DDL-9000C-F MANUAL DE INSTRUÇÕES

SUMÁRIO

1. ESPECIFICAÇÕES	.1
1-1. Especificações da cabeça da máquina de costura	. 1
1-2. Especificações para o painel de controle	. 1
2. CONFIGURACÕES	2
2-1. Desenho da mesa	. 2
2-2. Cuidados ao configurar a máquina de costura	. 3
2-2-1. Como transportar a máquina de costura	3
2-2-2. Cuidado ao colocar a máquina de costura no local	3
2-3. Instalação	. 3
2-4. Instalando o suporte de floc	. 4
2-5. Instalando a caixa elétrica	.5
2-6. Ligar o cabo do interruptor de alimentação	.5
2-6-2. Ligar o cabo de fonte de alimentação	6
2-6-3. Instalando a caixa do reator	7
2-7. Conectando os cabos	. 8
2-8. Manipulação dos cabos	. 9
2-9. Colocando a biela	. 9
2-10. Ajuste do pedal	10
2-10-1. Installing the connecting rod	10
2-11 Operação do podal	10
2-12 Lubrificação	10
2-12. Como usar o painel de operação (explicação básica)	11 12
2-13-1. Seleção do idioma (operação a ser realizada em primeiro lugar)	12
2-13-2. Nomes e funções das teclas do painel	14
2-13-3. Operação básica	15
3. PREPARAÇÃO ANTES DE COSTURAR	16
3-1. Colocando a agulha	16
3-2. Removendo/encaixando a caixa da bobina	16
3-3. Enrolando a linha da bobina	17
3-4. Passagem da linha no cabeçote da máquina	19
3-5. Tensão da linha	20
3-5-1. Ajustando a tensão da linha No. 1 tensão	20
3-5-3. Ajustando a tensão da linha da bobina	20
3-6. Calcador (dispositivo de prensa Ativo)	21
3-6-1. Pressão do calcador	21
3-6-2. Função de micro-elevador	21
3-6-4. Levantador manual	22
3-7. Ajustando o comprimento do ponto	23
3-8. Mudando a velocidade de costura	23
3-9. Luz manual de LED	24
3-10. Costura de arremate	24
3-11. Interruptor personaliza	25

3-12. Ajustando a quantidade de óleo (salpicos de óleo) na lançadeira 3-12-1. Ajustando a quantidade de óleo na lançadeira 3-12-2. Como confirmar a quantidade de óleo (salpicos de óleo)	26 26 27
3-12-3. Amostra mostrando a quantidade apropriada de óleo	27
3-13. Ajustando a mola do estica fio e o percurso da linha	28
4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE OPERAÇÃO	29
4-1. Explicação da tela de costura (ao selecionar um padrão de costura)	29
4-2. Padrões de costura	33
4-2-1. Configuração do padrão de costura	33
4-2-2. Lista de padrões de costura	34
4-2-3. Padrão de costura reversa (no início)	36
4-2-4. Ponto duplo de alimentar-reversa	41
4-2-5. Editando os padroes de costura	4Z
4-2-7. Padrão de costura do arremate (no final)	47
4-2-8. Função de treinamento – ensinoc	48
4-2-9. Função de troca de utilidade de um toque	50
4-2-10. Registro de um novo padrão de costura	51
4-2-11. Copiando um padrão	53
4-2-12. Função de estreitamento	54
4-3. Função contador	56
4-3-1. Exibição da tela de costura sob o modo de exibição do contador	56
4-3-2. Tipos de contador	30 57
4-3-4. Como redefinir o estado de conclução de contagem	60
4-4 Tabela simplificada de exibição	61
4 F. Lioto do dodoo do tropo do momério	
4-5. Lista de dados de troca de memoria	62
4-6. Lista de erros	67
4-7. Dados de troca de memória	71
5. NOVAS FUNÇÕES PRINCIPAIS	73
5-1. Corte de linha restante de linha mais curto	73
5-2. Ajustando a altura impelente	76
5-3. Tempo de funcionamento da alimentação	77
5-4 Alterando o local de alimentação	78
6. CUIDADO	79
6-1. Modo de manutenção	79
6-2. Confirmação da quantidade de óleo no tanque de óleo da lançadeira	79
6-3. Limpeza	80
6-4. Aplicando a graxa	80
6-5. Aplicando graxa na bucha inferior da barra de agulha e na bucha da barra de pres	ssão
	81
б-б. Substituindo o fusivel	82
7. AJUSTE DA CABEÇA DA MÁQUINA (APLICAÇÃO)	83
7-1. Relação agulha lançadeira	83
7-2. Ajustando o dispositivo pressionador de linha da agulha	84
7-3. Ajustando o aparador de linha	87
7-3-1. Para verificar o tempo de corte da linha	87
7-3-2. Ajuste do tempo de corte da linha	87

7-3-4. Ajuste da unidade de faca	
7-3-5. Ajuste da velocidade de corte da linha	90
7-4. Ajuste do seletor	
7-4-1. Verificando o ajuste padrão	
7-4-2. Ajuste padrão	
7-4-3. Ajuste padrao (Ajuste na posição da ponta)	91
7-5. Função de deteção de seção de multi-camadas pressandor-ativo	
7-5-1. Função de detecção de seção em várias camadas	92
7-5-2. Número de detecção de seção em várias camadas de função de configuração d	e pontos
7 C. Alexandre de falte de grave	
7-6. Alarme de faita de graxa	
7-6-1. Quanto ao alarine de faita de graxa	90
7-6-3. Em relação ao procedimento de renosição do erro K118	
8. COMO UTILIZAR O PAINEL DE OPERAÇÃO (APLICAÇÃO)	97
8-1. Gerenciamento de padrões de costura	
8-1-1. Criação de um novo padrão	97
8-1-2. Copiando um padrão	
8-1-3. Excluindo um padrão	100
8-2. Configurando a costura de forma poligonal	
8-2-1. Editando um padrão de costura de forma poligonal	
8-2-2. Criando um novo padrão de costura de forma poligonal	
8-2-3. Definir o passo a partir do quai a costura de forma poligonal e iniciada	103
8-3. Padrão do ciclo	
8-3-1. Selecionando o padrao do ciclo	
8-3-2. Codigos de costura do cicio de edição	105
8-3-4. Configurando o passo a partir do gual o padrão de costura do ciclo foi iniciado	108
9.4. Passo porsonalizado	100
0-4. Fasso personalizado	109
8-4-2 Criando um passo personalizado	
8-4-3. Função de edição de passo personalizada	
8-4-4. Copiando / excluindo um passo personalizado	
8-5. Padrão personalizado de condensação	116
8-5-1. Selecionando a condensação personalizada	
8-5-2. Criando um novo costume de condensação	
8-5-3. Função de edição personalizada de condensação	119
8-5-4. Copiando / excluindo uma condensação personalizada	120
8-6. Bloqueio simples da tela	
8-7. Versão informação	
8-8. Ajuste do brilho do painel LED	
8-9. Informação	
8-9-1. Comunicação de dados	123
8-9-2. USB	126
8-9-3. Gerenciamento de produção	128
8-9-4. Comunicação de campo perto CCP (Near Field Communication NFC)	131
8-10. Personalização da chave	
8-10-1. Dados atribuíveis	132
8-10-2. Como atribuir uma função a uma chave	133

1. ESPECIFICAÇÕES

1-1. Especificações da cabeça da máquina de costura

DDL-9000C-F	
Método de lubrificação da porção da placa frontal	
M Semi seco	
S Lubrificação por micro-quantidade	
S Materiais peso médio	
H Materiais pesados	
N Com	
O Sem	

	DDL-9000C-FMS	DDL-9000C-FSH	
Max. Velocidade de costura	Comprimento do ponto 0 de 4.00 : 5,000 pts/min	Comprimento do ponto 0 de 4.00 : 4,500 pts/min	
(<i>locus</i> padrão)	Comprimento do ponto 4.05 de 5.00 : 4,000 pts/min	Comprimento do ponto 4.05 de 5.00 : 4,000 pts/min	
Comprimento do ponto	5 n	nm	
Controle de pressão do calcador	Controle	eletrônico	
Agulba ^{*1}	1738 Nm65 a 110 (DB×1 #9 a 18)	1738 Nm125 de 160 (DB×1 #20 a 23)	
Aguilla	134 Nm65 a 110 (DP×5 #9 a 18)	134 Nm125 de 160 (DP×5 #20 a 23)	
Óleo lubrificante	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 or JUKI COR	PORATION GENUINE OIL 7	
Motor	Servo m	otor AC	
Controle de alimentação	Controle eletrônico		
Controle de alimentação vertical	Controle eletrônico		
Número de padrões	Padrão de costura		
	FMS;- Nível de pressão sonora de emissão contínua equivalente (LpA) no local de trabalho: Valor ponderado A de 81,5 dBA; (Inclui KpA = 2,5 dBA); De acordo com ISO 10821-C.6.2 -ISO		
Barulho	- Nível de pressão sonora de emissão contínua equivalente (LpA) no local de trabalho: Valor ponderado A de 77,5 dBA; (Inclui KpA = 2,5 dBA); De acordo com ISO 10821-C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.500 pts / min.		

• A velocidade de costura variará dependendo das condições de costura. A velocidade de costura

predefinida no momento do envio de fábrica é de 4.000 t / min.

*1: A agulha utilizada depende do destino.

1-2. Especificações para o painel de controle

Tensão de	Monofásico	Trifásico	Monofásico	Monofásico
alimentação	100 a 120 V	200 a 240 V	220 a 240 V	220 a 240 V CE
Frequência	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Ambiente	Temperatura: 0 a 35°C			
operacional	Umidade: 90% ou menos			
Entrada	520VA	520VA	520VA	350VA



C1.5to C2.5(Lado da dobradiça somente)

2. Configurações

2-2. Cuidados ao configurar a máquina de costura

Muito obrigado pela compra da máquina de costura industrial JUKI. Certifique-se dos itens 2-1 a 2-12 antes de operar para usar esta máquina de costura com facilidade e segurança.





2-2-1. Como transportar a máquina de costura

Levar a máquina de costura enquanto segura a máquina. Segurar com duas pessoas como mostrado na figura.



2-2-2. Cuidado ao colocar a máquina de costura no local

Coloque a máquina de costura em um local horizontal e plano ao colocá-la e não coloque qualquer artefato embaixo, como uma chave de fenda ou similar.

2-3. Instalação



- A capa inferior **1** deve repousar sobre os quatro cantos da ranhura da mesa da máquina. Montar o amortecedor da dobradiça de borracha **1** na mesa e fixar na mesa com um parafuso.
- 2) Fixar dois amortecedores de borracha

 no lado A (lado do operador) usando parafusos
 Como ilustrado acima. Fixar dois amortecedores de borracha

 no lado B (lado articulado) usando um adesivo à base de borracha. Em seguida, coloque sob a tampa
 os amortecedores fixos
- 3) Dobradiça ajustada
 na abertura do leito da máquina e encaixe a cabeça da máquina na mesa de apoio de borracha
 Antes de colocar a cabeça da máquina nos amortecedores
 nos quatro cantos.

Não segure no volante





2-4. Instalando o suporte de linha



1) Monte a unidade do suporte de linha e insira-a no orifício na mesa da máquina.

2) Aperte a porca 0.

3) Para a fiação da parte superior, passe a linha de alimentação através da barra de suporte do carretel **2**.

2-5. Instalando a caixa elétrica



Instalar caixa de controle **①** sobre a mesa usando quatro furos **a** na mesa. Proteja a caixa de controle com quatro parafusos **②**, quatro borrachas planas **③**, quatro arruelas de mola **④** e quatro porcas hexagonais **⑤** fornecido com a caixa de controle. Neste momento, insira a porca e a borracha fornecidas com a unidade como acessórios, conforme mostrado na figura, de modo que a caixa de controle esteja bem fixada.





2-6-1. Instalando o interruptor de energia
Fixe o interruptor de energia • Sob a mesa da máquina com parafusos na madeira •.
Fixar o cabo com grampos • Fornecido com a máquina como acessórios de acordo com as formas de uso.

2-6-2. Ligar o cabo na fonte de alimentação

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



* Para os modelos do tipo EU, instale a caixa do reator que é fornecida com a máquina de costura



 Conecte os terminais do cabo de alimentação • do SC-950 (951) para PCB de caixa de reator. • e à placa de montagem da caixa do reator •.

Conecte fio marrom **A** Para o primeiro conector e fio azul **B** Para o terceiro conector, respectivamente, do topo do bloco de terminais na caixa de reator PCB mont. Usando parafusos. Conecte fio verde / amarelo **C** Para placa de montagem da caixa do reator **③** com parafuso de fixação **④**.

• e • da caixa do reator. Anexe ambos os cabos da mesma maneira.

4) Prenda a tampa da caixa do reator na placa de montagem da caixa do reator ⁽³⁾ Com quatro parafusos da tampa da caixa do reator ⁽³⁾.

Neste momento, repare os cabos ⁽³⁾ Ligado a cabos de entrada / saída ⁽¹⁾ e ⁽²⁾ na seção côncava na cobertura da caixa do reator para eliminar um espaço entre a caixa e a cobertura do reator.

5) Instale a caixa do reator no suporte da mesa com quatro parafusos de madeira na posição que fica a aproximadamente 200 mm da frente do suporte da mesa.

Ajuste a posição de instalação de acordo com o tamanho do suporte da mesa de modo que a caixa do reator não sobresalte da borda do suporte da mesa.

6) Fixar cabos de entrada / saída ● e da caixa do reator no suporte da mesa usando o grampo de cabo que vem de acessório. Neste momento, tome cuidado para não cruzar os cabos de entrada e saída.

PERIGO:

 T 1. Para evitar ferimentos pessoais causados por choque elétrico ou início brusco da máquina de costura, realize o trabalho depois de desligar o interruptor de energia aguardando de 5 minutos ou mais.
 Para evitar acidentes causados por trabalho não acostumado ou choque elétrico, solicite o especialista elétrico ou engenheiro de nossos revendedores ao ajustar os componentes elétricos.



- Soltar quatro parafusos de fixação
 Da capa da caixa de controle

 Remova a tampa da caixa de controle
- 2) Conecte os cabos aos respectivos conectores no CTL PWB, PWR PWB. (Figura 1)







2-8. Manipulação dos cabos



PERIGO:

- 1. Para evitar ferimentos pessoais causados por choque elétrico ou início brusco da máquina de costura, realize o trabalho depois de desligar o interruptor de energia e aguardar 5 minutos ou mais.
- 2. Para evitar acidentes causados por trabalho não acostumado ou choque elétrico, solicite o especialista elétrico ou engenheiro de nossos revendedores ao ajustar os componentes elétricos.



- 1) Traga os cabos abaixo da mesa para a caixa de controle.
- Coloque o cabo na caixa de controle através da placa de saída do cabo ● E corrigir a faixa de cabos com grampos de cabos ❷.



Organize o cabo para que ele não fique tenso) ou engatado mesmo quando o cabeçote da máquina está inclinado. (Veja seção A)

 Instale a tampa da caixa de controle
 Com quatro parafusos
 Instale a tampa da caixa de controle





2-9. Colocando a biela

mais.



PERIGO: Para evitar ferimentos pessoais causados por choque elétrico ou início brusco da máquina de costura, realize o trabalho depois de desligar o interruptor de energia e aguardar 5 minutos ou



- Fixar a biela Para instalar buraco B a alavanca do pedal ❷ com a porca ❸.
- 2) Instalação da biela **0** para instalar no buraco A que prolongará o curso de pressão do pedal, e a operação do pedal a uma velocidade média será mais fácil de ser obtida.





2.

superior do parafuso possa ser observada no caso. Sempre que você ajustar ou parafusar, certifique-se de fixar o parafuso apertando a porca metálica para evitar que o parafuso afrouxe sozinho.

2-10. Ajuste do Pedal



PERIGO:

Para evitar ferimentos pessoais causados por choque elétrico ou início brusco da máquina de costura, realize o trabalho depois de desligar o interruptor de energia e aguardar 5 minutos ou mais.



2-10-1. Instalando a biela de conexão

2-10-2. Ajustando o ângulo do pedal

- A inclinação do pedal pode ser ajustada livremente alterando o comprimento da biela ⁽²⁾.

2-11. Operação do pedal



- O calcador levanta quando você pressiona ligeiramente a parte traseira do pedal (D), e se você pressionar ainda mais a parte traseira, o aparador de linha é acionado.
- Ao começar a costura a partir do estado em que o calcador foi levantado com o levantamento automático e você pressiona a parte traseira do pedal, o calcador apenas descerá.
- Se você deixar o pedal na sua posição neutra durante a costura reversa automática no início da costura, a máquina pára após completar a costura de arremate.

O pedal é operado nas seguintes etapas:

- 1) A máquina corre a baixa velocidade de costura quando pressiona levemente a parte frontal do pedal **(B)**
- 2) A máquina corre a alta velocidade de costura quando pressiona ainda mais a parte frontal do pedal. (A) (Se a costura de alimentação reversa automática tiver sido predefinida, a máquina é executada em alta velocidade depois de completar a costura de alimentação reversa.)
- A máquina pára (com a agulha para cima ou para baixo) quando você redefine o pedal para a posição original. (C)
- 4) A máquina corta as linhas quando você pressiona totalmente a parte traseira do pedal. **(E)**
 - * Quando o levantador automático (dispositivo AK) é usado, é fornecido mais um interruptor de operação entre o interruptor de parada da máquina de costura e o interruptor de corte da linha.
 - A máquina executará o corte normal da linha, mesmo se você pressionar a parte traseira do pedal imediatamente após a costura de alta ou baixa velocidade.
 - A máquina executará completamente o corte da linha mesmo se você reiniciar o pedal na sua posição neutra imediatamente depois que a máquina iniciou a ação de corte da linha.

ATENÇÃO:

1. Não conecte na energia até que a lubrificação tenha sido completada de modo a evitar acidentes devido ao início brusco da máquina de costura

2. Para evitar a ocorrência de uma inflamação ou erupção cutânea, lave imediatamente as partes relacionadas se o óleo aderir aos seus olhos ou a outras partes do seu corpo.

3. Se o óleo for ingerido, pode ocorrer diarréia ou vômito. Coloque o óleo num local onde as crianças não conseguem alcançar.



Encha o tanque de óleo com óleo para lubrificação da lançadeira antes de operar a máquina de costura.

- Remova a tampa do orifício de óleo e encha o tanque de óleo com JUKI NEW DEFRIX OIL No.1 (número: MD-FRX1600C0) ou JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (número: 40102087) usando o lubrificador fornecido com a máquina.

marcação gravada superiormente A e a linha

de marcador gravada inferiormente B de

quantidade de óleo indicando no visor @

- 3) Se o óleo estiver excessivamente cheio, ele irá escorrer do orifício de ventilação no tanque de óleo e a lubrificação adequada não será realizada. Além disso, quando o óleo é demasiado, ele pode transbordar do orifício de óleo. Por isso tenha cuidado.
- Quando você opera a máquina de costura, recarregue o óleo a extremidade superior da haste indicadora da quantidade de óleo

 nao é indicado que a máquina opere com o óleo abaixo da linha de marcador gravada B de

quantidade de óleo indicado no visor 2.

 Quando você usa uma nova máquina de costura contínua ou uma máquina de costura após um período prolongado de desuso, use a máquina de costura depois de executar uma peça em 2.000 pts / min ou mais.



- Para o óleo para lubrificação da lançadeira, compre JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (número da peça: MDFRX1600C0) ou JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (número da peça: 40102087).
- 3. Não opere a máquina com a tampa do orifício de óleo aberta. Nunca retire a tampa da entrada de óleo, em qualquer caso, além de lubrificar. Além disso, tome cuidado para não vazar.

2-13. Como usar o painel de operação (explicação básica)

2-13-1. Seleção do idioma (operação a ser realizada em primeiro lugar)

Selecione o idioma a ser exibido no painel de operação quando ligar a máquina de costura pela primeira vez após a compra. Observe que, se você desligar sem selecionar o idioma, a tela de seleção de idioma será exibida sempre que você ligar a máquina de costura.

①Ligar o interruptor de energia

Esteja ciente de que a barra da agulha se move automaticamente. A barra da agulha também pode ser configurada para que não se mova automaticamente. Referir-se "4-5. Lista de dados de troca de memória " p. 62 para detalhes.



Em primeiro lugar, a tela de boas-vindas é exibida no painel. Então, a tela de seleção de idioma é exibida.

<Tela de boas vindas >

② Selecionando o idioma



Selecione o idioma que deseja usar e pressione o botão de idioma correspondente **0**. Então aperte **2**.

Isso determina o idioma a ser exibido no painel.

O idioma a ser exibido no painel de operação pode ser alterado usando a chave de memória U406. Referirse "**4-5. Lista de dados de troca de memória** " p. 62 para detalhes.

③Configurando o relógio



< Tela de modo >

1. Aperte M 3.

Aparecerá no visor "Tela do modo".

- 2. Selecione o "7. Clock setting".
 - A "tela de configuração do relógio" é exibida

3. Digite ano / mês / dia / hora / minuto / Segundo o



<Tela de configuração do relógio>



O tempo inserido é exibido em notação de 24 horas.



< Tela de recuperação de origem >

Pressione **6** para trazer a barra de agulhas de recuperação de origem para a posição superior.

* No caso "U090 Operação inicial superior Função de parada de posição "é definida como" 1 ", a tela mostrada à esquerda não é exibida, mas a barra de agulha levanta automaticamente para a posição superior.

2-13-2. Nomes e funções das teclas do painel

* A mudança entre o modo operador e o modo manutenção é realizada pressionando M • e i • simultaneamente.



	Botão/Exibir	Descrição		
0	Tecla de modo	Esta opção é usada para exibir a tela do menu.		
0	Chave de informação	Esta opção é usada para exibir a tela de informações.		
•	No. Botão de costura padrão	Esta opção é usada para exibir o número do padrão de costura.		
0	Botão de bloqueio de tela simplificado	Este botão é usado para exibir o status de bloqueio simplificado da tela nele. Bloqueado: Desbloqueado:		
6	Botão de costura de retrocesso de costura	Este interruptor é usado para alterar o status ON / OFF da costura de alimentação reversa no início da costura. Quando a costura reversa no início da costura é colocada no estado DESLIGADO, 🚫 A marca é exibida no canto superior esquerdo do botão.		
6	Botão de arremate de fim de costura	Este interruptor é usado para alterar o status ON / OFF da costura de alimentação reversa r final da costura. Quando a costura de arremate no final da costura é colocado no estac DESLIGADO, 🚫 A marca é exibida na parte superior esquerda do botão.		
0	Número da peça	No caso de o número da peça / exibição do processo ser selecionado com U404, o número da peça é exibido. Caso o visor de comentários seja selecionado, o comentário será exibido.		
•	Processo / comentário	Caso o número de peça / exibição de processo seja selecionado com U404, o processo é exibido. Caso o display de comentários seja selecionado, o comentário será exibido.		
0	Exibição do relógio	O tempo definido na máquina de costura é exibido neste campo no sistema de 24 horas.		
	Exibição do padrão de	O padrão de costura selecionado é exibido neste campo.		
	Botão de personalização 1	Uma função selecionada pode ser alocada e registrada com este botão. Inicialmente, o contador de costura foi alocado de fábrica e registrado.		
	Botões de personalização 2- 7	Uma função selecionada pode ser alocada e registrada com este botão.		
	Botões de personalização 2 - 11	Uma função selecionada pode ser alocada e registrada com este botão.		

* Confirmação de dados

Para alterar o número do padrão, pressione o botão Sewing Pattern No. ${\boldsymbol{ \Theta}}$.

Selecione o padrão de costura que deseja usar. Então aperte **X** para confirmar sua escolha.

Para os itens de configuração do interruptor de memória ou padrão de costura, mude os dados de destino e pressione

Para confirmar a mudança. Após os dados de configuração sobre o número de pontos de costura arremate ou o número de pontos da costura de várias camadas for alterado, os dados de configuração alterados são confirmados pressionando .

2-13-3. Operação básica

① Ligar o interruptor de energia



② Selecionando um padrão de costura



<Tela de costura (modo operador)>



< Tela de costura (modo de manutenção)>

③ Começando a costura



Quando você liga o interruptor de energia, a tela de boas-vindas é exibida.

A tela de costura é exibida.

- Selecione um padrão de costura. Consulte
 "4-2. Padrões de costura" p. 33 para detalhes.
- Configure as configurações de cada função que é atribuído de acordo com "8-10.
 Personalização da chave" p. 132
 Configurar funções para o padrão costura selecionada. Consulte "4-2-5. Editando os padrões de costura" p. 42 e "4-2-6. Lista de funções de padrão" p. 44 para detalhes.

Quando você pressiona o pedal, a máquina de costura começa a costurar. Consulte "**2-11. Operação do pedal**" p. 10.

3. PREPARAÇÃO ANTES DE COSTURAR

3-1. Colocando a agulha



ATENÇÃO:

Para evitar ferimentos pessoais causados por choque elétrico ou início brusco da máquina de costura, realize o trabalho depois de desligar o interruptor de energia e aguardar 5 minutos ou mais.



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

- 1) Gire o volante até que a barra da agulha chegue ao ponto mais alto de seu curso.
- Solte o parafuso 2, e segure a agulha 1 com sua parte da ranhadura longa A virada exatamente para a direita na direção B.
- Insira a agulha completamente no orifício na barra da agulha na direção da seta até chegar o fim do furo.

4) Aperte firmemente o parafuso 2.

5) Verifique se a ranhadura longa C da agulha está virada exatamente para a esquerda na direção D.

Quando a linha de poliéster é usada, se a parte recuada da agulha é inclinada em direção ao lado do operador, o laço da linha torna-se instável. Como resultado, pode ocorrer somente uma pequena quantidade de linha ou ruptura de linha. Se tal fenômeno ocorrer com a linha, é preciso prender a agulha com sua parte retraída ligeiramente inclinada na parte traseira.

3-2. Removendo/encaixando a caixa da bobina.



ATENÇÃO:

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



- 1) Gire o volante para levantar a agulha para cima da chapa da agulha.
- 2) Instale a bobina na caixa da bobina de modo que a direção da linha seja no sentido horário.
- 3) Passe a linha através do furo para linha A da caixa da bobina e puxe a linha na direção C. Ao fazer, a linha passará sob a mola de tensão e sairá do entalhe B.
- 4) Verifique se a bobina gira na direção da seta quando a linha é puxada.
- 5) Trave o aperto D da caixa da bobina com os dedos, Ajuste a caixa da bobina na lançadeira.

3-3. Enrolando a linha da bobina



- Insira a bobina profundamente no fuso do enrolador da bobina ① Até que não se mova mais.
- 2) Passe a linha da bobina retirada do carretel apoiado no lado direito do suporte da linha, seguindo a ordem como mostrado na figura à esquerda. Em seguida, no final em sentido horário enrole a extremidade do fio da bobina na bobina várias vezes. (No caso da bobina de alumínio, depois de enrolar no sentido horário a extremidade da linha na bobina, girar no sentido anti-horário a linha com a tensão da bobina várias vezes para se enrolar na bobina com facilidade).
- Pressione a alavanca de enrolamento da bobina

 na direção de A e inicie a máquina

de costura. A bobina gira na direção de B até a linha da bobina acabar. O sentido de enrolar a bobina **0** acontecerá automaticamente assim que o enrolamento estiver concluído.

- 5) Ao ajustar a quantidade de linha enrolada na bobina, solte o parafuso de ajuste **()** e mova a alavanca do enrolador de bobina **(2)** para a direção de C ou D. Depois, aperte o parafuso de

fixação **()**.

Para a direção de C: Diminui Para a direção de D: Aumenta

- 6) Caso a linha da bobina não seja enrolada uniformemente na bobina, remova o volante, afrouxe o parafuso
 6) e ajuste a altura da bobina e a tensão da linha ⁽³⁾.
 - No padrão o centro da bobina esta tão alto quanto o centro do disco de tensão da linha ③.
 - Ajuste a posição do disco de tensão da linha ^(G) para a direção de E quando a quantidade de linha enrolada na parte inferior da bobina é excessiva e à direção F quando a quantidade de linha enrolada na parte superior da bobina é excessiva. Após o ajuste, aperte o parafuso ^(G).

7) Para ajustar a tensão do enrolador da bobina, gire a porca de tensão da linha @.



- Ao enrolar a linha da bobina no estado em que a costura não é realizada, remova a linha da agulha e de todo o percurso e remova a bobina da lançadeira.
- Existe a possibilidade de que a linha retirada do suporte da linha seja solta devido à influência (direção) do vento e pode ser enrolada no volante. Tenha cuidado com a direção do vento.

[Modo de enrolamento da bobina]

Para enrolar apenas uma bobina ou para verificar a quantidade de óleo na lançadeira, o modo de enrolamento da bobina deve ser usado. Pressione o pedal para começar a enrolar uma bobina.



costura sai do "modo de enrolamento da bobina".

- 1. Ao enrolar a linnha da bobina, comece o enrolamento no estado em que a linha entre a bobina e o disco de tensão 3 da linha esteja tensionada
- 2. Ao enrolar a linha da bobina no estado em que a costura não é realizada, remova a linha da agulha e de todo o percurso e remova a bobina da lançadeira.
- Existe a possibilidade de que a linha retirada do suporte da linha seja solta devido à influência (direção) do vento e pode ser enrolada no volante. Tenha cuidado com a direção do vento.
- 4. A velocidade da máquina de costura sob o modo de enrolamento da bobina é igual à que foi ajustada para a máquin padrão.

3-4. Passagem da linha no cabeçote da máquina



ATENÇÃO: Para evitar ferimentos pessoais causados por choque elétrico ou início brusco da máquina de costura, realize o trabalho depois de desligar o interruptor de energia e aguardar 5 minutos ou mais.



3-5. Tensão da linha









3-5-1. Ajustando a tensão da linha No. 1 tensão

1) Girar a porca do tensor da linha No. 1 **0** no sentido horário (na direção A), Para encurtar o comprimento da linha restante na agulha após o corte da linha ou no sentido anti-horário (na direção B), para alongar o comprimento da linha.

3-5-2. Ajustar a tensão da linha da agulha (tensão ativa)

Tensão da linha **2** no painel de operação permite ajuste de acordo com cada condição de costura. Além disso, os dados podem ser armazenados na memória.

- Pressione
 IIII I para exibir a tela de entrada de tensão da linha da agulha. (O valor numérico exibido na tela é o valor atual da tensão da linha da agulha.)
- Mude a tensão da linha da agulha conforme desejado pressionando 4.
- Existe um intervalo de ajuste de 0 a 200.
 Quando o valor ajustado é aumentado, a tensão se torna maior.

* Quando o valor ajustado é 60 no momento padrão de entrega, a tensão da linha é ajustada para 0,59 N (fio girado # 60). (Referência) (Quando a tensão da linha nº 1 é liberada).

3-5-3. Ajustando a tensão da linha da bobina

 Gire o parafuso de ajuste da tensão S no sentido horário (Na direção C) para aumentar ou no sentido anti-horário (na direção D) para reduzir a tensão da linha da bobina.

3-6. Calcador (dispositivo de prensa ativo)



aution

ATENÇÃO:

Não coloque nada sob o calcador quando ligar a alimentação. Se a alimentação for ligada enquanto coloca algo sob o calcador, a máquina de costura exibe E910.

Se a alimentação da máquina de costura for ligada enquanto o material, etc., é colocado sob o calcador, o motor pressionado gerará um som específico durante a recuperação da origem. Devese notar que esse fenômeno não é uma falha



Valor de entrada	Pressão do calcador (Referência)		
no painel	Tipo S	Tipo H	
0	Aprox. 10 N (1 kg)	Aprox. 30 N (3 kg)	
100			
(Ajuste de fábrica no momento do envio)	Aprox. 40 N (4 kg)	Aprox. 60 N (6 kg)	

3-6-2. Função de micro-elevador

3-6-1. Pressão do calcador

A pressão do calcador é exibida na seção A no painel. (Exemplo de exibição: 100)

[Como mudar]

- Visualize a tela de entrada da pressão do calcador pressionando
- Mude a pressão do calcador conforme desejado pressionando **2**. (O intervalo de valores de entrada no painel é de -350 a 200.)

* Consulte no quadro seguinte para obter uma indicação aproximada do valor de entrada no painel e a pressão do calcador.

3) Confirme a sua entrada pressionando
8. Então, a tela de costura é exibida.

 Para evitar lesões pessoais, nunca coloque seus dedos sob o calcador.
 Esteja ciente de que a pressão do calcador varia quando o calcador ou a chapa da agulha são alterados.

Na costura enquanto levanta o calcador por uma altura muito pequena é habilitada ao inserir um valor negativo no painel. A função de micro-elevador ajuda a reduzir o deslizamento e danos no material no caso de costura de tecido caros, como o veludo.

* Consulte a tabela mostrada abaixo para uma indicação aproximada da relação entre a entrada de valor no painel, a altura do calcador e a pressão do calcador.

Valor de entrada no	Altura do	Pressão do calc	ador (Referência)
painel	calcador	Tipo S	Tipo H
0	0 mm	Aprox. 10 N (1 kg)	Aprox. 30 N (3 kg)
-350	Aprox 4 mm		

*1 A altura do calcador 0 mm significa que o estado em que a sola do calcador entra em contato com a superfície superior da chapa da agulha.

*2 A pressão do calcador torna-se constante ao inserir um valor negativo no painel.

*3 A pressão do calcador varia quando o calcador ou a chapa da agulha são alterados.

*4 O intervalo de valores de entrada no painel é de -350 a 200.



 Certifique-se de inserir um valor positivo no painel de operação caso a função de micro-elevador não seja usada. Caso contrário, o calcador é levemente levantado e o impelente não consegue fornecer uma eficiência suficiente de transporte de material.

 No caso de usar a função micro-elevador, a eficiência do transporte de material provavelmente será insuficiente. Para alcançar a eficiência suficiente da alimentação, reduzir a velocidade de costura ou ajudar a alimentar o material manualmente.

ATENÇÃO:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.

3-6-3. Mudando o valor inicial da pressão do calcador

Se você quiser alterar o valor inicial da pressão do calcador, é possível alterar a pressão inicial do calcador, alterando a posição de montagem do suporte da posição da barra do calcador (superior) **9**. Realize o ajuste de acordo com o processo de costura conforme necessário.





[Como Ajustar]

- 1) Desligue a energia da máquina.
- 2) Remova a placa frontal.
- 3) Solte o suporte da posição da barra do prensador do calcador (superior) ⁽¹⁾. Ajuste a posição vertical do suporte de posição da barra de pressão (superior) ⁽²⁾ Usando a linha de marcador B na barra de pressão ⁽³⁾ como referência.

 - Após a conclusão do ajuste, aperte o suporte da posição da barra do prensador (superior)
 e prenda a placa frontal.

Posição do suporte de	Pressão do calcador (Referência)		
posição da barra de pressão (superior) 🔮 em relação à linha de marcador B na barra de pressão 🚯	Tipo S	ТіроН	
4 mm acima		Aprox. 0 N (0 kg)	
1 mm acima	Aprox. 0 N (0 kg)		
0 (logo abaixo da linha do marcador) (Ajuste de fábrica no momento do envio)	Aprox. 10 N (1 kg)	Aprox. 30 N (3 kg)	
1 mm abaixo	Aprox. 20 N (2 kg)	Aprox. 40 N (4 kg)	

3-6-4. Levantador manual

O calcador pode ser levantado / abaixado manualmente movendo a tampa da barra do prensador **G** p ara cima e para baixo enquanto a energia da máquina de costura está no estado DESLIGADO.

Use este recurso de levantamento manual quando substituir o medidor ou ajustar a área de entrada da agulha.

3-7. Ajustando o comprimento do ponto





2. Esteja ciente de que a interferência entre a chapa da agulha e o impelente pode ocorrer de acordo com o passo utilizado. Certifique-se de verificar a folga no medidor a ser usado. (A folga deve ser de 0,5 mm ou mais).

 Quando você alterou o comprimento do ponto, a altura do impelente e o tempo de alimentação, execute a máquina de costura a uma velocidade baixa para garantir que o medidor não interfira com a parte alterada.



O comprimento do ponto é exibido na seção A no painel. (Exemplo de exibição: 2,50 mm)

[Como ajustar]

1) Exibe a tela de entrada do tipo do ponto pressionando **± 2.50**.



• Então, a tela de costura é exibida.

3-8. Mudando a velocidade de costura



A velocidade de costura é exibida na seção A no painel. (Exemplo de exibição: 4.000 pts / min)

[Como Mudar]

 Visualize a tela de entrada da velocidade de costura pressionando ²4000 ●.

 Mude a velocidade de costura desejada pressionando dez teclas @.

Confirme a sua entrada pressionando
 Então, a tela de costura é exibida.



ATENÇÃO:

Para proteger contra lesões pessoais devido ao início inesperado da máquina de costura, nunca traga as mãos perto da área de entrada da agulha ou coloque o pé sobre o pedal durante o ajuste da intensidade do LED.



* Este LED destina-se a melhorar a operabilidade Da máquina de costura e não se destina a manutenção

A máquina de costura é fornecida de série com uma luz LED que ilumina a área de entrada da agulha. O ajuste de intensidade e o desligamento da luz são

realizados pressionando o interruptor ${\pmb 0}.$ Toda vez

que o interruptor é pressionado, a luz é ajustada em intensidade em cinco etapas e é desativado por sua vez.

[Mudança de intensidade]

 $1 \Rightarrow \dots 4 \Rightarrow 5 \Rightarrow 1$ Brilhante $\Rightarrow \dots$ Fraco \Rightarrow Desligado \Rightarrow Brilhante Desta forma, toda vez que o interruptor **0** é pressionado, o status da lâmpada manual é alter

pressionado, o status da lâmpada manual é alterado na repetição.





[Mecanismo de arremate com um toque]

O interruptor de arremate do tipo de um toque **0** é pressionado, a máquina executa a costura de alimentação reversa.

A máquina retoma a costura de alimentação normal no momento em que a alavanca do interruptor é solta.

[Costura de arremate por meio da alavanca de alimentação reversa]

O comprimento da costura costurada alimentando o material na direção normal ou inversa da alimentação pode ser controlado operando alavanca de alimentação reversa **2**.

[Ajustando a posição do interruptor de alimentação inversa do tipo de um toque]

Interruptor de alimentação inversa do tipo de um toque **1** pode ser usado em duas posições diferentes, girando-o. (Figura 1)

3-11. interruptor personalizado



[Descrição das operações da chave personalizada]

	Item de função	$\overline{\ }$	Item de função
1	Função de entrada opcional não é fornecida	12	Entrada de comando de alta velocidade
2	Costura compensadora de agulha / para baixo	13	Função de elevação da agulha
3	Costura compensadora traseira	14	Entrada do interruptor de costura inversa
4	Função de cancelamento uma vez que a costura	15	Entrada do interruptor de inicialização suave
	de alimentação reversa no final da costura	16	Entrada de comutação de comando de velocidade de um
5	Função de corte de linha		toque
		17	Entrada inversa do interruptor de comando de velocidade
6	Função de elevação do calcador		de um toque
		18	Entrada do interruptor de segurança
7	Costura compensadora de ponto	19	Cancelamento automático de costura reversa / troca de
8	Entrada do sensor de borda do material		adição
9	Função de proibição de pressionar a parte frontal do pedal	20	Entrada do contador de costura
10	Função de proibição da saída de corte de linha	21	Interruptor de troca de tipo de um toque
11	Entrada de comando de baixa velocidade		

3-12. Ajustando a quantidade de óleo (salpicos de óleo) na lançadeira



ATENÇÃO:

Seja extremamente cuidadoso com o funcionamento da máquina, pois a quantidade de óleo deve ser verificada girando a lançadeira a alta velocidade.

3-12-1. Ajustando a quantidade de óleo na lançadeira



Aperte (gire no sentido horário) o parafuso de ajuste da quantidade de óleo O para aumentar a quantidade de óleo na lançadeira, ou afrouxar (girar no sentido anti-horário) para diminuí-lo.

- "Ao usar a lançadeira RP (lançadeira para cabeça seca) para DDL-9000C-FMS tipo"
- 1. Remova a lançadeira do eixo do eixo do motor 🛛 e fixe a lançadeira que controla o parafuso Ø (número da peça: 11079506) e o anel de borracha
 Ø (número da peça: RO036080200).
- 2. Solte o parafuso de ajuste da quantidade de óleo 0 até o mínimo, de modo a reduzir a quantidade de óleo na lançadeira. No entanto, não pare completamente o óleo e tenha cuidado para não permitir o parafuso de ajuste do óleo 0 escapar.
- 3. Nunca drene o óleo do reservatório de óleo mesmo quando o gancho RP é usado.

3-12-2. Como confirmar a quantidade de óleo (salpicos de óleo)



 * No caso de medir a quantidade de óleo na lançadeira, mande-o no "Modo de enrolamento da bobina". Consulte "3-3. Enrolando a linha da bobina [Modo de enrolamento da bobina]" p.18 para o modo de enrolamento da bobina.

* Ao realizar o procedimento descrito abaixo em 2), confirme o estado de que a linha da agulha do estica fio puxe a linha para a agulha e a linha da bobina sejam removidas, o calcador é levantado e a placa deslizante é removida. Neste momento, tenha extremo cuidado para não deixar que seus dedos entrem em contato com a lançadeira.

- 1) Se a máquina não tiver sido suficientemente aquecida para funcionar, faça funcionar a máquina em repouso durante aproximadamente três minutos. (Operação intermitente moderada)
- Coloque a quantidade de papel de confirmação de óleo (óleo salpica) sob a lançadeira enquanto a máquina de costura está em operação.
- 3) Confirme se existe óleo no tanque de óleo.
- A confirmação da quantidade de óleo deve ser completada em cinco segundos. (Verifique o período de tempo com um Assistir.)

3-12-3. Amostra mostrando a quantidade apropriada de óleo



1) O estado indicado na figura acima mostra a quantidade apropriada de óleo (salpicos de óleo). É necessário para ajustar finamente a quantidade de óleo de acordo com os processos de costura. No entanto, não exporte ou diminua excessivamente a quantidade de óleo na lançadeira. (Se a quantidade de óleo for muito pequena, a lançadeira será apreendida (a lançadeira estará quente). Se a quantidade de óleo for demais, o produto de costura pode ser manchado com óleo.)

2) Verifique a quantidade de óleo (salpicaduras de óleo) três vezes (nas três folhas de papel) e ajuste para que não se altere.

3-13. Ajustando a mola do estica fio e o percurso da linha



(1) Ajustar o curso da mola do estica fio 0

- 1) Solte o parafuso de fixação @.
- 2) Gire o parafuso **③** no sentido horário (na direção A), o estica fio levantará e girando o parafuso **④** no sentido anti-horário (na direção B), o estica fio abaixará

(2) Ajustar a pressão da mola do estica fio ${\bf 0}$

- 1) Solte o parafuso de fixação 20, e remova a tensão do fio (montado) 6.
- 2) Solte o parafuso de fixação da tensão ().
- 3) Gire o parafuso

 no sentido horário (na direção A), a pressão será aumentada e girará o parafuso

 no sentido anti-horário (na direção B), a pressão diminuirá.
 No sentido horário (na direção A), a pressão será aumentada e girando o parafuso

 no sentido anti-horário (na direção B), a pressão diminuirá.
- * Estado padrão da mola do estica fio 0

A linha de marcação gravada **6** no braço da máquina está quase alinhado com a parte superior do estica fio. (É necessário ajustar de acordo com materiais e processos).



Para verificar a forma como o estica fio funciona, projete a linha da agulha na direção F depois de ajustar a pressão do estica fio para verificar se exerce força na linha até o último momento (estado G) logo antes que a linha saia de E. Se o estica fio não forçar até o último momento (estado H), diminua a pressão do estica fio. Além disso, se o caminho de enrolar a linha for pouco, o estica fio não funcionará corretamente. Para os tecidos gerais, um curso de 10 a 13 mm é adequado.

(3) Ajustando o percurso da linha no estica fio

- 1) Ao costurar materiais pesados, mova o guia de fio **9** para a esquerda (na direção C) para aumentar o comprimento do fio puxado pelo estica fio
- 2) Ao costurar materiais leves, mova o guia de fio **(a)** para a direita (na direção D) para diminuir o comprimento de linha puxado pelo estica fio.

Padrão do guia do fio

- DDL-9000C-FMS: Linha de marcador **(9)** no guia do fio alinha com o centro do parafuso de ajuste.
- DDL-9000C-FSH: Linha de marcador **9** no guia do fio alinha com o centro da linha de marcador no braço da máquina.

4. COMO UTILIZAR O PAINEL DE OPERAÇÃO

4-1. Explicação da tela de costura (ao selecionar um padrão de costura)

Na tela de costura, os valores de forma e configuração do padrão de costura atualmente costurado são exibidos. A operação de exibição e botão diferem de acordo com o padrão de costura selecionado. Observe que a tela de costura mostra duas exibições diferentes, isto é, a exibição do padrão de costura e a exibição do contador.

Consulte "4-3. Função de contador" p. 56 para a descrição da exibição do contador.

Existem dois modos de exibição de tela diferentes; Ou seja, <Modo operador> e <Modo de manutenção>.

O modo pode ser alterado entre o modo operador e o modo de manutenção pressionando simultaneamente



(1) Tela de costura (ao selecionar um padrão de costura)

Um padrão de costura pode ser selecionado com Quatro formas de pontos diferentes estão disponíveis, conforme mostrado abaixo.





	Alterar / exibir	Descrição		
1	Tecla de modo	Esta opção é usada para exibir a tela do menu. O nível 1 é exibido pressionando este interruptor da maneira normal. Nível 2 ou Nível 3 é exibido mantendo esta chave pressionada por três segundos ou mais para o primeiro ou seis segundos ou mais para o último. O modo é alterado entre o modo de operação e o modo de manutenção pressionando a tecla de modo e a tecla Informações simultaneamente.		
2	Chave de informação	Esta opção é usada para exibir a tela de informações. O nível 1 ou o nível 2 são exibidos pressionando este interruptor da maneira normal para o primeiro ou mantendo-o pressionado por três segundos ou mais para este último. O modo é alterado entre o modo operador e o modo de manutenção, pressionando simultaneamente a tecla de informações e a tecla Modo.		
3	Botão de costura padrão No.	É exibida a tela da lista de padrões de costura. O número de padrão de costura atualmente selecionado é exibido neste botão. (P01 - P99)		
4	Tela simplificada Botão de bloqueio	Este botão é usado para mudar o status da operação dos botões exibidos na tela entre ativar e desativar. Este botão é usado para exibir o status de bloqueio simplificado da tela nele. Bloqueado: Desbloqueado: Desbloqueado: Uma vez que a operação do botão está bloqueada usando o botão de bloqueio de tela simplificado, a operação dos botões exibidos na tela, excluindo este botão, será desativada.		

	Alterar / exibir	Descrição
5	Botão de inicio de	Este interruptor é usado para alterar o status LIGADO/ DESLIGADO da costura de
	costura do	alimentação inversa no início da costura. Ouando a costura reversa no início da
	arremate	\mathbf{i}
		costura é colocada no estado DESLIGADO, 义 A marca é exibida no canto superior
		esquerdo do botão.
		A tela de edição de costura reversa (no início) é exibida mantendo isso
		A tecla pressionada por um segundo.
		Costura de forma poligonal.
6	Botão de termino	Este interruptor é usado para alterar o status LIGADO / DESLIGADO da costura de
	de costura do	alimentação reversa no final da costura. Quando a costura reversa no final da costura
	arremate	é Colocado no estado DESLIGADO 🛇 A marca é exibida no canto superior
		esquerdo do botão.
		A tela de edição de costura reversa (no final) é exibida ao manter essa tecla
		pressionada por um segundo.
		→ Este botão é exibido para costura livre, costura de dimensão constante ou
7	Número da peça	O número da peça é exibido neste campo.
8	Processo / comentário	O processo ou comentário é exibido neste campo.
9	Exibição do relógio	O tempo definido na máquina de costura é exibido neste campo no sistema 24
		horas.
10 *	Botão de forma de	O padrão de costura selecionado é exibido nesta tela.
	padrão	Quatro padrões de costura diferentes estão disponíveis, isto é, padrão de costura
		livre, padrão de costura de dimensão constante, padrão de costura multi-camada e
		padrão de costura de forma poligonal.
11*	Botão de lista de	Uma função selecionada pode ser alocada e registrada com este botão. No estado
	dados de costura	inicial, é exibida a "tela de edição de dados de costura".
12	Detãe de	Consulte "4-2-6. Lista de funções de padrão" p. 44.
12	Botao de personalização	foi configurado inicialmente no "contador de costura".
	personalização	Consulte "4-2-6. Lista de funções de padrão" p. 44.
13	Botão de	Uma função selecionada pode ser alocada e registrada com este botão.
	personalização	Este botão foi configurado inicialmente para o "Ponto".
		Consulte "4-2-6. Lista de funções de padrão" p. 44.
14	Botão de	Uma função selecionada pode ser alocada e registrada com este botão. Este botão
	personalização	foi configurado inicialmente para a "velocidade de costura".
		Consulte "4-2-6. Lista de funções de padrão" p. 44.
15 *	Botão de	Uma função selecionada pode ser alocada e registrada com este botão.
	personalização	Este botão foi configurado inicialmente para a "correção da altura do
		impelente". Consulte "4-2-6. Lista de funções de padrão" p. 44.
16 *	Botão de	Uma função selecionada pode ser alocada e registrada com este botão. Este botão
	personalização	foi configurado inicialmente para o "alimentação local". Consulte "4-2-6. Lista de
		runções de padrão (p. 44.
17 *	Botão de	Uma função selecionada pode ser alocada e registrada com este botão.
	personalização	Este botão foi configurado inicialmente para a "posição de parada da barra
		de agulha". Consulte "4-2-6. Lista de funções de padrão" p. 44.
18	Botão de	Uma função selecionada pode ser alocada e registrada com este botão. Este botão
	personalização	roi configurado inicialmente para a "tensão da linha na agulha". Consulte "4-2-6, lista de funções de padrão" p. 44
19	Botão de	Uma função selecionada pode ser alocada e registrada com este botão. Este
	personalização	botão foi configurado inicialmente para a "pressão do calcador". Consulte
		"4-2-6. Lista de funções de padrão" p. 44.

	Alternar / exibir	Descrição
20	Botão de personalização	Uma função selecionada pode ser alocada e registrada com este botão. Este botão foi configurado inicialmente para a "proibição do corte da linha". Consulte "4-2-6. Lista de funções de padrão" p. 44.
21	Botão de personalização	Uma função selecionada pode ser alocada e registrada com este botão. Este botão foi configurado inicialmente para o "tempo de alimentação". Consulte "4-2-6. Lista de funções de padrão" p. 44.
22	Botão de costura multicamada	A tela de configuração de costura de várias camadas é exibida mantendo pressionado este botão por um segundo. Consulte "4-2-6. Lista de funções de padrão" p. 44. → Este botão é exibido quando a costura multi-camada é selecionada.
23	Número de pontos	 Este botão é usado para exibir o número de pontos de costura de dimensão constante ou o número de pontos registrados para cada passo de costura de forma poligonal. → Este botão é exibido quando a costura de dimensão constante ou a costura de forma poligonal é selecionada.
24	Exibição do número de etapas de um padrão de costura de forma poligonal	Este botão é exibido quando a costura de dimensão constante ou a costura de forma poligonal é selecionada (1 a 20). → Este botão é exibido quando a costura de forma poligonal é selecionada.

* Somente no caso de selecionar o modo manutenção
4-2. Padrões de costura

Os padrões que costuma ser costurados podem ser registrados como padrões de costura. Uma vez que os padrões são registrados como padrões de costura, o padrão de costura desejado pode ser chamado apenas selecionando seu número de padrão de costura. Até 99 padrões diferentes podem ser registrados como padrões de costura.

4-2-1. Configuração do padrão de costura

Um padrão de costura consiste em quatro elementos, isto é, costura de alimentação reversa (no início), costura principal, costura de alimentação reversa (no final) e função de padrão.



	Padrão No. 1 - No. 99
0	Seção de costura reversa (no início)
	Consulte "4-2-3. Padrão de costura reversa (no
Ø	 Seção de costura principal Costura Free Costura de dimensão constante Costura de várias camadas Costura de forma poligonal
	Consulte "4-2-5. Editando os padrões de costura"p. 42 and "8-2. Configurando a forma de costura poligonal " p. 101.
€	Seção de costura de costura reversa (no final) 4-2-7. Padrão de costura reversa (no final)" p. 47.

4	Função de padrão
	Consulte "4-2-5. Editando os padrões de costura" p.42.

4-2-2. Lista de padrões de costura

A lista de padrões de costura armazenados é exibida na tela. Sob o modo de manutenção, os padrões de costura podem ser criados, copiados e excluídos.



<Tela de costura (modo operador)>

Pressione A na tela de costura de cada modo.

A tela da lista de números da costura padrão é exibida.



	Nome	Função
1	Botão No. de Padrão	Este botão é usado para exibir números dos padrões de costura registrados e padrões de ciclos. (Os números do padrão de ciclos que não estão registrados não são exibidos.) Quando este botão é pressionado, o padrão de costura é colocado no estado selecionado. Intervalo de exibição: padrões de costura 1 a 99 e padrões de ciclos 1 a 9.
2	Botão de caractere	O padrão de costura é exibido eo padrão é colocado no estado selecionado
	registrado	pressionando este botão.
3	Botão de classificação	Este botão é usado para classificar os padrões registrados na ordem do número de
		padrão de costura, processo, número de peça ou comentário.
4	Botão de refinação	Este botão é usado para exibir a tela de configuração do refinador.
5	Novo botão de criação de padrão de costura	Este botão é usado para criar um novo padrão de costura. Consulte "8-1-1. Criação de um novo padrão" p. 97. * Este botão só é exibido no modo de manutenção.
6	Novo botão de	Este botão é usado para criar um novo padrão de ciclo.
	criação de padrão	Consulte "8-3. Cycle pattern" p. 104.
	de ciclo	* Este botão só é exibido no modo de manutenção.
7	Botão de cópia padrão	Este botão é usado para copiar um padrão de costura ou padrão de ciclo e registrar o padrão copiado com o novo número.
		Consulte "8-1-2. Copiando um padrão" p. 99.
		* Este botão só é exibido no modo de manutenção.
8	Botão de Padrão	Este botão é usado para exibir a mensagem de confirmação de exclusão de padrão. No caso de existir apenas um padrão registrado, o padrão não pode ser excluído. * Este botão só é exibido no modo de manutenção.
9	Botão de rolagem (para	Este botão é usado para exibir a página anterior.
10	Botão de deslocamento (para baixo)	Este botão é usado para exibir a próxima página.
11	Botão Fechar	Este botão é usado para cancelar o padrão selecionado e exibir a tela de costura.
12	Botão de Entrada	Este botão é usado para confirmar o padrão selecionado e exibir a tela de costura.
13	Exibição de dados padrão selecionados	Este botão é usado para exibir dados no padrão que está sendo selecionado.

4-2-3. Padrão de costura reversa (no início)

Uma forma de ponto da costura de alimentação inversa (no início) é definida seguindo as etapas do procedimento descrito abaixo.

(1) Ativando o padrão de costura reversa (no início)



O padrão de costura de alimentação reversa pode ser operado quando a função de costura de alimentação inversa é colocada no estado LIGADO (A marca não é exibida). Se esta função for colocada no estado DESLIGADO, pressione o botão de costura de retorno inverso para desligar Arque a exibição para habilitar a função de costura de alimentação inversa.

- (2) Alterar o número de pontos e o tipo do padrão de costura inversa (no início) (no caso do modo operador)
- ① Exibição da tela de edição para costura reversa (no início)



 Pressionado por um segundo. A tela de edição de costura reversa (no início) é exibida.

②Configurando a forma, o número de pontos e o passo da costura de alimentação inversa (no início)



Mude o valor numérico com 2. O valor
que você digitou é confirmado pressionando
8. Então, a tela de costura é exibida.

<(modo operador)>

"Tipo de ponto" e "Editar item" que podem ser selecionados são os seguintes:



Tipo de ponto	Editar item
Costura de alimentaçao reversa 📈	Number of Número de Passo pontos B
A costura de alimentação inversa é	pontos B
realizada uma vez no início da costura.	
Condensação	Número de Passo pontos A
O passo de ponto no início da costura é	Ĩcc⊘
reduzido.	↓ → [±]
Costura de alimentação reversa dupla 🗰	Número de Número de Passo pontos A pontos B
A costura de alimentação inversa é	Pontos B
realizada duas vezes no início da costura.	$\downarrow I $ $\rightarrow I $ $\downarrow I $ $\rightarrow \downarrow I $
Condensação personalizada ≣CC	N ° de condicionamento personalizado =⊷cc
O número de pontos e o passo de	1
condensação podem ser	v t
configurados como desejado.	

Modo para a manutenção

①Visualize a lista de edição de costura de reversa e configure uma forma



<Tela de costura de retrocesso de arranque de costura



- 1. Visualize a tela de edição de costura de retorno reverso referente ao caso do modo de operação.
- 2. Mude o número de pontos da costura mudando a alimentação reversa com







②Aplicando os itens alterados



< Tela de costura com retrocesso de costura (modo manutenção»

Aperte **EX O** para confirmer a operação acima mencionada e retornar a tela atual para a tela de costura.

4-2-4. Ponto duplo de alimentação-reversa

Configurando a forma do padrão de costura de reverso duplo.

①Configurando uma forma do padrão de costura de reverso duplo.



Mantenha

Pressionado por um

segundo na tela que aparece quando um padrão de costura de alimentação inversa dupla é selecionado para exiba a tela de edição de costura reversa dupla reversa.

n

② Configurando a forma do padrão de costura de reversa



< Tela de edição de costura reversa dupla (modo de operador)>

- 1. Defina o número de pontos com
- Pressione para confirmar o valor ajustado e retornar a tela atual para a tela de costura.



< A tela de edição de costura dupla de retrocesso (modo de manutenção)> Sob o modo de manutenção, a mudança para condensação pode ser ajustada além dos tipos de costura acima mencionados. (No caso de configurar dados para usar a condicionamento personalizado) configure a referência personalizada de condensação Para "4-2-3. (2) ♦ Para o modo manutenção" p.38. (1) Método de edição (no caso de costura livre, costura de dimensão constante ou costura multicamada está selecionada)

* No caso de selecionar a costura de forma poligonal, consulte "8-2. Configurando a costura de forma poligonal" p. 101

1) Exibição da tela de edição de dados

de costura



Tela de costura>

(2) Editando o padrão de costura



<Tela de edição de dados de costura>

Na tela de costura que é exibida no caso de costura livre, costura de dimensão constante ou costura multicamada é selecionada, pressione para exibir a tela de edição de dados de costura.

Nesta tela, as funções de padrão podem ser editadas separadamente.

Consulte "4-2-6. Lista de funções padrão" p. 44 para os itens de função que podem ser editados.

Mude os itens respectivos e pressione

para confirmar as alterações.

e **Example** para exibir a tela de costura.

③ Execução de costura usando um padrão de costura editado



<Tela de costura>

Os dados que você mudou são exibidos na tela.





<Número de tela de entrada de pontos>





<Tela de edição de costura de várias camadas>

 No caso de um padrão de costura de dimensão constante ser selecionado, o número de tela de entrada de pontos é

exibido pressionando

no momento

da configuração do número de pontos. (Somente no caso de o número de pontos poder ser alterado).

Consulte "4-2-8. Função de ensino" p. 48 para a função de ensino.

- Quando um padrão de costura de várias camadas é selecionado, o padrão de costura de camadas múltimes exibido na tela de edição mantendo pressionado por um segundo.
- 1. Defina o número de pontos com
- 2. Defina o número de vezes de costura de alimentação reversa dupla com



 Pressione Para confirmar o valor definido e retornar a tela atual para a tela de costura.

4-2-6. Lista de funções de padrão

(1) Ajustar itens sob o modo de costura padrão

Data No.	Nome do item	Intervalo de entrada			
S001	Forma	Livre	Dimensão constante	Multi camadas	Forma poligonal
		Σ2	Ŋ	ИЛ	\bigcirc
S002	Número de pontos / Número de vezes		1 a 2000	1 a 15	
S003	Passo	-5.00 a s	5.00 / passo personaliza	do No.1 to 20	—
S004	Tensão da linha		0 a 20	00	
S005	Pressão do calcador		-350 a :	200	
S041	Posição de parade da barra da agulha	. parade inferior . parade : parade superior	com agulha na posição com agulha na posição		_
S042	Prensador da linha			GADO /	: LIGADO
S043	Proibição de corte de linha			GADO / 🔀	: LIGADO
S044	Um toque	_	Contraction : Desligado	_	_
S045	Corte de linha após um toque	_		_	⊗ ≫ : desl. @≯
S046	Sobra de linha		Serve : Desli	GADO //	: LIGADO
S047	Limite da velocidade de	15	0 a U096		—
S048	Alimentação	5	s - 👜 - / A - 🔄 - / O	с-👛 / в - 🧉	
S049	Tempo de alimentaçãoc		-30 a 3	30°	
S050	Correção da altura do impelente		-4 a 8		—
S051	Valor de correção para o ponto do ponto de costura de alimentação	-5.00 a 5.00			
S052	Valor do sensor de detecção parcial de várias		1000 a 3	3000	
S053	Número de pontos para começar a costura após a detecção de uma parte de várias camadas		0 a 20	00	

Data No.	Nome do item	Intervalo d	e entrada	
S061 *1	Limite da velocidade de costura	150 a U096 / Configuração comum S047	_	150 a U096 Configuração comum S047
S062 *1	Passo	-5.00 a 5.00 / Configuração comum S003	_	-5.00 a 5.00 / Configuração comum S003
S063 *1	Tensão da linha	0 a 2	200	
S064 *1	Pressão do calcador	-350 a	a 200	
S065 *1	Correção da altura do impelente	-4 a 8	_	-4 a 8
S066 *1	Alimentação local	S А - Д С - Д В - Д 		S A () C () B ()
S068 *2	Número da peça	- 24 car	acteres	
S069 *2	Processo	- 24 car	acteres	
S070 *2	Comentário	50 cara	octeres	

*1. Esta é a função de troca de um toque. Consulte "4-2-9. Função de troca de um toque do utilitário" p. 50.

*2. Somente o número limitado de caracteres é exibido.

(2) Elementos de ajuste para os passos de costura de forma poligonal

Passo 1		
	Nome do item	Intervalo de entrada
S071	Número de pontos	1 a 2000
S072	Passo	-5.00 a 5.00 / passo personalizado No.1 a 20
S073	Tensão da linha	0 a 200
S074	Pressão do calcador	-350 a 200
S075	Correção da altura do impelente	-4 a 8
S076	Posição de parada da barra de agulha	: Parada da agulha no modo inferior
		: Parada da agulha no modo superior
		∠↓ : Corte de linha
		: Continuidade
S077	Posição de parada do calcador	0 a 15.0 mm
S078	Um toque	: DESLIGADO / 🔞 : LIGADO
S079	Limite da velocidade de costura	150 a U096
		Ļ
Passo 2		

*Os itens de configuração e o intervalo de entrada são os mesmos do passo 1.

*Os números das etapas podem ser configurados para o Passo 20.

Caution

Depois de alterar a configuração, verifique se o impelente não entra em contato com a chapa da agulha.

Esteja ciente de que o tipo do ponto pode mudar se você alterou o local ou a altura do impelente. Por isso, é necessário realizar a primeira costura de teste antes de utilizar a máquina para produção.

J

4-2-7. Padrão de costura do arremate (no final)

Uma forma de ponto de costura de arremate (no final) é definida seguindo as etapas do procedimento descrito abaixo.

(1) Ativando o padrão de costura do arremate (no final)



O padrão de costura de alimentação reversa da extremidade de costura pode ser operado quando a função de costura de alimentação reversa de costura é

colocada no estado LIGADO (\scalable A marca não é exibida). Se esta função for colocada no estado DESLIGADO, pressione o botão de costura de alimentação reversa final de costura para desligar \scalable marque a exibição para habilitar a função de costura de alimentação inversa de costura.

No caso em que a costura de alimentação inversa ou a costura de alimentação reversa dupla são selecionadas, número de pontos A é exibido no lado esquerdo e número de pontos B É exibido no lado

CC 01

• , e no caso em que a costura de condensação é selecionada, apenas o número de

(Faixa de exibição: 0 a 99). Caso o ponto de condensação seja selecionado, o

número personalizado de condensação é exibido em

direito em

pontos A é exibido em

(2) Alterar o número de pontos e passo do padrão de costura reversa (no final)

①Exibindo a tela de edição para costura reversa (no final)





segundo. A tela de edição de costura reversa (no final) é exibida.

② Ajustando a forma, o número de pontos e o passo da costura de alimentação inversa (no final)



< Tela de edição de costura de alimentação reversa >



Mude o valor numérico com

pressionando 🛛 🕄 3 . Então, a tela de costura é exibida.

Pressione **Anna 4** para selecionar o tipo de costura

4-2-8. Função de treinamento - ensino

Esta é a função que permite a entrada do número de pontos de um padrão de costura usando o número real de pontos costurados.

Esta tela de função pode ser exibida a partir da tela de edição de dados de costura.

A função de ensino pode ser utilizada no caso de selecionar a "costura de dimensão constante" ou "costura de forma poligonal.



<Tela de costura (costura de dimensão constante)



<Tela de costura (costura de forma poligonal) (modo manutenção)>

(1) Como definir (costura de dimensão constante)



<Número de tela de entrada de pontos>

Pressione 1 na tela da lista de dados de

costura. Então, o número da tela de entrada de pontos é exibido.

1) Ativando a função de ensino

Pressione **2** para ativar a função de ensino.

(2) Começando a ensinar

O valor de entrada é definido como 0 (zero). Pressione o pedal para começar a costura. Conte o número de pontos até a máquina de costura parar.

(3)Confirmar os dados inseridos no modo de ensino

Confirme o conteúdo do ensino ao realizar o corte da linha. Retorne a tela atual para a tela de costura (modo de manutenção).

(2) Como definir (costura de forma poligonal)

1) Ativando a função de ensino



< Número de tela de entrada de pontos >

(2) Comece a ensinar e confirme os dados em uma base passo a passo

O valor de entrada é definido como 0 (zero). Pressione o pedal para começar a costura. Conte o número de pontos até a máquina de costura parar.

1. No caso de iniciar o ensino por operação no painel de operação



Execute o passo até atingir seu final (o último ponto é costurado). Então aperte para confirmar os dados de ensino. Retorne a tela atual para a tela de costura (modo manutenção). Pressione Pressione a para confirmar os dados de ensino na etapa atual. Pressione D 100 S

para mudar a tela atual para o número de tela de entrada de pontos para o próximo passo. Se nenhum outro passo para ser registrado esteja presente, esta operação será desativada.

2. No caso de iniciar usando o pedal



Após a conclusão dos passos de costura (o último ponto), pressione a parte traseira do pedal. Então, os dados inseridos para a etapa atual sob o modo padrão são confirmados e a tela é alterada para a tela de próximo passo.

Se nenhum outro passo para ser registrado esteja presente, esta operação será desativada.

4-2-9. Função de troca de utilidade de um toque

No caso de a função de um toque ser atribuída ao interruptor personalizado, o passo, a velocidade de costura e a altura do impelente podem ser alterados pressionando o interruptor personalizado.

S003 Ponto	\Leftrightarrow	S062 Mudança de tipo de ponto por um toque
S004 Tensão da linha	⇔	S063 Mudança de tensão da linha por um toque
S005 Pressão do calcador	\Leftrightarrow	S064 Mudança de pressão do calcador por um toque
S047 Velocidade de costura	⇔	S061 Mudança de velocidade de costura por um toque
S050 Altura do impelente	⇔	S065 Mudança de altura do impelente por um toque
S048 Alimentação local	⇔	S066 Mudança de alimentação local por um toque

Consulte "3-11. Chave personalizada" p. 25.

Durante a troca do utilitário de um toque, a exibição dos dados alvo muda.



4-2-10. Registro de um novo padrão de costura

Um padrão de costura recém-criado é registrado seguindo as etapas do procedimento descrito abaixo.

(1) Selecionando a função de criação do novo padrão



<Tela de gerenciamento de costura padrão>



 Selecione a forma de costura desejada (costura livre, costura de dimensão constante, costura multi-camada, costura de forma poligonal).

2 Selecionando o novo número de padrão de costura



Pressione 2 para exibir o padrão de costura de registro.



- Digite o número do padrão a ser registrado usando o teclado numérico.
- Pressione Para confirmar o número padrão que você inseriu.
 A tela de gerenciamento de padrões de costura é exibida.

③ Confirmando os dados no padrão de costura criado



<Tela de costura>

O padrão de costura recém-criado é exibido.

4-2-11. Copiando um padrão



4-2-12. Função de estreitamento

É possível selecionar e exibir o(s) padrão(s) de costura que incluem caracteres-alvo dos padrões de costura armazenados na memória, digitando os caracteres de destino, como o número do produto, processo ou comentário. Esta função pode ser usada tanto no modo operador como no modo de manutenção.

① Selecionando a função de criação do novo padrão



<Tela de costura (modo manutenção)>





<Tela de gerenciamento de padrões de costura>

2 Selecione o padrão de destino a ser reduzido



1. Selecione os padrões de costura a partir dos quais o padrão desejado é reduzido com o botão **3**.

- 2. A tela de entrada de caracteristicas é exibida pressionando 4 . É possível inserir um(s) personagem(s) que deve ser usado para operação de estreitamento com o botão de següência de caracteres.
- 3. Os caracteres inseridos são apagados, pressionando o botão 6.
- 4. A "tela da lista de números do padrão de costura" contendo apenas os padrões que incluem a (s) característica (s) inserida (s) são exibidos pressionando 6
- 5. A operação estreita não é realizada pressionando **X** . Então, a "lista de números de padrões de costura na tela "é exibida.

* Nos caracteres do caso são inseridos para dois ou mais itens na tela de configuração de condição de estreitamento, apenas os padrões que satisfazem todas as condições inseridas são exibidos. Para os padrões de costura de ciclo, um comentário é usado apenas como condição de estreitamento.

4-3. Função contador

Esta função conta com costura na unidade predeterminada e dá um alarme visível na tela quando o valor predefinido é atingido.

4-3-1. Exibição da tela de costura sob o modo de exibição do contador



Três tipos diferentes do contador estão disponíveis, isto é, o contador de bobinas da bobina, o contador de costura e o contador de tempo de afinação.

4-3-2. Tipos de contador

₩ ₩ ₩	 Contador de linha na bobina O contador de linha da bobina adiciona um ao seu valor atual toda vez que a máquina de costura costurar 10 pontos Quando o valor predefinido é atingido, a tela de conclusão de contagem é exibida. * Consulte "4-3-4. Como redefinir o estado de conclusão de contagem" p. 60.
	Contador da costura O contador de costura adiciona um ao seu valor atual sempre que a forma de um ponto é costurado. Quando o valor predefinido é atingido, a tela de conclusão de contagem é exibida. * Consulte "4-3-4. Como redefinir o estado de conclusão de contagem" p. 60
	 Contador do tempo de ponto O contador de tempo de afinação adiciona um ao seu valor atual sempre que uma forma de ponto é costurada. O contador de valor de destino adiciona um ao seu valor atual na base de ponto-porponto predefinido. * Consulte "4-3-4. Como redefinir o estado de conclusão de contagem" p. 60.

4-3-3. Como configurar o contador



1)Selecionando a configuração de modo

2 Definir o tipo de contador, o valor atual do contador e o valor predefinido para o contador O contador de costura e o contador de bobinas devem ser configurados seguindo o mesmo procedimento.



1. A tela de configuração do contador é exibida para ativar a configuração.

 Pressione o botão do item desejado. Então, a tela de mudança correspondente a esse item será exibida.

<Tela de ajuste do contador>



<Tela do tipo de contador>

X Current value on sewing counter Μ 83 3 2 N 99999 6 4 MIN O 1 R 7 9 8 0

<Tela de valor atual do contador>

- 1. Selecione o tipo de contador que deseja.
- 2. Pressione **2** para confirmar o tipo de contador que deseja selecionar.

- 1. Selecione o valor atual para ajuste.
- 2. Entre com o valor no teclado numérico.
- 3. Pressione 2 para confirmar o valor ajustado do contador .

- 1. Selecione o valor para ajuste
- 2. Entre com o valor no teclado numérico.
- Pressione 2 para confirmar o valor ajustado do contador.



	Contador de linha na bobina
	Contador ACIMA (método de adição):
	O contador de linha de bobina adiciona um ao seu valor atual toda vez que a costura Máquina costura 10 pontos. Quando o valor atual atinge o valor predefinido, o A tela de conclusão de conta é exibida.
	Contador ABAIXO (método de subtração):
	O contador de linha da bobina resta um de seu valor atual sempre que a costura Máquina costura 10 pontos. Quando o valor atual se torna 0 (zero), a contagem na tela de conclusão é exibida.
	Desuso do contador:
_	O contador de linha de bobina não conta nada mesmo quando a máquina de costura executa de costura. A tela de conclusão de contagem, portanto, não é exibida.

	Contador de costura
	Contador ACIMA (método de adição):
¥23.	O contador adiciona um ao seu valor atual toda vez que a máquina de costura costurar um ponto. Quando o valor atual atinge o valor predefinido, a conclusão de contagem na tela é exibida.
	Contador ABAIXO (método de subtração):
₹ V	O contador subtrai um de seu valor atual toda vez que a máquina de costura costuras Uma forma de ponto. Quando o valor atual se torna 0 (zero), a conclusão de contagem A tela é exibida.
	Desuso do contador:
	O contador de costura não conta nada, mesmo quando a máquina de costura realiza costura. A tela de conclusão de contagem. portanto. não é exibida.

Contador de pontos
Contador Acima (métode de adição)
O contador adiciona um ao seu valor atual toda vez que a máquina de costura costurar uma forma de ponto.
Contador Abaixo (métode de subtração)
O contador subtrai um ao seu valor atual toda vez que a máquina de costura costurar uma forma de ponto.
Desuso do contador
 O contador de costura não conta nada, mesmo quando a máquina de costura realiza costura. A tela de conclusão de contagem, portanto, não é exibida.



<Tela de costura (contador) >

Confirme os dados nos itens de configuração do contador que você entrou. Então aperte 3 p ara retornar a tela à tela de modo. Quando você pressiona 3 outra vez na tela retorna para a tela de costura.

Os dados na função contador inseridas são exibidas.

4-3-4. Como redefinir o estado de conclução de contagem



<Tela de conclusão de contagem>

Quando as condições predeterminadas são satisfatórias durante a costura, a tela de conclusão de contagem é exibida.

O contador é reiniciado pressionando



 Então, o modo é retornado para o modo de costura. Neste modo, o contador começa a contar novamente.

Tela de edição de dados de costura

Tela de entrada de dados



(correção de altura dos impelentes)



4-5. Lista de dados de troca de memória

No.	Item		Unidade
U001	Função de inicialização suave O valor inicial difere com o cabeçote da máquina. (0: DESLIGADO)		Ponto
U002	Função do sensor de borda do material 0: sem a função de detecção da borda do material / 1: a máquina de costura pára depois de costura o número de pontos (U004) predefinido após a detecção da borda do material	0 a 1	_
U003	Função de corte de linha ativado pelo sensor de borda do material 0: Sem a função automática de corte de linha após a detecção da borda do material / 1: a máquina de costura pára e executa simultaneamente o corte automático da linha após a costura do número predefinido de pontos (U004) após a detecção da borda do material	0 a 1	_
U004	Número de pontos para o sensor de borda do material Número de pontos a serem costurados após a detecção da borda do material até a máquina de costura parar.	0 a 19	Ponto
U007	Unidade de contagem decrescente de fio de bobina 0: 10 pontos / 1: 15 pontos / 2: 20 pontos	0 a 2	
U008	Velocidade de costura de alimentação inversa O valor inicial difere com a cabeça da máquina.O número de rotações configurado com este interruptor de memória tem precedência, mesmo que seja menor do que a velocidade mais baixa por pedal.	150 a 3000	Pts/min
U013	 Função de paragem da contagem da linha da bobina 0: A função de proibição do arranque da máquina de costura é desabilitada mesmo quando o contador conclui a contagem (valor negativo). 1: Quando o contador conclui a contagem, a máquina de costura começa depois que o corte da linha é proibido. 2: Quando o contador conclui a contagem, a máquina de costura pára temporariamente e o início da máquina de costura após o corte da linha é proibido. * Observe que a função de proibição está desativada no caso de o valor inicial do contador ser 0 (zero). 	0 a 2	_
U014	Função de contagem de costura 1: contador de costura automático / 2: entrada do interruptor contador de costura		Ι
U021	O elevador do calcador quando o pedal está em sua posição neutral 0: Desativado / 1: Ativado	0 a 1	_
U025	Operação após rotação manual (corte da linha) Este interruptor de memória é usado para ajustar a operação do cortador de linha depois que a máquina de costura se moveu da sua posição de parada superior / inferior por giro manual do volante manual. 0: Permitido / 1: Proibido	0 a 1	
U030	 Função de costura de alimentação inversa intermediária A função de costura de alimentação inversa de ponto médio de costura está configurada. 0: Sem a função de costura de alimentação inversa do meio ponto de costura / 1: Com a função de costura de alimentação inversa do meio ponto de costura 	0 a 1	_
U031	Número de pontos da costura de alimentação inversa do meio de costura O número de pontos de alimentação inversa de ponto médio de costura está definido.	1 a 19	Ponto
U032	Condição de habilitação de costura de alimentação inversa intermediária enquanto a máquina de costura está em repouso Condições de ativação da função de costura reversa de ponto médio de costura 0: desabilitado quando o balanço da máquina está em repouso / 1: ativado quando a máquina de costura está em repouso	0 a 1	—

No.	Item	Escala de ajuste	Unidade
U033	Aparafusamento do parafuso da linha ativado pela costura de alimentação inversa intermediária A função de corte da linha após a conclusão da costura de alimentação inversa do meio ponto de costura é ajustada.0: Sem função automática de corte da linha / 1: com função automática de corte da linha.	0 a 1	_
U035	Velocidade mínima do pedal O número máximo de rotações durante o corte da linha difere com o padrão do cabeçote da máquina.	150 a Max. De corte de linha	Pts /min
U036	Velocidade durante o corte da linha O número máximo de rotações durante o corte da linha difere com o padrão do cabeçote da máquina.		Pts /min
U037	Velocidade durante o início suave O número máximo de rotações durante o início suave difere com a cabeça da máquina. O número de revoluções configurado com este interruptor de memória tem precedência, mesmo que seja menor do que a velocidade mais baixa por pedal.	100 a Max.	Pts /min
U038	Velocidade durante a costura de um toque O número máximo de revoluções durante o início suave difere com o padrão do cabeçote da máquina	100 a Max.	Pts /min
U039	Posição inicial de rotação Defina a posição inicial a partir da posição do pedal neutro. (Pedal Stroke)	10 a 5000	—
U040	Posição de início da aceleração Defina a posição de aceleração a partir da posição do pedal neutro. (Pedal Stroke)	10 a 1000	_
U041	Posição de início do levantamento do calcador Coloque a posição de elevação do grampo de trabalho a partir da posição do pedal neutro. (Pedal Stroke)	-500 a -10	-
U042	Posição de início da redução do calcador Coloque a posição de queda da braçadeira de trabalho a partir da posição do pedal neutro. (Pedal Stroke)	10 a 500	_
U043	Posição de início do corte da linha Ajuste a posição de partida da linha na posição neutra do pedal. (Pedal Stroke)	-1000 a -100	_
U044	Posicione a velocidade de costura máxima alcançada Defina a velocidade máxima que alcança a posição da posição do pedal neutro. (Pedal Stroke)	10 a 15000	Ι
U045	Valor de correção de posição neutro do pedal Defina a posição neutra do sensor do pedal.	-150 a 150	_
U047	Posição de acabamento do elevador de calcador A posição para a qual o calcador sobe quando a parte traseira do pedal é pressionado para o primeiro passo. (Posição de mola de 1ª etapa)	-1000 a -100	_
U049	Tempo de abaixamento do calcador O valor inicial difere com o padrão do cabeçote da máquina.	0 a 500	ms
U051	Correção da ativação da costura de alimentação reversa (no início)	-50 a 50	Grau
U052	Correção de desligamento da costura de alimentação inversa (no início)	-50 a 50	Grau
U053	Correção do desligamento da costura reversa (no final)	-50 a 50	Grau
U055	Elevador do calcador após corte da linha O valor inicial difere com o cabeçote da máquina. 0: sem elevador / 1: elevador	0 a 1	—

No.	Item	Escala de ajuste	Unidade
U056	Agulha na posição superior depois do arremate e corte da linha O valor inicial difere com o cabeçote da máquina. 0: A agulha na posição superior não é executada / 1: é realizada a agulha na posição superior	0 a 1	-
U057	Função para abaixar os impelentes durante o corte da linha A altura do calcador é fixada em 0 (zero) durante o corte da linha. 0: DESLIGADO/ 1: LIGADO	0 a 1	_
U059	Seleção da operação de costura de alimentação inversa (no início) 0: Manual / 1: Automático	0 a 1	-
U060	Parar após a costura de alimentação inversa (no início) A função de parada pára a máquina de costura temporariamente, independentemente do estado de operação do pedal. 0: DESLIGADO / 1: LIGADO	0 a 1	—
U064	Velocidade de costura no início da costura de alimentação reversa (no final)	150 a 1000	Pts /min
U068	 Mudança da operação de elevação do prensador A operação de elevação do calcador quando pressiona a parte traseira do pedal é alterada. 0: operação em 2 passos / 1: operação manual dependendo do curso do pedal quando a parte traseira do pedal está pressionada 	0 a 1	-
U069	Pressão e altura do elevador do calcador de 1º passo Altura máxima do calcador no primeiro passo da operação de elevação quando a parte traseira do pedal é pressionada.	0.1 a 8.5	mm
U070	Prensador 2º passo altura de elevação Altura máxima do calcador na 2ª etapa da operação de elevação quando a parte traseira do pedal está pressionada. (Quando a parte traseira do pedal é Pressionado até que a posição de corte da linha seja alcançada depois que o calcador se desça após o corte da linha.)	8.5 a 13.5	mm
U073	Função de repetição A repetição é usada quando a agulha não penetra completamente no material. 0: Sem repetir / 1: Normalmente tente novamente	0 a 1	_
U087	Característica de aceleração do pedal 0: Padrão / -1 a -10: aceleração baixa de baixa freqüência / 1 a 10: alta aceleração de baixa freqüência	-10 a 10	_
U090	Função inicial de início da posição superior 0: A máquina de costura pára com a agulha após verificar o painel. 1: A máquina pára automaticamente com a agulha para cima.	0 a 1	—
U092	 Função de redução de velocidade para costura reversa no início da costura A função de redução de velocidade após a conclusão do início da costura de alimentação reversa está configurada. 0: a velocidade não é reduzida. / 1: velocidade reduzida 	0 a 1	_
U093	 Função de adição de troca de correção para posição superior/ inferior da agulha Operação do interruptor de correção de agulha / inferior após o ajuste da linha ou após o corte da linha. 0: Normal (apenas a operação agulha posição - superior / inferior) / 1: A correção de ponto único é realizada apenas no caso acima mencionado (parada de agulha → Parada de agulha) 	0 a 1	_

No.	Item	Escala de aiuste	Unidade
U120	Correção do ângulo de referência do eixo principal O ângulo do sinal de referência do eixo principal (0 graus) é corrigido com o valor ajustado usando este interruptor de memória.	-60 a 60	Grau
U121	Correção de ângulo de posição de parada superior A posição em que a máquina de costura pára com a agulha para cima é corrigida.		Grau
U122	Correção de ângulo de posição de parada mais baixa A posição em que a máquina de costura pára com a agulha para baixo é corrigida.	-15 a 15	Grau
U182	 Função de parada do contador de costura 0: A máquina de costura não pára mesmo quando o contador de costura completa a contagem. 1: Quando o contador conclui a contagem, a máquina de costura começa depois que o corte da linha é proibido. * Observe que a função de proibição está desativada no caso de o valor inicial do contador ser 0 (zero). 	0 a 1	_
U183	Número de vezes do corte da linha para o contador de costura	1 a 20	—
U280	Número de pontos de condensação no final da costura antes que o cortador da linha do tipo restante seja mais curto Quando a função restante de linha mais curta é colocada em LIGADO, este interruptor de memória é usado para ajustar o número de pontos de condensação a serem costurados antes do corte da linha.	1 a 9	Ponto
U281	Passo de pontos de condensação na extremidade de costura antes que o cortador de linha do tipo restante de linha mais curta funcione Quando a função restante de linha mais curto é colocada em LIGADO, este interruptor de memória é usado para ajustar o tipo de pontos de condensação para serem costurados antes do corte da linha.	0 a 2.5	0.05 mm
U286	Velocidade de costura durante a operação do prensador de linha Este interruptor de memória é usado para ajustar a velocidade a ser utilizada quando o prensador de linha atua.	100 a 3000	Pts /min
U288	Ângulo de pressão do prensador de linha Este interruptor de memória é usado para ajustar o ângulo em que o prensador de linha é ligado no início da costura.	180 a 290	Grau
U289	Ângulo de deslocamento do parafuso Este interruptor de memória é usado para definir o ângulo em que o prensador da linha é desligado no início da costura.	210 a 359	Grau
U290	Tempo de operação de AK quando o prensador de linha opera O tempo para ligar o dispositivo AK que funciona quando o prensador da linha atua.	0 a 50	ms
U292	Inicio suave quando o prensador de linha opera Este interruptor de memória é usado para definir o ângulo em que o inicio suave é reiniciado. * A configuração é ativada quando o pressionador de linha funciona.	180 a 900	Grau
U293	Ângulo de reposição da velocidade de costura quando o prensador de linha funciona Este interruptor de memória é usado para ajustar o ângulo em que a velocidade de costura utilizada quando o prensador de linha funciona é reiniciada.* The setting is enabled when the thread presser operates.	0 a 720	Grau
U294	Tempo de sucção inicial do pressionador de linha	4 a 10	ms

No.	Item	Escala de	Unidade
U326	O impelente para a posição 0 Quando levanta o calcador a altura impelente é ajustada para 0 (zero).O material na máquina de costura pode ser manipulado com facilidade quando esta função é usada. 0: DESLIGADO/ 1: LIGADO	0 a 1	—
U400	Modo de operação do painel Este interruptor de memória é usado para especificar o modo da tela de costura que é exibida no momento da inicialização. 0: modo de manutenção / 1: modo operador	0 a 1	_
U401	Unidade de entrada de Passo 0: Ponto (mm) / 1: Número de pontos por polegada 2: Número de pontos em 3 cm	0 a 2	_
U402	Tempo de bloqueio automático A máquina de costura é bloqueada automaticamente no caso de o painel de operação não funcionar durante um período de tempo	0 a 300	Segundo
U403	Luz automática traseira A luz traseira do painel é desligada automaticamente, caso o painel de operação não seja operado durante um determinado período de tempo.	0 a 20	
U404	Seleção do número da peça e exibição do processo / comentário Este interruptor de memória é usado para especificar que o número da peça / processo é exibido ou o comentário é exibido na tela de costura. 0: Número da peça / processo / 1: Comentário	0 a 1	_
U406	Seleção de idioma 0: Ainda não selecionado / 1: Japonês / 2: Inglês / 3: Chinês	0 a 3	-
U407	Som de operação do painel 0: DESLIGADO / 1: LIGADO	0 a 1	-

4-6. Lista de erros

Cód. Erro	Descrição do erro	Causa	Item a ser verificado
E000	Execução da inicialização de dados (isto não é um erro.)	 A caixa de controle existente foi removida e uma nova está montada. No caso em que a operação de inicialização é executada. 	 Isso não é uma falha.
E007	Sobrecarga do motor	 No caso, o cabeçote da máquina está bloqueado. No caso de costura de material extra pesado que exceda a espessura de material garantida. No caso, o motor não gira. No caso da falha do motor ou do driver. 	 Verifique se a polia está emaranhada com a linha. Verifique se o conector de saída do motor (4P) se afrouxou. Verifique se o motor pode ser rodado suavemente manualmente.
E009	Sobrecarga de energização do solenóide	 No caso, o comprimento do tempo de energização do solenóide excedeu o assumido. 	
E011	A mídia não está inserida	 No caso, não foi inserida qualquer mídia. 	 Desligue o aparelho e verifique se há uma mídia.
E012	Erro de leitura	 No caso, os dados armazenados na mídia não podem ser lidos. 	 Desligue o aparelho e verifique se há uma mídia.
E013	Erro de gravação	 No caso, os dados não podem ser gravados na mídia. 	 Desligue o aparelho e verifique se há uma mídia.
E014	Proteção contra gravação	 No caso, a mídia colocada provem de uma gravação proibida. 	 Desligue o aparelho e verifique se há uma mídia.
E015	Erro de formato	 No caso, a formatação da mídia não pode ser realizada. 	 Desligue o aparelho e verifique se há uma mídia.
E016	Sobrecapacidade de mídia externa	 No caso, a capacidade da mídia não é suficiente. 	 Desligue o aparelho e verifique se há uma mídia.
E019	Tamanho excessivo do arquivo	 No caso de tentar ler os dados personalizados de passo ou dados personalizados de condensação que excedem o tamanho de dados máximo permitido na memória da máquina de costura da unidade de inserção USB. 	 Desligue o aparelho e verifique a entrada USB.
E022	Arquivo não detectado	 No caso de tentar ler um arquivo que não esteja armazenado no pen drive USB no painel de operação. 	
E032	Erro de compatibilidade de	 No caso, o arquivo não é compatível. 	 Desligue o aparelho e verifique se há uma mídia.
E071	Deslizamento do conector do motor	 No caso de o conector do motor ter escorregado. 	 Verifique a folga e o deslize do conector de saída do motor.
E072	Sobrecarga do motor quando o cortador de linha	• Igual a E007.	• Igual a E007.
E079	Overload operation error	 A carga aplicada ao motor do eixo principal é excessivamente grande. 	
E081	Motor de condução de energia bloqueado	 No caso em que o motor de alimentação de energia está bloqueado. 	 Verifique se o motor de alimentação de energia funciona suavemente.
E204	Inserção USB	 No caso em que a máquina de costura é iniciada sem remover o pen drive USB. 	 Remova o pen drive USB.

Cód. Erro	Descrição do erro	Causa	Item a ser verificado
E205	Aviso de desvio de capacidade do buffer ISS	 O buffer para armazenar dados ISS será em breve Preenchido até a sua capacidade. Se o buffer for usado continuamente, os dados armazenados serão apagados automaticamente em base FIFO. 	 Saída dos dados do ISS.
E220	Aviso contra a falta de graxa	 Quando o número predeterminado de pontos é atingido. 	 Adicione graxa aos pontos especificados de Máquina de costura e reiniciar o erro.
E221	Erro de falta de graxa	 No caso, a máquina de costura não pode continuar costurando uma vez que o número predeterminado de pontos é alcançado. 	 Adicionar graxa aos pontos especificados de Máquina de costura e reiniciar o erro.
E302	Erro de detecção de cabeça- inclinação (Quando o interruptor de segurança	 No caso, o interruptor de detecção de inclinação é ligado quando a alimentação da máquina de costura permanece ligada. 	 Verifique se a cabeça da máquina está inclinada antes de desligar o interruptor de alimentação (A máquina de costura A operação é proibida por razões de segurança)
E303	Erro do sensor Meniscus	 No caso, o sinal do sensor do menisco não pode ser detectado. 	 Verifique se há uma pausa no encoder do motor connector.
E402	Erro desativado de exclusão	 No caso de tentar eliminar o padrão que é usado em um padrão de ciclo. No caso de tentar eliminar o passo personalizado ou a forma de condensação que é usado em um padrão. 	
E407	Senha incorreta	 No caso, a senha inserida está errada. 	
E408	Escassez de número de caracteres de senha	 No caso, o número de caracteres de senha inseridos não é suficiente. 	
E411	Erro padrão de costura poligonal não registrado	 No caso de tentar criar onze ou mais padrões de costura poligonal. 	
E412	Erro passo personalizado não registrado	 No caso, o número de passo personalizado está com defeito. 	
E413	Erro de personalizado da condensação não registrado	 No caso, o número personalizado de condensação está com defeito. 	
E499	Programa de falha simplificado		
E704	Falha de dados (incompatibilidade de versão do sistema)	 No caso, a versão do sistema não corresponde à configuração do cabeçote da máquina. 	 Reescreva-se na versão do sistema para o aplicável.
E731	Falha no sensor do furo do motor	 No caso, o sinal do motor não é inserido corretamente. 	 Verifique se o conector do sinal do motor se afrouxou ou escorregou. Verifique se o cabo do sinal do motor se quebrou ao ser preso sob a cabeça da máquina. Verifique se a direção de inserção do conector do encoder do motor está correta.
E733	Rotação reversa do motor	 Quando o motor funciona a uma velocidade de 500 s / min. Ou mais, o motor corre no sentido inverso do sentido de rotação indicado. 	 Verifique se a conexão do cabo do codificador do motor do eixo principal está correta. Verifique se a conexão do fio do motor do eixo principal está correta.
Cód. Erro	Descrição do erro	Causa	Item a ser verificado
--------------	---	---	---
E750	Máquina de costura pára	 No caso, o interruptor de segurança de entrada opcional é pressionado. 	
E811	Sobretensão	 No caso de entrada, uma entrada igual ou superior à tensão garantida. No caso de se aplicar uma tensão de 200 V, a tensão é ajustada para 100 V. No caso, uma tensão de 220 V é inserida na caixa de "JA: 120 V". No caso de uma tensão de 400 V aplicada na caixa de "CE: 230 V". 	 Verifique se a tensão de alimentação de "tensão nominal de alimentação ± 10% ou mais" é aplicada. Verifique se o conector de comutação de 100 V / 200 V está configurado corretamente. Nos casos acima descritos, o PCB de energia se quebrou.
E813	Baixa voltagem		
E815	O resistor regenerativo não está conectado	 No caso, o resistor regenerativo não está conectado. 	 Verifique se o resistor regenerativo está conectado ao conector do resistor regenerativo (CN11).
E900	Proteção de sobrecorrente IPM do motor do eixo	 Mal manejo do motor do eixo principal. 	
E901	Proteção de sobrecorrente IPM do motor do eixo		
E903	Falha no fornecimento de energia de 85 V	 No caso em que a tensão de 85 V não seja devidamente emitida. 	 Verifique se o motor passo a passo está com defeito. Verifique o fusível F2.
E904	Falha no fornecimento de energia de 24 V	 No caso, a tensão de 24 V não está devidamente emitida. 	
E910	O erro de recuperação da origem do motor pressionador	 No caso de o motor pressionador não retornar à sua origem. 	 Verifique se o ajuste de pressão está correto (interruptor de memória nº 23). Verifique se a origem do motor do presser foi ajustada corretamente.
E912	Erro de detecção de velocidade do motor do eixo principal		
E915	Falha na comunicação com o painel de operação.	 No caso, a comunicação com o painel de operação não pode ser realizada. 	
E918	Erro de temperatura do eixo principal	 No caso, a temperatura da PCB de CTL é excessivamente alta. 	
E922	Falha no controle do eixo principal	 No caso, o motor do eixo principal está fora de controle 	
E924	Falha no controle do eixo principal	 No caso do drive do motor quebrou. 	
E946	Erro de gravação EEPROM na cabeça da máquina	 No caso de a PCB da cabeça da máquina não estar corretamente conectada. 	 Verifique se o CN32 se afrouxou ou se afasta.
E955	Erro do sensor de corrente elétrica	Falha no eixo do motor principal.Falha do sensor de corrente elétrica.	 Verifique se o motor do eixo principal está em curto-circuito.
E961	Erro de desvio do passo do motor	 No caso, o passo do motor não consegue operar devido a uma carga excessiva. 	 Verifique se o passo do motor funciona suavemente.
E962	Erro de desvio do motor	 No caso, o prensador não funciona devido a uma carga excessiva. 	Verifique se o prensador do motor funciona suavemente.
E963	Erro de temperatura IPM	 No caso, a temperatura da PCB de CTL é excessivamente alta. 	

Cód. Erro	Descrição do erro	Causa	ltem a ser verificado
E965	Erro de temperatura do passo do motor	 No caso de o motor de passo é aplicado com uma carga excessiva 	 Verifique se o passo do motor funciona suavemente.
E966	Erro de temperatura do motor de	 No caso do motor de alimentação de energia é aplicado com uma carga 	 Verifique se o drive do motor funciona suavemente.
E971	Proteção de sobrecorrente IPM do motor de passo	 Mal funcionamento do passo do. 	
E972	Sobrecarga do passo do motor	 No caso do passo do motor é aplicado com uma carga excessiva. 	 Verifique se o passo do motor funciona suavemente.
E973	Proteção de sobrecorrente IPM do motor de direção de alimentação	 Alimentação ineficiente motor de condução. 	
E974	Sobrecarga de alimentação no drive do motor	 No caso do drive do motor é aplicado com uma carga excessiva. 	 Verifique se o drive do motor funciona suavemente.
E975	Proteção de sobrecorrente IPM do motor pressionador	 Mal funcionamento do motor do pressionador. 	
E976	Sobrecarga do motor pressionador	 • No caso, o motor do pressionador é aplicado com uma carga excessiva. 	 Verifique se o motor pressionador funciona suavemente.
E977	Falha de CPU	No caso de uma falha do programa.	
E978	Falha na comunicação de rede	 No caso, os dados recebidos da rede estão danificados. 	
E985	Erro de retorno de origem do motor de passo ou alimentação de energia do motor	 No caso em que o passo do motor não conseguiu retornar à sua origem. No caso, o motor de alimentação de alimentação não conseguiu retornar à sua origem. 	 Verifique se a origem do passo do motor foi ajustada corretamente. Verifique se a origem do drive do motor foi ajustada corretamente.

4-7. Dados de troca de memória

Os dados do interruptor de memória são os dados de operação da máquina de costura que comumente afetam todos os padrões de costura e padrões de ciclos.

①Selecionando a categoria dos dados da chave de memória



<Tela de costura>



<Tela de modo>

2. Selecione "1. Chave de memória" na tela de costura para exibir uma "tela de modo".



 Selecione "1. Exibir tudo".
 É exibida a "tela de edição do interruptor de memória".

*No caso de qualquer item diferente de "1. Desligar todos" é selecionado, apenas o interruptor de memória que corresponde ao item selecionado é exibido na tela de edição do interruptor de memória.

<Tela de seleção do tipo de interruptor de memória>

2 Configurando o interruptor de memória



< Tela de edição do interruptor de memória>

$(\ensuremath{\mathfrak{I}})$ Confirmando os dados inseridos



<Tela de entrada>

Selecione um item para editar a partir da lista de opções de memória. Aperte o botão2.

- 1. Insira um valor definido com o teclado numérico 3 e + - 4.
- Mantenha pressionado R 5 por Um valor definido para o valor inicial.
- Pressione 6 para confirmar a configuração. É exibida a "tela de edição do interruptor de memória".

5. NOVAS FUNÇÕES PRINCIPAIS

Como resultado da informatização do mecanismo de alimentação, vários ajustes podem ser realizados. Consulte "4-2. Padrões de costura "p. 33 para detalhes.



Devido à informatização do mecanismo de alimentação, a máquina gera ruídos específicos do passo do motor quando ele funciona a baixa velocidade. Esse ruído não é sinal de falha.

5-1. Corte de linha restante de linha mais curto



O comprimento da linha da agulha que permanece no material após o corte da linha é reduzido operando o cortador de linha com o impelente 1 abaixado. Além disso, uma vez que o impelente não 1 não projeta da chapada agulha 2, o material pode ser colocado / removido na máquina de costura com facilidade.

* A configuração de "Reduzir / Não abaixar o impelente durante o corte da linha" pode ser alterada com "Interruptor de memória U057".



Menu list

×

Μ

٩

[Como configurar o impelente]

1) Visualize a tela do modo pressionando **M**1.

2) Selecione o "1. Chave de memória".



3) Selecione "1. Mostrar tudo".



A operação de condensação deve ser desligada antes que o corte da linha seja realizado em uma posição em que não haja material, uma vez que a formação do "bãlao" de linha no momento do corte da linha torna-se instável. Além disso, o curso do estica fio deve ser ajustado para ser um pouco maior.



U280 Condens sti, aftr shrt-thr trimming end

1

4

7

0

2

5

8

3

6

9

2

N

"Como ajustar o passo de condensação"

No caso de realizar um corte de linha remanescente de linha mais curta (quando a condensação é colocada em LIGADO), defina valores do passo de condensação e o número de pontos são ajustáveis. Ajuste os valores definidos de acordo com o item a ser costurado.

[Definir o número de pontos de condensação]

- Selecione "U280 Número de pontos de condensação final para cortar a linha, restante do fio mais curto" em "1. Exibir tudo".
- Defina o número de pontos. (Valor ajustado de fábrica: 2)
- 3) Confirme a sua entrada pressionando
 Então, a tela de costura é exibida.

[Definindo o passo de condensação]

- Selecione "U281 Ponta de condensação final para corte de linha remanescente mais curto" em "1. Exibir tudo".
- 2) Defina o número de pontos. (Valor
- ajustado de fábrica 0,3, tipo H 0,5)
- 3) Confirme sua entrada pressionando
 - 1. Então, a tela de costura é exibida.

Se o passo de condensação for diminuído, o fenômeno em que a agulha entre no mesmo ponto de entrada da agulha provavelmente ocorrerá, resultando em formação instável do "balão" de linha no momento do corte da linha. Como resultado, é provável que ocorra uma falha de corte de linha. Por isso, é necessário ajustar cuidadosamente o passo de condensação. (O fenômeno de entrada da agulha difere de acordo com o material a ser costurado e a contagem da agulha, o passo deve ser aumentado se ocorrer falha no corte da linha).



×

R

Ó

Μ

٩

5-2. Ajustando a altura impelente



"DDL-9000C-FMS"

Altura do impelente (mm)	0.60	0.65	0.70	0.75	0.80	085	0.90	0.95	1.00	1.05	1.10	1.15	1.20
Valor de entrada no painel	-4	-3	-2	-1	0	1	2	3	4	5	6	7	8
 Baixo ←←←											$\rightarrow \rightarrow -$	→ Alto	
Padrão													

(Ajuste de fábrica no momento da remessa)

"DDL-9000C-FSH"													
Altura do impelente (mm)	1.00	1.05	1.10	1.15	1.20	1.25	1.30	1.35	1.40	1.45	1.50	1.55	1.60
Valor de entrada no painel	-4	-3	-2	-1	0	1	2	3	4	5	6	7	8
Baixo ←←←									$\rightarrow \rightarrow -$	→ Alto			
Padrão													

(Ajuste de fábrica no momento da remessa)

· A gama de valores de entrada no painel é de -4 a 8.

5-3. Tempo de funcionamento da alimentação



Avançar: Ajuste com a chave +

Padrão: 0

Retardar: Ajuste com a chave



1. O tempo de alimentação difere com o valor ajustado. (Figura da imagem como observada do lado da placa frontal).

2. O comprimento do ponto muda, ajustando o tempo de alimentação. Execute o ajuste enquanto realiza a costura com o objetivo de verificar o comprimento do ponto.

5-4. Alterando o local de alimentação



O local de alimentação pode ser alterado de acordo com o item a ser costurado.

1) Visualize a tela de edição de dados de



2) Visualize "Modo de alimentação S048" pressionando **38**.

Sold Feed mode N M i

+1 2.50 @ 100 L 100 斗

----- 24000

····· 0 ····· 0 북 0.00

j a 50 🗞 100 🕻 100 🖬 o 💓

II +^{TC} >8

≤\ 0

X

24000

Μ

f

3) Mudando o local de alimentação* Consulte os seguintes tipos de locais de

alimentação.
4) Confirme pressionando
5) Visualize a tela de costura pressionando

		<u> </u>	
Local de alimentação (forma) "Figura da imagem"	Nome	Características (movimento do impelente)	Comprimento do ponto e velocidade de costura
-@-	S (Padrão)	Elíptico liso local padrão	0 a 4.00 mm : 5,000 pts/min (H tipo : 4,500 pts/min) 4.05 a 5.00 mm : 4,000 pts/min
Ð	A	Durante a ascensão, o impelente vai direto e se move em paralelo em termos de direção longitudinal.	0 a 5.00 mm : 4,000 pts/min

X 6.

-	С	Quando a agulha penetra no material, o impelente afunda diretamente. Como resultado, o problema da agulha dobrada raramente ocorre.	0 a 5.00 mm : 4,000 pts/min
-1	В	O impelente vai direto e afunda-se diretamente.Uma vez que se afunda diretamente durante a descida, o problema da agulha torcida raramente ocorre. Com este tipo de alimentação local, o comprimento do ponto não muda em grande parte mesmo quando a altura do impelente é alterada.	0 a 5.00 mm : 2,500 pts/min

6. CUIDADO

Realize a manutenção abaixo de cada dia para um uso mais longo da sua máquina.

6-1. Modo de manutenção

O modo de manutenção deve ser usado para manutenção da máquina de costura.



6-2. Confirmação da quantidade de óleo no tanque de óleo da lançadeira



ATENÇÃO:

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



Confirme se a parte superior da margem ① da quantidade de óleo está entre a linha de marcador gravada superiormente A e a linha de marcador gravada inferiormente B da janela indicadora da quantidade de óleo. (Para detalhes, consulte "2-12. Lubrificação", página 11.)

6-3. Limpeza



ATENÇÃO: Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



1) Remova a agulha (1), calcador (2) chapa da agulha (3).

- 2) Remova o pó aderido no impelente 4 e a unidade de corte de linha 5 com uma escova macia ou um pano.
- 3) Incline a cabeça da máquina e limpe a sujidade do estojo de papel e o caso com um pano macio e confirme que não há nenhum arranhão. Limpe com o pó do pano e coloque o óleo escorrido na tampa inferior perto da lançadeira.

6-4. Aplicando a graxa



ATENÇÃO:

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.

 Quando a máquina precisa de reposição de graxa, soa um alarme. Quando o alarme soar, reponha a graxa. No caso em que a máquina é usada em ambientes agressivos, recomenda-se reabastecer graxa uma vez por ano para assegurar o lubrificante efetivo.
 Não aplique óleo nas secções lubrificadas com graxa.
 Lembre-se de que a lubrificação pode escorrer da tampa de aceitação da linha e da barra da agulha se a quantidade de graxa for excessiva.
 Certifique-se de usar JUKI GREASE A TUBE (número da peça: 40006323).

6-5. Aplicando graxa na bucha inferior da barra de agulha e na bucha da barra de pressão



ATENÇÃO: Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.





- 1) Remova a placa frontal.
- 2) Remova a barra de pressão do parafuso de lubrificação
 2) E barra de agulha parafuso de lubrificação da bucha inferior (3) (Apenas para o DDL-9000C-FMS) com uma chave hexagonal.

- 3) Remova a tampa do tubo de graxa exclusivo ①.
 Insira a ponta no orifício de óleo e reponha a graxa do tubo de graxa exclusivo ①. Neste momento, adicione graxa até que transborde o óleo buraco.
- Empurre o excesso de graxa exclusiva com o parafuso de enchimento de óleo no orifício de óleo.
- 5) Limpe o excesso de graxa da área ao redor do orifício de óleo.

PERIGO:

1. Para evitar riscos de choque elétrico, desligue a alimentação e abra a tampa da caixa de controle após aproximadamente cinco minutos.

 Abra a tampa da caixa de controle depois de desligar a energia sem falhar. Em seguida, substitua por um novo fusível com a capacidade especificada.



A máquina usa o seguinte fusível: MAW PWB

 Para proteção de fonte de alimentação de 85V 5A (fusível no tempo)

7. AJUSTE DA CABEÇA DA MÁQUINA (APLICAÇÃO)

7-1. Relação agulha lançadeira



ATENÇÃO:

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



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

- 1) Ajustar a altura da barra da agulha. Gire o volante para trazer a barra da agulha até o ponto mais baixo de seu curso e solte o parafuso de fixação **1**.
- 2) Ajustar a altura da barra da agulha. Alinhar linha de marcador (Para uma agulha de DB: linha de marcador A, Para uma agulha DA: linha de marcador C) na barra de agulha (2) com a extremidade inferior da bucha inferior da barra da agulha 3, aperte o parafuso de fixação1.

3) Posicione a agulha e na lançadeira a. Solte os três parafusos de fixação da lançadeira, gire o volante na rotação normal e alinhe a linha do marcador (Para uma agulha de DB: linha de marcador B, para um dedo DA: linha de marcação D) na barra de agulhas ascendente 2 com a extremidade inferior da bucha inferior da barra de agulha 3.

- 3) Neste estado, alinhe o ponto da lâmina da lançadeira 5 com o centro da agulha 4. Forneça uma folga de 0,04 a 0,1 mm (valor de referência) entre a agulha e a lançadeira, aperte firmemente os três parafusos de fixação da lançadeira.
 - 1. Se a folga entre o ponto da lançadeira da lâmina e a agulha for menor que o valor especificado, o ponto da lançadeira da lâmina será danificado. Se a folga for maior, o salto de pontos resultará. 2. A barra de agulhas do DDL-9000C-O FMS é processada com especial Revestimento preto. No caso em que você tenha dificuldade em verificar visualmente a localização das linhas de marcação, ilumine a barra de agulhas com uma lanterna ou similar para facilitar a operação.

7-2. Ajustando o dispositivo pressionador de linha da agulha



ATENÇÃO: Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



O dispositivo pressionador de linha da agulha é capaz de enfiar a linha da agulha no lado errado do material como no caso do dispositivo de limpador convencional.

[Característica]

- O chamado "fenômeno do ninho de pássaros", que aparece no lado errado do material, pode ser reduzido usando o dispositivo de pressão da linha da agulha ① em combinação com a costura de condensação.
- A operabilidade em torno do ponto de entrada da agulha é melhorada.
- A aplicabilidade de vários tipos de anexos projetados para uso em torno do ponto de entrada da agulha é melhorada.



[Como configurar o dispositivo pressionador de linha da agulha] 1) Pressione





Será colocado em ON)

 Pressione para confirmar a configuração. Então, a tela de costura é exibida.

No caso da chave de memória "U056 Agulha de rotação reversa após corte da linha "Está habilitado,) o comprimento da linha da agulha se torna mais longo. Então, neste caso, o dispositivo pressionador de linha da agulha deve ser ajustado para "DESLIGADO".



[Ajustando o comprimento restante da linha da agulha]

Ajuste o comprimento da linha da agulha remanescente na agulha para 35 a 45 mm (para os tipos S e H), girando a tensão do fio na porção No. 12. Ajustar a tensão do fio No. 1 porca 2 no sentido horário (na direção A), para encurtar o comprimento da linha restante na agulha após o corte da linha ou no sentido anti-horário (na direção B), para alongar o comprimento da linha.

> • O chamado "fenômeno do ninho de pássaros" é reduzido reduzindo o comprimento da linha da agulha restante na agulha. Neste caso, no entanto, o fio da agulha é susceptível de deslizar o olhal da agulha. Para reduzir o deslizamento da linha da agulha, a velocidade de costura no início da costura deve ser reduzida. "Interruptor de memória"

> U286 Velocidade de costura durante o funcionamento da prensa de linha: Reduza (ajustado de fábrica a 300 s / min no momento do carregamento)

> U293 Ângulo de reposição da velocidade de costura quando o prensador de linha atua: Retardo (ajustado de fábrica para 340 graus no momento do carregamento)

Com relação às configurações do interruptor de memória, recomenda-se uma velocidade de costura de 250 pts/ min para "U286 Velocidade de costura durante a operação do prensador de linha", e um ângulo de 720 graus é recomendado para "U293 Ângulo de reposição da velocidade de costura quando o prensador de linha funcionar".

No.	Item	Escala de	Unidade
U286	Velocidade de costura durante a operação do prensador de linha	100 a 3000	pts/min
	Este interruptor de memória é usado para ajustar a velocidade a ser utilizada quando o prensador de linha atua.		
U293	Ângulo de reposição da velocidade de costura quando o prensador	0 a 720	Grau
	de linha funciona		
	Este interruptor de memória é usado para ajustar o ângulo em que a velocidade de costura utilizada quando o prensador de linha funciona é reiniciada. * A configuração é ativada quando o pressionador de linha funciona.		

aution

[Para reduzir o ninho de pássaro (enrolamento de linha) no início da costura]

Além do ajuste acima mencionado, o chamado "fenômeno de ninho de pássaro" é reduzido ao aumentar o tipo do primeiro ponto no início da costura.



[Resposta aos problemas que ocorrem no início da costura]

- No caso da quebra da linha da agulha ocorre quando se usa uma linha fina ou frágil
- No caso, a linha da agulha não está dobrada no lado errado do material

• No caso de quebra da linha da agulha ocorre ao iniciar a costura da extremidade do material (como a costura do material com a linha da agulha dobrada na superfície inferior do material)

* No caso de ocorrer qualquer um dos problemas acima mencionados, a função de assistência que reduz a pressão do calcador no início da costura pode ser configurada usando o dispositivo de elevação do calcador ativado.

* No caso de a função de assistência não ser utilizada, o ajuste deve ser realizado para permitir que a linha da agulha entre o calcador e o material saia suavemente entre eles, diminuindo a pressão do calcador. (A pressão recomendada do calcador é de 30 N (3 kg) ou menos.) Ajuste a pressão do calcador e a velocidade de costura adequadamente para evitar uma eficiência de alimentação insuficiente devido a saltos ou outras falhas do calcador. Confirme o resultado do ajuste, costurando realmente o material.



[Como configurar a função de assistência a pressão ativa]

- Insira o tempo de ajuste do elevador do calcador com "U290".
- Pressione Para confirmar o valor inserido.

Valor ajustado em fábrica: 20

 A quantidade de elevação do calcador acima da chapa da agulha varia de acordo com a espessura do material a ser costurado e a pressão do calcador. Certifique-se de verificar a condição real antes de começar a costura.



2. Se o valor de ajuste do tempo de operação do AK-154 for aumentado enquanto a pressão do calcador for alta, o ruído de operação se tornará maior. Ajuste o valor de ajuste do tempo de operação do AK-154 e a pressão do calcador de pressão enquanto verifica visualmente a linha da agulha.

7-3. Ajustando o aparador de linha



ATENÇÃO: Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



Vire o cam de corte da linha ❸ na direção da Seta até a periferia exterior da ranhura C da camuflagem da linha entrar em contato com o rolo ❷ e pára. Nesta posição,

repare o parafuso de fixação de linha 🕢.



7-3-1. Para verificar o tempo de corte da linha

O propósito do ajuste do came de corte de linha é alinhar a linha de marcador A na tampa da polia com o marcador verde B (H tipo: marcador branco B') no volante **6**.

- 1) Incline a cabeça da máquina de costura
- 2) Girar o volante 6 manualmente na direção normal de rotação até que a alavanca do estica fio suba ligeiramente abaixo do ponto morto superior. Pressione o seguidor da came 1 com os dedos à esquerda (na direção da seta E) para caber o rolo
 2 na ranhura C na camada de corte de linha 3.
- Neste estado gire o volante (6) a direção que é oposta à direção normal de rotação até o volante (6) não se mover mais. (Se o volante for girado ainda mais, ele atinge a posição na qual o da came (1) começa a se mover).

Neste momento, linha de marcador A na tampa da polia (5). Alinha com o marcador verde ponto B no volante (6).

7-3-2. Ajuste do tempo de corte da linha

- 1) Incline a cabeça da máquina de costura.
- 2) Solte os parafusos n. ° 2 e n. ° 1 do parafuso de fixação da câmara de corte da linha na ordem escrita
- 3) Alinhe a linha de marcador A na tampa da polia **5** com marcador verde ponto B (tipo H: ponto de marcador branco B') no volante **6**.
- 4) Pressionando o cam 1 para a esquerda (na direção da seta E), engata a cam de corte 3 com rolo 2. Então, gire apenas o cam de corte de linha 3 com os dedos na direção oposta a direção normal de rotação do eixo de transmissão
 4 até não ir mais longe sem girar o eixo de transmissão
 4. Nessa posição, aperte os parafusos n. ° 1 e n. ° 2 de parafusos de fixação da linha 7 na ordem escrita enquanto pressiona o came de corte de linha 3 contra rolo



7-3-3. Verificação da unidade da faca



ATENÇÃO: Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



 Verifique se o interruptor de energia está no estado DESLIGADO. Remova o medidor (calcador, chapa da agulha e impelente) em torno da agulha.

No estado em espera da faca de espalhamento de laço **0**, a distância do centro da agulha A à

ponta da faca de espalhamento **0** é 5.5 a 6.5 mm (H tipo: 5.0 para 6.0 mm).



* Consulte "7-3-4. Ajuste da unidade da faca" p. 89 para saber como ajustá-lo.

3) O propósito do ajuste da posição de alinhamento da faca de espalhamento de linha 1 E faca de aparar 2 (Extremidade do furo na faca de espalhamento de linha 1 e a ponta da faca de aparar 2) É alinhar a posição de alinhamento acima mencionada com o centro da agulha A.



Esteja ciente de que, se a posição de alinhamento da faca de espalhamento de laço e do fio. A faca de corte não se alinha com o centro da agulha A, o comprimento do fio permanecerá no material após o corte da linha será mais longo.

4) A quantidade de engate entre a faca de

espalhamento de linha 0 E faca de aparar Ø É

de 2,5 a 3 mm, medido a partir do centro da agulha A.



Esteja ciente de que, se a quantidade de engate entre eles é insuficiente, pode ocorrer um corte de linha defeituoso.

* Consulte "7-3-4. Ajuste da unidade da faca" p.89 para saber como ajustá-lo.

- A linha da agulha pode ser aparada excessivamente curta, tal como a linha do filamento que é susceptível de provocar a formação de um "balão" de linha instável é utilizada ou cortar. É realizado em uma posição em que não há material. Se o fenômeno acima mencionado ocorrer, ele deve ser corrigido executando o procedimento abaixo indicado.
 - Faça o curso de mola de absorção de linha maior do que o valor padrão.
 - Faça o passo para corte de linha durante o ponto de condensação maior do que o passo padrão.
 - Desligue a operação do ponto de condensação ao executar o corte da linha na posição em que não há material.

7-3-4. Ajuste da unidade de faca



ATENÇÃO: Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.







- Verifique se o interruptor de energia está no estado DESLIGADO. Remova o medidor (calcador, chapa da agulha e impelente) em torno da agulha.
- 2) Incline a cabeça da máquina de costura.
- 3) Remova a tampa de proteção ①.
- 4) Soltar parafusos excêntricos dos conjuntos 3
 (duas peças). Gire o pino excêntrico da faca de espalhamento 2 com uma chave de fenda de lâmina plana para ajustar finamente a posição de rotação de direção da faca de espalhamento de linha 4.
- Após o ajuste, aperte os parafusos de parafusos excêntricos 3 (duas peças).
- 6) Prenda a tampa protetora 1 de volta ao lugar.



Posição do ponto de marcação A o pino excêntrico da faca de espalhamento de linha 2 deve ser ajustado apenas do lado do operador.

7-3-5. Ajuste da velocidade de corte da linha

A velocidade de aparar da linha foi ajustada para 300 pts / min (tipo H: 220 pts / min) no momento do envio da máquina. Isso significa que o corte de linha de alta velocidade foi selecionado.

Dependendo do tipo de linha a ser utilizado, a velocidade de corte da linha deve ser aumentada. Por outro lado, no caso de usar linhas frágeis (como uma linha de filamento de alta conta ou fio de algodão), a velocidade de corte da linha deve ser diminuída para reduzir o dano a linha. A velocidade de corte da linha deve ser ajustada quando apropriado de acordo com o processo de costura.





Insira um valor numérico. Pressione
 para alterar a configuração.

No.	Item	Escala de ajuste	Unidade
U036	Velocidade durante o corte da linha	130 a Max. de	Pts /min
	O número máximo de revoluções durante o corte de linha difere	corte de linha	
	com a cabeça da máquina.		

7-4. Ajuste do seletor



ATENÇÃO: Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início brusco da máquina de costura.



Uma vez que o ajuste padrão é executado corretamente, há um espaço de forma de slot no link de seleção (3) para permitir que o seletor faça uma ação de retorno necessária (função de amortecimento).



O dispositivo seletor é usado para estabilizar a marcha lenta da bobina no momento do corte da linha.



Quando é necessário verificar como o seletor é ajustado, instale primeiro a caixa da bobina e a bobina na lançadeira, depois verifique o seletor.

7-4-1. Verificando o ajuste padrão

- Verifique se o interruptor de energia está no estado "DESLIGADO". Incline a máquina de costura.
- 2) Traga o solenóide de corte da linha 1 no estado de empurrar à mão.
- 3) Neste estado, o valor de ajuste padrão da folga entre a conexão do seletor 3 e braço escolhedor
 4 é 0.5 mm. Neste momento, é fornecida uma folga de 0 a 0,3 mm entre a bobina 5 e seletor
 6.

J

7-4-2. Ajuste padrão

- 2) Após o ajuste, aperte a porca do pino da conexão do cortador **2**.

7-4-3. Ajuste padrão (Ajuste na posição da ponta)

1) Afrouxe os parafusos de fixação 🛛 (duas peças). Ajuste a posição do seletor.

2) 2) Após o ajuste, aperte os parafusos de fixação 🛛 (duas peças).



Se não houver folga entre a bobina () e a ponta do seletor (), o seletor () pressione forte a bobina ().
 Como resultado, a bobina não fornece um comprimento requerido da linha da bobina no momento do corte. Nesse caso, é provável que a linha da bobina seja aparada de forma curta e o deslize no início da costura provavelmente ocorrerá.

Se houver uma folga excessivamente grande entre a bobina 📦 e a ponta do seletor 🚯, a linha necessária para o corte da linha pode escorregar da ponta do seletor e o comprimento da linha da agulha restante na ponta da agulha após o corte da linha ser curto. Além disso, é provável que a bobina to esteja ociosa no momento do corte da linha causando problemas no início da costura.

7-5. Função de deteção de seção de multi-camadas pressandor-ativo

7-5-1. Função de detecção de seção em várias camadas

Esta função permite a detecção de uma seção de material de várias camadas. Quando uma seção de material de várias camadas é detectada, o parâmetro de costura é alterado automaticamente para o parâmetro de troca de um toque ("4-2- Função de troca de um toque "p.50) Para permitir que a máquina de costura continue a costurar. A configuração de detecção de seção em várias camadas pode ser armazenada na memória em uma base padrão por padrão.

Espessura do material detectável: Max. 10 mm

Resolução de detecção: 0.1 mm

- * A seção de múltiplas camadas de material com menos de 2 mm de espessura provavelmente será afetada pela altura do impelente. A detecção estável, portanto, não pode ser realizada. Não é possível detectar duas ou mais espessuras de várias seções separadas das quais são diferentes. Neste caso, a função de comutação de um toque por meio do interruptor manual deve ser usada.
- * A função de detecção de seção em várias camadas é desativada enquanto a função de troca de um toque por meio do interruptor manual é executada.



[Para detectar uma seção de várias camadas]

- Selecione ativar / desativar a função de detecção de seção em várias camadas.
- 2) Pressione

Aparece a "tela de edição de dados de costura".

<Tela de costura>



3) Pressione **2 2**.

É exibida a "tela do valor do sensor de detecção de seção em várias camadas".



< Tela de edição de dados de costura >

<Tela de valor do sensor de detecção de seção em várias camadas>

- 4) Ative a função de detecção de seção em várias camadas pressionando ON OFF S. (Esta opção foi ajustada de fábrica para DESLIGADO no momento da remessa.)
- 5) Defina um "limite" para a detecção de seção em várias camadas usando uma seção de várias camadas Função de ensino de altura .
- * Para a finalidade da função de detecção de seção em várias camadas, a palavra "limite" significa o valor no qual o sensor de seção multicamada reage.

Valor inicial MAX : 3000 MIN : 1000



- 1. Defina um "limite" para a detecção de seção em várias camadas.
- Pressione .
 É exibida a "tela de configuração do limite de seção em várias camadas".

<Tela de valor do sensor de detecção de seção em várias camadas>

2) Coloque a seção normal do material sob o calcador e pressione 6.

Levante o calcador pressionando a parte traseira do pedal.





<Tela de configuração de limite de seção em várias camadas >

3) Coloque a seção de material em várias camadas sob o calcador e pressione 6.





1

< Tela de configuração do limite de seção em várias camadas >

O valor de @ É calculado automaticamente e esse valor se torna o "limite" para a detecção de seção em

várias camadas. O valor é ajustável com + de acordo com o item de costura.



Se o "limite" for diminuído, a seção de várias camadas pode ser detectada anteriormente. Esteja ciente de que o limiar excessivamente diminuído pode causar uma detecção defeituosa.

Aperte para exibir a "tela do valor do sensor de detecção de seção em várias camadas".



várias camadas >

Verifique se o "limite" que você definiu é

inserido.Então aperte 🌄

O novamente

para confirmar a configuração. Observe que o "limite" pode ser diretamente inserido ou corrigido nesta tela. MAX: 3000 MIN: 1000



O valor inicial de "limiar" para a detecção de seção em várias camadas é uma indicação aproximada. O limiar deve ser finamente ajustado de acordo com as condições de costura reais, como o item a ser costurado.

7-5-2. Número de detecção de seção em várias camadas de função de configuração de pontos

No caso de a detecção de seção em várias camadas é habilitada, o parâmetro de costura é retornado automaticamente para a configuração da seção normal do material se a espessura do material for menor do que o "limite". No entanto, o tempo de troca do parâmetro de costura pode ser alterado definindo o número de pontos de detecção de seção em várias camadas. Uma vez que o número de pontos de detecção de seção em várias camadas. Uma vez que o número de pontos de detecção de seção em várias camadas está configurado, o limite retorna ao valor para a seção normal de material quando o número de pontos definido acima é alcançado após a detecção de uma seção de material de várias camadas, mesmo se a costura for iniciada a partir da seção de várias camadas. No entanto, deve notar-se que o parâmetro de costura retorna para o único da seção normal do material se a espessura do material cair abaixo do "limiar" para a detecção de seção de camadas múltiplas, mesmo dentro do alcance do conjunto multi-camadas, Número de detecção de seção de pontos.



< tela de edição de dadosde costura >



< Tela de valor do sensor de detecção de seção em várias camadas>



[Como ajustar]

1) Aperte **I a tela** de edição de

"Dados de costura".

Aparece a "tela do valor do sensor de detecção de seção em várias camadas".

 2) Digite o número de pontos com o teclado numérico 2).

Aperte **2013** Para confirmar a configuração.

Valor configurado na fábrica no momento da entrega: 0 (Número de pontos não definido)

Faixa de ajuste: 0 a 200

* Quando o número de pontos é definido como zero (0), A configuração do número de pontos de detecção de seção em várias camadas é inválida.



Após o final de seções multi-camadas A alimentação de material é alimentada, a função de deteção de seção múltipla detecta a seção plana de material para retornar as condições de costura para aquelas para a seção plana. Entretanto, essa reação às vezes atrasa de acordo com as condições de costura. Se ocorrer tal atraso, ele pode ser corrigido definindo o número de pontos da detecção de seção em várias camadas.

- 94 -

7-6. Alarme de falta de graxa



7-6-1. Quanto ao alarme de falta de graxa

Quando o tempo de manutenção da graxa se aproxima, a mensagem de erro "Aviso E220 contra a falta de graxa" é exibida.





Uma vez que a mensagem de erro E220 é exibida, certifique-se de adicionar graxa para manutenção.

* Consulte "7-6-3. Em relação ao procedimento de reposição do erro K118" p. 96 no caso de realizar a reinicialização de erros (K118).

7-6-2. E221 Erro de falta de graxa

Se a mensagem de erro "E220" não for reiniciada, a mensagem de erro "E221 Erro de falta de graxa" será exibida.

Nesse caso, a operação da máquina de costura está desabilitada. Certifique-se de adicionar graxa e realizar a restauração do erro (K118).

* Consulte "7-6-3. Em relação ao procedimento de reposição do erro K118"
p. 96 no caso de realizar a reinicialização de erros (K118).





<Tela de costura>

Menu list X 1. Memory Switch A 2. Bobbin winding mode V 3. Counter setting 4. Condensation custom sewing setting 5. Custom pitch setting 8. Version information

<Tela de modo>

Memory switch X 1. Display all X 2. Start of sewing 3. During sewing 4. End of sewing 5. During stopping 6. Operation

< Tela de seleção do tipo de interruptor de memória >



< Tela de edição do interruptor da memória >



< Tela de reinicialização do erro de falta de graxa >

7-6-3. Em relação ao procedimento de reposição do erro K118

1) Mantenha **M** • pressionado por

seis segundos. A tela do modo é exibida.

 Selecione o "1. Chave de memória". Aparece a "tela de seleção do tipo de interruptor de memória".

 Selecione "1. Mostrar tudo". Aparece a "tela de edição do interruptor de memória".

4) Selecione o "reset de erro K118 de restrição de graxa".
A tela "Redefinir o erro de falta de graxa" é exibida.

Isso repõe o erro para que a máquina de costura volte ao funcionamento normal. A máquina de costura pode funcionar normalmente até o próximo período de manutenção ser atingido.

8. COMO UTILIZAR O PAINEL DE OPERAÇÃO (APLICAÇÃO)

8-1. Gerenciamento de padrões de costura

8-1-1. Criação de um novo padrão

Um padrão de costura recém-criado é registrado seguindo as etapas do procedimento descrito abaixo.

* Esta operação deve ser realizada sob o modo de manutenção.

①Selecionando a função de criação do novo padrão



<Tela de costura (modo de manutenção)>



 Aperte 01 • na tela de costura no modo de manutenção. Aparece a "tela da lista de números de padrões de costura".

Pressione New O . A "nova tela de criação de padrão" é exibida.

(2) Configurando o locus de alimentação do padrão de costura



<Nova tela de criação de padrão>

- Pressione Para confirmar a configuração.A "nova tela de edição de padrões de costura" é exibida.

(3)Configurando a função padrão



<Nova tela de edição de padrões de costura>

 Defina a função de padrão usando os botões 7. Consulte "4-2. Padrões de costura" p.33.

2. Pressione 2. 8.

Aparece a "tela de registro de número de padrão de costura".

Pressione 6 Para exibir a tela de confirmação de descarte de dados.



(4) Inserindo um número de padrão e registrando o padrão

<Tela de registro de número de padrão de costura>

- Digite o número do padrão de costura a ser registrado usando o teclado numérico. Um número de registro não atribuído mais próximo do valor inserido na direção mais / menos é exibido pressionando.
- 2. O padrão criado é registrado pressionando
 9 . Então, a tela atual retorna à "tela de lista de números de padrões de costura". No caso de o número inserido já ter sido registrado, a mensagem de aviso para confirmação de substituição é exibida.

8-1-2. Copiando um padrão

O padrão selecionado (padrão de costura e padrão de ciclo) pode ser copiado para qualquer outro padrão do especificadonúmero.

М

i

* Esta operação deve ser realizada sob o modo de manutenção.

10:00 🖬

*

😴 0000/9999

100

2.50 2

Explicação é dada abaixo usando a cópia de um padrão de costura como um exemplo.

(1) Selecionando a função de cópia do padrão de costura

Pressione na tela de costura
 sob o modo de manutenção. Aparecerá a
 "tela da lista de números de padrões de costura".



N



<Tela de lista de números de padrões de costura>

Cópia da tela do número do padrão de costura>

- Selecione o número do padrão da fonte da cópia da lista 2 .
- 3. Pressione Copy 3.

É exibida a "tela de cópia do número de padrão de costura".

 Digite o número do padrão de costura a ser registrado usando o teclado numérico 4.
 Um número de registro não atribuído mais próximo do valor inserido na direção mais /

menos é exibido pressionando

6





(2) Selecione o número do padrão de destino da cópia

8-1-3. Excluindo um padrão

Esta seção descreve como excluir o padrão selecionado (padrão de costura, padrão de costura do ciclo).

- * Esta operação deve ser realizada sob o modo de manutenção.
 - (1) Selecionando a função de exclusão do padrão de costura



<Tela de costura (modo de manutenção)>

②Selecionando o padrão de costura e excluindo



<Tela de lista de números de padrões de costura>



<Tela de confirmação de exclusão>

Pressione **1 1 1** na tela de costura sob o modo de manutenção. Aparece a "tela da

lista de números de padrões de costura".

- 2. Pressione Delete 3 .

É exibida a "tela de confirmação de exclusão".

3. O padrão é deletado pressionando

8-2. Configurando a costura de forma poligonal

Um padrão de costura de forma poligonal consiste em 20 passos (no máximo) de dimensão constantePadrões de costura. Condições de costura específicas podem ser Definido passo a passo.

*Esta operação é realizada no modo manutenção.



8-2-1. Editando um padrão de costura de forma poligonal

Esta seção descreve como alterar o número de etapas e condições passo-a-passo de um padrão de costura de forma poligonal.

① Exibindo a tela de costura (modo de manutenção) para o padrão de costura de forma poligonal

exibida.



Pressione **1** na tela de costura sob o modo de manutenção. A "tela de edição de passo de costura de forma poligonal" é

<Tela de costura (modo de manutenção)>

(2) Editando o número de etapas de um padrão de costura de forma poligonal e o número de pontos de um novo padrão



 O número de pontos (0 a 2000) para uma etapa é exibido em 2 .
 Pressione 2 Para colocar o número de pontos no estado selecionado.
 A tela retorna à anterior ou avança para a próxima com 5 .

<Tela de edição de passo de costura de forma poligonal>



<Número de tela de entrada de pontos>

3. Um passo anterior e um passo consistindo de 100 pontos são inseridos antes do passo selecionado pressionando Insert 3.

"Número de tela de entrada de pontos "é exibido pressionando o botão inserido. Digite o número de pontos para a etapa com o teclado numérico 6 e + 7 7 . Pressione 3 Para confirmar a configuração.

Consulte "4-2-8. Função de ensino" p.48 para a função de ensino. No caso, o número máximo de etapas já foi registrado, Insert 3 não é exibido.

4. O passo selecionado é excluído pressionando Delete

* No caso de apenas um passo foi registrado, Delete 4 não é exibido.

(3) Confirmando os dados no padrão de costura criado



A operação é completada pressionando
Marco en tela atual retorna à tela de costura sob o modo de manutenção.

8-2-2. Criando um novo padrão de costura de forma poligonal

①Selecionando a função de criação do novo padrão

Visualize a "nova tela de criação de padrão de costura" referente a (1) em "8-1-1. Criação de um novo padrão" P.97.

(2) Definir o locus de alimentação de costura de forma poligonal



< Nova tela de criação de padrões >

Selecione o locus de alimentação referente a (2) em "8-1-1.Criação de um novo padrão "p.97.

Selecione o padrão de ponto de forma poligonal **()** na tela de seleção de

forma de ponto. A "nova tela de edição do padrão de costura" é exibida.



<Nova tela de edição de padrões de costura>

- Defina a função de padrão com os botões
 numa base passo a passo.Consulte "4 Padrões de costura" p.33.
- O número total de etapas que você definiu é exibido à direita da seção A. O passo atual é exibido à esquerda da seção A. O passo atual pode ser alterado com . 3.
- 3. Pressione
 Aparece a "tela de registro de número de padrão de costura". Pressione
 5 para exibir a tela de confirmação de descarte de dados. As etapas do procedimento a serem tomadas após o passo acima mencionado são as mesmas que os passos (3) para (4) em"8-1-1. Criação de um novo padrão" p.97.

8-2-3. Definir o passo a partir do qual a costura de forma poligonal é iniciada

No caso em que é necessário voltar a costurar um padrão do meio do padrão após a ocorrência de problemas como a quebra da linha, é possível reiniciar a costura a partir de um passo arbitrário do padrão.



O passo atual pode ser alterado

pressionando

D D D Na tela de

costura para padrão de costura de forma poligonal.

<tela de costura (Forma polygonal de ponto padrão>


8-3-1. Selecionando o padrão do ciclo



<Tela de costura (padrões de costura)>



<Tela de lista de números de padrões de costura (em ordem numérica)>



<Tela de costura (padrão de ciclo)>

É possível combinar vários padrões de costura diferentes como um padrão de ciclo para costura. Até 10 padrões podem ser inseridos em um padrão de ciclo. Esta função é útil no caso de vários padrões diferentes serem regularmente repetidos em um processo de costura do produto.

Até 9 padrões de ciclos podem ser registrados. Copie o padrão de ciclo quando necessário.

1. Aperte 01 • em cada tela de costura.

 Aparece a "tela da lista de números do padrão de costura (Em ordem numérica)". Até 10 padrões podem ser inseridos em um padrão de costura de um ciclo. Os padrões de ciclos são exibidos após os padrões de costura registados.Pressione o botão desejado do número de dados de costura do ciclo 2.

Pressione 3 para confirmar a configuração.Aparece a "tela de costura do ciclo".

3. A costura do padrão de ciclo selecionado está habilitada.

8-3-2. Códigos de costura do ciclo de edição

1) Exibição da tela de costura (padrão de ciclo) para o padrão de ciclo





2) Definir um padrão de costura de ciclo



<Tela de edição de costura de ciclo>



③ Confirmando os dados inseridos



<Tela de edição de costura de ciclo>

Mantenha

1 pressionado por um

segundo em cada tela de costura. A tela de edição do passo de costura do ciclo é exibida.

- O número de padrão de costura (1 a 10) é exibido em 2 .
 Pressione 2 para confirmar a seleção.
- No caso de um (s) passo (s) pode (m) ser adicionalmente registrado (s) no padrão, um passo consistindo de ponto zero (0) é exibido no final da cauda. "A tela de seleção de padrão de ciclo registrado (Em ordem numérica)" é exibida pressionando um passo consistindo em ponto zero (0).
- Pressione 5 .
 Pressione 6 para confirmar a configuração.
- Pressione Insert 3 ao selecionar uma etapa. Em seguida, é exibida a "tela de seleção de padrão de ciclo registrado (em ordem numérica)". Insira um padrão antes do passo selecionado.
- 5. O padrão é excluído pressionando Delete 4.

Pressione **X o** para completar a operação. Então, a tela atual retorna para a tela de costura para a costura do ciclo.

– 105 –

ଚ

8-3-3. Criando um novo padrão de ciclo

- * Esta operação deve ser realizada sob o modo de manutenção.
 - ①Selecionando a nova função de criação do padrão de ciclo



<Tela de costura (modo manutenção)>



<Tela de lista de números de padrões de costura (em ordem numérica)>

 Aperte 1 na tela de costura sob o modo de manutenção.
 Aparece a "tela da lista de números de padrões de costura (em ordem numérica)".



Aparece a "nova tela de edição do padrão de costura do ciclo".

(2) Registrando um padrão em novos dados de costura do ciclo



- 1. A que indica que um novo padrão está sendo criado é exibido na tela.
- 2. Aperte 3.

A "tela de seleção de padrão de ciclo registrado (Em ordem numérica)" é exibida.

<Nova tela de edição de padrões de costura de ciclo>



 Exibir um número de padrão desejado referente a "4-2-2. Lista de padrões de costura" p.34.



Pressione para confirmar a configuração. A tela atual retorna ao "novo ciclo de edição da etapa de costura".

<Tela de seleção do padrão de ciclo registrado (em ordem numérica)>



<Tela de edição do ciclo da costura>



<Tela de registro do número do padrão de costura do ciclo>

- 5. O padrão selecionado é adicionado aos dados de costura do ciclo com
- 6. Crie os dados de costura do ciclo repetindo os passos 2 a 5.

Pressione 6 para exibir a tela de confirmação de descarte de dados.

7. Digite o número do padrão de costura a ser registrado usando o teclado numérico3.

Um número de registro não atribuído mais próximo do valor inserido na direção mais /

menos é exibido pressionando

+ || -

9.

8. O padrão criado é registrado pressionando **201 7** .

Então, a tela atual retorna à "tela de lista de números de padrões de costura". No caso de o número inserido já ter sido registrado, a mensagem de aviso para a confirmação de sobreescritura é exibida.

8-3-4. Configurando o passo a partir do qual o padrão de costura do ciclo foi iniciado

No caso em que é necessário voltar a costurar um padrão de costura de ciclo a partir do meio do padrão de costura do ciclo após a ocorrência de problemas como a quebra da linha, é possível reiniciar a costura a partir de um passo arbitrário do padrão de costura do ciclo.



O passo de costura pode ser selecionado com



<Tela de costura (padrões de ciclos)>



8-4-1. Selecionando um passo personalizado

Selecione um tom personalizado já criado.

O passo personalizado pode ser usado para costura padrão, costura reversa no início da costura e costura reversa no final da costura. Nesta seção, a aplicação de um tom personalizado para um padrão de costura é descrita como um exemplo.

costura".

①Exibição da tela de entrada de passo



<Tela de costura (modo manutenção)>

Pressione
 na tela de costura sob
 o modo de manutenção.
 Aparece a "tela de edição de dados de



<Tela de edição de dados de costura>



<Tela de entrada pro passo>

2. Pressione 2.50 2.A tela de entrada de passo é exibida.

3. No caso de um (s) padrão (s) de afinação personalizado ter sido registrado, CP 3 é exibido.

É exibida a "tela de configuração de passo personalizado".

2)Selecionando um passo personalizado



<Tela de configuração de passo personalizado>

O padrão de passo personalizado registrado é exibido.

Pressione	CP01	4.			
Pressione		6	para	confirmar	а
configuração. Retorne a tela atual para a tela					
de costura	a (modo	de ma	nutenc	ão).	

8-4-2. Criando um passo personalizado

Criando um passo personalizado No. 1 mostrado na <Fig. 1> como exemplo.

(1)Selecionando a configuração de passo personalizado na tela de modo





(2) Selecionando a nova função de criação de passo personalizado



<Tela de lista de passo personalizado>

М

O padrão de passo personalizado registrado é exibido.

Pressione New

A "nova tela de entrada de número de criação de padrão de passo personalizado" é exibida.



<Nova tela de entrada de número de criação de padrão de passo personalizado>

3)Inserindo um número de padrão de passo personalizado

1. Digite o número do padrão com teclado numérico 3.

Um número de registro não atribuído mais próximo do valor inserido na direção mais / menos é exibido pressionando + 4.



A "tela de edição de passo personalizado" é exibida. No caso em que o número inserido já tenha sido registrado, a mensagem de aviso para confirmação de substituição é exibida.

(4) Criando um passo personalizado



< Tela de edição de passo personalizado >



<Lista de entrada de dados de passo personalizado>

Pressione figura colocar o passo que você pressionou no estado selecionado
 O número de passo personalizado selecionado é exibido em A e o número da etapa que está sendo editado e o número total de etapas São exibidos em B
 O "número de pontos" e "passo" para o Passo são exibidos em 6. Pressione 6 para colocar os dados exibidos no estado selecionado.

Pressione

para exibir a tela do

número de passo personalizado anterior ou do próximo número de passo personalizado.

Tela de entrada de dados de passo
personalizada "é exibida pressionando 6
Enquanto o passo está sendo selecionado.

 No caso de definir o número de pontos
 Como exemplo, é dada uma explicação sobre o procedimento de entrada do passo personalizado número 1 mostrado em <Fig. 1>.

O número de pontos pode ser inserido no intervalo de 1 a 100. Defina o número de pontos para os passos 1 a 3 com o teclado numérico (B) pelo número de pontos e



Pressione para confirmar a configuração.

2) No caso de definir o tipo do passo pode ser inserido no intervalo de -5.00 a 5.00 mm.

Defina o passo para o passo 1 para 1,00 com



para o tipo.

Pressione para confirmar a

configuração.

3) Execute a seguinte configuração de forma semelhante.

Para o passo 2, definir o número de pontos para 2, e o passo para 2.00 mm.

Para o passo 3, definir o número de pontos para 1, e o passo para 3.00 mm.

Para o passo 4, definir o número de pontos para 2, e o passo para 1.50 mm.

(5) Confirmando o valor numérico



<Lista de edição de passo personalizado>



<Tela de lista de passo personalizado>

Após a conclusão da edição, aperte



A tela da lista de passo personalizado é exibida com o número de passo personalizado que você criou adicionado.

8-4-3. Função de edição de passo personalizada

1) Selecionando a função de edição de passo personalizado



<Lista de edição de passo personalizado>

Visualize a "tela de edição de passo personalizado" referente a "8-4-2. Criando um novo passo personalizado" p.111.

(2) Editando o valor de passo personalizado

Nesta seção, o procedimento para editar o valor de passo personalizado é descrito. Consulte "8-4-2. Criando um novo passo personalizado" p.111 para a explicação da tela.

1) No caso de definir o número de pontos

O número de pontos pode ser inserido no intervalo de 1 a 100.

Altere o número de pontos para os passos 1 a 2 com o teclado numérico para o número de pontos e

and prove	lon=cod	
Constantion of the		•

Pressione

para confirmar a configuração.

2) No caso de definir o passo

O passo pode ser introduzido na faixa de -5.00 a 5.00 mm.

Altere os passos de 1 para até 2.00 com

Pressione para confirmar a configuração.

3) Execute a seguinte configuração da maneira similar.

O número de pontos do passo 2 : de 2 to 3 pontos; passo : de 2.00 a 1.00 mm

O número de pontos do passo 3 : de 1 to 2 pontos; passo: de 3.00 a 2.00 mm

O número de pontos do passo 4 : 0 pontos (nenhum); passo: 0 mm (nenhum)

As etapas do procedimento a serem tomadas após o passo acima mencionado são as mesmas descritas em "8-4-2. Criando um novo passo personalizado" p.111.

8-4-4. Copiando / excluindo um passo personalizado

(1) Copiando um passo personalizado

①Exibindo a tela da lista de passo personalizado



<Tela de lista de passo personalizada>

- 1. Visualize a "tela da lista de passo personalizado" para "8-4-2. Criando um novo passo personalizado" p.111.
- 2. Aperte CP01 • da fonte de cópia para colocá-lo no estado selecionado.
- Сору 3. Aperte 2. Aparece a "tela de entrada de número de destino de cópia de passo personalizada".

(2) Inserindo o número de passo personalizado



<Tela de entrada de número de destino de cópia de passo personalizada>

(2) Excluindo um passo personalizado

para copiar com teclado numérico 8 e **4** .

Digite o número do padrão de destino



O padrão criado é resgistrado, e a tela atual é retomada para a tela passo personalizado. No caso do número digitado já for registrado, a mensagem de alerta para a confirmação é exibida.

× Custom pitch list М **CP05 CP03 CP04 CP01 CP02** \mathbb{N} Й Copy Change Ó ø

<Tela de lista de passos personalizados>

1.Visualize a "tela da lista de passo personalizada" para "8-4-2. Criando um novo passo personalizado" p.111.

1 para colocar o passo 2. Aperte **CP01**

personalizado para ser excluído no estado selecionado.

- 3. Aperte Delete
- A "Tela de confirmação de delete" é exibida

para confirmar a configuração. Aperte

8-5. Padrão personalizado de condensação



8-5-1. Selecionando a condensação personalizada

Selecione o padrão personalizado de condensação referente a "4-2-3. (2) ◆ Para o modo de manutenção" p.38. O padrão personalizado de condensação para costura reversa no final da costura pode ser configurado da mesma forma.

8-5-2. Criando um novo costume de condensação

Crie o novo número de condensação personalizado nº 1 mostrado em <Fig. 1> como exemplo. ① Selecionando a configuração de padrão personalizado de condensação na tela de modo



<Tela Modo>

- 1. Aperte M 1.
- Selecione a configuração de costura "4. Condensação personalizada".

Aparece a "tela da lista de padrões personalizados de condensação".

②Selecionando a nova função de criação personalizada de condensação

X Condensation custom sewing list Μ CC01 CC02 CC03 **CC04** CC05 \mathbb{N} CC06 **CC07 CC08** ï Char re Con ø

< Tela da lista padrão de condensação >



<Nova tela de entrada de número de padrão de criação de padrão personalizado de condensação>

(4) Criando uma condensação personalizada



<Tela de edição condensação personalizada >

Os padrões personalizados de condensação registrada são exibidos na tela.



A "tela de entrada de número de padrão de criação de padrão de condensação de nova condensação" é exibida.

 Digite o número do padrão de destino para copiar com o teclado numérico 3.
 Um número de registro não atribuído mais próximo do valor inserido na direção mais / menos é exibido pressionando + - -



Aparece a "tela de edição personalizada de condensação".

No caso em que o número inserido já tenha sido registrado, a mensagem de aviso para confirmação de substituição é exibida.

Pressione para colocar o passo que você pressionou no estado selecionado.
 O número personalizado de condensação selecionado é exibido em A e o número da

etapa que está sendo editado e o número total

De passos são exibidos em B.

3. O "número de pontos" e "passo" para a etapa são exibidos em 6. Pressione 6
Para colocar os dados exibidos no estado selecionado.

A tela do número do passo anterior ou a tela do número do próximo passo são exibidas com



4. "Tela de entrada de dados personalizados de condensação". É exibido pressionando 6 enquanto o passo está sendo selecionado.

(3) Inserindo o número personalizado de condensação



<Tela de lista de padrões personalizada de condensação> 1) No caso de definir o número de pontos Como exemplo, é dada uma explicação sobre o procedimento de entrada do número personalizado de condensação 1 mostrado em <Fig. 1>.

O número de pontos pode ser inserido no intervalo de 1 a 100.

Defina o número de pontos para os passos

1 a 3 com o teclado numérico 8 Pelo

número de pontos e



Um número negativo de pontos também pode ser definido. Neste caso, a direção de alimentação é direção inversa.

Aperte **end** para confirmar as configurações.

2) Definir o número de pontos para

O passo pode ser introduzido na faixa de -5,00 a 5,00 mm.

Defina o passo para o passo 1 para 1,00 com

Aperte **en la confirmar a configuração**.

3) Execute a seguinte configuração da maneira similar.
Para o passo 2, defina o número de pontos para 4, e de passo para 1.50 mm.
Para o passo 3, defina o número de pontos para 3, e de passo para 1.00 mm.
Para o passo 4, defina o número de pontos para 3, e de passo para -1.00 mm.
Para o passo 5, defina o número de pontos para 2, e de passo para 1.50 mm.



ע

0

- 118 -



Aperte para confirmar a configuração.

A tela de lista de condensação personalizada é exibida com o número personalizado de condensação que você criou adicionado.



<Tela de lista de padrões personalizada de condensação>

8-5-3. Função de edição personalizada de condensação

1 Selecionando a função de edição personalizada de condensação



Visualize a "tela de edição personalizada de condensação" referente a "8-5-2. Criando uma nova configuração personalizada" p.116.

< Tela de edição personalizada de condensação>

(2) Editando o valor personalizado de condensação

Nesta seção, o procedimento para editar o valor personalizado de condensação é descrito. Consulte "8-5-2. Criando uma nova condensação personalizada" p.116 para a explicação da tela.

1) No caso de definir o número de pontos

O número de pontos pode ser inserido no intervalo de 1 a 100.

Altere o número de pontos para o passo 1 de 3 para 5 com o teclado numérico para o número de

pontos e + - .

Aperte para confirmar a configuração.

* Um número negativo de pontos também pode ser definido. Neste caso, a direção de alimentação é direção inversa.

2) No caso de definir o passo

O passo pode ser introduzido na faixa de -5,00 a 5,00 mm.

Mude os passos para o passo 1 de 1.00 a 0.5.00 com

Aperte **en la confirmar a configuração**.

3) Execute a seguinte configuração da maneira similar.

O número de passos dos pontos 2: De 4 a 2 pontos; Posição: de 1,50 a 2,00 mm

- O número de passos dos pontos 3: De 3 a 5 pontos; Posição: de 1.00 a 0.5.00 mm O
- O número de passos dos pontos 4 : De 3 a 5 pontos; Posição: de -1.00 a -0.80 mm
- O número de passos dos pontos 5 : 0 pontos (nenhum); Posição: 0 mm (nenhuma)

As etapas do procedimento a serem tomadas após o passo acima mencionado são as mesmas descritas em "8-5-2. Criando uma nova condensação personalizada" p.116.

8-5-4. Copiando / excluindo uma condensação personalizada

- (1) Copiando condensação personalizada
- (1) Exibindo a tela da lista padrão de condensação



<Tela de lista de padrões personalizada de condensação>

(2) Inserindo o número de padrão personalizado de condensação



< Tela de entrada do número de destino da cópia padrão de condensação-condensação >

(2) Deletar uma condensação personalizada



exibida.

- 1. Visualize a "tela de lista de padrões personalizados de condensação" referente a "8-5-2. Criando uma nova condensação personalizada" p.116
- 2. Aperte 1 Para colocar o passo CC01 personalizado ser excluído no estado

<Tela de lista de padrões personalizada de condensação>

6 para confirmer a ação. Aperte

1. Visualize a "tela de lista de padrões personalizados de condensação" referente a "8-5-2. Criando uma nova condensação personalizada" p.116.

2. Aperte 1 da fonte de cópia para CC01

colocá-lo no estado selecionado.

Сору 3. Aperte ❷.

A tela "tela de entrada do número de destido da cópia personalizada de condensação" é exigida.

- 1. Digite o número do padrão de destino para copiar com o teclado numérico 3 + **4** . е
- 2. Aperte 6.

O padrão personalizado de condensação criado está registrado. Então, a tela atual é retornada para a tela de costura. No caso em que o número inserido já tenha sido registrado, a mensagem de aviso para confirmação de substituição é

8-6. Bloqueio simples da tela

Uma vez que o bloqueio simples está ativado, a operação dos botões exibidos na tela está desativada, evitando assim a maldição.





: O bloqueio simples está desativado

- * No estado enviado, o bloqueio simples do painel de operação é ativado automaticamente se nenhuma operação for realizada por um minuto.
- * O tempo a decorrer até que o bloqueio simples esteja habilitado pode ser configurado com o interruptor de memória U402. Consulte "8-3-4. Definir o passo a partir do qual o padrão de costura do ciclo é iniciado" p.108 para obter detalhes.

8-7. Versão informação





< Tela de informações de versão>

3. A tela retorna à tela anterior pressionando 🔀 0.

8-8. Ajuste do brilho do painel LED

O brilho da tela do painel LED pode ser alterado.



<Tela de modo>

1. Alerte M 0.

A "tela de modo" é exibida.

2. Selecione o "9. Painel de configuração de operação".

O " Painel de configuração de operação " é exibido.



< Tela de configuração do painel de operação>



8-9. Informação



<Tela de informação>

A comunicação de dados e a gestão da produção são realizadas na tela de informações.

8-9-1. Comunicação de dados

Os dados podem ser entrada / saída por meio de uma unidade de memória USB.

Os dados que podem ser tratados na tela de informações são os seguintes:

Nome dos dados	Extensão	Descrição da data
Dados de costura	DDL00XXX.EPD (XXX:001~999)	Formato de dados das formas de costura e número de pontos criados na máquina de costura. Este formato é específico para o DDL-9000C.
Dados de passo personalizados	VD00XXX.VDT (XXX:001~999)	É o dado do ponto de entrada da agulha criado com PM-1, e o formato de dados que pode ser operado em comum entre as máquinas de costura JUKI.
Dados personalizados de condensação	VD00XXX.VDT (XXX:001~999)	É o dado do ponto de entrada da agulha criado com PM-1, e o formato de dados que pode ser operado em comum entre as máquinas de costura JUKI.

Pressione

1.

A tela de informações é exibida

(1) Método de comunicação

①Selecionando o formato de dados usado para comunicação



<Tela de informação>



< Tela da lista de comunicação de dados >



2. Selecione o formato de transmissão / recebimento de dados e pressione o botão de formato de dados selecionado. Por exemplo, selecione "1. Transmissão / recepção de dados EPD". A tela de seleção de direção de dados é exibida

6 Data directi М -N Н ø

②Selecionando a direção da comunicação

< Tela de seleção de direção de dados >

Selecione a direção da comunicação. Aperte o botão 1 para colocar a direção de comunicação no estado selecionado.

1 2 to confirm the setting. Pressione

A "tela de preparação / recibo de transmissão" é exibida.

Cancelar a operação com 🔀 3 . A tela atual retorna à tela anterior.



- 124 -

I. EPD Data transmission/reception

< Tela de preparação de transmissão / recebimento de dados >



<Tela de preparação de dados / preparação de

recebimento>

③Definir o número de dados e iniciar a comunicação

1. Pressione o botão do número de dados Ø.

 Digite o número de dados de origem / destino com o teclado numérico (5) e



/ recebimento".

3. Confirme o valor numeric com

"Durante a comunicação" é exibida enquanto a comunicação está sendo realizada.

Cancele a operação com **20** . A tela atual retorna à tela anterior.

 * Se o número de destino que você inseriu já foi registrado, será exibida a tela de "mensagem de confirmação de sobreposição".

(1) Sobre o USB

Os dados de costura, dados personalizados de pitch e dados personalizados de condensação podem ser copiados em uma unidade de memória USB USB comercialmente disponível.

Consulte "8-9-1. Comunicação de dados" p.123 para obter detalhes sobre como copiar os dados de costura em uma unidade de memória USB.



Posição do conector USB

[Posição de inserção do polegar USB] O conector USB é fornecido no topo **1** do painel de operação.

Para usar uma unidade de memória USB, remova o conector tampa **2** e insira o pen drive USB no conector USB.

* Caso não seja usado um pen drive USB, o conector USB deve ser protegido com

Cobertura do conector **2** Sem exceções.

Se um pó ou outro entrar no conector USB, uma falha pode ser causada.

② Precauções a serem tomadas ao manusear

dispositivos USB

- Não se conecte ao terminal de conexão USB que não seja a memória USB. Pode causar falhas.
- Não deixe o dispositivo USB ou cabo USB conectado à porta USB enquanto a máquina de costura estiver em operação. A vibração da máquina pode danificar a seção da porta, resultando na perda de dados armazenados no dispositivo USB ou na quebra do dispositivo USB ou máquina de costura
- Não insira / remova um dispositivo USB durante a leitura de um programa ou a costura de dados.
 Pode causar quebras de dados ou mau funcionamento.
- Quando o espaço de armazenamento de um dispositivo USB é particionado, apenas uma partição é acessível.
- Nunca insira com força um pen drive USB no conector USB enquanto verifica atentamente a orientação do pen drive USB. A inserção forçada do pen drive USB pode causar falha.
- A JUKI não compensa a perda de dados armazenados no dispositivo USB causada pela utilização desta máquina de costura.
- Em princípio, conecte apenas um pen drive USB ao painel de operação. Quando dois ou mais dispositivos / mídia estão conectados / inseridos, a máquina só reconhecerá um deles. Consulte as especificações

• Não desligue a alimentação enquanto os dados na unidade flash USB estão sendo acessados.

•

③ Especificações USB

- De acordo com o padrão USB 1.1
- Formato suportado **OCOOO** FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Tamanho médio aplicável 4.1MB ~ (2TB)
- Consumo atual
- *1: A JUKI não garante o funcionamento de todos os dispositivos aplicáveis. Alguns dispositivos podem não funcionar devido a um problema de compatibilidade.

O SC-950 é fornecido de série com uma porta LAN. Pode, portanto, ser conectado ao IA-1 (sistema de gerenciamento de produção da JUKI).

Entre em contato com o seu distribuidor no caso de usar IA-1.

Consulte o Manual de Instruções para IA-1 para detalhes das funções alcançadas pela IA-1.

OPosição da porta LAN



[Posição da porta LAN]

Conector LAN ① Está localizado dentro da caixa de controle. Remova a tampa da caixa de controle e conecte o conector.

* Consulte "2-7. Conectando os cabos" p.8 para saber como remover a tampa da caixa de controle.

②Especificações da LAN

- * Conector..... RJ-45
- * Padrão Ethernet ... 10Base-T / 100BASE-TX

8-9-3. Gerenciamento de Produção

A função de gerenciamento de produção permite a edição de identificação atribuída a cada operador e a configuração do tempo de trabalho irregular.

A identificação do operador é exibida em cada máquina de costura e registrada junto com as informações de movimento do operador. Como resultado, o estado de produção de cada operador pode ser gerenciado. * Entre em contato com seu distribuidor sobre conexão entre a máquina de costura e IA-1.

(1) Configuração do ID do operador

①Selecionando a função de configuração da ID do operador



<Tela de informação>

 Selecione "2. Controle de produção" na "tela de informações".
 A tela de gerenciamento de produção é exibida.

Production control X 1. Operator ID setting 2. Irregular work setting 3. IP address setting 4. IP address display 5. MAC address display 1

<Tela de gerenciamento de produção>

2. Selecione a opção "1. Configuração da ID do operador"

② Editando o ID do operador





<Tela de inserção do ID>

Operator ID setting

HIMAN-1

HIIMAN-2

HUMAN-3

 \mathbb{N}

③ Inserindo o ID do operador

 O ID do operador pode ser inserido com o botão da seqüência de caracteres 6 . Cancela a operação com

atual retorna a tela anterior.

Pressione	e para confir	mer a
operação.		

A "tela de edição do ID" é exibida

2. O uso / ou não uso do ID pode ser
selecionado

ON OFF 🔊 .

ON OFF

(Use)

 → A função ID do operador é usada. A identificação do operador é exibida no operador e a informação do movimento do operador é gravada.
 A função do ID não é usada.

<Tela de edição do ID>

(Não-use)

ON OFF

* Esta função é ativada somente no caso de IA-1 estar conectado à máquina de costura

X

ON OFF

М

i

С

С

С

C

С

* Entre em contato com seu distribuidor sobre conexão entre a máquina de costura e IA-1.

Ó

(2) Definir o trabalho irregular

①Selecionando a função de configuração de trabalho irregular



<Tela de gerenciamento de produção>

Visualize a "tela de gerenciamento de produção" referente a "8-9-3. (1) Configuração do ID do operador" p.128. Selecione "2. Configuração de trabalho irregular".

Aparece a "tela de edição do trabalho irregular"



< Tela de edição do trabalho irregular >

② Editando o trabalho irregular

- 1. A exibição / não exibição de trabalhos irregulares é alterada pressionando o item 0.
- 2. Pressione 🕘 🥹 .

A tela de "horas de trabalho irregulares" é exibida.



3. Digite as horas de trabalho com o teclado numérico 3 e 4. O valor numérico é retornado ao valor inicial pressionando R 6.

Pressione 6 para confirmar a configuração. É exibida a "tela de edição do trabalho irregular".

A tela de trabalho irregular é exibida se a máquina de costura não for executada no tempo predefinido.

Selecione o conteúdo do trabalho e

para retornar ao trabalho pressione normal.

8-9-4. Comunicação de campo perto CCP (Near Field Communication NFC)

O painel de operação suporta NFC (Near Field Communication).

A costura de dados, informações de manutenção ou similares pode ser visualizada, editada, copiada, etc. em um terminal Android (como tablet e smartphone) no qual o aplicativo JUKI para Android "JUKI Smart App" foi instalado, por meio do NFC Função de comunicação.

Consulte o Manual de instruções da JUKI Smart App para detalhes do aplicativo JUKI para Android "JUKI Smart App".

① Posição da antena NFC





<Fig.2>

[Posição da antena NFC]

No caso de realizar a comunicação NFC entre a máquina de costura e um tablet ou smartphone, coloque a antena do tablet ou do smartphone perto da marca NFC **0** como mostrado na Fig. 2.

* Se a comunicação NFC falhou, a mensagem de erro será exibida na tela do tablet / smartphone.

Quando a mensagem de erro é exibida na tela, execute novamente a comunicação NFC.

② Precauções a serem tomadas ao manusear NFC

- A posição da antena NFC varia de acordo com o tablet / smartphone utilizado.
 Certifique-se de ler o manual de instruções do seu dispositivo antes de usar a função de comunicação NFC.
- Para usar a função de comunicação NFC, coloque a configuração da função de comunicação NFC em "Ativar" enquanto se refere ao manual de instruções para o seu tablet / smartphone.

8-10. Personalização da chave

É possível registrar uma função desejada em uma tecla para personalizar as matrizes da chave de remoção. As funções que podem ser atribuídas às teclas do painel são as descritas abaixo. A chave para a qual nenhuma função é atribuída é exibida em branco.

8-10-1. Dados atribuíveis



<Tela de costura (modo operador)>



<Tela de costura (modo ciclo)>

01>	19381 215 TEST0 10:0	0 m
1		
N	◎ 100 ±1 2.50 上 100	× 1

< Tela de costura (modo manutenção)>

	Modo operador	Modo manutençãp	Modo ciclo	Dados atribuíveis	
1	Contador	Contador	Contador	Dados do padrão de costura Número do padrão de costura Número do padrão de ciclo Interruptor de memória Troca de um toque Enrolamento da bobina Contador A função não é fornecida	
2	Velocidade de costura	Velocidade de costura	Tensão da linha		
3	Pressão da linha	Pressão da linha	Passo da costura		
4	Tensão da linha	Tensão da linha	Velocidade de costura	Dados do padrão de costura	
5	Passo da costura	Passo da costura	Corte de linha	Número do padrão de costura	
6	Pressão do calcador	Pressão do calcador	Pressão do calcador	Número do padrão de ciclo	
7	Corte de linha	Corte de linha	Posição de parada da barra de agulha	Interruptor de memória Troca de um toque Enrolamento da bobina	
8		Lista de dados de costura	Altura do impelente	Contador	
9		Modo de alimentação	Pressão da linha	A tunção não é fornecida	
10		Posição de parada da barra de agulha			
11		Altura do impelente			

8-10-2. Como atribuir uma função a uma chave

①Exibição da tela da lista de modo de personalização



<Tela modo>



A tela do modo é exibida.

2. Selecione "10. Configuração de personalização da chave".

A tela "lista de modo de personalização" é exibida.



<Tela de lista de modo de personalização chave>

(2)Configurando a personalização da chave

- Selecione "1. Padrão de costura sob o modo de operação". Em seguida, "tela de atribuição de personalização de chave (modo de operador)" é exibida "
- Selecione "2. Padrão de costura no modo de serviço". Então, "tela de atribuição de personalização de chave (modo de manutenção)" é exibida.
- Selecione "3. Ciclo de costura". Então, "tela de atribuição de personalização da chave (modo Ciclo)" é exibida.

③Selecionando uma função a ser atribuída



A tela de seleção de personalização de teclas é exibida pressionando uma das teclas de $\boldsymbol{\Theta}$ a $\boldsymbol{\oplus}$ ($\boldsymbol{\Theta}$ a $\boldsymbol{\Theta}$ para o modo operação; $\boldsymbol{\Theta}$ a $\boldsymbol{\Theta}$ para o modo ciclo.)

<Tela de atribuição de personalização de teclas (modo Operador)>



<Tela de customização de chave (modo de manutenção)>



Tela de atribuição de personalização de teclas (modo Ciclo)>



< Tela de atribuição de personalização da chave >

1. Aperte e cada botão de função

para atribuir a chave de **2** de **1** (**2** a **7** para o modo de operação. **2** a **9** para o modo ciclo.

- 2. O botão contador é exibido, pressionando• .
- 3. Aperte para confirmer a operação.

Cancele a operação com . A tela atual retorna a tela anterior.