JACK
China No.1

JK-T1900BSK SERIES

JK-T1900BSK series

1. Introducción de producto.
2. Siglas del modelo.
3. Caracteristicas.
4. Ajustes.

Tec. Thomas Medina

Introducción del producto

Pensando en resolver el problema de los clientes diseñamos 1900BSK series .Que es un gran dispositivo, que resuelve con eficacia el problema del cliente en cuanto a comprar una máquina para cada función. Solo comprando una máquina con múltiples funciones ahorramos dinero, no solo es algo significativo para nuestros clientes, sino también para cumplir con el enfoque estratégico de las empresas en las PYME.

Siglas del modelo

(1)código	(2)tipo	(3)modelo	(4)versión	(5)tipo de pie	(6)dispositivo de asistencia
JK	— T	1900	B	S	K

(1)Código

JK

(2)tipo de maquina

T	Maquina especial

(3)Modelo

1900	atraque
1903	botonera
1904	elástico
1906	dibujo

(4) versión

B	Generación helicoidal, más el diseño del motor con ventilador
C	Generación de alta velocidad en lazo cerrado, sello engranaje paso a paso

(6) dispositivo de asistencia

K	Dispositivo de atraque o botón

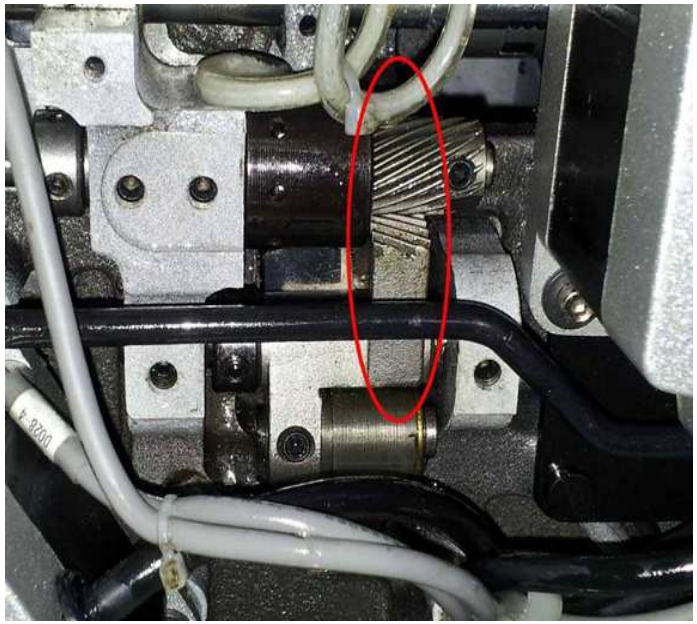
(5)tipo de prensatela

S	Material normal a grueso
H	Material grueso
M	Materiales de punto
SY	Gorras (ojalillo)
LX	X-40*Y-30 Área de prensatela
IID	Doble atraque mas costura curva

Cuando se vende 1900BSK se vende como maquina atracadora con el dispositivo de asistencia de botón y cuando se vende 1903BSK se vende como botonera con el dispositivo de asistencia de atraque. Las maquinas 1900BHK y 1900BMK se vende con dispositivos de botón.

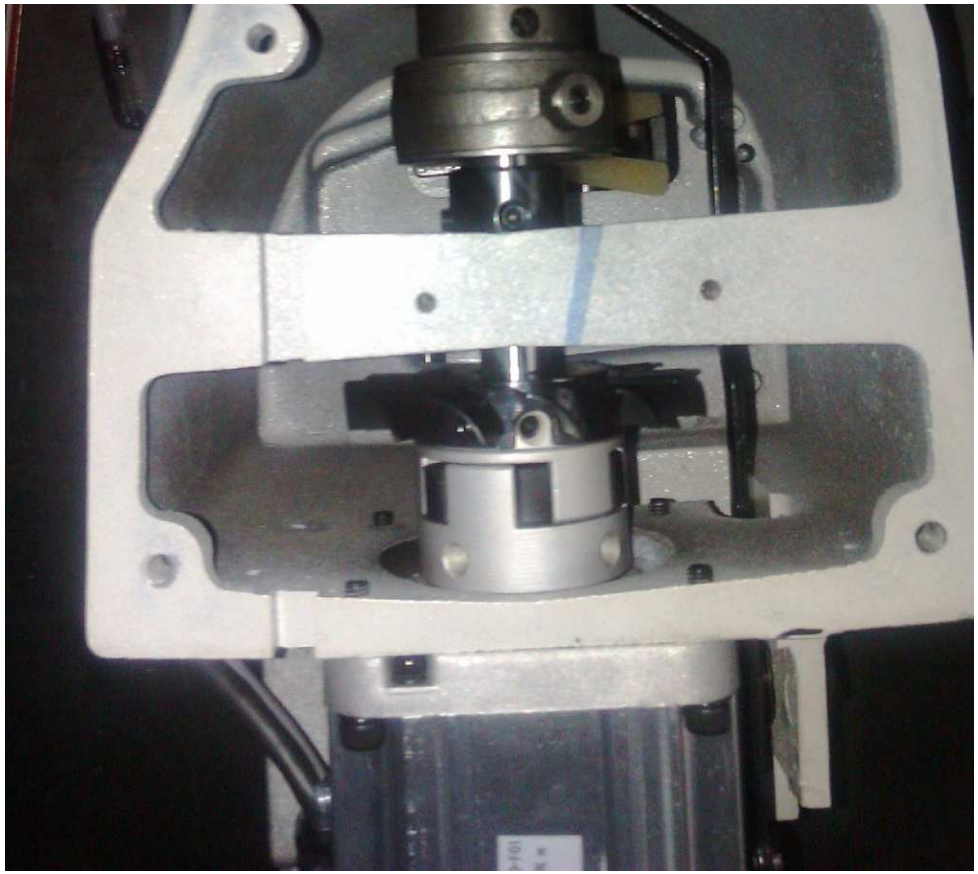
Tec. Thomas Medina

Generación helicoidal



Tec. Thomas Medina

Motor con ventilador para menor temperatura



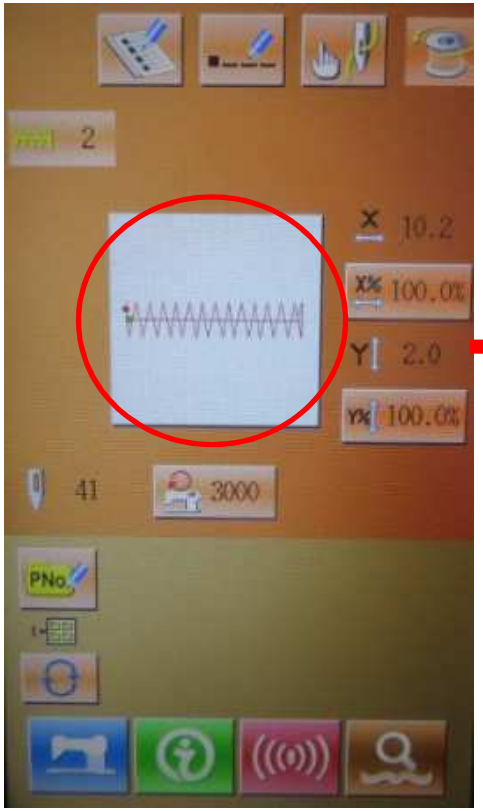
Tec. Thomas Medina

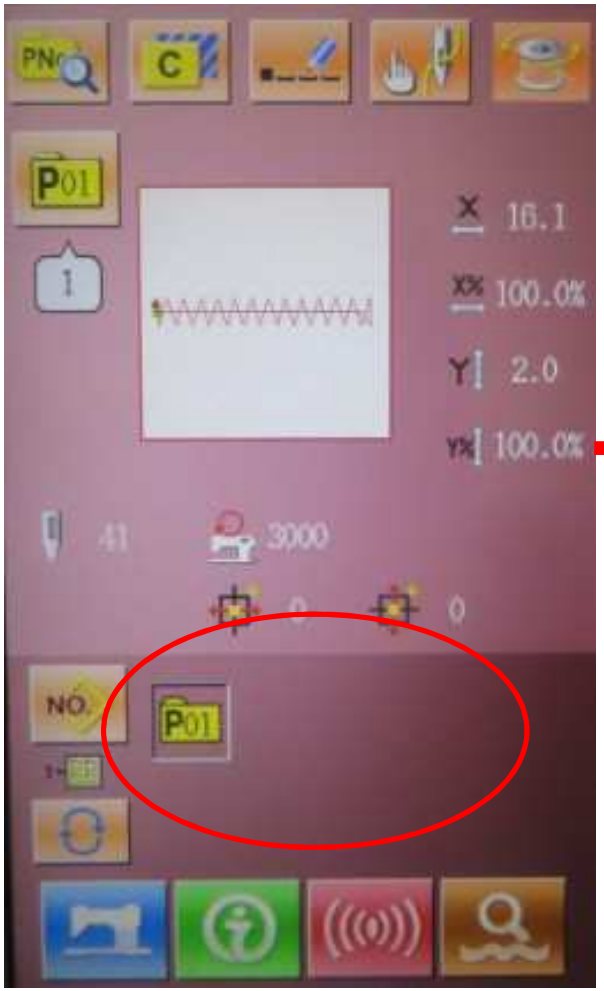
Especificaciones técnicas

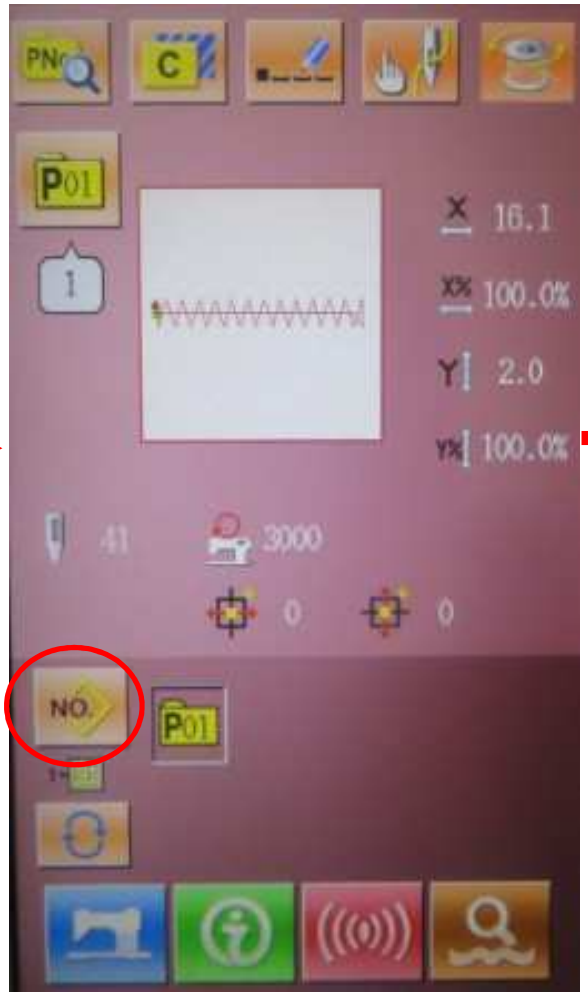
Tipo de producto	JK-T1900BS JK-T1900BSK	JK-T1900BH JK-T1900BHK	JK-T1900BM JK-T1900BMK	JK-T1900BLX	JK-T1900BSY	JK-T1906BS	JK-T1904BS	JK-T1903B JK-T1903BSK
Especificación	estándar	Material grueso	Tejido de punto	40x30 area	gorras	Dibujo	Costura elástica	Atraque y curva
Velocidad	3000rpm					2700rpm		
Área de Costura	Y=30mm-X=40mm					Y=40mm X X=60mm		Tamaño de botón Φ8-Φ30mm
Longitud de Puntada	0.1mm-10mm(0.1mm por paso)							
Barra de aguja	41.2mm							45.7mm
Prensatela	Estándar 13mm , máximo 17mm							Max 13mm
Aguja	DPX5(#16)	DPX17(#19)	DPX5(#11)	DPX5(#16)		DPX17(#19)	DPX5(#16)	DPX17(#14)
Lubricación	Lubricación por mecha suministrado por el tanque de aceite							
存储容量	总共20000针，单个最大2000针							
Patrones	100 estándar							50 estándar
Grabación	200 patrones							
Aumentar Disminuir	Para Y ; para X entre 20-200%（1% por paso）， para cambiar un patrón.							
Motor	550W servo motor							
Tensión	Tensión nominal ± 10%, 50 / 60Hz							

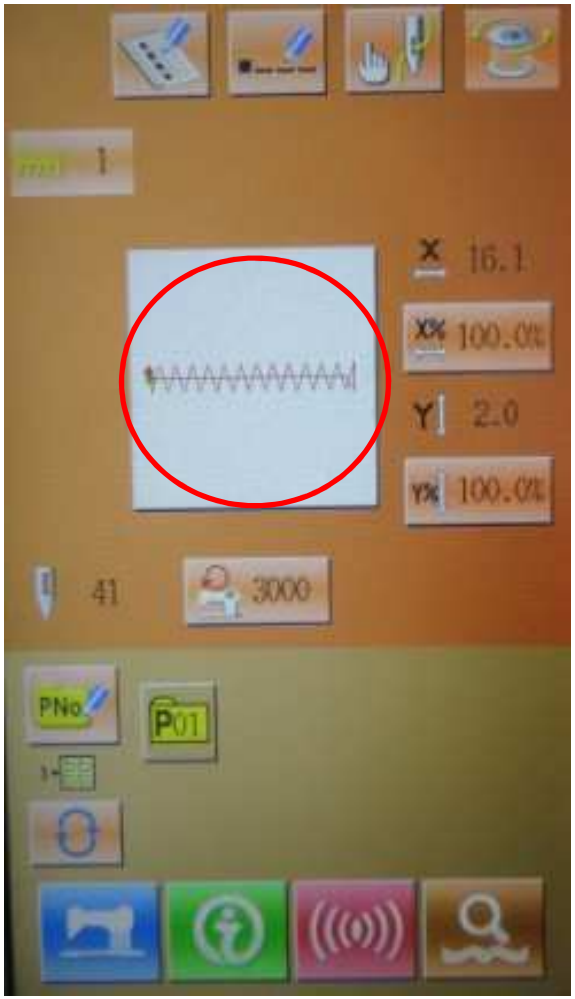
PATRONES “P”

Para guardar parámetros en P se debe realizar los siguientes pasos

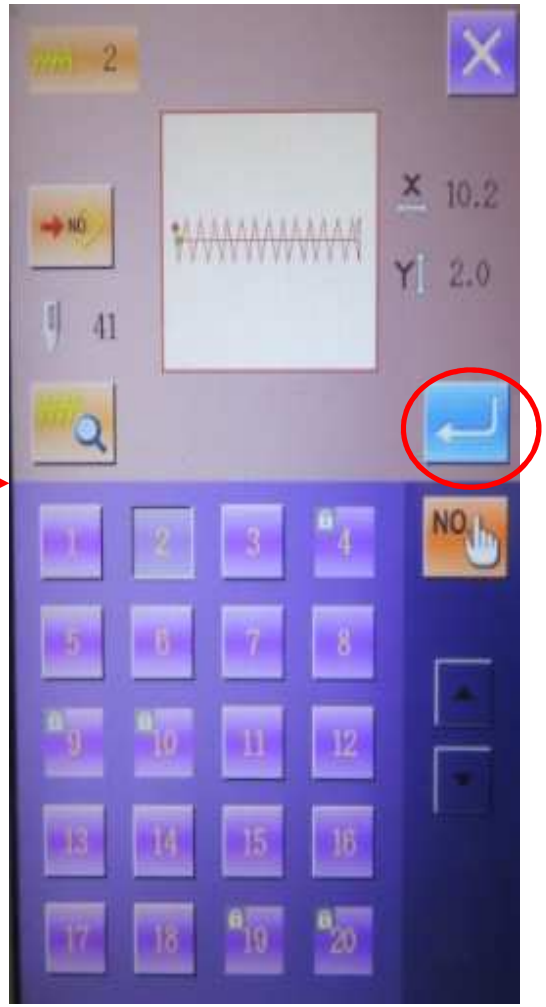



PNo
C
P01
1
X 16.1
X% 100.0%
Y 2.0
Y% 100.0%
41
3000
0
0
NO.
P01

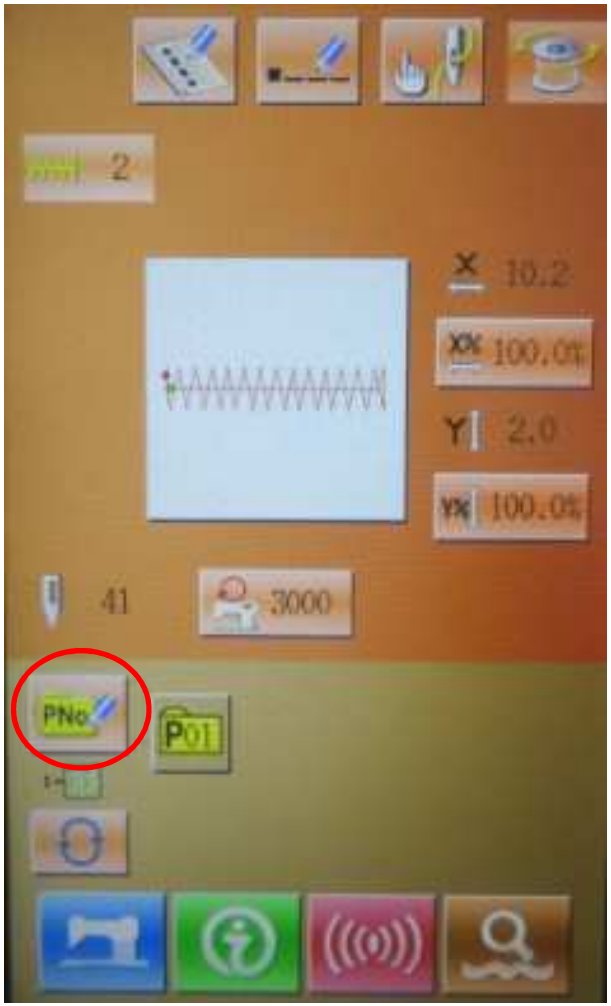

PNo
C
P01
1
X 16.1
X% 100.0%
Y 2.0
Y% 100.0%
41
3000
0
0
NO.
P01


1
X 16.1
X% 100.0%
Y 2.0
Y% 100.0%
41
3000
PNo
P01

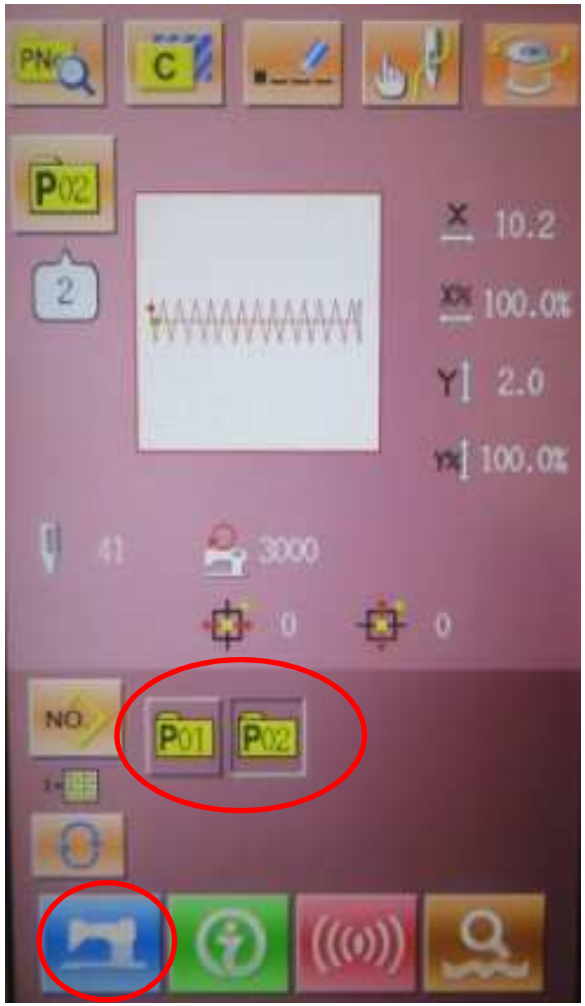
2
X 10.2
Y 2.0
41
NO


2
X 10.2
Y 2.0
41
NO

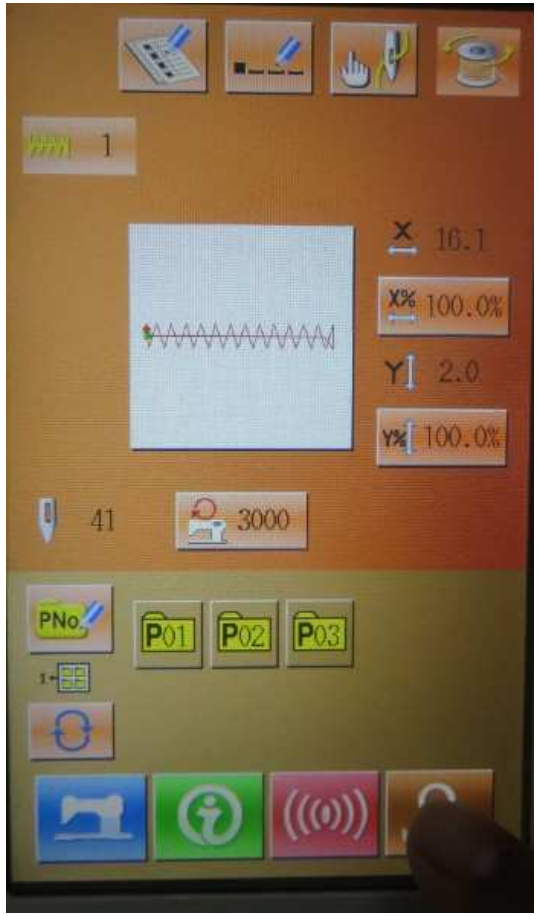
2
X 10.2
XX 100.0%
Y 2.0
YX 100.0%
41
3000
PNo
P01

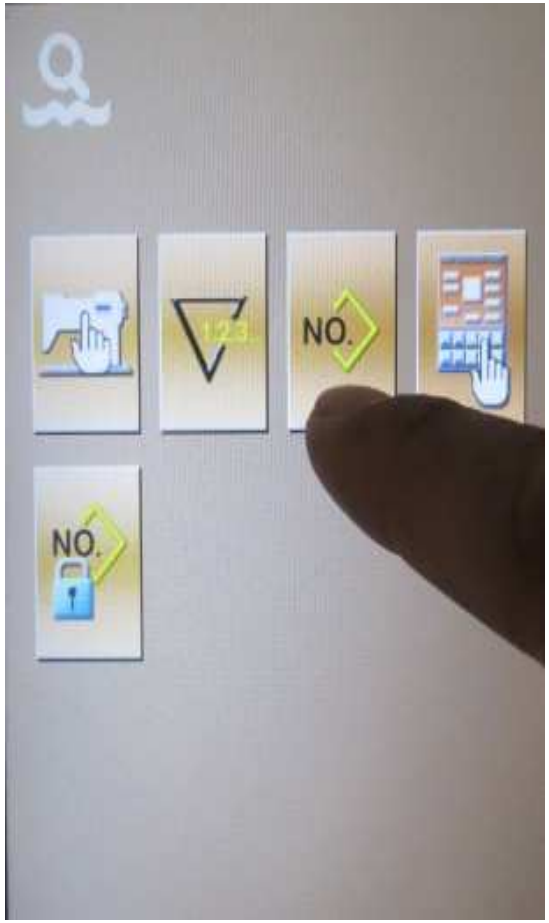

2
10.2
100.0%
2.0
100.0%
41
3000
PNo
P01

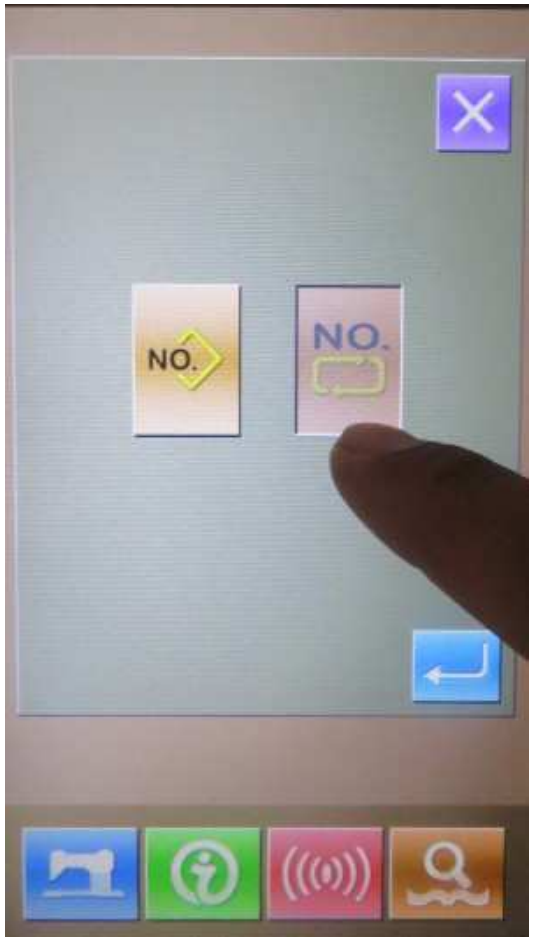
P02
1 2 3
4 5 6
7 8 9
0

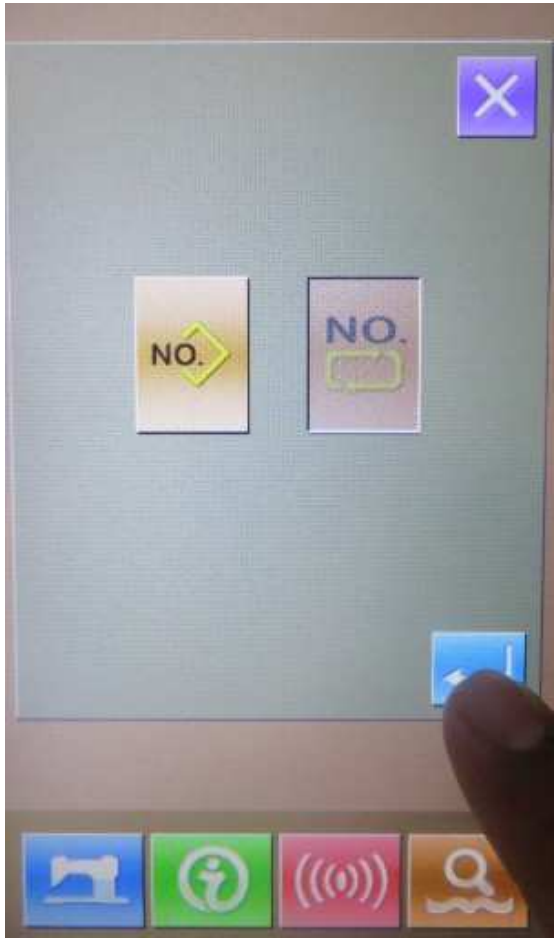

PNo
C
P02
2
10.2
100.0%
2.0
100.0%
41
3000
0
0
NO
P01
P02

REALIZAR CICLOS DE COSTURAS

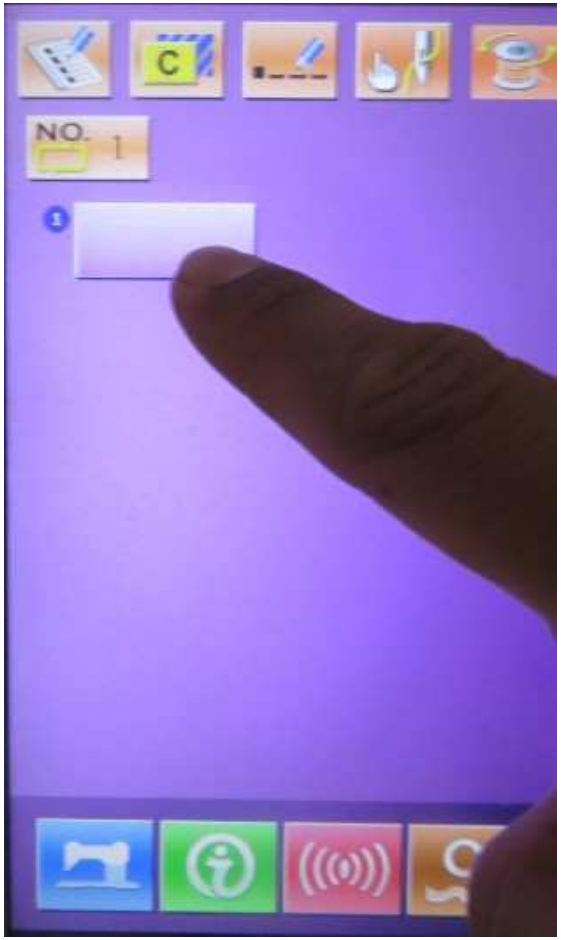


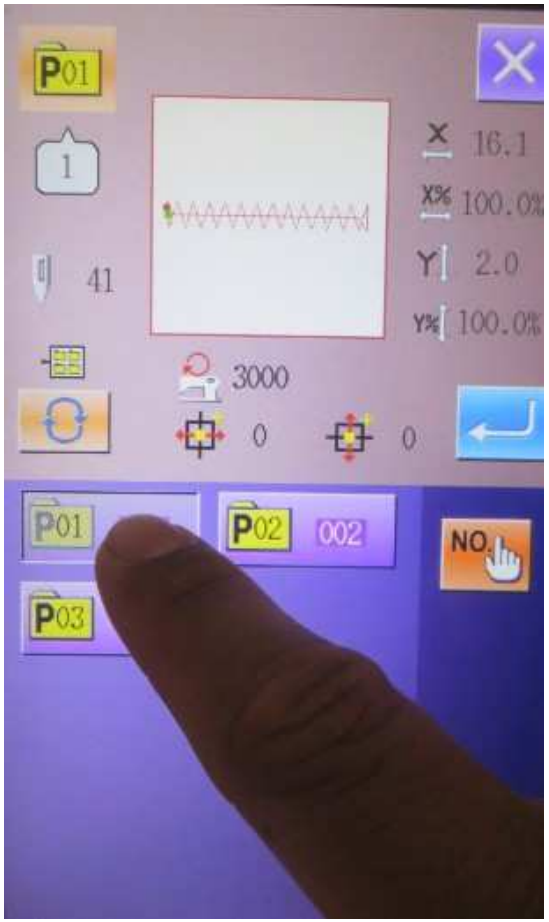


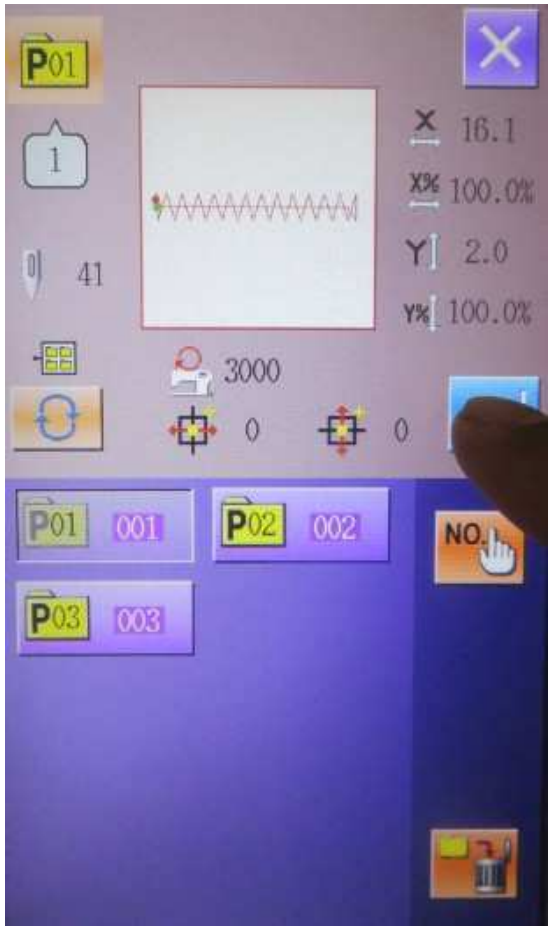


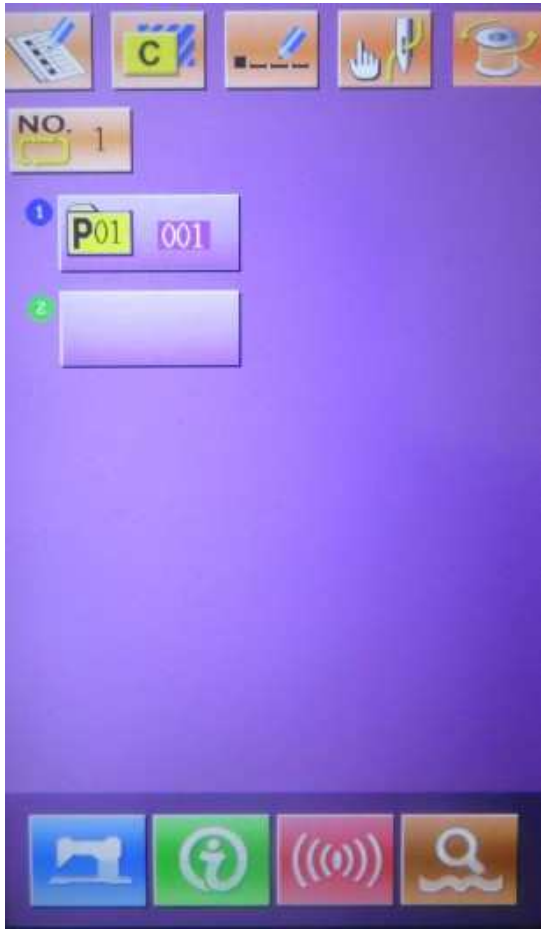

NO.
NO.

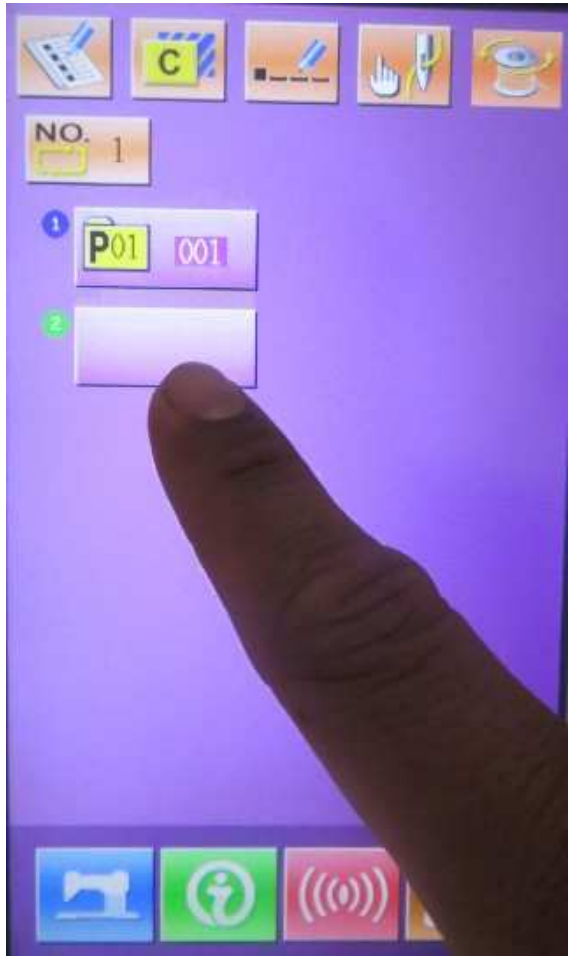
NO.
NO.

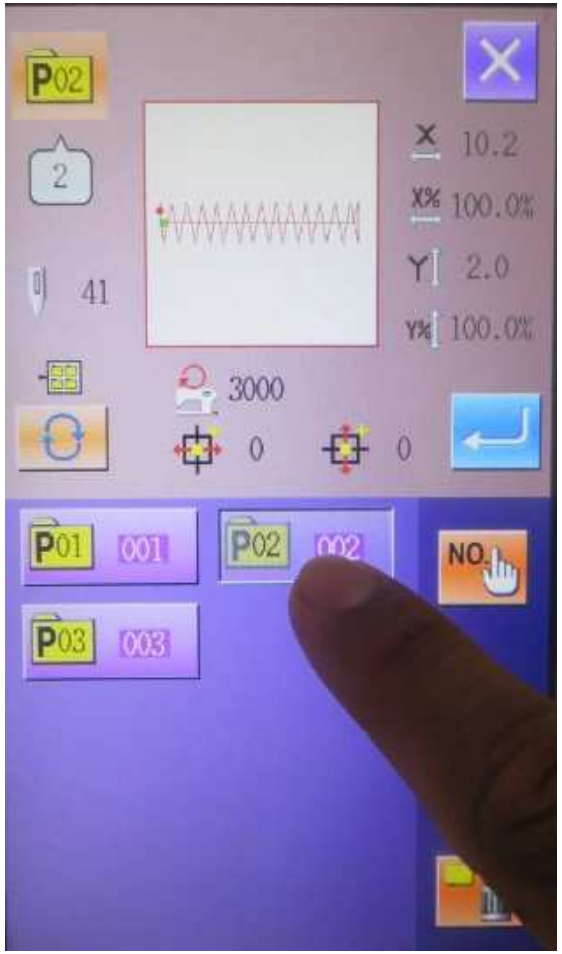

NO.
1

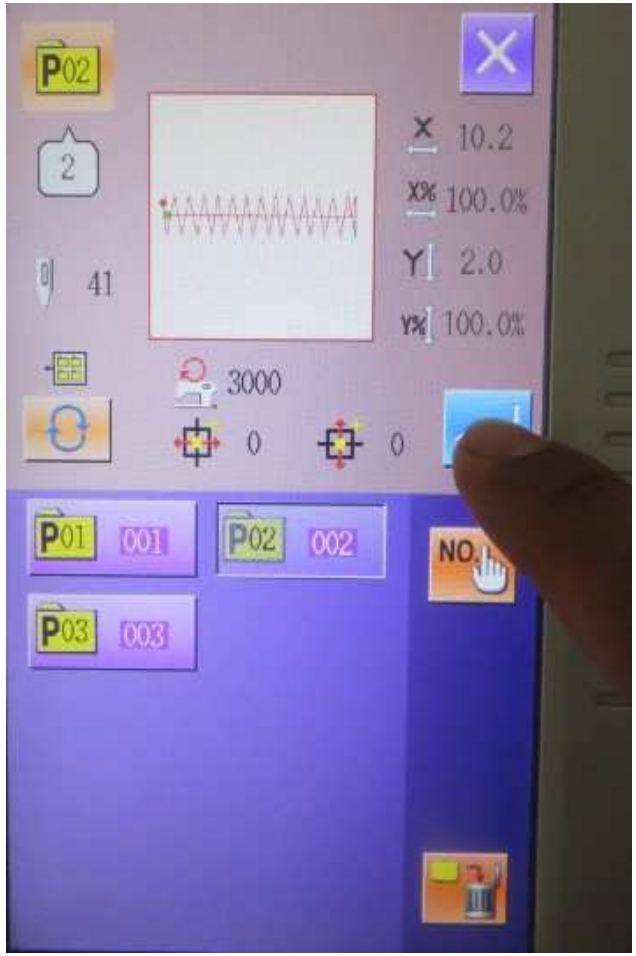

P01
1
41
X 16.1
X% 100.0%
Y 2.0
Y% 100.0%
3000
0
0
P01
P02 002
P03
NO.

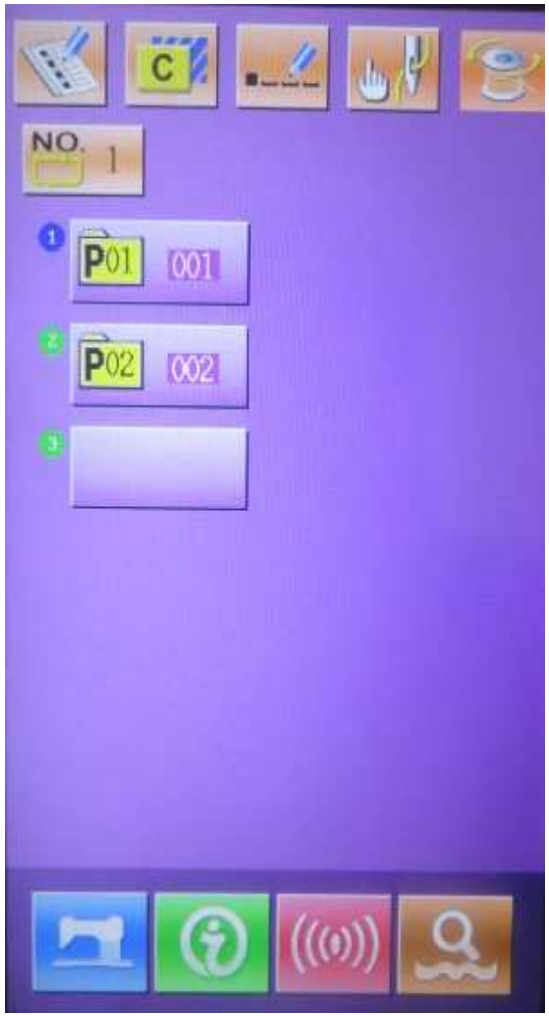

P01
1
41
X 16.1
X% 100.0%
Y 2.0
Y% 100.0%
3000
0
0
P01 001
P02 002
P03 003
NO.

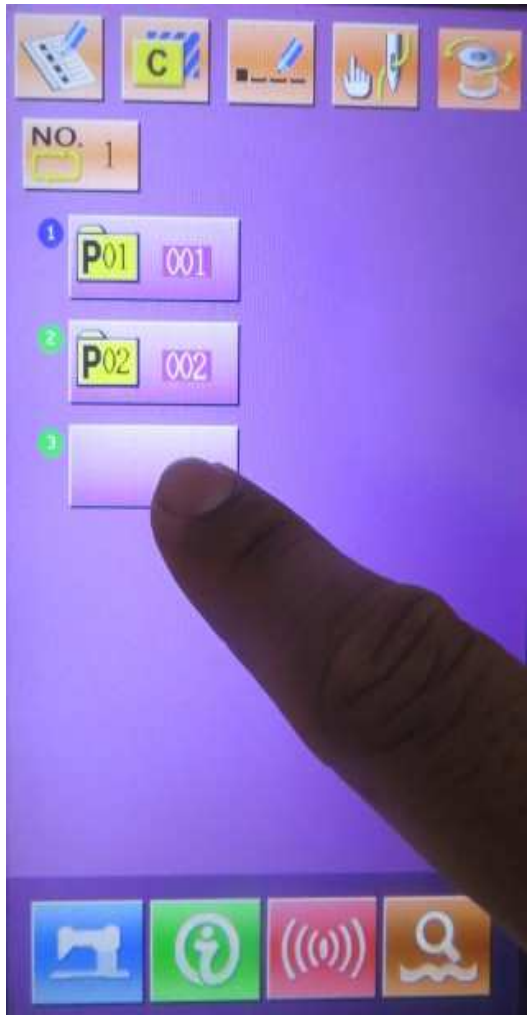

NO. 1
P01 001

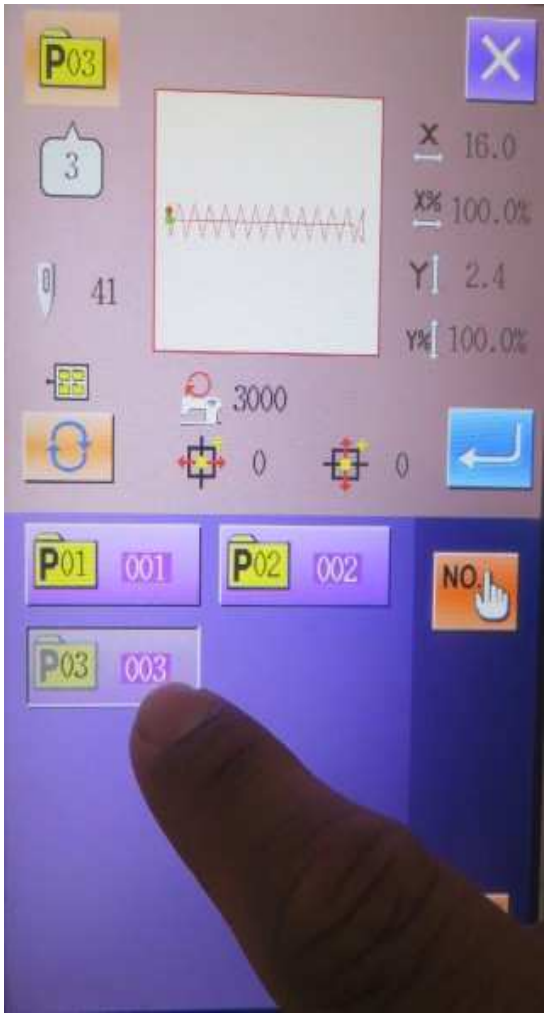

NO.
1
P01
001

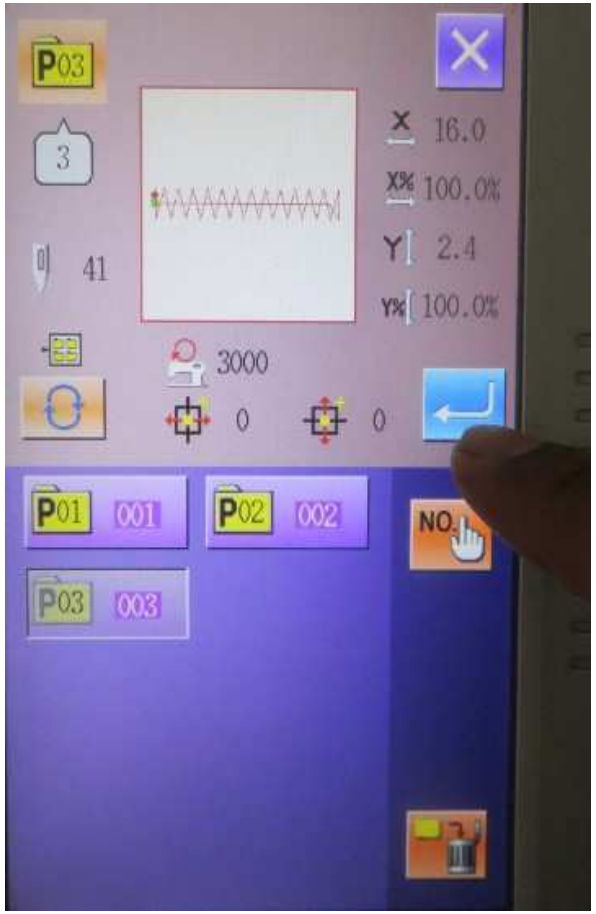

P02
2
41
X
10.2
X%
100.0%
Y
2.0
Y%
100.0%
3000
0
0
P01
001
P02
002
NO.
P03
003

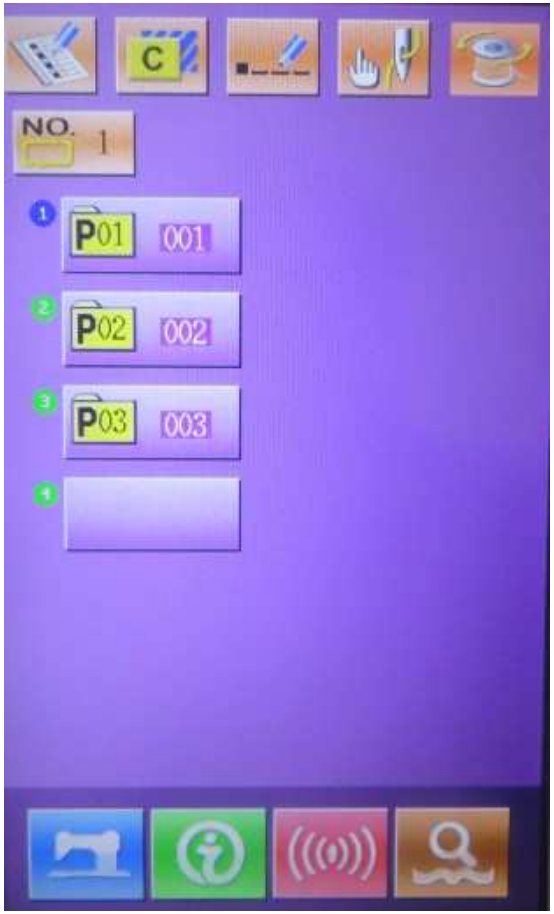

P02
2
41
X
10.2
X%
100.0%
Y
2.0
Y%
100.0%
3000
0
0
P01
001
P02
002
NO.
P03
003

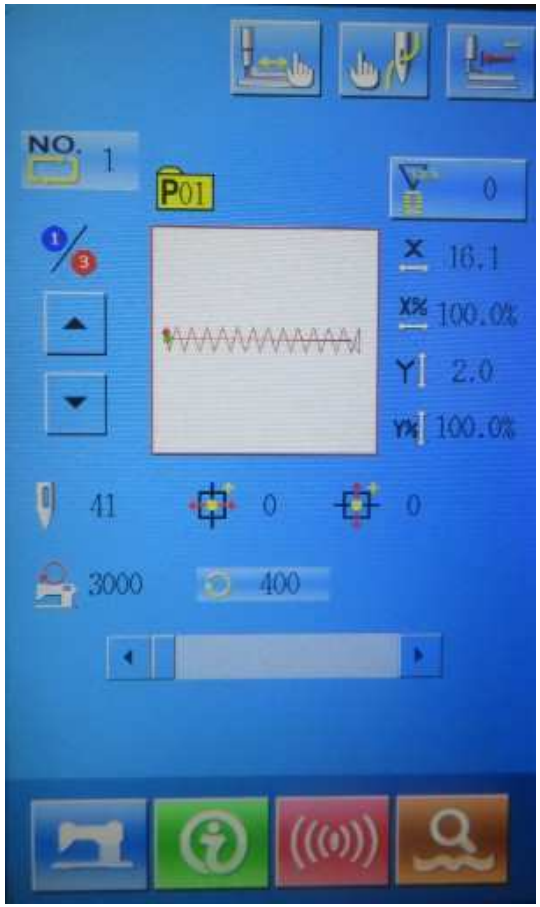

NO. 1
P01 001
P02 002


NO. 1
P01 001
P02 002


P03
3
41
X 16.0
X% 100.0%
Y 2.4
Y% 100.0%
3000
0
0
P01 001
P02 002
NO.
P03 003


P03
3
41
X 16.0
X% 100.0%
Y 2.4
Y% 100.0%
3000
0
0
P01 001
P02 002
NO.
P03 003


C
NO. 1
P01 001
P02 002
P03 003


NO. 1
P01
0
X 16.1
X% 100.0%
Y 2.0
Y% 100.0%
41
0
0
3000
400

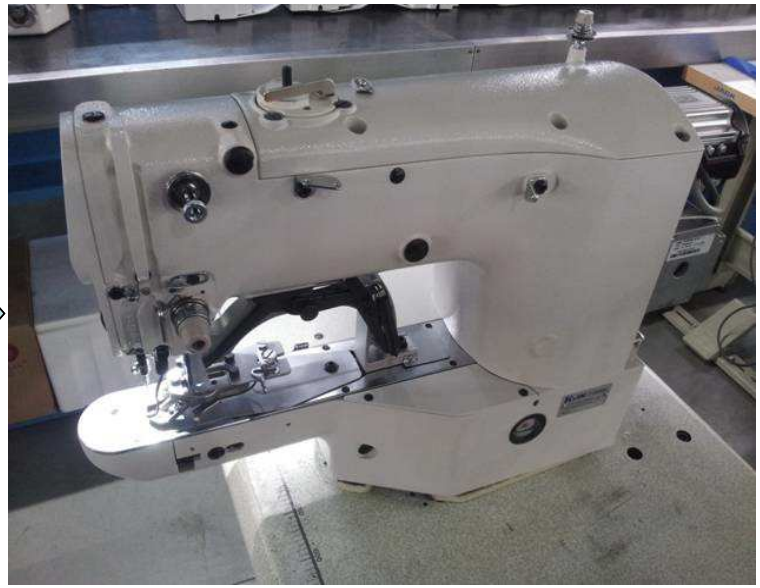
CARACTERISTICAS

JACK 杰克

Bajo costo / Maquina multiuso

El cliente solo debe comprar el equipo y tendrá una maquina con dos funciones, así no tendrá que gastar en comprar otra maquina y reducirá el costo . Esto va dirigido hacia las pequeñas y medianas empresas ya que el uso de una de ellas no es frecuente.

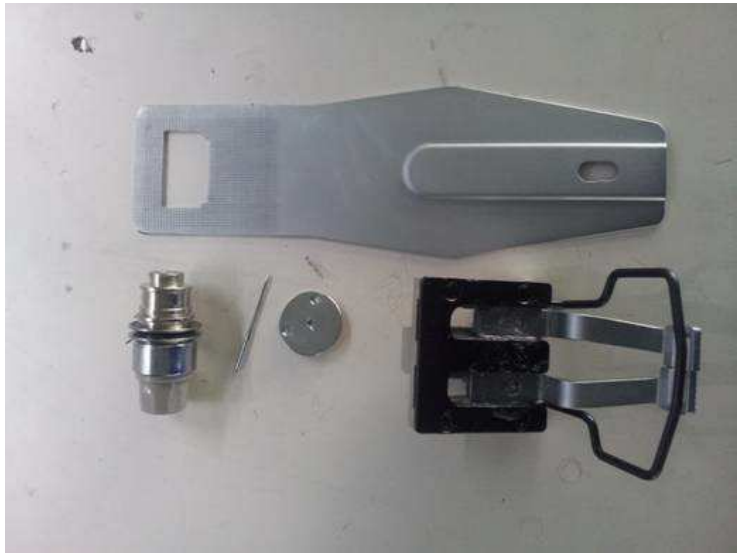
Atracadora：1900BSK



Btonera：1903BSK

Es muy fácil diferenciar los repuestos:

1. Placa de transporte.
2. Prensatela.
3. Agujero de la aguja.
4. Aguja.
5. Tensor de hilo.



1900BSK Equipo de Atraque

1903BSK Equipo de Botón

Tec. Thomas Medina

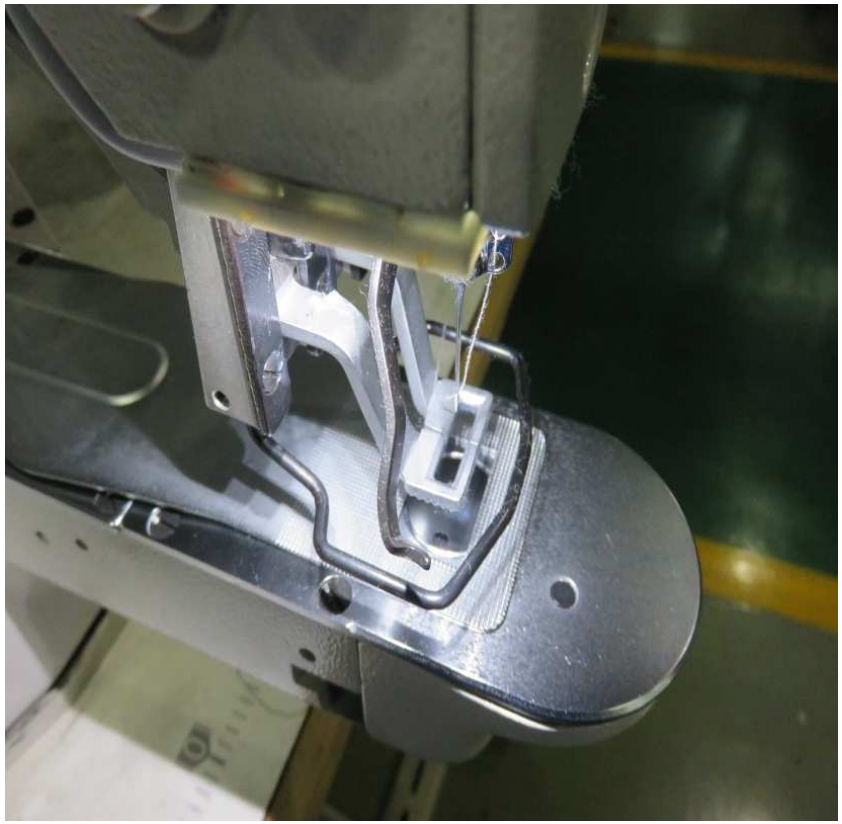
PRENSATELA

La diferencia de la estructura del elevador del pie de prensatela para acelerar la acción del levantamiento, por lo que la eficiencia de 1903BSK es mejor que 1903B hasta en un 15%, y ahora con el clip compacto para coger el botón y la estructura de soporte, más durable.

1903B

1903BSK

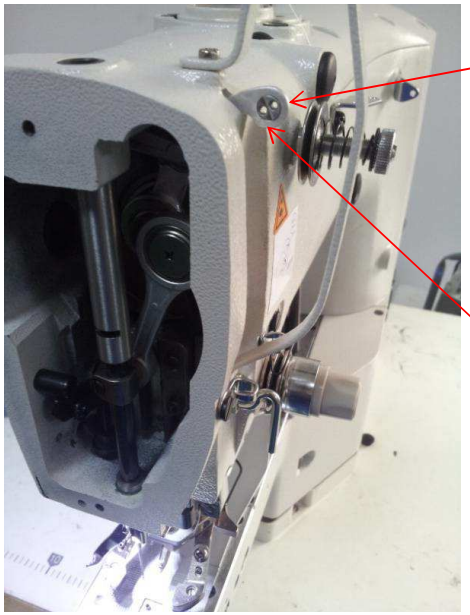
Tec. Thomas Medina



Tec. Thomas Medina

TIRA HILO

Cambio de la estructura del tira hilo, mejora la fuerza de penetración de la aguja, por lo que mejora significativamente el rendimiento para tela gruesa, costurando de 11-12 capas(1900BSK) y 14-15 capas (1900BHK) trabajando a una velocidad de costura de 2700 rpm



Para Botón

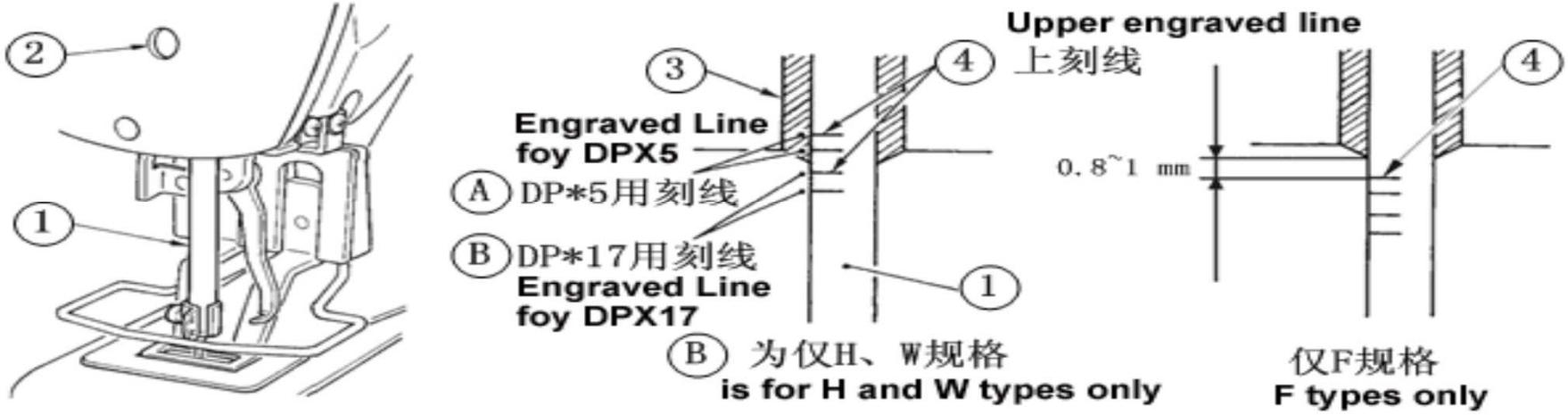
Para Atraque

Tec. Thomas Medina

AJUSTES

1. Altura de barra.
2. Ajuste la lanzadera con la aguja
3. Ajuste de altura de prensatela
4. Ajuste de corte de hilo.
5. Ajuste de wipper.
6. Ajustar el rango de X ; Y

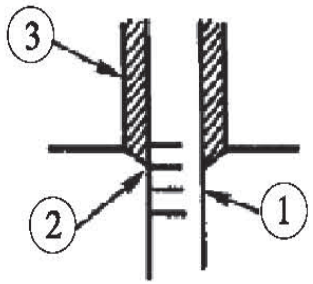
1.ALTURA DE BARRA DE AGUJA

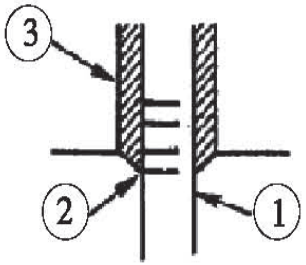


Primero colocamos la barra de aguja (1)en su punto mas bajo, luego aflojamos el tornillo (2), colocando la línea (4) alineado con la bocina (3), si deseamos trabajar con la aguja (A) utilizamos las dos primeras líneas. Si deseamos trabajar con la aguja (B) utilizamos las dos ultimas líneas teniendo en cuenta que (B) es solo para los tipos H y W . En el tipo F la altura de barra es de 0.8~1.0mm desde el borde de la bocina(3) hasta la línea (4). Si se produce salto de puntada dando estas medidas bajar la barra de aguja de 0,5~1.0mm de la línea(4)

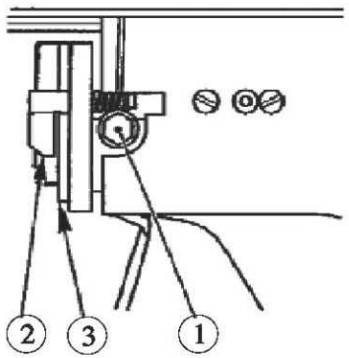
Tec. Thomas Medina

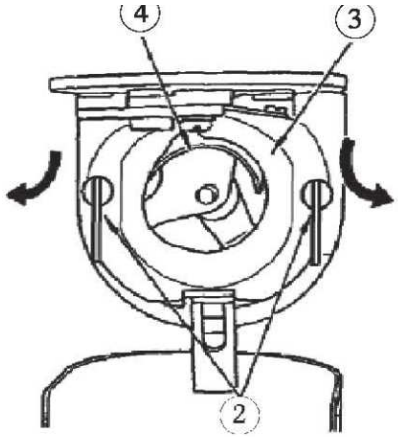
2. AJUSTE DE GARFIO CON LA AGUJA



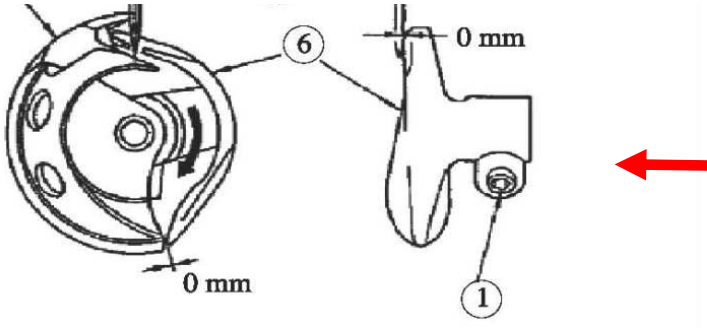


Girar el volante con la mano. cuando la barra de aguja(1) esta subiendo, colocar la línea (2) con el borde inferior de la bocina(3)

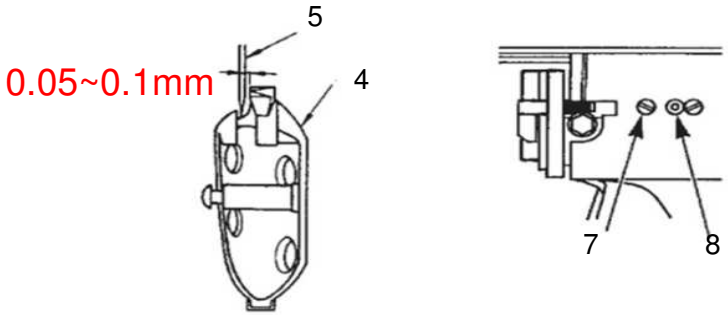




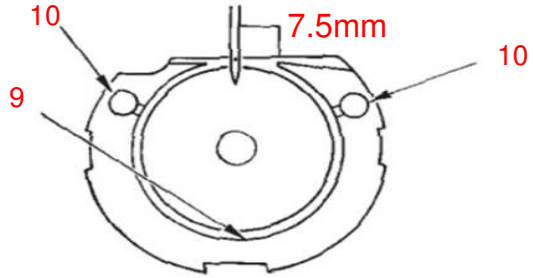
Afloje el tornillo de fijación(1) en el controlador de la lanzadera . Abra el seguro(2) del planchador de la lanzadera a la derecha y la izquierda, y quitar el planchador de la lanzadera (3). Tener en cuenta al momento de retirar el planchador que la lanzadera(4) no se caiga ya que puede dañarse la punta.



Ajuste para que la punta de la lanzadera (4) se alinea con el centro de la aguja(5) entre el extremo delantero del conductor(6) y la aguja, exactamente donde inicia la lamina de la aguja y el extremo frontal del conductor(6) es de 0mm. Se da esta medida para evitar que la aguja sea doblada. A continuación, apriete el tornillo de fijación (1) del conductor.



Afloje el tornillo de fijación(7) de la lanzadera, y ajustar la separación de la lanzadera. para hacer este ajuste girar el tornillo(8) hacia la derecha o hacia la izquierda, hasta que la separación sea 0,05 a 0,1 mm entre la aguja(5) y la punta de la lanzadera(4).



Después de ajustar la separación de la lanzadera, ajustar también para proporcionar un 7,5 mm de separación entre la aguja(5) y la lanzadera(4) mediante el ajuste de la dirección de rotación. Luego apriete el tornillo(7) de la lanzadera.

3. AJUSTE DE LA ALTURA DEL PRENSATELA

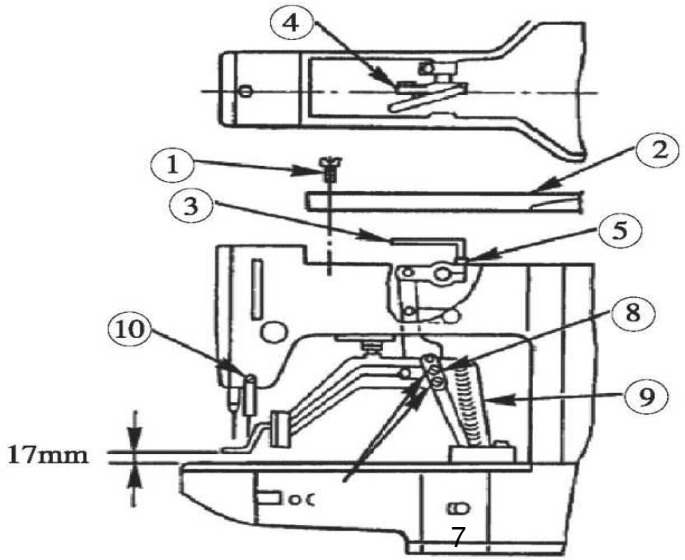
1) Con la máquina en el modo de parada, retire los seis tornillos de fijación(1) de la cubierta superior, y quitar la cubierta superior (2).

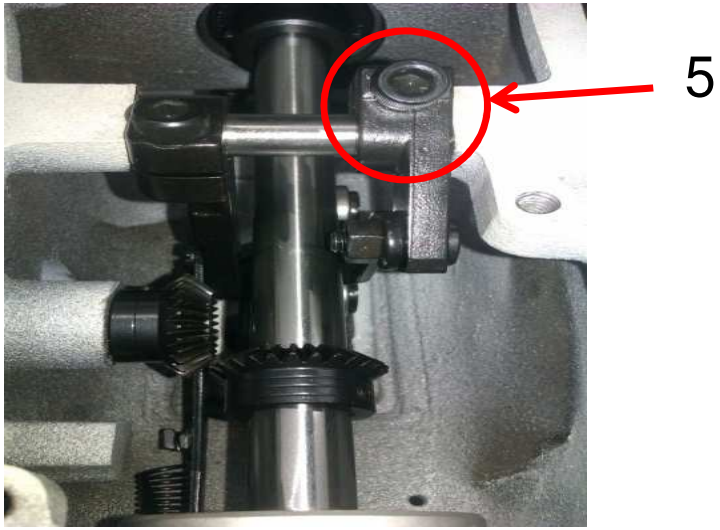
2) Aflojar con llave hexagonal(3) el tornillo(5) de la abrazadera del prensatela (4), y afloje el perno.

3) Empuje hacia abajo la llave(3) para aumentar la elevación del prensatela, o tire hacia arriba para disminuir la altura.

4) Después del ajuste, apriete firmemente el tornillo(5).

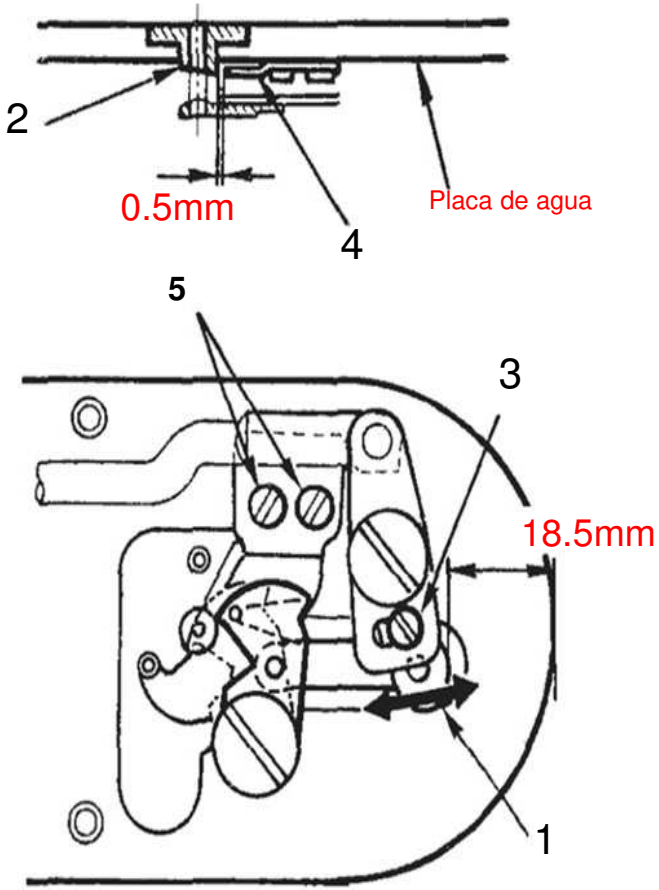
5) Si el lado derecho e izquierdo del prensatela no están nivelados, afloje el tornillo de fijación (7) y ajustar la posición de la pinza de trabajo(8) para nivelar ellos.





Tec. Thomas Medina

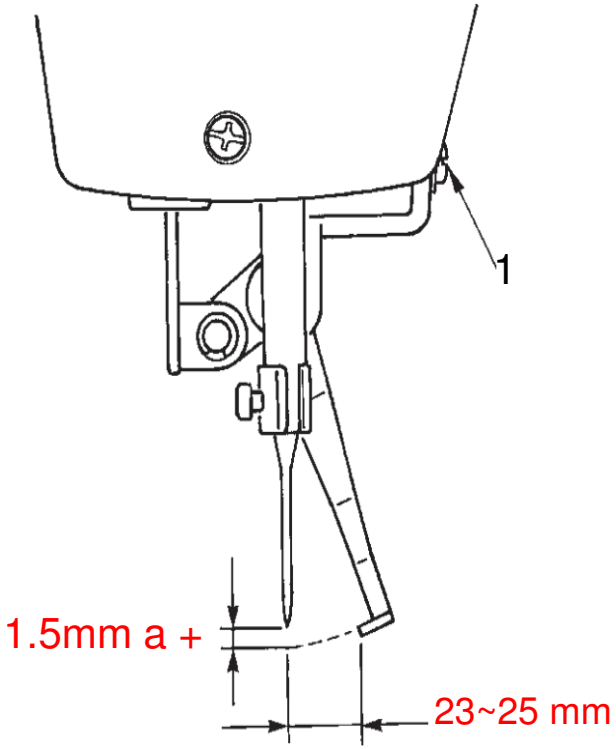
4. AJUSTE DEL CORTE DE HILO



1) Afloje el tornillo de ajuste(3) para ajustar un espacio libre de 18,5 mm entre el extremo delantero de la placa de la aguja y el extremo superior de la palanca de corta hilo(1). Para ajustar, mover la cuchilla móvil en el dirección de la flecha.

2) Afloje el tornillo de fijación (5) para ajustar el espacio de 0,5 mm entre agujero guía de la aguja(2) y la cuchilla fija (4).

5. AJUSTE DEL WIPPER

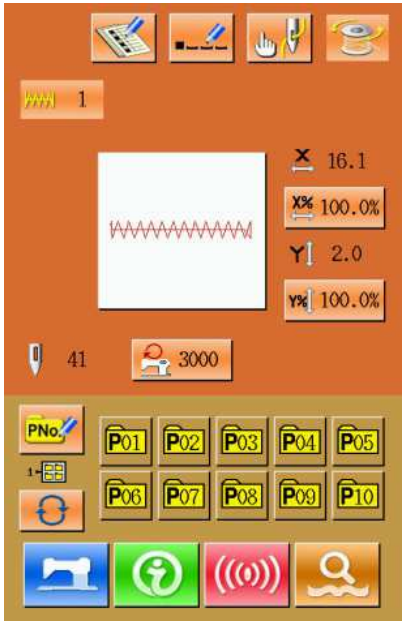


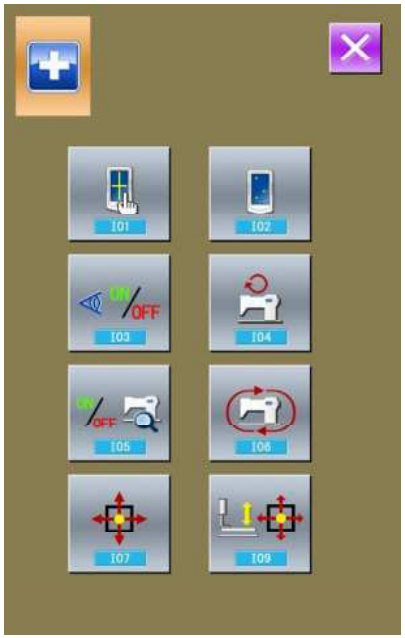
1) Afloje el tornillo(1) para ajustar la altura de 1,5 mm o más, entre el wipper y la aguja. En este momento, el estándar de la distancia entre el wipper y la aguja es de 23 a 25 mm . Mediante el ajuste de la distancia de ancho, el prensatela puede evitar chocar con la aguja y se enrosque cuando baja . Especialmente cuando se utiliza la aguja fina, ajustar la distancia de ancho en una medida de 23 mm .

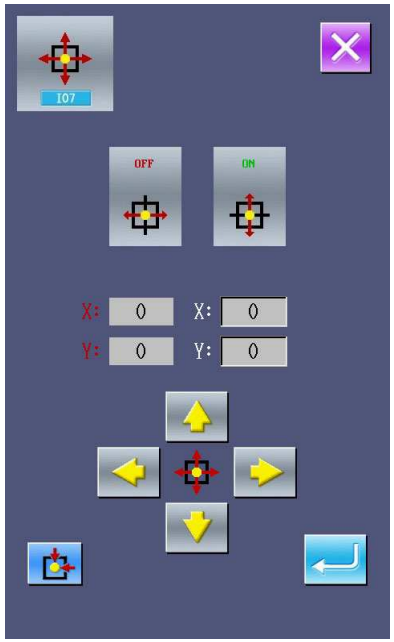
※ La posición de la aguja es cuando la máquina de coser se detiene después de la costura terminada.

6. AJUSTE DE X - Y

Para ajustar el centrado de prensatela con relación a la aguja con el panel debemos presionar por unos segundos hasta que se muestre la interfaz (2) para ingresar al test de XY presionar , aparecerá la interfaz (3),en esta pantalla podemos ajustar el centrado de XY presionando



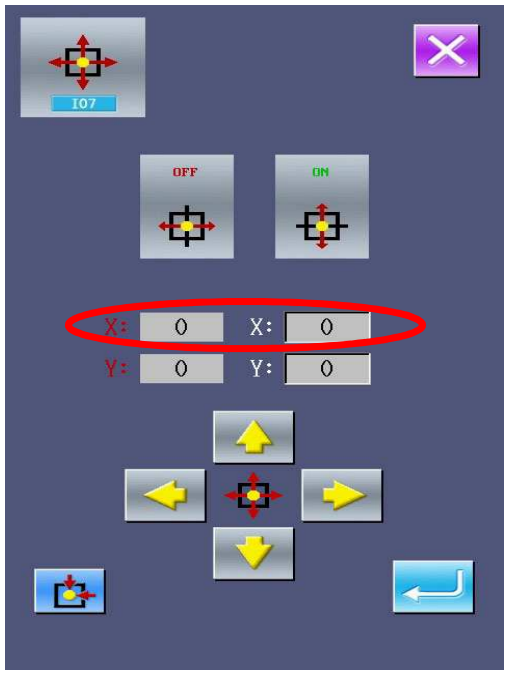


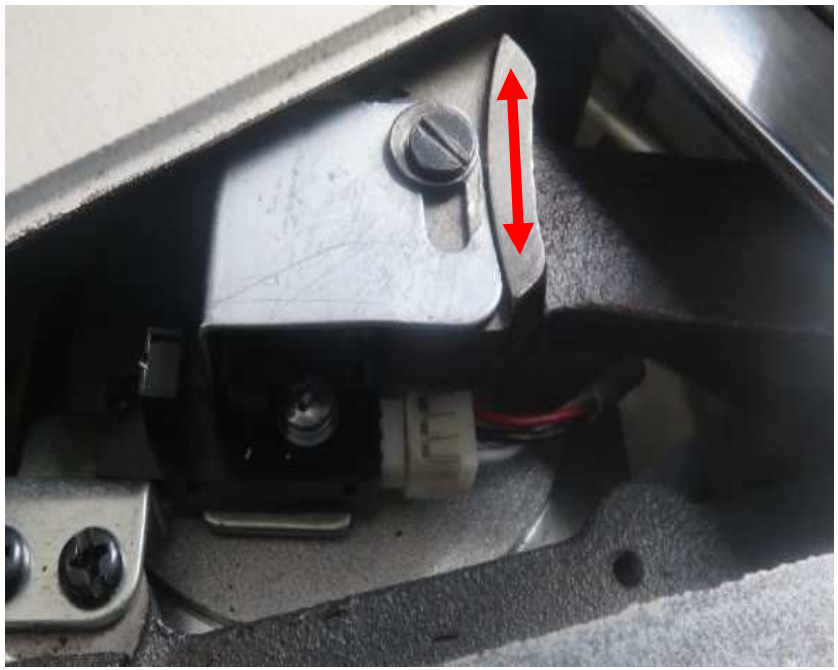


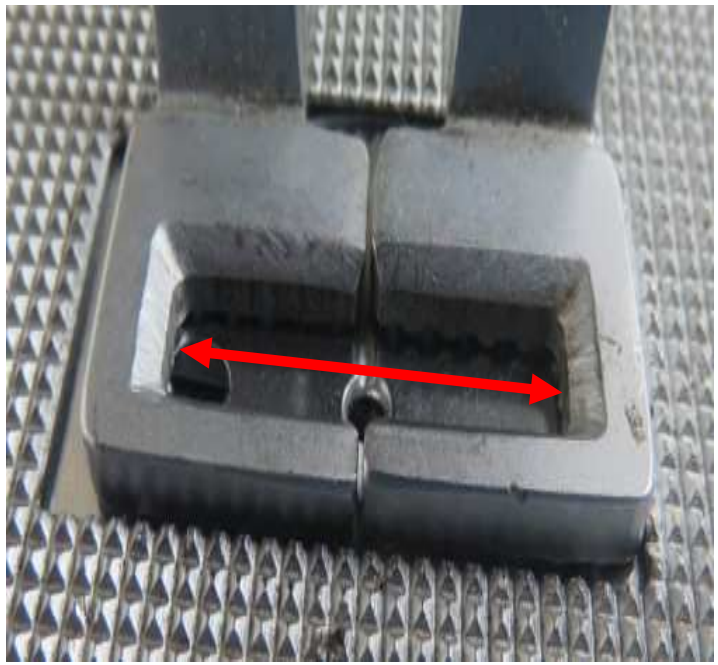
Tec. Thomas Medina

AJUSTE DE RANGO “X”

Para ajustar X se debe aflojar el tornillo plano y mover el interruptor del sensor de tal manera que al presionar este botón se modifique la posición del prensatela, este debe estar centrado con relación a la aguja, al Finalizar el ajuste se debe presionar , Siempre en el panel debe mostrar “0”





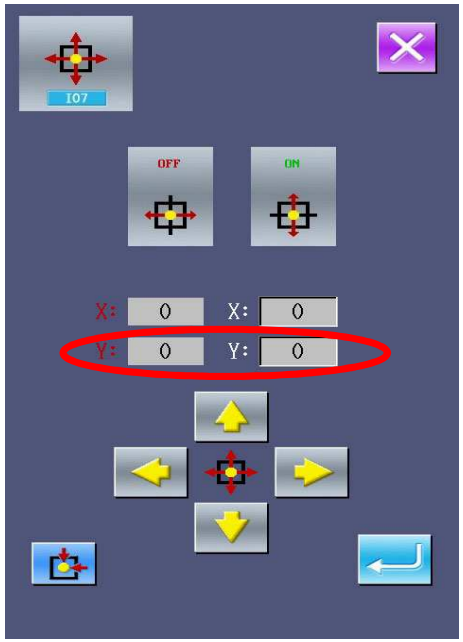


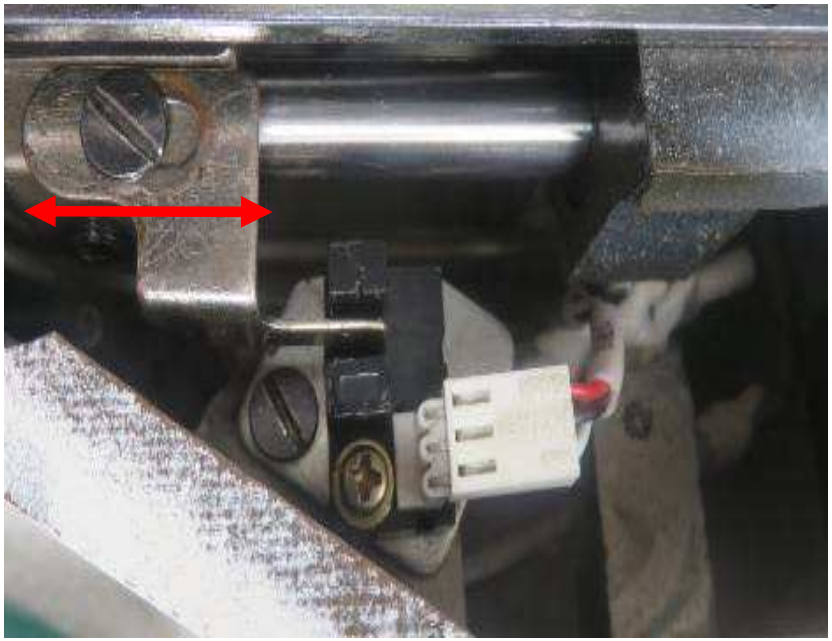
AJUSTE DE RANGO “Y”

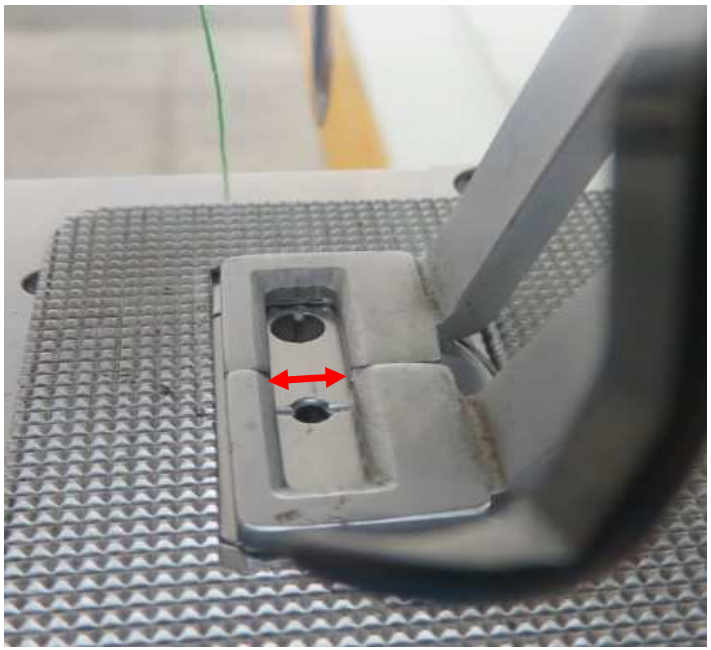
Para ajustar el rango Y se debe aflojar el tornillo plano del interruptor del sensor luego presionar

hasta conseguir el punto centro con relación a la aguja luego de realizar el ajuste presionar ,

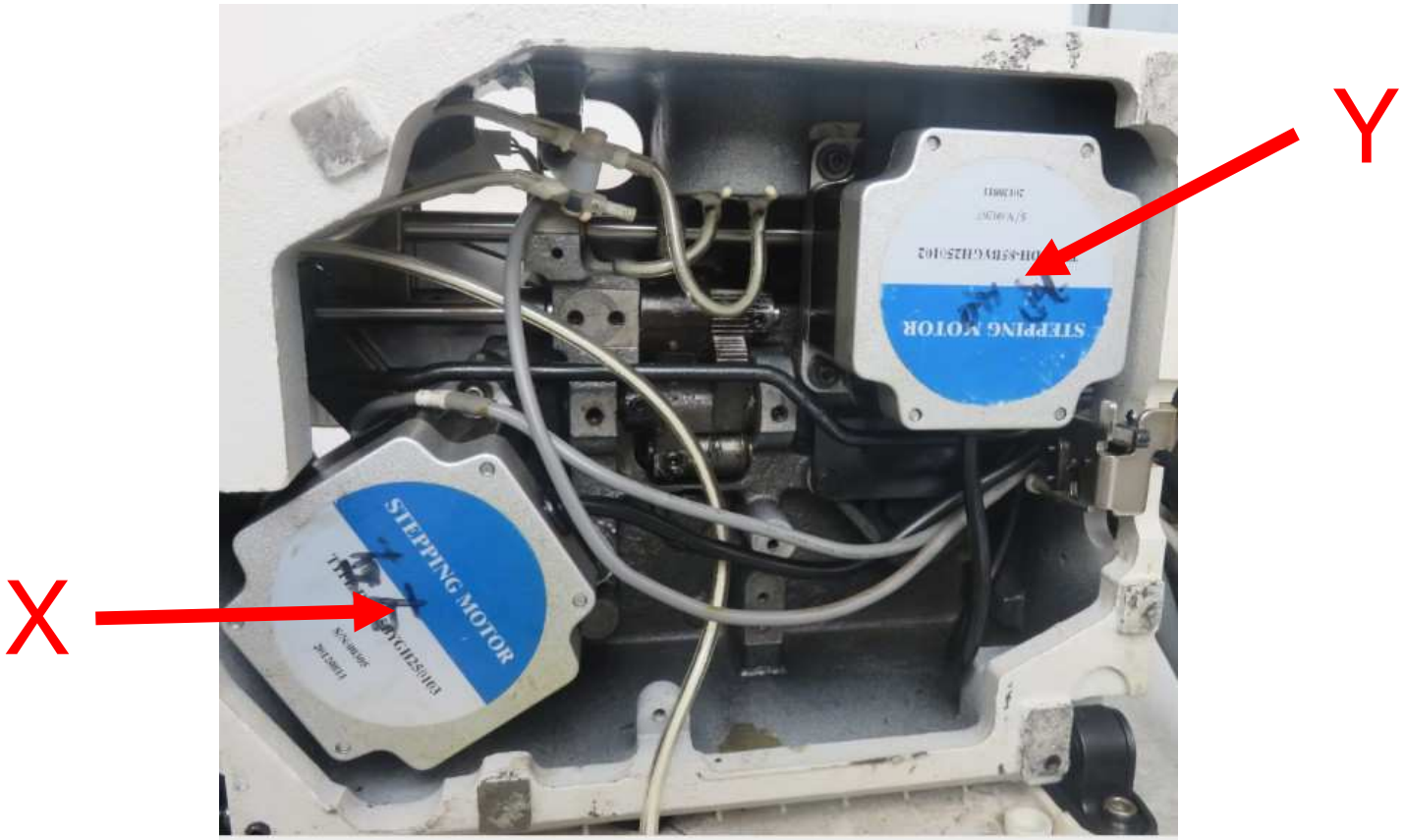
recordar que en el panel siempre debe mostrar “0”





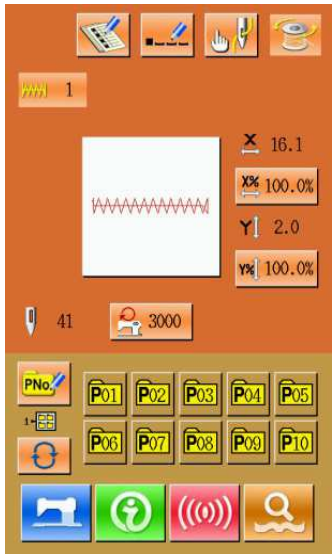


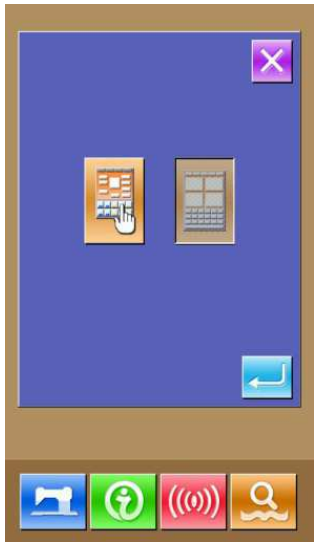
MOTORES DE PASO

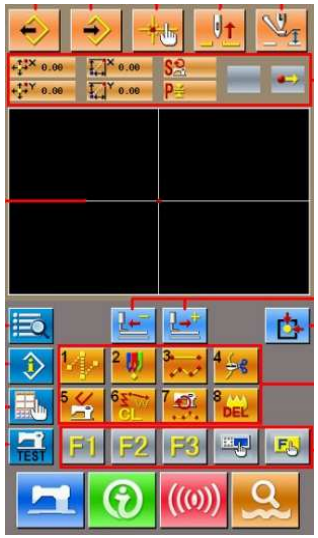


CREAR UN PATRÓN JK-1906

Para ingresar a la edición de un patrón, presionar luego volver a presionar y mantenerlo presionado por unos segundos hasta que aparezca la interfaz (2) luego presionar en esta interfaz (3) existen dos botones presionar para ingresar al modo de edición, luego presionar . Luego presionar en este momento el sistema le preguntara(4) si desea ingresar a la interfaz de edición y presionar . Aparecerá la interfaz (5)

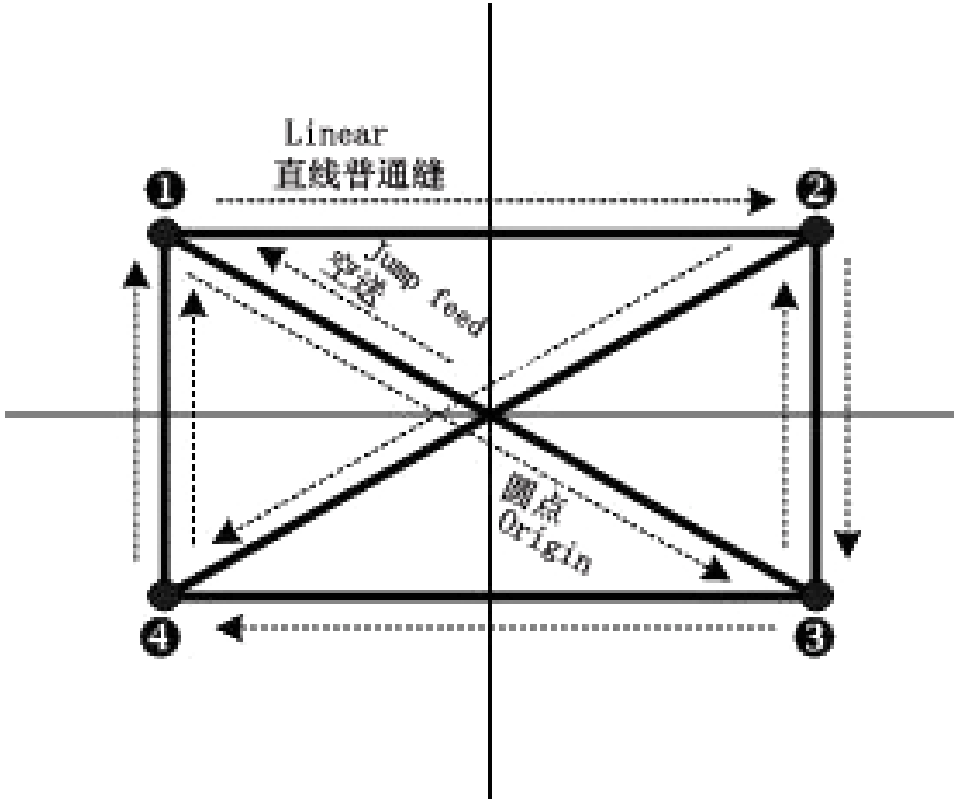


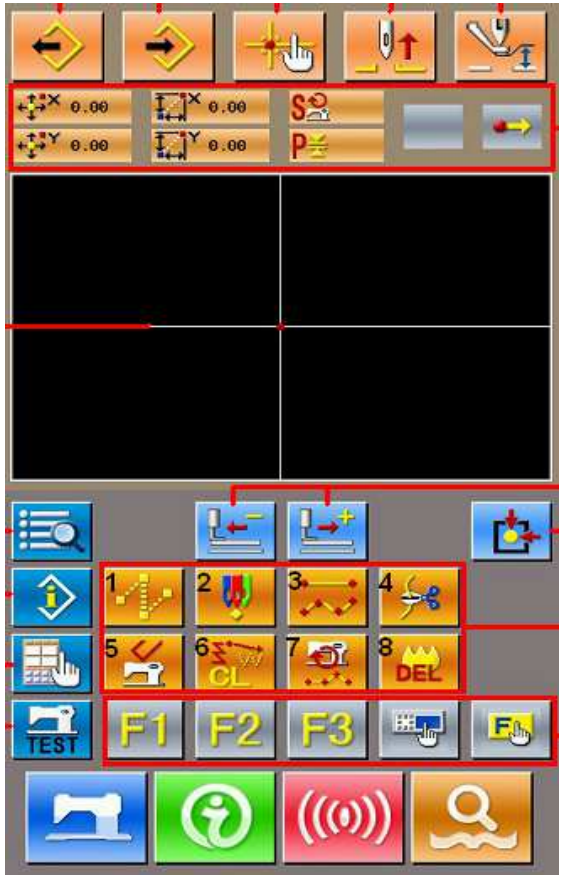




Tec. Thomas Medina

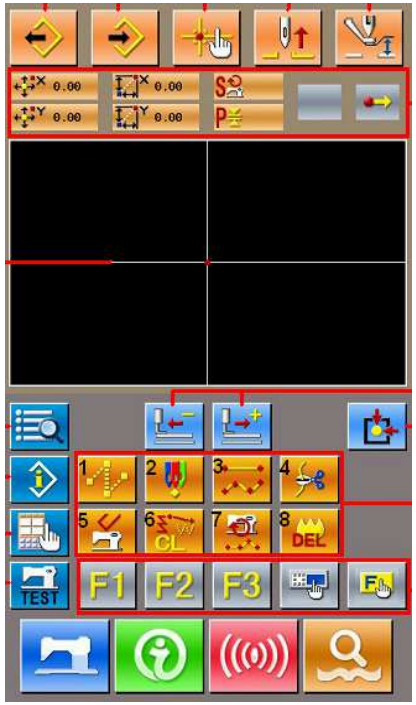
Se necesita realizar este dibujo en la maquina con las características de 40mm X 25mm.

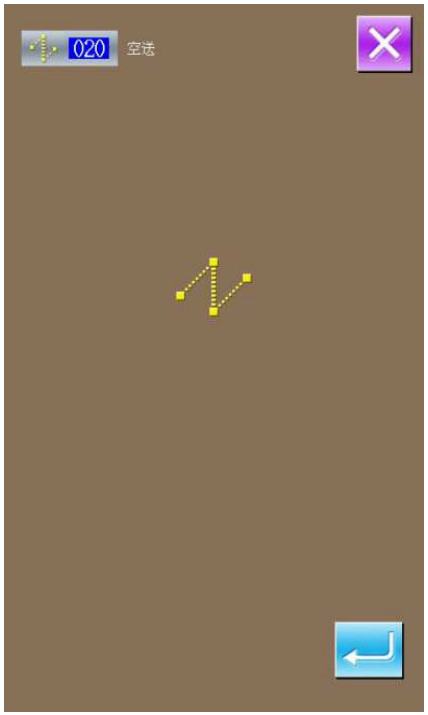


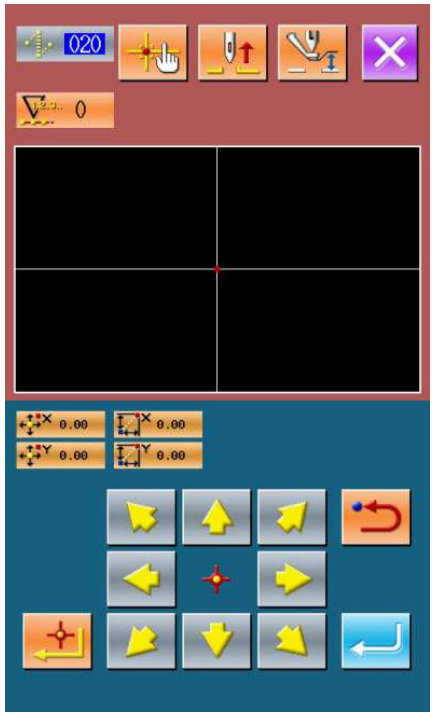


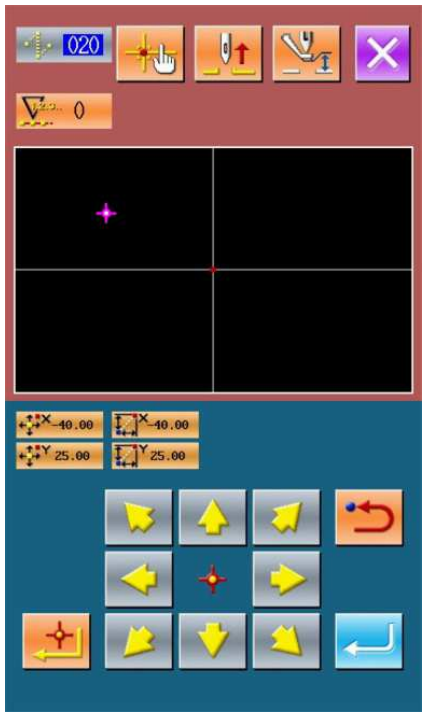
Tec. Thomas Medina

Lo primero es dar el punto de origen del dibujo para esto se debe presionar en la interfaz(1), luego aparece la interfaz(2) presionar , luego aparecerá la interfaz (3) en esta interfaz presionar las flechas para dar el punto de origen teniendo en cuenta las medidas del dibujo, luego presionar y para confirmar.



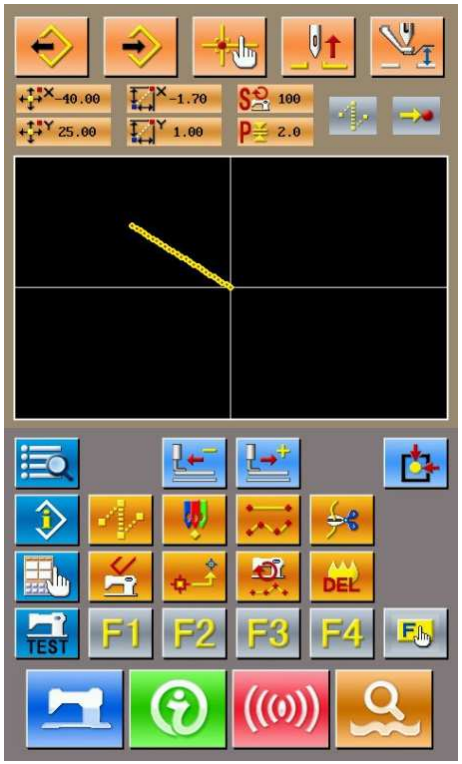


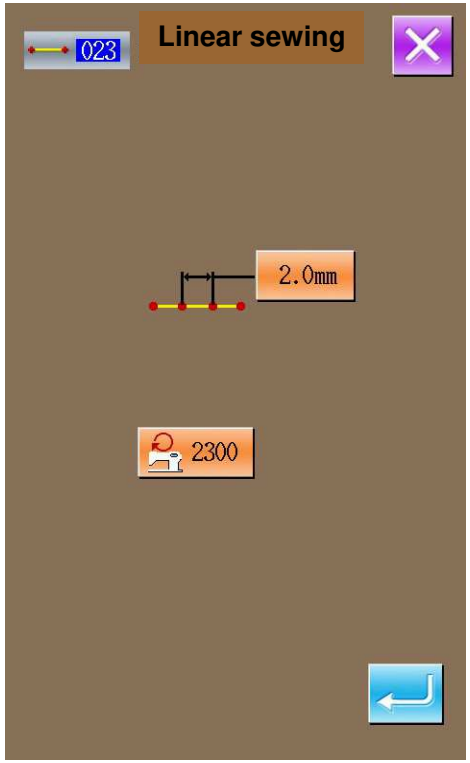


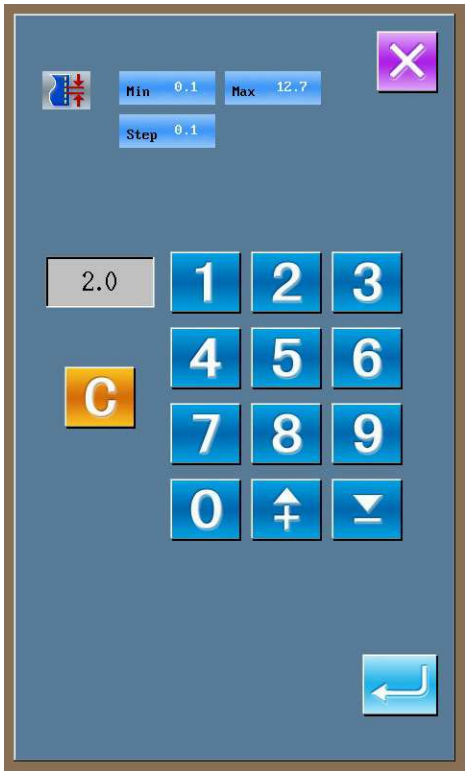


Tec. Thomas Medina

Luego de confirmar aparecerá la interfaz (5) , presionar luego en la interfaz (6) buscar la opción de costura lineal al elegir esta opción aparecerá la interfaz (7) en esta interfaz presionar 2.0mm aparecerá la interfaz (8)para dar la medida de las puntadas presionar 3 y 0 luego para confirmar.

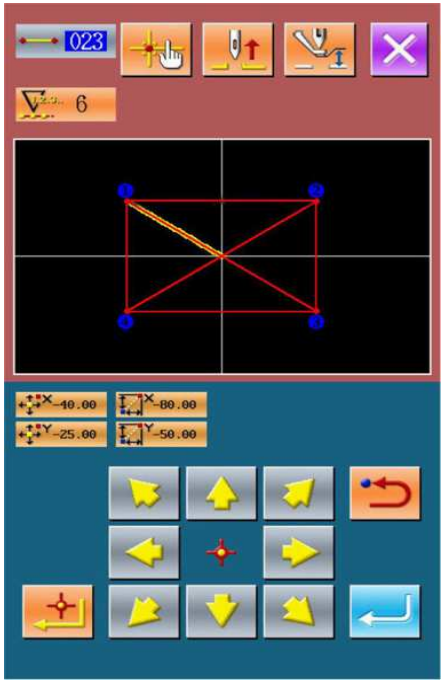


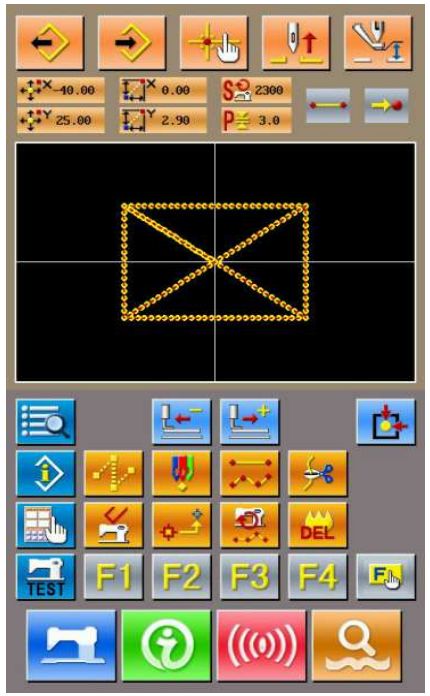




Tec. Thomas Medina

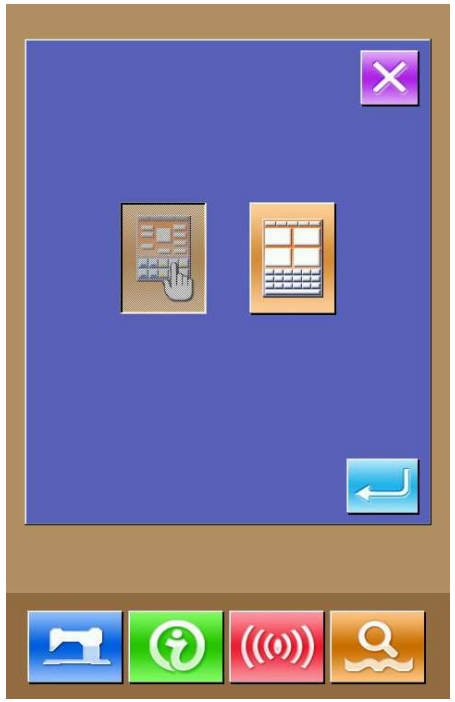
Luego en la interfaz (1) con las flechas mover del punto 1 al punto 2, tener en cuenta los 40mm luego presionar para confirmar la línea, luego de 2 a 3, tener en cuenta los 25mm lo mismo de 3 → 4 → 1 → 3 → 2 → 4 → 1. Luego presionar para confirmar. Para guardar el patrón en la interfaz(2) presionar aparecerá la interfaz(3), por defecto mostrara el número de patrón presionar para confirmar. Al presionar por defecto el sistema preguntara si desea agregar corte de hilo en la interfaz(4) presionar para confirmar.





Tec. Thomas Medina

Al terminar de confirmar el corte de hilo automático aparecerá la interfaz(1).presionar Para retornar al modo de costura presionar en la interfaz (2) elegir el modo de costura y confirmar el sistema por defecto mostrará la interfaz(3) presionar para confirmar



PARAMETROS

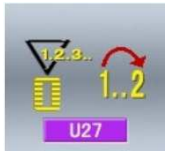
Para ingresar a los parámetros debemos ingresar a la interfaz de la derecha, en esta interfaz utilizaremos dos botones:

Parámetros Nivel 1

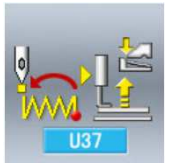
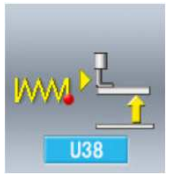
Parámetros Nivel 2

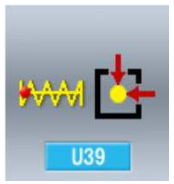
N°	PARAMETROS	RANGO	POR DEFECTO
U01	Velocidad de costura	400-3000rpm	3000rpm
U09	Tiempo del tensor del corta hilo al finalizar	-6 ~ 4	0
U10	Velocidad de la 1° puntada	400 ~ 1500rpm	400rpm
U11	Velocidad de la 2° puntada	400 ~ 3000rpm	900rpm
U12	Velocidad de la 3° puntada	400 ~ 3000rpm	3000rpm
U13	Velocidad de la 4° puntada	400 ~ 3000rpm	3000rpm

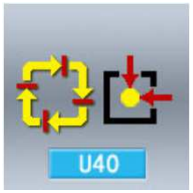
U14	Velocidad de la 5° puntada	400 ~ 3000rpm	3000rpm
U16	Tiempo del tensor de corte al comenzar la costura	-5 ~ 2	-5
U25	Interrupción de levantamiento de prensatela de 2° nivel Permitir No permitir	0: Permite la altura de 2° nivel 1: No permite la altura de 2° nivel	1
U26	Ajusta la altura del prensatela de 2° nivel	50 ~ 90	70

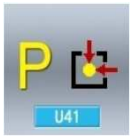
U27 	Contador de unidad de costura	1 ~ 30	1
U31	Para la maquina con el botón del panel No activado Activado	0: No activado 1: Permitir parar la maquina con el panel	0

U32	Configuración de timbre de sonido 0 1 2	0: Silencio 1: Sonido 2: Sonido y Alarma	2
U36	Tiempo de acción de la alimentación	-8 ~ 16	12

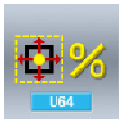
U37	Retorno a punto de origen del patrón  0 1	0: Retorna inmediatamente después de terminar un patrón, luego levanta el prensatela. 1: Retorna después de levantar el prensatela	1
U38	Estado del prensatela después de la costura  0 1	0: Permitir subir el prensatela después de terminar la costura. 1: No permitir levantar el prensatela después de la costura	0

U39	Retornar al punto de origen del patrón 0  1	0: No retorna al punto de origen del patrón. 1: Si retorna al punto d origen del patrón.	0

U40	Regresar al punto de origen en el estado de combinación 0  1 2	0: No regresa 1: Regresa al final de cada patrón 2: Regresar al final de cada ciclo	0

U41	Recuperar el origen del patrón cuando se cambia 0  1	0: No efectivo 1: Efectivo	0
U42	Posición de aguja 0 1	0: Posición de aguja arriba. 1: Punto mas alto	0

U46	Activa desactiva el corte de hilo 0 1	0: Activa el corte de hilo 1: Desactiva el corte de hilo	0
U49	Velocidad de bobinado	800 ~ 2000rpm	1600rpm

U64 	Cambia la medida de un patrón en porcentaje o en milímetros 0 1	0: Porcentaje 1: Milímetros	0
U88	Modo de escala 0 1	0: Prohibido 1: cambiar longitud de la puntada. 2: cambiar numero de puntada	1

Tec. Thomas Medina

U97	Método para el corte de hilo 0 1	0: Automático 1: Manual	0

U135	Para en el punto de origen al terminar de coser 0 1	0: No 1: Si	0
U150	Patrón de visualización en periodo de vacío 0 1	0: No 1: Si	1

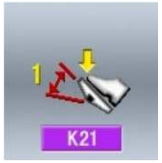
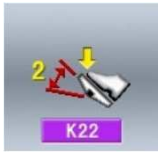
U200 中文	Idioma 中文 0 English 1 Türkiye 2	0: Chinese 1: English 2: Türkiye	0

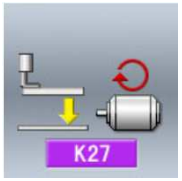
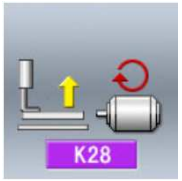
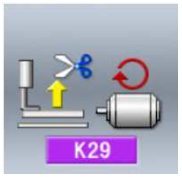
N°	PARAMETRO	RANGO	POR DEFECTO
K01	Selección de pedal 0 1 2	0: Simular 1: Doble 2: Doble pero se utiliza el pedal solamente para ejecutar	0

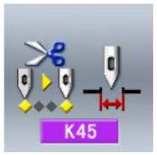
Tec. Thomas Medina

K02	Controlador de prensatela 0 1 2 3	0: Prensatela controlado por solenoide 1: Prensatela controlado por motor. 2: Prensatela controlado por mecanismo. 3: Prensatela sin control.	0

Tec. Thomas Medina

K19	Tiempo para la elevación del prensatela	0 ~ 50	30
K21 	Simulación de pedal en posición 1	50 ~ 200	70
K22 	Simulación de pedal en posición 2	50 ~ 200	120
K23	Simulación de pedal en posición 3	50 ~ 200	185

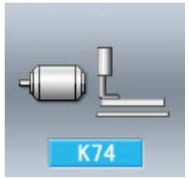
K27 	Velocidad para bajar el prensatela	100 ~ 4000pps	4000pps
K28 	Velocidad para elevar el prensatela	100 ~ 4000pps	1500pps
K29 	Velocidad para elevar el prensatela al terminar la costura	100 ~ 4000pps	3000pps
K43	Velocidad para cortar el hilo	300 ~ 700 rpm	400rpm

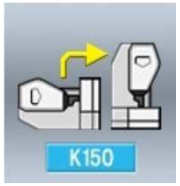
K44	Control de alimentación en vacío del corte de hilo (sin mover la tela) 0 1	0: Habilitado 1: No habilitado	1
K45 	Tamaño del hilo de la aguja después del corte	1.6cm ~ 4.0cm	1.6cm
K56	Mover el rango en dirección + X	0 ~ 50mm	20mm

Tec. Thomas Medina

K57	Mover el rango en dirección - X	0 ~ 50mm	20mm
K58	Mover el rango en dirección + Y	0 ~ 30mm	10mm
K59	Mover el rango en dirección - Y	0 ~ 30mm	20mm

K64	Modo de control del wipper 0 1	0: Controlado por solenoide. 1: Controlado por motor.	1
K66	Impulso de wipper	30 ~ 60	45

	Selección de aire o solenoide para el prensatela 0 1	0: Con aire 1: Con solenoide	1
	Angulo del corte de hilo	0 ~ 9	5
	Compensación de posición de parada	-10 ~ 10	0

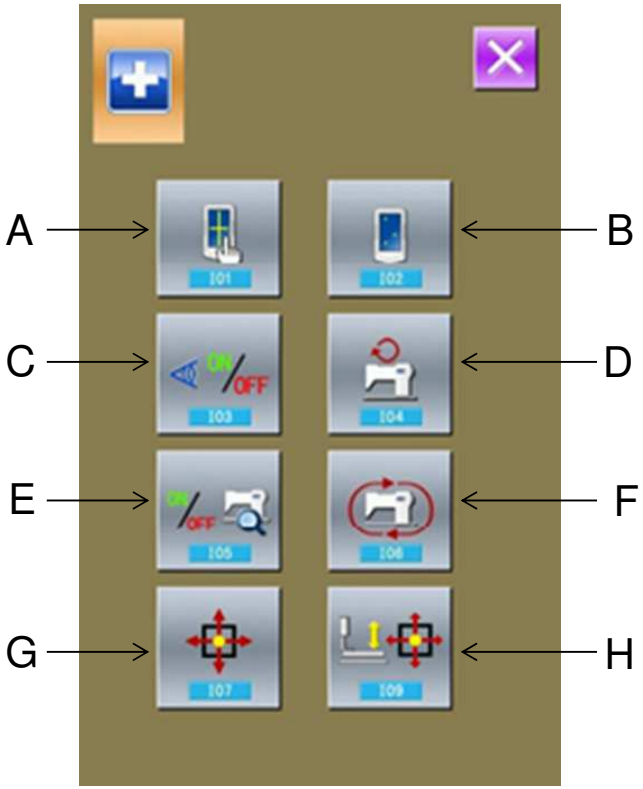
K150 	Activa / desactiva el switch de inclinación de maquina 0 1	0: Activa 1: Desactiva	0
K190	Sensibilidad del botón	1 ~ 5	3
K191	Tiempo de respuesta del botón	1 ~ 30	1

K200	Restablecer los parámetros de la fabrica		
	Seleccionar el tipo de maquina	0: Atracadora 5: 1906B o 1904B(solo se cambia los repuestos 7: Botonera	0

Modo de test

Para ingresar a esta interfaz se debe presionar esto sirve para examinar cada mecanismo de la maquina

Tec. Thomas Medina

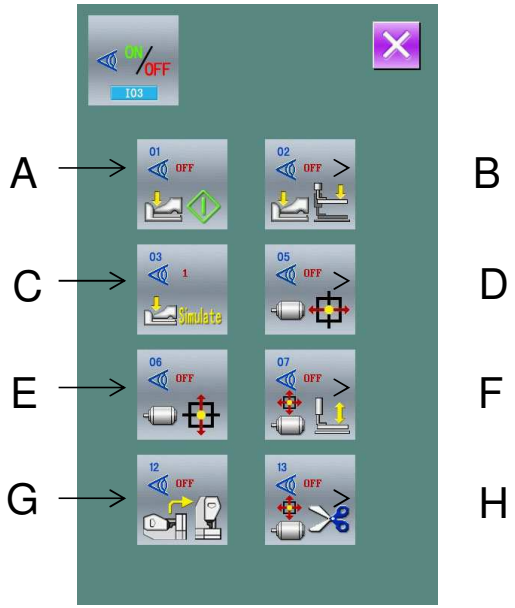


N°	NOMBRE
A	I01 Correcto funcionamiento del panel táctil
B	I02 Prueba de la pantalla LCD
C	I03 Prueba de entrada de señal
D	I04 Medición de velocidad
E	I05 Prueba de salida de señal
F	I06 Velocidad continua
G	I07 Prueba de punto de origen de X / Y
H	I09 Prueba de sensor de prensatela

Tec. Thomas Medina

I03 Prueba de entrada de señal

En este modo de prueba de interfaz, el usuario puede pulsar para tener acceso a la prueba de entrada Interface donde el usuario puede confirmar el estado de la entrada de varios interruptores y sensores.



N°	NOMBRE
A	01 Iniciar switch del pedal
B	02 Interruptor del prensatela
C	03 Simulación de prueba del prensatela
D	05 Sensor de motor de X
E	06 Sensor de motor Y
F	07 Sensor de punto de origen del prensatela
G	12 Sensor de inclinación del cabezal
H	13 Sensor del motor de corta hilo

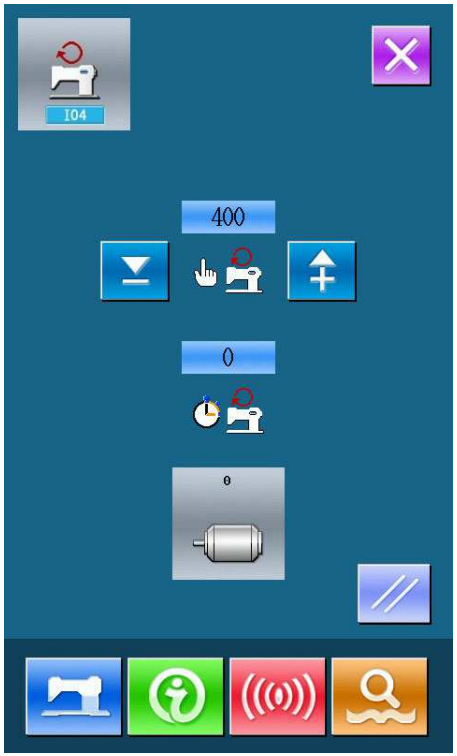
Tec. Thomas Medina

I04 Medición de velocidad del motor

En esta interfaz podemos medir la velocidad real de trabajo del motor

Al usar y , el usuario puede configurar el velocidad del motor principal. Después de pulsar , el motor principal se ejecutará la velocidad. En este momento, la medida real de la velocidad se muestra en . Pulse para detener la máquina.

También para ver el ángulo del motor , girar el volante hasta colocar la barra en el punto mas alto en ese momento se mostrara el ángulo del motor en .

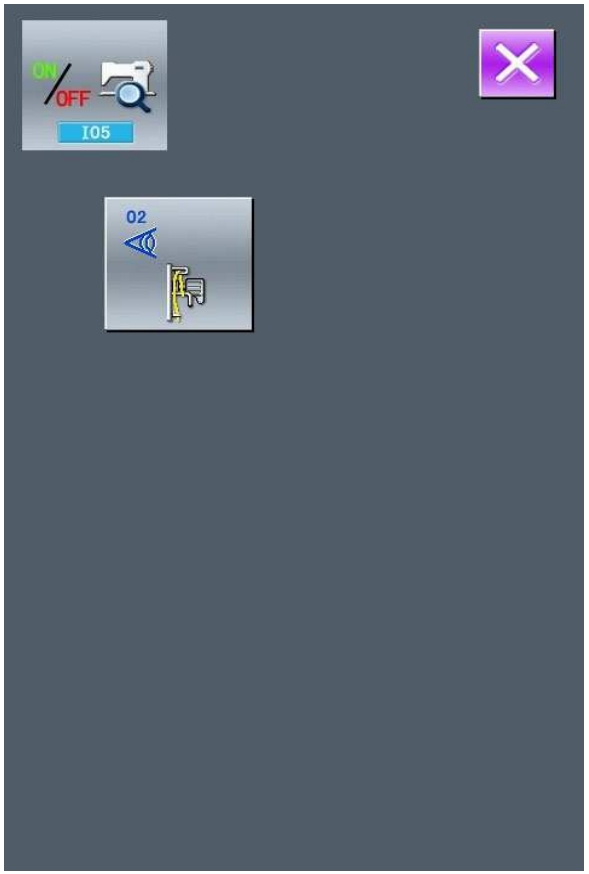


Tec. Thomas Medina

I05 Método de prueba para la salida de señal

En este modo de prueba, el usuario puede pulsar (I05 Prueba de salida) para tener acceso a la prueba de salida (como se muestra en la imagen de la derecha), donde el usuario puede comprobar el estado de la salida de solenoide.

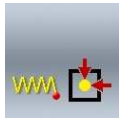
Pulse para acceder a las condiciones de salida de cada dispositivo.



I06 Método de prueba de la Velocidad continua

En este modo de prueba, el usuario puede pulsar (I06 carrera continua) para tener el acceso a la interfaz de velocidad continua (como se muestra en la imagen de la derecha).

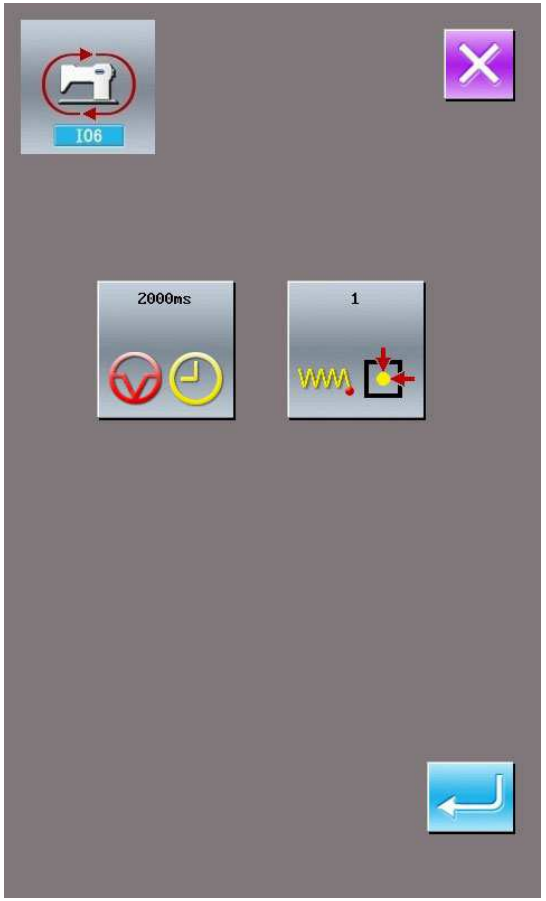
Intervalo de tiempo



Detección de prueba de origen

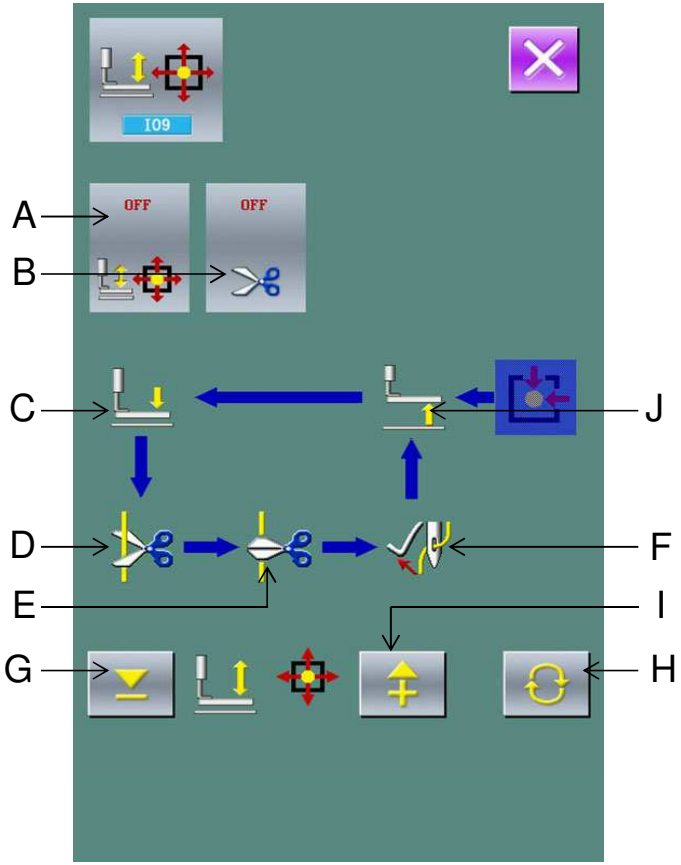
Al hacer clic en las cifras en funcionamiento continuo, el usuario puede definir el intervalo de acción.

La Prueba de Origen Pulse para volver a los datos de costura interfaz de entrada y después pulse . Después de pisar el pedal, el usuario puede realizar la operación de funcionamiento continuo



Tec. Thomas Medina

I09 PRUEBA DEL SENSOR DE PRENSATELA



N°	NOMBRE
A	Sensor de origen del motor de prensatela
B	Sensor del motor del corta hilo
C	Posición abajo del prensatela
D	Posición de separación de hilo
E	Posición de corte de hilo
F	Posición del wipper
G	Adelanta un paso
H	Retorna la posición al principio del ciclo
I	Retrocede un paso
J	Posición arriba del prensatela

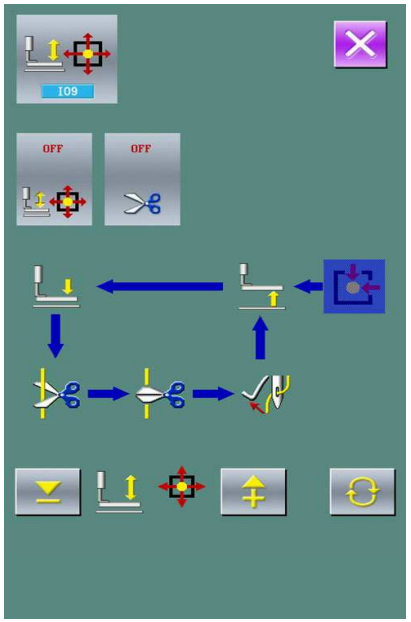
Mediante el uso de las flechas el usuario puede avanzar o retroceder un impulso del motor.

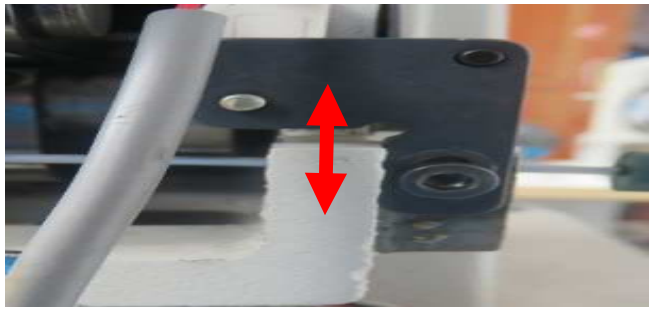
Además, pulsando retornamos al inicio del proceso(la parte marcada con azul)

Tec. Thomas Medina

AJUSTE DE POSICIÓN DE PARADA

Para ajustar la posición de parada se debe realizar lo siguiente en la interfaz de test de sensores se debe presionar el pedal luego en el inicio se resaltara de azul como muestra en la imagen en este momento se alinearan los 2 agujeros de la carcasa y el agujero del excéntrico del motor si no se cumple mover el sensor hasta que sensor. En este momento también se posicionara la cuchilla alineada con la aguja.



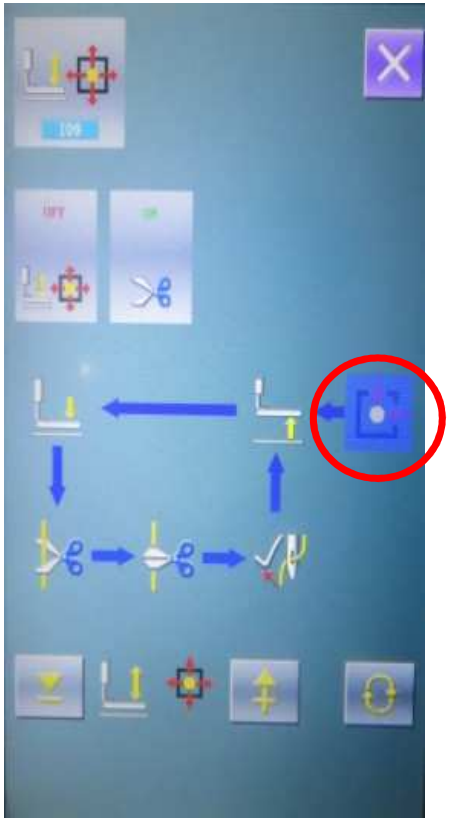


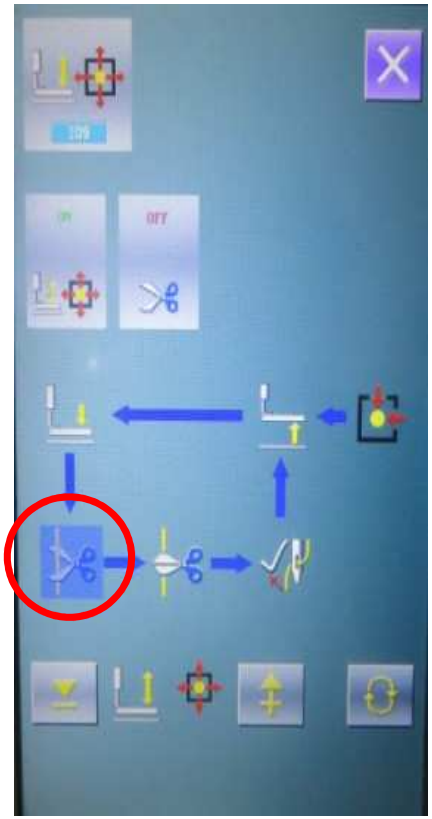
AJUSTE DE SENSOR DE CORTE

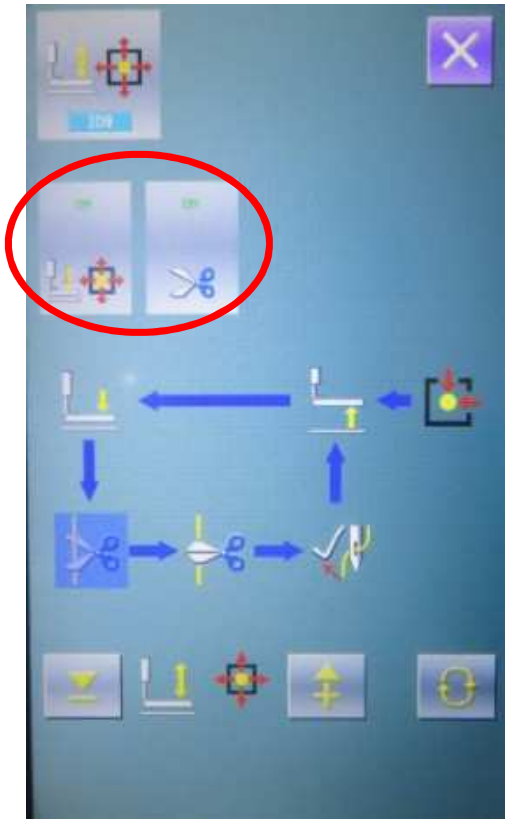
Para ajustar la posición del sensor de corte de hilo se debe presionar el pedal luego presionar la tecla

hasta posicionar el resalte azul como en la figura 2 luego presionar De 6 a 8 veces luego de

esto el sensor se debe encender en ON







R
M
1
No.1 2 3
X
Y
1,2,3....
P1
P2
P3
P4
P5

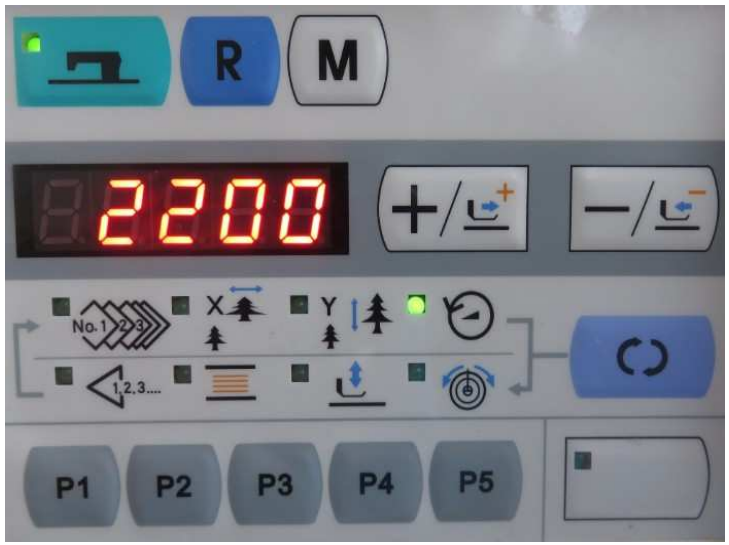
CREAR UN DISEÑO EN “P”

Para crear patrones , se debe presionar M , al presionar esta tecla nos muestra 1.22

Esto quiere decir que ingresamos a los parámetros con las teclas + y – hasta encontrar P----

Luego presionar en la pantalla nos muestra luego presionamos en la pantalla nos muestra con los botones y buscamos el diseño que se desea ingresar Y presionamos

Luego podemos cambiar las medidas del diseño se presiona hasta que encienda la luz verde de cada opción como vemos en la imagen También podemos aumentar o disminuir la velocidad .



GRACIAS