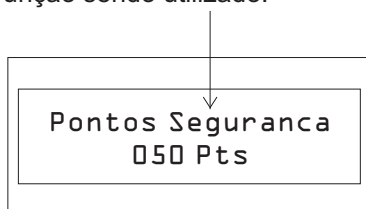


	Ativa a tesoura pneumática manualmente, e também entra nas funções de operações da máquina.
	Alterna a operação da máquina para o manual ou automática.
	Entra no menu do operador e técnico, sai dos submenus.
	Entra nos submenus, confirma a função e grava o valor.
	Navega nos submenus e valores um nível abaixo.
	Navega nos submenus e valores um nível acima.

TELA INICIAL

A Tela Inicial é o “ponto de partida” e mostra no display as funções de operações.

Função sendo utilizado.



M E N U O P E R A D O R

Funções que controlam as operações automáticas da máquina utilizadas pelo operador.

FUNÇÕES DO MENU OPERADOR:

Memo	Etiqueta
Pontos Segurança	Função Renda
Corte Inicial	Tamanho da Renda
Freio/Corte Final	Programar Renda
Função Etiqueta	Programa

Entrar nas Funções do Menu Operador.

Com a Chave MANUAL para baixo, pressione o botão MENU, até aparecer a mensagem Menu Operador (essa mensagem desaparece rapidamente dando lugar a primeira função do menu operador).

Para sair desta função pressione o botão MENU.

Nota: Estando no menu técnico, pressione o botão MENU, apresentará a tela inicial, pressione o botão MENU novamente e entrará no menu operador.

➤ M E M O



Lista onde grava ou busca os processos de costura de determinado programa.

Nessa função o operador grava em um espaço da Memo a duração e os recursos utilizado no processo de costura de determinado programa, buscando depois caso necessite para uso.

Entrar / Sair.

Primeira função do Menu Operador, pressione o botão ENTER.

Dentro da função escolha a Memo a ser usada ou um espaço vazio para gravar um novo processo de costura navegando com os botões MENOS ou MAIS.

Escolhido a Memo ou espaço vazio da Memo que será usado, pressione o botão ENTER para gravar.

Para sair, pressione o botão MENU.

Pode-se gravar até 74 Memo.



➤ PONTOS SEGURANÇA

Selecione
Pontos Seguranca

Controla a quantidade de pontos em que a peça será costurada, sem a influência do acionamento do sensor.

Em situação normal utilize 50 pontos.

Entrar na função Pontos Segurança.

Primeira função do menu operador.

Pressione o botão ENTER, para entrar na função.

Dentro da função aumente ou diminua o valor com os botões MENOS ou MAIS.

Pressione o botão ENTER para gravar o valor desejado.

Para sair pressione o botão MENU.

Valor dos pontos de 30 a 999 Pts.

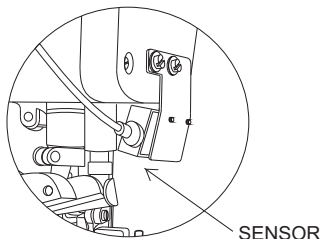
Pontos Seguranca
050 Pts

➤ CORTE INICIAL

Selecione
Corte Inicial

Controla o tamanho do viés no início da peça.

O sensor (Figura ao lado) lê o início da peça.



Entrar na função corte Inicia.

No menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o submenu *Selecione Corte Inicial*. Pressione o botão ENTER.

Dentro da função aumente ou diminua o tamanho do viés no início da peça com os botões MENOS ou MAIS.

Pressione o botão ENTER para gravar.

Para sair pressione o botão MENU.

Valor de 1 a 500 Pts.

Corte Inicial
027Pts

➤ FREIO/CORTE FINAL



Selezione
Freio/Corte Final

Controla o tamanho do viés no final da peça.
O sensor (Figura a cima) lê o final da peça.

Entrar na função Freio/Corte Final.

No menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o submenu *Selezione Freio/Corte Final*. Pressione o botão ENTER. Dentro da função aumente ou diminua o tamanho do viés no final da peça com os botões MENOS ou MAIS. Pressione o botão ENTER para gravar. Para sair pressione o botão MENU.

Valor de 1 a 500 Pts.



Freio/Corte Final
050Pts

➤ FUNÇÃO ETIQUETA



Selezione
Func. Etiqueta

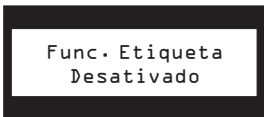
Ativa e desativa o modo de trabalho com etiquetas.

Entrar na Função Etiqueta.

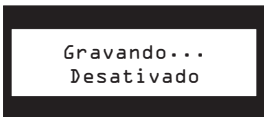
No menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o submenu *Selezione Função Etiqueta*. Pressione o botão ENTER.

Dentro da função, pressione o botão MENOS para desativar e (ou) o botão MAIS para ativar.

Pressione o botão ENTER para gravar a função desejada.
Para sair pressione o botão MENU.



Func. Etiqueta
Desativado



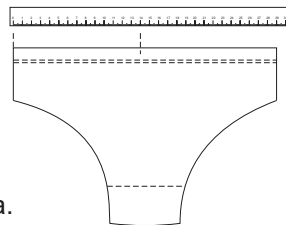
Gravando...
Desativado

➤ ETIQUETA



Exemplo:
Figura 1

Margem para aplicação da etiqueta.



Coloca a margem de espaço para aplicação da etiqueta.

Entrar na função Etiqueta.

No menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o submenu *Selecione Etiqueta*. Pressione o botão ENTER. Dentro da função aumente ou diminua a margem de espaço com os botões MENOS ou MAIS (figura 1). Pressione o botão ENTER para gravar a margem desejada. Para sair pressione o botão MENU.

Tamanho máximo da margem para aplicação da etiqueta 99.9cm.



➤ FUNÇÃO RENDA



Ativa e desativa o modo de trabalho com renda.

Entrar na Função Etiqueta.

No menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o submenu *Selecione Função Renda*. Pressione o botão ENTER. Dentro da função, pressione o botão MENOS para desativar e (ou) o botão MAIS para ativar. Pressione o botão ENTER para gravar a função desejada. Para sair pressione o botão MENU.



➤ TAMANHO DA RENDA



Mostra a quantidade de pontos gravado na função *Programar Renda*.
Faz o ajuste fino do tamanho da renda.

Entrar na função Tamanho da Renda.

No menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o submenu *Selezione Tamanho da Renda*. Pressione o botão ENTER.

Dentro da função faça o ajuste do tamanho com os botões MENOS ou MAIS.

Pressione o botão ENTER para gravar o ajuste feito.

Para sair pressione o botão MENU.



➤ PROGRAMAR RENDA



Grava a quantidade de pontos da peça de renda durante a operação de costura

Entrar na função Programar Renda.

No menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o submenu *Selezione Programar Renda*. Pressione o botão ENTER.

Escolha **sim** pressionando o botão MAIS e (ou) **não** pressionando o botão MENOS.

Escolhendo **sim** a função é gravada e preparada para ler a quantidade de pontos que levará a peça de renda.

No tempo de costura da peça, o sensor ler a quantidade de pontos.

Quando descobrir o sensor, a máquina freia, pressione o botão ENTER para gravar o tamanho de pontos. Levante a alavanca MANUAL, costure o final da peça, pressione o botão CORTE.

A quantidade de pontos lido é gravado servindo de referência para as demais peças do mesmo tamanho.

Prog. Renda
0 Pts

Para sair pressione o botão MENU.

➤ **P R O G R A M A**

Selecione
Programa

Seleciona programas de costuras pré-definidos.

Entrar na função Programa.

No menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Programa*.

Pressione o botão ENTER.

Dentro da função, navegue com os botões MENOS ou MAIS para ir aos programas: P1.1 - P1.2 - P1.3 - P1.4 - P2.1 - P2.2 - P3.1 - P3.2 - P4.1 - P4.2 - P5 - P6 - P7 - P8.1 - P8.2 - P9 - P10 - P11.

Para sair pressione o botão MENU.

P R O G R A M A P 1 . 1

Programa
P1.1

Programa apropriado para pregar viés em peças de fácil manuseio, cortando viés no começo e final da peça. Uma vantagem deste programa é a utilização do “Corte Econômico”, onde se tem uma grande economia nas sobras do viés.

Entrar no programa P1.1

Primeiro programa do menu.

Pressione o botão ENTER, para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P1.1

Inic. Programa
Aguarde...

Ø Emarf P1.1
T1 GA Alças C0

Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça (fig. 1) e inicia a contagem para o corte da "Corte Inicial" (fig. 2), após o final da peça o sensor ler o final da peça (fig. 3) e inicia a contagem do "Freio/Corte Final" e freia a máquina (fig. 4), neste momento será colocado a segunda peça e inicia a contagem do "Corte Inicial" cortando o viés e repetindo o ciclo (figs. 5 e 6).

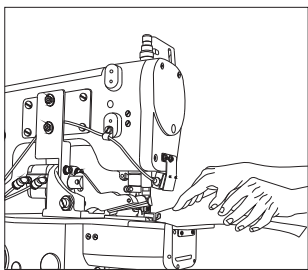


Fig.1

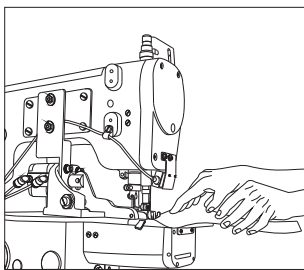


Fig.2

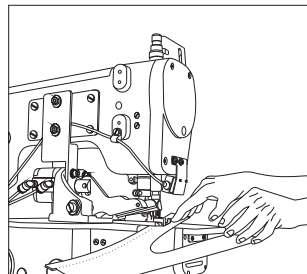


Fig.3

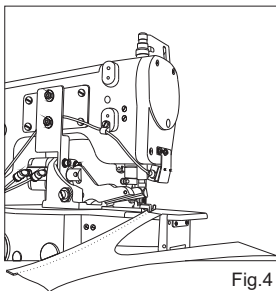


Fig.4

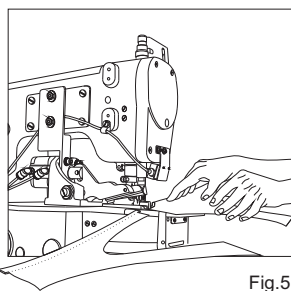


Fig.5

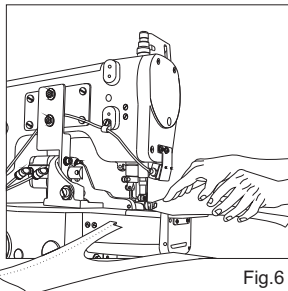
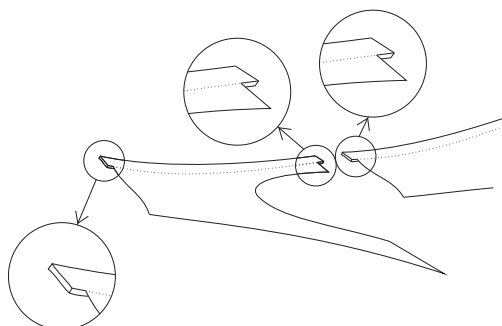


Fig.6



PROGRAMA P1.2

Programa P1.2

Faz os dois lados da mesma peça sem o corte entre elas, ao qual é definido como “Sem-Corte Central”. É apropriado para pregar viés em peças de fácil manuseio, cortando viés no começo da peça e costurando o outro lado da peça sem separa-lo e cortando no final do Segundo lado da peça. A vantagem deste programa é o controle do tamanho do viés entre os dois lados da peça e a utilização do “Corte Econômico”, onde se tem uma grande economia nas sobras do viés.

Entrar no programa P1.2

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P1.2.

Pressione o botão ENTER, para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P1.2

Inic. Programa
Aguarde...

0 Emarf P1.2
T1 GA Alças C0

Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função “Corte Inicial” (fig. 1), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” e freia a máquina (fig. 2, 3), neste momento será colocado o outro lado da peça, quando o sensor identificar o final do segundo lado da peça (fig. 4), inicia a contagem novamente da função “Freio/Corte Final” e freia a máquina (fig. 5,6), neste momento será colocado a próxima peça e inicia a contagem do corte da função “Corte Inicial” (fig. 7,8).

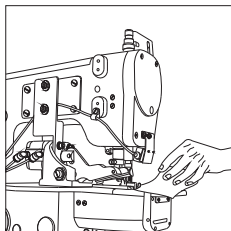


Fig.1

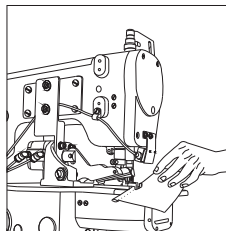


Fig.2

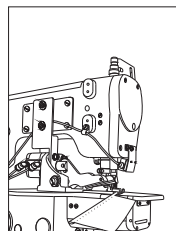


Fig.3

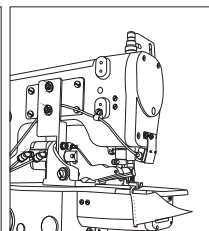


Fig.4

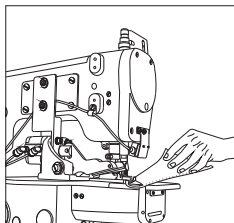


Fig.5

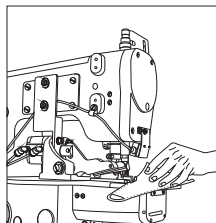


Fig.6

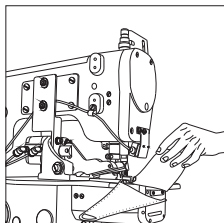


Fig.7

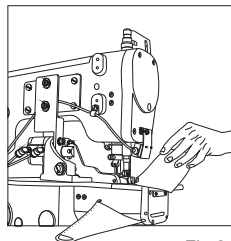
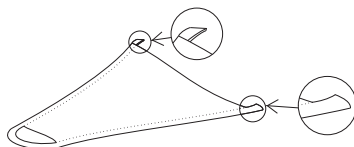


Fig.8



PROGRAMA P1.3

Programa
P1.3

Este programa é apropriado para pregar viés em peças de difícil manuseio, cortando viés no começo e final da peça. Neste programa utilizamos o “Corte Stand”, apropriado para costuras em golas, costura de viés em peças fechadas, etc... . Será criado um pequeno pedaço de viés de refugo como mostra o desenho abaixo.

Entrar no programa P1.3

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P1.3.

Pressione o botão ENTER, para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P1.3

Inic. Programa
Aguarde...

0 Emarf P1.3
T1 GA Alças C0

Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função “Corte Inicial” (figs. 1 e 2), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” ativando o corte e freiando a máquina (figs. 3 e 4), neste momento será colocado a Segunda peça e inicia a contagem do corte da função “Corte Inicial” (figs. 5 e 6).

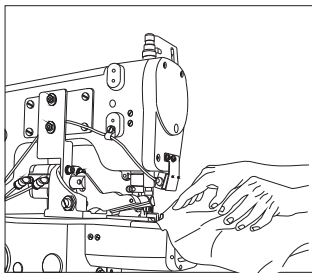


Fig.1

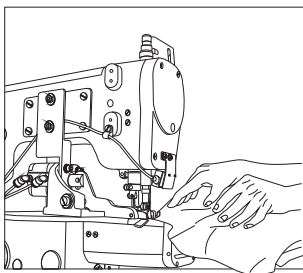


Fig.2

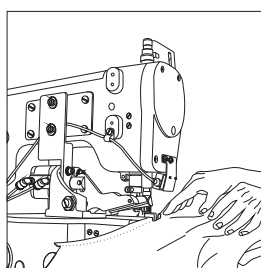


Fig.3

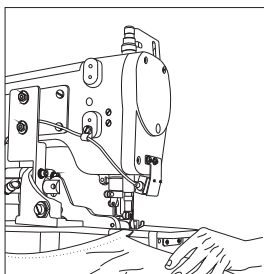


Fig.4

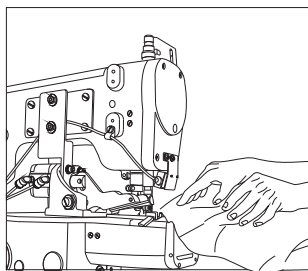


Fig.5

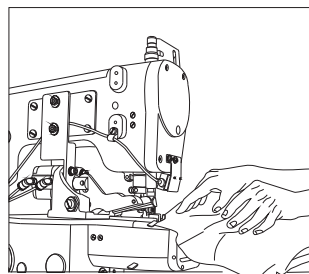
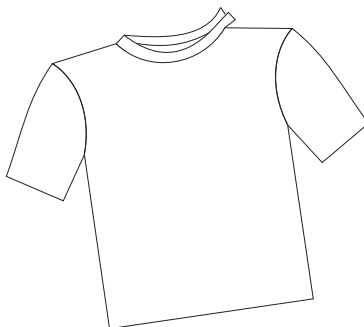


Fig.6

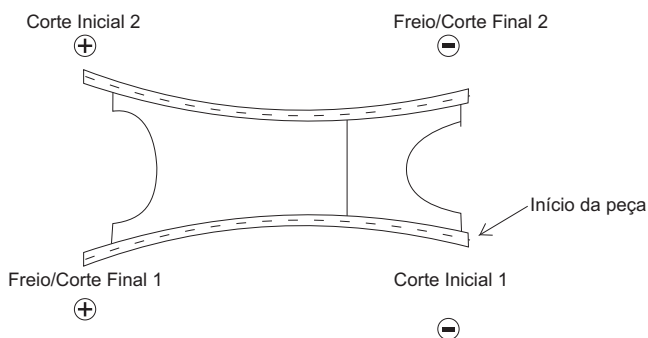


PROGRAMA P1.4

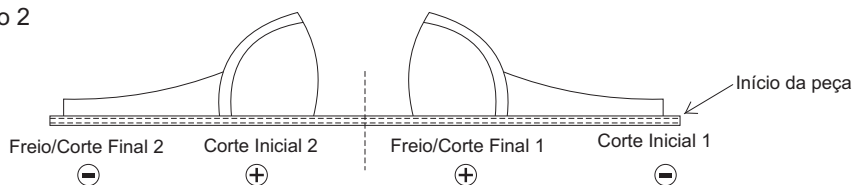
Programa
P1.4

Programa similar ao P1.1 com um diferencial, possui dois Cortes Inicial e dois Freio/Cortes Final, permitindo fazer ajustes diferentes nas Sobras.
Ver Exemplo 1 / Exemplo 2

Exemplo 1



Exemplo 2



Entrar no programa P1.4

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P1.4.

Pressione o botão ENTER, para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P1.4

Inic. Programa
Aguarde...

0 Emarf P1.4
T1 GA Alças CD

Processo de costura:

Ao iniciar a costura da peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função “Corte Inicial” (Fig1), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” e freia a máquina (Fig. 2), neste momento inicia a costura do outro lado da peça (Fig. 3), o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função “Corte Inicial” (Fig.4), o sensor ler o final da peça e inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” e freia a máquina (Fig. 5), aguardando o abastecimento para sequência da costura.

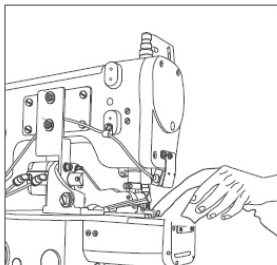


Fig.1

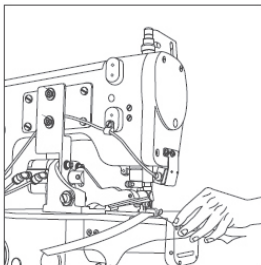


Fig.2

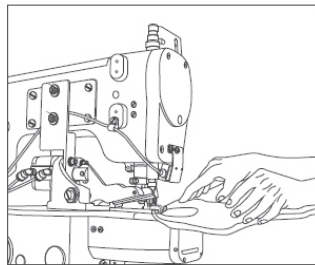


Fig.3

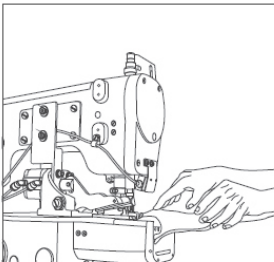


Fig.4

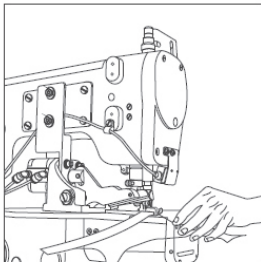


Fig.5

PROGRAMA P2.1

Programa
P2.1

Este programa trabalha na seguinte configuração: Peça_Alça / Alça_Peça, onde será usado entre a primeira peça e a segunda peça o “Corte Emarf”.

Aparecerá no menu as opções Alça 1 e Alça 2 onde será possível colocar o tamanho das alças.

Entrar no programa P2.1

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P2.1.

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P2.1

Inic. Programa
Aguarde...

0 Emarf P2.1
T1 GA Alças C0

Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função “Corte Inicial”(fig.1), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 1” ativando o corte no final dessa contagem (fig. 2 e3) e iniciando automaticamente a contagem da “Alça 2”. No final da contagem da “Alça 2” freia a máquina, neste momento será colocado a Segunda peça, quando o sensor identificar o final da segunda peça, inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” freiando a máquina, neste momento será colocado a próxima peça e inicia a contagem do corte da função “Corte Inicial” (figs. 4 e 5).

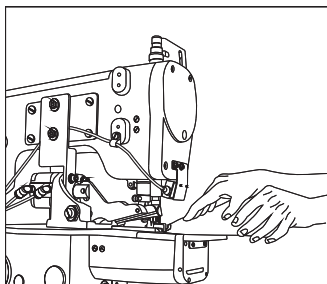


Fig. 1

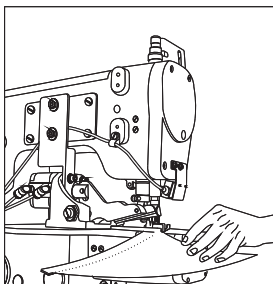


Fig. 2

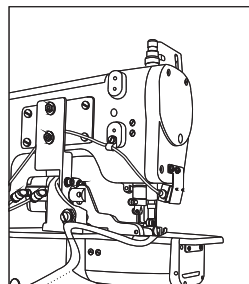


Fig. 3

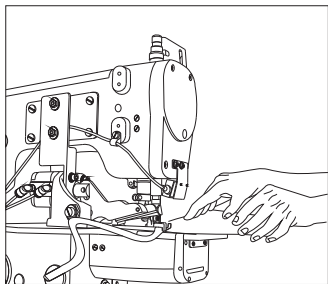


Fig. 4

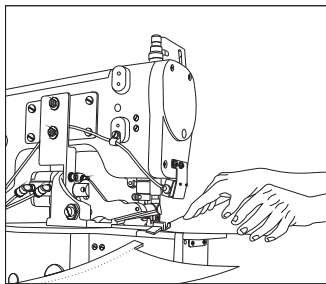
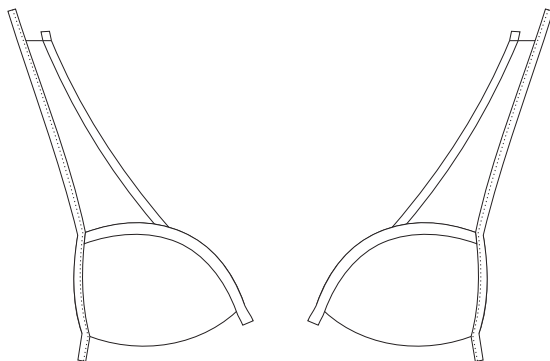


Fig. 5



PROGRAMA P2.2

Programa
P2.2

Este programa trabalha na seguinte configuração: Peça_Alça / Alça_Peça, onde será usado entre a primeira peça e a segunda peça o “Corte Stand”.

A partir deste programa aparecerá no menu as opções Alça 1 e Alça 2 onde será possível colocar o tamanho das alças.

Entrar no programa P2.2

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P2.2.

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial.

O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P2.2

Inic. Programa
Aguarde...

0 Emarf P2.2
T1 GA Alça C0

Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da “Sobra Inicial” (figs. 1 e 2), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 1” ativando o corte no final dessa contagem (figs. 3, 4 e 5) e iniciando automaticamente a contagem da “Alça 2”. No final da contagem da “Alça 2” freia a máquina, neste momento será colocado a Segunda peça, quando o sensor identificar o final da segunda peça, inicia a contagem da “Sobra Final” cortando e freiando a máquina (figs. 6 e 7), neste momento será colocado a próxima peça e inicia a contagem do corte da “Sobra Inicial”.

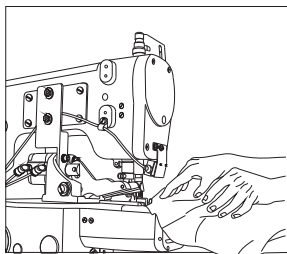


Fig. 1

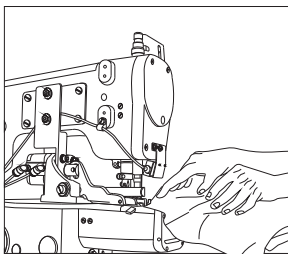


Fig. 2

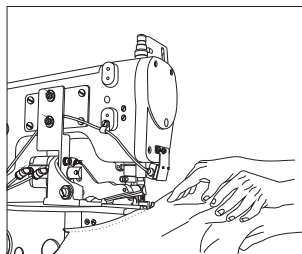


Fig. 3

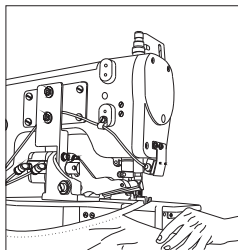


Fig. 4

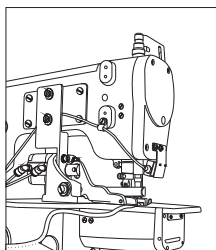


Fig. 5

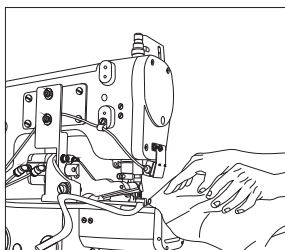


Fig. 6

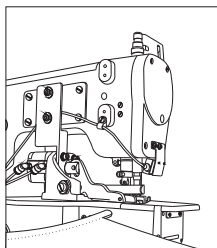
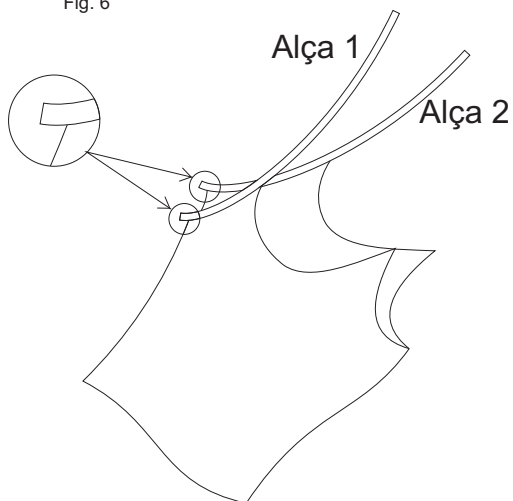


Fig. 7



PROGRAMA P3.1

Programa
P3.1

Este programa trabalha na seguinte configuração: Peça_Alça_Peça, onde será usado entre a primeira e a segunda peça o “Corte Econômico”.

Neste programa aparecerá no menu Alça 1 onde será possível colocar o tamanho da alça.

Entrar no programa P3.1

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P3.1.

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial.

O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P3.1

Inic. Programa
Aguarde...

0 Emarf P3.1
T1 GA Alças C0

Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função “Corte Inicial” (fig. 1), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 1” ativando o freio no final dessa contagem (figs. 2 e 3), neste momento será colocado a Segunda peça, quando o sensor identificar o final da segunda peça (fig. 4), inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” freiando a máquina, neste momento será colocado a próxima peça e inicia a contagem do corte da Função “Corte Inicial” (figs. 5 e 6).

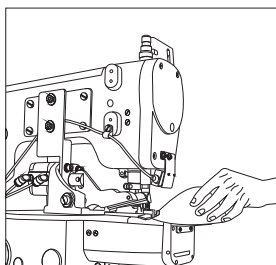


Fig. 1

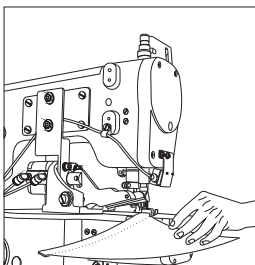


Fig. 2

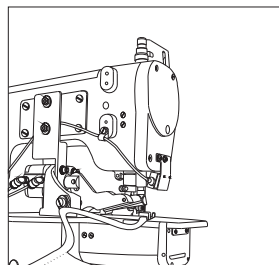


Fig. 3

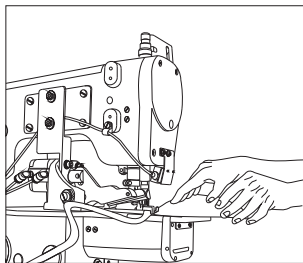


Fig. 4

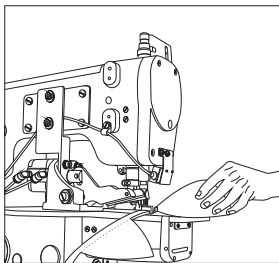


Fig. 5

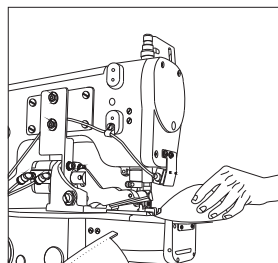
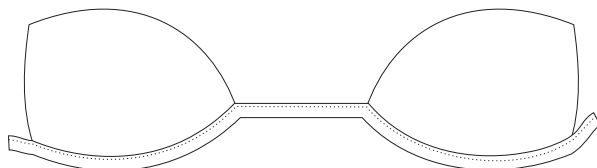


Fig. 6



PROGRAMA P3.2

Programa
P3.2

Este programa trabalha na seguinte configuração: Peça_Alça_Peça, onde será usado entre a primeira peça e a segunda peça o “Corte Stand”.

Neste programa aparecerá no menu a opção Alça 1 onde será possível controlar o tamanho da alça.

Entrar no programa P3.2

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P3.2

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P3.2

Inic. Programa
Aguarde...

0 Emarf P3.2
T1 GA Alças C0

Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função “Corte Inicial” (figs. 1 e 2), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 1” ativando o freio no final dessa contagem (figs. 3 e 4), neste momento será colocado a Segunda peça, quando o sensor identificar o final da segunda peça, inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” cortando e freiando a máquina, neste momento será colocado a próxima peça e inicia a contagem do corte da função “Corte Inicial” (figs. 5, 6 e 7) .

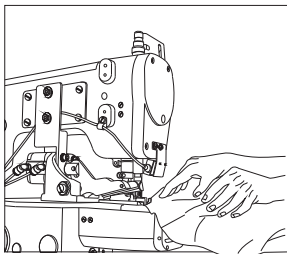


Fig. 1

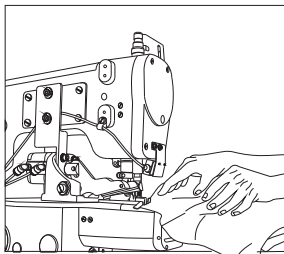


Fig. 2

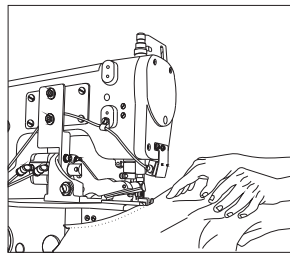


Fig. 3

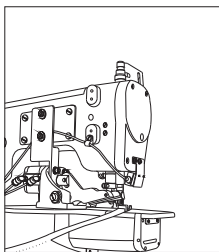


Fig. 4

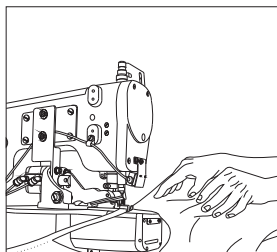


Fig. 5

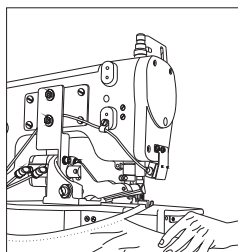


Fig. 6

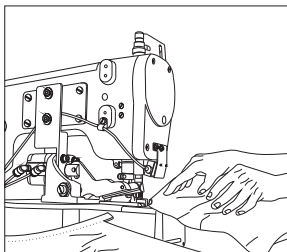
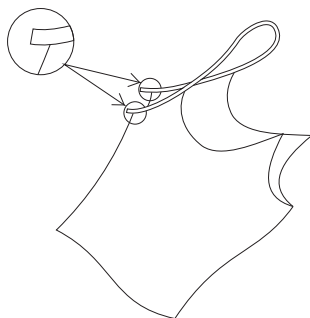


Fig. 7



PROGRAMA P4.1

Programa
P4.1

Este programa trabalha na seguinte configuração: Alça_Peça / Peça_Alça, onde será usado entre a primeira peça e a segunda peça o “Corte Econômico”.

A partir deste programa aparecerá no menu as opções Alça 1 e Alça 2 onde será possível controlar o tamanho das alças.

Entrar no programa P4.1

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P4.1

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P4.1

Inic. Programa
Aguarde...

Ø Emarf P4.1
T1 GA Alça C0

Processo de costura:

Ao iniciar a costura começará também a contagem da “Alça 1”, ao final desta contagem a máquina freia para a colocação da primeira peça (fig. 1), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” freiando a máquina, neste momento será colocado a segunda peça e inicia a contagem do corte da função “Corte Inicial” (figs. 2 e 3), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 2” ativando o corte no final dessa contagem e iniciando automaticamente a contagem da “Alça 1” do próximo ciclo (fig. 4).

Como você pode ver esse programa é um espelho invertido do programa P2.1.

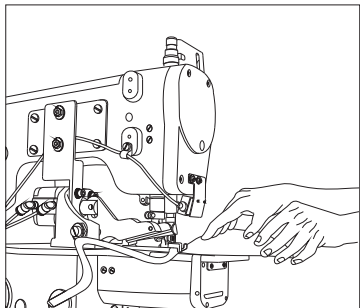


Fig. 1

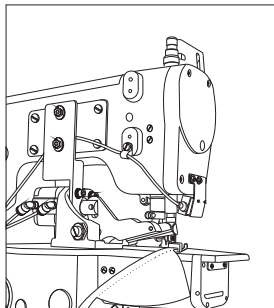


Fig. 2

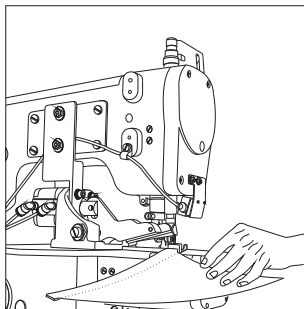


Fig. 3

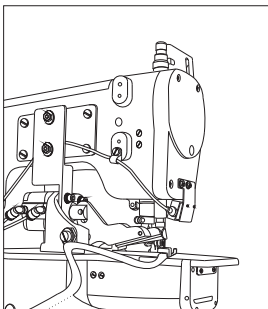
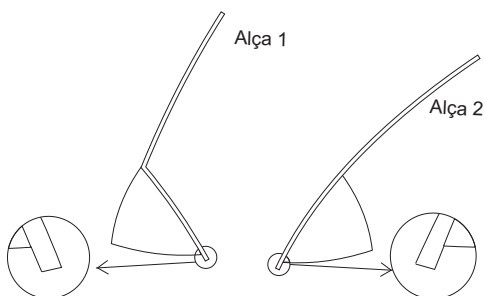


Fig. 4



PROGRAMA P4.2

Programa
P4.2

Este programa trabalha na seguinte configuração: Alça_Peça / Peça_Alça, onde será usado entre a primeira peça e a segunda peça o “Corte Stand”. Neste programa aparecerá no menu as opções Alça 1 e Alça 2 onde será possível controlar o tamanho das alças.

Entrar no programa P4.2

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P4.2

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P4.2

Inic. Programa
Aguarde...

Ø Emarf P4.2
T1 GA Alças C0

Processo de costura:

Ao iniciar a costura começará também a contagem da “Alça 1”, ao final desta contagem a máquina freia para a colocação da primeira peça (fig. 1), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” cortando e freando a máquina (fig. 2), neste momento será colocada a segunda peça e inicia a contagem do corte da função “Corte Inicial”, após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 2” ativando o corte no final dessa contagem e iniciando automaticamente a contagem da “Alça 1” do próximo ciclo (figs. 3 e 4).

Como você pode ver esse programa é um espelho invertido do programa P2.2.

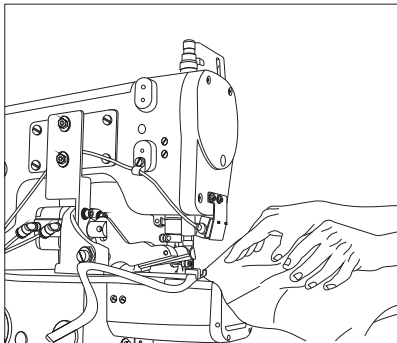


Fig. 1

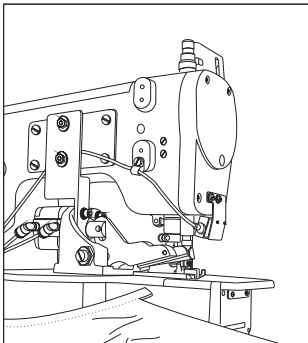


Fig. 2

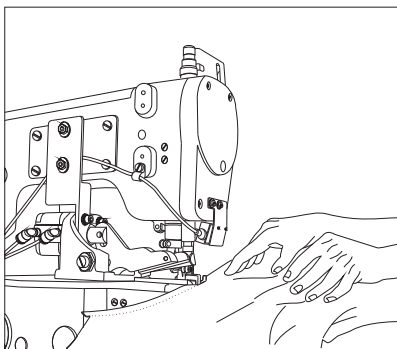


Fig. 3

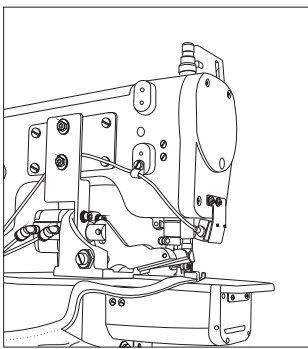


Fig. 4

PROGRAMA P5

Programa
P5

Este programa trabalha na seguinte configuração: Alça_Peça_Alça.
Neste programa aparecerá no menu as opções Alça 1 e Alça 2 onde será possível colocar o tamanho das alças.

Entrar no programa P5

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P5

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P5

Inic. Programa
Aguarde...

0	Emarf	P5
T1	GA Alças	CD

Processo de costura:

Ao iniciar a costura começará também a contagem da “Alça 1”, ao final desta contagem a máquina freia para a colocação da peça (fig. 1), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 2” ativando o corte no final dessa contagem e iniciando automaticamente a contagem da “Alça 1” do próximo ciclo (figs. 2 e 3).

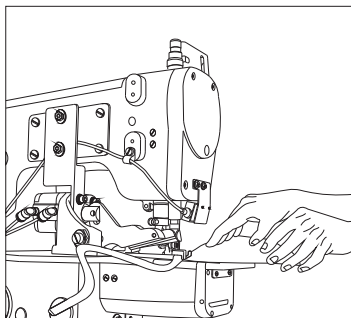


Fig. 1

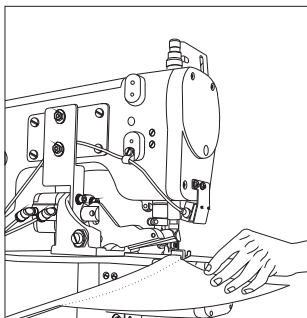


Fig. 2

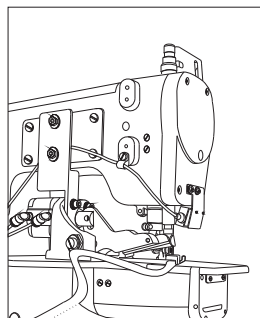


Fig. 3

PROGRAMA P6

Programa
P6

Este programa trabalha na seguinte configuração:
Alça_Peça_Alça_Peça_Alça.

Entrar no programa P6

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P6.

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P6

Inic. Programa
Aguarde...

0	Emarf	P6
T1	GA Alças	CD

As opções de configurações das Alça 1, Alça 2 e Alça 3 entra na lista de menus onde antes não eram vistas.

Processo de costura programa P6:

Ao iniciar a costura começa a contagem da “Alça 1”, no final da contagem a máquina freia para a colocação da peça (fig. 1), após o sensor ler o final da peça (fig. 2) inicia a contagem da “Alça 2”, ao final desta contagem a máquina freia (fig. 3) para a colocação da segunda peça (fig. 4), após o sensor ler o final da peça inicia a contagem da “Alça 3” (fig. 5), ativando o corte no final dessa contagem (fig. 6), inicia automaticamente a contagem da “Alça 1” do próximo ciclo (figs. 1 e 2).

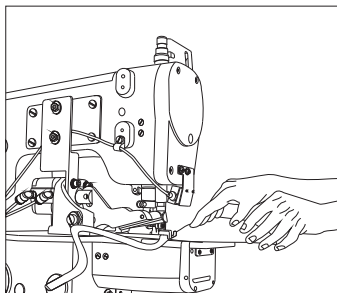


Fig. 1

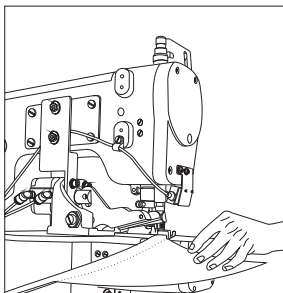


Fig. 2

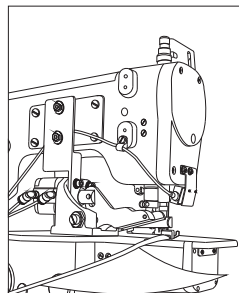


Fig. 3

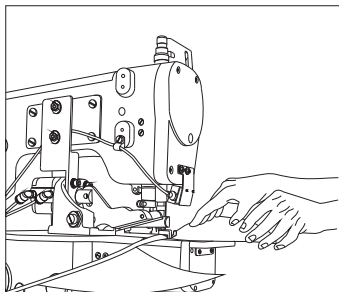


Fig. 4

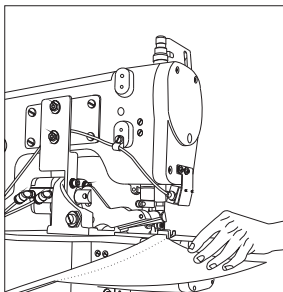


Fig. 5

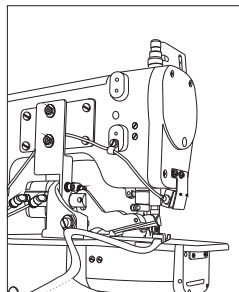
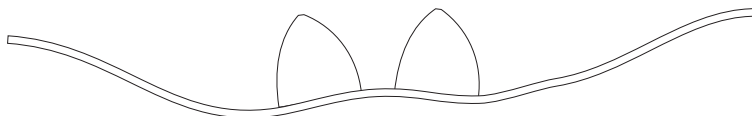


Fig. 6



PROGRAMA P7

Programa
P7

Este programa trabalha na seguinte configuração: Alça/.

Neste programa aparecerá no menu a opção Alça 1 onde será possível controlar o tamanho da alça.

Entrar no programa P7

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P7.

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P7

Inic. Programa
Aguarde...

0 Emarf P7
T1 GA Alças C0

Processo de costura:

Ao iniciar a costura começará também a contagem da “Alça 1”, ativando o corte no final dessa contagem e iniciando automaticamente a contagem da “Alça 1” do próximo ciclo.



PROGRAMA P8.1

Programa
P7

Este programa trabalha na seguinte configuração: Peça_Alça_Peça_Alça_Peça, onde será usado entre a primeira peça e a terceira peça o “Corte Econômico”.

Neste programa aparecerá no menu as opções Alça 1 e Alça 2 onde será possível controlar o tamanho das alças.

Entrar no programa P8.1

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P8.1.

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial.

Gravando...
P8.1

Inic. Programa
Aguarde...

0 Emarf P8.1
T1 GA Alça C0

Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função “Corte Inicial” (fig. 1), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 1” ativando o freio no final dessa contagem (figs. 2 e 3), neste momento será colocado a Segunda peça, quando o sensor identificar o final da segunda peça (figs. 4 e 5), inicia a contagem da “Alça 2” ativando o freio no final dessa contagem (fig. 6), neste momento será colocado a terceira peça, quando o sensor identificar o final da terceira peça, inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” freiando a máquina, neste momento será colocado a próxima peça e inicia a contagem do corte da função “Corte Inicial”. (fig.7).

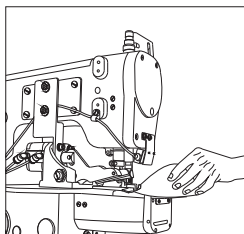


Fig. 1

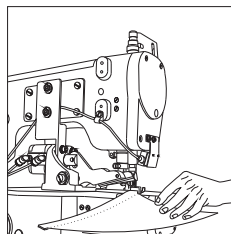


Fig. 2

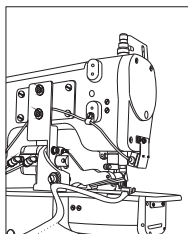


Fig. 3

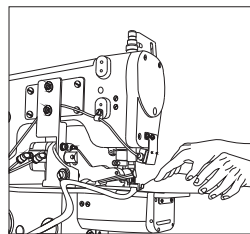


Fig. 4

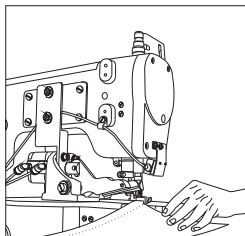


Fig. 5

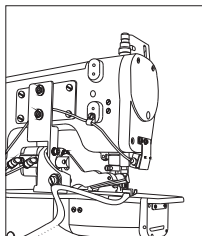


Fig. 6

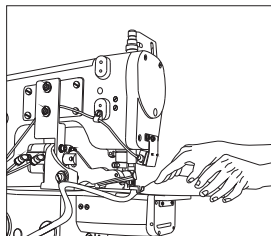


Fig. 7

PROGRAMA P8.2

Programa
P8.2

Este programa trabalha na seguinte configuração: Peça_Alça_Peça_Alça_Peça, onde será usado entre a primeira peça e a terceira peça o “Corte Stand”.

Neste programa aparecerá no menu as opções Alça 1 e Alça 2 onde será possível controlar o tamanho das alças.

Entrar no programa P8.2

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P8.2

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P8.2

Inic. Programa
Aguarde...

⌚ Emarf P8.2
T1 GA Alças C0

Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função “Corte Inicial” (figs.1 e 2), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 1” ativando o freio no final dessa contagem (fig. 3), neste momento será colocado a segunda peça (fig. 4), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 2” ativando o freio no final dessa contagem (fig. 5), neste momento será colocado a terceira peça, quando o sensor identificar o final da terceira peça, inicia a contagem da função “Freio/Corte Final” cortando e freiando a máquina (figs. 6 e 7), neste momento será colocado a próxima peça e inicia a contagem do corte da função “Corte Inicial” .

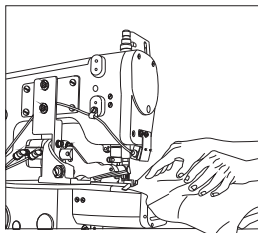


Fig. 1

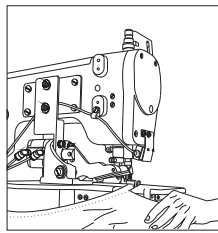


Fig. 2

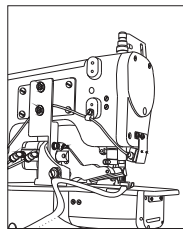


Fig. 3

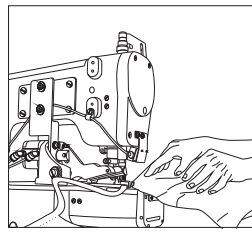


Fig. 4

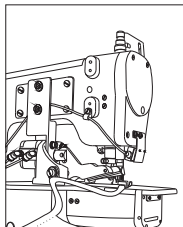


Fig. 5

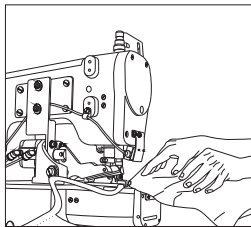


Fig. 6

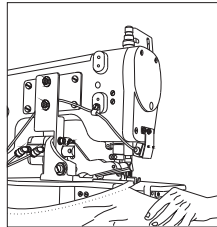


Fig. 7

PROGRAMA P9

Programa
P8.2

Este programa trabalha na seguinte configuração: Peça_Alça_Peça_Alça, onde será usado entre a primeira peça e a segunda alça o “Corte Stand”. Neste programa aparecerá no menu as opções Alça 1 e Alça 2 onde será possível controlar o tamanho das alças.

Entrar no programa P9

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P9

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P9

Inic. Programa
Aguarde...

0 Emarf P9
T1 GA Alças C0

Processo de costura:

Ao ser costurado uma peça o sensor ler o início desta peça e inicia a contagem para o corte da função “Corte Inicial” (figs.1 e 2), após o final da peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 1” ativando o freio no final dessa contagem (figs. 3 e 4), neste momento será colocado a segunda peça (fig. 5), após o final da segunda peça o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 2” ativando o corte no final dessa contagem (fig 6).

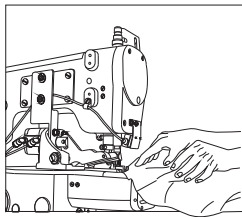


Fig. 1

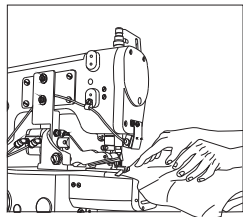


Fig. 2

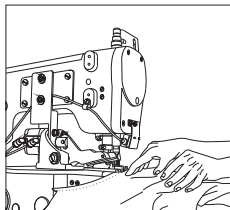


Fig. 3

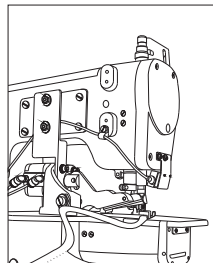


Fig. 4

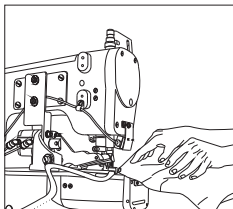


Fig. 5

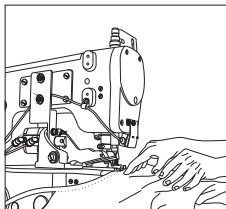


Fig. 6

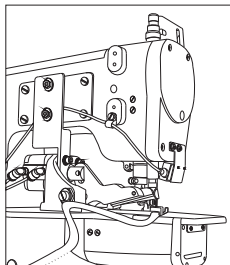


Fig. 7

PROGRAMA P10

Programa
P10

Este programa trabalha na seguinte configuração:
Alça_Peça_Alça_Peça_Alça_Peça_Alça/Alça_Peça_Alça/.

Entrar no programa P10

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P10.

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P10

Inic. Programa
Aguarde...

0 Emarf P10
T1 GA Alças C0

As opções de configurações das Alça 1, Alça 2, Alça 3, Alça 4, Alça 5 e Alça 6 entra na lista de menus onde antes não eram vistas.

Processo de costura:

Ao iniciar a costura começa a contagem da “Alça 1”, no final desta contagem a máquina freia para a colocação da peça (Fig.1). O sensor ler o final da peça e inicia a contagem da “Alça 2” (Fig.2), no final desta contagem a máquina freia para que o operador possa virar a peça (Fig.3). O sensor ler o final da peça e inicia a contagem da “Alça 3” (Fig.4), no final desta contagem a máquina freia para que o operador vire novamente a peça (Fig.5). O sensor ler o final da peça e inicia a contagem da “Alça 4”, no final desta contagem a máquina freia ativando o corte (Fig.6). Inicia a contagem da “Alça 5” (Fig.7), no final desta contagem a máquina freia para que o operador outra vez virar a peça (Fig.8). Tem inicio a contagem da “Alça 6”, no final desta contagem a máquina freia ativando o corte.

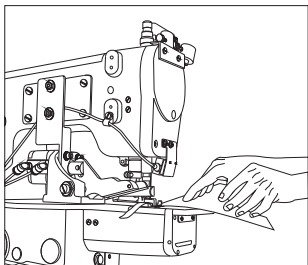


Fig.1

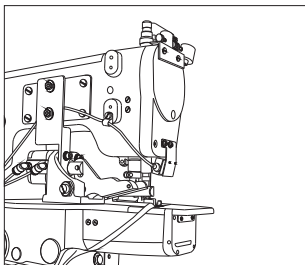


Fig.2

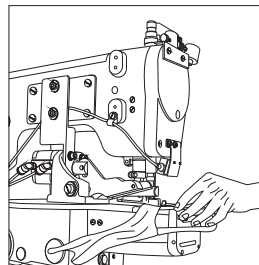


Fig.3

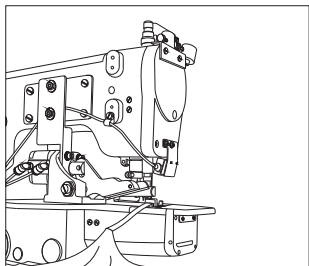


Fig.4

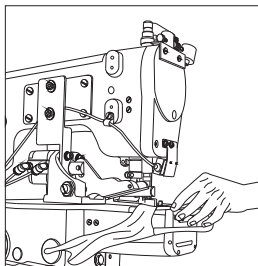


Fig.5

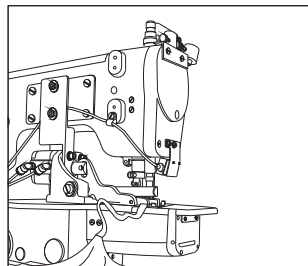


Fig.6

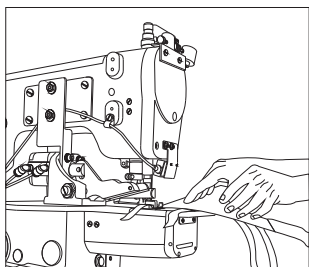


Fig.7

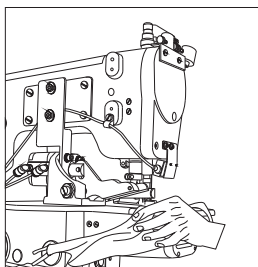


Fig.8

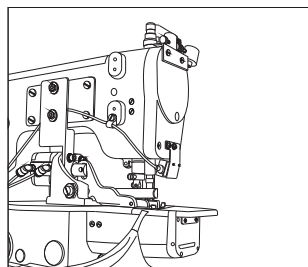
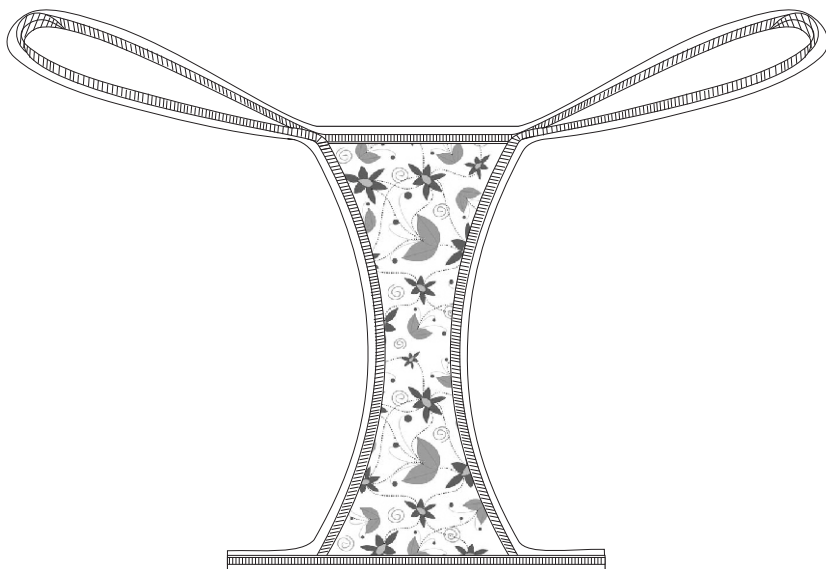


Fig.9



PROGRAMA P11

Programa
P11

Este programa trabalha na seguinte configuração:
Alça_Peça_Alça/Alça_Peça_Alça.

Entrar no programa P11

Dentro do menu Programa navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar o Programa P11.

Pressione o botão ENTER para gravar a função e iniciar o programa para uso do operador, gravado a função o programa sai do menu, voltando a tela inicial. O programa em uso será exibido no display no canto superior direito.

Gravando...
P11

Inic. Programa
Aguarde...

0 Emarf P11
T1 GA Alças C0

As opções de configurações das Alça 1, Alça 2, Alça 3 e Alça 4, entra na lista de menus onde antes não eram vistas.

Processo de costura:

Ao iniciar a costura começa a contagem da “Alça 1”, no final da contagem a máquina freia para a colocação da peça (Fig.1), o sensor ler o final da peça e inicia a contagem da “Alça 2” (Fig.2), no final desta contagem a máquina freia ativando o corte (Fig.3). Tem inicio a contagem da “Alça 3” (Fig.4), no final da contagem a máquina freia para a colocação da peça (Fig.5), o sensor ler o final e inicia a contagem da “Alça 4”, no final desta contagem a máquina freia ativando o corte (Fig.6).

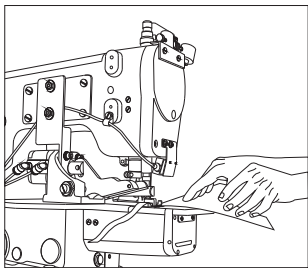


Fig.1

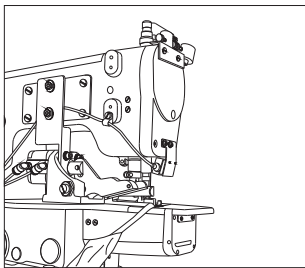


Fig.2

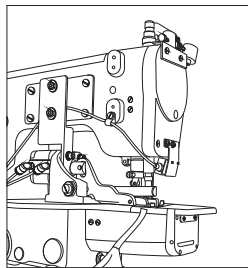


Fig.3

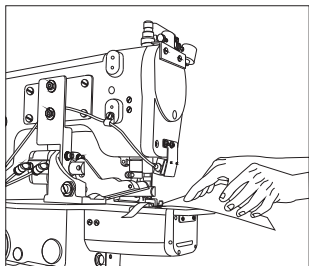


Fig.4

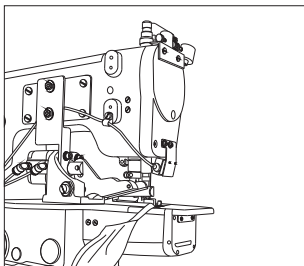


Fig.5

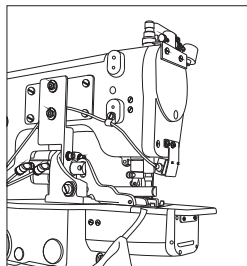
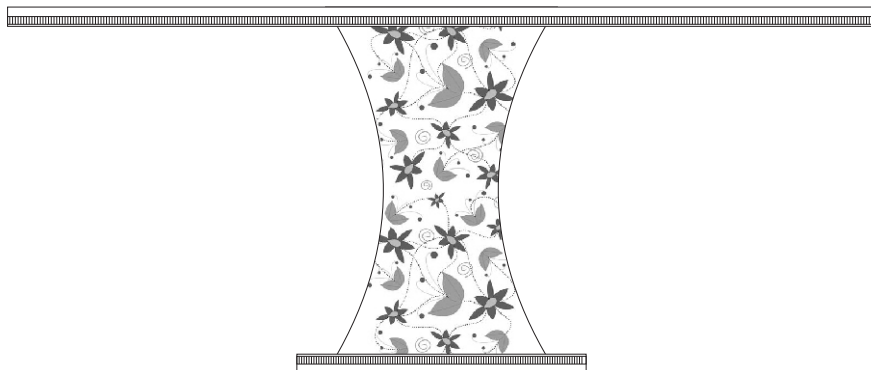


Fig.6



➤ ALÇA 1

Selecione
Alça 1

Coloca a quantidade de pontos da primeira alça.

Entrar na configuração da Alça 1

Dentro do menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar *Selecione Alça 1*.

Pressione o botão ENTER.

Aumente ou diminua a quantidade de pontos navegando com os botões MENOS ou MAIS.

Pressione o botão ENTER para gravar a quantidade de pontos desejado.

Quantidade mínima de pontos 001.

Quantidade máxima de pontos 500.

Alça 1
040 Pts

➤ **ALÇA 2**



Coloca a quantidade de pontos da segunda alça.

Entrar na configuração da Alça 2

Dentro do menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar *Selezione Alca 2*.

Pressione o botão ENTER.

Aumente ou diminua a quantidade de pontos navegando com os botões MENOS ou MAIS.

Pressione o botão ENTER para gravar a quantidade de pontos desejado.

Quantidade mínima de pontos 001.

Quantidade máxima de pontos 500.



➤ **ALÇA 3**



Coloca a quantidade de pontos da terceira alça.

Entrar na configuração da Alça 3

Dentro do menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar *Selezione Alca 3*.

Pressione o botão ENTER.

Aumente ou diminua a quantidade de pontos navegando com os botões MENOS ou MAIS.

Pressione o botão ENTER para gravar a quantidade de pontos desejado.

Quantidade mínima de pontos 001.

Quantidade máxima de pontos 500.



➤ **A L Ç A 4**



Selezione
Alca 4

Coloca a quantidade de pontos da quarta alça.

Entrar na configuração da Alça 4

Dentro do menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar *Selezione Alca 4*.

Pressione o botão ENTER.

Aumente ou diminua a quantidade de pontos navegando com os botões MENOS ou MAIS.

Pressione o botão ENTER para gravar a quantidade de pontos desejado.

Quantidade mínima de pontos 001.

Quantidade máxima de pontos 500.



Alca 4
010 Pts

➤ **A L Ç A 5**



Selezione
Alca 5

Coloca a quantidade de pontos da quinta alça.

Entrar na configuração da Alça 5

Dentro do menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar *Selezione Alca 5*.

Pressione o botão ENTER.

Aumente ou diminua a quantidade de pontos navegando com os botões MENOS ou MAIS.

Pressione o botão ENTER para gravar a quantidade de pontos desejado.

Quantidade mínima de pontos 001.

Quantidade máxima de pontos 500.



Alca 5
040 Pts

➤ **A L Ç A 6**

A screenshot of a menu box with a black border. Inside, the text 'Selecione' is on the top line and 'Alça 6' is on the bottom line, both in a monospaced font.

Selecione
Alça 6

Coloca a quantidade de pontos da Sexta alça.

Entrar na configuração da Alça 6

Dentro do menu operador, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar *Selecione Alça 6*.

Pressione o botão ENTER.

Aumente ou diminua a quantidade de pontos navegando com os botões MENOS ou MAIS.

Pressione o botão ENTER para gravar a quantidade de pontos desejado.

Quantidade mínima de pontos 001.

Quantidade máxima de pontos 500.

A screenshot of a configuration box with a black border. Inside, the text 'Alça 6' is on the top line and '010 Pts' is on the bottom line, both in a monospaced font.

Alça 6
010 Pts

M E N U T É C N I C O

Funções que controlam os contadores de parâmetros especiais, utilizados pelo técnico.

FUNÇÕES DO MENU TÉCNICO:

Tempo de Corte
Tempo de Freio
Pontos de Inércia
Pontos por Centímetro
Fator de Calculo Alça 1*
Fator de Calculo Alça 2*
Fator de Calculo Alça 3*
Fator de Calculo Alça 4*
Fator de Calculo Alça 5*
Fator de Calculo Alça 6*
Distância do Sensor da Agulha
Vel_A*
Fator de Calculo Renda

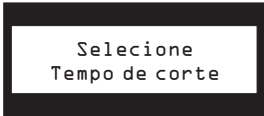
* Estes itens não aparecem nos programas P1.1 a P1.4

Entrar nas Função do Menu Técnico.

Com a chave MANUAL para baixo, pressionando o botão MENU ligue a máquina.

Para sair desta função pressione o botão “MENU”.

➤ TEMPO DE CORTE



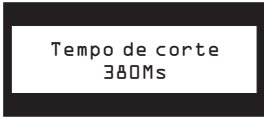
Selecione
Tempo de corte

Controla o tempo de duração do corte.

Entrar na Função Tempo de corte.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Tempo de corte*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor do tempo de corte com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

O valor de tempo de corte varia de 200 a 10000 Ms.



Tempo de corte
3600Ms

➤ TEMPO DE FREIO



Selecione
Tempo de freio

Controla o tempo de duração do freio.

Entrar na Função Tempo de Freio.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Tempo de Freio*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

O valor de tempo de freio varia de 200 a 10000 ms.



Tempo de freio
1500Ms

➤ PONTO DE INÉRCIA



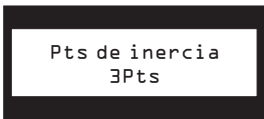
Selezione
Pts de Inercia

Trabalha em conjunto com o motor eletrônico para conseguir uma parada mais precisa.

Entrar na Função Ponto de Inercia.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selezione Pts de Inercia*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor do ponto de inércia com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

O valor do ponto de inércia varia de 3 a 20 Pts.



Pts de inercia
3Pts

➤ PONTOS POR CENTÍMETRO



Selezione
Pontos Por Cent.

Coloca a quantidade de pontos por centímetro.

Entrar na Função Pontos Por Centímetro..

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selezione Pontos Por Cent.* Pressione o botão ENTER para entrar na função, dentro da função coloque a quantidade de pontos com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a quantidade desejada.

Para sair pressione o botão MENU.



Pontos Por Cent.
006 Pts

➤ FATOR DE CALCULO ALÇA 1



Selezione
Fat. Calc. Alc 1

Este recurso é usado para obter um tamanho exato na Alça 1.

Entrar na Função Fator de Calculo Alça 1.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selezione Fat. Calc. Alc 1*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor de pontos da alça com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

O valor de Fator de Cálculo Alça 1 varia de 1 a 999 Pts.



Fat. Calc. Alc 1
19 Pts.

➤ FATOR DE CALCULO ALÇA 2



Selezione
Fat. Calc. Alc 2

Este recurso é usado para obter um tamanho exato na Alça 2.

Entrar na Função Fator de Calculo Alça 2.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selezione Fat. Calc. Alc 2*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor de pontos da alça com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

O valor de Fator de Cálculo Alça 1 varia de 1 a 999 Pts.



Fat. Calc. Alc 2
19 Pts.

➤ FATOR DE CÁLCULO ALÇA 3



Selecione
Fat. Calc. Alc 3

Este recurso é usado para obter um tamanho exato na Alça 3.

Entrar na Função Fator de Calculo Alça 3.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Fat. Calc. Alc 3*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor de pontos da alça com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

O valor de Fator de Cálculo Alça 1 varia de 1 a 999 Pts.



Fat. Calc. Alc 3
19 Pts.

➤ FATOR DE CÁLCULO ALÇA 4



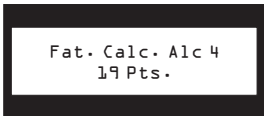
Selecione
Fat. Calc. Alc 4

Este recurso é usado para obter um tamanho exato na Alça 4.

Entrar na Função Fator de Calculo Alça 4.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Fat. Calc. Alc 4*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor de pontos da alça com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

O valor de Fator de Cálculo Alça 1 varia de 1 a 999 Pts.



Fat. Calc. Alc 4
19 Pts.

➤ FATOR DE CÁLCULO ALÇA 5



Selezione
Fat. Calc. Alc 5

Este recurso é usado para obter um tamanho exato na Alça 5.

Entrar na Função Fator de Calculo Alça 5.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selezione Fat. Calc. Alc 5*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor de pontos da alça com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

O valor de Fator de Cálculo Alça 1 varia de 1 a 999 Pts.



Fat. Calc. Alc 5
19 Pts.

➤ FATOR DE CÁLCULO ALÇA 6



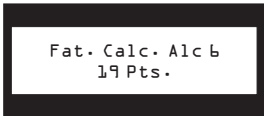
Selezione
Fat. Calc. Alc 6

Este recurso é usado para obter um tamanho exato na Alça 6.

Entrar na Função Fator de Calculo Alça 6.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selezione Fat. Calc. Alc 6*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor de pontos da alça com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

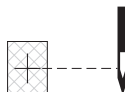
O valor de Fator de Cálculo Alça 1 varia de 1 a 999 Pts.



Fat. Calc. Alc 6
19 Pts.

➤ DISTANCIA DO SENSOR DA AGULHA

Selecione
Dis. Sens. Agul.



Utilizada junta com a função etiqueta quando estiver ativada.
Ajuste fino da parada para pregar a etiqueta.

Entrar na Função Distancia do Sensor da agulha.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Dis. Sens. Agul.* Pressione o botão ENTER para entrar na função, dentro da função coloque a distancia em centímetros com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a distancia.

Para sair pressione o botão MENU.

OBS: A medida é feita do centro do prisma para agulha.

➤ V E L _ A

Selecione
Vel_A

Função que ativa e desativa a velocidade alta na costura das alças.

Entrar na Função Vel_A.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Vel_A.* Pressione o botão ENTER, dentro da função pressione o botão MENOS para desativar, pressione o botão ENTER para gravar.

Pressione o botão MAIS para ativar, pressione o botão ENTER para gravar.
Para sair sem gravar pressione o botão MENU.

Vel_A
Ativado

FUNÇÃO ATIVADA

A máquina trabalha automaticamente na sua velocidade máxima, independente do acionamento do pedal.

Vel.A
Desativado

FUNÇÃO DESATIVADA

A máquina trabalha obedecendo a aceleração do pedal.



A FUNÇÃO JÁ SAI DE FÁBRICA PROGRAMADA NA DISTANCIA CERTA.
NÃO ALTERAR O VALOR!

➤ FATOR DE CALCULO RENDA

Selecione
Fat. Calc. Renda

Recurso usado para obter um tamanho exato da renda.



Somente usado quando um dos Programas P1.1, P1.2, P1.3 ou P1.4 estiverem em uso.

Entrar na Função Fator de Calculo Renda.

No menu técnico, navegue com os botões MENOS ou MAIS até encontrar a opção *Selecione Fat. Calc. Renda*. Pressione o botão ENTER, dentro da função altere o valor de pontos da renda com os botões MENOS ou MAIS, pressione o botão ENTER para gravar a opção desejada ou MENU para sair sem gravar.

A opção de configuração da renda, entra na lista de menus onde antes não era visto.

Fat. Calc. Renda
19 Pts.

INDICAÇÕES GERAIS

LIMPEZA

Para a limpeza do equipamento, não use material líquido ou aerosol, use apenas um pano limpo úmido.

PREVENÇÃO DE ACIDENTES

O equipamento GA-2007 SÉRIES foi cuidadosamente testado, não apresentando nenhum risco de causar acidentes desde que usado corretamente.

SILMAQ
INOVAÇÕES MUNDIAIS EM TECNOLOGIA TÊXTIL
www.silmaq.com.br