





- Le agradecemos por adquirir nuestra máquina de costura. Nuestra empresa, en base de la tecnología y de la experiencia adquirida en la fabricación de máquinas industriales para la costura, hemos podido crear un producto innovador, de múltiples funciones, rendimiento óptimo, potencia máxima, resistencia superior y diseño sofisticado capaz de satisfacer las necesidades y expectativas del usuario.
- 2. Es indispensable leer completa y detenidamente este manual para la utilización eficiente y obtener el máximo rendimiento del producto.
- 3. Las especificaciones pueden ser modificados sin previo aviso para el mejoramiento de la máquina.
- 4. Este producto está diseñado, manufacturado y se vende solo para la máquina de coser industrial. El uso del cualquier otro propósito se prohíbe estrictamente.





Clasificación de modelos de patrón según el Modelo de Patrón S/M



Tipo de patrón

- A: Tipo correa
- B: Tipo motor directo
- C: Transmisión tipo vertical independiente
- S : Modelo especial

Tipo de puntada

1306 : X(130mm), Y(60mm) 1310 : X(130mm), Y(100mm) 1507 : X(150mm), Y(70mm) 1811 : X(180mm), Y(110mm) 2211 : X(220mm), Y(110mm) 2516 : X(250mm), Y(160mm) 3020 : X(300mm), Y(200mm) 5030 : X(500mm), Y(300mm) 5050 : X(500mm), Y(500mm) 8050 : X(800mm), Y(500mm)

Tipo de tejido

G : Tejido general

H : Tejido grueso

Puntada

- S : Puntada estándar
- P : Puntada perfecta

Bastidor

- 10: Electronico
- 20 : Bastidor neumatico monolitico
- 22 : Alimentacion neumatica de conduccion separada
- 23 : Pneumático de pedal de recuadro dirigido separadamente con dispositivo de abrazadera invertida.
- Series SPS/C
 - 01: Brazo tipo ascendente 02: Brazo tipo fij

Series SPS/S

- C : CAP(GORRA)
- V: VISOR(VISERA)
- 1: VERSION(VERSIÓN)

CONTENT

1. NORMAS DE SEGURIDAD	6
2. MÉTODO DE OPERACIÓN BÁSICO	9
1) Denominación y funciones de cada tecla del panel de programación	9
2) Denominación y descripción del contecido de cada pantalla en el modo de operación general	10
3) Diagram de flujo de la operación general	11
4) Fluio de trabajo de la programación de partrones	12
5) Operación después de leer los patrones de los disquetes	13
6) Confirmación del patrón de trabaio leído en el disquete	13
7) Cuando la máquina se para durante el cosido por la rotura del hilo	14
8) Paro de emergencia durante la operación	14
9) Bobinado del hilo	14
10) Función de Seguridad	15
	10
OFERACION AFLICADLE April 1) Europién del Conservedor Dedrén de dete	··· 10
1) Funcion del Generador Paulon de data	10
1-1) Programa, ejempio 1: Creación de una costura cuadrada	18
1-2) Programa, ejempio 2 : Creacion de una costura circular	20
1-3) Programa, ejemplo 3 : Creacion de una costura con doble curva	22
1-4) Programa, ejemplo 4 : Creacion de una costura utilizando el segundo origen y la pausa	25
1-5) Funcion de selecionar la forma del ZigZag del generador	29
2) Editando la Data del Padron	31
2-1) Funcion del movimiento de una-puntada	31
2-2) Funcion del movimiento parcial de los datos del padron	32
2-3) Función de borrar puntada del número fijado	33
2-4) Función de borrar data del padrón inicial	35
2-5) Función del cabio de la anchura de la puntada parcial	37
2-6) Función de copia parcial del padrón	38
2-7) Función de insertar datos de padrón	40
3) Función de aplicación del dato de padrón	42
 3-1) Operación después de moverse a un punto indeterminado para coser o el segundo punto orige 	en 42
3-2) Programa, ejemplo 5: cambio de la velocidad de cosido de un patrón de costura	43
3-2-1) Cambio de la velocidad de cosido a partir de los datos de un patrón existente	43
3-2-2) Cambio de la velocidad de cosido creando nuevos datos	46
3-3) Programa, ejempio 6 : Uso del reverso	48
3-3-1) Programacion utilizando el reverso	48
3-3-2) Adición de codigos a patrones de costura ya programados	51
3-4) Utilizacion de los modos de extension/reduccion	53
3-5) Utilización del modo de cosido en cadena	55
3-6) Cambiando/Grabando funcion del Punto inicial del padron	57
3-7) Cambiar/Grabar el Segundo punto Original en Función del Padrón	59
3-8) Cambiar/Guardar Función Maxima del Padrón de la velocidad de costura y	
extensión/reducción de proporción	60
3-9) Función del padrón de la creación forma simétrica	62
3-10) Función de la puntada de insertar en la costura condensada	63
3-11) Función de insertar la TACHUELA POSTERIOR/(B/T) Automático	65
3-12) Función de insertar las puntadas Overlap (traslapo) de la costura	66
3-13) Insertación automática del codigo de corte cuando borra las puntadas	68
3-14) Función de configuración según el punto de referencia de Ampliación/Reducción	••• 69
3-15) Función de llamar diseño bordado	••• 71
3-16) Función de llamada del diseño	72
3-17) Configuración del límite de costura por el usuario	73
3-18) Función búsqueda rápida del punto origen para el modelo 1811	75
3-19) Función de configuración de la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior despué	S 76
ue initializat la custura. (valluo para el moutrio serie sesto)	/0
5-20) Funcion de conniguración de elevación y bajada del cabezal de la maquina de costura.	77
(validu para el modelo delle de ordonión reverse deservés de serter el bile	//
3-2 i) Function de configuración de totación reversa después de contar el fillo.	70
3-22) Función de configuración del ángulo de rotación reversa después de cortar el hilo.	/8



(Válido para el modelo Serie SPS/B/C)	79
3-23) Función de configuración del puerto output del usuario. (Válido para el modelo Serie SPS/C) …	80
3-24) Función de configuración del tiempo de demora al usar el puerto output.	
(Válido para el modelo Serie SPS/C) ······	83
4) Función de diseño esclusivo de viseras para gorras[Series SPS/S-CV1]	85
5) Función General de Dato de Padrón	89
5-1) Comprobación y borrado de un patrón de costura programado	89
5-2) Realización de una copia de un patrón a otro número o disquete	90
5-3) Función: Copiar el patrón en el disquete	91
5-4) Función de muestra de la información del padrón	92
5-5) Cambio de parámetros relativos al cosido general	93
5-6) Inicialización de parámetros relativos al cosido general	94
5-7) Actualización del programa	95
5-8) Confirmación de la versión del programa	96
5-9) Configuración del contador de bobina según el diseño	97
5-10) Guardar en la memoria interna después de editar un diseño de patrón	99
	400
4. DESCRIPCION DE IALLADA DEL METODO DE OPERACION	100
ny comprension de la funcion de lest de la maquina . Fuede Valiar el orden de operación	100
segun los diferentes tipos de serie SPS/A/B/C.	100
1-1) I est de la placa	100
1-2) Lest del motor de paso - motor de eje principal (Lest principal X-Y)	100
1-3) Lest del motor principal	101
	102
1-5) 1est PWM	102
1-6) Test LCD	103
I-/) I est del teclado	104
1-8) Comprobacion del puerto input 0	104
1-9) Comprobacion del puerto input 1	105
1-10) Comprobacion del puerto input 2	106
1-11) Comprobación del puerto input 3	106
1-12) Comprobacion del puerto input 4 (Valido para el modelo Serie SPS/C)	107
1-13) Comprobacion del puerto input 5 (Valido para el modelo Serie SPS/C)	107
1-14) Comprobacion del puerto input 6 (Valido para el modelo Serie SPS/C)	108
1-15) Comprobación del codificador del eje inferior (Válido para el modelo Serie SPS/C)	109
1-16) Comprobacion del solenoide	109
1-1/) Comprobación del puerto output 4 (Válido para el modelo Serie SPS/C)	110
1-18) Comprobacion del puerto output 5 (Valido para el modelo Serie SPS/C)	••••• 111
1-19) Comprobación de otros puertos output (Válido para el modelo Serie SPS/C)	111
1-20) Comprobación manual del Motor de paso	112
1-21) Comprobación del punto origen	112
1-22) Comprobación de salto	113
1-23) Comprobación de comunicación entre el panel del eje principal y el panel CPU/IO	113
5. DESCRIPCIÓN DE LOS PÁRAMETROS RELATIVOS A LA OPERACIÓN GENERAL DE COSIDO	115
1) Tabla de función para programar el patrón	159
2) Diagrama de partrones de costura	160
3) Número de parámetro relativo al cosido general	161
4) Lista de errores	165
5) Diagrama de la Serie SPS/A/B/C	167
6) Diagrama del tablero	171
7) Básico Manual	173
6. RESTAURACION DE EMERGENCIA	175
1) Pasos a seguir cuando hay problemas con la memoria flash	175
2) Función de reinstalación y el programa de Install	176
7. FUNCIÓN ESPECIAL	177
1) Llamada automática de diseño (Función AUTO CALL)	177
,	

NORMAS DE SEGURIDAD

Las indicaciones de las normas de seguridad son: ¡Peligro!, ¡Aviso! y ¡Precaución! Si no cumplen las indicaciones debidamente, puede causar daños físicos a personas o a la máquina. El significado de las señales y símbolos de seguridad son:

iPeligro! : Hay que cumplir la norma que en ella se indica, ya que de lo contrario, puede causar daños graves al personal cuando se realice instalación, transportación y mantenimiento de la máquina.

¡Aviso! : Si no se cumplen las indicaciones de esta señal, puede provocar daños graves.

iPrecaución! : Si no se cumplen las indicaciones de esta señal, puede causar malfuncionamiento de la máquina.

1-1) Transporte	 Sólo el personal que conozca las normas de seguridad puede transportar la máquina. Y debe seguir las indicaciones que abajo se mencionan para el transporte de la misma. (a) Se requieren dos personas como mínimo para trasladar la máquina. (b) impie la máquina de cualquier tipo de manchas de aceite para prevenir accidentes durante el transporte.
1-2) Instalación	La máquina puede que no funcione correctamente al instalarse en ciertos ambientes produciendo fallas en el funcionamiento o a veces ocasionando roturas de la misma. Instale la máquina en un lugar adecuado siguiendo los pasos siguientes.
iPrecaución!	 (a) Quite el embalaje empezando desde arriba y tenga cuidado con los clavos de las paletas. (b) La corrosión y la suciedad de la máquina provienen del polvo y de la humedad. Instale aire acondicionador y limpie regularmente. (c) Mantenga la máquina alejada de los rayos solares directos. Puede deformar o provocar
	 decoloración de la máquina. d) Deje suficiente espacio, mínimo 50cm por los laterales y la parte trasera, para luego, facilitar la reparación.
	 (e) No haga funcionar la máquina en ambientes que puedan originar explosiones. Sobre todo, en los lugares donde se utilicen gran cantidad de aerosoles o donde se administre oxígeno. Sólo se permite la operación de la máquina en aquellos ambientes donde se está permitido. (f) Por sus características, la máquina no viene con los equipos de iluminación, por lo tanto, el usuario debe instalarlos según sus necesidades.
	[Nota] Los detalles de la instalación están descritos en el apartado [4. Instalación de la máquina] del Manual del Usuario, Parte mecánica.
1-3) Reparación	Si hace falta reparar la máquina, puede hacerlo siempre y cuando lo realice un técnico designado por nuestra empresa.
iPeligro!	 (a) Para la limpieza o reparación de la máquina, primero desconecte la corriente eléctrica y espere 4 minutos hasta que la máquina esté completamente descargada. (b) No modifique ninguna especificación o pieza sin consultar al fabricante. Las modificaciones pueden causar daños a la máquina durante su funcionamiento. (c) En las reparaciones de la máquina sólo se permiten utilizar recambios originales. (d) Vuelva a colocar todas las tapas de seguridad después de finalizar la reparación.



1-4) Operación de la máquina	La serie A(B) está diseñada, como maquinaria industrial de coser, para realizar costuras con los diferentes tipos de telas u otros materiales similares. Siga las indicaciones de abajo antes de trabajar con la máquina.
iPrecaución!	 (a) Lea este manual cuidadosamente y por completo antes de hacer funcionar la máquina. (b) Por seguridad, trabaje con la ropa apropiada. (c) Cuando la máquina esté en funcionamiento no se acerquen las manos u otras partes del cuerpo a las partes como agujas, lanzadera, tira-hilos, volantes, etc. (d) No abran las tapas ni la placa de seguridad durante el funcionamiento de la máquina. (e) Asegúrese de conectar la toma de tierra. (f) Antes de abrir la caja de control o cajas eléctricas, compruebe que el interruptor esté apagado y la fuente de energía desconectada. (g) Pare la máquina antes de enhebrar la aguja o hacer una inspección después de terminar el trabajo. (h) No encienda la corriente con el pedal presionado. (j) No enchufe en una toma de corriente varios enchufes para operar la máquina. (j) Instale la máquina, si es posible, en lugares lejos de ruidos, o aparatos de emisión de alta frecuencia como el equipo de soldadura. (k) Tenga cuidado cuando se baje la placa de alimentación superior. Puede accidente en las manos.
	[¡Aviso!] Cubra la correa con la tapa protectora ya que puede cortar dedos o manos del operador. Por favor, asegúrese de que la máquina esté apagada antes de inspeccionar o realizar algún ajuste.
1-5) Dispositivos de seguridad	 (a) Etiqueta de seguridad: Describe las precauciones que se deben tomar durante el funcionamiento de la máquina. (b) Tapa protectora palanca tira-hilos: Prevé el contacto entre la palanca tira-hilos y partes del cuerpo humano. (c) Tapa de la correa: Protege los posibles accidentes de manos, dedos, etc. (d) Tapa del motor de paso: Dispositivo que protege de cualquier accidente que pueda causar el motor de paso durante la operación. (c) Tapa del motor: Dispositivo que protege de cualquier accidente que pueda causar el motor durante la operación. (e) Etiqueta de poder: En ella está descrita las precauciones que debe tomar para prevenir descargas eléctricas. (Tipo de voltaje y uso de hercio) (f) Placa de seguridad: Protege los ojos del usuario cuando hay rotura de aguja. (g) Salva-dedos: Dispositivo que protege los dedos contra la aguja.





2 MÉTODO DE OPERACIÓN BÁSICO

1) Denominación y funciones de cada tecla del panel de programación



2) Denominación y descripción del contecido de cada pantalla en el modo de operación general

Esta es la pantalla inicial cuando se enciende la máquina por primera vez. El contenido de la pantalla podrá cambiarse según los parámetros relativos a la costura.

POWER LED	NO:000	NOR_SEW
	XS:100%	
	YS:100%	SP:1500
	BC:000	PC:0000

- A. "POWER LED" (piloto de encendido): Cuando se enciende la máquina, este piloto luminoso se enciende.
- B. "READY LED" (piloto preparado para coser): Esta luz se enciende cuando la máquina está preparada para coser leyendo los patrones. Durante la lectura o la escritura de los patrones, la luz parpadeará. Si se pulsa "ENTER", se saldrá del estado "READY".
- C. "ERROR LED" (piloto de error): Esta luz se enciende cuando sucede algún error incluido el electroimán de hilo y el paro de emergencia.
- D. "NO" : Indica el número de patrón. Pulsar la tecla NO e introducir el número de patrón que se desee pulsando las teclas de digitos (000 999).
- E. "XS": Indica la escala de aumento y reducción de la anchura. Se puede cambiar el valor utilizando las teclas de dígitos después de pulsar la tecla "X SCALE". (001% 400%).
- F. "YS": Indica la escala de aumento y reducción de la longitud. Se puede cambiar el valor utilizando las teclas de dígitos después de pulsar la tecla "Y SCALE" (001% 400%).
- G. "SP": Indica la velocidad de cosido. Se puede cambiar la velocidad pulsando la tecla "SPEED". (200 spm 2500 spm).
 * Máxima de la costura varia dependiendo en la máguina de coser. See "Setting-Up"
- H. "BC" : Indica el valor del contador del hilo inferior. Se puede cambiar el valor utilizando las teclas de dígitos después de pulsar la tecla "B.SET". (000 999)
- "PC" : Indica el valor de capacidad de trabajo. Se puede cambiar este valor utilizando las teclas de dígitos después de pulsar la tecla "P.SET". (0000 - 9999)
- J. "NOR_SEW" : Muestra la condición de trabajo. Se puede coser con costura normal o con costura en cadena. "NOR_SEW" indica la costura normal y "CHN_XX" indica la costura en cadena.
 - * Referencia: Se puede ir de 00 a 15 en XX de "CHN_XX"

* Para la Serie SPS/C

Needle & Hook Origin....

En este modelo, al alimentar por primera vez la electricidad se realiza la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior. Luego, se posiciona la palanca tira-hilo en una posición diferente con respecto a las máquinas de patrones convencionales. Esto es debido por el ajuste de sincronización del gancho del eje superior e inferior. No causa problema durante el corte de hilo ni en paradas repentinas durante la costura. En la posición del corte de hilo, se posiciona igual que el patrón.





3) Diagram de flujo de la operación general







5) Operación después de leer los patrones de los disquetes

- Precaución: si la luz de READY se enciende o si el plato de alimentación superior está abajo, algunas teclas no se podrán utilizar. Así pues, utilizar las teclas después de levantar dicho plato o pulsar la tecla ENTER.
- A. Introducir el disquete con los patrones que se desea utilizar dentro de la disquetera.
- B. Después de pulsar la tecla NO, introducir el n° de patrón a través de las teclas numéricas. (Si se desea trabajar con el patrón 001, pulsar [0][0][1])
- C. Pulsar ENTER. Leer el patrón y cambiar al modo de cosido disponible.
- D. En este momento, la placa del hilo superior desciende, después vuelve a subir moviéndose al punto de cosido inicial. La luz de READY se encenderá.
- E. Pulsar la tecla SPEED para ajustar la velocidad.
- F. Si presiona el pedal derecho, la placa de alimentación superior baja. Y si presiona el pedal izquierdo, comienza a realizar el trabajo.
- G. Cuando se finaliza la operación, la máquina volverá al punto de origen o al punto de cosido inicial, y el plato de alimentación superior subirá.

NO:001	NOR_SEW
XS:100%	
YS:100%	SP:2000
BC:000	PC:0000

NO:001	NOR_SEW
XS:100%	
YS:100%	SP:1500
BC:000	PC:0000

6) Confirmación del patrón de trabajo leído en el disquete

- A. Introducir el disquete en la disquetera.
- B. Después de pulsar la tecla NO, introducir el n° de patrón utilizando las teclas numéricas. (Si se desea trabajar con el patrón 001, pulsar [0][0][1])
- C. Pulsar la tecla ENTER. Leer el patrón y cambiar al modo de cosido disponible.
- D. En este momento, la placa del hilo superior desciende, después vuelve a subir moviéndose al punto de cosido inicial. La luz de READY se encendera.
- E. Pulsar la tecla SPEED para ajustar la velocidad.
- F. Presione el pedal derecho, entonces la placa de alimentación superior baja.
- G. Si se pulsan las teclas **FORW** y **BACK** para avanzar o retrasar una puntada, se puede confirmar el modelo real a ser cosido. Si se pulsan estas teclas sin cesar, la aguja se moverá al principio o al final.
- H. Si se desea finalizar el trabajo, pulsar la tecla ORIGIN.
- I. Si desea continuar la costura estando en la dirección hacia adelante o reversa, presione el pedal izquierdo.
- J. Cuando se finaliza la operación, la máquina vuelve al origen o al punto inicial de cosido, y el plato de alimentación superior subirá.

NO:001	NOR_SEW
XS:100%	
YS:100%	SP:2000
BC:000	PC:0000

NO:001	NOR_SEW
XS:100%	
YS:100%	SP: 1 500
BC:000	PC:0000

7) Cuando la máquina se para durante el cosido por la rotura del hilo

- A. Se puede encontrar con una pantalla como la de la figura de la derecha.
- B. Si desea continuar la costura, enhebre otra vez el hilo y presione el pedal izquierdo. Y si desea continuar la costura después de 1 puntada, sea hacia adelante o reversa, utilice las teclas FORW y BACK y luego presione el pedal izquierdo.
- C. Si se desea detener la operación y volver a empezar la costura, pulsar la tecla ORIGIN. El plato de alimentación se moverá al origen o al punto de cosido inicial y subirá.
- D. Cuando se finaliza la costura, la máquina volverá a origen o al punto de cosido inicial y el plato de alimentación superior subirá.

8) Paro de emergencia durante la operación

- A. La máquina se para inmediatamente si se pulsa el interruptor EMERGENCY STOP durante el cosido. Entonces aparecerá la pantalla adjunta en la figura derecha.
- B. Si desea detener la costura y volver a coser desde el principio, pulse el botón de emergencias una vez para cortar el hilo (si está configurado a realizar el corte de hilo manualmente, hágalo manualmente) y después, pulse el botón ORIGIN. Observará que la placa de alimentación vuelve a la posición original y sube hacia arriba.
- C. Si se desea continuar con la costura, presionar el interruptor izquierdo del pedal. Si se finaliza cada trabajo, la aguja se moverá al origin y el plato de alimentacion superior subirá.

9) Bobinado del hilo

- A. Insertar la bobina vacia en el cabezal de la maquina.
- B. Pulsar la tecla MODE.
- C. Moverse a "3. Bobbin Wind" utilizando las teclas de dirección ▲ ▼, y pulsar la tecla ENTER. En este momento, el plato de alimentación superior bajará.
- D. Si se presiona el interruptor izquierdo del pedal, empezará la carga de la bobina, y si se presiona dicho interruptor otra vez, se detendrá el bobinado del hilo temporalmente.
- E. Una vez finalizada devanar el hilo, presione el pedal derecho o pulse la tecla ESC para finalizar la operación.

Err18	
Thread	Broken!

NO:001	NOR_SEW
XS:100%	
YS:100%	SP:2000
BC:000	PC:0000

Err17	
Emergenc	y Stop!
NO:001	NOR_SEW
XS:100%	
YS:100%	SP:2000
BC:000	PC:0000

< <	Main	Мe	nu	>>
3.	Bobbi	n	Win	d

- 4. Machine Test
- 5. Pattern List

<<Bobbin Wind>>



10) Función de Seguridad

10-1) Función de la tecla de cancelación de la función Enhebrar el hilo

En estado de espera para la costura, después de pulsar la tecla número 5 para enhebrar el hilo (el pie prensatelas y las pinzas descendido), el usuario puede presionar el interruptor pedal por descuido y provocar un accidente grave. Para evitarlo hemos añadido una nueva función que consiste en desactivar todas las funciones.

Para desactivarla vuelva a pulsar la tecla número 5.

A. Estado de espera para la costura

NO:001	NOR_SEW
XS:100%	
YS:100%	SP:1500
BC:001	PC:0001



- B. Aplicar la función de enhebrar el hilo pulsando la tecla número 5. Al aplicar esta función, se visualizará un mensaje como el siguiente, y las funciones de otras teclas se quedan bloqueadas incluso el interruptor pedal.
- C. Para desactivar, vuelva a pulsar la tecla número 5.
- D. Al desactivarlo se vuelve a la pantalla inicial.

Thread	ling	• • •	
To R	lele	ase	•
Press (5)	again	!

NO:001	NOR_SEW
XS:100%	
YS:100%	SP:1500
BC:001	PC:0001

10-2) al parar la máquina por causa de detención por emergencia, detección de hilo y código de pausa (PAUSE CODE)

Por razones de seguridad del usuario, las teclas del interruptor pedal, interruptor de ascenso/descenso de la abrazadera y las del panel de operación no tienen la función de reinicio de la máquina habiéndose detenido ésta por causa de varios factores como la detención por emergencia, detección de hilo, código de pausa (PAUSE CODE), etc. Sólo se reinicia al pulsar la tecla de desactivación. Ésta, <u>"EXE"</u>, se localiza en la parte inferior izquierda del panel de operación, <u>que al pulsarla, la máquina se vuelve a funcionar</u>.

Cuando la máquina se detiene por la detención por emergencia, detección de hilo y código de pausa (PAUSE CODE), el pie prensatela se mantiene en la posición de descenso.

Para configurar siga los pasos siguientes:

- A. Pulse la tecla **MODE** y, dentro del Menú principal, seleccione la configuración de parámetros (Parameter Set)
- B. Pulse ENTER y selecione el parámetro número 075.Safety Type. Cuando se trata de la serie SPS/B-DIRECTO, le

aparecerá automáticamente el parámetro número 076.Upstop Pos. Y en la serie SPS/C-Series, debe seleccionar el parámetro 083. Safety Mode. << Main Menu >> 1. Parameter Set 2. Program 3. Bobbin Wind

<Parameter Set> 075.Safety Type 000.Jog En/Dis 001.Jog Mode

C. El valor inicial del parámetro está configurado por defecto como 1) DISABLE.

075.Safety Mode 1) DISABLE <-2) ENABLE

- D. Para activar la función de seguridad, mueva el cursor sobre 2) ENABLE y pulse ENTER .
- E. Una vez configurados los parámetros siguiendo los pasos de arriba, al parar la máquina por causa de detención por emergencia, detección de hilo y código de pausa (PAUSE CODE), se activa la función de seguridad.

074.Save Type 1) SAVE FDD 2) SAVE FLASH <-



F. La siguiente muestra un ejemplo de la función de seguridad. Cuando hay una rotura de hilo, se escucha un pitido y al mismo tiempo en la pantalla del panel de operación aparece el siguiente mensaje.

En esta condición, por razones de seguridad del usuario, las teclas del interruptor pedal, interruptor de ascenso/descenso de la abrazadera y las del panel de operación no tienen la función de reinicio de la máquina. Sólo se reinicia al pulsar la tecla de desactivación.

Ésta, <u>"EXE"</u>, se localiza en la parte inferior izquierda del panel de operación, que al pulsarla, <u>la máquina se</u> <u>vuelve a funcionar</u>.

En ese estado, el pie prensatela se mantiene en la posición de descenso.

G. Para desactivar la función de seguridad, pulse la tecla "EXE" en el panel de operación. Se le aparecerá el siguiente mensaje en el panel.

Después de pulsar la tecla, la máquina se vuelve a funcionar.

H. Para seguir con la costura, pise el pedal de inicio.

Ε	r	r	1	8	
---	---	---	---	---	--

Thread Broken! Press EXE Key



Sewing is ready OK!

XS:100%	
YS:100%	SP:2000
BC:100	PC:0000

3 OPERACIÓN APLICABLE

1) Función del Generador Padrón de data

1-1) Programa, ejemplo 1: Creación de una costura cuadrada



- A. Introducir un disquete en la disquetera.
- B. Pulsar la tecla MODE.
- C. Moverse al "2.Program" utilizando las teclas de dirección ▲ ▼, y pulsar la tecla ENTER. En ese momento, el plato superior bajará.
- D. Después de pulsar la tecla JUMP, moverse al punto inicial del cuadrado utilizando las teclas de dirección. Entonces, pulsar la tecla PNT SET.
- E. Si se pulsa la tecla EXE, la máquina ejecutará los datos del patron, y el plato se moverá de acuerdo con dichos datos.
- F. Después de pulsar la tecla LINE, introduzca el número para designar el ancho de puntada y luego, pulse la tecla ENTER. (Por ejemplo, para configurar el ancho de puntada a 3mm, introduzca los números [0] [3] [0].)

- << Main Menu >>
- 2. Program
- 3. Bobbin Wind
- 4. Machine Test

ORIGIN	
X:0000A	N:00000
Y:0000A	
Function	Code?
004:JUMP	
X:-0650	
Y:00300	
N:001	
JUMP	NONE
JUMP X:-0650A	NONE N:00065
JUMP X:-0650A Y:00300A	N O N E N : 0 0 0 6 5
JUMP X:-0650A Y:00300A Function	NONE N:00065 Code?
JUMP X:-0650A Y:00300A Function 007:LINE	NONE N:00065 Code?
JUMP X:-0650A Y:00300A Function 007:LINE WIDTH:030	NONE N:00065 Code?
JUMP X:-0650A Y:00300A Function 007:LINE WIDTH:030	NONE N:00065 Code?



- G. Moverse a cada borde del cuadrado utilizando las teclas direccionales, y pulsar la tecla PNT SET para introducir las coordenadas de cada esquina. Cada vez que se pulse la tecla PNT SET, el número en la pantalla aumentará.
- H. Si se pulsa la tecla EXE, la máquina ejecutará los datos del patrón, y el plato de alimentación se moverá de acuerdo a dichos datos.
- Pulsar la tecla TRIM para introducir el codigo de corte. Aparecerá en pantalla "000:TRIM" durante un momento y se podrá ver una pantalla como la mostrada en la figura de la derecha.
- J. Si se pulsa las teclas **FORW** y **BACK** para adelantar o retrasar una puntada, se puede confirmar el modelo real de costura. Si se pulsan estas teclas una vez, se puede ver la forma de ejecución y las coordenadas. Si se desea realizar un test de cosido, pasar al siguiente paso directamente. Si se pulsan las teclas sin cesar, la aguja se situará al principio o al final.
- K. Pulse la tecla TEST.

Observará que la placa de alimentación superior vuelve al punto origen y después, se traslada a la posición de inicio de costura, luego, se asciende. A continuación, se enciende el indicador (READY LED). Pulse la tecla SPEED para seleccionar una velocidad adecuada para la costura. Una vez seleccionada, si presiona una vez el pedal derecho, la placa de alimentación superior baja, y si presiona una vez el pedal izquierdo, comienza a realizar el test de costura. Al finalizar la costura, la placa de alimentación superior vuelve a la posición inicial de costura y se asciende.

- L. Pulsar la tecla **TEST** una vez más y finalizar el test de cosido. Después, el plato superior bajará y se situará en el origen apagándose la luz de **READY**.

007:LINE X : -0650Y:00300 N:004 LINE NONE X:-0650A N:00193 Y:00300A Function Code? TRIM NONE X:-0650A N:00194 Y:00300A Function Code? LINE NONE X:-0650A N:00193 Y:00300A Function Code?

<Test Sewing>

SP:1200



015:PTRN WRITE NO :300

- N. Si existe un patrón con el número que se desea asignar a otro, en la pantalla aparecerá el mensaje adjunto en la figura de la derecha. Si se desea utilizar el mismo número de patron, pulsar ENTER. ; pero, si se desea utilizar otro número, pulsar ESC, y grabar el patron con otro número.
- O. Para finalizar la creación de un patrón, pulsar MODE. Entonces, el plato superior se situará en la posición de origen y subira. Pulsar la tecla ESC para volver a la pantalla inicial.

Pattern Exist! OverWrite? Y(ENTER)/N(ESC)

ORIGIN	
X:0000A	N:00000
Y:0000A	
Function	Code?

1-2) Programa, ejemplo 2 : Creación de una costura circular

Para crear patrones circulares, introducir tres coordenadas aleatorias que pasen por el circulo.



- A. Introducir un disquete en la disquetera.
- B. Pulsar la tecla MODE.
- C. Moverse al "2.Program" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, y pulsar la tecla ENTER. En ese momento, el plato superior bajarà.
- D. Después de pulsar la tecla JUMP, moverse a coordenadas aleatorias (por ejemplo, X:00000,Y: 00300) que pasen por el circulo utilizando las teclas direccionales. Entonces, pulsar la tecla PNT SET.

- << Main Menu >>
- Program
- 3. Bobbin Wind
- 4. Machine Test

ORIGIN	
X:0000A	N:00000
Y:0000A	
Function	Code?

004:JUMP	
X:00000	
Y:00300	
N:001	



- E. Si se pulsa la tecla EXE, la màquina ejecutarà los datos del patrón, y el plato se moverà de acuerdo con dichos datos.
- F. Después de pulsar la tecla CODE, si se sabe el código de función relativo a la programación del patron, introducir tres números. Si no se conoce, moverse a "10:Circle" utilizando las teclas direccionales después de pulsar ENTER., y volver a pulsar ENTER.
- G. Introducir el ancho de puntada utilizando las teclas numérada y pulsar ENTER. (Por ejemplo, si se desea un ancho de puntada de 3mm, introducir [0][3][0])
- H. Utilizando las teclas direccionales, mueva a una segunda coordenada aleatoria (por ejemplo, X:00300 Y:00000) donde pasa el círculo y luego, pulse la tecla PNT SET. De la misma forma, mueva a una tercera coordenada aleatoria (por ejemplo, X:00000 Y:-0300) donde pasa el círculo y pulse la tecla PNT SET. Cada vez que pulse la tecla PNT SET, aumenta el número visualizado en la pantalla.
- Si se pulsa la tecla EXE, la máquina ejecutará el patrón de costura, y el plato de alimentación se moverá de acuerdo a los datos del patron.
- J. Pulsar la tecla TRIM para introducir el código de corte. Aparecerá en pantalla "000:TRIM" durante un momento y se podrá ver una pantalla como la mostrada en la figura de la derecha.
- K. Si se pulsa las teclas FORW y BACK para adelantar o retrasar una puntada, se puede confirmar el modelo real de costura. Si se pulsan estas teclas una vez, se puede ver la forma de ejecución y las coordenadas. Si se desea realizar un test de cosido, pasar al siguiente paso directamente. Si se pulsan las teclas sin cesar, la aguja se situará al principio o al final.
- L. Pulse la tecla TEST. Observará que la placa de alimentación superior vuelve al punto origen o se traslada a la posición de inicio de costura, luego, se asciende. A continuación, se enciende el indicador (READY LED). Pulse la tecla SPEED para seleccionar una velocidad adecuada para la costura. Una vez seleccionada, si presiona una vez el pedal derecho, la placa de alimentación superior baja, y si presiona una vez el pedal izquierdo, comienza a realizar el test de costura. Al finalizar la costura, la placa de alimentación superior vuelve al punto origen o a la posición inicial de costura y se asciende.

JUMP NONE
X:00000A N:00027
Y:00300A
Function Code?
Function code:
< Eurotion Code>
010:CIRCLE <
011:JUMP SPD
012:STI SPD
010:CIRCLE
WIDTH:030[0.1mm]
V.00000
Y:-0300
N:002
CIRCLE NONE
$\mathbf{X} \cdot 0 0 0 0 0 \mathbf{\lambda}$ $\mathbf{N} \cdot 0 0 0 9 0$
X.00200A N.00090
Function Code?
TRIM NONE
X:00000A N:00091
Y:00300A
Function Code?
CIRCLE NONE
X:00000A N:00090
V • 0 0 3 0 0 A
Function Codes
runction code?
<test sewing=""></test>
SP:1500

- M. Pulsar la tecla TEST una vez mas y finalizar el test de cosido. Después, el plato superior bajará y se situará en el origen apagándose la luz de READY.
- N. Después de pulsar la tecla WRITE, introduzca un número que desea asignar utilizando las teclas numéricas. Para guardar el número introducido, pulse la tecla ENTER. Con esta operación puede designar al dato de patrón creado y guardarlo en el disquete. (Por ejemplo, si desea designar el patrón creado con el número 301, introduzca los números [3] [0] [1]) Durante la operación de guardar, el indicador (READY LED) estará palpitando. Si en el disquete ya existe el número de patrón que desea grabar, pulse la tecla ENTER. Y si desea guardarlo con número diferente, pulse la tecla ESC e introduzca un número nuevo. Una vez finalizada la operación, la placa de alimentación superior volverá al punto origen.
- O. Para finalizar la creación de un patrón, pulsar MODE. Entonces, el plato superior se situará en la posición de origen y subirá. Pulsar la tecla ESC para volver a la pantalla inicial.

ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code? 015:PTRN WRITE NO :301 ORIGIN X:00000A N:00000 Y:0000A Function Code? < < Main Menu >> 2. Program Bobbin Wind 3.

4. Machine Test

1-3) Programa, ejemplo 3 : Creación de una costura con doble curva

Introducir un punto de una curva que se incline a lo largo de los puntos que pasan por la curva. Aqui se incluyen 5 líneas curvas como ejemplo.



- A. Introducir un disquete en la disquetera.
- B. Pulsar la tecla MODE.

< <	Main Menu >>
2.	Program
3.	Bobbin Wind
4	Machine Test



- C. Moverse al "2.Program" utilizando las teclas direccionales,
 ▲ ▼ y pulsar la tecla ENTER. En ese momento, el plato superior bajará y se moverá al origen.
- D. Después de pulsar la tecla JUMP, moverse a coordenadas aleatorias (por ejemplo, X:-0600, Y: 00000) que pasen por el círculo utilizando las teclas direccionales. Entonces, pulsar la tecla PNT SET.
- E. Si se pulsa la tecla **EXE**, la máquina ejecutará los datos del patrón, y el plato se moverá de acuerdo con dichos datos.
- F. Después de pulsar la tecla CODE, si se sabe el código de función relativo a la programación del patrón, introducir tres números.
 Si no se conoce, moverse a "28:CURVE DBL" utilizando las teclas direccionales después de pulsar ENTER, y volver a pulsar ENTER.

G. Utilizando as teclas numéricas, introduzca un número para designar el ancho de puntada y luego, pulse la tecla ENTER.
. (Por ejemplo, para configurar el ancho de puntada a 3mm, introduzca los números [0] [3] [0].)
De la misma forma que arriba, introduzca un número para designar la distancia entre dos curvas y luego, pulse la tecla ENTER.
. (Por ejemplo, para configurar a una distancia de 5mm, introduzca los números [0] [5] [0].)
Por último, introduzca los números para designar una dirección desde la curva estándar y luego, pulse la tecla ENTER.
. (Por ejemplo, si desea crear otra curva a la izquierda de la curva estándar introduzca el número [0].)

- H. Moverse a las coordenadas siguientes (por ejemplo, X:-0300 Y:00200) utilizando las teclas direccionales, y pulsar PNT SET. Hacer lo mismo, moviendose a otras tres coordenadas utilizando las teclas direccionales y pulsando PNT SET. Después, siempre que se pulse PNT SET el número en la pantalla aumentará.
- Si se pulsa la tecla EXE, la máquina ejecutará el patron de costura, y el plato de alimentación se moverá de acuerdo a los datos del patrón. En este momento, la máquina de coser se parará un momento.

ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?

004:JUMP X:-0600 Y:00000 N:001

JUMP NONE X:-0600A N:00054 Y:00000A Function Code?

<Function Code> 028:CURVE DBL < 029:ARC DBL 030:CIRCLE DBL

028:CURVE DBL WIDTH:030[0.1mm] OFSET:050[0.1mm] DIR:0[0/1]

028:CURVE DBL X:00600 Y:00000 N:004

CURVE DBL NONE X:-0635A N:00157 Y:00035A Function Code?

- J. Pulsar la tecla TRIM para introducir el código de corte. Aparecerá en pantalla "000:TRIM" durante un momento y se podrá ver una pantalla como la mostrada en la figura de la derecha.
- K. Si se pulsa las teclas FORW y BACK para adelantar o retrasar una puntada, se puede confirmar el modelo real de costura. Si se pulsan estas teclas una vez, se puede ver la forma de ejecución y las coordenadas. Si se desea realizar un test de cosido, pasar al siguiente paso directamente. Si se pulsan las teclas sin cesar, la aguja se situará al principio o al final.
- L. Pulse la tecla TEST. Observará que la placa de alimentación superior vuelve al punto origen o se traslada a la posición de inicio de costura, luego, se asciende. A continuación, se enciende el indicador (READY LED). Pulse la tecla SPEED para seleccionar una velocidad adecuada para la costura. Una vez seleccionada, si presiona una vez el pedal derecho, la placa de alimentación superior baja, y si presiona una vez el pedal izquierdo, comienza a realizar el test de costura. Al finalizar la costura, la placa de alimentación superior vuelve al punto origen o a la posición inicial de costura y se asciende.
- M. Pulsar la tecla TEST una vez más y finalizar el test de cosido. Después, el plato superior bajará y se situará en el origen encendiéndose la luz de READY.
- N. Después de pulsar la tecla WRITE, introduzca un número que desea asignar utilizando las teclas numéricas. Para guardar el número introducido, pulse la tecla ENTER. Con esta operación puede designar al dato de patrón creado y guardarlo en el disquete. (Por ejemplo, si desea designar el patrón creado con el número 301, introduzca los números [3] [0] [0]) Durante la operación de guardar, el indicador (READY LED) estará palpitando. Si en el disquete ya existe el número de patrón que desea grabar, pulse la tecla ENTER. Y si desea guardarlo con número diferente, pulse la tecla ESC e introduzca un número nuevo. Una vez finalizada la operación, la placa de alimentación superior volverá al punto origen.
- O. Para finalizar la creación de un patrón, pulsar MODE. Entonces, el plato superior se situará en la posición de origen y subirá. Pulsar la tecla **ESC** para volver a la pantalla inicial.

 TRIM
 NONE

 X:-0635A
 N:00158

 Y:00035A
 Function

CURVE DBL NONE X:00600A N:00103 Y:00000A Function Code?

<Test Sewing>

SP:1500

ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?

015:PTRN WRITE NO :302

ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?



1-4) Programa, ejemplo 4 : Creación de una costura utilizando el segundo origen y la pausa

Rara realizar una programación como la detallada a continuación se debe seguir este orden : JUMP \rightarrow SEC_ORG \rightarrow JUMP \rightarrow CIRCLE \rightarrow TRIM \rightarrow PAUSE \rightarrow JUMP \rightarrow LINE \rightarrow TRIM



- A. Introducir un disquete en la disquetera.
- B. Pulsar la tecla MODE.
- C. Moverse al "2.Program" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, y pulsar la tecla ENTER. En esemomento, el plato superior bajará y se moverá al origen.

2. 3. 4.	Progr Bobbi Machi	am n Wind ne Tes	t
ORI	GIN		
X:0	0000A	N:000	00
Y:0	0000A		
Fun	nction	Code?	

Main Menu

>>

< <

004:JUMP

X:00000

Y:00300 N:001

- D. Pulse la tecla JUMP y utilizando las teclas direccionales, posicione el cursor sobre las coordenadas del 2 punto origen (por ejemplo: X:00000 Y:00300) y pulse la tecla PNT SET.
- E. Si se pulsa la tecla **EXE**, la máquina ejecutará los datos del patrón, y el plato se moverá de acuerdo con dichos datos.

JUMP	NONE
X:0000A	N:00027
Y:00300A	
Function	Code?

- F. Después de pulsar la tecla CODE, si se sabe el código de funcion relativo a la programacion del patrón, introducir tres números.
 Si no se conoce, moverse a "001:SEC_ORG" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼ despues de pulsar ENTER, y volver a pulsar ENTER.
- G. Después de pulsar la tecla JUMP, y utilizando las teclas direccionales moverse a una coordenada aleatoria que pase a través del círculo (por ejemplo, X: -0100, Y: 00000), y pulsar la tecla PNT SET.
- H. Pulsando la tecla **EXE**, el plato de alimentación se mueve de acuerdo con los datos programados.
- Después de pulsar la tecla CODE, introducir los tres números si se conoce el código de función relativo a la programación del patrón, pero si no se sabe, pulsar ENTER y moverse a "010:Circle" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, y pulsar ENTER → otra vez.
- J. Utilizando las teclas numéricas, introduzca un número para designar el ancho de puntada y luego, pulse la tecla ENTER (Por ejemplo, para configurar el ancho de puntada a 3mm, introduzca los números [0] [3] [0].)
- K. Moverse a las segundas coordenadas siguientes (por ejemplo, X:-0300 Y:00200) utilizando las teclas direccionales, y pulsar PNT SET. Hacer lo mismo, y moverse a las terceras coordenadas que pasan a través del círculo (por ejemplo, X:-0500, Y: 00000) y pulsar PNT SET. Después, siempre que se pulse PNT SET el numero en la pantalla aumentara.

<Function Code> 001:SEC_ORG < 002:PAUSE 003:EMPTY

004:JUMP X:-0100 Y:00000 N:001

 JUMP
 NONE

 X:-0100A
 N:00056

 Y:00000A
 Function

<Function Code> 010:CIRCLE < 011:JUMP SPD 012:STI SPD

010:CIRCLE WIDTH:030[0.1mm]

010:CIRCLE X:-0500 Y:00000 N:002 L. Si se pulsa la tecla **EXE**, el plato de alimentación se moverá de acuerdo a los datos del patron.

- M. Pulsar la tecla TRIM para introducir el código de corte. Aparecerá en pantalla "00:TRIM" durante un momento y se podrá ver una pantalla como la mostrada en la figura de la derecha.
- N. Después de pulsar la tecla CODE, introducir los tres números si se conoce el código de función relativo a la programación del patrón, pero si no se sabe, pulsar ENTER y moverse a "002:PAUSE" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, y pulsar ENTER otra vez.
- O. Después de pulsar la tecla JUMP, moverse a una coordenada aleatoria de línea recta (por ejemplo, X: 00100, Y: 00200), utilizando las teclas direccionales y pulsar la tecla PNT SET.
- P. Pulsando la tecla **EXE**, el plato de alimentación se mueve de acuerdo con los datos programados.

Q. Después de pulsar la tecla CODE, introducir los tres números si se conoce el código de función relativo a la programación del patron, pero si no se sabe, pulsar ENTER y moverse a "007:LINE" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, y pulsar ENTER otra vez.
 Referencia) Función de la "LINE" y la "CURVE" es adjuntada para usar con el hot key en el panel de la operación y debe apretar este boton.

CIRCLE	NONE
X:-0100A	N:00098
Y:00000A	
Function	Code?

TRIM	NONE
X:-0100A	N:00099
Y:0000A	
Function	Code?

<function< th=""><th>Code></th></function<>	Code>
002:PAUSE	<
003:EMPTY	
004:JUMP	

004:JUMP	
X:00100	
Y:00200	
N:001	







- R. Utilizando las teclas numéricas, introducir el ancho de puntada y pulsar ENTER.
 (Por ejemplo, si se desea un ancho de 3 mm, introducir [0][3][0]).
- S. Utilizando las teclas direccionales, mover siguiendo los puntos de las coordenadas por donde pasa la línea recta y luego, pulse la tecla PNT SET. Cada vez que pulse la tecla PNT SET, aumenta el número visualizado en la pantalla.
- T. Si se pulsa la tecla **EXE**, el plato de alimentación se moverá de acuerdo a los datos del patrón.
- U. Pulsar la tecla **TRIM** para introducir el código de corte. Aparecerá en pantalla "000:TRIM" durante un momento y se podrá ver una pantalla como la mostrada en la figura de la derecha.
- V. Pulsar la tecla WRITE e introducir el número que se desea grabar utilizando las teclas numéricas. Después pulsar ENTER.
 (Por ejemplo, si se desea grabar un patrón con el n° 303, se debe introducir [3][0][3]). Durante el grabado de los datos, la luz de READY parpadeará. Si se desea grabar el patrón con el mismo número, pulsar ENTER.
 Si se desea utilizar otro número, pulsar ESC e introducir otro número. Despues de la grabación, el plato superior volverá a su posicion de origen.
- W. Para finalizar la creación de un patrón, pulsar MODE. Entonces, el plato superior se situará en la posición de origen y subirá. Pulsar la tecla ESC para volver a la pantalla inicial.

007:LINE WIDETH:030[0.1mm]

007:LINE X:00100 Y:00200 N:004

LINE	NONE
X:00100A	N:00181
Y:00200A	
Function	Code?



015:PTRN WRITE NO :303 ORIGIN X:00000A N:00000

X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?

<< Main Menu >> 2. Program 3. Bobbin Wind 4. Machine Test



1-5) Función de selecionar la forma del ZigZag del generador

Fué creado para seleccionar cuatro tipos de valores "DIR" de la existencia 0/1 al 0/1/2/3 entre tres parámetros introduciendo a crear la linea ZigZag, Curva ZigZag, Arco ZigZag, Circulo ZigZag y de acuerdo a las formas ZigZag.



- D. Luego de presionar el boton JUMP, mueve al coordinador (por ejemplo:X:-0650 Y:00000 al local,uzando las teclas direccionales. Luego presionar el boton PNT SET.)
- E. Si presionas el boton **EXE**, luego de calcular el padrón de data, el plato del pedal mueve de acuerdo al data calculada.

- ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?
- JUMP X:-0650A Y:00000A N:001

JUMP	NONE
X:-0650A	N:00000
Y:0000A	
Function	Code?

- H. Mueva la linea ZigZag (Ejemplo: X:00650 Y:00000) para la última costura cordinada utilizando de nuevo las teclas numéricas, y presione el boton PNT SET.
- Si presionas el boton EXE, luego del calculo del dato de diseño, el plato del pedal mueve de acuerdo al dato calculado.
- J. Adjunte el boton del corte presionando el boton TRIM. Luego "00:TRIM", si aparece en la pantalla para la segunda y luego en la pantalla denuevo figura el diseño en la parte derecha.
- K. Puedes confirmar la forma real al ser costurado presionando el botón FORW y BACK. Cada vez que se presiona, ésto mueve a una puntada y muestra el modo del trabajo cordinado en aquel momento. Si quieres actualizar la costura inicial, pase al próximo. Si presionas continuamente, ésto comienza a moverse o finaliza la data del padrón consecutivamente.
- L. Presione el boton TEST. El plato superior del pedal mueve al punto de origen o punto inicial de la costura y va hacia arriba y se prende el READY LED. Luego de ajustar apropiadamente el inicio de la velocidad de costura presionando el botón SPEED, pise el pedal derecho. Luego, el plato superior del pedal baja y pisnado el pedal izquierdo, comienza a costurar. El plato superior del pedal, que completa la costura inicial mueve al punto inicial o al punto del comienzo de la costura, y luego sube.
- M. El orden de salvar y completar es el mismo del ejemplo anterior.

<pre><function code=""> 019:LINE ZIG < 020:CURVE ZIG 021:ARC ZIG</function></pre>
010:LINE ZIG WIDTH:030[0.1mm] PITCH:030[0.1mm] DIR:3[0->3]
017:LINE ZIG X:00650 Y:00000 N:001
LINE ZIG NONE X:00650A N:00000 Y:00000A Function Code?
TRIM NONE X:00650A N:00000 Y:00000A
LINE ZIG NONE X:00650A N:00000 Y:00000A Function Code?
-Test Sewings





2) Editando la Data del Padrón

2-1) Función del movimiento de una-puntada.

Se utiliza cuando correcciona el lugar de una-puntada en la formación de la forma de costura.



- A. Introducir el flopply diskette conteniente del padrón para cambiar el movimiento de puntada.
- B. Presionar el boton MODE.
- C. Cambiar al "2 Program" menu, usando las teclas direccionales ▲ ▼ y presionar el ENTER. En este tiempo, el plato superior del pedal baja y mueve el punto de origen.
- D. Luego de presionar el boton READ, introduzca el número del padrón para cambiar el movimiento de puntada, movimentando las teclas numéricas y lea en el padrón presionando el boton ENTER (Por ejemplo: para leer el número de padrón 001, agregar [0][0][1]).
- E. Ir al local de puntada en el correcto utilizando el boton FORW y BACK.
- F. Luego de presionar el boton CODE, si se conose el número de función 051 relacionado al padrón programado, introducir tres figuras del número digital y si no se conoce el número, precionar el boton ENTER. y mover al "051: STITCH DRAG" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼ y luego presionar el boton ENTER.

< <	Main Menu >>
2.	Program <
3.	Bobbin Wind
4.	Machine Test



014:	PTRN	READ
NO	:001	

LINE	
X:-0001A	N:00059
Y:0000A	
Function	Code?

<Function Code> 051:STITCH DRAG< 052:STITCH DEL 053:MOV SEWSTAR

- G. Mueva el local deseado del movimiento de una puntada utilizando las teclas direccionales.
 - X-Y valor cordinada es diferente de acuerdo al local de la aguja.
- H. Si presionas el boton **EXE**, el cambio del local de una nueva aguja es comletada.
- I. Confirmar si el local de la aguja fué cambiada en el local deseado utilizando el botón FORW y BACK.

051:STITCH DRAG X:-00001 Y:-00060 N:000



2-2) Función del movimiento parcial de los datos del padrón

Mover parte del padrón al diferente local entre la forma de la costura.



- A. Introducir datos del padrón parcial en el flopply diskette conteniente del padrón para mover y cambiar.
- B. Presionar el boton MODE.
- C. Cambiar al "2 Program" menu, usando las teclas direccionales ▲ ▼ y presionar el ENTER. En este tiempo, el plato superior del pedal baja y mueve el punto de origen.

< <	Mair	n M	en	u	>>	
2.	Prog	gra	m	<		
3.	Bobb	bin	W	in	d	
4.	Mach	nin	e '	Те	st	
ORI	GIN					
ORI X:0	GIN 0000) A	N :	0 0	0 0	0
ORI X:0 Y:0	GIN 0000 0000) A) A	N :	0 0	0 0	0

(SunStar_s)

- D. Luego de presionar el botón READ, introduzca el número del padrón para cambiar el movimiento de puntada, movimentando las teclas numéricas y lea en el padron presionando el boton ENTER. (Por ejemplo:para leer el número de padrón 001, agregar [0][0][1]).
- E. Ir al local de puntada en el correcto utilizando el boton FORW y BACK.

Referencia) Local de la aguja para movimientos parciales debe tener espacio en el primer inicio del local de la aguja, que cose. Eso si los datos de la costura tiene linea aprepiada luego que el salto aparece, el local final del JUMP datos es de primer comienzo de la corrección del local de la aguja.

- F. Luego de presionar el boton CODE, si se conose el número de función 046 relacionado al padrón programado, introducir tres figuras del número digital y si no se conoce el número, precionar el boton ENTER y mover al "046:MOV PTRN" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼ y luego presionar el boton ENTER.
- G. Vaye al último local del padron para mover utilizando el boton FORW.
 - * EL valor indicado son diferente de acuerdo al local corriente.
- H. Si presionas el boton **EXE**, ésto biene al estado que selecciona el padrón para movimiento parcial, puede mover al local opcional.
- I. Mover al local, para mover el local utilizar las teclas direccionales.
- J. Si presionas EXE, el movimiento está completado.

014:PTRN READ NO :001

JUMP	
X:00174A	N:00070
Y:00183A	
Function	Code?

<function< th=""><th>Code></th></function<>	Code>
046:MOV	P T R N <
052:COPY	PTRN
053:DEL	PTRN

<RANGE SETTING> X:00174A N:00088 Y:00183A

046:MOV PTRN X:00174 Y:00183 N:000

046:MOV PTRN X:00174 Y:-0101 N:000



K. Confirmar si el movimiento fue apropiadamente creada utilizando el boton FORW y BACK.

2-3) Función de borrar puntada del número fijado

Borre la puntada 1-99 en los datos del padrón de forma, luego del punto de inicio borrado en presente.



- Introducir el flopply diskette conteniente del padrón para borrar puntada.
- B. Presionar el boton MODE.
- C. Cambiar al "2 Program" menu, usando las teclas direccionales ▲ ▼ y presionar el ENTER . En este tiempo, el plato superior del pedal baja y mueve el punto de origen.
- D. Luego de presionar el boton READ, introduzca el número del padrón para cambiar el movimiento de puntada, movimentando las teclas numéricas y lea en el padrón presionando el boton ENTER - (Por ejemplo:para leer el número de padrón 001, agregar [0][0][1]).
- E. Ir al local de puntada en el correcto utilizando el boton FORW y BACK.
 - X-Y valor cordinada es diferente de acuerdo al local de la aguja.
- F. Luego de presionar el boton CODE, si se conose el número de función 052 relacionado al padrón programado, introducir tres figuras del número digital y si no se conoce el número, precionar el boton ENTER y mover al "052: STITCH_DEL" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼ y luego presionar el boton ENTER.

ORIGIN	
X:0000A	N:00000
Y:0000A	
Function	Code?

014:PTRN READ NO :001

LINE X:-0025A N:00059 Y:00000A Function Code?

<Function Code> 052:STITCH_DEL < 053:MOV SEWSTRT 054:MOV 2ndORG

- G. Insertar el número de puntada borrada lado del local corriente.
- H. Presionar el boton ENTER.
- I. Putada es borrada tanto al número del entrada de información.

Referencia) Luego de borrar tanto al número definido de puntada, si el punto final y inicial de dos datos de costura, existe en ambos lados de no coincidir y tener distancia, el salto es automático creado entre dos datos de costura. Si deseas que la entrada de información del corte sea automática, puedes fiajr en "057:AUTO TRM".

J. Confirmar si los puntos fueron borrados tanto al número deseado utilizando el boton FORW y BACK.



Borrar ino delos datos padronados de la forma generada selectivamente (Por ejemplo: Salto, Linea, Curva, Arco, Circulo)



A. Introducir el flopply diskette conteniente del padrón parcial para borrar.

B. Presionar el boton MODE.

052:STITCH DEL NUM:10[STITCH]

SunStar

TRIM X:-0233A N:00033 Y:00120A Function Code?

- C. Cambiar al "2 Program" menu, usando las teclas direccionales ▲ ▼ y presionar el ENTER. En este tiempo, el plato superior del pedal baja y mueve el punto de origen.
- D. Luego de presionar el boton READ, introduzca el número del padron para cambiar el movimiento de puntada, movimentando las teclas numéricas y lea en el padrón presionando el boton ENTER. (Por ejemplo: para leer el número de padrón 001, agregar [0][0][1]).
- E. Ir al local de puntada en el correcto utilizando el boton FORW y BACK.
 - X-Y valor cordinada es diferente de acuerdo al local de la aguja.

ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?

014:PTRN READ NO :001

CIRCLE X:-0067A N:00052 Y:-0092A Function Code?

- F. Borro es disponible en dos métodos siguientes.
 - Luego de presionar el boton CODE, fijar FUNTION CODE 039 y luego presionar ENTER
 - O presionar el boton PTN. DEL del OP.
- G. Presionar el bton PTN.DEL en la caja operadora (OP)

Referencia) Luego de borrar tanto al número definido de puntada, si el punto final y inicial de dos datos de costura, existe en ambos lados de no coincidir y tener distancia, el salto es automático creado entre dos datos de costura. Si deseas que la entrada de información del corte sea automática, puedes fiajr en "057:AUTO TRM".

- H. Confirmar si el padrón parcial de la forma deseado fué borrado utilizando el boton FORW y BACK. (linea es borrada en una vez)
- I. Borrar los datos del pardrón parcial, borrar en orden de varias ocaciones E-F-G.

TRIM	
X:-0220A	N:00029
Y:00040A	
Function	Code?


2-5) Función del cabio de la anchura de la puntada parcial





- A. Introducir el flopply diskette conteniente del padrón que cambia anchura de puntada.
- B. Presionar el boton MODE.
- C. Cambiar al "2 Program" menu, usando las teclas direccionales ▲ ▼ y presionar el ENTER. En este tiempo, el plato superior del pedal baja y mueve el punto de origen.
- D. Luego de presionar el boton READ, introduzca el número del padrón para cambiar el movimiento de puntada, movimentando las teclas numéricas y lea en el padrón presionando el boton ENTER. (Por ejemplo: para leer el número de padrón 001, agregar [0][0][1]).
- E. Posicionar en el punto de comienzo del cambio de anchura de puntada utilizando las teclas FORW y BACK.
 - X-Y valor cordinada es diferente de acuerdo al local de la aguja.

ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?

014:PTRN READ NO :001

LINE	
X:-0070A	N:00021
Y:00140A	
Function	Code?

- F. Luego de presionar el boton CODE, si se conose el número de función 013 relacionado al padrón programado, introducir tres figuras del número digital y si no se conoce el número, precionar el boton ENTER. y mover al "013: STI WIDT" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼ y luego presionar el boton ENTER.

<function< th=""><th>Code></th></function<>	Code>
013:STI	WIDT<
014:PTRN	READ
015:PTRN	WRITE

013:STI READ WIDTH:020[0.1mm]

- H. Mover el local para completar el cambio de la altura de puntada utilizando el boton FOWR y BACK.
- <RANGE SETTING> X:00142A N:00029 Y:00089A

X:00133A N:00052

Function Code?

ARC

Y:00061A

- I. Si presionas el boton EXE, el cambio de la anchura de puntada se completa.
 - X-Y valor codinada son diferente de acuerdo al local.
- J. Confirmar si el cambio de la anchura de puntadas fué creada apropiadamente utilizando el boton FORW y BACK.

2-6) Función de Copia parcial del Padrón

Fijar la parte arreglada del forma del padrón y copie en local deseado.





- A. Introducir datos del padrón parcial en el flopply diskette conteniente del padrón para hacer la copia parcial.
- B. Presionar el boton MODE.
- C. Cambiar al "2 Program" menu, usando las teclas direccionales ▲ ▼ y presionar el ENTER. En este tiempo, el plato superior del pedal baja y mueve el punto de origen.
- D. Luego de presionar el boton READ, introduzca el número del padrón para cambiar el movimiento de puntada, movimentando las teclas numéricas y lea en el padron presionando el boton ENTER. (Por ejemplo: para leer el número de padrón 001, agregar [0][0][1]).
- E. Ir al local de puntada en el correcto utilizando el boton FORW y BACK.

Referencia) Local de la aguja para movimientos parciales debe tener espacio en el primer inicio del local de la aguja, que cose. Eso si los datos de la costura tiene linea aprepiada luego que el salto aparece, el local final del JUMP datos es de primer comienzo de la corrección del local de la aguja.

- F. Luego de presionar el boton CODE, si se conose el número de función 047 relacionado al padrón programado, introducir tres figuras del número digital y si no se conoce el número, precionar el boton ENTER y mover al "047:COPY PTRN" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼ y luego presionar el boton ENTER.
- G. Vaye al último local del padrón para mover utilizando el boton FORW.
 - * Los valores de coordenadas X e Y pueden variar según la localización de la posición actual.
- H. Si presionas el boton EXE, ésto llega al estado para mover al local de copia.

ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?

014:PTRN READ NO :001

JUMP X:00174A N:00070 Y:00183A Function Code?

<function< th=""><th>Code></th></function<>	Code>
047:COPY	P T R N <
048:DEL	PTRN
049:REV	SET

<RANGE SETTING> X:00174A N:00088 Y:00183A

047:COPY PTRN X:00174 Y:00183 N:000

- I. Utilizando las teclas direccionales posicionar en el punto para copiar.
 - * El valor indicado son diferente de acuerdo al local corriente.
- J. Si presionas EXE, la copia se completa.

047:COPY	PTRN
X:00174	
Y:-0133	
N:000	

LINE	
X:00174A	N:00088
Y:00183A	
Function	Code?

K. Confirmar si la copia fué apropiadamente creada utilizando el boton FORW y BACK.

2-7) Función de insertar datos de padrón

Rd ls función creada para que los datos de padrón insertado sea disponible porque los datos detrás están protectada en el nuevo dato de padrón, está adjuntada en el medio del dato padronal.



- A. Introducir datos del padrón parcial en el flopply diskette conteniente del padrón para insertar.
- B. Presionar el boton MODE.
- C. Cambiar al "2 Program" menu, usando las teclas direccionales ▲ ▼ y presionar el ENTER. En este tiempo, el plato superior del pedal baja y mueve el punto de origen.

ORIGIN	
X:0000A	N:00000
Y:0000A	
Function	Code?

- D. Luego de presionar el boton READ, introduzca el número del padrón para cambiar el movimiento de puntada, movimentando las teclas numéricas y lea en el padron presionando el boton ENTER - (Por ejemplo :paraleer el número de padrón 001, agregar [0][0][1]).
- E. Ir al local de puntada en el correcto utilizando el boton FORW y BACK.
- F. Seleccione LINE de la caja operadora (OP) el codigo de función a insertar. Luego de presionar el boton CODE, si se conose el número de función relacionado al padrón programado, introducir tres figuras del número digital y si no se conoce el número, precionar el boton ENTER y mueve utilizando las teclas direccionales
 ▲ ▼ y luego presionar el boton ENTER .

H. Insertar datos de forma, utilize las teclas direccionales

utilizando el LINE.)

diseño, pulse la tecla EXE.

para insertar. (igual a la costura de datos generados

014:PTRN READ NO :001

SunStar

- LINE X:-0012A N:00032 Y:00000A Function Code?
- <Function Code> 047:LINE < 048:CURVE 049:CIRCLE
- 007:LINE WIDTH:020[01.mm]
- 007:LINE X:-0203 Y:-0207 N:001
- LINE X:-0209A N:00071 Y:00000A Function Code?

I. Si ha finalizado de introducir los respectivos datos de

J. Confirmar si el nuevo padrón de dato fué insertado apropiadamente utilizando el botón FORW y BACK.

3) Función de aplicación del dato de padrón

3-1) Operación después de moverse a un punto indeterminado para coser o el segundo punto origen

Es posible mover el punto de cosido inicial o el segundo origen utilizando las teclas direccionales. Para decidir el punto de movimiento, tanto si es el punto de cosido inicial como el segundo origen, ajustar 1) PNT_STR_POS o 2) SECND_ORG en el parámetro de cosido normal n° <u>"001 Movimiento del punto de inicio / el segundo origen, manualmente</u>".

Nota : Está disponible cuando la luz de READY se enciende y esta función se utiliza para mover el punto de inicio o el segundo origen temporalmente. Ajustando el segundo origen en los datos del patrón, esta misma posición puede ajustarse como segundo origen.



- A. Introducir el disquete en la disquetera
- B. Después de pulsar la tecla NO, introducir el n° de patrón utilizando las teclas numéricas. (Si se desea trabajar con el patrón 001, pulsar [0][0][1]).
- C. Pulsar la tecla ENTER. Leer el patrón y cambiar al modo de cosido disponible.
- D. En este momento, la placa del hilo superior desciende, después vuelve a subir moviéndose al punto de cosido inicial. La luz de READY se encendera.
- E. Pulsar la tecla SPEED para ajustar la velocidad.
- F. Si se presiona el interruptor derecho del pedal, el plato de alimentacion superior bajará.
- G. Utilizando las teclas direccionales, mueva a una segunda coordenada aleatoria para el inicio de costura o al segundo punto origen. Si presiona el pedal izquierdo, se traslada al punto de inicio de costura o al segundo punto origen para realizar el trabajo. Tenga en cuenta que para modificar el punto de inicio de costura no debe sobrepasar el límite de transmisión de la placa de alimentación.
- H. Si el trabajo está finalizado, la aguja se moverá hasta el origen o al punto de cosido inicial y el plato superior subirá.

Si se desea volver al punto de cosido inicial o al primer origen, pulsar la tecla ENTER para leer el patrón a utilizar una vez más.

NO:001	NOR_SEW
XS:100%	
YS:100%	SP:2000
BC:000	PC:0000

NO:001	NOR_SEW
XS:100%	
YS:100%	SP:1500
BC:000	PC:0000



3-2) Programa, ejemplo 5: cambio de la velocidad de cosido de un patrón de costura

Hay dos caminos para cambiar la velocidad de cosido de un patrón de costura.

- 1) Cambio de la velocidad a partir de unos datos existentes
- 2) Cambio de la velocidad creando datos nuevos
- * Referencia : están disponibles diversas secciones de cambio de velocidad, pero deben estar dentro de un nivel real de variación.

3-2-1) Cambio de la velocidad de cosido a partir de los datos de un patrón existente



(1) Lectura del patrón de costura del que se supone se debe cambiar la velocidad

- A. Introducir el disquete del patrón del que se supone que se debe modificar la velocidad.
- B. Pulsar la tecla MODE.
- C. Moverse al "2.Program" utilizando las teclas
 direccionales ▲ ▼, y pulsar la tecla ENTER. En ese momento, el plato superior bajará y se moverá al origen.
- D. Después de pulsar la tecla READ, usando las teclas numéricas introducir el número de patrón que se supone se debe cambiar la velocidad de cosido y pulsar ENTER para leer el patrón. (Por ejemplo, para leer el patrón 500, introducir [5][0][0]).

<< Main Menu >> 2. Program
3. Bobbin Wind
4. Machine Test
ORIGIN
X:00000A N:00000
Y:0000A
Function Code?
014:PTRN READ
NO :500

(2) Ajuste del nivel de cambio de velocidad

- A. Utilizando las teclas FORW, BACK, moverse al punto de inicio (R1) de la sección donde se supone que se debe realizar el cambio.
- B. Después de pulsar la tecla CODE, introducir el código de función relativo a la programación del patrón, pero si no se conoce, pulsar ENTER y moverse a "012:STI SPD" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, y pulsar ENTER otra vez.
- D. Utilizando las teclas FORW, BACK moverse al punto final (R2) de la sección de la que se supone se cambia la velocidad. Después de pulsar la tecla PNT SET, pulsar EXE.

LINE X:-0350A N:00075 Y:00300A Function Code?

<Function Code>

CODE No : 012

012:STI SPD STSPM:**0**5[100spm]

<RANGE SETTING> X:00360A N:00099 Y:00300A Function Code?

(3) Test de cosido

A. Pulsar la tecla TEST. El plato superior se situará en el punto de cosido inicial, y subirá. La luz de READY se encenderá. Pulsar la tecla SPEED y ajustar la velocidad apropiada. Si se presiona el interruptor derecho del pedal, el plato superior descenderá, y si se presiona el interruptor izquierdo, la máquina empezará el test de cosido. Cuando el test finaliza, el plato superior se sitúa en el punto de cosido inicial y sube.

<Test Sewing> SP:1200



B. Pulsar la tecla **TEST** una vez más y finalizar el test de cosido. Después, el plato superior bajará y se situará en el origen apagandose la luz de READY.

ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?

(4) Grabación con un nuevo número de patrón

A. Pulsar la tecla WRITE e introducir el número que se desea grabar utilizando las teclas numéricas. Después pulsar ENTER. (Por ejemplo, si se desea grabar un patrón con el n° 550, se debe introducir [5][5][0]). Si se realiza esta función, los datos de patron generados quedarán grabados en el disquete. Durante la grabación, la luz de READY parpadea.

Si existe un patrón con el número que se desea asignar a otro, en la pantalla aparecerá el mensaje adjunto en la figura de la derecha. Si se desea utilizar el mismo n umero de patrón, pulsar **ENTER**, pero, si se desea utilizar otro número, pulsar **ESC**, y grabar el patrón con otro número.

Después de completar la grabación, la luz de READY se apagará y el plato superior se moverá hasta el origen de nuevo.

B. Para finalizar la creación de un patrón, pulsar MODE. Entonces, el plato superior se situará en la posición de origen y subirá. Pulsar la tecla ESC para volver a la pantalla inicial. 015:PTRN WRITE NO :550

Pattern Exist! OverWrite? Y(ENTER)/N(ESC)

ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?

<< Main Menu >> 2. Program 3. Bobbin Wind 4. Machine Test

Machine lest



3-2-2) Cambio de la velocidad de cosido creando nuevos datos

- A. Introducir un disquete en la disquetera.
- B. Pulsar la tecla MODE.
- C. Moverse al "2.Program" utilizando las teclas
 direccionales ▲ ▼, y pulsar la tecla ENTER. En ese momento, el plato superior bajará y se movera al origen.
- D. Después de pulsar la tecla JUMP, moverse al punto inicial de la esquina utilizando las teclas direccionales. Entonces, pulsar la tecla PNT SET.
- E. Si se pulsa la tecla **EXE**, la máquina ejecutará los datos del patrón, y el plato se movera de acuerdo con dichos datos.
- F. Después de pulsar la tecla LINE, introducir el ancho de puntada utilizando las teclas numéricas y pulsar
 ENTER.
 (Por ejemplo, si se desea ajustar el ancho de puntada en 3mm, introducir [0][3][0]).

- << Main Menu >> 2. Program 3. Bobbin Wind 4. Machine Test ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?
- 004:JUMP X:-0650 Y:00300 N:001
- JUMP
 NONE

 X:-0650A
 N:00065

 Y:00300A
 Function
- 007:LINE WIDTH:030[0.1mm]

- 007:LINE X:00360
 - Y:00300

LINE

- N:001
- H. Pulsando la tecla EXE, el plato se moverá de acuerdo a los datos introducidos.

G. Para modificar la velocidad del tramo deseado

tecla PNT SET.

posicione el cursor en el punto del tramo final (R2)

utilizando las teclas direccionales, y luego presiona la

- X:00360A N:00099 Y:00300A Function Code?
- I. Utilizando las teclas FORW, BACK, moverse al punto de inicio (R1) de la sección donde se supone que se debe realizar el cambio.
- J. Después de pulsar la tecla CODE, introducir el código de función relativo a la programación del patrón, pero si no se conoce, pulsar ENTER→ y moverse a "012:STI SPD" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, y pulsar ENTER→ otra vez.
- K. Utilizando las teclas numéricas, introducir la velocidad de cosido que se desea modificar y pulsar ENTER. (Por ejemplo, si se desea cambiar la velocidad a 500spm, introducir [0][5])
- L. Utilizando las teclas FORW, BACK moverse al punto final (R2) de la sección de la que se supone se cambia la velocidad. Después de pulsar la tecla PNT SET, pulsar EXE.

LINE	
X:-0350A	N:00075
Y:00300A	
Function	Code?

<function< th=""><th colspan="4">Code></th></function<>			Code>			
CODE	No	:	012			

012:STI SPD STSPM:05[100spm]





NONE

- M. Completar el programa para el resto del cuadrado utilizando LINE.
- N. Después de realizar el test de cosido, grabar el patron programado con un nuevo numero.
- O. Para finalizar la creación de un patrón, pulsar MODE. Entonces, el plato superior se situará en la posición de origen y subirá. Pulsar la tecla ESC para volver a la pantalla inicial.

<< Main Menu >> 2. Program 3. Bobbin Wind 4. Machine Test

3-3) Programa, ejemplo 6 : uso del reverso

Se utiliza cuando están disponibles dispositivos de reverso. Se debe tener cuidado con el plato de presión o con la parte de conducción del cilindro de reverso de modo que no interfieran con el barra-agujas cuando se programa un patrón. Hay dos caminos para introducir el código de reverso, uno es añadir sólo el código de reverso después de llamar al patrón programado, y el otro es realizar una nueva programación.



3-3-1) Programación utilizando el reverso

- A. Introducir un disquete en la disquetera.
- B. Pulsar la tecla MODE.
- C. Utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, seleccione el menú "2. Program" y pulse la tecla ENTER. Entonces, la placa de alimentación superior baja y se traslada al punto origen.

< <	M	ai	n		Μ	e	n	u		>	>
2.	P :	ro	g	r	a	m					
3.	В	ob	b	i	n		W	i	n	d	
4.	M	a c	h	i	n	е		т	е	s	t
ORJ	G	ΙN									
X:(0 (0 0	0	A		N	:	0	0	0	99
Y:(0 (0 0	0	A							
Fur	l C	ti	0	n		C	0	d	е	?	

- D. Después de pulsar la tecla JUMP, mueva al punto A, utilizando las teclas direccionales. Luego, pulse la tecla PNT SET.
- 004:JUMP X: -0150Y:00300 N:001

E. Si se pulsa la tecla EXE, la máquina ejecutará los datos del patrón, y el plato se moverá de acuerdo con dichos datos.

NONE
N:00028
Code?

- F. Después de pulsar la tecla CODE, ajustar el segundo origen pulsando [0][0][1] con las teclas numéricas.
- <Function Code> CODE No : 001
- SEC ORG NONE X:-0150A N:00029 Y:00300A Function Code?
- 007:JUMP X:00000 Y:00280 N:001

moverá de acuerdo a los datos programados.



- G. Pulsar la tecla ENTER.

inicio de cosido P1 a través de las teclas direccionales. Después, pulsar la tecla PNT SET.

H. Después de pulsar la tecla JUMP, moverse al punto de

I. Pulsando la tecla EXE, el plato de alimentacion se

- J. Después de pulsar la tecla LINE, introducir el ancho de cosido utilizando las teclas numéricas y pulsar ENTER
 []. (Por ejemplo, si se desea un ancho de puntada de 3mm, introducir [0][3][0]).
- K. Moverse a P2, P3, P4 a través de las teclas direccionales, y pulsar PNT SET para introducir las coordenadas de cada esquina.
- L. Pulsando la tecla **EXE**, el plato de alimentación se mueve de acuerdo con los datos programados.
- M. Después de pulsar la tecla CODE, introducir un orden para el reverso pulsando las teclas numéricas, [0][4][9].
- N. Pulsar ENTER. Después de pulsar "1" de las teclas numéricas, volver a pulsar ENTER. para poner en funcionamiento el cilindro de reverso.
- O. Introducir el código de reverso una vez mas pulsando ENTER.
- P. Utilizando la tecla LINE, programar los otros dos puntos P5, P6.

007:LINE WIDETH:030[0.1mm]

007:LINE X:-0300 Y:00000 N:003

LINE	NONE
X:-0300A	N:00082
Y:0000A	
Function	Code?

<Function Code> CODE No : 049

049	: REV	SET	
POS	: 1	L[0/1]	



007:LINE X:00020 Y:00280 N:002

- Q. Pulsando la tecla TRIM, introducir el código de corte. Aparecerá en pantalla "000:TRIM" un momento y la pantalla aparecerá como la figura de la derecha.
- R. Después de pulsar la tecla JUMP, moverse al punto B utilizando las teclas direccionales . Después, pulsar la tecla PNT SET.
- S. Pulsando la tecla **EXE**, el plato se moverá de acuerdo con los datos programados.

NONE
N:00105
Code?

SunStar

004:JUMP
X:-0100
Y:00280
N:001



- T. Realizar el test de cosido.
- U. Después de pulsar la tecla WRITE usando las teclas numéricas, introducir el número que se desea grabar utilizando las teclas de número y pulsar ENTER. Guardar el patrón creado en un disquete. (Por ejemplo, si se desea grabar el patrón con el número 551, introducir [5][5][1]).
- V. Para completar la creación del patrón, pulsar la tecla MODE. El plato superior se moverá al origen y subirá. Pulsando ESC, volverá a la pantalla inicial.

015:PTRN WRITE NO :551

<< Main Menu >> 2. Program 3. Bobbin Wind 4. Machine Test

3-3-2) Adición de códigos a patrones de costura ya programados

- (1) Lectura del patrón que no tiene código para el reverso
- A. Introducir el disquete en el que se desea añadir el patrón.
- B. Pulsar la tecla MODE.
- C. Moverse al "2.Program" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, y pulsar la tecla ENTER. En ese momento, el plato superior bajará y se moverá alorigen.

< <	Main Menu >>
2.	Program
3.	Bobbin Wind
4.	Machine Test
OR	T G T N
V.	
- X ! I	00000A Nº00000
x:(00000A N:00000 00000A

D. Después de pulsar la tecla READ usando las teclas numéricas, introducir el número de patrón que se supone se debe cambiar la velocidad de cosido y pulsar ENTER para leer el patrón. (Por ejemplo, para leer el patron 500, introducir [5][0][0]).

(2) Introduccion del código de reverso

A. Pulsando las teclas FORW, BACK moverse al punto P4 en el que se desea añadir el código de reverso. 015:PTRN READ NO :500

007:LINE X:-0300A N:00085 Y:00000A Function Code?

- B. Después de pulsar la tecla CODE, introducir un orden para el reverso pulsando las teclas numéricas, [0][4][9].
- C. Pulsar ENTER. Después de pulsar "1", ejecutar el cilindro de reverso pulsando ENTER.
- D. Introducir el código de reverso una vez más pulsando la tecla ENTER.

(3) Test de costura

A. Pulse la tecla TEST.

Observará que la placa de alimentación superior vuelve al punto origen y después, se traslada a la posición de inicio de costura, luego, se asciende. A continuación, se enciende el indicador (READY LED).

Pulse la tecla **SPEED** para seleccionar una velocidad adecuada para la costura. Una vez seleccionada, si presiona una vez el pedal derecho, la placa de alimentación superior baja, y si presiona una vez el pedal izquierdo, comienza a realizar el test de costura.

Al finalizar la costura, la placa de alimentación superior vuelve a la posición inicial de costura y se asciende.

<Function Code>
CODE No : 049

049:REV SET POS : **1**[0/1]

 REV
 SET
 NONE

 X:-0300A
 N:00084

 Y:00000A
 Function

<test< th=""><th>Sewing></th><th></th></test<>	Sewing>	
SP:120	0 0	



B. Pulsar la tecla TEST una vez mas y finalizar el test de cosido. Después, el plato superior bajará y se situará en el origen apágandose la luz de READY.

(4) Grabación con un nuevo número de patrón

- A. Pulsar la tecla WRITE e introducir el número que se desea grabar utilizando las teclas numéricas. Después pulsar ENTER. (Por ejemplo, si se desea grabar un patrón con el n° 552, se debe introducir [5][5] [2]). Si se realiza esta función, los datos de patrón generados quedarán grabados en el disquete. Durante la grabación, la luz de READY parpadea. Después de completar la grabación, la luz de READY se apagará y el plato superior se movera hasta el origen de nuevo.
- B. Para finalizar la creación de un patrón, pulsar MODE. Entonces, el plato superior se situara en la posición de origen y subirá. Pulsar la tecla ESC para volver a la pantalla inicial.

ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?

015:PTRN WRITE NO :**5**52

ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?

- << Main Menu >> 2. Program
- 3. Bobbin Wind
- 4. Machine Test

3-4) Utilización de los modos de extensión/reducción

Se utiliza cuando se desea aumentar o reducir los patrones de costura ya programados, debiendo tener cuidado de no exceder el limite de transferencia durante el ajuste del nivel de extensión/reducción. Se puede aumentar o reducir con STITCH_LEN a través del ancho de puntada, y con STITCH_NUM a través del número de puntadas. Para utilizar estas funciones, el parametro relativo al cosido general <u>"053.Extension/Reduction mode</u>" debe ajustarse en "2)STITCH_LEN" o "3)STITCH_NUM".

(1) Ajuste del modo extensión/reducción

- A. Pulsar la tecla MODE.
- B. Moverse a "1.Parameter Set" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼.

<< Main Menu >> 1. Parameter Set 2. Program

3. Bobbin Wind

- C. Si se pulsa ENTER , se obtendrá una pantalla como la de la derecha e introducir [0][5][3].
- * Apéndice:
 - Referirse a "Número de parámetro relativo al cosido general"
- D. Despues de pulsar ENTER→, decidir si se utiliza la extensión/reducción o no a través de las teclas direccionales ▲ ▼. En este caso, se realiza el siguiente ajuste. "2)STITCH_LEN: Extensión/Reducción a través de longitud de puntada".

<Parameter Set>

PARA No : 053

053:Scale MODE 1) DISABLE 2) STITCH_LEN <-3) STITCH NUM

< <	Main Menu >>	
1.	Parameter Set	
2.	Program	
3.	Bobbin Wind	

(2) Ajuste del nivel de extensión/reducción

Pulsar X SCALE y ajustar el porcentaje deseado.
 Por ejemplo, si se desea reducir un 70%, introducir [0]
 [7][0].

Β.	Pulsar Y SCALE y ajustar el porcentaje deseado.
	Por ejemplo, si se desea reducir un 50%, introducir [0]
	[5][0].

- C. Pulsar la tecla NO e introducir el número de patrón utilizando las teclas numéricas. (Por ejemplo, si se desea trabajar con el patrón "001" introducir [0][0][1]).
- D. Pulsar ENTER para leer los patrones y para disponer del modo de cosido.

NO:001	NOR_SEW
XS:070%	
YS:100%	SP:2000
BC:000	PC:0000



NO:001	NOR_SEW
XS:070%	
YS:050%	SP:2000
BC:000	PC:0000



3-5) Utilización del modo de cosido en cadena



Se utiliza para trabajar con varios patrones aleatoriamente. Para utilizar esta función, el número de párametro relativo al cosido general <u>"054. Chain No."</u> Debe ajustarse a los otros números excepto "0". Ajustar el número de parametro relativo al cosido general <u>"055. Chain Select"</u> en automático o manual.

(1) Ajuste del modo costura en cadena

A. Pulsar la tecla MODE.

- B. Moverse a "1.Parameter Set" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼.
- << Main Menu >> 1. Parameter Set 2. Program 3. Bobbin Wind

C.	Si se pulsar ENTER,	se obtendrá la pantalla	que
	aparece a la derecha e int	roducir [0][5][4].	

 Apéndice: Referirse a "Número de parámetro relativo al cosido general" <Parameter Set>

:

054.Chain Number

054

PARA No

2

- D. Después de pulsar ENTER →, introducir el número de costura en cadena que se desea utilizando las teclas direccionales ▲ ▼. En el ejemplo, se introduce 2.
- E. Pulsar ENTER. Si se pulsa ENTER. otra vez, se obtendrá la pantalla de la derecha e introducir [0][5][5].
 * Apéndice:

Referirse a "Número de parámetro relativo al cosido general" <Parameter Set>
PARA No : 055

- F. Introducir la operación automática o manual según se prefiera para el cambio del número de cadena utilizando las teclas de flecha ▲ ▼, despues de pulsar ENTER.
- G. 056. La configuración de la abrazadera en cadena consiste configurar la subida y la bajada de la abrazadera en las operaciones de cadeneta.
 Es decir, si el usuario desea realizar una operación en cadena con 4 patrones, deberá operar de la siguiente manera, mediante el número de cadena 000-001-002-003. Si la configuración está en 1) DISABLE, al finalizar la primera operación en cadena del patrón número 000 cambiará al 001 y la abrazadera subirá, por lo tanto, dicha configuración consiste en la elevación de la abrazadera tras el cambio al siguiente patrón.

Si la configuración está en 2) ENABLE, podrá mantener la abrazadera en estado descendente cuando finalice un ciclo de una operación en cadena y se haya cambiado al primer patrón número 000.

H. Después de pulsar ENTER, pulsar ESC para volver a la pantalla inicial.

(2) Correspondencia entre un n° de cadena y un patrón

- A Pulsar la tecla No. Cuando el cursor se sitúa en "CHN_XX", introducir [0][0]. En este momento, introducir un número menor al de la cadena de cosido.
- B. Pulsar la tecla No. Cuando el cursor se sitúa en "NO: XXX", introducir el número de patrón que corresponde al número de cadena "00". Por ejemplo, si se desea trabajar con el patron nº 001, introducir [0][0][1].

- 055:Chain Select 1.MANUAL 2.AUTO <-
- 2.AUTO 3.EXTERNAL

056:Chain Clamp 1.DISABLE <-2.ENABLE

056:Chain Clamp 1.DISABLE 2.ENABLE <-

< <	Main Menu >>
1.	Parameter Set
2.	Program
3.	Bobbin Wind

CHN_00
SP:2000
PC:0000
CHN_00
SP:2000
PC:0000
CHN_00
SP:2000
PC:0000

D. Pulsar ENTER otra vez.

(SunStar.)

CHN 01

SP:2000

- E. Pulsar la tecla No. Si el cursor se sitúa en "CHN_XX", introducir [0][1] para el número de cadena. En este momento, introducir un número menor al número de costura en cadena.
- F. Pulsar la tecla No. Cuando el cursor se situa en "NO: XXX", introducir el número de patrón que corresponde al número de cadena "00". Por ejemplo, si se desea trabajar con el patrón nº 002, introducir [0][0][2].
- G. Pulsar ENTER. La luz de READY parpadeará. Después de leer el patrón, la máquina pasa al modo de cosido.
- Si se desea volver al modo de cosido general desde el modo de costura en cadena, ajustar <u>"054 Chain No</u>" a "0".
- H. Si ha configurado todas las cadenas en configuración, debe pulsar la tecla NO y configurar el primer CHN__00. Tras la configuración debe pulsar la tecla ENTER_, volver a la posición inicial y comenzar a realizar la operación.

3-6) Cambiando/Grabando función del Punto inicial del padrón

Cambiar y grabar punto inicial del dato de padrón ya fijada en el empuje.



- A. Introducir el flopply diskette conteniente del padrón para cambiar el punto inicial.
- B. Presionar el boton MODE.

BC:000	PC:0000
NO:002	CHN_01
XS:100%	
YS:100%	SP:2000
BC:000	PC:0000
NO • 0 0 2	CHN 01
NO:002	
XS:100%	

NO:001

XS:100%

YS:100%

SP:2000
PC:0000

- C. Cambiar al "2 Program" menu, usando las teclas direccionales ▲ ▼ y presionar el ENTER. En este tiempo, el plato superior del pedal baja y mueve el punto de origen.
- D. Luego de presionar el boton READ, introduzca el número del padrón para cambiar el movimiento de puntada, utilizando las teclas numéricas y lea en el padrón presionando el boton ENTER. (Por ejemplo: para leer el número de padrón 001, agregar [0][0][1]).
- E. Ir al local de puntada en el correcto utilizando el boton FORW y BACK.

Referencia) Esto no importa si el espacio del local de la aguja cambia el punto inicial en el local opcional de la costura.

- - * X-Y valor cordinado es diferente de acuerdo al punto inicial de la costura.
- G. Mover al nuevo punto inicial del padrón utilizando las teclas direccionales.
- H. Completar adjuntando al nuevo punto inicial del padrón con la tecla EXE.
- I. Confirmar si el nuevo padrón de dato fué insertado apropiadamente utilizando el botón FORW y BACK.
- J. Salvar el padrón del punto inicial cambiando presionando el boton WRITE.

ORIGIN X:00000A N:00000 Y:0000A Function Code? 014:PTRNREAD :001 NO JUMP X:-0400A N:00038 Y:00200A Function Code? <Function Code> 053:MOV SEWSTAR< 054:MOV 2ndORG 000:TRIM 053:MOV SEWSTAR X : -0400Y:00200N:000 053:MOV SEWSTAR X : -0600Y:00280 N:000JUMP X:-0600A N:00056 Y:00280A Function Code?

015:PTRN WRITE NO :007



3-7) Cambiar/Grabar el Segundo punto Original en Función del Padrón

Cambiar la disposición del segundo punto original ya puesta a un nuevo segundo punto original y grabarla.



- A. Introducir el flopply diskette conteniente del padrón para cambiar el segundo punto original.
- B. Presionar el boton MODE.
- C. Cambiar al "2 Program" menu, usando las teclas direccionales ▲ ▼ y presionar el ENTER. En este tiempo, el plato superior del pedal baja y mueve el punto de origen.
- D. Luego de presionar el boton READ, introduzca el número del padrón para cambiar el movimiento de puntada, movimentando las teclas numéricas y lea en el padrón presionando el boton ENTER (Por ejemplo: para leer el número de padrón 001, agregar [0][0][1]).
- E. Ir al local de puntada en el correcto utilizando el boton FORW y BACK.

ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?

014:PTRN READ NO :001

SEC_ORG	NONE
X:-0260A	N:00025
Y:00120A	
Function	Code?

- F. Luego de presionar el boton CODE, si se conose el número de función 054 relacionado al padrón programado, introducir tres figuras del número digital y si no se conoce el número, precionar el boton ENTER→ y mover al "054: MOV 2nd ORG" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼ y luego presionar el boton ENTER→.
 - * X-Y valor cordinado es diferente de acuerdo al segundo punto original.
- <Function Code> 054:MOV 2ndORG< 000:TRIM 001:SEC_ORG
- 053:MOV 2ndORG X:-0260 Y:00120 N:000
- G. Traslade a un nuevo segundo punto origen utilizando las teclas direccionales.
- 053:MOV 2ndORG X:-0260 Y:-0050 N:000
- H. Completar adjuntando al nuevo segundo punto original presionanado la tecla EXE.
 - Ocofficient de la combie foió incontrada constria de monte
- I. Confirmar si el cambio fué insertado apropiadamente utilizando el botón FORW y BACK.
- J. Salvar el padrón del punto inicial cambiando presionando el boton WRITE.

JUMP	
X:-0260A	N:00023
Y:-0050A	
Function	Code?

015:PTRN WRITE NO :008

3-8) Cambiar/Guardar Función Maxima del Padrón de la velocidad de costura y extensión/reducción de proporción

Poner en la velocidad máxima de la costura y extesión/reducción por padrón.

- A. Introducir el flopply diskette conteniente del padrón para cambiar la velocidad máxima de la costura y su extensión/reducción.
- B. Presionar el boton MODE.

(SunStar

- C. Cambiar al "2 Program" menu, usando las teclas direccionales ▲ ▼ y presionar el ENTER. En este tiempo, el plato superior del pedal baja y mueve el punto de origen.
- D. Luego de presionar el boton READ, introduzca el número del padrón para cambiar el movimiento de puntada, movimentando las teclas numéricas y lea en el padrón presionando el boton ENTER (Por ejemplo: para leer el número de padrón 001, agregar [0][0][1]).
- E. Ir al local de puntada en el correcto utilizando el boton FORW y BACK.
- G. Poner en el valor de la velocidad máxima de coser STSPM y presionar el boton ENTER .
- H. Poner XSCAL, la proposición de la extensión y reducción por dirección X y presione el boton ENTER.
- Poner YSCAL, la proposición de la extensión y reducción por dirección Y y presione el boton ENTER, y se completa todo el proceso.

ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?

014:PTRN READ NO :001

JUMP X:-0400A N:00038 Y:00200A Function Code?

<Function Code> 050:SPD CHNG< 051:STITCH DRAG 052:STITCH DEL

050:SPD CHNG STSPM:25[100spm]

050:SPD CHNG STSPM:25[100spm] XSCAL:100%

050:SPD CHNG STSPM:25[100spm] XSCAL:100% YSCAL:**1**00% J. Salvar el padrón presionando el boton WRITE.

015:	PTRN	READ
NO	:009	

3-9) Función del padrón de la creación forma simétrica

Hacer 3 tipos de formas simétricas en opción del punto X y Y de hacha.



- A. Introducir el flopply diskette conteniente del padrón para crear forma simétrica.
- B. Presionar el boton MODE.
- C. Cambiar al "2 Program" menu, usando las teclas direccionales ▲ ▼ y presionar el ENTER. En este tiempo, el plato superior del pedal baja y mueve el punto de origen.
- D. Luego de presionar el boton READ, introduzca el número del padrón para cambiar el movimiento de puntada, movimentando las teclas numéricas y lea en el padron presionando el boton ENTER. (Por ejemplo: para leer el número de padrón 001, agregar [0][0][1]).
- E. Ir al local de puntada en el correcto utilizando el boton FORW y BACK.

Referencia) Debes dejar espacio entre el local de la aguja para crear forma simétrica en hachas X y Y en la aguja opcional del local de costura. El punto simétrico por el punto opcional viene a ser simétrico en el básico del punto final de la costura y debe haber espacio en el local del punto final de la costura.

ORIGIN	
X:0000A	N:00000
Y:0000A	
Function	Code?



CURVE	
X:-0060A	N:00005
Y:00059A	
Function	Code?

- - Y-Hacha simétrica es FUNCTION CODE 044
 - Punto simétrico opcional es FUNCTION CODE 045
- G. Confirmar si la forma simétrica fue hecha apropiadamente utilizando el boton FORW y BACK.

<Function Code> 043:SYMMETRY X< 044:SYMMETRY Y 045:SYMMETRY P

SunStar

CURVE	
X:0000A	N:00023
Y:00059A	
Function	Code?

3-10) Función de la puntada de insertar en la costura condensada

Es la función de prevenir puntadas de ser inlocalizados haciendo anchura condendionada en el inicio de la costura y la parte final de la costura en datos de padrón.



- A. Introducir el flopply diskette conteniente del padrón para insertar puntada de costura condensada.
- B. Presionar el boton MODE.
- C. Cambiar al "2 Program" menu, usando las teclas direccionales ▲ ▼ y presionar el ENTER. En este tiempo, el plato superior del pedal baja y mueve el punto de origen.

ORIGIN	
X:0000A	N:00000
Y:0000A	
Function	Code?

- D. Luego de presionar el boton READ, introduzca el número del padrón para cambiar el movimiento de puntada, movimentando las teclas numéricas y lea en el padrón presionando el boton ENTER (Por ejemplo:para leer el número de padrón 001, agregar [0][0][1]).
- E. Ir al local de puntada en el correcto utilizando el boton FORW y BACK.
- F. Luego de presionar el boton CODE, si se conose el número de función 041 relacionado al padrón programado, introducir tres figuras del número digital y si no se conoce el número, precionar el boton ENTER. y mover al "041:CONDNS STI" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼ y luego presionar el boton ENTER.
- G. Luego de Crear el número inicial de la puntada(1~9 puntada) de costura condensionada presione el boton ENTER .
- H. Después de introducir el número de finalización de la puntada de costura condensada (del 1 a 9 puntadas), pulse la tecla ENTER .
- I. Luego de agregar la largura de la puntrada, si presionas el EXE o ENTER, el preoceso de puntadas de la costura condesionada fué completada.
 - ** La largura de la puntada del número de puntada puesta en el inicio del punto de costura (El número inicial de puntadas de la costura condensada) y punto final de la costura (El número final de puntadas de la costura condensada) es cambiada en anchura de puntadas condensadas.
- J. Confirmar si el número de puntadas de costura condensada fué hecha apropiadamente utilizando el boton FORW y BACK.

014:PTRN READ NO :001

CURVE X:-0060A N:00040 Y:00039A Function Code?

<Function Code> 041:CNDNS STI< 042:OVLAP STI 043:SYMMETRY X

014:CNDNS STI SNUM:4[STITCH]

014:CNDNS STI SNUM:4[STITCH] ENUM:4[STITCH]

014:CNDNS STI SNUM:3[STITCH] ENUM:3[STITCH] WIDTH:010[0.1mm]

LINE X:-0160A N:00080 Y:00039A Function Code?



3-11) Función de insertar la TACHUELA POSTERIOR/ (B/T) Automático



Puedes agregar el función de insertar la tachuela posterior en varios padrones.

- A. Introducir el flopply diskette conteniente del padrón para insertar la tachuela posterior automática.
- B. Presionar el boton MODE.
- C. Cambiar al "2 Program" menu, usando las teclas direccionales ▲ ▼ y presionar el ENTER. En este tiempo, el plato superior del pedal baja y mueve el punto de origen.
- D. Luego de presionar el boton READ, introduzca el número del padrón para cambiar el movimiento de puntada, movimentando las teclas numéricas y lea en el padron presionando el boton ENTER (Por ejemplo:para leer el número de padrón 001, agregar [0][0][1]).
- E. Ir al local de puntada en el correcto utilizando el boton FORW y BACK.

ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?

014:PTRN READ NO :001



- F. Si conoce el número de la función relacionada a la programación de patrón, introduzca los tres dígitos 040 después de pulsar la tecla CODE. En caso que no lo sepa, pulse la tecla ENTER y utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, seleccione "040:BACK TACK" y luego, presione ENTER .
- G. Poner el número de la tachuela posterior presionanado el boton ENTER .

H. Poner en modo tachuela posterior. Presionar el boton

I. Confirmar si la forma simétrica fue hecha apropiadamente utilizando el boton FORW y BACK.

 \neq

ENTER 💷.

Modo 0:

Modo 1:

Tipo de Modo

<function< th=""><th>Code></th></function<>	Code>
040:BACK	T A C K <
041:CNDNS	STI
042:OVLAP	STI

040:BACK TACK BTNUM:4[STITCH]

040:BACK TACK BTNUM:4[STITCH] BTMOD:0[0/1]

LINE	
X:-0160A	N:00040
Y:00039A	
Function	Code?

3-12) Función de insertar las puntadas Overlap (traslapo) de la costura

Puedes aplicar la función de insertar las puntadas overlap de la costura automáticamente en varios padrones.



Función del overlap puede ser aplicada en el diseño del padrón de la azotea cerrada en donde el punto inicial y el punto final se encuentran. Excepto, si no es tipo de azotea cerrada del padrón y si el punto inicial y el punto final tienen 1mm de distancia, puede usar la función overlap.

Puede realizar hasta 20 puntadas máximo.



- A. Introducir el flopply diskette conteniente del padrón para introducir puntada overlap de la costura.
- B. Presionar el boton MODE.
- C. Cambiar al "2 Program" menu, usando las teclas direccionales ▲ ▼ y presionar el ENTER. En este tiempo, el plato superior del pedal baja y mueve el punto de origen.
- D. Luego de presionar el boton READ, introduzca el número del padrón para cambiar el movimiento de puntada, movimentando las teclas numéricas y lea en el padrón presionando el boton ENTER (Por ejemplo:para leer el número de padrón 001, agregar [0][0][1]).
- E. Ir al local de padrón de datos finales en orden de aplicar la función overlapen utilizando el boton FORW y BACK.
- F. Luego de presionar el boton CODE, si se conose el número de función 042 relacionado al padrón programado, introducir tres figuras del número digital y si no se conoce el número, precionar el boton ENTER. y mover al "042: OVLAP STI" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼ y luego presionar el boton ENTER.
- G. Agregar el número de la puntada overlap para insertar y presione el boton ENTER .
- H. Confirmar si la forma simétrica fue hecha apropiadamente utilizando el boton FORW y BACK.

ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?

014:PTRN READ NO :001

CIRCLE X:00000A N:00030 Y:00100A Function Code?

<Function Code> 042:OVLAP STI< 043:SYMMETRY X 044:SYMMETRY Y

042:OVLAP STI OVNUM:4[STITCH]

CIRCLE X:-0092A N:00034 Y:00037A Function Code?

3-13) Insertación automática del codigo de corte cuando borra las puntadas

Si el usuario borra cualquier sección del padrón o puntada, el usuario puede definir si es para insertar el codifo de corte en el local relacionado.



- A. Utilize las teclas direccionales ▲ ▼ para seleccionar
 "2.Program" y luego presione ENTER □ .
- B. Presionar el boton CODE de nuevo en la caja operadora.
- C. Si conoce el número de la función relacionada a la programación de patrón, introduzca los tres dígitos 055 después de pulsar la tecla CODE. En caso que no lo sepa, pulse la tecla ENTER y utilizando las teclas direccionales, seleccione "055: AUTO TRIM" y luego, presione ENTER .
- D. En la pantalla siguiente, presione "1" para cambiar "0" al "1", y presione ENTER para poner en función automática de corte.

- << Main Menu >> 2. Program 3. Bobbin Wind
- 4. Machine Test

 ORIGIN
 NONE

 X:00000A
 N:00000

 Y:00000A
 Function

<Function Code> CODE NO :055

0	5	5	:	Α	U	Т	0		Т	R	IJ	M	
т	R	I	М	:	1	[0	/	1]			

E. Cuando se borra puntadas o padrones, el usuario puede confirmar la función automática del corte, marcando nuevo diseño o retirando el diseño que existe, salvando en el diskette.
 Ver en el "2-3) Número borrado de puntadas" y "2-4) Datos de padron borrado parcialmente".

ORIGIN	NONE
X:0000A	N:00000
Y:0000A	
Function	Code?

SunStar

3-14) Función de configuración según el punto de referencia de Ampliación/Reducción

Al realizar la función de Ampliación/Reducción en el modo de costura, el usuario puede Ampliar/Reducir tomando como referencia el punto origen de la máquina, el punto de inicio de costura y el segundo punto origen o, según el punto de referencia del usuario. Pero, para ampliar/reducir el segundo punto origen y el punto de referencia del usuario, debe estar configurada en el diseño del patrón.

- A. Presionar MODE.
- B. Usar las teclas direccionales ▲ ▼ para seleccionar el menu "1.Parameter Set"
- C. Al pulsar la tecla ENTER, aparecerá en la pantalla el dibujo de la derecha. Entonces, introduzca los números [0] [6] [5] y pulse ENTER, para seleccionar el parámetro 065. Scale Refer.

- << Main Menu >> 1. Parameter Set 2. Program
- 3. Bobbin Wind

<Parameter Set> PARA No :065

065. Scale Refer 1) MACHINE_ORG 2) SECOND_ORG 3) SEWING_STR 4) REFER_PNT

Descripción de cada item está aquí:

MACHINE_ORG : Enfoque baseado al origen de la máquina

- SECOND_ORG : ENfoque baseado al segundo origen
- SEWING_STR : Enfoque baseado en el punto inicial de la costura.
- **REFER_PNT:** Enfoque baseado en el punto definido por el usuario en el número de codigo 056 en el programa de Function Code.

- E. Crear Punto de referencia para perforación reference point.
 - Luego de crear cualquier diseño de padrón, use back/forth función de puntada para mover esto al punto de referencia, y luego presione el boton CODE.
 - ② Poner 056 en el número del codigo y presionar ENTER .

<function code=""></function>
Code No :056
SCALE REFER NONE
X:-0300A N:00097
Y:-0300A

Function Code?

- ③ En el siguiente SCALE REFER item, usar back/forth función de puntada para confirmar el punto de referencia a ser inseretado.
- F. Una vez configurado el parámetro del punto de referencia y el punto de referencia, guarde el diseño configurado en el disquete. Después, pulse ESC para volver al modo de costura, y aplicando la función de Ampliación/Reducción, realice la costura.

El siguiente dibujo muestra las funciones de enfoque en cada punto referente.







3-15) Función de llamar diseño bordado

Esto significa que la función convertida para coser es llamada SunStar " * .SST Sewing Design File" y Tajima " * .DST Sewing Design File".

- A. Introducir el flopply diskette que contenga el diseño de costura en el floppy disk driver.
- B. Presionar el boton MODE.
- D. Aparece la siguiente pantalla y la Iz del READY LED de la caja operadora. Seleccionar TAJIMA diseño de costura presionando el botón N° 1.
- E. La siguiente pantalla aparece de nuevo (esta pantalla puede ser diferente de acuerdo al diseño de la costura en el diskette) Luego de seleccionar el diseño para convertir utilizar las teclas direccionales, presione el botón ENTER.

<< Main Menu >> 0. Initialize 1. Parameter Set 2. Program

<< Main Menu >> 6. EMB Call

Ins	е	r	t		D	i	ន	k			_		_	
SWF	(0)	/	Т	Α	J	Ι	Μ	Α	(1)	
То	E	x	i	t		(Е	S	C)	•	•	•	
									·					
< <	F	I	L	Е		L	Ι	S	т		>	>		
G01	3	•	d	s	t								<	

- F. Luego la pantalla cambia de nuevo y pone el número del diseño utilizando las teclas numérica y salva en el archivo del padrón. Luego presione el boton ENTER.
- G. **READY LED** en la caja operadora pisca continuamente y llega tener un ruido que lee el floppy diskette.
- H. Si conviertes y lees el diseño de la costura en el archivo de padrón la siguiente pantalla aparece.
- I. Volver a la pantalla de la costura inicial presionanado el boton **ESC.** (La siguiente pantalla puede ser diferente de acuerdo al tipo de diseño de la costura, uso del trabajo, orden y medio ambiental.)
- J. Luego de introducir el archivo del numero del padrón salvado en frente presionanado el boton N°. en la caja operadora, llama el diseño presionando el boton ENTER.
- K. Sujetar el material de trabajo con el plato del pedal derecho y comenzar a costurar pisando el pedal de comienzo.

3-16) Función de llamada del diseño

Hemos añadido la función de conversión del archivo diseño Serie-AMS de JUKI.

- A. Seleccione el número 7 OtherPtrnCall del Menú principal.
- B. Introduzca el disquete y pulse la tecla número 0.
- C. Se visualizará la lista de archivos de JUKI. Mover el cursor y poner sobre el archivo que desee realizar la conversión y pulse Enter.

Enter Number to be stored

- NO :001
- << Main Menu >> 6. EMB Call NO:000 NOR SEW XS:100% YS:100% SP:2500 BC:058 PC:0058 NO:001 NOR SEW XS:100% YS:100% SP:2500 BC:058 PC:0058

- << Main Menu >> 7. OtherPtrnCall <
- Insert Disk JUKI/Press(0) To Exit(ESC)...




- D. Introducir un nuevo nombre para guardarlo y pulse Enter.
- E. Después de la conversion, se vuelve al estado inicial.
- F. Haciendo uso de la función número 5 Pattern List del Menú principal, compruebe el nombre del nuevo archivo convertido en el disquete.
- G. Pulse el número 1.
- H. Se visualizará la lista de diseños de patrones guardados.

```
Enter Number to
be stored
```

NO:001

- << Main Menu >>
- 7. OtherPtrnCall <
- << Main Menu >>
- 5. Pattern List <
- 6. EMB Call
- 7. OtherPtrnCall

Memory(0)/FDD(1)

To Exit(ESC)...

<< Pattern List >> 001 <

3-17) Configuración del límite de costura por el usuario

Esta función se utiliza para ampliar el área de costura modificando mecánicamente la máquina según el gusto del usuario. Una vez modificado los ejes X e Y de la máquina, configure los parámetros para poder realizar la costura.

% En caso de que sean Serie-C podrá aumentar el área hasta 25000 \times 25000mm.

El método de Función de configuración es el siguiente.

- A. Pulse la tecla MODE y seleccione PARAMETER SET en la lista del Menú principal.
- B. Dentro de la función PARAMETER SET, utilizando las teclas direccionales, seleccione 067. SEWING LIMIT.
- C. Observará que la SEWING LIMIT está configurada a 1) Desactivar.

<< Main Menu >> **1**. Parameter Set 2. Program Bobbin Wind 3. < Parameter Set > 067. Sewing Limit 070. XPLUS Limit 071. XMINUS Limit 067.Sewing Limit < 1) DISABLE 2) ENABLE

- D. Utilice los botones ▲ ▼ para seleccionar 2) Activar y luego, pulse la tecla ENTER .
- E. Ahora, seleccione 068.XPULS LIMIT moviendo las teclas direccionales. Estará configurado a 65mm como valor estándar. (Para SPS-1306). Mueva las teclas direccionales ▲ ▼ para ampliar el área de costura deseado.
 ※ En la Serie-C, la configuración se realiza en unidades de [50mm]. En caso de que la configuración sea de 5050, se
- [50mm]. En caso de que la configuración sea de 5050, se mostrará de la siguiente manera: X : 00050, es decir, 50 × 50[mm]=2500mm. Por consiguiente, los límites del área es X : 00250 y que significa 250×50 [mm]=12500mm.
- * Por ejemplo, si ha modificado mecánicamente aumentado el eje X al máximo a 140mm, puede configurar hasta 70mm en la dirección del eje X Plus.
- F. Para aumentar el área de la dirección opuesta, seleccione 069. XMINUS LIMIT.
 Estará configurado a -65mm como valor estándar (Para SPS-1306). Mueva las teclas direccionales ▲ ▼ para ampliar el área de costura deseado.

* Por ejemplo, si ha modificado mecánicamente aumentado el eje X al máximo a 140mm, puede configurar hasta -70mm en la dirección del eje X Minus. 067.Sewing Limit 1) DISABLE 2) ENABLE <

< Parameter Set > 068. XPLUS Limit 069. XMINUS Limit 070. YPLUS Limit

068. XPLUS Limit X:00065

068. XPLUS Limit X:00070

< Parameter Set > 069. XMINUS Limit 070. YPLUS Limit 071. YMINUS Limit

068. XMINUS Limit X:-00065

068. XMINUS Limit X:-00070

G. Si ha modificado mecánicamente aumentando el eje Y, puede aumentar la costura límite siguiendo los pasos ye mencionados.

Si ha configurado los valores del límite de costura según el área ampliado como el ejemplo de arriba, puede confirmar si puede realizar la costura en dicho área.

Para ello, se utiliza la función X-Y Jog Test de la función Machine Test.





<Precaución>

La función del Límite de costura está configurada, desde el principio, a "Desactivar". Y el valor estándar del Límite de costura varía según el modelo.

3-18) Función búsqueda rápida del punto origen para el modelo 1811



El modelo SPS-1811 está equipado con un dispositivo Reverso, el cual después de realizar un movimiento de búsqueda del punto origen, se traslada al punto inicial de costura como se ve en el dibujo <Antes>. En cambio, si no estuviese equipado con este dispositivo, el movimiento de búsqueda sería muy lento. La función búsqueda rápida del punto origen hace que el traslado al punto inicial de costura después de buscar el punto origen sea más rápida tal y como se observa en el dibujo <Después>.

El método de Función de configuración es el siguiente.

- A. Pulse la tecla MODE y seleccione PARAMETER SET en la lista del Menú principal.
- B. Dentro de la función PARAMETER SET, utilizando las teclas direccionales, seleccione 072. FF ORIGN 1811.
 - Referencia) Dentro de la lista del PARAMETER SET, la función 074. UpStop Pos sólo se ve en los modelos de motor directo. Por lo tanto, para los modelos tipo correa no aparecerá esta función.

< <	Main M	enu	>>
1.	Parame	ter	Set
2.	Program	m	
3.	Bobbin	Wir	nd

< Parameter Set > 072. FFOrign 1811 073. Laser Point 074. HOOKORG MODE C. Al seleccionar FFOrign 1811, verá que está configurada a 1) Desactivar.
 Es decir, está configurada para que la búsqueda del

Es decir, esta configurada para que la busqueda del punto origen sea lenta.

D. Utilice las teclas direccionales ▲ ▼ para seleccionar
 2) Activar y luego, pulse la tecla ENTER .
 Activa la búsqueda rápida del punto origen.

072.FFOrign 1) DISABLE 2) ENABLE	1811
072.FFOrign	1811
1) DISABLE	
2) ENABLE	<

3-19) Función de configuración de la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. (Válido para el modelo Serie SPS/C)

La siguiente función permite configurar o no la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior (sincronización del gancho) después de finalizar la costura de un diseño de patrón. La Serie SPS/C posee el eje superior e inferior separados con movimientos independientes uno del otro, por lo que, la sincronización con el gancho es muy importante. En caso de que haya perdido la sincronización durante la costura o el corte de hilo, a través de esta función puede reconfigurar la sincronización.

Para configurar siga los pasos siguientes.

- A. Pulse la tecla MODE y en la lista del Menú principal (Main Menu) seleccione Configuración de parámetros (Parameter Set)
- B. Dentro del Parameter Set, seleccione 074. HOOKORG
 MODE utilizando las teclas direccionales ▲ ▼.
- C 074. HOOKORG MODE está configurado al principio como 2) JOB_READY.

1) JOB_SETUP : No realiza la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura.

2) JOB_READY : Realiza la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura.

- << Main Menu >>
- 1. Parameter Set
- 2. Program
- 3. Bobbin Wind

< Parameter Set > 074. HOOKORG MODE 075. HEAD En/Dis 076. RevAfterTrim

074.HOOKORG MODE 1) JOB_SETUP 2) JOB_READY <

D. Si no desea realizar la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura, mueva el cursor hacia 1) JOB_SETUP y pulse la tecla ENTER .



3-20) Función de configuración de elevación y bajada del cabezal de la máquina de costura. (Válido para el modelo Serie SPS/C)

La siguiente función permite elevar o bajar el cabezal de la máquina durante la costura. El cabezal de la Serie SPS/C está conectado a un cilindro de presión para que la maniobra del cabezal sea más fácil. Debe cambiar los parámetros actuales para que se eleve el cabezal después de finalizar la costura. Utilice esta función según el tipo del material y el trabajo.

Para configurar siga los pasos siguientes.

- A. Pulse la tecla MODE y en la lista del Menú principal (Main Menu) seleccione Configuración de parámetros (Parameter Set)
- << Main Menu >> 1. Parameter Set 2. Program
- 3. Bobbin Wind
- B. Dentro del Parameter Set, seleccione 075. HEAD
 En/Dis utilizando las teclas direccionales ▲ ▼.
- < Parameter Set > 075. HEAD En/Dis 076. RevAfterTrim 077. ReverseAngle
- C. 075. HEAD En/Dis está configurado al principio en 1) DISABLE.
 - 1) DISABLE : Mantiene el cabezal de la máquina en la posición bajada después de finalizar la costura.
 - 2) ENABLE : Mantiene el cabezal de la máquina en la posición elevada después de finalizar la costura.

075.HEAD En/Dis 1) DISABLE

2) ENABLE <-

D. Si no desea elevar el cabezal de la máquina, mueva el cursor hacia 2) ENABLE y pulse la tecla ENTER .

3-21) Función de configuración de rotación reversa después de cortar el hilo. (Válido para el modelo Serie SPS/B/C)

La función de rotación reversa después del corte de hilo es la siguiente. En caso de que el material sea grueso, después del corte de hilo la aguja se posiciona en el punto más alto de la palanca tira-hilo pero, por el grosor del material puede interferir a la aguja. Por tanto, el usuario puede prevenir esta interferencia utilizando esta función, haciendo que la aguja se posicione rotando al revés. Para ello, configure el valor de rotación reversa según el ángulo correspondiente. No use esta función si el material no es grueso.

Para configurar siga los pasos siguientes.

- A. Pulse la tecla MODE y en la lista del Menú principal (Main Menu) seleccione Configuración de parámetros (Parameter Set)
- B. Dentro del Parameter Set, seleccione 076. RevAfterTrim utilizando las teclas direccionales ▲ ▼.
- C. 076. RevAfterTrim está configurado al principio como 1) DISABLE.
 1) DISABLE : Bloquea la función de rotación reversa
 - después del corte de hilo.
 - 2) ENABLE : Utiliza la función de rotación reversa después del corte de hilo.

- << Main Menu >> 1. Parameter Set 2. Program
- 3. Bobbin Wind

< Parameter Set > 076. RevAfterTrim 077. ReverseAngle 078. UpStop Pos

- 076.RevAfterTrim
- 1) DISABLE
- 2) ENABLE <
- D. Si desea utilizar esta función, mueva el cursor hacia 2) ENABLE y pulse la tecla ENTER .



3-22) Función de configuración del ángulo de rotación reversa después de cortar el hilo. (Válido para el modelo Serie SPS/B/C)

Esta función configura el ángulo de rotación reversa deseada por el usuario después del corte de hilo. Para ello, debe estar configurado en Enable la función del apartado anterior 076. RevAfterTrim.

Para configurar siga los pasos siguientes.

- A. Pulse la tecla MODE y en la lista del Menú principal (Main Menu) seleccione Configuración de parámetros (Parameter Set)
- B. Dentro del Parameter Set, seleccione 077. ReverseAngle utilizando las teclas direccionales ▲ ▼.
- C. 077. ReverseAngle está configurado al principio como 15 [degree].
 El ángulo que puede formar es de 1 a 40 [degree].
 Seleccione el valor del ángulo utilizando las teclas

D. Si desea guardar el valor configurado pulse la tecla ENTER .

direccionales 🔺 🔻 del Panel de operación.

<< Main Menu >> 1. Parameter Set 2. Program Bobbin Wind 3. < Parameter Set > 077. ReverseAngle 078. UpStop Pos 000. Jog En/Dis 077.ReverseAngle 15[degree]

077.ReverseAngle 40[degree]

[Configuración de la función de giro a contrarrevolución después del corte de hilo en tipo cinta series-SPS/A]



/	
Sunstar® Model No. SPU-200	°ฅ°₽°₽°₽
	$\bigcirc \bigcirc $
A B C D N2 N1	°↓ ° ↑ ° † ° ₹
Prog	Count Edge Enter

- 1. Después de apagar en OFF, conectar P/U Fortuna S-II.
- 2. Encender en ON con el botón Prog del P/U apretado.
- 3. Producirá un sonido grave.
- Pulsar simultáneamente el botón A del P/U y el botón Prog para entrar en parámetro del A-Group.

Fortuna S-II P/U

- 5. Seleccionar el apartado 60 de la lista A-Group pulsando el botón N2. (Configuración de la contrarrevolución tras el corte de hilo)
- 6. Cambiar el valor "0"a "1" pulsando el botón C.
- 7. Para guardar la configuración pulsar el botón Enter.
- 8. Volver a pulsar N2 y seleccionar el apartado 61 de la lista A-Group. (Configuración de la
- cantidad de revoluciones tras el corte de hilo)
- 9. Configurar la cantidad de revoluciones pulsando el botón C. La máxima revolución es de 40.
- 10. Volver a pulsar el botón Enter para guardar la configuración.
- 11. Finalizar la configuración de parámetros pulsando el botón Prog.
- Apagar en OFF y extraer los cables en estado normal.
 Girará a contrarrevolución según la configuración tras el corte de hilo.
- * Para más detalles consulte el Manual P/U Fortuna S-II

3-23) Función de configuración del puerto output del usuario. (Válido para el modelo Serie SPS/C)

Esta función permite programar los dispositivos mostrados en la tabla. Esta es la tabla de los dispositivos que puede ser programado.

Número	Dispositivos	Contenido
00	PF	Pie prensatela
01	FF	Placa de alimentación
02	TT	Corte de hilo
03	ТН	Recogedor de hilo
04	WP	Retira-hilo
05	FF_L	Placa de alimentación izquierda
06	TWO_STG	Placa de alimentación del segundo nivel de torsión
07	REV_DEV	Dispositivo reverso
08	REAR_FF	Placa de alimentación posterior
09	TR	Retardador de hilo
10	AFC	Dispositivo de presión del material alimentado
11	TR3	Tercer retardador de hilo
12	HEAD	Cabezal de la máquina
13	OP55~OP57	Puerto adicional [No se usa]
14	OP60~OP67	Puerto adicional [No se usa]





A continuación, podrá observar el proceso de programación para controlar el dispositivo de ajuste del tercer hilo dentro de un tramo específico de un patrón cuadrado.

- A. Pulse la tecla MODE.
- B. Utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, mueva el cursor sobre el menú "2. Program" y pulse ENTER. . Entonces, la placa de alimentación baja y se traslada al punto origen.
- C. Después de pulsar la tecla JUMP, posicione el cursor en el punto de inicio del diseño cuadrado utilizando las teclas direccionales ▲ ▼. Luego presione la tecla PNT.SET.
- D. Al pulsar la tecla **EXE**, calcula el dato del patrón y dependiendo del resultado, se mueve la placa de alimentación.
- F. Utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, posicione el cursor en el primer punto de LINE. Después, pulse la tecla PNT.SET.
- G. Pulse la tecla EXE para registrar la posición del primer punto del diseño cuadrado. Después calcula el dato del patrón y dependiendo del resultado, se mueve la placa de alimentación.

- << Main Menu >>
- 2. Program
- 3. Bobbin Wind
- 4. Machine Test

ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?

004:JUMP X:-0650 Y:00300 N:001

JUMP NONE X:-0650A N:00065 Y:00300A Function Code?

007:LINE WIDTH:030[0.1mm]

007:LINE X:00650 Y:00300 N:001

LINE	NONE
X:00650A	N:00104
Y:00300A	
Function	Code?

- H. Pulse la tecla CODE para programar TR3 (dispositivo de ajuste del tercer hilo). El número del código funcional es el 57. En caso que no lo sepa, pulse la tecla ENTER → para ver la lista de códigos funcionales y utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, seleccione el número 57 SET OP.
- Pulse la tecla ENTER para posicionar el cursor sobre el TR3 número 11 de la lista de funciones del SET OP. Después pulse la tecla ENTER.
- J. Al pulsar la tecla ENTER, aparecerá el dibujo de la derecha en la pantalla. Posicione el cursor en ON y pulse ENTER. Entonces, el dispositivo de ajuste del tercer hilo se programa al final del LINE generado.
- K. Vuelve a la pantalla inicial del programa. Para generar la segunda LINE, pulse la tecla LINE e introduzca el valor del ancho de puntada.
- L. Pulse la tecla PNT.SET y después la tecla EXE para registrar la segunda LINE. Luego, calcula el dato del patrón y dependiendo del resultado, se mueve la placa de alimentación.
- M. Pulse la tecla CODE para programar TR3 (dispositivo de ajuste del tercer hilo). El número del código funcional es el 57. En caso que no lo sepa, pulse la tecla ENTER para ver la lista de códigos funcionales y utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, seleccione el número 57 SET OP.
- N. Pulse la tecla ENTER para posicionar el cursor sobre el TR3 número 11 de la lista de funciones del SET OP. Después pulse la tecla ENTER.

<function< th=""><th>Code></th></function<>	Code>
057:SET	0 P <
058:TIME	DELAY
059:TRIM	

057:SET	OP	
11:TR3		<
12:HEAD		
13:OP55		

057:SET	OP
TR3 :OFF	
O N	<

TR3 ON	NONE
X:00650A	N:00105
Y:00300A	
Function	Code?

LINE	NONE
X:00650A	N:00125
Y:-0300A	
Function	Code?

<Function Code> 057:SET OP < 058:TIME DELAY 059:TRIM

057:SET	OP
11:TR3	<
12:HEAD	
13:0P55	

- O. Al pulsar la tecla ENTER. , aparecerá el dibujo de la derecha en la pantalla.
 Para cancelar la configuración TR3 realizada anteriormente, posicione el cursor en OFF y pulse ENTER. Entonces, el dispositivo de ajuste del tercer hilo se programa al final del LINE generado.
- P. Vuelve a la pantalla inicial del programa.

057:SET	OP
TR3:OFF	<
ON	

SunStar

 TR3
 OFF
 NONE

 X:00650A
 N:00126

 Y:-0300A

 Function
 Code?

- Q. Puede crear la tercera y cuarta LINE siguiendo los pasos de la primera y segunda LINE generada. Una vez creada, pulse la tecla TEST para comprobar la operación del TR3.
 En la primera LINE, TR3 estaba apagada, en la segunda LINE, el comienzo estaba encendida por lo que, después de
- R. Si no hay problema en la costura, pulse la tecla TEST para salir de la función y presione la tecla WRITER para guardar el diseño.

3-24) Función de configuración del tiempo de demora al usar el puerto output. (Válido para el modelo Serie SPS/C)

finalizar la costura, se puede comprobar que al final de la segunda LINE se apaga.

Esta función permite programar el tiempo de demora al usar el puerto output.

A continuación se volverá a explicar los pasos de programación a partir del apartado J. del tema anterior "Función de configuración del puerto output del usuario".

- A. Al pulsar la tecla ENTER, aparecerá el dibujo de la derecha en la pantalla. Posicione el cursor en ON y pulse ENTER. Entonces, el dispositivo de ajuste del tercer hilo se programa al final del LINE generado.
- B. Vuelve a la pantalla inicial del programa.
 Antes de crear la segunda LINE, programe el tiempo de demora (Time Delay).
- C. Pulse la tecla CODE para programar el tiempo de demora (Time Delay). El número del código funcional es el 58. En caso que no lo sepa, pulse la tecla ENTER para ver la lista de códigos funcionales. Seleccione el número 58 TIME DELAY.

057:SET OP TR3:OFF ON <

 TR3
 ON
 NONE

 X:00650A
 N:00105

 Y:00300A

 Function
 Code?

<Function Code>
058:TIME DELAY <
000:TRIM
001:SEC_ORG</pre>

- D. Pulse la tecla ENTER para configurar el valor del tiempo de demora. El valor inicial es 0[ms], y la unidad del tiempo de demora es 4[ms]. Seleccione un valor utilizando las teclas numéricas. Configure el valor a 50[ms] que equivale en tiempo real a 200[ms].
- E. Vuelve a la pantalla inicial del programa. Para generar la segunda LINE, pulse la tecla LINE e introduzca el valor del ancho de puntada.
- F. Pulse la tecla **PNT.SET** y después la tecla **EXE** para registrar la segunda LINE. Luego, calcula el dato del patrón y dependiendo del resultado, se mueve la placa de alimentación.

058:TIME DELAY DELAY:0050[x4ms]

TIME DELAY NONE X:00650A N:00106 Y:00300A Function Code?

LINE	NONE
X:00650A	N:00126
Y:-0300A	
Function	Code?

G. El proceso de programación es igual a partir del apartado L. de la "Función de configuración del puerto output del usuario".

Una vez programado el tiempo de demora, al finalizar la primera LINE y antes de comenzar la segunda LINE, se ejecuta el TR3 (dispositivo de ajuste del tercer hilo) y demora 200[ms] antes de que comience la costura de la segunda LINE. De esta manera, el usuario puede configurar para cada dispositivo el tiempo de demora dando un movimiento más natural en la operación de los dispositivos con el puerto output.



4) Función de diseño esclusivo de viseras para gorras[Series SPS/S-CV1]

La siguiente función consiste en la producción de diseños de viseras para gorras. Produciendo una línea de viseras puede producir automáticamente el resto de las líneas.

Referencia) La numeración de las funciones puede ser diferente en cada modelo de máquina

La aplicación de las funciones son las siguientes.

- A. Seleccionar Parameter Set en el menú principal pulsando el botón MODE. Configurar los parámetros de producción automática de diseños de viseras y aplicar. Los parámetros son los siguientes. 085. CapLineNum : Número de líneas de producción 086. CapRoundOfst : Distancia desde el ángulo de la curvatura
 087. JumpToLine : Tipo de puntadas producidas entre línea y línea
- B. Mover el cursor de dirección en el menú de Parameter Set hasta 085. CapLineNum y seleccionar pulsando el botón ENTER . Configurar el número de líneas de producción automática deseada.
- C. La configuración básica es de 3 líneas. Mediante los botones ▲ ▼ configurar el número de líneas de producción automática deseada. Después de la configuración pulsar el botón ENTER → para guardar la configuración.

<< Main Menu >> 1. Parameter Set 2. Program 3. Bobbin Wind

<Parameter Set>
085.CapLineNum
086.CapRoundOfst
087.JumpToLine

085.CapLineNum 3[Number]



- D. Volviendo al parámetro 086. CapRoundOfst, hay que configurar la [distancia desde el ángulo de la curvatura] para configurar la distancia entre línea y línea del eje Y en la producción de cada línea. Utilizar los botones de dirección ▲ ▼ para la configuración. Después de la configuración pulsar el botón [ENTER] para guardar la configuración. La unidad de distancia es [0.1 mm].
- E. Mediante el parámetro 087. JumpToLine hay que configurar el salto o puntadas lineales entre línea y línea según el número de líneas de producción para la producción automática. El JUMP(salto) durante el proceso lentifica y para el proceso por tanto para maximizar la velocidad de producción se recomienda la configuración en LINE(línea). La configuración básica es LINE(línea).

Al finalizar la configuración del Parameter, mediante la función del programa de punteo hay que producir una línea del contorno exterior acorde al diseño de la visera para la producción automática.

F. Hay que seleccionar 2. Program en el menu principal.

086.CapRoundOfst 25[Offset]

087.JumpToLine 1)JUMP 2)LINE <-

<<Main Menu>> 2.Program 3.Bobbin Wind 4.Machine Test

- G. Mediante el JUMP Code(código de salto) en la posición inicial u origen de la máquina introducir la posición de inicio de la visera. [Para el uso del JUMP Code(código de salto) consultar las instrucciones de producción de datos del patrón.]
- H. Si ha introducido el JUMP Code(código de salto), seleccionar la función del Program
 059. CAP VISOR

<Function Code > 059.CAP VISOR < 000.TRIM 001.SEC_ORG I. Tras la selección aparecerá el parámetro de configuración del tamaño de la puntada(Pitch). Introducir el tamaño de la puntada(Pitch) y pulsar ENTER —.

028: CURVE DBL PITCH:030[0.1mm]

SunStar



- J. Al finalizar la introducción del tamaño de la puntada aparecerá el parámetro de configuración de la distancia de compensación. Introducir el valor de compensación y pulsar ENTER .
- K. Después de configurar la compensación aparecerá el parámetro de configuración de la dirección de producción .
 El valor puede cambiar según la dirección de producción deseada. Como en el ejemplo del dibujo superior, si la dirección de producción está configurado de izquierda a derecha DIR : 0 la dirección de producción según la compensación será hacia el interior del diseño(hacia la parte superior). Si no es así la dirección de producción será hacia la parte inferior. Después de introducir el valor de configuración pulsar
- L. Si al finalizar la configuración el ususario produce la primera línea del contorno de la visera para gorras podrá producir el resto automáticamente según la configuración anterior.
- M. Según el dibujo de la derecha hay que introducir los puntos básicos P1 ~ P6 y producir la curva de contorno exterior. [La producción de la curva de contorno exterior se realiza del mismo modo que el código de patrón CURVE(curva). Las instrucciones de uso consultar en la producción de datos del patrón .]

028: CURVE DBL PITCH:030[0.1mm] OFSET:050[0.1mm]

028: CURVE DBL PITCH:030[0.1mm] OFSET:050[0.1mm] DIR :0[0/1]



- Referencia) Si el número de líneas de producción es elevada la distancia de los puntos P0 y P1, P5 y P6 debe ser larga porque según la configuración 086. CapRoundOfst en el parámetro, en la producción automática hay que mover los puntos P0 y P6 hacia abajo según la compensación del ángulo de curvatura para buscar el punto de inicio de la siguiente línea de producción por tanto si el número de producción es elevada puede suceder que la operación se produzca demasiado al inferior por debajo de los puntos P1 y P5. En estos casos el diseño puede distorsionarse por la estructura algorítmica de producción de curvas. Introducir el punto teniendo en cuenta esta referencia.
- N. Al introducir los puntos básicos y pulsar **EXE** comienza la producción según la configuración interna del programa, el compensador, número de producción, tamaño de la puntada, dirección, etc. El proceso puede tardar y como indica el dibujo de la derecha, en el punto CAP puede ver el contador de cada línea de producción. La producción puede lentificarse por la operación interna del programa y al finalizar la producción la máquina vuelve al estado inicial.

028: CURVE DBL X:-00800 Y:000800 CAP:1 N:006



5) Función General de Dato de Padrón

5-1) Comprobación y borrado de un patrón de costura programado

Se utiliza para comprobar o borrar el numero de patrón en el disquete y en la memoria interna.

- A. Pulsar la tecla MODE.
- B. Moverse a "5.Program List" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼.
- C. Si se pulsa la tecla ENTER, aparecerá la pantalla de la derecha. Para comprobar el número de patrón en la memoria interna, pulsar las teclas numérica "0", y para comprobar el número de patrón en el disquete, pulsar la tecla "1".

<< Main Menu >> 5.Pattern List 6.EMB CALL

Memory(0)/FDD(1)

- To Exit(ESC)...
- D. Si se pulsa la tecla "1", se mostrará el número de patrón en el disquete.
- E. Si en la pantalla no se indica un número de patrón, comprobarlo utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, moviéndose arriba y abajo.
- F. Utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, posicione el curso sobre el número de patrón que desea eliminar. Al pulsar la tecla PTN DEL, aparece el dibujo de la derecha en la pantalla. Si desea eliminar, pulse ENTER y si desea salir, pulse ESC.
- G. Pulsando ESC, se completará la comprobación del número de patrón. Pulsando ESC otra vez, volverá a la pantalla inicial.

< <pattern< th=""><th>List>></th></pattern<>	List>>
002	< -
003	
004	

< <pattern< th=""><th>List>></th></pattern<>	List>>
004	< -
005	
006	

Are	YOU	Sure?
Y (EN	ITER)	/N(ESC)

5-2) Realización de una copia de un patrón a otro número o disquete

Se utiliza para hacer una copia de un patrón a otro número o disquete. Está disponible para comprobar, realizar una copia o para borrar un número de patrón.



- A. Introducir el disquete en el que se desea añadir el patrón.
- B. Pulsar la tecla MODE.
- C. Moverse al "2.Program" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, y pulsar la tecla ENTER. En ese momento, el plato superior bajará y se moverá al origen.
- D. Después de pulsar la tecla READ, introducir las teclas numéricas de patrón las teclas numéricas del que se desea hacer una copia. (Por ejemplo, para hacer una copia del "001", introducir [0][0][1]).
- E. Pulsar ENTER. La luz de READY parpadeará durante la lectura de los datos del patron.

< <	Мa	in		Мe	n	u		>	>
2.	Ρr	og	r	am					
3.	Во	bb	i	n	W	i	n	d	
4.	Мa	c h	i	ne		Т	е	ទ	t
ORJ	GI	N							
OR] X:([GI)00	N 0 0	A	N	:	0	0	0	0 0



Function Code?



- F. Después de que se apague la luz de READY, si se desea realizar una copia del patrón al mismo disquete con otro número, pulsar la tecla WRITE e introducir el número de patrón a ser copiado utilizando las teclas numéricas. (Por ejemplo, introducir [0][0][2] para hacer una copia como "002").Para realizar una copia a otro disquete, quitar el disquete de la disquetera e introducir otro distinto y pulsar la tecla WRITE para introducir el número de patrón del que se desea hacer una copia mediante las teclas numéricas. (Por ejemplo, introducir [0][0][1] para hacer una copia como "001").
- G. Después de abandonar el menú de programación pulsando la tecla MODE, volver a la pantalla inicial pulsando ESC.
- Referirse a "Comprobación del número de patrón" para comprobar el número de patrón copiado.

015:PTRN WRITE NO :002

SunStar

<< Main Menu >> 2. Program 3. Bobbin Wind 4. Machine Test

5-3) Función: Copiar el patrón en el disquete

La siguiente función permite, en estado modo de costura, copiar en un disquete el dato del diseño patrón guardado en la memoria CPU.

En el método convencional, el usuario tenía que diseñar personalmente el patrón en modo de programación para luego guardarlo en un disquete. No pudiendo copiar directamente en el disquete el dato del diseño patrón guardado en la memoria.

El método de almacenamiento es el siguiente.

- A. Antes de guardar el diseño, la máquina debe estar en estado de modo de costura.
- B. Estando en modo de costura, introduzca el Nº del diseño que quiera copiar y pulse la tecla Enter.
- C. Si se encuentra en el modo de costura, se enciende el indicador Ready LED, que está en la parte superior izquierda.
- D. Si vuelve a pulsar la tecla Enter, se desactiva el modo de costura y se apaga el indicador.
- E. Si ha seguido los pasos A, B, C y D, ya está listo para copiar el diseño guardado en la memoria del CPU y guardarlo en el disquete.
- F. Introduzca el disquete en la unidad de lectura y pulse la tecla Write que está en la parte inferior izquierda del panel de operación.
- G. Entonces, la pantalla del panel de operación de cambia del modo de costura al modo de almacenamiento.
- H. Introduzca el Nº de diseño que desea copiar y pulse la tecla Enter. Se guardará el diseño en el disquete.



5-4) Función de muestra de la información del padrón

Mientras perfora, muestra varias informaciones en el padrón corriente salvado en la memoria.

- A. Poner el floppy diskette que contiene en el padrón para usar la información del padrón de la función disponible.
- B. Presionar el boton MODE.
- C. Cambiar al "2 Program" menu, usando las teclas direccionales ▲ ▼ y presionar el ENTER. En este tiempo, el plato superior del pedal baja y mueve el punto de origen.
- D. Luego de presionar el boton READ, introduzca el número del padrón para cambiar el movimiento de puntada, movimentando las teclas numéricas y lea en el padron presionando el boton ENTER. (Por ejemplo: para leer el número de padrón 001, agregar [0][0][1]).
- E. Si conoce el número de la función relacionada a la programación de patrón, introduzca los tres dígitos 017 después de pulsar la tecla CODE. En caso que no lo sepa, pulse la tecla ENTER→ y utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, seleccione "017:INFO DISP" y luego, presione ENTER→.

ORIGIN X:00000A N:00000 Y:00000A Function Code?

014:F NO :	• T R N 0 0 1	READ

<function< th=""><th>Code></th></function<>	Code>
017:INFO	DISP<
018:CORD	SIS
019:LINE	ZIG

- 017:INFO DISP NO:000 SP:2000 XS:100% RV:NONE YS:100% ST:00100
- F. Los significados de las informaciones disponidas en la pantalla son como las siguientes.
 - NO Número de Padrón
 - XS Extensión/reducción proporción del X-Hacha dirección.
 - YS Extensión/reducción proporción del Y-Hacha dirección.
 - SP Velocidad máxima de la costura.
 - RV Para usar inversión idear. NONE (no uso) YES (uso)
 - ST Numero total del las costuras efecticas puntadas.
- G. Si presionas el boton ESC, volver al estado previo.



5-5) Cambio de parámetros relativos al cosido general

Se utiliza cuando se desea modificar las condiciones de trabajo de la máquina de coser controlada electrónicamente para mejorar su rendimiento.

- A. Pulsar la tecla MODE.
- B. Moverse a "1. Parameter Set" utilizando las teclas direccionales ▲ ▼.
- C. Si se pulsa la tecla **ENTER**, aparecerá la pantalla de la derecha. Si se sabe el número de parámetro relativo al cosido general, introducir los tres dígitos de dicho numero. Por ejemplo, si se desea cambiar "004:Strt Ret Mod", introducir [0][0][4]. En este momento, es necesario introducir [0] dos veces para el primer y el segundo dígitos.
- Apéndice: Referirse a "Número de parámetro relativo al cosido general"
- D. Si no se conoce ningún número relevante, pulsar ENTER → para mover el número de parametro que se desea mediante las teclas direccionales ▲ ▼.
- Apéndice: Referirse a "Número de parámetro relativo al cosido general"
- E. Después de pulsar ENTER→, cambiar el valor ajustado u otro estado que se desee mediante las teclas direccionales
 ▲ ▼.
- F. Si se pulsa ENTERIO, la condición cambiada quedará validada y la máquina volverá al menú anterior. Si no se desea realizar ningún cambio, pulsar ESC.
- G. Si se desea volver al menú inicial, pulsar ESC.
- H. Pulsar ESC para volver a la pantalla inicial.
- Se puede confirmar que la máquina vuelva al punto de cosido inicial directamente sin pasar a través del origen después de finalizar el cosido.

<< Main Menu >> 1. Parameter Set 2. Program 3. Bobbin Wind <Parameter Set> PARA No : 004

<Parameter Set>
004.Strt Ret Mod
005.Bobbin Count
006.Prodct Count

004:Strt Ret Mod 1) SHORTEST <-2) ORG_TO_STR 3) REV_ORG_STR

<Parameter Set> 004.Strt Ret Mod 005.Bobbin Count 006.Prodct Count

<< Main Menu >>
1. Parameter Set
2. Program
2. Dahhdm Ndmd

3. Bobbin Wind

5-6) Inicialización de parámetros relativos al cosido general

Se utiliza para retornar a los ajustes de parámetros establecidos de origen. Se recomienda que esta operación sea realizada por un tecnico profesional.

- A. Pulsar la tecla MODE.
- B. Pulsar la tecla ENTER .
- C. Después de situarse en el menú "1.Para.Init." utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, pulsar ENTER. En este momento se podrá ver la pantalla de la derecha. Cuando se finaliza la inicialización de un parametro, aparecerá la pantalla previa.
- D. Pulsar ESC para volver al modo de cosido general.

<< Main Menu >> 0. Initialize 1. Parameter Set 2. Program

<< Initialize >> 1. Para. Init. 2. Sys. UpDate

System Parameter Initializing....

NO:000	NOR_SEW
XS:100%	
YS:100%	SP:1500
BC:000	PC:0000



5-7) Actualización del programa

Se utiliza para actualizar el sistema de programación que controla electrónicamente la máquina de coser. Se recomienda que esta operación sea realizada por un técnico especializado.

- A. Introducir un disquete que contenga el sistema de programación que se desea actualizar en la disquetera.
- B. Después de pulsar la tecla MODE, pulsar ENTER .

Precaución: Si la luz de READY se enciende o si el plato está abajo, algunas teclas no estarán disponibles. Cuando sucede, hacer funcionar estas teclas después de elevar el plato o pulsando la tecla ENTER .

C. Situarse en "2.Sys. Update" mediante las teclas direccionales ▲ ▼, y pulsar ENTER .

<< Initialize >> 2. Sys. UpDate

- D. Se puede ver una pantalla como la de la figura de la derecha.
- E. Si se pulsa cualquier tecla, el sistema de programación se actualizará después de la lectura del disquete. Durante la actualización, la luz de READY parpadeará.
 * Precaución:
 - Durante la lectura del disquete, no quitarlo de la disquetera ni tampoco apagar el interruptor principal.
- F. Cuando se finaliza la actualización, se puede ver una pantalla como la de la figura de la derecha. Apagando y volviendo a encender el interruptor principal, la actualización del sistema de programacion quedará completada.

Insert System Disk... Press Any Key To Continue...

Updating....-

Sys	tem	ŪΡ	dat	ed	!
Pow	er	Off	&	On	!
То	Res	tar	t	• •	•

<< Main Menu >> 0. Initialize 1. Parameter Set 2. Program

5-8) Confirmación de la versión del programa

- A. Pulsar la tecla MODE.
- * Precaución:

Si la luz de READY se enciende o el plato superior está abajo, algunas teclas no estarán disponibles. Cuando sucede, se debe hacer funcionar dichas teclas después de elevar el plato superior o de pulsar ENTER.

B. Pulsar la tecla ENTER .

- << Main Menu >> 0. Initialize 1. Parameter Set
- 2. Program

<< Initialize >> 0. S/W Version 1. Para. Init. 2. Sys. UpDate

- C. Si se pulsa ENTER., se obtendra la pantallá de la figura de la derecha. Se puede confirmar los datos cuando el sistema de programación está hecho.
- * Aqui XXXX representa el modelo de maquina.
- D. Pulsar cualquier tecla para confirmar la versión y volver a la pantalla inicial pulsando ESC.

S/W Version 2000/01/02-XXXX
Press Any key

<< Main Menu >> 0. Initialize 1. Parameter Set 2. Program



5-9) Configuración del contador de bobina según el diseño

En las versiones antiguas, una vez configurada el contador de bobina, se utilizaba para todos los diseños de patrón a no ser que el usuario cambiese el valor del contador. (Exceptuando el caso de formateo) Sin embargo, a través de esta función adicional, el usuario puede designar para cada diseño de patrón el valor del contador de bobina.

Existen dos métodos para configurar y son las siguientes.

Método 1: Cómo configurarlo al crear un diseño

- A. Seleccione un valor que desee en la pantalla incial y pulsando la tecla B. SET configure como valor del contador de bobina.
- B. En el Menú principal seleccione el modo de Programa.

NO:001	NOR_SEW
XS:100%	
YS:100%	SP:2000
BC:100	PC:0000

< <	Main Menu >>
2.	Program
3.	Bobbin Wind
4.	Machine Test

X:-0012A N:0032

Function Code?

WRITE

LINE

Y:0000A

015:PTRN

NO :001

C.Crear un diseño cualquiera

- D. Una vez creado el diseño, gúardelo en el disquete de la unidad FDD.
- E. Entonces, se guardará el diseño 001 creado con el valor 100 del contador de bobina.

Finalizado el proceso de arriba, al leer el diseño 001, el valor del contador de bobina se indicará en la pantalla inicial como 100.

Método 2: Cómo configurarlo al guardar el patrón de la memoria interna al disquete.

- A. Introduzca el disquete en la unidad FDD.
- B. Teclee el número de patrón que desee en la pantalla incial y después pulse la tecla ENTER.

NO:003	NOR_SEW
XS:100%	
YS:100%	SP:2000
BC:100	PC:0000

- C. Cuando esté parpadeando el indicador **READY LED** de la caja de panel de operación, pulse una vez más la tecla **ENTER** para desactivarlo.
- D. Seleccione un valor que desee en la pantalla incial y pulsando la tecla B. SET configure como valor del contador de bobina.

NO:003	NOR_SEW
XS:100%	
YS:100%	SP:2000
BC:005	PC:0000

- E. Guarde el diseño en el disquete FDD pulsando la tecla WRITE (Guardar). Puede hacerlo con el mismo nombre o guardarlo con otro nombre.
- 015:PTRN WRITE NO :002
- F. El valor del contador de bobina configurado de la forma de arriba en la pantalla inicial, se guardará en el diseño como un valor nuevo.



5-10) Guardar en la memoria interna después de editar un diseño de patrón

En versiones anteriores, después de haber creado un diseño de patrón, el usuario tenía que guardarlo sólo en la unidad de disquete. Sin embargo, ahora hemos añadido una nueva función; la de guardar en la memoria interna. A la hora de guardar el diseño, el usuario puede seleccionar el lugar de memoria siguiendo los pasos que se muestran abajo.

Pasos a seguir.

- A. Pulse la tecla Mode y seleccione Parameter Set en el menú principal (Main Menu).
- B. Pulse ENTER para entrar dentro del Parameter Set y seleccione "074. Save Type". ¡Atención!

Cuando el modelo es SPS/B-Tipo directo, se visualiza automáticamente el parámetro "075. UpStop Pos". Y cuando el modelo es SPS/C-Serie, el parámetro a seleccionar está ubicado en el "082. Save Type".

- C. La máquina está configurada por defecto para que se guarde el diseño en la Unidad de disquete: "1) SAVE FDD".
- D. Para seleccionar la memoria interna seleccione el parámetro "2) SAVE FLASH" y pulse ENTER .
- E. Si ha seguido los pasos de arriba correctamente, al guardar el diseño de patrón creado podrá observar que se guarda en la memoria interna (FLASH Memory) y no en la unidad de disquete.
- F. Vuelva a la pantalla inicial del menú e introduzca el número de patrón guardado, luego pulse la tecla ENTER para traer el diseño y trabajar con él.

< <	Main Men	u >>
1.	Paramete:	r Set
2.	Program	
3.	Bobbin W	ind

<Parameter Set> 074.Save Type 000.Jog En/Dis 001.Jog Mode

074:Save Type 1) SAVE FDD <-2) SAVE FLASH

074:Save Type 1) SAVE FDD 2) SAVE FLASH <-

NO:003	NOR_SEW
XS:100%	
YS:100%	SP:2000
BC:100	PC:0000

4

DESCRIPCIÓN DETALLADA DEL MÉTODO DE OPERACIÓN

1) Comprensión de la funcion de test de la máquina : Puede variar el orden de operación según los diferentes tipos de serie SPS/A/B/C.

1-1) Test de la placa

Es un test realizado cuando la entrada de la placa y el sincronizador es correcta a lo largo de la posicion del barra-agujas.

- A. Pulsar la tecla MODE.
- B. Después de situarse en "4.Machine Test" mediante las teclas direccionales ▲ ▼, pulsar ENTER .

- C. Pulsar **ENTER**. El plato superior bajará y se desplazará hasta el origen. En este momento, si se gira el eje superior manualmente de forma lenta, se marcará el valor de pulso de la placa, relativa a la posición del electroimán del eje superior del sincronizador y las veces que gira el eje superior.
- D. Si se desea finalizar el test de la placa, pulsar ESC. Si se desea finalizar el menú de test, pulsar ESC otra vez.
- E. Para volver al modo de cosido general, pulsar nuevamente ESC.

1-2) Test del motor de paso - motor de eje principal (Test principal X-Y)

Es un test que se realiza si trabajan a la vez un motor de paso y un motor de eje principal.

- A. Pulsar la tecla MODE.
- B. Después de situarse en "4.Machine Test" mediante las teclas direccionales ▲ ▼ pulsar ENTER.
- C. Después de situarse en "1.XY-Main Test" a través de las teclas direccionales ▲ ▼, pulsar ENTER. El plato superior bajará y se situará en el origen.

t principal X-Y)

PulySize = 01150

<< Main Menu

5.

6.

4. Machine Test

EMB Call

<< Test Menu

2.MainMotorTest

0.Encoder

1.XY-Main

Enc Val =

Pos Val =

Syn Num =

Pattern List

>>

>>

Test

Test

00000

00000

00000

<< Main Menu >> 4. Machine Test 5. Pattern List 6. EMB Call

<< Test Menu >> 1.XY-Main Test 2.MainMotorTest 3.InterruptTest Después de introducir la velocidad del eje principal y la distancia de transmisión de X e Y, pulse la tecla ENTER.
 Si desea comprobar los valores configurados de la fábrica pulse ENTER.
 Podrá observar el ángulo inicial del eje superior, el número de giro de dicho eje y el número de puntadas.
 Asimismo, hacer funcionar el motor de paso y el motor

del eje pricipal unas SPM/ 10 veces y detiene automáticamente la comprobación de ambos motores.

E. Si se desea finalizar el menú de test, pulsar ESC. Volver a pulsar ESC para volver a la pantalla inicial. X-Y-Main Motor Test.... SPM:0200 dx:020 dy:**0**20

SunStar

Start = 00240

1-3) Test del motor principal

Se utiliza para realizar un test de comprobación del funcionamiento correcto del motor de eje principal.

- A. Pulsar la tecla MODE.

< <	Main Menu >>
4.	Machine Test
5.	Pattern List
6.	EMB Call

<< Test Menu >> 2.MainMotorTest 3.InterruptTest 4.PWM Test

- D. El plato superior bajará. Pulsar ENTER. Si se desea cambiar la velocidad del eje principal, pulsar la tecla SPEED.
- E. Si se desea finalizar el test del motor de eje principal, pulsar ESC.
 Si se desea finalizar el menú de test, pulsar ESC.
- F. Para volver a la pantalla inicial, pulsar ESC.



1-4) Test de interrupción

Se utiliza para comprobar si el panel de programación funciona correctamente.

- A. Pulsar la tecla MODE.
- << Main Menu >> 4. Machine Test 5. Pattern List 6. EMB Call
- C. Después de situarse en "3.Interrupt Test" mediante las teclas direccionales ▲ ▼, pulsar ENTER.
- << Test Menu >> 3.InterruptTest 4.PWM Test 5.LCD Test
- IRQ1 : 0000000 IRQ4 : 0000000 IRQ5 : 0000000 IRQ7 : 0000000
- D. IRQ1 indica las veces que la tecla es pulsada y IRQ4 indica las veces que se cuenta el sincronizador. IRQ5 indica las veces que se detecta que el interruptor está apagado. IRQ7 muestra el funcionamiento del temporizador interno del CPU. Al mismo tiempo, si se pulsa una tecla o se gira el eje superior manualmente, el valor relevante cambiará.
- E. Si se desea finalizar el Test de interrupción, pulsar ESC. Si se desea finalizar el menu de test, pulsar ESC otra vez.
- F. Si se vuelve a pulsar ESC, volvera a la pantalla inicial.

1-5) Test PWM

Se utiliza para comprobar si el electroimán trabaja adecuadamente. Se recomienda que realice este test un técnico especializado.

- A. Pulsar la tecla MODE.
- B. Después de situarse en "4.Machine Test" a traves de las teclas direccionales ▲ ▼, pulsar ENTER .
- C. Después de situarse en "4.PWM Test" mediante las teclas direccionales ▲ ▼, pulsar ENTER .
- << Main Menu >> 4. Machine Test 5. Pattern List 6. EMB Call

<< Test	Menu >>
4 . PWM	Test
5.LCD	Test
6.Keyboa	rd Test

D. Pulsar cualquier tecla para realizar el test.

PWM output Test. Press any key...

SunStar

- E. Si se desea finalizar el test PWM, pulsar ESC. Si se desea finalizar el menú de test, pulsar ESC.
- F. Para regresar a la pantalla inicial, pulsar ESC.

1-6) Test LCD

Este test se realiza para comprobar si el LCD funciona correctamente.

- A. Pulsar la tecla MODE.
- << Main Menu >> 4. Machine Test 5. Pattern List 6. EMB Call
- C. Después de situarse en "5.LCD Test" mediante las teclas direccionales ▲ ▼, pulsar ENTER .

< <	Test	Menu	>>
5.L	CD	Те	st
6.K	eyboa	rd Te	st
7.I	nput0	Te	st

<<< LCD Test >>>

3 3 3 3 3 2 2 2 2 2

- D. Si se pulsa una tecla, aparecerá el valor de la tecla en la pantalla.
- E. Si se desea finalizar el test LCD, pulsar ESC. Si se desea finalizar el menú de test, pulsar ESC.
- F. Para regresar a la pantalla inicial, pulsar ESC.

1-7) Test del teclado

Se utiliza para comprobar que el teclado tenga un funcionamiento correcto. Si se pulsa una tecla, el valor de la misma aparecerá en pantalla.

- A. Pulsar la tecla MODE.

< <	Main Menu >>
4.	Machine Test
5.	Pattern List
6.	EMB Call

 C. Después de situarse en "6.Keyboard Test" mediante las teclas direccionales ▲ ▼, pulsar ENTER .

<< Test Mer	1u >>
6.Keyboard	Test
7.Input0	Test
8.Input1	Test

00

Key Code =

- D. Si se pulsa una tecla, aparecerá el valor de la tecla en la pantalla.
- E. Si se desea finalizar el test del teclado, pulsar ESC. Si se desea finalizar el menu de test, pulsar ESC.
- F. Para regresar a la pantalla inicial, pulsar ESC.

1-8) Comprobación del puerto input 0

Se utiliza para comprobar si cada señal de entrada del electroimán funciona adecuadamente. Para realizar el test, se debe desconectar el conector de salida del motor de paso de la caja de control.

- A. Pulsar la tecla MODE.
- B. Después de situarse en "4.Machine Test" a través de las teclas direccionales ▲ ▼, pulsar ENTER .
- << Main Menu >> 4. Machine Test 5. Pattern List 6. EMB Call
- C. Después de situarse en "7.Input0 Test" mediante las teclas direccionales ▲ ▼, pulsar ENTER .

< <	Tes	t	Menu	>>
7.I	npu	t 0	Т	est
8.I	npu	t 1	Т	est
9.I	npu	t 2	Т	est

- D. Comprobar si los valores de Xorg y Yorg están cambiados cuando el plato pasa por el origen moviéndolo manualmente hacia el eje de X e Y. Confirmar si el valor de ThSen esta cambiado cuando se afloja el muelle tirahilos despues de tirar de el un poco.
- E. Si se desea finalizar el test de entrada0, pulsar ESC. Si se desea finalizar el menú de test, pulsar ESC.
- F. Para regresar a la pantalla inicial, pulsar ESC.

XPSen 1 X0rg 1 XMSen 1 YPSen 0 Y0rg 1 ThSen 0

1-9) Comprobación del puerto input 1

Se utiliza para comprobar si la entrada del interruptor periférico a lo largo de todas las señales de entrada funciona apropiadamente.

- A. Pulsar la tecla MODE.
- B. Después de situarse en "4.Machine Test" a través de las teclas direccionales ▲ ▼, pulsar ENTER -.
- << Main Menu >> 4. Machine Test 5. Pattern List 6. EMB Call

>>

Test

Test

Test

<< Test Menu

8.Input1

9.Input2

TS SW

10.XY-Jog

C. Después de situarse en "8.Input1 Test" mediante las teclas direccionales ▲ ▼, pulsar ENTER .

D. Comprobar si el valor de EM_SW esta cambiado cuando se pulsa el interruptor de EMERGENCY STOP (paro de emergencia).
 Comprobar si el valor de FF_SW está cambiado cuando se aprieta el interruptor derecho del pedal o si el de ST_SW está cambiado cuando se aprieta el interruptor izquierdo del pedal.

- E. Si se desea finalizar el test de entrada1, pulsar ESC. Si se desea finalizar el menu de test, pulsar ESC.
- F. Para regresar a la pantalla inicial, pulsar ESC.

MMErr	1	Sync	0
EM_SW	1	ST_SW	1
FF SW	1	FFLSW	1

1



1-10) Comprobación del puerto input 2

Se utiliza para comprobar la correcta operación de las señales de input especialmente de los input directos y input de presión.

- A. Pulse la tecla MODE.
- C. Utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, posicione el cursor sobre el menú "9. Input2 Test" y pulse ENTER.
- << Main Menu >> 4. Machine Test 5. Pattern List 6. EMB Call
- << Test Menu >> 9. Input2 Test 10. Input3 Test 11. Input4 Test

D.	LOWPR : Señal de error de presión (Normal: 1)	LOWPR	1	BDNEW	0
	BDNEW : Nuevo panel I/O (0)	DIRECT	0	ASYNC	0
	DIRECT : Tipo directo (0)	IOB21	0	NEWOP	1
	ASYNC : Comunicación entre el panel del eje principal y motor principal cuando es tipo directo (0)	IP26	1	IP27	0
	IOB21 : Cuando el panel I/O es 21 (0)				
	NEWOP : Cuando el OP es antiguo (1), y cuando es nuevo está configurado con el "0".				

IP26.27 : No se usa.

E. Si desea finalizar la comprobación del input 2, pulse la tecla ESC. Y para finalizar el menú de comprobación pulse ESC.

F. Pulse la tecla ESC para volver a la pantalla inicial.

1-11) Comprobación del puerto input 3

Se utiliza para comprobar la correcta operación de las señales de input.

- A. Pulse la tecla MODE.

<< Main Menu >> 4. Machine Test 5. Pattern List 6. EMB Call

< <	Test	Menu	1 >>
10.	Inpu	t3	Test
11.	Inpu	t4	Test
12.	Inpu	t5	Test



> >

D. El puerto input 3 no está en uso.

1	IP31	1
1	IP33	1
1	IP35	1
1	IP37	1
	1 1 1 1	1 IP31 1 IP33 1 IP35 1 IP37

<< Main Menu

- E. Si desea finalizar la comprobación del input 3, pulse la tecla ESC. Y para finalizar el menú de comprobación pulse ESC.
- F. Pulse la tecla ESC para volver a la pantalla inicial.

1-12) Comprobación del puerto input 4 (Válido para el modelo Serie SPS/C)

Se utiliza para comprobar la correcta operación de la señal de input "error de motor X e Y".

A. Pulse la tecla MODE.

 B. Utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, posicione el cursor sobre el menú "4. Machine Test" y pulse ENTER . 	4. Machine Test 5. Pattern List 6. EMB Call
C. Utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, posicione el cursor sobre el menú "11. Input4 Test" y pulse ENTER	<< Test Menu >> 11. Input4 Test 12. Input5 Test 13. Input6 Test
 D. YMErr : Señal de error del motor Servo del eje Y (normal: 1) XMErr : Señal de error del motor Servo del eje X (normal: 1) Los demás puertos no están en uso. 	YMErr1XMErr1IP421IP431IP441IP451IP461IP471

- E. Si desea finalizar la comprobación del input 4, pulse la tecla ESC. Y para finalizar el menú de comprobación pulse ESC.
- F. Pulse la tecla ESC para volver a la pantalla inicial.

1-13) Comprobación del puerto input 5 (Válido para el modelo Serie SPS/C)

Se utiliza para comprobar la correcta operación de las señales de input.

- A. Pulse la tecla MODE.

< <	Main Menu >>
4.	Machine Test
5.	Pattern List
6.	EMB Call

C. Utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, posicione el cursor sobre el menú "12. Input5 Test" y pulse ENTER.	<< Test Menu >> 12. Input5 Test 13. Input6 Test 14.Encoder1 Test
D. El puerto input 5 no está en uso.	DIP101DIP111DIP121DIP131DIP141DIP151DIP161DIP171

E. Si desea finalizar la comprobación del input 5, pulse la tecla ESC. Y para finalizar el menú de comprobación pulse ESC.

F. Pulse la tecla ESC para volver a la pantalla inicial.

1-14) Comprobación del puerto input 6. (Válido para el modelo Serie SPS/C)

Se utiliza para comprobar la correcta operación de la señal de input del motor eje inferior.

Α.	Pulse la tecla MODE.	< <	Mai	n	Menu >>	ı
		4.	Mac	hi	ne Test	
Б	I kilizondo los teslos diversionales 🔥 💌 posisione el surrey	5.	Pat	te	rn List	
В.	sobre el menú "4. Machine Test" y pulse ENTER⊡.	6.	EMB	C	all	
C. Utiliz	zando las teclas direccionales 🔺 🔻, posicione el	<< Test Menu >>				
	cursor sobre el menú "13. Input6 Test" y pulse ENTER	13. Input6 Test				
		14.	Enc	- od	er1 Test	t
		15.Solenoid Test			t	
 D. Sync1 : Comprobación de dete sincro del motor eje inf MErr1 : Detección de la señal a eje inferior. (normal: 1) 	Sync1 : Comprobación de detección de la señal de	Syr	nc1	1	MErr1	1
	sincro del motor eje interior.	IP6	52	1	IP63	1
	eje inferior. (normal: 1)	IP6	54	1	IP65	1
	Los demás señales de input no están en uso.	IP6	6	1	IP67	1

E. Si desea finalizar la comprobación del input 6, pulse la tecla ESC. Y para finalizar el menú de comprobación pulse ESC.

F. Pulse la tecla ESC para volver a la pantalla inicial.


1-15) Comprobación del codificador del eje inferior (Válido para el modelo Serie SPS/C)

Se utiliza para comprobar la correcta operación del codificador del motor eje inferior y el sincro además de la correcta posición de la aguja.

- A. Pulse la tecla MODE.

- D. Pulse la tecla ENTER. Entonces la placa de alimentación superior baja y se traslada al punto origen. En ese momento, si gira la polea con la mano lentamente podrá observar los valores de pulso de codificador del eje inferior, la posición del sensor sincro y el número de rotación.

<< Main Menu >> 4. Machine Test 5. Pattern List 6. EMB Call

<< Test Menu >> 14.Encoder1 Test 15.Solenoid Test 16.Output4 Test

Enc	Val	=	00000
Pos	Val	=	00000
Syn	Num	=	00000

- E. Si desea finalizar la comprobación del codificador del eje inferior pulse la tecla ESC. Y para finalizar el menú de comprobación pulse ESC.
- F. Pulse la tecla ESC para volver a la pantalla inicial.

1-16) Comprobación del solenoide

Se utiliza para comprobar la correcta operación de los solenoides.

- A. Pulse la tecla MODE.
- C. Utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, posicione el cursor sobre el menú "15. Solenoide Test" y pulse ENTER .

<< Main Menu >> 4. Machine Test 5. Pattern List 6. EMB Call

<< Test Menu >> 15.Solenoid Test 16.Output4 Test 17.Output5 Test

- D. Pulse el número del solenoide que desea comprobar y active y desactive el solenoide repetidas veces.
 - 1. PF : Pie prensatela
 - 2. FF : Placa de alimentación
 - 3. TT : Corte de hilo
 - 4. TH : Recogedor de hilo
 - 5. WP : Retira-hilo
 - 6. FFL : Placa de alimentación izquierda
 - 7. TS : Placa de alimentación de segundo nivel de torsión
 - 8. RV : Dispositivo reverso
- E. Si desea finalizar la comprobación del solenoide, pulse la tecla ESC. Y para finalizar el menú de comprobación pulse ESC.
- F. Pulse la tecla ESC para volver a la pantalla inicial.

1-17) Comprobación del puerto output 4 (Válido para el modelo Serie SPS/C)

Se utiliza para comprobar la correcta operación relacionada con los dispositivos de presión.

- A. Pulse la tecla MODE.
- C. Utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, posicione el cursor sobre el menú "16. Output4 Test" y pulse ENTER.
- D. Pulse el número del puerto de presión que desea comprobar y, active y desactive el puerto repetidas veces.
 - 1. PFA : Pie prensatela
 - 2. FFA : Placa de alimentación
 - 3. TTA : Corte de hilo
 - 4. THA : Recogedor de hilo
 - 5. WPA : Retira-hilo
 - 6. FFLA : Placa de alimentación izquierda
 - 7. TSA : Placa de alimentación de segundo nivel de torsión
 - 8. RVA : Dispositivo reverso
- E. Si desea finalizar la comprobación del puerto de presión, pulse la tecla ESC. Y para finalizar el menú de comprobación pulse ESC.
- F. Pulse la tecla ESC para volver a la pantalla inicial.

1	ΡF	Of	2 F F	Οf
3	ΤТ	Of	4 T H	Οf
5	WP	Of	6 F F L	Οf
7	ΤS	Οf	8 R V	Οf

< <	Main Me	nu >>
4.	Machine	Test
5.	Pattern	List

6. EMB Call

<< Test Mer	1u >>
16.Output4	Test
17.Output5	Test
18.Output6	Test

1	PFA	Of	2FFA	Οf
3	TTA	Of	4THA	Οf
5	WPA	Οf	6FFLA	Οf
7	TSA	Of	8 R V A	Of



1-18) Comprobación del puerto output 5(Válido para el modelo Serie SPS/C)

Se utiliza para comprobar la correcta operación de los dispositivos de presión relacionados con la Serie SPS/C.

- A. Pulse la tecla MODE.

- << Main Menu >> 4. Machine Test 5. Pattern List 6. EMB Call
- << Test Menu >> 17.Output5 Test 18.Output6 Test 19.Output7 Test

1	RFF	Of	2TRS	Of
3	AFC	Of	4TRS3	Οf
5	HEAD	Of	6LPT	Οf
7	AX6	Of	8AX7	Of

- D. Pulse el número del puerto de presión que desea comprobar y, active y desactive el puerto repetidas veces.
 - 1. RFF : Prensa de sujeción posterior
 - 2. TRS : Dispositivo de ajuste de hilo
 - 3. AFC : Dispositivo de presión del material alimentado
 - 4. TRS3 : Dispositivo de ajuste del tercer hilo
 - 5. HEAD : Cabezal de la máquina
 - 6. LPT : Puerto láser
 - 7. AX6 : No se usa
 - 8. AX7 : No se usa
- E. Si desea finalizar la comprobación del puerto de presión, pulse la tecla ESC. Y para finalizar el menú de comprobación pulse ESC.
- F. Pulse la tecla ESC para volver a la pantalla inicial.

1-19) Comprobación de otros puertos output (Válido para el modelo Serie SPS/C)

Los puertos mencionados abajo no se están usando.

18.Output6 Test 19.Output7 Test 20.DAC0 21.DAC1

1-20) Comprobación manual del Motor de paso

Se utiliza para comprobar la correcta operación al hacer funcionar manualmente el motor de paso de X e Y.

- A. Pulse la tecla MODE.
- B. Utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, posicione el cursor sobre el menú "4. Machine Test" y pulse ENTER .
- sobre el menú "22. XY-Jog Test" y pulse ENTER.
- EMB Call 6. C. Utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, posicione el cursor << Test Menu > > 22.XY-Joq Test 23.Origin Test 24.Jump Test D. Al presionar las teclas direccionales, se mueve a esa X-Y jogging Test dirección de un paso a paso e indica la cuarta parte de la ESC to Exit posición actual de las coordenadas del eje X e Y. X:0000Y:0000
- E. Si desea finalizar la comprobación de la operación manual del motor de paso, pulse la tecla ESC. Y para finalizar el menú de comprobación pulse ESC.
- F. Pulse la tecla ESC para volver a la pantalla inicial.

1-21) Comprobación del punto origen

Se utiliza para comprobar la correcta operación de traslado al punto origen.

- A. Pulse la tecla MODE.
- B. Utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, posicione el cursor sobre el menú "4. Machine Test" y pulse ENTER .
- C. Utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, posicione el cursor sobre el menú "23. Origin Test" y pulse ENTER -

< <	Main Menu >>
4.	Machine Test
5.	Pattern List
6.	EMB Call

<< Main Menu

4.

Xsen:1

Machine

5. Pattern List

Ysen:1

>>

Test

<< Test Me	nu >>
23.Origin	Test
24.Jump	Test
25.Async	Test

- D. Al presionar cualquier tecla, se traslada al punto origen y finaliza automáticamente el test.
- Origin Test. Press AnyKey

- E. Para finalizar el menú de comprobación pulse ESC.
- F. Pulse la tecla ESC para volver a la pantalla inicial.

1-22) Comprobación de salto

Se utiliza para comprobar la correcta operación del motor de paso de X e Y y el límite de salto.

- A. Pulse la tecla MODE.
- C. Utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, posicione el cursor sobre el menú "24. Jump Test" y pulse ENTER -...
- D. Pulse la tecla ENTER e introduzca el tiempo de repetición de la función JUMP y la trayectoria de transmisión. Para comprobar con los datos introducidos en la fábrica, pulse la tecla ENTER.
- E. Para finalizar el menú de comprobación pulse ESC.
- F. Pulse la tecla ESC para volver a la pantalla inicial.

1-23) Comprobación de comunicación entre el panel del eje principal y el panel CPU/IO

En los modelos tipo directo, hemos añadido la función de comunicación de la unidad del eje principal para configurar la posición de detención superior con parámetros. Para la comprobación siga los pasos siguientes.

- A. Pulse la tecla MODE.
- B. Utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, posicione el cursor sobre el menú "4. Machine Test" y pulse ENTER .

< <	Main Men	u >>
4.	Machine '	Test
5.	Pattern 3	List
6.	EMB Call	

<< Test Menu >> 24.Jump Test 25.Async Test

X-Y Jump Test Delay : 0007[ms] jmp_dx : 0020 jmp_dy : 0020



- C. Utilizando las teclas direccionales ▲ ▼, posicione el cursor sobre el menú "25. Async Test" y pulse ENTER .
- << Test Menu >> 25.Async Test

100

- Async. Test Speed = MotorStop
- D. La velocidad viene configurada a 100 y se muestra en la
- E. Al pulsar la tecla ENTER, el eje principal da un giro y se visualiza en la pantalla "MotorRun".

Si vuelve a pulsar ENTER, podrá observar que el eje principal da un giro. Esto significa que hay comunicación entre el panel del eje principal y el panel CPU/IO. (Esta función sólo se aplica en los modelos de motor tipo directo)

- F. Para finalizar el menú de comprobación pulse ESC.
- G. Pulse la tecla ESC para volver a la pantalla inicial.

5 DESCRIPCIÓN DE LOS PÁRAMETROS RELATIVOS A LA OPERACIÓN GENERAL DE COSIDO

* Puede variar el orden de operación según los diferentes tipos de serie SPS/A/B/C.

* El área sombreada indica las condiciones instaladas de fábrica

N° c	le función : 000	Denominación de la función : Operación manual En/Dis
0	00. Jog En/Dis	Se utiliza para ajustar el movimiento del plato manualmente a través de las teclas de flecha.
	1) DESACTIVADO	No es posible mover el plato a través de las techas de flecha.
Valor de aiuste		 [Contenido] Es imposible realizar el movimineto manual del plato utilizando las teclas de flecha en el modo de cosido. [Precaución] Es posible mover el plato manualmente utilizando las teclas de flecha sin tener ninguna relacion de ajuste bajo la condición de programación de patrón. Si se ajusta para "No disponible", no se podrá utilizar la función N° 001 "Movimiento a la posicion de inicio/el 2° origen por funcionamiento manual".
	2) ACTIVADO	Es posible realizar el movimiento del plato mediante las teclas de flecha. (Condición instalada de fábrica)
		 [Contenido] Es posible realizar el movimiento del plato manualmente utilizando las teclas de flecha en el modo de cosido. [Precaución] Sólo es posible cuando el plato superior está abjo.

N° (de función : 001	Denominación de la función : Movimiento a la posición de origen El 2° origen por funcionamiento manual
0	01. Jog Mode	Se utiliza para ajustar el movimiento de la posición de cosido inicial o el 2° origen a través de las teclas de flecha después de realizar el movimiento del plato manualmente en el modo de cosido.
	1) PTN_STR_POS	Se utiliza para ajustar la posición de cosido inicial (Condición instalada de fábrica)
		 [Contenido] Permite que el plato superior se pueda mover manualmente con las flechas en el modo de costura. La costura se iniciará en ese punto con independencia de la posición de inicio de la costura programada. [Precaución] Antes de salir del modo de costura y tras haber hecho los ajustes, la costura se iniciará donde se le haya indicado manualmente. Sin embargo, una vez se sale del modo de costura, este inicio deja de estar disponible y la máquina toma como inicio aquél programado.
Valor de ajuste	2) SECND_ORG	Es para establecer el segundo origen.
		 [Contenido] Permite que el plato superior se pueda mover manualmente con las teclas de flecha en el modo de costura. La costura se iniciará en ese punto con independencia de la posición del segundo origen programado. [Precaución] Antes de salir del modo de costura y tras haber hecho los ajustes, la costura se iniciará como una segunda posición allí donde se haya movido manualmente el plato superior. Sin embargo, una vez se sale del modo de costura, este segundo origen deja de estar disponible y pasa a activarse el 2° origen programado.
	× • [,	El 2° origen Movimiento de la posición inicial Start Position Posición inicial Ajuste de la posición inicial de cosido] $\begin{bmatrix} I 2° origen \\ Vovimiento del 2° origen \end{bmatrix}$



N° c	le función : 002	Denominación de la función : Retorno de la máquina a su posición de origen después de finalizar la costura
002	. Machine Org1	Establece si la máquina se mueve hacia su posición inicial de costura sin pasar por la posición de origen tras haber finalizado la costura o si por el contrario, si se mueve hacia su posición inicial pasando por su posición de origen.
	1) DISABLE	La máquina se mueve directamente hacia su posición inicial de costura sin pasar por la posición de origen de la máquina tras haber finalizado la costura. (Condición instalada de fábrica)
Valor de ajuste		 [Contenido] La máquina se mueve directamente hacia su posicion inicial de costura sin pasar por la posición de origen de la máquina tras haber finalizado la costura. Pero si lee los programas nuevamente, la máquina se moverá hacia su punto inicial de costura pasando previamente por su punto de origen. [Precaución] Para que se ejecute <u>la función "modo de retorno al punto de inicio de costura" del número 004, debe configurarlo en 1) SHORTEST</u>.
	2) ENABLE	La máquina se mueve hacia su posición inicial de costura pasando por su posición de origen.
		[Contenido] La máquina se mueve hacia su posición inicial de costura pasando por su posición de origen, cada vez que finaliza la costura.
		Posición inicial Posición final Posición inicial Posición final Posición final Posició

N° de función : 003		Denominación de la función : Retorno al origen cuando sucede un error de límite			
003. Machine Org2		Cuando el plato superior excede el límite durante la costura, aparece un error de limite. En ese momento, si se aprieta la tecla ESC, se podrá decidir que la máquina vuelva a su punto inicial de costura sin pasar por el punto de origen de la maquina, o por el contrario, que vuelva pasando por su punto de origen.			
Valor de ajuste	1) DISABLE	De esta forma la máquina vuelve a su punto de inicio de costura sin pasar por su punto de origen.			
		[Contenido] Cuando el plato superior excede el límite durante la costura, aparece un error de límite. En ese momento, si se aprieta la tecla ESC la máquina vuelve a su punto inicial de costura sin pasar por el punto de origen de la máquina.			
	2) ENABLE	De esta forma la máquina vuelve a su punto de inicio de costura pasando antes por su punto de origen. (Condición instalada de fábrica)			
		[Contenido] Cuando el plato superior excede el límite durante la costura, aparece un error de límite. En ese momento, si se aprieta la tecla ESC, la máquina vuelve a su punto de inicio de costura pasando por su punto de origen.			

N° de función : 004		Denominación de la función : Modo de retorno a la posición inicial de costura				
004. Strt Ret Mod		Es para establecer el modo de movimiento hacia el punto inicial de costura tras finalizar el cosido.				
	1) SHORTEST	Significa el más corto. La máquina vuelve hacia el punto inicial por el camino mas corto.(Condición instalada de fábrica)				
		[Contenido] La máquina se mueve directamente hacia el punto inicial de costura sin pasar por el punto de origen tras haber acabado la costura por el camino más corto. Pero si lee el programa nuevamente, la máquina volverá al inicio, pero pasando por el origen.				
		[Precaución] Para que se ejecute <u>la función "retorno al punto origen después de la costura" del</u> número 002, debe configurarlo en 1) DISABLE (desactivado).				
Valor	2) ORG_TO_STR	De esta forma la máquina vuelve hacia el punto inicial de costura tras haber pasado por su punto de origen.				
ajuste		[Contenido] La máquina vuelve hacia el punto inicial de costura tras haber pasado por su punto de origen cada vez que acaba de coser.				
	3) REV_ORG_STR	De esta forma la máquina vuelve a su punto de inicio de costura tras pasar por el punto de origen resiguiendo el trazo marcado por el programa de costura.				
		[Contenido] Una vez acabada la costura, la máquina se mueve hacia atrás siguiendo los pasos marcados por el programa de costura, a continuación, pasa por el punto de origen para acabar llegando al punto inicial de costura.				
	4) Strt Ret Mod	Strt Ret Mod cambia del método de retorno para inicial el punto de costura; cuando usa fución de cadena.				
		[Contenido] En el pasado, cuando trabaja en padrones diversos utilizando la funcion de la cadena, siempre debe pasar entre el punto original de la máquina para ir al punto inicial de la costura, cuando salta de un padrón al otro. Pero esto reduce el horario de trabajo usando el movimiento directo del punto inicial de costura de acuerdo a crear el [Parameter 004, Strt. Ret. Mod].				
	Posición ini	cial Posición final Posición inicial Posición final Posición inicial Posición final				
		Origen				
		Padrón 001 2 Padrón 002				
	[Función de la	cadena usando el método de retorno] Padrón 003				



N° c	de función : 005	Denominación de la función : Método contador para contar la bobina			
005. Bobbin Count		Se utiliza para establecer el método contador para contar la bobina			
	1) UP_COUNT	Sirve para contar números en ascenso (Condición instalada de fábrica)			
Valor		 [Contenido] Cada vez que se acaba una costura, el contador de la bobina indica cuántas veces la máquina podrá coser ese programa tras haber hecho canilla. Cuando se utiliza la bobina por primera vez tras haberla llenado, colocar el contador a "0". Mientras la bobina corre, se debe dejar que el contador de canilla recuerde el número de ese momento, y se debe ajustar el método de ajuste como "DN_COUNT" y establecer dicho número como valor inicial del contador de bobina. [Precaución] No indica el tiempo de cambio de bobina. 			
de aiuste	2) DN_COUNT	Sirve para contar con números en descenso			
,		 [Contenido] Cada vez que se acaba de coser, se debe contar el contador de bobina marcado en la pantalla con los números en descenso. Se debe utilizar después de establecer el valor inicial del contador de bobina [Precaución] Cuando el contador de bobina llega a "0", la costura se detendra y aparecera "Reset Counter" para indicar el tiempo de cambio de la bobina. Después, cambiar la bobina y pulsar ESC, de modo que el valor inicial del contador de bobina volverá al valor por defecto. El valor por defecto del contador de bobina se debe establecer tras haber cambiado los programas de costura. 			

N° de función : 006		Denominación de la función : Uso del contador de artículos		
006. Prodct Count		Se utiliza para usar el contador de artículos		
	1) DISABLE	No se utiliza para usar el contador de artículos.		
Valor de ajuste		 [Contenido] No se utiliza el contador que informa de la cantidad de articulos cada vez que finaliza una operación de costura. [Precaución] El contador de artículos que aparece en pantalla no se ajuste. 		
	2) ENABLE	Sirve como contador de artículos (Condición instalada de fábrica)		
		[Contenido] Se utiliza el contador que informa de la cantidad de artículos cada vez que finaliza una operación de costura y cuyos dígitos van aumentando de uno en uno.		

N° de función : 007		Denominación de la función : Tiempo necesario para leer los patrones de costura					
007. Pattern Read		Establece el tiempo necesario para leer los patrones de los disquetes o de la memoria de la máquina.					
	1) JOB_SETUP	Es posible leer los programas justo antes de la preparacion para la operación de costura.					
Valor		 [Contenido] La máquina puede leer programas siempre con la condicion de que el indicativo READY esté apagado. Una vez se haya producido la lectura de los programas, el indicativo luminoso READY se encenderá y la máquina pasará al modo de costura. Bajo esta condición, el boton NO no funciona. [Precaución] Tras pulsar la tecla ENTER., el indicativo luminoso de READY se apagara y se podrá leer el programa siguiente. 					
de ajuste	2) JOB_READY	Permite leer el dato de diseño incluso finalizada la fase de preparación para la costura. (Condición instalada de fábrica)					
		[Contenido] La máquina puede leer programas en el modo de costura si el indicativo luminoso de READY está apagado. Una vez se haya producido la lectura de los programas, el indicativo luminoso READY se encenderá y la máquina pasará al modo de costura. Bajo esta condición, si se aprieta el botón NO el indicativo luminoso de preparación se apagara y la maquina podrá leer los programas otra vez.					

N° de función : 008		Denominación de la función : Corte durante un paro de emergencia			
008. Trim EM Stop		Sirve para introducir un método de corte, sea manual o automático, cuando la máquina separa por haber apretado el interruptor de paro de emergencia.			
	1) AUTO_TRIM	Permite cortar automáticamente cuando se produce un paro de emergencia.			
Valor de ajuste		[Contenido] La máquina corta automáticamente si se aprieta el interruptor de paro de emergencia mientras ésta está cosiendo.			
	2) MANU_TRIM	Sirve para cortar al apretar el interruptor de paro de emergencia. (Condición instalada de fábrica)			
		[Contenido] La máquina para si se pulsa el interruptor de paro de emergencia durante el cosido. Si se pulsa dicho interruptor una vez más se producira el corte después de que la máquina pare.			
		[Precaución] Si se aprieta el pedal para empezar a coser cuando el cortador no está disponible, la costura se reiniciará. La tecla de ORIGIN no funcionara.			



N° de función : 009		Denominación de la función : Características de la velocidad del eje principal					
009. Slow Start		Sirve para establecer las caracteristicas de aceleración de la velocidad cuando se empieza la operación de costura. Valor estándar de fábrica de SPS/A/B-1306, 1310 y 1507: SLOW-STRT0 Valor estándar de fábrica de SPS/A/B-1811, 3020, y 5030: SLOW-STRT1 Valor estándar de fábrica de SPS/A/B-2516, 2211: SLOW-STRT4 Valor estándar de fábrica de SPS/C: SLOW-STRT5					
		Los valores de	la configuración ir	nferior es en 130	6, 1310, 1507.		
	Velocidad aguja Caracteristicas	Velocidad 1 ^a aguja	Velocidad 2 ^a aguja	Velocidad 3 ^a aguja	Velocidad 4 ^a aguja	Velocidad 5 ^a aguja	Ref.
	1) SLOW_STRT0	200	400	1000			
	2) SLOW_STRT1	300	400	1000			
Valar	3) SLOW_STRT2	400	500	1000			
valor de	4) SLOW_STRT3	500	600	1000			
ajuste	5) SLOW_STRT4	600	600	1000			
	6) SLOW_STRT5	200	200	200	600	1000	Para bordar
		× Los valores modificados	aguja, la velocida de la configurac para mejorar la	ad de cosido tien ión pueden vari calidad de las i	ne prioridad. iar según el mo máquinas.	delo de máquina	y pueden ser
	Velocidad 1000 800 600 400			idad establecida or el operario			
	0	Velocidad 1° aguja [Característic	Velocidad 2° aguja cas de la acelerad	Velocidad 3° aguja ción de la velocio	Velocidad 4° aguja lad de costura]	► Núr Velocidad 5° aguja	nero de aguja

N° de función : 010		Denominación de la función : Límite de velocidad máxima de cosido				
010. Max Speed		Limita la velocidad máxima de la maquina de coser.				
	1) 2500spm(1306)	Limita la velocidad por debajo de 2500 spm (Condición instalada de fábrica)				
	2) 2000spm	Limita la velocidad por debajo de 2000 spm				
	3) 1700spm	Limita la velocidad por debajo de 1700 spm				
Valor de	4) 1300spm	Limita la velocidad por debajo de 1300 spm				
ajuste		 [Precaución] La velocidad de costura establecida en los patrones tiene prioridad que la velocidad máxima de costura seleccionada. Por ejemplo, aunque haya ajustado la velocidad máxima de costura a 1700spm, si ha establecido la velocidad a 2100spm en el patrón, la velocidad real de costura será la última, 2100spm. La velocidad máxima es de 2000spm para todos los modelos menos el 1306. 				
	Velocidad 2500 2000 1500 1000 500 0	(Límite máximo de velocidad de cosido]				



N° de función : 011		Denominación de la función : Apertura del ángulo del movimiento del plato superior			
011. Feed End Pos		Sirve para ajustar el ángulo de apertura del movimiento del plato según el movimiento del barra- agujas.			
	0~72°	Ajuste del ángulo de apertura del movimiento de la placa de alimentación según el grosor del material a coser. (Valor de la fábrica: Series SPS/A-0°, Series SPS/B-24°, Series SPS/C-50°)			
Valor de ajuste		 [Contenido] Se debe ajustar la apertura del plato según el barra-agujas y de acuerdo con el grosor del tejido. Tal y como se muestra en la figura inferior, el ángulo de apertura indica la posición de la punta de la aguja según el lado del placa-agujas. Se debe colocar a 0° cuando la punta de la aguja este colocada sobre el lado del placa-agujas. [Precaución] La figura inferior no indica el tiempo real del plato superior, sino que indica el ajuste del tiempo (ángulo) que constituye la orden para el movimiento del plato. Hasta que empieza el movimiento, una vez transmitida la orden al plato, existe un tiempo de retardo, de forma que el tiempo real (ángulo) de inicio del movimiento del plato empieza cuando la aguja se coloca en el lado del placa-agujas. 			
	Lado del placa – agujas	Aguja Altura Movimiento de agentura del plato Opening Angle Opening Angle for Transfer Viel de ajuste de la apertura Lagudo de apertura del movimiento del plato Jagudo de apertura del movimiento del plato			

N° de función : 012		Denominación de la función : Estado del plato cuando se finaliza la costura
012. FF Operation		Sirve para establecer el estado del plato superior cuando se mueve hacia el punto inicial de la costura, una vez finalizada la operacion de costura. [Precaución] Configuración de <u>la función nº 013 "Mantener o no bajada la placa de alimentación superior"</u> es primordial.
	1) STRT_OPEN	Sirve para subir el plato superior, tras el movimiento hacia el punto de inicio de la costura y siempre que el plato esté abajo. (Condición instalada de fábrica)
		[Contenido] Tras haber finalizado una operación de costura, el plato superior se mueve hacia la posición de inicio siempre que este situado abajo, y tras desplazarse a la posición de inicio, ya se puede colocar los tejidos con el plato superior subido.
	2) STRT_HOLD	Tras el movimiento hacia el punto de inicio, la máquina mantiene la condicion del plato superior abajo.
		[Contenido] La máquina se mueve hacia su punto inicial de costura siempre que el plato superior esté abajo e incluso tras dicho movimiento, el plato superior se mantiene abajo. En ese momento, es posible hacer funcionar el plato superior con el pedal.
Volar	3) OPEN_STRT	Sirve para moverse hacia el punto inicial de costura con el plato superior arriba.
Valor de ajuste		[Contenido] Una vez acabada una operación de costura, la máquina se mueve hacia el punto inicial de costura con el plato superior arriba.
	4) OPEN_STRT1	Sirve para moverse hacia el punto inicial de costura con el plato superior arriba durante la primera parte del recorrido.
		[Contenido] Esta función es útil cuando se utiliza la función de recorrido en dos partes. Una vez acabada una operacion de costura, la máquina se mueve hacia el punto inicial de costura con el plato superior arriba durante la primera parte de la segunda parte. Tras ese movimiento, se levanta el plato superior en el final para colocar el tejido.
	5) OPEN_STRT2	Sirve para moverse hacia el punto inicial de costura con el plato superior arriba durante la segunda parte del recorrido.
		[Contenido] Esta función es útil cuando se utiliza la función de recorrido en dos partes. Una vez acabada una operación de costura, la máquina se mueve hacia el punto inicial de costura con el plato superior arriba durante la segunda parte del recorrido.



N° de función : 013		Denominación de la función : Mantenimiento del descenso del plato superior					
013. FF Close En		Sirve para mantener el descenso del plato superior tras haber finalizado una operación de costura.					
	1) DISABLE	∠a máquina no mantiene siempre la condición de plato superior abajo. (Condición instalada de fábrica)					
Valor		[Contenido] Dependiendo de la configuración de <u>la función nº 012 "Movimiento de la placa</u> <u>de alimentación superior al finalizar la costura"</u> , una vez finalizada la operación de costura, la placa se traslada al punto de inicio de costura y después se asciende.					
de ajuste	2) ENABLE	La maquina mantendra siempre la condición de plato superior abajo.					
		 [Contenido] Tras finalizar una operación de costura, la máquina mantendra siempre el plato superior abajo. [Precaución] Será imposible hacer funcionar el plato superior con el pedal. Para poder subir el plato, se deberá cambiar el ajuste poniéndolo en DISABLE (Desactivado). 					

N° de función : 014		Denominación de la función : Señal del pedal 1
014. Pedal 1 Mode		Sirve para establecer cómo será la señal del pedal 1. (pedal que controla el plato superior)
	1) LATCH	El plato superior baja cuando se pisa una vez el pedal y luego se (mantener) retira el pie del mismo. (Condición instalada de fábrica)
Valor de ajuste		 [Contenido] Si se pisa una vez el pedal 1 (pedal del plato superior), la señal es tratada como una señal efectiva incluso aunque se retire el pie del pedal, y la máquina mantendrá el plato superior abajo. Si se desea subir el plato, se debe pisar el pedal una vez más. [Nota] La palabra LATCH (mantener) es un sistema de señal que una vez activada (cuando se pisa el pedal) es tratada como una señal efectiva aunque se cancele (incluso cuando se saca el pie del pedal)
	2) FLIP	El plato superior baja cuando se pisa el pedal.
		 [Contenido] El plato superior baja justo al pisar el pedal 1 (pedal del plato superior), pero si se retira el pie, el plato superior subirá. [Nota] La palabra FLIP (soltar) es un sistema de señal que es efectiva mientras se está produciendo (cuando se pisa el pedal).

N° de función : 015		Denominación de la función : Señal del pedal 2
015. Pedal 2 Mode		Sirve para establecer cómo será la señal del pedal 2 (pedal para iniciar la costura)
	1) LATCH	La costura se inicia cuando se pisa una el pedal y luego se retira el (mantener) pie del mismo. (Condición instalada de fábrica)
Valor de		 [Contenido] Si se pisa una vez sobre el pedal 2 (pedal para iniciar la costura), la señal es tratada como una señal efectiva incluso aunque se retire el pie del pedal, y la operacion de costura empezará. [Nota] La palabra LATCH (mantener) es un sistema de señal que una vez activada (cuando se pisa el pedal) es tratada como una señal efectiva aunque se cancele (incluso cuando se saca el pie del pedal).
ajusie	2) FLIP	La costura se inicia justo cuando se pisa el pedal.
		 [Contenido] La costura se inicia cuando se pisa el pedal 2 (pedal para iniciar la costura) pero si se retira el pie, la costura se parará. [Nota] La palabra FLIP (soltar) es un sistema de senal que es efectiva mientras se está produciendo (cuando se pisa el pedal).

N° de función : 016		Denominación de la función : Ajuste de la función del prensatelas
016. PF Operation		Sirve para ajustar el estado del prensatelas.
	1) ALWAYS_DN	Sirve para mantener el prensatelas siempre abajo.
Valor de ajuste		[Contenido] La máquina mantiene al prensatelas siempre abajo incluso cuando no se está utilizando.
	2) SEW_DN	El prensatelas esta siempre arriba excepto durante el cosido. (Condición instalada de fábrica)
		[Contenido] La máquina baja el prensatelas justo cuando se inicia la operación de costura. Cuando ésta finaliza, el prensatelas se sube arriba. [Nota] Si se pulsa la tecla 5, el prensatelas baja para insertar el hilo.
	3) TRIAL_DN	La máquina baja el prensatelas durante el adelanto o el retraso de una puntada, así como durante el cosido.
		[Contenido] El prensatelas baja no sólo en el adelanto o retraso de una puntada, sino también durante el cosido.



N° de función : 017		Denominación de la función : Juste del tiempo de descenso del prensatelas
017. PF Down Mode		Sirve para ajustar el tiempo de descenso del prensatelas. [Precaución] Si la <u>función número 016 "Configuración del movimiento del pie prensatela"</u> está configurada en <u>1) ALWAYS_DN</u> , no se ejecuta la función.
	1) WITH_STRT	El prensatelas baja al mismo tiempo que el eje principal gira. (Condición instalada de fábrica)
Valor de ajuste		[Contenido] Cuando el eje principal gira, el prensatelas baja simultáneamente.
	2) WITH_FEED	El prensatelas baja al mismo tiempo que el plato superior.
		[Contenido] Cuando el plato superior baja, el prensatelas baja simultáneamente.

N° de función : 018		Denominación de la función : Ajuste del funcionamiento del retirahilos
018. WP Operation		Sirve para ajustar el funcionamiento y los tipos de retirahilos
	1) ALWAYS_OFF	Sirve para prohibir el funcionamiento del retirahilos.
Valor de ajuste		[Contenido] El funcionamiento del retirahilos queda anulado. Se puede establecer esta función cuando no se quiera utilizar el retirahilos.
	2) ELEC_TYPE	Sirve para utilizar el retirahilos electrónicamente. (Condición instalada de fábrica)
		[Contenido] Sirve para establecer el uso electrónico del retirahilos. [Precaución] Si el ajuste no ha sido llevado a cabo adecuadamente, no se podrá utilizar el retirahilos.
	3) AIR_TYPE	Sirve para utilizar el retirahilos neumáticamente
		 [Contenido] Sirve para establecer el uso neumatico del retirahilos. [Precaución] Si el ajuste no ha sido llevado a cabo adecuadamente, no se podrá utilizar el retirahilos.

N° de función : 019		Denominación de la función : Ajuste de la posición del retirahilos
019. WP Position		Permite establecer la posición del retirahilos. [Precaución] Si la <u>función número 018 "Configuración del movimiento del retira-hilo"</u> está configurada en <u>1) ALWAYS_OFF</u> , no se ejecuta la función.
	1) BET_NEDL_PF	Permite ajustar la posición entre la aguja y el prensatelas. (Condición instalada de fábrica)
Valor de ajuste		[Contenido] La posición del funcionamiento del retirahilos se establece entre la aguja y el prensatelas.
	2) BELW_PF	Permite establecer la posición por debajo del prensatelas
		[Contenido] La posición del funcionamiento del retirahilos se establece por debajo del prensatela.

N° de función : 020		Denominación de la función : Ajuste de la detección del hilo
020. Thrd Detect		Permite no establecer la detección del hilo [Funciones relacionadas] Funcion n° 021 "Thrd. Stitch 1" Funcion n° 022 "Thrd. Stich 2"
Valor de ajuste	1) DISABLE	Sirve para desactivar la función de detección del hilo
		[Contenido] La máquina no para hasta que haya cosido todo el programa de costura aunque se haya producido una rotura o un escape del hilo.
	2) ENABLE	Sirve para activar la función de detección del hilo. (Condición instalada de fábrica)
		[Contenido] Si el hilo se escapa o se rompe, la máquina para de coser y aparece un mensaje en la pantalla.



Function No. : 021		Denominación de la función : Detección del numero de puntadas al inicio de la costura
021. Thrd Stitch 1		Sirve para establecer el n° de puntadas al inicio de costura. [Precaución] Si la <u>función número 020 "Configuración del uso de detección de hilo"</u> está configurada en <u>1) DISABLE</u> no se ejecuta la función.
Valor de ajuste	0~15	Permite establecer la deteccion del n° de puntadas. (Condición instalada de fábrica : "5")
		 [Contenido] Si se empieza a coser cuando no haya hilo o éste esté roto, la máquina lo detectara y actuará de una determinada forma. Por ejemplo, si se establece "0", tan pronto como la máquina detecte que no hay hilo, se parará. [Precaución] En caso de que el valor ajustado sea pequeno, puede suceder que no se produzca
		la detección.

N° de función : 022		Denominación de la función : Deteccion del n° de puntadas durante la costura
022. Thrd Stitch 2		Permite establecer el n° de puntadas durante la operación de costura. [Precaución] Si la <u>función número 020 "Configuración del uso de detección de hilo"</u> está configurada en <u>1) DISABLE</u> no se ejecuta la función.
Valor de ajuste	0~15	Permite establecer la detección del n° de puntadas. (Condición instalada de fábrica : "3")
		 [Contenido] Si el hilo se rompe mientras se esta cosiendo, la máquina lo detectará y actuará de una determinada forma. Por ejemplo, si se establece "0", tan pronto como la máquina detecte que no hay hilo se parará. [Precaución] En caso de que el valor sea pequeño, puede suceder que la detección no se produzca.

N° de función : 023		Denominación de la función : Uso de la función del cortahilos
023. Trim En/Dis		Permite establecer el uso o no de la función de cortahilos.
	1) DISABLE	Se desactiva la función del cortahilos
Valor de ajuste		[Contenido] Si la máquina tiene el código de corte en los valores del programa o detecta una rotura del hilo durante la costura, no se activará la función del cortahilos.
	2) ENABLE	La función del cortahilos está activada. (Condición instalada de fábrica)
		[Contenido] Si la máquina tiene el código de corte en los valores del programa o detecta una rotura del hilo durante la costura, se activará el cortahilos.

N° de función : 024		Denominación de la función : Tiempo de la operación manual en el nivel de velocidad 1
024. Jog Time 1		Permite aumentar la velocidad del plato en la operación manual
Valor de ajuste	0~9900ms	Permite establecer el tiempo de la operación manual en el nivel de velocidad 1. (Condición instalada de fábrica : "400ms")
		[Contenido] Cuando se utiliza el plato de modo manual a través de las teclas de flecha, se establece el tiempo de movimiento del plato en el nivel de velocidad 1.

N° de función : 025		Denominación de la función : Tiempo de la operación manual en el nivel de velocidad 2
025. Jog Time 2		Permite aumentar la velocidad del plato en la operación manual
Valor de ajuste	0~9900ms	Permite establecer el tiempo de la operación manual en el nivel de velocidad 2. (Condición instalada de fábrica : "1000ms")
		[Contenido] Cuando se utiliza el plato de modo manual a través de las teclas de flecha, se establece el tiempo de movimiento del plato en el nivel de velocidad 2.

N° de función : 026		Denominación de la función : Tiempo de la operación manual en el nivel de velocidad 3
02	26. Jog Time 3	Permite aumentar la velocidad del plato en la operacion manual
Valor	0~9900ms	Permite establecer el tiempo de la operación manual en el nivel de velocidad 3. (Condición instalada de fábrica : "2000ms")
de ajuste		[Contenido] Cuando se utiliza el plato de modo manual a través de las teclas de flecha, se establece el tiempo de movimiento del plato en el nivel de velocidad 3.
	Velo Nivel veloc Nivel veloc	picidad pidad 3 pidad 2 pidad 2 pidad 1 0 0 1 1 2 1 3 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1



N° de función : 027		Denominación de la función : Tecla para el tiempo de funcionamiento del nivel de velocidad 1
027. Con Key Tm 1		Permite ajustar el movimiento del plato a mayor velocidad.
Valor de ajuste	0~9900ms	Permite establecer el tiempo de operación en velocidad nivel 1. (Condición instalada de fábrica : "400ms")
		[Contenido] Cuando se pulsan las teclas FORW, BACK de forma continua para mover el plato, se ajusta el tiempo de velocidad de movimiento a nivel 1.

N° de función : 028		Denominación de la función : Tecla para el tiempo de funcionamiento del nivel de velocidad 2
028. Con Key Tm 2		Permite ajustar el movimiento del plato a mayor velocidad.
Valor de ajuste	0~9900ms	Permite establecer el tiempo de operación en velocidad nivel 2. (Condición instalada de fábrica : "100ms")
		[Contenido] Cuando se pulsan las teclas FORW, BACK de forma continua para mover el plato, se ajusta el tiempo de velocidad de movimiento a nivel 2.

N° de función : 029		Denominación de la función : Tecla para el tiempo de funcionamiento del nivel de velocidad 3
029. Con Key Tm 3		Permite ajustar el movimiento del plato a mayor velocidad.
Valor de ajuste	0~9900ms	Permite establecer el tiempo de operacion en velocidad nivel 3. (Condición instalada de fábrica : "3000ms")
		[Contenido] Cuando se pulsan las teclas FORW, BACK de forma continua para mover el plato, se ajusta el tiempo de velocidad de movimiento a nivel 3.

N° de función : 030		Denominación de la función : Tiempo de operación del retirahilos eléctrico
030. Elc WP On Tm		Permite ajustar el tiempo de operación del retirahilos eléctrico.
	0~1020ms	Permite establecer el tiempo de operación del retirahilos eléctrico. (Condición instalada de fábrica : "52ms")
Valor de ajuste		[Contenido] Cuando se utiliza el retirahilos eléctrico, ajusta el tiempo de funcionamiento. Cuanto más alto es el nivel, más larga resulta la operación. El retirahilos no funciona si el tiempo ajustado es demasiado corto.

N° de función : 031		Denominación de la función : Tiempo de posición de espera del retirahilos eléctrico
031. Elc WP Off Tm		Permite ajustar el tiempo de espera del retirahilos eléctrico.
Valor de ajuste	0~1020ms	Permite establecer el tiempo de espera del retirahilos eléctrico hasta su siguiente operación (Condición instalada de fábrica : "100ms")
		[Contenido] El intervalo hasta la siguiente operación después de la ajuste actuación del retirahilos eléctrico. Cuanto más alto es el nivel, más largo es este intervalo entre operaciones. De todos modos, el retirahilos no funcionará si el nivel es demasiado bajo.

N° de función : 032		Denominación de la función : Tiempo de operación del retirahilos neumatico
032. Air WP On Tm		Permite ajustar el tiempo de operación del retirahilos neumatico
Valor de ajuste	0~1020ms	Permite establecer el tiempo de operación del retirahilos. (Condición instalada de fábrica : "100ms")
		[Contenido] Cuando se utiliza el retirahilos neumático, ajusta el tiempo de funcionamiento. Cuanto más alto es el nivel, mas larga resulta la operación. El retirahilos no funciona si el nivel ajustado es demasiado bajo.

N° de función : 033		Denominación de la función : Tiempo de posición de espera del retirahilos neumático
033. Air WP Off Tm		Permite ajustar el tiempo de espera del retirahilos neumático
Valor de ajuste	0~1020ms	Permite establecer el tiempo de espera del retirahilos neumático hasta su siguiente operación. (Condición instalada de fábrica : "100ms")
		[Contenido] El intervalo hasta la siguiente operación después de la actuación del retirahilos neumático. Cuanto más alto es el nivel, más largo es este intervalo entre operaciones. De todos modos, el retirahilos no funcionará si el nivel es demasiado bajo.



N° de función : 034		Denominación de la función : Tiempo de espera del prensatelas para estar completamente abajo
034. PF Down Time		Permite ajustar el tiempo de espera hasta el siguiente paso después de que el prensatelas haya bajado.
Valor de ajuste	0~1020ms	Permite establecer el tiempo de espera hasta el siguiente paso después de que el prensatelas haya bajado.(Condición instalada de fábrica : "152ms")
		[Contenido]

N° de función : 035		Denominación de la función : Tiempo de espera del prensatelas para estar completamente arriba
035. PF Up Time		Permite ajustar el tiempo de espera hasta el siguiente paso después de que el prensatelas haya subido.
Valor de ajuste	0~1020ms	Permite establecer el tiempo de espera hasta el siguiente paso después de que el prensatelas haya subido. (Condición instalada de fábrica : "152ms")
		[Contenido]

N° de función : 036		Denominación de la función : Fuerza del prensatelas
036. PF Full On Tm		Se utiliza para establecer la fuerza inicial del electroimán de prensatelas.
	0~1020ms	Establece el periodo de tiempo durante el cual la corriente eléctrica más elevada pasa a través del electroimán. (Condición instalada de fábrica : "200ms")
Valor		[Contenido] En el caso de electroimanes eléctricos, ajustar la fuerza inicial del prensatelas estableciendo el periodo de tiempo en que la corriente eléctrica debe pasar. (Full on time).
de ajuste		[Precaución] Si se establece demasiado bajo, el electroimán no se accionará ; y si se ajusta demasiado alto, el exceso de corriente electrica puede dañar o sobrecalentar el electroimán y el fusible.
		[Nota] El tiempo de funcionamiento y la fuerza del prensatelas, el cortahilos, etc que utilizan los electroimanes, puede ajustarse a través del ajuste de la corriente eléctrica de los mismos. "Full on time" es el periodo en que la corriente eléctrica del electroimán está en su punto más alto.
		0~t1 : Full On Time (periodo de máxima corriente eléctrica) 0~t2 : Tiempo de funcionamiento del electroimán t1~t2: Periodo en el que la corriente electrica fluye des de señal
		Mávimo corriente eléctrico
	Corriente eléctrica d	
	electroima	án
	-	0 Full on time t1 t2 Tiempo
	Señal de funcionamien del electroima	
	-	0 t1 t2 Tiempo
		Tpiriod Ton Toff
	*Duty- Ton Toiriod ×	Tiempo 100(%)
	* "Duty" es el porc encendida. Por e son Iguales.	entaje de tiempo en que la senal luminosa está ejemplo, cuando "Duty" es del 50%, ton y Toff



N° de función : 037		Denominación de la función : Fuerza del plato de alimentación
037. FF Full On Tm		Se utiliza para establecer la fuerza inicial del electroimán de prensatelas.
Valor de ajuste	0~1020ms	Establece el periodo de tiempo durante el cual la corriente eléctrica más elevada pasa a través del electroimán. (Condición instalada de fábrica : "200ms")
		[Contenido] En el caso de platos con electroimanes eléctricos, la fuerza de corte al principio puede ajustarse a través del método de Full on time.

N° de función : 038		Denominación de la función : Fuerza del cortahilos
038. TT Full On Tm		Se utiliza para establecer la fuerza inicial del electroimán del cortahilos.
Valor de ajuste	0~1020ms	Establece el periodo de tiempo durante el cual la corriente eléctrica más elevada pasa a través del electroiman. (Condición instalada de fábrica : "200ms")
		[Contenido] En el caso de cortahilos con electroimanes eléctricos, la fuerza de corte al principio puede ajustarse a través del método de Full on time.

N° de función : 039		Denominación de la función : Fuerza del retén de hilo
039. TR Full On Tm		Se utiliza para establecer la fuerza inicial del electroimán de retén de hilo.
	0~1020ms	Establece el periodo de tiempo durante el cual la corriente eléctrica más elevada pasa a través del electroimán. (Condición instalada de fábrica : "200ms")
Valor de ajuste		 [Contenido] En el caso de platos con electroimanes eléctricos, la fuerza de operación al principio puede ajustarse a través del método de Full on time. [Precaución] Esta función no se utiliza en las máquinas de coser de control electrónico de la serie SPS/A.

N° de función : 040		Denominación de la función : Fuerza del retirahilos
040. WP Full On Tm		Se utiliza para establecer la fuerza inicial del electroimán de retirahilos.
Valor de ajuste	0~1020ms	Establece el periodo de tiempo durante el cual la corriente eléctrica más elevada pasa a través del electroimán. (Condición instalada de fábrica : "200ms")
		[Contenido] En el caso de retirahilos con electroimanes eléctricos, la fuerza de apartar el hilo al principio puede ajustarse a través del método de Full on time.

N° de función : 041		Denominación de la función : Fuerza del plato de alimentación izquierdo
041. FFLFull On Tm		Se utiliza para establecer la fuerza inicial del electroimán del plato izquierdo.
Valor de ajuste	0~1020ms	Establece el periodo de tiempo durante el cual la corriente eléctrica mas elevada pasa a través del electroimán. (Condición instalada de fábrica : "200ms")
		[Contenido] En el caso de platos izquierdos con electroimanes eléctricos, la máquina ajusta el tiempo de corriente máxima al electroimán (Full on time) para establecer la potencia cuando se inicia la operación.

N° de función : 042		Denominación de la función : Fuerza del elevador en 2 pasos
042	2. TSFull On Tm	Se utiliza para establecer la fuerza inicial del electroimán del elevador en 2 pasos.
Valor de ajuste	0~1020ms	Establece el periodo de tiempo durante el cual la corriente eléctrica más elevada pasa a través del electroimán. (Condición instalada de fábrica : "200ms")
		[Contenido] En el caso de elevador de 2 pasos con electroimanes eléctricos, la máquina ajusta el tiempo de corriente máxima al electroimán (Full on time) para establecer la potencia cuando se inicia la operacion.

N° de función : 043		Denominación de la función : Fuerza del dispositivo de inversión
043. RVFull On Tm		Se utiliza para establecer la potencia inicial del electroimán en la salida auxiliar 2.
Valor de ajuste	0~1020ms	Establece el periodo de tiempo durante el cual la corriente eléctrica más elevada pasa a través del electroiman. (Condición instalada de fábrica : "200ms")
		[Contenido] En el caso de electroimanes auxiliares de salida 2, la máquina ajusta el tiempo de corriente máxima al electroimán (Full on time) para establecer la potencia cuando se inicia la operación.



N° de función : 044		Denominación de la función : Mantenimiento del prensatelas
	044. PF Duty	Se utiliza para establecer la capacidad de mantenimiento del electroimán del prensatelas.
	33~40%	Establece la cantidad permitida de sostenimiento de corriente eléctrica al electroimán. (Condición instalada de fábrica : 33%)
Valor de ajuste		 [Contenido] En el caso de utilizar prensatelas con electroimanes electrónicos, ajusta la potencia de mantener el prensatelas levantado permitiendo que pase la electricidad ajustada a través de la senal al electroimán. [Precaución] Si se establece demasiado bajo, el electroimán sólo se accionará una vez y volverá a su origen haciendo imposible el cosido; y si se ajusta demasiado alto, el exceso de corriente eléctrica puede dañar o sobrecalentar el electroimán y el fusible. [Nota] Tal y como muestra la figura, "duty" se refiere al porcentaje de tiempo cuando la señal está encendida durante un periodo de tiempo. En zonas de bajo voltaje, suba el valor de "duty" 5% más.
		0~t1 : Full On Time (periodo de máxima corriente eléctrica) 0~t2 : Tiempo de funcionamiento del electroimán t1~t2: Periodo en el que la corriente electrica fluye des de señal
	Corriente eléctrio del electroima	ca an 0 Full On Time t1 t2 Tiempo
	Señal de funcionamien del electroima	to án 0 t1 t2 Tiempo
		Tpiriod Ton Toff Ton Toff Tiempo
	*Duty= Ton Tpiriod * "Duty" es el porc encendida. Por e son Iguales.	× 100 [%] entaje de tiempo en que la senal luminosa está ejemplo, cuando "Duty" es del 50%, ton y Toff

N° de función : 045		Denominación de la función : Mantenimiento del plato
(045. FF Duty	Se utiliza para establecer la capacidad de mantenimiento del electroimán del plato.
	40~48%	Establece la cantidad permitida de sostenimiento de corriente eléctrica al electroimán. (Condición instalada de fábrica : 43%)
Valor de ajuste		[Contenido] En el caso de utilizar platos con electroimanes electrónicos, ajusta la potencia de presión del plato permitiendo que pase la electricidad ajustada a través de la señal al electroimán.
		[Referencia] En la area de voltage baja, levante el valor obligado de la falla al 5%.

N° de función : 046		Denominación de la función : Mantenimiento del cortahilos
046. TT Duty		Se utiliza para establecer la capacidad de mantenimiento del electroimán del cortahilos.
Valor de ajuste	30~80%	Establece la cantidad permitida de sostenimiento de corriente eléctrica al electroimán. (Condición instalada de fábrica : 50%)
		[Contenido] En el caso de utilizar cortahilos con electroimanes electrónicos, ajusta la potencia que mantiene la operación de cortahilos permitiendo que pase la electricidad ajustada a través de la señal al electroimán.

N° de función : 047		Denominación de la función : Mantenimiento del retén de hilo
047. TR Duty		Se utiliza para establecer la capacidad de mantenimiento del electroimán de retención del hilo.
Valor de ajuste	30~80%	Establece la cantidad permitida de sostenimiento de corriente eléctrica al electroimán. (Condición instalada de fábrica : 50%)
		[Contenido] En el caso de utilizar retén de hilo con electroimanes electrónicos, ajusta la potencia que mantiene la operación de retención del hilo permitiendo que pase la electricidad ajustada a través de la señal al electroimán.

N° de función : 048		Denominación de la función : Mantenimiento del retirahilos
048. WP Duty		Se utiliza para establecer la capacidad de mantenimiento del electroimán del retirahilos.
Valor de ajuste	30~80%	Establece la cantidad permitida de sostenimiento de corriente eléctrica al electroimán. (Condición instalada de fábrica : 50%)
		[Contenido] En el caso de utilizar retirahilos con electroimanes electrónicos, ajusta la potencia que mantiene la operación de retirahilos permitiendo que pase la electricidad ajustada a través de la señal al electroimán.



N° de función : 049		Denominación de la función : Mantenimiento del plato izquierdo
049. FFL Duty		Se utiliza para establecer la capacidad de mantenimiento del electroimán del plato izquierdo.
Valor de ajuste	30~80%	Establece la cantidad permitida de sostenimiento de corriente eléctrica al electroimán. (Condición instalada de fábrica : 80%)
		[Contenido] En el caso de utilizar electroimanes en el plato izquierdo, ajusta la potencia que mantiene la operación permitiendo que pase la electricidad ajustada a través de la señal al electroiman.

N° de función : 050		Denominación de la función : Mantenimiento del elevador en 2 pasos
(050. TS Duty	Se utiliza para establecer la capacidad de mantenimiento del electroimán del elevador en 2 pasos.
Valor de ajuste	30~80%	Establece la cantidad permitida de sostenimiento de corriente eléctrica al electroimán. (Condición instalada de fábrica : 80%)
		[Contenido] En el caso de utilizar electroimán en el elevador en 2 pasos, ajusta la potencia que mantiene la operación permitiendo que pase la electricidad ajustada a través de la señal al electroimán.

N° de función : 051		Denominación de la función : Mantenimiento del dispositivo de inversión		
051. RV Duty		Se utiliza para establecer la capacidad de mantenimiento del electroimán del dispositivo de inversion.		
Valor de ajuste	30~80%	Establece la cantidad permitida de sostenimiento de corriente eléctrica al electroimán. (Condición instalada de fábrica : 80%)		
		[Contenido] En el caso de utilizar electroimán en el dispositivo de inversión, ajusta la potencia que mantiene la operación permitiendo que pase la electricidad ajustada a través de la señal al electroimán.		

N° de función : 052		Denominación	n de la función :	Modo de lectura de los datos del patrón de co	ostura	
052. PTRN RD MODE		Establece el mo	do de búsqueda y k	ectura de los datos del patrón de costura.		
	1) DISABLE	Busca y lee del d	disquete			
		[Contenido] C pa se le pa m [Precaución] E	uando se leen los atron se leen mient e leen exclusivame ido una vez del di atrón de costura es ientras la luz de RE ste proceso puede	datos de un nuevo patrón, es decir, cuando los dat ras la luz de READY está apagada, dichos datos se nte del disquete. Después de que un patron de costr squete, los datos quedan grabados en la memoria ir s cosido a partir de los datos existentes en la memor EADY esta encendida. alargarse debido a que la lectura del disquete es lenta	tos de un buscan y ura se ha nterna. El ia interna	
Valor	2) ENABLE	El patrón se lee	primero de la memo	oria interna (Condición instalada de fábrica)		
ajuste		 [Contenido] Cuando se lee un nuevo patrón de costura, primero se busca en la memoria interna. Si el programa no existe en dicha memoria, se busca y se lee del disquete. [Precaución] Sale de una operación de costura y en estado de programación crea un nuevo patrón y lo guarda en el disquete con el mismo número que el patrón ya existente. En el disquete se graba el nuevo patrón creado pero en la memoria de la máquina sigue el patrón antiguo. En este caso, elimine el número de patrón de la memoria siguiendo los pasos del apartado 2 al 3 "Comprobación y eliminación del número al patrón creado cuando vaya a guardar. 				
		Disquete	Memoria	Sobre los procesos		
		No. 003	AL 000	Hay un patrón estrella n°003 en el disquete.		
		No. 003	No. 003	Cuando el patrón es leído, los datos se copian y se graban en la cosido con los datos leídos de la memoria interna.		
				En el modo de programación, se escribe y graba un patron circular con n° 003.		
				Cuando se lee el patrón n° 003 de la memoria interna, el patrón estrella, que ya existía antes que el patrón de círculo, es llamado. Así pues, el patrón de círculo no se ha grabado en el disquete.		



N° de función : 053		Denominación de la función : Modo de aumento/reducción
053. Scale Mode		Selecciona y establece el modo aumento/reducción.
	1) DISABLE	La funcion aumento/reducción no se utiliza.
		[Contenido] La máquina utiliza los datos del patrón según el tamaño programado. Como no se usa la función Ampliación/Reducción, las teclas X SCALE y Y SCALE del panel de operación no funcionan. Las indicaciones del "Xs" y "Ys" en la pantalla está ajustada al 100%.
	2) STITCH_LEN	Selecciona el modo aumento/reducción utilizando la longitud de puntada. (Condición instalada de fábrica)
Valor de ajuste		[Contenido] Mientras el número de puntadas es el mismo, la longitud de las mismas a lo largo de los ejes X e Y se ajusta de acuerdo con el porcentaje de aumento/reducción. Establecer el porcentaje dentro de los límites del plato.
	3) STITCH_NUM	Establece el modo aumento/reducción utilizando el número de puntadas.
	 No es aplicable (Se aplicará más tarde) 	[Contenido] Se fija el ancho de puntada y según el porcentaje de Ampliación/Reducción, ampliar o reduce independientemente la longitud de costura de X e Y. Para configura el porcentaje de Ampliación/Reducción, debe tener en cuenta de no exceder del límite de transmisión de la placa de alimentación.
		Ampliación/Reducción según el ancho de puntada

N° de función : 054		Denominación de la función : Número de costuras en cadena
054. Chain Number		Establece el modo de cosido y el número de patrones de costura en cadena a coserse.
	0~16	Establece el número de patrones de la cadena de cosido. (Condición instalada de fábrica : 0)
Valor de ajuste		[Contenido] Cuando el número ajustado es "0", se repetirá siempre el mismo patrón y en la pantalla aparecerá "NOR_SEW". Cuando se establece un número distinto a "0", éste indicará la costura en cadena. Esta función se utiliza para coser varios patrones determinados. El modo indicado en la pantalla es "CHN_XX".
	Número establecido Número establecido	b en 2 i i i i i i b en 3 i i i i i i

N° de función : 055		Denominación de la función : Cambio de los números de patrón de costura en la cadena
055. Chain Select		Establece el modo de paro de un patrón y el inicio del siguiente.
	1) MANUAL	El patron de costura se lee y se cambia manualmente.
Valor de ajuste		[Contenido] Mientras se cosen los patrones de la costura en cadena, la máquina se para cuando se acaba el patrón. Pulsar la tecla ENTER para leer y coser el siguiente patrón de costura.
	2) AUTO	El siguiente patrón de costura se lee y se cambia automaticamente. (Condición instalada de fábrica)
		[Contenido] Cuando un patrón se para durante la costura en cadena, la máquina se para y el siguiente patrón se lee automaticamente. La costura se puede empezar a coser a través del interruptor del plato.
	3) EXTERNAL	El siguiente patrón se lee y se cambia a través de una senal externa.
		[Contenido] Después de que la máquina se pare cuando un patrón se detiene durante la costura en cadena, debe haber una señal externa para leer el siguiente patrón de costura.



N° de función : 056		Denominación de la función : Configuración de la abrazadera en cadena
056. Chain Clamp		Configuración de la subida / bajada de la abrazadera en cadena.
	1)DISABLE	No se configura el mantenimiento de la bajada de la abrazadera. (Por defecto)
Valor de ajuste		[Contenido] Si usa 3 patrones en cadena, tras la operación del patrón nº 1 automáticamente lee el patrón nº 2 y la abrazadera se eleva. Por tanto, tras la operación del patrón la abrazadera sube.
	2)ENABLE	Se configura el mantenimiento de la bajada de la abrazadera.
		[Contenido] Si usa 3 patrones en cadena, tras la operación del patrón nº 1 automáticamente lee el patrón nº 2, la abrazadera mantiene la bajada. Al finalizar la operación del patrón nº 2 automáticamente lee el patrón nº 3, la abrazadera sigue manteniendo la bajada. Al finalizar la operación del patrón nº 3 y retornar al patrón nº 1, entonces la abrazadera se eleva.

N° de función : 057		Denominación de la función : Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo
057. Decel Stitch		Establece el número de puntadas necesario para la deceleración antes de finalizar el trabajo.
Valor de ajuste	2~16 Stitch	Establece el número de puntadas cuando la máquina debe desacelerar. (Condición instalada de fábrica : SPS/A/B-1306, 1507, 1310, 1811, 5030 : 2 SPS/A/B-2516 : 5 SPS/C-Series : 4)
		[Contenido] Establece el número de puntadas necesario cuando la máquina debe empezar la deceleración antes de finalizar una operación.

N° de función : 058		Denominación de la función : Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo
058. Decel SPM		Establece la velocidad necesaria de deceleración de la máquina antes de finalizar el trabajo.
Valor de ajuste	200~500spm	Establece la velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo. (Condición instalada de fábrica : "400"), SPS/C-Servies : Condición instalada de fábrica : "200"
		[Contenido] Se debe reducir la velocidad antes de finalizar una operación. La velocidad de deceleración se ajusta con esta función.



N° de función : 060		Denominación de la función : Seleccion del dispositivo de detección de baja presión
060. Low Pressure		Con las máquinas equipadas con aire comprimido es posible utilizar el dispositivo de detección de baja presión.
	1) DISABLE	El dispositivo de detección de baja presión no se utiliza. (Condición instalada de fábrica)
Valor de ajuste		[Contenido] Con las máquinas que utilizan aire comprimido, no se puede saber si la presión del compresor está por debajo del limite.
	2) ENABLE	Se utiliza el dispositivo de detección de baja presión.
		[Contenido] Si la presión del compresor está por debajo de su nivel, en el caso de los modelos neumáticos, el error queda reflejado en la pantalla para informar al usuario.


N° de función : 061			Denominación de la función : Control del plato de alimentación			
061. FF Number			El control del funcionamiento del plato se realiza tal y como se muestra en la siguiente tabla.			
[Co			 [Contenido] El plato y las operaciones se ajustan de acuerdo al tipo de máquina de coser. Ajustar las órdenes de control para las pausas en la ejecución de los patrones programados y el pedal para el plato superior. [Precaución] Cuando aparece el código de "pausa durante la operación", ajustar el control del plato superior en la función n° 061, "Control del plato de alimentación cuando se realiza una pausa". 			
Item		Plato superior		Altura en 2 niveles	Control del plato superior para pausa	Plato superior del control del pedal
	0	Plato de una sola simple		×	El plato sube y para	
	1	Plato de una sola simple		0	El plato sube y para	
	2	Plato dos partes		×	Las dos partes suben y paran	
	3	Plato dos partes		×	Sólo sube y se para la parte izq.	
	4	Plato dos partes		×	Sólo sube y se para la parte dcha.	
	5	Plato dos partes		0	Las dos partes suben y paran	
	6	Plato dos partes		0	Sólo sube y se para la parte izq.	
Volar	7	Plato dos partes		0	Sólo sube y se para la parte dcha.	
valor de	8	Plato dos partes		0	Las dos partes suben y paran	Primer bajo plato del pedal derecho
ajusie	9	Plato dos partes		0	Sólo sube y se para la parte izq.	Primer bajo plato del pedal derecho
	10	Plato dos partes		0	Las dos partes suben y paran	Primer bajo plato del pedal izquierdo.
	11	Plato de	os partes	0	Sólo sube y se para la parte dcha.	Primer bajo plato del pedal izquierdo.
	12	Plato de	os partes	×	Las dos partes suben y paran	Primer bajo plato del pedal derecho
	13	No se	e utiliza	·		
	•	No se	e utiliza			
	•	No se	e utiliza			
	31	No se	e utiliza			
[Prec	caución] En el apartado	segundo nivel de te	orsión, o sig	nifica que puede utilizar esta función y	r x, que no puede.

N° c	de función : 062	Denominación de la función : Control del plato superior cuando se produce la pausa		
062. FF PauseCntl		Cuando se produce un código de pausa, se utiliza para establecer la condición de funcionamiento del plato superior.		
	1) CLOSE	Mantiene el plato superior en la posición inferior.		
		[Contenido] Cuando se produce la pausa durante la operación, se mantienen los platos superiores en la posición inferior. En tal caso, los platos superiores pueden controlarse a través del pedal.		
	2) OPEN	Mantiene el plato superior en la posición superior.		
Valor de ajuste		[Contenido] Cuando se produce la pausa durante la operación, se mantienen los platos superiores en la posición superior. En tal caso, los platos superiores pueden controlarse a través del pedal.		
	3) FF_NUMBER	El estado de la placa de alimentación superior viene dado con la función 060: en un apartado del control de la placa de alimentación llamado <u>"Control de la placa de alimentación superior cuando coincide con el código de detención temporal durante la costura"</u> . (Condición dada desde la fábrica)		
		[Contenido] El estado de la placa de alimentación superior viene dado con la función 060: en un apartado del control de la placa de alimentación llamado <u>"Control de la placa de alimentación superior cuando coincide con el código de detención temporal durante la costura"</u> .		

N°	de función : 063	Denominación de la función : usar tensión del hilo de ajuste del plato luego del corte.
063. Trim Hold En		Definir si la tensión del plato en el uso del hilo adjustar el plato luego del corte.
	1) DISABLE	No usar el ajuste de la tensión del hilo luego del corte. (Condición instalada de fábrica)
Valor de ajuste		[Contenido]
	2) ENABLE	Uso del ajuste del plato de tensión del hilo luego del corte.
		[Contenido]



N° de función : 064		Denominación de la función : Plato Superior del control
064. Upper Clamp En		Definir el uso del plato superior del pedal.
	1) DISABLE	La costura será permitida cuando el plato superior del pedal este abierto.
Valor de ajuste		[Contenido] En otro caso de abrir y cerrar el plato superior del pedal presione el interruptor -en el stán de comenzar la costura.
	2) ENABLE	La costura no será permitida cuando el plato superior del pedal esté abierta. (Condición instalada de fábrica)
		[Contenido] Solamente en caso de cerrar el plato superior, presionar el interruptor en el stan para comenzar la costura.

N°	de función : 065	Denominación de la función : Punto de referencia de creación del enfoque.
06	5. ConKey3 Num	Usuario puede definir calor de puntada para mover. 1~100 [puntada]
	1	[Contenido] Para confirmar el padrón con el back/ forth función de puntada, el usuario puede usar el valor de puntada para reducir el tiempo para retirar la puntada.
Valor de ajuste	↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓	/3 Num = 1 [Antes de ser criado]

N°	de función : 066	Denominación de la función : Punto de referencia de creación del enfoque
066. Scale Refer		En modo de costura el usuario puede enfocar el diseño baseado al origen de la máquina, segundo origen, punto inicial de la costura y puento referente definido por el usuario.
	1) MACHINE_ORG	Enfoque baseado en origen de la máquina (falta de fábrica)
		[Contenido] Reducir/Aumentar a base de la corriente origen de máquina.
	2) SECOND_ORG	Enfoque baseado en el segundo origen definido por el usuario.
Valor de ajuste		[Contenido] Aumentar a base del segundo origen definido por el usuario en cualquier local deseado.
	3) SEWING_STRT	Enfoque baseado referente del punto inicial de costura.
		[Contenido] Enfoque a base de la primera puntada de cualquier padrón de diseño.
	4) REFER_PNT	Enfoque baseado referente al punto definido por el usuario en cualquier local.
		[Contenido] Enfoque a base referente al punto definido por el usuario en código de programa N° 058 del <function code="">.</function>

N°	de función : 067	Denominación de la función : Comprobación paleta de senal
067. Palette Chk		Si hay un sensor en el plato superior del pedal, definir al usuario el señal comprebado.
	1) DISABLE	Desactivado / No señal comprobado (Condición instalada de fábrica)
Valor de ajuste		[Contenido]
	2) ENABLE	Señal comprobado
		[Contenido]



N°	de función : 068	Denominación de la función : Configuración del límite de costura por el usuario.
068. Sewing Limit		Esta función se utiliza para ampliar el área de costura modificando mecánicamente la máquina según el gusto del usuario. No se puede aplicar esta función en la serie SPS/C.
	1) Desactivar	Valor desactivado. (Desde la fábrica)
Valor		[Contenido] No puede ampliar el área de costura. El área de costura ya viene definido según el modelo.
configu ración	2) Activar	Valor activado.
		[Contenido] Puede ampliar el área de costura según el deseo del operador. [Precaución] No debe sobrepasar el límite máximo, ya que, causar daños irreparables a la máquina.
N°	de función : 069	Denominación de la función : Configuración del límite de costura en la dirección de X.
0	69. XPLUS Limit	Puede ampliar el área de costura en la dirección de X.
Valor	1 ~ 255mm	Valor de configuración Introducir el valor deseado para configurar el grado de ampliación en la dirección de X. (Desde la fábrica ya viene configurado con valores estándares según los modelos) Por ejemplo: 1306 viene con el valor estándar 65mm
configu ración		[Contenido] Puede ampliar el límite de costura en el programa. [Precaución] El eje de alimentación debe ser modificado según el grado de ampliación del límite de costura. Sólo cambiando los parámetros en el programa, puede causar daños irreparables a la máquina.
N°	de función : 070	Denominación de la función : Configuración del límite de costura en la dirección opuesta de X.
07	0. XMINUS Limit	Puede ampliar el área de costura en la dirección opuesta de X.
Valor de configu ración	–1 ~ –255mm	Valor de configuración Introducir el valor deseado para configurar el grado de ampliación en la dirección opuesta de X. (Desde la fábrica ya viene configurado con valores estándares según los modelos) Por ejemplo: 1306 viene con el valor estándar -65mm
		[Contenido] Puede ampliar el límite de costura en el programa. [Precaución] El eje de alimentación debe ser modificado según el grado de ampliación del límite de costura. Sólo cambiando los parámetros en el programa, puede causar daños irreparables a la máquina.

N°	de función : 071	Denominación de la función : Configuración del límite de costura en la dirección de Y
071. YPLUS Limit		Puede ampliar el área de costura en la dirección de Y.
Valor de configu ración	1 ~ 255mm	Valor de configuración Introducir el valor deseado para configurar el grado de ampliación en la dirección de Y. (Desde la fábrica ya viene configurado con valores estándares según los modelos) Por ejemplo: 1306 viene con el valor estándar 30mm
		[Contenido] Puede ampliar el límite de costura en el programa. [Precaución] El eje de alimentación debe ser modificado según el grado de ampliación del límite de costura. Sólo cambiando los parámetros en el programa, puede causar daños irreparables a la máquina.

N° de función : 072		Denominación de la función : Configuración del límite de costura en la dirección opuesta de Y
072. YMINUS Limit		Puede ampliar el área de costura en la dirección opuesta de Y.
Valor de configu ración	–1 ~ –255mm	Valor de configuración Introducir el valor deseado para configurar el grado de ampliación en la dirección opuesta de Y. (Desde la fábrica ya viene configurado con valores estándares según los modelos) Por ejemplo: 1306 viene con el valor estándar 30mm
		[Contenido] Puede ampliar el límite de costura en el programa. [Precaución] El eje de alimentación debe ser modificado según el grado de ampliación del límite de costura. Sólo cambiando los parámetros en el programa, puede causar daños irreparables a la máquina.

N° de función : 073		Denominación de la función : Selección de búsqueda rápida del punto origen para 1811
072. FFOrign 1811		Gracias al dispositivo Reverso que posee el modelo SPS-1811, realiza el movimiento de búsqueda del punto origen. Pero, sin este dispositivo, el movimiento de búsqueda sería muy lento. La función búsqueda rápida del punto origen permite que el traslado al punto inicial de costura después de buscar el punto origen sea más rápida tal.
	1) Desactivar	La búsqueda rápida está desactivada (Desde la fábrica)
Valor de configu ración		[Contenido] Generalmente explora toda el área de costura y se traslada al punto inicial de costura después de realizar el movimiento de búsqueda del punto origen.
	2) Activar	La búsqueda rápida está activada.
		[Contenido] No explora toda el área de costura, se traslada al punto inicial de costura después de realizar el movimiento de búsqueda del punto origen.



N° de función : 074		Denominación de la función : Función de configuración del tiempo de demora del descenso de AFC
074. AFC Down Time		Puede configurar el tiempo de demora del descenso cuando está operando AFC.
Volor	0° ~255°	Configura el valor de tiempo de demora del descenso. (Valor configurado desde fábrica "125")
Valor de configu ración		[Contenido] Configura el tiempo de demora del descenso de AFC. El valor de la unidad de configuración es 4ms. Desde la fábrica ya viene configurado con el valor 125. 125*4=500ms, es decir, equivale a 0,5segundos.

N° de función : 075		Denominación de la función : Función de configuración del tiempo de ascenso de AFC(Series SPS/C)
07	75. AFC Up Time	Puede configurar el tiempo de demora del ascenso cuando está operando AFC.
Valar	0° ~225°	Configura el valor de tiempo de demora del ascenso. (Valor configurado desde fábrica "125")
Valor de configu ración		[Contenido] Configura el tiempo de demora del ascenso de AFC. El valor de la unidad de configuración es 4ms. Desde la fábrica ya viene configurado con el valor 125. 125*4=500ms, es decir, equivale a 0,5segundos.

N° de función : 076		Denominación de la función : Función de configuración del tiempo de ascenso/descenso de AFC (Series SPS/C)
O	76. AFC En/Dis	Configura el uso del ascenso/descenso de AFC.
Valor de configu ración	1) DISABLE	No hay configuración. (Condición instalada de fábrica)
		[Contenido] No utiliza la función Uso del ascenso/descenso de AFC.
	2) ENABLE	
		[Contenido] Se configura cuando es necesario realizar trabajos de secuencia, alimentando el material automáticamente después de finalizar el trabajo de costura. Es decir, previamente el operador tiene que programar la función que quiera aplicar durante la programación de datos de diseño.

N° de función : 077		Denominación de la función : Función de configuración de la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura (Series SPS/C)
077. HOOKORG MODE		Configura la función de la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura.
	1) JOB_SETUP	No se usa.
Valor		[Contenido] No realiza la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior.
de	2) JOB_READY	Se usa. (Condición instalada de fábrica)
configu ración		[Contenido] Realiza la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior. A diferencia de las máquinas convencionales, la Series SPS/C posee el eje superior e inferior separados con movimientos independientes uno del otro. Por lo tanto, la siguiente función permite configurar la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura para una sincronización correcta entre el eje superior e inferior y el gancho.
N°	de función : 078	Denominación de la función : Función de configuración de elevación y bajada del cabezal de la máquina de costura. (Series SPS/C)
078. HEAD En/Dis		Configura para que el cabezal de la máquina se ascienda después de finalizar la costura.
	1) HEAD_DOWN	No se usa. (Condición dada desde la fábrica)
		[Contenido] No eleva el cabezal de la máquina después de finalizar la costura.
Valor de	2) HEAD_UP	Se usa.
configu ración		[Contenido] Eleva el cabezal de la máquina al finalizar la costura. A diferencia de las máquinas convencionales, la Series SPS/C puede elevar o bajar el cabezal. Por lo tanto, utilice esta función según la necesidad del usuario.
	3) JUMP_HEADUP	[Contenido] Siempre se aplica la función de elevación del cabezal cuando se realiza el salto.
N°	de función : 079	Denominación de la función : Función de configuración de rotación reversa después de cortar el hilo. (Series SPS/B/C)
079. RevAfterTrim		Configura la función de rotación reversa después del corte de hilo.
	1) DISABLE	No se usa. (Condición dada desde la fábrica)
Valor de configu ración		[Contenido] No realiza rotación reversa después del corte de hilo.
	2) ENABLE	Se usa.
		[Contenido] Realiza la rotación reversa después del corte de hilo. A diferencia de las máquinas convencionales, la Series SPS/C puede hacer rotar al revés después del corte de hilo. En caso de que el material sea grueso, después del corte de hilo, puede interferir a la aguja. Por tanto, el usuario puede prevenir esta interferencia utilizando esta función.



N° de función : 080		Denominación de la función : Función de configuración del ángulo de rotación reversa después de cortar el hilo. (Series SPS/B/C)
080. ReverseAngle		Pude configurar el ángulo de rotación reversa al realizar la función de rotación reversa después del corte de hilo.
Valor de configu ración	1°~40°	Configura el grado del ángulo de rotación reversa. (Valor estándar de fábrica es "15°")
		[Contenido] Configura el ángulo de rotación reversa después del corte de hilo. La función de configuración del ángulo de rotación reversa se ejecuta en el ángulo configurado y el apartado anterior 76 debe estar configurado en ENABLE.

N° de función : 081		Denominación de la función : Función de configuración de suminstro de aceite (Series SPS/C/S)
081. Oil Control		Configura el tiempo de suministro de aceite en el gancho después del corte de hilo.
Valor de configu ración	0°~10°	Configura el tiempo de suminstro de aceite. (Valor configurado desde fábrica "4°")
		[Contenido] Esta función suministra el aceite al gancho a través del sistema de presión de aire por un tiempo determinado después del corte de hilo. El valor de la unidad de configuración del programa está a 4ms y el valor configurado desde la fábrica está a 4 por lo que, 25*4=100ms, es decir, equivale a 0,1segundo. Si no desea utilizar esta función configure el valor a "0".

N° de función : 082		Denominación de la función : Selección del SAVE Type
082. Save Type		Función para seleccionar la unidad al guardar el diseño de patrón creado.
Valor de configu ración	1) SAVE FDD	Guarda el diseño en la unidad de disquete. (por defecto desde la fábrica)
		[Contenido] Forma de grabación convencional.
	2) SAVE FLASH	Guarda el diseño en la memoria interna (Flash Memory).
		[Contenido] Cuando no hay Unidad de disquete o esté rota.

N° de función : 083		Denominación de la función : Función de eleminación de un diseño guardado en la memoria durante la apertura de un diseño.
08	33. DsgnOpnCtrl	Configura la función de borrado de los demás diseños al abrir un diseño.
Valor de configu ración	1)SAVE	Guardar en la memoria interna (Por defecto)
		[Contenido] Al abrir un diseño en un disquete Floppy o tarjeta CF, guarda el diseño abierto en la memoria interna. Sí se abren varios diseños seguidos y estos son guardados en la memoria interna, puede que la memoria se llene sobrepasando su capacidad de memoria, por tanto, se recomienda no guardar más de 16 diseños (100 kbyte por cada diseño).
	2) DELETE	Eliminación de diseños de la memoria interna
		[Contenido] Al abrir un diseño se elimina en orden de uno en uno los diseños guardados en la memoria interna. Por tanto, en la memoria quedan solo los diseños actuales y los anteriores son eliminados.

N° de función : 084		Denominación de la función : Configuración de la función de seguridad
084. Safety Mode		Es una función para la seguridad del usuario.
	1) DISABLE	No se usa. (por defecto desde la fábrica)
Valor de configu ración		[Contenido] No está activado la función de seguridad
	2) ENABLE	Se usa.
		[Contenido] Por razones de seguridad del usuario, las teclas del interruptor pedal, interruptor de ascenso/descenso de la abrazadera y las del panel de operación no tienen la función de reinicio de la máquina habiéndose detenido ésta por causa de varios factores como la detención por emergencia, detección de hilo, código de pausa (PAUSE CODE), etc. Sólo se reinicia al pulsar la tecla de desactivación. Ésta, "EXE", se localiza en la parte inferior izquierda del panel de operación, que al pulsarla, la máquina se vuelve a funcionar.

N° de función : 085		Nombre de la función: Función de configuración de la placa de cambio de línea [SPS/S-CV1]
085. ClampHoldSet		Esta función mantiene pulsada la placa de cambio de línea de la visera para gorra.
	1) DISABLE	No se usa.
Valor de configu ración		[Contenido] Al cancelar la instalación de pulsación sube. Puede usar en el cambio de la placa de cambio de línea.
	2) ENABLE	En uso. (Estado de salida de fábrica)
		[Contenido] Durante la operación esta function mantiene sujeta la placa de cambio de línea para prevenir el balanceo. Mantiene la sujeción hasta su cancelación.



N° de función : 086		Nombre de la función: Configuración del número de producción lineal automática [SPS/S-CV1]
086. CapLineNum		Configuración del número de producción lineal automática de viseras para gorras.
Valor de configu ración	0~26	Puede configurarse desde 0 hasta 26. (La configuración de fábrica es 3.)
		[Contenido] En el diseño de viseras parra gorras tras la primera línea de contorno el resto se realiza automáticamente. Para ello en esta función se configuran el número de producción para las siguientes líneas de producción.

N° de función : 087		Nombre de la función: Configuración de la distancia de producción lineal automática [SPS/S-CV1]
087. CapRoundOfst		En la producción automática de viseras para gorras configura la posición de inicio de la siguiente línea de producción.
	0~45	Puede configurarse desde 0 hasta 45 en unidades de [0.1mm]. (La configuración de fábrica es 25.)
Valor de configu ración		[Contenido] La mayoría de las viseras son curvilíneas. Los diseños compensados en una producción compensación común se producen en el plano del eje Y, pero en la producción de viseras al tener formas redondas la distancia de separación es la distancia de la parte Y, es decir, esta función permite producir las mismas líneas de contorno en las siguientes líneas de producción.

N° de función : 088		Nombre de la función: Configuración del salto o línea en una producción lineal automática [SPS/S-CV1]
(088. JumpToLine	Configura la función de unión lineal en una producción lineal automática.
	1) JUMP(Salto)	Producción automática de salto
Valor de configu ración		[Contenido] Esta configuración consiste en producir un código de salto entre línea y línea. Puede minimizar la producción.
	2) LINE(Línea)	Producción automática de línea. (Estado de salida de fábrica)
		[Contenido] Esta configuración consiste en producir un código de puntada lineal entre línea y línea. Puede elevar el nivel de producción.

N° de función : 089		Denominación de la función : Configuración de la velocidad de salto [Limitado para los modelos SPS/C-Series]	
089. Jump Speed		Configura la velocidad de salto.	
	1) SLOW_SPEED	Configura la velocidad más lenta de salto.	
Valor de configu ración		[Contenido]	
	2)MIDDLE_SPEED	Configura la velocidad media de salto. (Por defecto)	
		[Contenido]	
	3)FAST_SPEED	Configura la velocidad más rápida de salto.	
		[Contenido] Para reducir la duración de la operación, se configura la velocidad más rápida, de esta manera se puede reducir considerablemente la duración.	

N° de función : 090		Denominación de la función : Configuración de la función de Llamada automática de diseño. [Posible si usa los SPS/C-Series I/O Board]	
090. Auto Call		Configura la función de Llamada automática de diseño.	
	1) DISABLE	Cancelar (Por defecto)	
Valor de configu ración		[Contenido] En este caso es igual que el modo de costura NOR_SEW.	
	2) ENABLE	Aceptar	
		[Contenido] En este caso, haciendo combinación de entrada del sensor externo puede llamar automáticamente diseños desde 900 a 914.	

N° de función : 091		Denominación de la función : Configuración del estado READY al utilizar la función Llamada automática de diseño. [Posible si usa los SPS/C-Series I/O Board]		
091. Auto Ready		Configura la opción de uso del estado READY al utilizar la función Llamada automática de diseño.		
	1) DISABLE	Cancelar (Por defecto)		
Valor de configu ración		[Contenido] En este caso, el estado READY no se activa y sólo se cambia automáticamente el número de diseño al utlizar la función Llamada automática de diseño.		
	2) ENABLE	Aceptar		
		[Contenido] En este caso, procede al estado READY de costura al utizar la función Llamada automática de diseño		



N° de función : 092		Denominación de la función : Configuración de uso de la señal de control exterior [Posible si usa los SPS/C-Series I/O Board]
	092. Auto Set	Haciendo uso de la señal de recepción exterior puede configurar el uso de las señales como Inicio de costura, Puntada de emergencia, Abrazadera, Botón ENTER, etc.
Valor de configu ración	1) DISABLE	Cancelar (Por defecto)
		[Contenido] No hay ninguna modificación en el uso.
	2) ENABLE	Aceptar
		[Contenido] Haciendo uso de la señal de recepción del exterior se puede usar Inicio de costura, Puntada de emergencia y Abrazadera Up/Down. Puede hacer uso de el botón ENTER.

N°	de función : 093	Denominación de la función : Configuración de tiempo del sensor Llamada de diseño [Posible si usa los SPS/C-Series I/O Board]	
0	93. AutoCall TM	Configura el tiempo del sensor (SEN_0 ~ SEN_2) de llamada automática de diseño.	
	10	10 [100 ms unidad] (por defecto)	
Valor de configu ración		[Contenido] Configura el tiempo de demora de activación de los sensores. La unidad básica es 100 ms y el número 10 en parámetros equivales a 1000 ms, es decir, 1 segundo. Esta función hace que los sensores capten las señales con más exactitud.	

N° de función : 094		Denominación de la función : Configuración de la posición de detención de la barra de aguja.	
094. UpStop Pos		Esta función detiene la barra de aguja en la posición según el valor configurado al detenerse el motor. (Aplicable en los modelos de tipo directo)	
Valor de configu ración	0° a 360°	Puede configurar con valores de 0° a 360° grados. (Valor estándar dado por la fábrica es "0°". Pero para la Series SPS/C es 97°.)	
		 [Contenido] Para modificar el ángulo de la posición de la barra de aguja siga los pasos siguientes. Podrá observar la variación del ángulo al girar la polea en el sentido de las agujas de reloj. Seleccione el ángulo y pulse la tecla ENTER. En caso de la Series SPS/C, el motor del eje principal se acopla a 90 grados por la elevación del cabezal. Por esta razón, la Series SPS/C viene configurada desde la fábrica en 97 grados. 	

1) Tabla de función para programar el patrón (La numeración de las funciones puede variar según el modelo de la máquina.)

NO.	Function	Contents
000	Adorno	Adición del código de adorno.
001	2do Origen	Poner en 2do origen.
002	Suspensión Temporal	Suspensión Temporal en punto particular.
003	Un giro en la máquina de coser	Proceso sin coser.
004	Salto (Jump)	Alimentación de la barra de aguja sin coser.
005	Punto de coser	Usuario pone todos los puntadas para crear los datos de costura.
006	Lineal/Curva costura	Usa linea recta/ curva para crear datos de costura.
007	Costura lineal	Usa linea recta para crear datos de costura.
008	Costura en tira	usa curva para crear datos de costura.
009	Costura arcal	usa arco para crear datos de costura.
010	Costura circular	Usa circulo para crear datos de costura.
011	Cambio de la velocidad de salto (JUMP)	
012	Cambio de la velocidad de puntada	Usa cuando se cambia la velocidad del bordado sin un padrón de trabajo.
013	Cambio de costura parcial de anchura de puntada	Cambia la anchura de puntada seleccionando la parte arreglada de la forma de costura.
014	Datos del padrón leidos del floppy diskette	Lee el padron de programa del floppy diskette.
015	Datos del padrón escritos en el floppy diskette	Salva el padron de programa en el floppy diskette.
016	Formatando el floppy diskette	Formatea el floppy diskette.
017	Información indicadora de datos padrón presentes	Número de puntadas, Velocidad, Latigazo posterior, Magnificación-X, Trazo, Padrón-R No. Padrón-W No.
018	Fijos Coordenados	Sistema de cordinación absoluta,/ sistema de coordinación relativa.
019	Costura lineal ZigZag	Use linea recta para crear datos de la costura ZigZag.
020	Costura de tira ZigZag	Use curva para crear datos de la costura ZigZag.
021	Costura de arco Zigzag	Use arco para crear datos de la costura ZigZag.
022	Costura circular ZigZag	Use circulo para crear datos de la costura ZigZag.
023	Costura de linea en desplazamiento	Fijar distancia baseada en linea recta para crear datos de la costura de linea en desplazamiento.
024	Costura de tira en desplazamiento	Fijar distancia baseada en curva para crear datos de la costura de tira en desplazamiento.
025	Costura de arco en desplazamiento	Fijar distancia baseada en arco para crear datos de la costura de arco en desplazamiento.
026	Costura circular en desplazamiento	Fijar distancia baseada en circulo para crear datos de la costura circular en desplazamiento.
027	Costura en doble lineal	Crear el mismo dato de costura creada en la linea recta.
028	Costura en doble tira	Crear el mismo dato de costura creada en la curva.
029	Costura en doble arco	Crear el mismo dato de costura creada en el arco.
030	Costura en doble circulo	Crear el mismo dato de costura creada en el circulo.
031	Costura en doble lineal invertida	Fijar el desplazamiento baseado en linea recta para crear el mismo tipo de dato de costura.
032	Costura en doble tira invertida	Fijar el desplazamiento baseado en curva para crear el mismo tipo de dato de costura.



Contents

NO.

Function

	033	Costura en doble arco invertida	Fijar el desplazamiento baseado en arco para crear el mismo tipo de dato de costura.
	034	Costura en doble circulo invertida	Fijar el desplazamiento baseado en circulo para crear el mismo tipo de dato de costura.
	035	Costura lineal invertida	Crear la costura en datos opuestos del dato de la linea recta.
	036	Costura tira invertida	Crear la costura en datos opuestos del dato de la curva.
	037	Costura arco invertido	Crear la costura en datos opuestos del dato del arco.
038	038	Costura circulo invertido	Crear la costura en datos opuestos del dato del circulo.
	039	Función parcial del padrón de borrar datos	Borrar seleccionando uno en formas creadas del padrón.
	040	Adición automática en tachuela posterior	Tachuela posterior automática.
	041	Adicionando la costura puntada condensada	Si la función para prevenir puntadas de ser deserendados marcando la anchura del puntada condensada en el inico de la costura, y en el final de la costura de datos padrónes.
	042	Adición de puntada overlap	Proceso de coser adicionado tanto al numero de puntadas que el usuario quiere.
	043	Adición de datos Simetricos X-Hacha	Adicionar datos de padrón seleccionados en base del X-hacha.
	044	Adición de datos Simetricos Y-Hacha	Adicionar datos de padrón seleccionados en base del Y-Hacha.
	045	Adición de datos de los puntos simétricos	Adicionar marcando datos de padrones simetricas en la base del punto final de los datos de padrón.
	046	Datos de Padrón del movimiento parcial	Mueve partes del padrón al diferente local en la forma de la costura.
	047	Función de copia del Dato de padrón al local específico	Fijar la parte arreglada de la forma de padrón y copie el local deseado.
	048	Cancelación de datos de padrón	Borrar datos costurados en cualquier parte del padrón.
	049	Función de borrar los datos parciales del padrón	Borrar uno de los datos de formas selectadas de padrones generales (Por ejemplo: SALTO,Linea, Curva, Arc, Circle).
	050	Cambiar/ Salvar Función de la Velocidad Máxima del padrón de costura y extensión/ reducción	Crear la velocidad máxima de la costura y extensión/ reducción por el padrón.
	051	Función de Movimiento una puntada	Se utiliza para modificar la posición de 1 puntada dentro del diseño patrón creado.
	052	Función de borrrar números de arreglos de las puntadas	Elimina desde 1 a 99 puntadas dentro del diseño patrón a partir de la posición actual.
	053	Cambiar/ Salvar Función de datos de padrón de punto inicial	Cambiar y grabar datos de padron del punto inicial ya creada al perforar.
	054	Cambiar/ Salvar Función de datos del segundo padrón de punto original	Cambiar el segundo punto al nuevo segundo punto original y grabarla.
	055	Crear corte automático	Borrar puntada o padrón en codigo de corte automático.
	056	Crear punto de referencia de enfoque definido por el usuario	Escalamiento ascendente y descendente a base de puntos de referencia en cualquier padron.
	057	Función de configuración del puerto output del usuario (Series SPS/C)	Función que puede programar los dispositivos definidos en cualquier posición al realizar punzadas.
	058	Función de configuración del puerto de importación del usuario (SPS/C-Series)	En el proceso de Punching, esta función permite programar los dispositivos auxiliares instalados a discresión
	059	Configuración del dispositivo de ajuste de hilos 3 (SPS/C-Series)	Esta función permite programar el dispositivo auxiliar de ajuste de hilo 3.
	060	Función de configuración del tiempo de demora al usar el puerto output (Series SPS/C)	Función que puede programar el tiempo de demora dependiendo del puerto output.
	061	Función de diseño esclusivo de viseras para gorras (SPS/S-CV1)	Es la función de diseño esclusivo de viseras para gorras.

2) Diagrama de partrones de costura

(La numeración de las funciones puede variar según el modelo de la máquina.)

	Costura recta	Costura en árbol	Costura en arco	Costura circular
Costura básica	N° : 007 Costura recta	N° : 008 Costrua en árbol	N° : 009 Costrua en arco	N° : 010 Costrua circular
Costura en zig-zag	N°: 019 Costura recta en zig-zag	N°: 020 Costura en árbol zig-zag	N°: 021 Costura en arco en zig-zag	N°: 022 Costura circular en zig-zag
Doble costura	N° : 027 Costura costura recta	N°: 028 Costura costura en árbol	N° : 029 Costura costura en arco	N° : 030 Doble costura circular
Costura de revés	N° : 035 Costura recta de revés	N° : 036 Costura en recta árbol de revés	N° : 037 Costura en arco de revés	N° : 038 Costura circular revés
Función especial	N° : 061 Diseño esclusivo de viseras para gorras			



3) Número de parámetro relativo al cosido general (La numeración de los parámetros puede variar según el modelo de la máquina.)

N°	Nombre de la función	Descripción	Explicación y valores establecidos de fábrica	Unidad
			★ Mover el plato mediante las teclas de flecha	
000	Operación manual En/Dis	1) DISABLE	1) Desactivado	0/1
		2) ENABLE	2) Activado	
001	Movimiento a la posición de origen El	1) PTRN_STRT_POS	1) Situarse en la posición inicial de cosido a través de las flechas	0/1
001	2° origen po funcionamiento mănual	2) SECND_ORG	2) Situarse en el 2° origen mediante las techlas de flecha	0/1
	Determe de la referir a sur estation de		★ Retorno al origen 1 tras finalizar la costura	
002	orige después de finalizar la costura	1) DISABLE	1) No vuelve	0/1
		2) ENABLE	2) Vuelove	
	Determe el existen evende evende un		★ Si se sobrepasa el límite del pla†o vuelve	
003	error de límite	1) DISABLE	1) No vuelve al origen de la máquina	0/1
		2) ENABLE	2) Vuelve al origen de la máquina	
		1) SHORTEST	1) Retorno por el camino más corto	
004	Modo de retorno a la posición inicial de	2) ORG_TO_STRT	2) Después de volver al punto original. vuelve al punto de inicio	0.0
004	costura	3) REV_ORG_STRT	 Vuelve al punto de origen resiguiendo hacia atrás el dibujo del programa de costura. 	0~2
005		1) UP_COUNT	1) Cuenta ascendente	0/1
005	wielouo contador para contar la poblina	2) DN_COUNT	2) Cuenta descendente	U/ I
006	Llos del contodor de ortígulos	1) DISABLE	1) No se utiliza	0/1
000	Uso dei contador de artículos	2) ENABLE	2) Se utiliza	0/1
007	Tiempo necesario para leer los	1) JOB_SETUP	1) Antes de completar la preparación para coser	0/1
007	patrones de costura	2) JOB_READY	2) Después de completar la preparación para coser	0/1
000	Corto durante un para de emergensia	1) AUTO_TRIM	1) Ejecución del corte automatico	0/1
008	Cone durante un paro de emergencia	2) MANU_TRIM	2) Ejecución del corte manual	0/1
		1) SLOW_STRT0	1) $200 \rightarrow 600 \rightarrow 100$ spm	
		2) SLOW_STRT1	2) $300 \rightarrow 600 \rightarrow 100$ spm	
000	Características de la velocidad del eie	3) SLOW_STRT2:SPS-2516	3) $400 \rightarrow 600 \rightarrow 100$ spm	0.5
009	principa	4) SLOW_STRT3	4) $500 \rightarrow 600 \rightarrow 100$ spm	0~5
		5) SLOW_STRT4	5) $200 \rightarrow 600 \rightarrow 100$ spm	
		6) SLOW_STRT5:SPS/C-Series	6) $200 \rightarrow 200 \rightarrow 200 \rightarrow 600 \rightarrow 100$ spm	
		1) 2500spm/3.0mm(for 1306)		
010	L ímite de velocidad máxima de cosido	2) 2000spm/3.0mm		
010		3) 1700spm/3.0mm		0~4
		4) 1300spm/3.0mm		
	Apertura del ángulo del movimiento del	SPS/A-Series 0° [DEGREE]		
011	nlat superior	SPS/B-Series 24° [DEGREE]	Se ajusta según el grosor del tejido a coser 0~72°	1
		SPS/C-Series 50° [DEGREE]		
		1) STRT_OPEN	1) Apertura después de volver al punto de inicio	
			2) Mantiene el plato cerrado incluso tras volver al	
012	Estado del plato cuando se finaliza la		punto de inicio(elevacion por pedal)	0/1
012	costura	3) OPEN_STRT	3) Retorno a la posición inicial tras la apertura	0/1
		4) OPEN_STRT1	4) Retorno a la posición inicial con un paso levantado	
		5) OPEN_STRT2	5) Retorno a la posición inicial con dos pasos levantados	
013	Mantenimiento del descenso del plato	1) DISABLE	1) No lo mantiene siempre abajo	0/1
	superior	2) ENABLE	2) Lo mantiene siempre abajo	5/1
014	Señal del pedal 1	1) LATCH		0/1
••••		2) FLIP		0/1
015	Señal del pedal 2	1) LATCH		0/1
		2) FLIP		-, -
		1) ALWAYS_DN	Funcionamiento prohibido (Siempre está abajo)	
016	Ajuste de la función del prensatelas	2) SEW_DN	Lo mantiene abajo durante el cosido	0/1
	,	3) TRIAL_DN	Lo mantiene abajo cuando se realiza una puntada	•
			nacia delante o hacia atras	
017	Juste del tiempo de descenso del	1) WITH_STRT	Descenso junto con el eje principal	0/1
	prensatelas	2) WITH_FEED	Descenso junto con la carga	-, -
	Aiuste del funcionamiento	1) ALWAYS_OFF	Prohibición de su accionamiento	
018	del retirahilos	2) ELEC_TYPE	Retirahilos electronico	0~2
		3) AIR_TYPE	Retirahilos neumatico	
019	Ajuste de la posición del retirahilos	1) BEI_NEDL_PF	1) Ejecucion entre una aguja y medio prensatelas	0/1
	l · ·	2) BELW_PF	∠) ⊏jecucin uebajo del prensatelas	

020 Ajusta de la detección del hilo 1) DISABLE 1) No se utiliza 0/1 021 Incipión del numero de puntadas al misión de social SSTITCH 0-15 puntadas 1 022 Detección del n' de puntadas durante de la costuna SSTITCH 0-15 puntadas 1 023 Uso de la lunción del contahilo 3(STITCH) 0-15 puntadas 1 024 Terps de typestón manuel entivels vescuidad 3(STITCH) 0-15 puntadas 101 025 Terps de typestón manuel entivels vescuidad 2000ms 1-92 × 100ms 100 026 Terps de typestón manuel entivels vescuidad 2000ms 1-92 × 100ms 100 027 Tetps at typestón manuel entivels vescuidad 2000ms 1-92 × 100ms 100 028 Tetps of poston de segue de tetrahitos dectada 2000ms 1-92 × 100ms 100 029 Tetps of poston de segue de tetrahitos dectada 200ms 1-92 × 100ms 100 020 Terps of poston de segue de tetrahitos manutada 100(ms 0-102ms 4 031 Terreng de segue de tetrahitos manutada 10	N°	Nombre de la función	Descripción	Explicación y valores establecidos de fábrica	Unidad
O21 Detección del numero de purtadas al de la costura SISTITCH 0-15 puntadas 1 O22 Detección del n' de puntadas durante associana SISTITCH 0-15 puntadas 1 O23 Uso de la función del cortahilo SISTITCH 0-15 puntadas 1 O24 Terpo de acessiona Otimina 001 0.15 puntadas 1 O25 Terpo de acessiona mait el rest de vocada 0.000ms 1-90 × 100ms 100 O26 Terpo de acession mait el rest de vocada 0.000ms 1-90 × 100ms 100 O27 Todagará terco à lacomarte de rest de vocada 0.000ms 1-90 × 100ms 100 O28 Terpo de operadin de termines electro 500ms 100 1-90 × 100ms 100 O28 Terpo de operadin de termines electro 500ms 0.100ms 1-90 × 100ms 100 O28 Terpo de operadin de termines electro 500ms 0.100ms 100 O28 Terpo de operadin de termines electro 500ms 0.100ms 4 O31 <thterpo de="" electro<="" operadin="" termines="" th=""> 500ms</thterpo>	020	Ajuste de la detección del hilo	1) DISABLE 2) ENABLE	1) No se utiliza 2) Se utiliza	0/1
022 Defeccion del n° de puntadas durante cestura 3(STTCH) 0-15 puntadas 1 023 Uso de la función del contantio 10 USABLE 21 DENABLE No se utiliza 01 024 Tempo te igressión marula el niel de viscolad 22 DENABLE Se utiliza 01 025 Tempo te igressión marula el niel de viscolad 22 Otomina 1-98 × 100ms 1000 026 Tempo te igressión marula el niel de viscolad 22 Otomina 1-98 × 100ms 1000 027 Teapa el timos throament en timos 400ms 1-98 × 100ms 1000 028 Teapa el timos throament en timos 400ms 1-98 × 100ms 1000 029 Teapa el timos throament en timos 3000ms 1-98 × 100ms 1000 030 Tempo de postin de timos de viscolad 3000ms 0-1020ms 4 031 Tempo de postin de timos de viscolad 1000ms 0-1020ms 4 033 Tempo de postin de pressatiles para el arbon de viscola de timos timos 1000ms 0-1020ms 4 034 Tempo de postin de pressatiles para el arbon de postin de timos timos 1000ms 0-1020ms	021	Detección del numero de puntadas al inicio de la costura	5[STITCH]	0~15 puntadas	1
023 Uso de la función del contahilo 1) DISABLE [SHABLE No se utiliza 0r1 024 Terpo de agentarmat en rei de viocatif 1000 199 × 100ms 100 025 Terpo de agentarmat en rei de viocatif 1000 1-99 × 100ms 100 026 Terpo de agentarmat en rei de viocatif 1000 1-99 × 100ms 100 027 Tada sea dempo de lancamento de viocatif 1000 1-99 × 100ms 100 028 Terpo de agentar de terminos de viocatif 1000 2000(ms) 1-99 × 100ms 100 029 Teda sea dempo de lancamento de viocatif 1000 300 (ms) 1-99 × 100ms 100 030 Termo de agencia de terminisos exitantico 300(ms) 0-1020ms 4 031 Termo de agencia de terminisos exitantico 100(ms) 0-1020ms 4 033 Termo de agencia de terminisos exitantico 100(ms) 0-1020ms 4 034 Termo de agencia de terminisos exitantico 100(ms) 0-1020ms 4 035 Termo de agencia de terminisos exitantico 100(ms) 0-1020ms 4 036 Fuezza de t	022	Deteccion del n° de puntadas durante la costura	3[STITCH]	0~15 puntadas	1
025 Terpo & Expensionmau en et ried evelocit 1 400 (ms) 1-99 × 100 ms 100 026 Terpo & Expensionmau et ried evelocit 2 1000 (ms) 1-99 × 100 ms 100 027 Tarpo & Expensionmau et ried evelocit 2 2000 (ms) 1-99 × 100 ms 100 028 Terpo & Expensionmau et ried evelocit 2 1000 (ms) 1-99 × 100 ms 100 029 Telspare Empo & Construct 5 int de velocit 2 1000 (ms) 1-99 × 100 ms 100 030 Tempo & pepsion de refrahise settrico 3000 (ms) 1-99 × 100 ms 100 031 Tempo & pepsion de refrahise settrico 300 (ms) 0-1020 ms 4 031 Tempo & pepsion de refrahise settrico 100 (ms) 0-1020 ms 4 033 Tempo de pepsion de refrahise settrico 100 (ms) 0-1020 ms 4 033 Tempo de pepsion de refrahise settrico 100 (ms) 0-1020 ms 4 034 Tempo de pepsion de refrahise settrico 100 (ms) 0-1020 ms 4 035 Tempo de pepsion de refrahise settrico 100 (ms) 0-1020 ms	023	Uso de la función del cortahilo	1) DISABLE 2) FNABLE	No se utiliza Se utiliza	0/1
025 Terpo & Expension market en initial de velocide 2 1000 ms 1-99 × 100ms 100 026 Terpo & Expension market en initial de velocide 2 2000 ms 1-99 × 100ms 100 027 Tetages ellips & Homominion and evelocide 2 2000 ms 1-99 × 100ms 100 028 Tetages ellips & Homominion and evelocide 2 1000 ms 1-99 × 100ms 100 030 Tempo de operación del reliarible selectico 52 ms 000 ms 0-1020ms 4 031 Tempo de operación del reliarible selectico 2000 ms 0-1020ms 4 033 Tempo de operación del reliarible selectico 100 (ms) 0-1020ms 4 034 Tempo de operación del reliarible selectico 100 (ms) 0-1020ms 4 035 Tempo de operación del prenstatelas para estages ana la siguiante operación (4 4 4 036 Fuezza del prenstatelas para estages 0-100 Time 2000 (ms) 0-1020ms 4 037 Fuezza del reliancia fuel no Time 200 (ms) 0-1020ms 4 038 Fuezza del reliancia fuel no timo 200 (ms)	024	Tiempo de la operación manual en el nivel de velocidad 1	400[ms]	1~99 × 100ms	100
026 Terpo & Expressionnause en effekt de velocida 2000 ms 1-99 × 100ms 100 027 Teck pare lemps & Loconanterio and evolucida 400 ms 1-99 × 100ms 100 028 Teck pare lemps & Loconanterio and evolucida 000 ms 1-99 × 100ms 100 029 Teck pare lemps & Loconanterio and evolucida 3000 (ms) 1-99 × 100ms 100 030 Tempo de popación de terrishals electrico 52 (ms) 0-1020ms 4 031 Tempo de popación de terrishals electrico 100 (ms) 0-1020ms 4 033 Tempo de popación del terrishals electrico 100 (ms) 0-1020ms 4 033 Tempo de popación del promestellas para 152 (ms) 0-1020ms 4 034 Tempo de espera del prensatellas para 152 (ms) 0-1020ms 4 035 Fuezza del redina del broll On Time 200 (ms) 0-1020ms 4 036 Fuezza del redina del broll On Time 200 (ms) 0-1020ms 4 037 Fuezza del redina del broll On Time 200 (ms) 0-1020ms 4 <	025	Tiempo de la operación manual en el nivel de velocidad 2	1000[ms]	1~99 × 100ms	100
027 Texpase lempts luxametration with viscosisti in 440 gmms 1-99 × 100ms 100 028 Texpase lempts luxametration if with viscosisti in 440 gmms 1-99 × 100ms 100 030 Tempo de paracin del returnation if with viscosisti in 440 gmms 1-99 × 100ms 100 031 Tempo de paracin del returnation if viscosisti in 440 gmms 0-1020ms 4 032 Tempo de paracin del returnations sectrico 100 gmms 0-1020ms 4 033 Tempo de paracin del prensatelas para la siguiente operación (1 empt de sepera para la siguiente operación) 4 034 Tempo de espera del prensatelas para la siguiente operación (1 empt de sepera para la siguiente operación) 4 035 Tempo de espera del prensatelas para la siguiente operación) 4 036 Fuerza del prensatelas para la siguiente operación) 4 037 Fuerza del prensatelas para la siguiente operación) 4 038 Fuerza del prensatelas para la siguiente operación) 4 039 Fuerza del prensatelas para la siguiente operación) 4 031 Tempo de espera del prensatelas para la siguiente operación) 4 032 Fuerza del	026	Tiempo de la operación manual en el nivel de velocidad 3	2000[ms]	1~99 × 100ms	100
028 Texpanel lempok turovanient di nie di vetoda? 100 ms 1-99 × 100 ms 100 029 Texpanel lempok turovanient di nie di vetoda? 3000 (ms) 1-99 × 100 ms 100 030 Tempo de operación di ettrahilos electrico 52(ms) 0-1020 ms 4 031 Tempo de operación de tetrahilos electrico 52(ms) 0-1020 ms 4 033 Tempo de operación de tetrahilos electrico 100 (ms) 0-1020 ms 4 033 Tempo de operación de tetrahilos electrico 100 (ms) 0-1020 ms 4 034 Tempo de operación de tetrahilos electrico 100 (ms) 0-1020 ms 4 035 Tempo de operación de tetrahilos electrico 100 (ms) 0-1020 ms 4 036 Tempo de operación de tetrahilos electrico 100 (ms) 0-1020 ms 4 037 Fuezza del prensatellas para 152 (ms) 0-1020 ms 4 038 Fuezza del prensatellas Full On Time 200 (ms) 0-1020 ms 4 039 Fuezza del relatinha tetrahilo Fuezza del relatinha tetrahilo 100	027	Tecla para el tiempo de funcionamiento del nivel de velocidad 1	400[ms]	1~99 × 100ms	100
029 Tesparat lengos funcionaristic si nietis vectoriza 3000[ms] 1-99 × 100ms 100 030 Tiempo de operación del retirabios selectrico 100[ms] 0-1020ms 4 031 Tiempo de operación del retirabios selectrico 100[ms] 0-1020ms 4 033 Tiempo de operación del retirabios selectrico 100[ms] 0-1020ms 4 033 Tiempo de operación del retirabios selectrico 100[ms] 0-1020ms 4 034 Tiempo de operación del retirabios para 152[ms] 0-1020ms 4 035 Tiempo de operación del prensatelas para 152[ms] 0-1020ms 4 036 Fuerza del prensatelas Full On Time 200[ms] 0-1020ms 4 037 Fuerza del retirabios Full On Time 200[ms] 0-1020ms 4 038 Fuerza del retirabios Full On Time 200[ms] 0-1020ms 4 041 Fuerza del retirabios Full On Time 200[ms] 0-1020ms 4 042 Fuerza del retirabios Full On Time 200[ms] 0-1020ms 4	028	Tecla para el tiempo de funcionamiento del nivel de velocidad 2	100[ms]	1~99 × 100ms	100
030 Tierpo de operación del retirahlos seléctico 52(ms) 01020ms 4 031 Tierpo de operación del retirahlos electico 100(ms) 01020ms 4 033 Tierpo de operación del retirahlos numético 100(ms) 01020ms 4 033 Tierpo de operación del retirahlos numético 100(ms) 01020ms 4 034 Tierpo de operación del retirahlos numético 100(ms) 01020ms 4 035 Tierpo de operación del retirahlos numético 100(ms) 01020ms 4 036 Fuerza del prensatellas para 152(ms) 01020ms 4 036 Fuerza del prensatellas para 152(ms) 01020ms 4 037 Fuerza del retirahlos Full On Time 200(ms) 01020ms 4 038 Fuerza del retirahlos Full On Time 200(ms) 01020ms 4 038 Fuerza del retirahlos Full On Time 200(ms) 01020ms 4 039 Fuerza del retirahlos Full On Time 200(ms) 01020ms	029	Tecla para el tiempo de funcionamiento del nivel de velocidad 2	3000[ms]	1~99 × 100ms	100
031 Timpo de opalación de segan de futuritarios electrico 100(ms) 0-1020ms 4 032 Tiempo de opalación de segan de futuritarios electrico 100(ms) 0-1020ms 4 033 Tiempo de opalación de segan de futuritarios electrico 100(ms) 0-1020ms 4 034 Tiempo de opalación de segan de futuritarios electrico 100(ms) 0-1020ms 4 034 Tiempo de opalación de segan de futuritarios relativas 1152(ms) 0-1020ms 4 035 Tiempo de espera del prensatellas para el siguiente operación) 4 4 036 Fuerza del prensatellas Fuerza del prensatellas 1152(ms) 0-1020ms 4 037 Fuerza del prensatellas Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 038 Fuerza del conchistorio Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 040 Fuerza del conchistorio Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 041 Fuerza del denotario stavis Fuerza del denotario stavis 10 10 042 Fuerza del denotario stavis LU On Time	020	Tiempo de operación del retirabilos eléctrico	52[ms]	0~1020ms	100
032 Terps de generalisme de personalisme de de la servanda de la servan	030	Tiempo de operación de espera del retirabilos eléctrico	100[ms]	$0 \sim 1020$ ms (tiempo de espera para la siguiente operación)	4
033 Tempo de gabación de alegana de letinistica municipio 100(ms) 0 - 1020ms 4 034 Tempo de espeira del prensatellas para del para	032	Tiempo de operación del retirabilos neumatico	100[ms]	0. 1020ms	
033 Therpo de spece de la pressate a del prensatelas para destar completamente atago 152(ms) 0 - 1020ms 4 034 Tiempo de spece del prensatelas para estar completamente atago 152(ms) 0 - 1020ms 4 036 Tiempo de spece del prensatelas para estar completamente atago 152(ms) 0 - 1020ms 4 037 Fuerza del prensatelas Full On Time 200(ms) 0 - 1020ms 4 038 Fuerza de la ota simensión Full On Time 200(ms) 0 - 1020ms 4 039 Fuerza de la ota simensión Full On Time 200(ms) 0 - 1020ms 4 041 Fuerza del predisateration full On Time 200(ms) 0 - 1020ms 4 042 Fuerza del pass full On Time 200(ms) 0 - 1020ms 4 043 Fuerza del passo full On Time 200(ms) 0 - 1020ms 4 044 Mantenimiento del prensatelas Duty 33% 33-40% 1 044 Mantenimiento del plato Duty 40% 40-48% 1 044 Mantenimiento del plato Duty 50% 30-80% 10 044 Mantenimiento del plato Duty 50% 30-80%	032	Tiempo de operación de espera del retirabiles neumático	100[m3]	0~1020ms (tiampo do concera poro la significante operación)	4
Olds Timpo de espera del prensatelas para estar completamente arriba 152[ms] 0-1020ms 4 036 Fuerza del prensatelas Full On Time 200[ms] 0-1020ms 4 037 Fuerza del prensatelas Full On Time 200[ms] 0-1020ms 4 038 Fuerza del redicatelas Full On Time 200[ms] 0-1020ms 4 039 Fuerza del redicatelas Full On Time 200[ms] 0-1020ms 4 040 Fuerza del redicatelas Full On Time 200[ms] 0-1020ms 4 041 Fuerza del redicatenzo passo Full On Time 200[ms] 0-1020ms 4 042 Fuerza del devadore nº passo Full On Time 200[ms] 0-1020ms 4 043 Mantenimiento del prensatelas Duty 33% 33-40% 1 044 Mantenimiento del prensatelas Duty 50% 30-80% 10 044 Mantenimiento del pato izquierdo Duty 50% 30-80% 10 045 Mantenimiento del pato izquierdo Duty 50% 30-80% 10 <th>034</th> <th>Tiempo de espera del prensatelas para estar completamente abaio</th> <th>152[ms]</th> <th>0~1020ms</th> <th>4</th>	034	Tiempo de espera del prensatelas para estar completamente abaio	152[ms]	0~1020ms	4
036 Fuerza del prensatelas Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 037 Fuerza del prensatelas Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 038 Fuerza del cristilios Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 039 Fuerza del retránilos Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 040 Fuerza del retránilos Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 041 Fuerza del devalor nº 2 pass Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 042 Fuerza del devalor nº 2 pass Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 043 Martenimiento del prensatelas Duty 33% 33-40% 1 044 Martenimiento del prensatelas Duty 50% 30-80% 10 044 Martenimiento del retrá de hilo Duty 50% 30-80% 10 047 Martenimiento del retrá de hilo Duty 50% 30-80% 10 050 Martenimiento del retrá de hilo Duty	035	Tiempo de espera del prensatelas para estar completamente arriba	152[ms]	0~1020ms	4
037 Fueza del plad de almentación Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 038 Fuerza del cortahilos Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 040 Fuerza del elicita de hilo Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 040 Fuerza del elicitahilos Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 041 Fuerza del elicitahilos Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 042 Fuerza del elicitabilos Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 043 Fuerza del elicitabilos Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 044 Mantenimiento del prensatelas Duty 33% 40-48% 1 044 Mantenimiento del prensatelas Duty 50% 30-80% 10 045 Mantenimiento del elicitanilos Duty 50% 30-80% 10 046 Mantenimiento del elicitanilos Duty 50% 30-80% 10 051 Mantenimiento del elicitanilos Duty	036	Fuerza del prensatelas Full On Time	200[ms]	0~1020ms	4
038 Fuerza del cortabilos Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 039 Fuerza del retén de hilo Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 040 Fuerza del retén de hilo Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 041 Fuerza del retén holos Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 042 Fuerza del retén holos Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 043 Fuerza del retén holos hull On Time 200(ms) 0-1020ms 4 044 Mantenimiento del prensatelas Duty 33% 33-40% 1 044 Mantenimiento del portabilos Duty 50% 30-80% 10 044 Mantenimiento del retén de hilo Duty 50% 30-80% 10 047 Mantenimiento del retén de hilo Duty 50% 30-80% 10 050 Martenimiento del retén de hilo Duty 50% 30-80% 10 051 Martenimiento del retén de hilo Duty	037	Fuerza del plato de alimentación Full On Time	200[ms]	0~1020ms	4
039 Fuerza del retirán de hilo Fuerza del retiránidos Fuerza del retiránidos <t< th=""><th>038</th><th>Fuerza del cortabilos Full On Time</th><th>200[ms]</th><th>0~1020ms</th><th>4</th></t<>	038	Fuerza del cortabilos Full On Time	200[ms]	0~1020ms	4
Odd Fuerar ad erierinahilos Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 041 Fuera ad relinahilos Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 042 Fuera ad relinahilos Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 043 Fuera ad relinahilos Full On Time 200(ms) 0-1020ms 4 044 Matterimiento del pressatelas Duty 33% 33-40% 1 045 Mantenimiento del plato Duty 43% 40-48% 1 045 Mantenimiento del cortahilos Duty 50% 30-80% 10 046 Mantenimiento del retirahilos Duty 50% 30-80% 10 047 Mantenimiento del plato izquierdo Duty 80% 30-80% 10 048 Mantenimiento del plato izquierdo Duty 80% 30-80% 10 051 Mantenimiento del stos del patrón de costura 10 S0% 30-80% 10 052 Modo de lectura de los datos del patrón de costura	039	Fuerza del retén de hilo Full On Time	200[ms]	0~1020ms	4
041 Fiezadigibicitaritationizabito Fulli On Time 200(ms) 0-1020ms 4 042 Fueza del dispositivo de inversión Fuel II On Time 200(ms) 0-1020ms 4 043 Fueza del dispositivo de inversión Fuel II On Time 200(ms) 0-1020ms 4 044 Mantenimiento del prestatelas Duty 33% 33-40% 1 045 Mantenimiento del prestatelas Duty 50% 30-80% 10 044 Mantenimiento del retirahilos Duty 50% 30-80% 10 047 Mantenimiento del retirahilos Duty 50% 30-80% 10 049 Mantenimiento del elvador en 2 pasos Duty 80% 30-80% 10 050 Mantenimiento del desvador en 2 pasos Duty 80% 30-80% 10 051 Mantenimiento del desvador en 2 pasos Duty 80% 30-80% 10 052 Modo de lectura de los datos del patrón de costura 1) DISABLE 1) Primero lee del alsquete 0/1 2) ENTECH_LEN	040	Fuerza del retirabilos Full On Time	200[ms]	0~1020ms	4
042 Fueza del devador en 2 passo Full On Time 200 (ms) 0 - 1020ms 4 043 Fueza del devador en 2 passo Full On Time 200 (ms) 0 - 1020ms 4 044 Mantenimiento del pressatelas Duty 33% 33 - 40% 1 045 Mantenimiento del pato Duty 43% 40 - 48% 1 046 Mantenimiento del cortahilos Duty 50% 30 - 80% 10 047 Mantenimiento del retirahilos Duty 50% 30 - 80% 10 048 Mantenimiento del retirahilos Duty 50% 30 - 80% 10 049 Mantenimiento del pato izquierdo Duty 80% 30 - 80% 10 050 Mantenimiento del pato izquierdo Duty 80% 30 - 80% 10 051 Mentenimiento del pato activa de los datos del patrón de costura 1 DISABLE 2) Primero lee del a memoria interna 0/1 053 Nódo de aumento/reducció 1) DISABLE No es posible reducir ni aumentar 0/-2 054 Número de costuras en cadena 0 0 - 16 Corosido normal, más de 1: costura en cade	041	Fuerza del nation de alimentación izra lierch Full On Time	200[ms]	0~1020ms	4
043 Fuzz add disposition de jusso fundi nume 200(ms) 0 - 1020ms 4 044 Mantenimiento del prensatelas Duty 33% 33-40% 1 045 Mantenimiento del prensatelas Duty 43% 40-48% 1 046 Mantenimiento del prensatelas Duty 43% 40-48% 1 046 Mantenimiento del prensatelas Duty 50% 30-80% 10 047 Mantenimiento del retén de hilo Duty 50% 30-80% 10 048 Mantenimiento del plato izquierdo Duty 50% 30-80% 10 049 Mantenimiento del plato izquierdo Duty 80% 30-80% 10 050 Mantenimiento del elvador en 2 pasos Duty 80% 30-80% 10 051 Mantenimiento del dispositivo de inversión Duty 80% 30-80% 10 052 Modo de lacutra de los datos del patrón de costura 1) DISABLE 2) Primero lee del amemoria interna 0/1 10 IDSABLE 2) STITCH LEN Aumenta y reduce mediante el ancho de puntadas 0-2 053 Número de costuras en cadena 0 0-16 0-26 055 Cambio de los números de patrón de caderna 1)	0/12	Fuerza del elevador en 2 pasos Full On Time	200[ms]	0~1020ms	4
044 Martenimiento del prestato il mine 220(mg) 0-102(mg) 0-102(mg) 1 045 Mantenimiento del plato Duty 43% 40-48% 1 045 Mantenimiento del portatilos Duty 50% 33-40% 10 047 Mantenimiento del plato Duty 50% 30-80% 10 047 Mantenimiento del retiranilos Duty 50% 30-80% 10 048 Mantenimiento del retiranilos Duty 50% 30-80% 10 049 Mantenimiento del plato izquierdo Duty 80% 30-80% 10 050 Mantenimiento del plato izquierdo Duty 80% 30-80% 10 051 Mantenimiento del dispositivo de inversion Duty 80% 30-80% 10 052 Modo de lectura de los datos del patrón 1 No 80% 30-80% 10 052 Modo de aumento/reducció 1 DISABLE 1 Primero lee del disquete 0/1 2 053 Número de costuras en cadena 0 0-16 Cossiton ormal, más de 1: costura e	0/13	Fuerza del dispositivo de inversión Eull On Time	200[ms]	0~1020ms	4
045 Mantenimiento del plato Duty 40.40 / 30 1 046 Mantenimiento del portsatadas Duty 50% 30-80% 10 047 Mantenimiento del cortahilos Duty 50% 30-80% 10 047 Mantenimiento del cortahilos Duty 50% 30-80% 10 048 Mantenimiento del retirahilos Duty 50% 30-80% 10 049 Mantenimiento del retirahilos Duty 80% 30-80% 10 050 Mantenimiento del retirahilos Duty 80% 30-80% 10 051 Mantenimiento del dispositivo de inversión Duty 80% 30-80% 10 052 Modo de lectura de los datos del patrón de costura 1) DISABLE 1) Primero lee de la disquete 0/1 2) ENABLE 2) Primero lee de la memoria interna 0/1 2) ENABLE 2) Primero lee de la disquete 0/1 053 Modo de aumento/reducció :No es aplicable (más tarde) 1) DISABLE No es posible reducir ni aumentar 0-2 054 Número de costuras en cadena 0 0-costion onrmal, más de 1: costura en cadena 1	040	Mantenimiento del prepsatelas Duty	33%	33~/10%	1
046 Mantenimiento del patto Duty 50% 30-80% 10 047 Mantenimiento del rotahilos Duty 50% 30-80% 10 048 Mantenimiento del patto izquierdo Duty 50% 30-80% 10 048 Mantenimiento del pato izquierdo Duty 50% 30-80% 10 049 Mantenimiento del alpato izquierdo Duty 80% 30-80% 10 050 Mantenimiento del alpato izquierdo Duty 80% 30-80% 10 051 Mantenimiento del dispositivo de inversión Duty 80% 30-80% 10 052 Modo de lectura de los datos del patrón de costura 1) DISABLE 1) Primero lee de la memoria interna 0/1 1 DISABLE 2) Primero lee de la sumenta remoria interna 0/1 0/1 053 Modo de aumento/reducció :No es aplicable (más tarde) 1) DISABLE Numenta y reduce mediante el ancho de puntada 0/2 054 Número de costuras en cadena 0 0-16 0cosido normal, más de 1: costura en cadena 1 055 Cambio de los números de patrón de costura en la cadena 1)	045	Mantenimiento del pleto	43%	40-48%	1
047 Manteniniento del retiona lattos Daty 50% 30-80% 10 048 Manteniniento del retiona de hito Duty 50% 30-80% 10 049 Manteniniento del plato izquierdo Duty 80% 30-80% 10 050 Manteniniento del plato izquierdo Duty 80% 30-80% 10 051 Manteniniento del dispositivo de inversión Duty 80% 30-80% 10 052 Modo de lectura de los datos del patrón de costura 1) DISABLE 1) Primero lee del disquete 0/1 053 Modo de aumento/reducció : No es aplicable (más tarde) 1) DISABLE 2) Primero lee de la memoria interna 0/1 10 DISA Aumenta y reduce mediante el ancho de puntadas 0/1 054 Número de costura en cadena 0 0-16 0.06 055 Cambio de los números de patrón de costura en la cadena 0 0-10 0-2 056 Configuración de la abrazadera en cadena 1) DISABLE Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo 2(STITCH_I Cambio to 2-16 0-2 057 Número de puntadas para la deceleración	045	Mantenimiento del cortabilos Duty	50%	30-80%	10
048 Mantenimiento del retrano del numero del plato izquierdo Duty 50% 30-80% 10 048 Mantenimiento del plato izquierdo Duty 80% 30-80% 10 050 Mantenimiento del plato izquierdo Duty 80% 30-80% 10 051 Mantenimiento del dispositivo de inversión Duty 80% 30-80% 10 052 Modo de lectura de los datos del patrón de costura 1) DISABLE 1) Primero lee del disquete 0/1 053 Modo de aumento/reducció :No es aplicable (más tarde) 1) DISABLE 2) Primero lee de la memoria interna 0/1 054 Número de costuras en cadena 0 0-16 02 0-2 055 Cambio de los números de patrón de costura en la cadena 0 0-16 02 0-2 056 Configuración de la abrazadera en cadena 1) DISABLE No for defecto) 0-2 0-2 056 Configuración antes de finalizar el trabajo 2[STITCH] Cambio to 2-16 0-2 0-2 057 Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo 2[STITCH] Cambio to 2-16 1 058 Velocidad de deceleración antes de finalizar e	040	Mantenimiento del retán de hilo Duty	50%	30-80%	10
049 Mantenimiento del plato izquierdo Duty 80% 30-80% 10 050 Mantenimiento del elevator en 2 pasos Duty 80% 30-80% 10 051 Mantenimiento del elevator en 2 pasos Duty 80% 30-80% 10 052 Modo de lectura de los datos del patrón de costura 1) DiSABLE 1) Primero lee de la memoria inerna 0/1 10 * Orden de lectura en la memoria inerna 1) DISABLE 2) Primero lee de la suemotia interna 0/1 053 Modo de aumento/reducció 1) DISABLE 2) Primero lee de la suemotia interna 0/1 10 * Establece el sistema de aumento y reducción de un patrón de costura 1) DISABLE 0-2 10 STITCH_LEN Aumenta y reduce mediante el ancho de puntadas 0-2 054 Número de costuras en cadena 0 0-16 0costido normal, más de 1: costura en cadena 1 055 Cambio de los números de patrón de costura en la cadena 1) DISABLE Número de costura en la cadena 0 0-2 056 Configuración de la abrazadera en cadena 1) DISABLE No (por defecto) 0-2 057 Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo	047	Mantenimiento del retirabiles Duty	50%	20 80%	10
OF3 Maintenimiento del leduzidor de juedo ladio laquierdo Duty 80% 30~80% 10 O50 Mantenimiento del devador en 2 pasos Duty 80% 30~80% 30-80% 10 O51 Mantenimiento del devador en 2 pasos Duty 80% 30-80% 10 O52 Modo de lectura de los datos del patrón de costura * Orden de lectura en la memoria inerna 0/1 052 Modo de lactura de los datos del patrón de costura 1) DISABLE 1) Primero lee de la memoria interna 0/1 053 Modo de aumento/reducció .No es aplicable (más tarde) 1) DISABLE 2) Primero lee de la memoria interna 0/1 054 Número de costuras en cadena 0 No es posible reducir ni aumentar 0-2 055 Cambio de los números de patrón de costura en la cadena 0 0~16 0 0-2 056 Configuración de la abrazadera en cadena 1) DISABLE No (por defecto) 0-2 057 Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo 2[STITCH] Cambio automático 0-2 056 Configuración de la abrazadera en cadena 1) DISABLE No (por defecto) 2 0-2 057 Núme	040	Mantenimiento del retira inos Duty	90%	20, 90%	10
OS0 Mantenimiento del dispositivo de inversión Duty 80% 30~80% 10 051 Mantenimiento del dispositivo de inversión Duty 80% 30~80% 10 052 Modo de lectura de los datos del patrón de costura 1) DISABLE 1) Primero lee del disquete 0/1 053 Modo de aumento/reducció :No es aplicable (más tarde) 1) DISABLE 2) Primero lee de la memoria interna 0/1 054 Número de costuras en cadena 0 0~16 0-26 055 Cambio de los números de patrón de costura en la cadena 0 0~16 0-26 056 Configuración de la abrazadera en cadena 1) DISABLE No (por defecto) 0-2 056 Configuración de la abrazadera en cadera de decleración antes de finalizar el trabajo 2 [STITCH] Cambio to 2~16 0-2 057 Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo 2 [STITCH] Cambio to 2~16 1 058 Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo 2 [STITCH] Cambio to 2~16 1 059 Tiempo de retraso del cortahilos 72[ms] 522-1020[ms] 4	049	Montonimiento del plato izquierdo Duty	00%	00~00%	10
OS1 Marteriminatio dei degusario dei nelsori buty 50% <	050	Montonimiento del diagoniti la de inversión Duty	00%		10
052 Modo de lectura de los datos del patrón de costura 1) DISABLE 1) Primero lee del disquete 0/1 1) DISABLE 2) Primero lee de la memoria interna * Establece el sistema de aumento interna 0/1 053 Modo de aumento/reducció * Establece el sistema de aumento y reducción de un patrón de costura 0-2 054 Número de costuras en cadena 0 0-16 0-2 055 Cambio de los números de patrón de costura en la cadena 1) DISABLE Numenta y reduce mediante el ancho de puntada 1 056 Configuración de la abrazadera en cadena 1) MANUAL Cambio ourmático 0-2 056 Configuración de la abrazadera en cadena 1) DISABLE No (por defecto) 0-2 056 Configuración antes de finalizar el trabajo 2[STITCH] Cambio to 2~16 0-2 057 Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo 2[STITCH] Cambio to 2~16 1 058 Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo 2[STITCH] Cambio to 2~16 1 059 Tiempo de retraso del cortahilos 72[ms] 522~1020[ms] 4	001	Internetion del dispositivo de inversion. Duty	80%	30~80%	10
052 de costura 1) DISABLE 1) Primero lee del disquere 0/1 2) ENABLE 2) Primero lee de la memoria interna 4 2) Primero lee de la memoria interna 0 053 Modo de aumento/reducció :No es aplicable (más tarde) 1) DISABLE No es posible reducir ni aumentar 0 0~2 054 Número de costuras en cadena 0 0~16 0:cosido normal, más de 1: costura en cadena 1 055 Cambio de los números de patrón de costura en la cadena 1) MANUAL Cambio manual a través de tecla 0~2 056 Configuración de la abrazadera en cadena 1) DISABLE No (por defecto) 0~2 057 Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo 2[STITCH] Cambio to 2~16 1 058 Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo 2[STITCH] Cambio to 2~16 1 058 Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo 2[STITCH] Cambio to 2~16 1 059 Tiempo de retraso del cortahilos 72[ms] 522~1020[ms] 4	050	Modo de lectura de los datos del patrón		★ Orden de lectura en la memoria inerna	0/4
053 Additional and a construction of the	052	de costura		I) Primero lee del disquete	0/1
053 Modo de aumento/reducció :No es aplicable (más tarde) 1) DISABLE No es posible reducir ni aumentar 0~2 054 Número de costuras en cadena 0 0~16 0:~16 0:~26 do normal, más de 1: costura en cadena 1 055 Cambio de los números de patrón de costura en la cadena 0 0.~16 0:~26 1 056 Configuración de la abrazadera en cadena 1) DISABLE No (por defecto) 0~2 057 Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo 1) DISABLE Sí 0~2 058 Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo 2[STITCH] Cambio to 2~16 1 058 Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo 2[STITCH] Cambio to 2~16 1 058 Tiempo de retraso del cortahilos 72[ms] 522~1020[ms] 4			2) ENABLE	2) Primero lee de la memoria Interna	
053Modo de aumento/reducció :No es aplicable (más tarde)1) DISABLENo es posible reducir ni aumentar0~2054Número de costuras en cadena00~16 0:cosido normal, más de 1: costura en cadena1055Cambio de los números de patrón de costura en la cadena1) MANUALCambio automático 2) AUTO0~2056Configuración de la abrazadera en cadena1) DISABLENo (por defecto) 2) ENABLE0~2057Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo2[STITCH]Cambio to 2~16 0 costura0~2058Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo2[STITCH]Cambio to 2~16 1 01058Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo400[spm] SPS/C-Series : 200[spm]200~500spm100				\star Establece el sistema de aumento y reduccion de	
053No es aplicable (más tarde)1) DISABLENo es posible reducir ni aumentar0~22) STITCH_LENAumenta y reduce mediante el ancho de puntada3) STITCH_NUMAumenta y reduce mediante el ancho de puntada0~2054Número de costuras en cadena00~16 0:cosido normal, más de 1: costura en cadena1055Cambio de los números de patrón de costura en la cadena1) MANUALCambio automático0~2056Configuración de la abrazadera en cadena1) DISABLENo (por defecto) 2) ENABLE0~2057Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo2[STITCH]Cambio to 2~161058Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo400[spm] SPS/C-Series : 200[spm]200~500spm100059Tiempo de retraso del cortahilos72[ms]522~1020[ms]4		Modo de aumento/reducció		un patron de costura	
2) STITCH_LENAumenta y reduce mediante el ancho de puntada 3) STITCH_NUM054Número de costuras en cadena00~16 0:cosido normal, más de 1: costura en cadena1055Cambio de los números de patrón de costura en la cadena1) MANUAL 2) AUTOCambio automático 3) EXTERNAL0~2056Configuración de la abrazadera en cadena1) DISABLE 2) ENABLENo (por defecto) 2) ENABLE0~2057Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo2[STITCH] 2Cambio to 2~161058Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo4[U0[spm]] SPS/C-Series : 200[spm]200~500spm100	053	:No es aplicable (más tarde)	1) DISABLE	No es posible reducir ni aumentar	0~2
054Número de costuras en cadena00001055Cambio de los números de patrón de costura en la cadena1) MANUALCambio manual a través de tecla 2) AUTO10~2056Configuración de la abrazadera en cadena1) DISABLENo (por defecto) 2) ENABLE0~2057Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo2[STITCH]Cambio to 2~161058Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo2[STITCH]Cambio to 2~161059Tiempo de retraso del cortahilos72[ms]522~1020[ms]4			2) STITCH_LEN	Aumenta y reduce mediante el ancho de puntada	
054Número de costuras en cadena00~16 0:cosido normal, más de 1: costura en cadena1055Cambio de los números de patrón de costura en la cadena1) MANUALCambio manual a través de tecla 2) AUTO0~2056Configuración de la abrazadera en cadena1) DISABLECambio to por entrada externa0~2057Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo2[STITCH]Cambio to 2~161058Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo400[spm] SPS/C-Series : 200[spm]200~500spm100059Tiempo de retraso del cortahilos72[ms]522~1020[ms]4			3) STITCH_NUM	Aumenta y reduce mediante el número de puntadas	
055Cambio de los números de patrón de costura en la cadena1) MANUALCambio manual a través de tecla0~22) AUTOCambio automático3) EXTERNALCambio por entrada externa0~2056Configuración de la abrazadera en cadena1) DISABLENo (por defecto)0~2057Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo2[STITCH]Cambio to 2~161058Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo400[spm] SPS/C-Series : 200[spm]200~500spm100059Tiempo de retraso del cortahilos72[ms]522~1020[ms]4	054	Número de costuras en cadena	0	0~16 0:cosido normal, más de 1: costura en cadena	1
Observative entraction de la obtenia 3) EXTERNAL Cambio por entrada externa 056 Configuración de la abrazadera en cadena 1) DISABLE No (por defecto) 057 Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo 2[STITCH] Cambio to 2~16 1 058 Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo SPS/C-Series : 200[spm] 200~500spm 100 059 Tiempo de retraso del cortahilos 72[ms] 522~1020[ms] 4	055	Cambio de los números de patrón de	1) MANUAL 2) AUTO	Cambio manual a través de tecla Cambio automático	0~2
056 Configuración de la abrazadera en cadena 1) DISABLE No (por defecto) 057 Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo 2[STITCH] Cambio to 2~16 1 058 Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo 400[spm] SPS/C-Series : 200[spm] 200~500spm 100 059 Tiempo de retraso del cortahilos 72[ms] 522~1020[ms] 4			3) EXTERNAL	Cambio por entrada externa	
OS6 Consignation do la datazada di la 2) ENABLE Sí 057 Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo 2[STITCH] Cambio to 2~16 1 058 Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo 400[spm] SPS/C-Series : 200[spm] 200~500spm 100 059 Tiempo de retraso del cortahilos 72[ms] 522~1020[ms] 4	050	Configuración de la abrazadera en	1) DISABLE	No (por defecto)	
057Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo2[STITCH]Cambio to 2~161058Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo400[spm] SPS/C-Series : 200[spm]200~500spm100059Tiempo de retraso del cortahilos72[ms]522~1020[ms]4	056	cadena	2) ENABLE	Sí	
058Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo400[spm] SPS/C-Series : 200[spm]200~500spm100059Tiempo de retraso del cortahilos72[ms]522~1020[ms]4	057	Número de puntadas para la deceleración antes de finalizar el trabajo	2[STITCH]	Cambio to 2~16	1
059 Tiempo de retraso del cortahilos 72[ms] 522~1020[ms] 4	058	Velocidad de deceleración antes de finalizar el trabajo	400[spm] SPS/C-Series : 200[spm]	200~500spm	100
	059	Tiempo de retraso del cortahilos	72[ms]	522~1020[ms]	4



000 Selection del dispositivo de deteción () IDSABLE (01 1000) 1) Se sejusta entre la aguaje y e prestates intermedia () ENABLE 1 011 Control del plato de alimentación 0 0 -31 yer "Descripción de los parametros relativos a bodido". 1 012 Control del plato superior cuando se produce la platos abodido". 1	NO.	Nombre de la función	Descripción	Explicación y valores establecidos de fábrica	Unidad
Old Diaja presión 2) ENABLE 2) Se ejecuta tago i prensateles 1 061 Control del plato de alimentación 0 0 1 1 062 Control del plato superior cuando se produce la plato superior ad	060	Seleccion del dispositivo de detección	1) DISABLE(for 1306)	1) Se ejecuta entre la aguja y el prensatelas intermedio	
061 Control del plato de alimentación 0 U-31, Ver, l'Description de los parameterios ellativos al bordados. 1 062 Control del plato superior cuando se produce la platos superior cuando se produce la platos superior. 1 Control del plato superior. 1 063 Lear tersión del holo de ajuste del plato luego del conte 1 CLOSE Baje ellato superior. 0'1 064 Plato Superior del noto e ajuste del plato luego del conte 1 DLOSE Versión del notoria de rosca ajustando el plato despues del conte. 0'1 065 Punto de referencia de creación del enfoque 1 DLOSE Costura esita pentido cuando el plato superior del podal esta abateria o carrada 0'1 066 Punto de referencia de creación del enfoque 1 ILMACHINE ORG Enfoque a base del egitado de rosca ajustando el padal esta abateria o carrada 0'1 067 Comprobación paleta de senal 1 ILMACHINE ORG Enfoque a base del plato superior del pedal esta de sena de ante accostura en la dirección el enfoque a base de ingrina de costura en la dirección el enfoque a base de ingrina de costura en la dirección el el sustanto 0'1 067 Comprobación paleta de senal 1 DESABLE Achrocala Achrocala		de baja presion	2) ENABLE	2) Se ejecuta bajo el prensatelas	
062 Control del plato superior cuando se produce la platos auperior En das o del plate plato superior 063 Usar tensión del hilo de ajuste del plato lago del cotte 1) CLOSE Baja al plato superior 063 usar tensión del hilo de ajuste del plato lago del cotte 1) DISABLE No usar tensión de la cuerda de rosca ajustando plato del plato superior de acuerdo a la function no usar tensión de la cuerda de rosca ajustando plato del publica superior 0/1 064 Pato Superior del control 1) DISABLE Costar se ajustando plato del publica superior del coundo a plato superior 0/1 066 Punto de referencia de creación del enfoque 1) DISABLE Costar se ajustando plato del publica superior del coundo a plato superior 0/1 066 Punto de referencia de creación del enfoque 1 MACHINE CMG Enfoque a base del oprato del plato superior del gi SECINO. ORG Enfoque a base del publica de costar a usatio 0-3 067 Comprobación paleta de senal dirección del limite de costarura en la dirección del limite de costarura en la dirección de publica de limite de costarura en la dirección de del limite de costarura en la dirección de configuracind del limite de costarura en la dirección de configuraci	061	Control del plato de alimentación	0	0~31 ver Descripcion de los parametros relativos al bordado".	1
062 Control del plato superior cuando se produce la pausa 11 CLOSE Baje el plato superior del control 01 CLOSE Baje el plato superior de acuerdo a la función 063 usar tensión del hilo de ajuste del plato luego del control 3 FF Criticad el plato superior de acuerdo a la función 0/1 064 Plato Superior del control 10 DSABLE No usar tensión de la cuerda de nesca ajustando el plato superior del plato del limito de cost				En caso de aparecer un codigo de paro temporal mientras se borda, se controla el plato superior	
U02 produce la pausa Visit of dealers 061 usar tensión del hito de ajuste del plato luego del corte 1) DISABLE No ser fensión del a cuerda de rosca ajustando el plato despues del corte 0/1 063 usar tensión del hito de ajuste del plato luego del corte 1) DISABLE DisaBLE Ouser fensión del a cuerda de rosca ajustando el plato despues del corte 0/1 064 Plato Superior del control 1) DISABLE Costar parsi de mitido cuando el plato superior del pedal esté ablerta o cerrada 0/1 066 Punto de referencia de creación del entoque 1 El suario pues de definito cuando el plato superior del pedal esté ablerta o cerrada 0/1 066 Punto de referencia de creación del entoque 1 MACHINE ORG Entoque a tase de digrano filica de porte 0-3 067 Comprobación paleta de senal 1 DISABLE Descributo en usario en el asendra punto de referencia definido por el intrado en usario en el asendra de plato superior del pedal 0-3 068 Configuración del límite de costura en la al adreción del límite de costura en la decimada DESABLE Descanivada la función (Desde la fabrica) 070 Configuración del límite de costura en la decimada 10 DESABLE Descanivada l	000	Control del plato superior cuando se	1) CLOSE	Baja el plato superior	
3) FF optimize all plate superior de acuerdo a la función nº 680 original al función de la cuerda de rosca ajustando plato despues del cortes 0.1 063 Lusgo del corte 10 DSABLE No usar tensión de la cuerda de rosca ajustando plato despues del cortes 0.1 064 Plato Superior del control 10 DSABLE Costura será permitido cuando al plato superior del pedial está ableta o corrada 0.1 066 Punto de referencia de creación del entoque 1 DISABLE Costura será permitido cuando al plato superior del pedial está ableta o corrada 0.1 066 Punto de referencia de creación del entoque 1 MACHINE C/RG Entogue a base del sognano orgen figual por el usuano gescontra del protecto del pada 0.1 067 Comprobación paleta de senal 10 DISABLE Entogue a base del sognano orgen figual por el usuano gescontra del protecto del pada 03 067 Comprobación paleta de senal 10 DISABLE Di	062	produce la pausa	2) OPEN	Mantiene arriba el plato superior	
0633 usar tensión del hilo de ajuste del plato luego del corte 10 DISABLE No usar tensión de la cuerda de rosca ajustando el plato despusa del corte. 0/1 0644 Plato Superior del control 1) DISABLE Usar tensión de la cuerda de rosca ajustando el plato despusa del corte. 0/1 065 Punto de referencia de creación del enfoque 1) DISABLE Costura será permitido cuando el plato superior del pedia dest abateria o cerrada 0/1 0666 Punto de referencia de creación del enfoque 1) MACHINE_ORG Encuera to estrá permitido cuando el plato superior del pedia dest abateria o cerrada 0/1 0666 Punto de referencia de creación del enfoque 1) MACHINE_ORG Enfoque a base del punto indiquina 0/1 0670 Comprobación paleta de senal 1) DISABLE Usar tension de la cuerta de rosca ajustando 0-3 0681 Configuración del límite de costura a na el usatario 1) DISABLE Desarctivada la función (Desde la fabrica) 0-3 0701 Configuración del límite de costura a na el usatario 2) ENABLE Desarctivada la función (Desde la fabrica) 0-3 0711 Configuración del límite de costura a na el usatario 2) ENABLE Desarctivada la fabroción (Desde la fabrica) 1			3) FF	controla el plato superior de acuerdo a la función n° 060	
UG3 Liego del corte Dist 064 Plato Superior del control 2) ENABLE Usar tensión de la cuerda de rosca ajustando el plato superior del podel desti ablacito a cerrada. 0/1 065 Punto de referencia de creación del endoue 1) DISABLE Costura será permitido cuando el plato superior del podel desti ablacita o cerrada. 0/1 066 Punto de referencia de creación del endoue 1) MACHINE ORG Endoue 0/1 067 Comprobación paleta de senal 2) SECNIQ. ORG Endoue a base del punto de referencia definido por el usuato 0-3 068 Configuración del límite de costura por el usuato 2) SECNIQ. ORG Endoue a base del punto de referencia definido por el usuato 0-3 066 Configuración del límite de costura por el usuato 1) DISABLE Usuar señal en el sensor del plato superior de pedal 0-3 067 Comprobación paleta de senal 1) DISABLE Desentidada la función (Desein la fabrica) 0-3 068 Configuración del límite de costura en la dirección de a de costura en la dirección de a de costura en la dirección de a desenso del punto ingen el ade eso de sorta en la dirección de a desenso de a de costura en la dirección de a decosta de base del costura en la dirección de a de costura en la dirección de a decosta de deso de sorta de la de a de costa	062	usar tensión del hilo de ajuste del plato	1) DISABLE	No usar tensión de la cuerda de rosca ajustando plato despues del corte	0/1
064 Plato Superior del control 1) DISABLE Costura serà permittico cuando e plato superior del pedial està abitario a cerrada 0/1 065 Punto de referencia de creación del entoque 1 1 Costura no serà permittico cuando e plato superior del pedial està abitario a cerrada 0/1 066 Punto de referencia de creación del entoque 1 1 MACINIE CPG Costura no serà permittico cuando e plato superior del pedial està abitario a base del punto de puntada para moren 1- 100 puntadas] 0/1 066 Punto de referencia de creación del entoque 1 MACINIE CPG Entoque a base del punto de referencia definido por el usuato 3 SEWING_STRT Entoque a base del punto de referencia definido por el usuato 3 SEWING_STRT Entoque a base del punto de referencia definido por el usuato en cualquerio tical 3 SEWING_STRT Entoque a base del punto de referencia definido por 4 susato en cualquerio tical 3 SEWING_STRT Entoque a base del punto de referencia definido por 4 susato en cualquerio tical 3 SEWING_STRT Entoque a base del punto de referencia definido por 4 susato en cualquerio tical 3 SEWING_STRT Entoque a base del punto de referencia definido por 4 susato en cualquerio tical 3 SEWING_STRT Entoque a base del punto inde definido por 4 susato en cualquerio tical 3 SEWING_STRT Entoque a base del punto de referencia definido por 4 susato en cualquerio tical 3 SEWING_STRT Entoque a base del punto de referencia definido por 4 SECNO 4 SECNO 4 SECNO 4 SECNO 4 SECNO 4 SEC	005	luego del corte	2) ENABLE	Usar tensión de la cuerda de rosca ajustando el plato despues del corte.	0/1
Ord Pail: Superior Generation Origination 065 Purint de referencia de creación del enfoque 1 Costura no será permitido valor de puntada para mover 1 - 100 (puntadas) 0/1 066 Purint de referencia de creación del enfoque 1 IMACHINE_ORG Enfoque a base del punto nocal de costura de lusativa no usique in loca de costura 3) SEWING STITT Enfoque a base del punto nocal de costura de lusativa no usique in loca de costura de lusativa no usique in loca de costura a 0-3 067 Comprobación paleta de senal 1) DISALE No usar señal en el sensor de lpato superior de podal 0-3 068 Configuración del límite de costura en la dirección de límite de costura en la dirección de límite de costura en la dirección de X 10/SARLE Desactivada Puede ampliar el área de costura en la dirección de X. (-1 mm - 255 mm) 1 071 Configuración del límite de costura en la dirección opuesta de X. -65(mm) (Para el modelo 1306) Puede ampliar el área de costura en la dirección de X. (-1 mm - 255 mm) 1 071 Configuración del límite de costura en la dirección opuesta de X. (-1 mm - 255 mm) 1 1 073 Selección opuesta de AFC (mara el costura en la dirección de configuración de limite de costura en la dirección opuesta de Y. (-1 mm - 255 mm) 1 074	064	Plata Supariar dal control	1) DISABLE	Costura será permitido cuando el plato superior del pedal esté abierta o cerrada	0/1
065 Punto de referencia de creación del entoque 1 El susario puede definir el valor de puntada para mover 1-100 [puntadas] 0/1 066 Punto de referencia de creación del entoque 1 MACHINE ORG Entoque a base del organ do nigen figua por el usuario asse del punto nical de costura 0-3 067 Comprobación paleta de senal 1) DISABLE Nu sur señal en el sensor del plato superior del pedal 0-3 068 Configuración del límite de costura por el usuario 1) DISABLE Desactivada la función (Desde la fábrica) 2 070 Configuración del límite de costura en la dirección qel límite de costura en la dirección questa de X. (1 mm ~255 mm) 1 1 071 Configuración del límite de costura en la dirección questa de X. (1 mm ~255 mm) 1 1 072 Configuración del límite de costura en la dirección questa de Y. (1 mm ~255 mm) 1 1 073 Selección de búsqueda rápida del punto diregnada del límite de costura en la dirección questa de Y. (1 mm ~255 mm) 1 074 Función de configuración del límite de costura en la dirección questa de Y. (1 mm ~255 mm) 1 073 Selección de búsqueda rápida del punto origen 1 074 Función de configuración del lími	004		2) ENABLE	Costura no será permitido cuando el plato superior del pedal esté abierta o cerrada	0/1
066 Punto de referencia de creación del enfoque 1 MACHINE_ORG Enfoque a base del exigendo origen de la máquina Enfoque a base del punto inicia de costura 0-3 067 Comprobación paleta de senal 9 ESCOND_ORG Enfoque a base del punto inicia de costura 0-3 068 Configuración del límite de costura por el usuario 10 DISABLE No sar señal en el sensor del plato superior del pedal 2 ENABLE 2 ENABLE Desactivada la función (Desde la fábrica) 069 Configuración del límite de costura en la dirección de X 10 DISABLE Desactivada la función (Desde la fábrica) 1 070 Configuración del límite de costura en la dirección de X 65(mm) (Para el modelo 1306) Puede ampliar el área de costura en la dirección de X. (1 mm ~ 255 mm) 1 071 Configuración del límite de costura en la dirección de X 10 DISABLE No sentar a de costura en la dirección (Para el modelo 1306) Puede ampliar el área de costura en la dirección de X. (1 mm ~ 255 mm) 1 071 Configuración del límite de costura en la dirección que xia 10 DISABLE No sentar a biosueda rápida del punto digen para 1811 2 2 1 073 Seleción de biosqueda rápida del punto digen para 1811 2 2 1 2 1	065	Punto de referencia de creación del enfoque	1	El usuario puede definir el valor de puntada para mover 1~100 [puntadas]	0/1
066 Punto de referencia de creación del entoque 2) SECOND_ORG Enfoque a base del punto indige nigitad por el usuario 3 SEWING_STRT Enfoque a base del punto indige costura de costura 0-3 067 Comprobación paleta de senal 1) DISABLE No usar señal en el sensor del plato superior del pedal 068 Configuración del límite de costura por el usuario 1) DISABLE Desactivada la función (Desde la fábrica) 069 Configuración del límite de costura en la dirección nex 65/mml Puede ampliar el área de costura en la dirección ne 22 ENABLE Desactivada la función (Desde la fábrica) 070 Configuración del límite de costura en la dirección nexes de y 55/mml Puede ampliar el área de costura en la dirección no 22 ENABLE Puede ampliar el área de costura en la dirección no 22 ENABLE 1 071 Configuración del límite de costura en la 30/mml Puede ampliar el área de costura en la dirección no puesta de X. (-1 mm255 mm) 1 073 Selección de búsqueda rápida del punto origen 1 10/SABLE No realiza búsqueda fápida del punto origen 074 Función de configuración del límite de soenso de AFC 1 10/SABLE No realiza búsqueda de jond del punto origen 075 Selección de búsqueda rápida del punto origen 1 </td <th></th> <td></td> <td>1) MACHINE_ORG</td> <td>Enfoque a base del origen de la máquina</td> <td></td>			1) MACHINE_ORG	Enfoque a base del origen de la máquina	
0000 enfoque 0) SEVING_STR1 Elifotpe a taste del punto finand exclustata 00-3 067 Comprobación paleta de senal 1) DISABLE No usar señal en el sensor del plato superior del pedal 068 Configuración del límite de costura pro di usuario 1) DISABLE Desactivada la función (Desde la fábrica) 069 Configuración del límite de costura pro direction for el costura pro direction for el costura en la dirección for el costura en la dirección for puesta de X. (1 mm - 255 mm) 1 070 Configuración del límite de costura en la dirección for puesta de X. (1 mm - 255 mm) 1 071 Configuración del límite de costura en la dirección for puesta de X. (1 mm - 255 mm) 1 071 Configuración del límite de costura en la dirección de Y. (-1 mm255 mm) 1 072 Configuración del límite de costura en la dirección de Y. (-1 mm255 mm) 1 073 Selección de búsqueda rápida del punto orgen 2 ENABLE No realiza búsqueda rápida del punto orgen 074 Función de configuración del límipo de acestra de la costura en la dirección de acestras de AFC (Series SPS/C) 1 1 075 Función de configuración del límipo de acestra de la topica de acestras de acestras de la descenso de AFC (Series SPS/C) 2 ENABLE No configura la función accenso/descenso de	066	Punto de referencia de creación del	2) SECOND_ORG	Enfoque a base del segundo origen fijada por el usuario	0.2
4) REFER_PNT El locate de participación del limita de de mienta de demina do policitada de notadquier local 067 Comprobación paleta de senal 1) DISABLE No usar señal en el sensor del plato superior del pedal 068 Configuración del limite de costura pri el usuario 1) DISABLE Desactivada la función (Desde la tábrica) 069 Configuración del limite de costura en la dirección de X. (1 mm - 255 mm) Activada 070 Configuración del limite de costura en la dirección de X. (1 mm - 255 mm) 1 071 Configuración del limite de costura en la dirección de Y. (1 mm - 255 mm) 1 072 Configuración del limite de costura en la dirección questa de Y. (-1 mm - 255 mm) 1 073 Selección de bisqueda rápida del punto origen para la tera de costura en la dirección questa de Y. (-1 mm - 255 mm) 1 074 Función de configuración del limite de costura en la dirección questa de Y. (-1 mm - 255 mm) 1 074 Función de configuración del limite de costura en la dirección questa de Y. (-1 mm - 255 mm) 1 075 Función de configuración del limepo de annota te y (-1 mm - 255 mm) 1 076 Función de configuración del limepo de ascenso de AFC (Series SPS)C) 1 075 Función de configuración de limepo de ascenso de AFC (Series SPS)C) 1	000	enfoque	3) SEWING_STRT	Enloque a base del punto inicial de costura	0~3
067 Comprobación paleta de senal I) DisAuL: No Lisar señal en él sensor del pales superior del pedal 068 Configuración del límite de costura por el usuario 1) DISABLE Desactivada la función (Desde la fábrica) 069 Configuración del límite de costura en la dirección de X 1) DISABLE Desactivada la función (Desde la fábrica) 070 Configuración del límite de costura en la dirección de X 1 Puede ampliar el área de costura en la dirección de X. (1 mm255 mm) 1 071 Configuración del límite de costura en la dirección opuesta de X -65(mm) (Para el modelo 1306) Puede ampliar el área de costura en la dirección de X. (1 mm255 mm) 1 072 Configuración del límite de costura en la dirección opuesta de Y. -67(mn) (Para el modelo 1306) Puede ampliar el área de costura en la dirección opuesta de Y. (1 mm255 mm) 1 073 Selección de bísqueda rápida del punto origen para 1811 1) DISABLE No realiza búsqueda rápida del punto origen 074 Función de configuración del tiempo de demora del descenso de AFC escenso de AFC (Series SPSC) 1) DISABLE Si configura a línecnó ascenso/descenso de AFC 076 Función de configuración de leiputo de función de configuración de leiputo de función de configuración de leiputo superior e inferior después de función de configuració			4) REFER_PNT	el usuario en cualquier local	
O68 Configuración del límite de costura pro el usuario Of el costurada la función do borde de pointe depointe de pointe el usuario O69 Configuración del límite de costura en la dirección del X Configuración del límite de costura en la dirección del x Configuración del límite de costura en la dirección del x Interventión del x O70 Configuración del límite de costura en la dirección questa de X Configuración del límite de costura en la dirección questa de X Simm 1 O71 Configuración del límite de costura en la dirección questa de Y Onde lo 1306 Puede ampliar el área de costura en la dirección de Y. (1 mm ~ -255 mm) 1 O72 Configuración del límite de costura en la dirección questa de Y Offman (Para el modelo 1306) Puede ampliar el área de costura en la dirección de Y. (1 mm ~ -255 mm) 1 O73 Selección de búsqueda rápida del punto origen para 1811 DISABLE No realiza búsqueda rápida del punto origen O74 Función de configuración del liempo de ascenso de AFC 1 DISABLE No configura a liempo de demora del descenso de AFC O75 Función de configuración de lampo de ascenso descenso de AFC 1 DISABLE No configura a liempo de ascenso/descenso de AFC O76 Función de configuración de la función de configuración de la el punción de configuración de la función de configuración de la de lampo de d	067	Comprobación paleta de senal	1) DISABLE 2) ENABLE	No usar senai en el sensor del plato superior del pedal	
068 et usuario 2) ENABLE Activada 069 Configuración del límite de costura en la dirección de X Puede ampliar el área de costura en la dirección de X. (1 mm ~ 255 mm) 1 070 Configuración del límite de costura en la dirección de X Para el modelo 1306) Puede ampliar el área de costura en la dirección 1 071 Configuración del límite de costura en la dirección de Y Affirm m ~ 255 mm) 1 072 Configuración del límite de costura en la dirección de Y 1 Puede ampliar el área de costura en la dirección 1 073 Selección de búsqueda rápida del punto origen Para el modelo 1306) Puede ampliar el área de costura en la dirección 1 074 Función de configuración del límipo de demora del descenso de AFC No realiza búsqueda rápida del punto origen Para el modelo 1306) 075 Función de configuración de liempo de ascenso de AFC (9 a 255) 1 125[ms] 076 Función de configuración de liempo de ascenso de AFC (9 a 255) 4 077 función de configuración de liempo de ascenso de AFC (9 a 255) 4 077 función de configuración de la biado del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. 1 076 Función de configuración de la biado del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costur		Configuración del límite de costura por	1) DISABLE	Desactivada la función (Desde la fábrica)	
069 Configuración del límite de costura en la 65(mm) (Para el modelo 1306) Puede ampliar el área de costura en la dirección de X. (1 mm - 255 mm) 1 070 Configuración del límite de costura en la dirección opuesta de X dirección opuesta de X -11 Puede ampliar el área de costura en la dirección opuesta de X. (-1 mm255 mm) 1 071 Configuración del límite de costura en la dirección opuesta de Y -11 1 072 Configuración del límite de costura en la dirección opuesta de Y -11 1 073 Selección de búsqueda rápida del punto origen para 1811 -30(mm) (Para el modelo 1306) Puede ampliar el área de costura en la dirección de Y. (1 mm255 mm) 1 073 Selección de búsqueda rápida del punto origen origunación del límipo de accenso de AFC No realiza búsqueda rápida del punto origen 1 074 Función de configuración del límipo de accenso de AFC 125[ms] Configura el tiempo de demora del ascenso de AFC (0 a 255) 4 076 Función de configuración de límipo de ascenso de AFC (Series SPS/C) 1 DISABLE No configura la función ascenso/descenso de AFC 077 búsqueda del punto origen del eje finalizar la costura(Series SPS/C) 1 DISABLE No configura la función ascenso/descenso de AFC	068	el usuario	2) ENABLE	Activada	
070 Configuración del límite de costura en la dirección opuesta de X Puede ampliar el área de costura en la dirección opuesta de X. (-1 mm ~ -255 mm) 1 071 Configuración del límite de costura en la dirección opuesta de X 30(mm] (Para el modelo 1306) Puede ampliar el área de costura en la dirección de Y. (-1 mm ~ -255 mm) 1 072 Configuración del límite de costura en la dirección opuesta de Y. 1 Puede ampliar el área de costura en la dirección de Y. (-1 mm ~ -255 mm) 1 073 Selección de búsqueda rápida del punto origen para 1811 30[mm] (Para el modelo 1306) Puede ampliar el área de costura en la dirección opuesta de Y. (-1 mm ~ -255 mm) 1 074 Función de configuración del tiempo de demora del descenso de AFC 1 10SABLE No realiza búsqueda rápida del punto origen 075 Función de configuración del tiempo de ascenso de AFC(Steries SPS/C) 1 10SABLE No configura al tempo de demora del ascenso de AFC 076 ascenso/descenso de AFC(Steries SPS/C) 1 1 JOB_SETUP No configura al función ascenso/descenso de AFC 077 busqueda del punto origen del je superior e inferior después de finalizar la costura. 1 JOB_SETUP No configura al toncón ascenso/descenso de AFC 078 Función de con	069	Configuración del límite de costura en la dirección de X	65[mm] (Para el modelo 1306)	Puede ampliar el área de costura en la dirección de X. (1 mm ~ 255 mm)	1
071 Configuración del límite de costura en la 30[mm] (Para el modelo 1306) Puede ampliar el área de costura en la dirección de Y. (1 mm ~ 255 mm) 1 072 Configuración del límite de costura en la dirección de Y. (1 mm ~ 255 mm) 1 073 Selección de búsqueda rápida del punto origen para 1811 1) DISABLE No realiza búsqueda rápida del punto origen 074 Función de configuración del tiempo de demora del descenso de AFC 2) ENABLE Realiza búsqueda rápida del punto origen 075 Función de configuración del tiempo de ascenso de AFC(Series SPS/C) 1 125[ms] Configura el tiempo de demora del ascenso de AFC 076 Función de configuración del tiempo de ascenso de AFC(Series SPS/C) 1 10SBABLE No configura a tiempo de demora del ascenso de AFC 077 Función de configuración del tiempo de ascenso de AFC(Series SPS/C) 1 10SBABLE No configura a tiempo de demora del ascenso de AFC 077 Función de configuración de la busqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. 1) JOB_SETUP No realiza la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. 078 Función de configuración de la busqueda del punto origen del eje superior e inferior después de cortara. 1) HEAD DOWN No eleva el cabezal de la máquina después de finalizar la costura. <	070	Configuración del límite de costura en la dirección opuesta de X	-65[mm] (Para el modelo 1306)	Puede ampliar el área de costura en la dirección opuesta de X. (–1 mm ~ –255 mm)	1
072 Configuración del límite de costura en la dirección opuesta de Y 30[mm] (Para el modelo 1306) Puede ampliar el área de costura en la dirección opuesta de Y. (-1 mm ~ -255 mm) 1 073 Selección de búsqueda rápida del punto origen para 1811 1) DISABLE No realiza búsqueda rápida del punto origen 1 074 Función de configuración del tiempo de demora del descenso de AFC 125[ms] Configura el tiempo de demora del descenso de AFC (0 a 255) 4 076 Función de configuración del tiempo de ascenso de AFC(Series SPSC) 125[ms] Configura el tiempo de demora del ascenso de AFC 4 077 Función de configuración del tiempo de ascenso/descenso de AFC Sectoria de loguración del ejes superior e inferior después de finalizar la costura. 1) DISABLE Si contigura la función ascenso/descenso de AFC 077 Función de configuración de leje superior e inferior después de finalizar la costura. 1) JOB_SETUP No realiza la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. 078 Función de configuración de rotación reversa después de cortar el hilo(Series SPS/C) 1) HEAD DOWN No eleva el cabezal de la máquina después de finalizar la costura. 079 Función de configuración de indurina de costural Certar bilo 1) DISABLE Configura el función reversa después de lorate di no	071	Configuración del límite de costura en la dirección de Y	30[mm] (Para el modelo 1306)	Puede ampliar el área de costura en la dirección de Y. (1 mm ~ 255 mm)	1
073 Selección de búsqueda rápida del punto origen para 1811 1) DISABLE No realiza búsqueda rápida del punto origen 074 Función de configuración del tiempo de demora del descenso de AFC 125[ms] Configura el tiempo de demora del descenso de AFC (0 a 255) 4 076 Función de configuración del tiempo de ascenso/descenso de AFC(Series SPS/C) 125[ms] Configura el tiempo de demora del descenso de AFC 4 076 Función de configuración del tiempo de ascenso/descenso de AFC(Series SPS/C) 1) DISABLE Si configura a l función ascenso/descenso de AFC 077 Función de configuración de la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura(Series SPS/C) 1) JOB_SETUP No realiza la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. 0778 Función de configuración de del contra(Series SPS/C) 1) HEAD_DOWN No eleva el cabezal de la máquina después de finalizar la costura. 078 Función de configuración de máquina de costura(Series SPS/C) 1) DISABLE No configura la función reversa después del rotación reversa después de cortar el hilo(Series SPS/C) 1) DISABLE No configura la función reversa después del rotación reversa después de cortar el hilo (Series SPS/C) 1) DISABLE 1) DISABLE 1) DISABLE 080 Función de configuración de	072	Configuración del límite de costura en la dirección opuesta de Y	-30[mm] (Para el modelo 1306)	Puede ampliar el área de costura en la dirección opuesta de Y. (–1 mm ~ –255 mm)	1
010 punto orgen para 1811 2) ENABLE Realiza búsqueda rápida del punto origen 074 Función de configuración del tiempo de demora del descenso de AFC 125[ms] Configura el tiempo de demora del descenso de AFC (0 a 255) 075 Función de configuración del tiempo de ascenso/descenso de AFC (Series SPS/C) 125[ms] Configura el tiempo de demora del ascenso de AFC (0 a 255) 4 076 Función de configuración del tiempo de ascenso/descenso de AFC (Series SPS/C) 1) DISABLE Si configura la función ascenso/descenso de AFC 077 Función de configuración de la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. 1) JOB_SETUP No realiza la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. 078 Función de configuración de elevación y bajada del cabezal de la máquina de costura(Series SPS/C) 1) HEAD_DOWN No eleva el cabezal de la máquina después de finalizar la costura. 079 Función de configuración de elvación reversa después de cortar el hilo(Series SPS/C) 1) DISABLE Configura la función de rotación reversa después del corte de hilo 080 Función de configuración de suminstro de aceite(Series SPS/C) 15° Configura la función de rotación reversa después del corte de hilo. (1° a 40°) 081 Función de configuración de suminstro de aceite(Series SPS/C) 15 SAVE FDD Guar	073	Selección de búsqueda rápida del	1) DISABLE	No realiza búsqueda rápida del punto origen	
074 Función de configuración del tiempo de demora del descenso de AFC 125[ms] Configura el tiempo de demora del ascenso de 4 4 075 Función de configuración del tiempo de ascenso/de AFC (Series SPS/C) 125[ms] Configura a función ascenso/descenso de AFC 4 076 Función de configuración del tiempo de ascenso/descenso de AFC (Series SPS/C) 1) DISABLE Si configura la función ascenso/descenso de AFC 4 077 Función de configuración de la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. 1) JOB_SETUP No realiza la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. 1) JOB_SETUP 078 Función de configuración de elevación y bajada del cabezal de la máquina después de finalizar la costura. 1) HEAD_DOWN No eleva el cabezal de la máquina después de finalizar la costura. 079 Función de configuración de rotación reversa después de cortar el hilo (Series SPS/C) 1) DISABLE No configura a función de rotación reversa después del corte de hilo 080 Función de configuración de finalización de aceite (Series SPS/C) 1) DISABLE Configura a función de rotación reversa después del corte de hilo 081 Función de configuración de finaligue de rotación reversa después de cortar el hilo (Series SPS/C) 15° Configura a función de rotación reversa después del corte de hilo 1° <th></th> <td>punto origen para 1811</td> <td>2) ENABLE</td> <td>Realiza búsqueda rápida del punto origen</td> <td></td>		punto origen para 1811	2) ENABLE	Realiza búsqueda rápida del punto origen	
075 Function de configuración del tiempo de ascenso de AFC(Series SPS/C) 125[ms] Configura la función ascenso/descenso de AFC 076 Función de configuración del tiempo de ascenso/descenso de AFC(Series SPS/C) 1) DISABLE Si configura la función ascenso/descenso de AFC 077 Función de configuración de la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. 1) JOB_SETUP No realiza la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. 0778 Función de configuración de la del cabezal de la máquina después de finalizar la costura. 1) JOB_SETUP No realiza la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. 078 Función de configuración de elevación y bajada del cabezal de la máquina después de finalizar la costura. 1) HEAD DOWN No eleva el cabezal de la máquina después de finalizar la costura. 079 Función de configuración de rotación reversa después de cortar el hilo (Series SPS/C) 1) DISABLE No configura la función de rotación reversa después del corte de hilo 080 Función de configuración de suminstro de aceite (Series SPS/C) 1) DISABLE Configura la función de rotación reversa después de lorte de hilo 081 Función de configuración de suminstro de aceite (Series SPS/C) 1) DISABLE Configura la función de rotación reversa después de lorte de hilo 1° 082 </td <th>074</th> <td>demora del descenso de AFC</td> <td>125[ms]</td> <td>AFC (0 a 255)</td> <td>4</td>	074	demora del descenso de AFC	125[ms]	AFC (0 a 255)	4
076 Función de configuración del tiempo de ascenso/descenso de AFC 1) USABLE Si configura la función ascenso/descenso de AFC 077 Función de configuración de la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. 1) JOB_SETUP No realiza la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. 078 Función de configuración de ael del cabezal de la máquina de costura (Series SPS/C) 1) HEAD_DOWN No eleva el cabezal de la máquina después de finalizar la costura. 078 Función de configuración de rotación de costura (Series SPS/C) 1) HEAD_DOWN No eleva el cabezal de la máquina después de finalizar la costura. 079 Función de configuración de rotación reversa después de contar el hilo(Series SPS/C) 1) DISABLE No configura la función de rotación reversa después del corte de hilo 080 Función de configuración de suministro de aceite(Series SPS/C) 1) DISABLE Configura la función de rotación reversa después del corte de hilo 081 Función de configuración de suministro de aceite (Series SPS/C) 15° Configura el tiempo de suministro de aceite en el gancho de después del corte de hilo. 082 Selección del SAVE Type 1) SAVE FDD Guarda el despo en la memoria intema (Flash Memory). 1) SAVE 083 Función de eliminación de diseños restantes en la memoria al llamar un diseño. 1) S	075	Funcion de configuracion del tiempo de ascenso de AFC(Series SPS/C)	125[ms]	AFC (0 a 255)	4
077 Función de configuración de la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. No realiza la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. 078 Función de configuración de la máquina después de finalizar la costura. 1) JOB_SETUP No realiza la búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. 078 Función de configuración de elevación y bajada del cabezal de la máquina después de finalizar la costura. 1) HEAD_DOWN No eleva el cabezal de la máquina después de finalizar la costura. 079 Función de configuración de rotación reversa después de contar el hilo (Series SPS/C) 1) HEAD_DUP Se eleva el cabezal de la máquina después de finalizar la costura. 080 Función de configuración de rotación reversa después de cortar el hilo (Series SPS/C) 1) DISABLE Configura la función de rotación reversa después del corte de hilo 080 Función de configuración de dingulo de rotación reversa después de cortar el hilo (Series SPS/C) 15° Configura el tiempo de suministro de aceite en el gancho después del corte de hilo 081 Función de configuración de suminstro de aceite (Series SPS/C) 1) SAVE FDD Guarda el diseño en la unidad de disquele. (por defecto desde la fábrica) 082 Selección del SAVE Type 1) SAVE Sí (por defecto) 1) SAVE 083 Función de eliminación	076	scenso/descenso de AEC(Series SPS/C)	1) DISABLE 2) ENABLE	Si configura la función ascenso/descenso de AFC	
077 búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de finalizar la costura. 9,000_000000000000000000000000000000000		Función de configuración de la	1) JOB SETUP	No realiza la búsqueda del punto origen del eje	
finalizar la costura (Series SPS/C)2) JOB_READYsuperior e inferior después de finalizar la costura.078Función de configuración de elevación y bajada del cabezal de la máquina de costura (Series SPS/C)1) HEAD_DOWNNo eleva el cabezal de la máquina después de finalizar la costura.079Función de configuración de rotación reversa después de cortar el hilo (Series SPS/C)1) HEAD_UPEleva el cabezal de la máquina después de finalizar la costura.080Función de configuración del ángulo de rotación reversa después de cortar el hilo (Series SPS/C)1) DISABLENo configura la función de rotación reversa después del corte de hilo081Función de configuración de suminstro de aceite (Series SPS/C)15°Configura el tiempo de suministro de aceite en el gancho después del corte de hilo.082Selección del SAVE Type1) SAVE FDDGuarda el diseño en la memoria intema (Flash Memory).083Función de eliminación de diseños restantes en la memoria al llamar un diseño.1) SAVESí (por defecto) 2) DELETE	077	búsqueda del punto origen del eje superior e inferior después de		superior e inferior después de finalizar la costura. Realiza la búsqueda del punto origen del eje	
078 Función de configuración de elevación y bajada del cabezal de la máquina después de linalizar la costura. 079 Función de costura(Series SPS/C) 2) HEAD_UP Eleva el cabezal de la máquina después de finalizar la costura. 079 Función de configuración de rotación reversa después de cortar el hilo(Series SPS/C) 1) DISABLE No configura la función de rotación reversa después del corte de hilo 080 Función de configuración de ángulo de rotación reversa después de cortar el hilo (Series SPS/C) 1) DISABLE Configura la función de rotación reversa después del corte de hilo 080 Función de configuración de ángulo de rotación reversa después de cortar el hilo (Series SPS/C) 15° Configura el función de rotación reversa después del corte de hilo 081 Función de configuración de suministro de aceite(Series SPS/C) 4[ms] Configura el tiempo de suministro de aceite en el gancho después del corte de hilo. 1 082 Selección del SAVE Type 1) SAVE FDD Guarda el diseño en la unidad de disquete. (por defecto desde la fábrica) 2) SAVE FLASH Guarda el diseño en la memoria interna (Flash Memory). 083 Función de eliminación de diseños restantes en la memoria al llamar un diseño. 1) SAVE Sí (por defecto) 2) DELETE No No 2) DELETE No		finalizar la costura(Series SPS/C)	2) JOB_READY	superior e inferior después de finalizar la costura.	
Original de costura (Series SPS/C) 2) HEAD_OF Electro reductad de la intradjunta después de limitatad ne después de liminatad ne después de limitatad ne después de limitatad ne después	078	Función de configuración de elevación y bajada del cabezal de la	1) HEAD_DOWN	No eleva el cabezal de la maquina después de finalizar la costura.	
079 Función de configuración de rotación reversa después de cortar el hilo(Series SPS/C) 1) DISABLE No configura la función de rotación reversa después del corte de hilo 080 Función de configuración del ángulo de rotación reversa después de cortar el hilo (Series SPS/C) 1) DISABLE Configura la función de rotación reversa después del corte de hilo 080 Función de configuración del ángulo de rotación reversa después de cortar el hilo (Series SPS/C) 15° Configure el ángulo de rotación reversa después del corte de hilo 081 Función de configuración de suministro de aceite(Series SPS/C) 15° Configura el tiempo de suministro de aceite en el gancho después del corte de hilo. 1° 082 Selección del SAVE Type 1) SAVE FDD Guarda el diseño en la unidad de disquete. (por defecto desde la fábrica) 1 083 Función de eliminación de diseños restantes en la memoria al llamar un diseño. 1) SAVE Sí (por defecto) 1) SAVE	010	máquina de costura(Series SPS/C)	3) JUMP_HEADUP	Se eleva el cabezal cuando se realiza el salto.	
el hilo(Series SPS/C) 2) ENABLE Configura la función de rotación reversa después del corte de hilo 080 Función de configuración del ángulo de rotación reversa después de cortar el hilo (Series SPS/C) 15° Configure el ángulo de rotación reversa después del corte de hilo 1° 081 Función de configuración de suministro de aceite (Series SPS/C) 15° Configura el tiempo de suministro de aceite en el gancho después del corte de hilo. 1 082 Selección del SAVE Type 1) SAVE FDD Guarda el diseño en la unidad de disquete. (por defecto desde la fábrica) 1 083 Función de eliminación de diseños restantes en la memoria al llamar un diseño. 1) SAVE Sí (por defecto) 1) SAVE	079	Función de configuración de rotación reversa después de cortar	1) DISABLE	No configura la función de rotación reversa después del corte de hilo	
080 Función de configuración del ángulo de rotación reversa después de cortar el hilo (Series SPS/C) 15° Configure el ángulo de rotación reversa después del corte de hilo. (1° a 40°) 1° 081 Función de configuración de suminstro de aceite(Series SPS/C) 4[ms] Configura el tiempo de suministro de aceite en el gancho después del corte de hilo. 1 082 Selección del SAVE Type 1) SAVE FDD Guarda el diseño en la unidad de disquete. (por defecto desde la fábrica) 2) SAVE FLASH Guarda el diseño en la memoria interna (Flash Memory). 1 083 Función de eliminación de diseños restantes en la memoria al llamar un diseño. 1) SAVE Sí (por defecto)		el hilo(Series SPS/C)	2) ENABLE	Configura la función de rotación reversa después del corte de hilo	
081 Función de configuración de suministro de aceite (Series SPS/C) 4[ms] Configura el tiempo de suministro de aceite en el gancho después del corte de hilo. 1 082 Selección del SAVE Type 1) SAVE FDD Guarda el diseño en la unidad de disquete. (por defecto desde la fábrica) 2) SAVE FLASH Guarda el diseño en la memoria interna (Flash Memory). 1) SAVE 083 Función de eliminación de diseños restantes en la memoria al llamar un diseño. 1) SAVE Sí (por defecto) 1) SAVE	080	Función de configuración del ángulo de rotación reversa después de cortar el hilo (Series SPS/C)	15°	Contigure el ángulo de rotación reversa después del corte de hilo. (1° a 40°)	1°
082 Selección del SAVE Type 1) SAVE FDD Guarda el diseño en la unidad de disquete. (por defecto desde la fábrica) 083 Función de eliminación de diseños restantes en la memoria al llamar un diseño. 1) SAVE FLASH Guarda el diseño en la memoria interna (Flash Memory). 1) SAVE Sí (por defecto) 2) DELETE No	081	Función de configuración de suminstro de aceite(Series SPS/C)	4[ms]	Configura el tiempo de suministro de aceite en el gancho después del corte de hilo.	1
O83 Función de eliminación de diseños restantes en la memoria al llamar un diseño. 1) SAVE Sí (por defecto) 2) DELETE No	082	Selección del SAVE Type	1) SAVE FDD	Guarda el diseño en la unidad de disquete. (por defecto desde la fábrica)	
083 en la memoria al llamar un diseño. 1) GAVE Si (pol delecto) 2) DELETE No		Función de eliminación de diseños restantes	1) SAVE FLASH	Guarda el diseno en la memoría interna (Hash Memory).	
	083	en la memoria al llamar un diseño.	2) DELETE	No	

NO.	Nombre de la función	Descripción	Explicación y valores establecidos de fábrica	Unidad
084	Configuración de la función de	1) DISABLE	No se utiliza(por defecto desde la fábrica)	
	seguridad.	2) ENABLE	Se utiliza	
085	Función de configuración de la placa de	1) DISABLE	No se usa.	
000	cambio de línea [SPS/S-CV1]	2) ENABLE	En uso. (Estado de salida de fábrica)	
086	Configuración del número de producción	3	Configuración del número de producción lineal	1
087		25[0.1mm]	En la produccion automatica de viseras para gorras configura	1
	automatica [SPS/S-CV1]		la posicion de inicio de la siguiente linea de produccion.	
088	Configuración del salto o línea en una	1) JUMP(Salto)	Producción automática de salto	
	producción lineal automática [SPS/S-CV1]	2) LINE(Línea)	Producción automática de línea.	
	Configuración do la volocidad do	1) SLOW_SPEED	Configuración de la velocidad de salto a baja velocidad	
089	salto	2) MIDDLE_SPEED	Configuración de la velocidad de salto a media velocidad	
		3) FAST_SPEED	Configuración de la velocidad de salto a alta velocidad	
000	Configuración de la función Llamada	1) DISABLE	Ourfarme la familia llama de automática de diacão	
090	automática de diseño.	2) ENABLE	Configura la función Llamada automática de diseño.	
	Configuración del estado READY de costura al	1) DISABLE	Configura la opción de uso del estado READY de costura	
091	ejecutar la función Llamada automática de diseño.	2) ENABLE	al ejecutar la función Llamada automática de diseño.	
		1) DISABLE	Configura el uso de señales como Inicio de costura	
092	Configuración de uso de señal del	1,010,022	Puntada de emergencia Abrazadera Botón ENTER	
002	control externo.	2) ENABLE	haciendo uso de la señal de recención del exterior	
	Aiustar al tiampo del sonsor Llamada		Aiusta al tiampa dal concor (SEN 0, SEN 2)	1
093	de diseño	10	L lamada automática de diseño	[100mc]
		00		LIUUIIISJ
094	Configuración de la posición de	U [°] (En appoide la Spring SPS/C og 07%)	Se detiene la barra de aguja en la posición segun el	1°
	uelencion de la balla de aguja	$(\Box II caso ue la Selles SFS/C es 97)$	valui cumiguradu ai delenerse el molor. (U a 300)	



4) Lista de errores

N°	Lista de errores	Mensaje	Significado
1	Err 1	Main Motor Err!	Error ocurre en motor principal
2	Err 2	Synchro Err!	Error ocurre en el sincronizador
3	Err 3	Pattern Not Found!	Relacionado al padron no disponible en el diskette
4	Err 4	FDD Empty	El Floppy sick driver está vacio
5	Err 5	Disk-Read Err!	Máquina no puede leer ningun dato del diskette
6	Err 6	Disk-Write Err!	Máquina no puede escribir ningun dato del diskette
7	Err 7	Disk-Format Err!	El diskette no es fomatado
8	Err 8	Disk-Full!	El diskette está lleno
9	Err 9	Scale Over!	Error ocurre en ampliación y reducción
10	Err 10	Too Many Stitch !	Exede el limite máximo de puntada
11	Err 11	Reset Counter !	El contador debe ser resetado
12	Err 12	Combination Not Completed!	Combinación del diseño no es completado
13	Err 13	Limit Over!	Esto excede limite del X-Y
14	Err 14	Needle Position Err!	La barra de la aguja no está en la posición apropiada.
15	Err 15	Calculation Err!	Error del calculo ocurre en el interior
16	Err 16	The Data Bad!	Dato del padrón está dañado
17	Err 17	Emergency Stop!	La tecla de paro de emergencia es presionada durante la operacióm
18	Err 18	Thread Broken!	La cuerda de rosca fue rota
19	Err 19	X-Y Error!	La transferencia del X-Y no fue realizado
20	Err 20	System Program not Found	Programa que quieres actualizar no existe en el diskette
21	Err 21	Internal Memory Err!	Ocurre error interno de la operación
22	Err 22	Write Protected!	Lo escrito en el diskette es protegido
23	Err 23	Insufficient Internal Memory	La memoria interna es insuficiente
24	Err 24	Low Pressure!	Cuando la presión del aire es dévil en caso del tipo pneumático
25	Err 25	Drag-Limit Over!	Cuando sobrepasa una puntada del límite de costura durante la edición de puntada.
26	Err 26	Low-Feed-Plate \n Open!	Cuando la prensa de sujeción de la placa de alimentación inferior está elevada. (Sólo para el 5030)
27	Err 27	Palette Open!	Cuando la tapa de la prensa de sujeción de la placa de alimentación inferior está abierta. (Sólo para el 5030)
28	Err 28	Emergency Sw \n Not Released!	Cuando el interruptor de emergencia está presionado al suministrar electricidad.
29	Err 29	Start Sw \n Not Released!	Cuando el interruptor de encendido está presionado al suministrar electricidad.
30	Err 30	Right Sw\n Not Released!	Cuando el interruptor derecho está presionado al suministrar electricidad.
31	Err 31	Left Sw\n Not Released!	Cuando el interruptor izquierdo está presionado al suministrar electricidad.
32	Err 32	TwoStage Sw \setminus n Not Released!	Cuando el interruptor 2 nivel está presionado al suministrar electricidad.
33	Err 33	Ser. Com. Err!	Cuando hay problema de comunicación entre el panel del eje principal y el panel de encendido (I/O).
34	Err 34	Unknown Err!	Cuando no se sabe la causa del error.
35	Err 35	Unknown Err!	Cuando no se sabe la causa del error.
36	Err 36	Hook Origin \n Error!	Cuando no ha podido buscar el punto origen del eje inferior (Series SPS/C)
37	Err 37	Hook Motor Err n Push EXIT Key n Or Power Off / On!	Cuando se ha detectado anomalía en el motor del eje inferior (Series SPS/C)
38	Err 38	Y Motor Err n Push EXIT Key n Or Power Off / On!	Cuando se ha detectado anomalía en el motor del eje Y (Series SPS/C)
39	Err 39	X Motor Err n Push EXIT Key n Or Power Off / On!	Cuando se ha detectado anomalía en el motor del eje X (Series SPS/C)
40	Err 40	Timer Err\n Push POWER S/W \n Or Power Off\On!	Cuando se detecta problema en la señal del contador (Series SPS/C)



5) Diagrama de la Serie SPS/A/B/C

▶ Diagrama de bloqueo SPS/B-1306

▶ Diagrama eléctrico (Tipo de voltaje de entrada) 1306

▶ Diagrama de conexión de la Serie SPS/A-1306

▶ Diagrama de bloqueo y conexión de la Serie SPS/C

6) Diagrama del tablero

6 RESTAURACIÓN DE EMERGENCIA

- 1) Pasos a seguir cuando hay problemas con la memoria flash
 - 1-1) Cuando la memoria flash (D:\>Drive) no es reconocida

1-2) Cuando el programa de operación Pattern0.exe se haya borrado en la memoria flash (D:\>Drive)

2) Función de reinstalación y el programa de Install

Para aplicar, siga los siguientes pasos.

2-1) Orden de formateo de la Memoria Flash

2-2) Orden de Update del programa

Pulse la tecla 1

Actualizando el programa de operación...

Después del Update Apagar/Encender (Off/On) el Usuario

Pantalla estándar

2-3) Salir a la pantalla inicial del programa

Pulsar la tecla ESC

Pantalla estándar

7 FUNCIÓN ESPECIAL

1) Llamada automática de diseño (Función AUTO CALL)

Contenido principal:

Para facilitar al usuario la apertura de diseños se ha añadido la función de apertura automática de diseños mediante el puerto de importación externa. El usuario puede controlar, mediante el puerto de importación, las señales de CLAMP (la abrazadera), EMERGENCY SWITCH (interruptor de emergencia), ENTER KEY (botón ENTER) y SEWING START PEDAL (pedal de inicio de la costura).

Esta función permite facilitar la automatización (AUTOMATION) de la M/C según el usuario.

Por tanto, es una función de carácter especial (SPECIAL) y se recomienda la utilización de la función solo en los casos en que haya una petición de instalación del accesorio correspondiente y también se recomienda que reciba ayuda técnica de un especialista para su utilización.

En caso de que el usuario no sea un especialista se recomienda especial precaución ya que pueden producirse problemas. Esta función es aplicable a los modelos siguientes.

① Modelos aplicables

SPS/A/B - 1306, 1310, 1507, 1811, 2211, 2516, SPS/A - 3020, 5030, 5034, SPS/C - 5050, 8050

② Requisitos para el uso

En caso de las Series-SPS/A/B, el panel I/O que utilizado anteriormente es inadecuado ya que el número de puertos es limitado, debe utilizar el panel I/O de la Series-SPS/C.

En los modelos tipo Series-SPS/C no es necesario realizar cambios.

Por tanto, en los pedidos de los modelos Series-SPS/A/B, si el tipo de pedido es especial debe cambiar el panel I/O por el panel de la Serie-C en la salida de fábrica.

Dependiendo de los casos, antes de la salida de fábrica, también puede cambiar la Caja de Operaciones por la de la Serie-SPS/C.

(Para usar el OP debe subir el Conmutador DIP 6 del panel I/O.)

③ Precauciones en la aplicación

Actualmente, el motor del eje principal del patrón en producción a gran escala es el motor del eje principal FORTUNA-IV. El motor utilizado anteriormente es SANYO. Por tanto, la versión del patrón actual es unificada, compatible con ambos motores FORTUNA-IV y SANYO.

Por este motivo, para la compatibilidad con ambos motores, tambíen se ha unificado el panel del eje principal. Si el usuario de un modelo anterior desea utilizar la función de llamada automática (AUTO CALL) deberá cambiar el panel I/O por el de la Serie-C y cambiar el ROM BIOS (si no es unificada).

Y si se ha aplicado la unificación deberá cambiar solo el panel I/O por el de la Serie-C y el ROM BIOS (de carácter unificado).

Por ejemplo, si desea cambiar una versión que utiliza el motor SANYO por otra de uso unificado deberá cambiar el panel I/O por el de la Serie-C, el panel de eje principal unificado (JUMPER Setting aplicable según el motor) y el ROM BIOS.

(4) Aplicación de la versión

Para aplicar dicha función deberá cambiar todos los ROM BIOS producidos anteriormente. (Tipo de ROM BIOS correspondiente a cada modelo de máquina notificado previamente) La versión que se utiliza es la versión contenida en el ROM BIOS.

Manual del usuario del AUTO CALL (Para las series-SPS/A/B)

Contenido: Es la función de llamada automática de diseños. Puede abrir automáticamente 15 diseños mediante 4 sensores de importación. Además puede controlar mediante la importación externa las funciones de: inicio de la costura, interruptor de parada de emergencia, la abrazadera, el botón ENTER, etc.

Para usar la función de llamada automática de diseños en las Series-SPS/A/B es imprescindible el cambio del panel I/O utilizado por el panel de la serie-SPS/C, si el cambio no se ha realizado no es posible su uso.

1-1) Información sobre la señal relacionada con la conexión del Puerto de importación

NO.	SEN_3	SEN_2	SEN_1	SEN_0	Design Number
1	0	0	0	1	900
2	0	0	1	0	901
3	0	0	1	1	902
4	0	1	0	0	903
5	0	1	0	1	904
6	0	1	1	0	905
7	0	1	1	1	906
8	1	0	0	0	907
9	1	0	0	1	908
10	1	0	1	0	909
11	1	0	1	1	910
12	1	1	0	0	911
13	1	1	0	1	912
14	1	1	1	0	913
15	1	1	1	1	914

① Ordenación de las señales de importación externa de la llamada automática de diseños

* Para llamar automáticamente un diseño debe estar guardado el número de patrones 900~914 en el disquete o en la memoria interna.

2 Definición e instrucciones del Puerto de importación externa

Nombre de la señal	Puerto de entrada	Conector	Instrucciones
SEN_0	IP4.0	CN22	
SEN_1	IP4.1	CN22	Conexión del sensor para la function de llamada
SEN_2	IP4.2	CN22	automática - Auto Call Function (Baja actividad)
SEN_3	IP4.3	CN22	
Clamp	IP4.4	CN22	Indicador de movimiento de la abrazadera (Baja actividad)
Emergency S/W	IP4.5	CN22	Indicador del interruptor de parada de emergencia (Baja actividad)
Sewing Start	IP4.6	CN22	Indicador de inicio de la costura (Baja actividad)
Enter Key	IP4.7	CN22	Indicador de preparación Ready (Baja actividad)

③ Posición del conector y de la clavija del saltador

Número de ordenación	Instrucciones	
1	Conector de entrada del indicador (CN22)	
2	Clavija del saltador para el cambio de voltaje de entrada del indicador	

(4) Información del conector de conexión

Nombre	Receptáculo	Compañía
Conector de la señal del indicador (CN22)	RA-S261T	JST

▶ El número de clavija del conector RA-S261T es el siguiente.

* El número 1 de la clavija del conector RA-S261T, como puede comprobar en la parte superior, se sitúa en el pequeño triángulo.

Número de clavija	Instrucciones	Saltador	Contenido	
1	+5V or +24V	BR1	* Línea del indicador de conexión SEN_0	
2	SEN_0		→ Debe cambiar el voltaje de entrada mediante la manipulación del saltador BB1 teniendo en cuenta el	
3	GND		voltaje de entrada del sensor en uso	
4	+5V or +24V	BR2	* Línea del indicador de conexión SEN_1	
5	SEN_1		→ Debe cambiar el voltaje de entrada mediante la manipulación del saltador BB2, teniendo en cuenta el	
6	GND		voltaje de entrada del sensor en uso	
7	+5V or +24V	BR3	* Línea del indicador de conexión SEN_2	
8	SEN_2		→ Debe cambiar el voltaje de entrada mediante la manipulación del saltador BB3 teniendo en cuenta el	
9	GND		voltaje de entrada del sensor en uso	
10	+5V or +24V	BR4	* Línea del indicador de conexión SEN_3	
11	SEN_3		→ Debe cambiar el voltaje de entrada mediante la manipulación del saltador BB4 teniendo en cuenta el	
12	GND		voltaje de entrada del sensor en uso	
13	+5V or +24V	BR5	En desuso	
14	Clamp		* Línea de la señal de conexión de la señal de movimiento de la abrazadera	
15	GND		y la línea de la toma de tierra al interruptor.	
16	+5V or +24V	BR6	En desuso	
17	Emergency Switch		* Línea de conexión del indicador de parada de emergencia	
18	GND		y la línea de la toma de tierra al interruptor.	
19	+5V or +24V	BR7	En desuso	
20	Sewing Start		* Línea de conexión del indicador de inicio de la costura	
21	GND		y la línea de la toma de tierra al interruptor.	
22	+5V or +24V	BR8	En desuso	
23	Enter Key		* Línea de conexión del indicador Ready (preparación)	
24	GND		→ En la conexion de interruptores, debe conectar la línea de la ser la línea de la toma de tierra al interruptor.	
25	Non Used			
26	Non Used			

⑤ Información del indicador de entrada del conector (CN22) del indicador de entrada

* La línea de conexión del indicador utilizada por AUTO CALL FUNCTION (función de llamada automática) se ha sonorizado.




⑥ Instrucciones para el cambio del saltador de cambio del voltaje de entrada del sensor

Mediante el cambio de BR JUMPER ubicado en la parte superior izquierda del panel I/O puede cambiar el voltaje de entrada del sensor a +5V / +24V.



1-2) Instrucciones de uso de las funciones del Sistema Operativo

Si la señal del sensor de importación externa descrita anteriormente está correctamente conectada, el usuario puede llamar automáticamente los diseños desde el número 900 hasta 914 mediante la señal del sensor y utilizar las funciones de Sewing Start (comienzo de la costura), Clamp (la abrazadera), Enter Key (botón enter), Emergency Switch (interruptor de emergencia), etc.

Para el uso debe configurar algunos elementos del parámetro. El método de configuración es el siguiente:

A. En la pantalla inicial pulse el botón MODE y seleccione Parameter Set (configuración de parámetros) en el Main Menu (Menú principal).

Debe configurar los parámetros de la llamada automática de diseños.

Los parámetros aplicables son los siguientes:

- 084. Auto Call : Configuración de la llamada automática de diseños.
- 085. Auto Ready : Configuración del estado READY (preparación) automático de la costura tras la llamada del diseño.
- 086. Attach Set : Configuración del uso de las funciones de comienzo de la costura, la abrazadera, botón Enter y el botón de emergencia.
- B. 084. Para configurarión debe pulsar el botón Enter y posicionar el cursor en ENABLE tras seleccionar la llamada automática (Auto Call)
- C. 085, 086 Siguen el mismo método de configuración anterior.
- D. Al volver al modo inicial de costura puede comprobar que el estado "NOR_SEW" ha cambiado al modo "AUTCALL".
- E. Puede utilizarse mediante el sensor de importación externa conectado por el usuario.

<< Main Menu >> 1. Parameter Set 2. Program 3. Bobbin Wind

< Parameter Set > 084.Auto Call 085.Auto Ready 086.Attach Set

084.Auto Call 1) DISABLE 2) ENABLE

NO:001	AUTCALL
XS:100%	
YS:100%	SP:2500
BC:014	PC:0058

< -



***** Instrucciones sobre los parámetros adicionales

Para la mejora de la calidad del producto el orden de los parámetros puede cambiarse. Se recomienda una previa consulta, ya que, el orden de los parámetros de la Serie-C y de la A/B son diferentes.

N° de función : 084		Denominación de la función : Configuración de la función de llamada automática de diseños		
084. Auto Call		Configura la función de llamada automática de diseños.		
	1) DISABLE	No se utiliza (estado de salida de fábrica)		
Valor		[Contenido] Si no se ha configurado sigue el mismo modo de costura NOR_SEW.		
ajuste	2) ENABLE	Configuración de la llamada automática de diseños		
		[Contenido] Si se ha configurado llama automáticamente los diseños 900 al 914 mediante la combinación del sensor de importación externa.		

N° de función : 085		Denominación de la función : Configuración del estado de preparación de la costura en la llamada automática de diseños	
085. Auto Ready		Configura el uso del estado de preparación de la costura en la llamada automática de diseños.	
	1) DISABLE	No se utiliza (estado de salida de fábrica)	
Valor		[Contenido] Si no se utiliza, en la llamada automática de diseños mediante el sensor externo, en vez de entrar en estado de preparación de la costura solamente cambia el número de diseño automáticamente.	
ajuste	2) ENABLE	Configuración del estado de preparación de la costura	
		[Contenido] Si está configurado, se procede directamente al estado de preparación de la costura mediante la llamada automática de diseños.	

N° de función : 086		Denominación de la función : Configuración del uso de la señal de control externa		
	086. Auto Set	Mediante la señal de importación externa puede configurar el uso de las funciones de comienzo de la costura, el interruptor de emergencia, la abrazadera, botón Enter, etc.		
	1) DISABLE	No se utiliza (estado de salida de fábrica)		
Valor		[Contenido] Si no se utiliza sigue el modo anterior.		
ajuste	2) ENABLE	Uso mediante las señales de introducción externa		
		[Contenido] En la configuración, mediante de las señales de introducción externa puede utilizar las funciones de Sewing Start, Emergency Switch, Clamp Up/Down, Enter Key, etc.		

N° de función : 087		Denominación de la función : Configuración temporal del sensor de llamada de diseños.
(087. AutoCall TM	Configura la duración (SEN_0~SEN_4) del sensor de llamada automática de diseños.
	10	10 [Unit 100ms] (Configuración de salida de fábrica)
Valor de ajuste		 [Contenido] Configura el tiempo que tarda en activarse un sensor tras la activación anterior. La escala básica es 100ms, en el parámetro, la configuración en 10 equivale a 1000ms, es decir, a 1 segundo. Esta función sirve para precisar la activación de los sensores dejando un intérvalo de tiempo medio entre la activación de un sensor hasta la activación del siguiente.



Manual del usuario del AUTO CALL (Para las series-SPS/C-5050,8050)

Contenido: Es la función de llamada automática de diseños. Puede abrir automáticamente 15 diseños mediante 4 sensores de importación. Además puede controlar mediante la importación externa las funciones de: inicio de la costura, interruptor de parada de emergencia, la abrazadera, el botón ENTER, etc.

► El contenido siguiente instruye el método de uso de los modelos comunes 5050 y 8050, en caso de que sean tipo Airbag, la señal de introducción es diferente, por tanto se recomienda una previa comprobación antes de su uso.

1-1) Información sobre la señal relacionada con la conexión del Puerto de importación

① Ordenación de las señales de importación externa de la llamada automática de diseños

NO.	SEN_2	SEN_1	SEN_0	Número de diseño
1	0	0	1	900
2	0	1	0	901
3	0	1	1	902
4	1	0	0	903
5	1	0	1	904
6	1	1	0	905
7	1	1	1	906

* Para realizar la llamada automática de diseños, los patrones nº 900 al nº 906 deben estar guardados en la memoria interna o en el disquete.

② Definición e instrucciones del Puerto de importación externa

Número de diseño	Puerto de entrada	Conector	Instrucciones	
SEN_0	IP4.5			
SEN_1	IP4.6	de entrada	(Baia actividad)	
SEN_2	IP4.7			
Clamp	IP3.4		Indicador de movimiento de la abrazadera (Baja actividad)	
Emergency S/W	IP3.5	CNIE	Indicador del interruptor de parada de emergencia (Baja actividad)	
Sewing Start	IP3.6	CIVID	Indicador de inicio de la costura (Baja actividad)	
Enter Key	IP3.7		Indicador Ready (Baja actividad)	



③ Posición de la clavija del saltador y del conector

Número de ordenación	Instrucciones	
1	Conector del indicador de entrada del sensor	
2	Conector del indicador de entrada [CN16]	
3	Clavija del saltador para el cambio del voltaje en entrada del sensor	

④ Información del conector de conexión del usuario

Nombre	Receptáculo	Compañía
Conector del voltaje de entrada del indicador del sensor	1625-15 PLUG	MOLEX
Conector del indicador de entrada [CN16]	XHP-9	JST

El número de la clavija 1625-15 PLUG y del conector XHP-9 son los siguientes.





⑤ Información del indicador de entrada del conector

Número de clavija	Instrucciones	Saltador	Contenido
1	Sen-Left POWER	BR4	
2	SEN-LEFT		En desuso
3	GND		
4	Sen-Right POWER	BR5	
5	SEN-RIGHT		En desuso
6	GND		
7	SEN0-POWER	BR6	* Línea del indicador de conexión SEN_0
8	SEN0		→ Debe cambiar el voltaje de entrada mediante la manipulación del saltador BB6, teniendo en cuenta el
9	GND		voltaje de entrada del sensor en uso
10	SEN1-POWER	BR7	* Línea del indicador de conexión SEN_1
11	SEN1		→ Debe cambiar el voltaje de entrada mediante la manipulación del saltador BB7 teniendo en cuenta el
12	GND		voltaje de entrada del sensor en uso
13	SEN2-POWER	BR8	* Línea del indicador de conexión SEN_2
14	SEN2		→ Debe cambiar el voltaje de entrada mediante la manipulación del saltador BB8, teniendo en cuenta el
15	GND		voltaje de entrada del sensor en uso

▶ Información del indicador de entrada del conector [1625-15 Plug] del indicador de entrada del sensor

▶ Información del indicador de entrada del conector (CN16) [XHP-9] del indicador de entrada

Número de clavija	Instrucciones	Contenido	Nota
1	+5V	En desuso	
2	+5V	En desuso	
3	IN3.2	En uso (para otras aplicaciones)	
4	IN3.3	En desuso	Para la conexión de
5	Línea del indicador de conexión del indicador de movimiento de la abrazadera	Clamp (IN3.4)	interruptores debe conectar la línea del indicador y la línea de la toma de tierra al interruptor. (Tipo de indicador de entrada: Baja actividad)
6	Línea del indicador de conexión del indicador de parada de emergencia	Emergency Switch (IN3.5)	
7	Línea del indicador de conexión del inicador de inicio de la costura	Sewing Start (IN3.6)	
8	Línea del indicador de conexión del indicador Ready	Enter (IN3.7)	1
9	Indicador GND	GND	

⑥ Instrucciones para el cambio de saltador de cambio del voltaje de entrada del sensor.



▶ Mediante el cambio de BR JUMPER ubicado en la parte superior izquierda del panel I/O puede cambiar el voltaje de entrada del sensor a +5V / +24V.



Para su uso, cambie el voltaje de entrada según el tipo de sensor.



1-2) Instrucciones de uso de las funciones del Sistema Operativo

Si la señal del sensor de importación externa descrita anteriormente está correctamente conectada, el usuario puede llamar automáticamente los diseños desde el número 900 hasta 914 mediante la señal del sensor y utilizar las funciones de Sewing Start (comienzo de la costura), Clamp (la abrazadera), Enter Key (botón enter), Emergency Switch (interruptor de emergencia), etc.

Para el uso debe configurar algunos elementos del parámetro.

El método de configuración es el siguiente:

 A. En la pantalla inicial pulse el botón MODE y seleccione Parameter Set (configuración de parámetros) en el Main Menu (Menú principal).

Debe configurar los parámetros de la llamada automática de diseños.

Los parámetros aplicables son los siguientes:

- 084. Auto Call : Configuración de la llamada automática de diseños.
- 085. Auto Ready : Configuración del estado READY (preparación) automático de la costura tras la llamada del diseño.
- 086. Attach Set : Configuración del uso de las funciones de comienzo de la costura, la abrazadera, botón Enter y el botón de emergencia.
- B. 084. Para configurarión debe pulsar el botón Enter y posicionar el cursor en ENABLE tras seleccionar la llamada automática (Auto Call)
- C. 085, 086 Siguen el mismo método de configuración anterior.
- D. Al volver al modo inicial de costura puede comprobar que el estado "NOR_SEW" ha cambiado al modo "AUTCALL".
- E. Puede utilizarse mediante el sensor de importación externa conectado por el usuario.

< <	Main Menu	>>
1.	Parameter	Set
2.	Program	
~		-

3. Bobbin Wind

<		Ρ	a	r	am	ıе	t	е	r		S	е	t	>
0	8	4	•	A	ut	0		C	a	1	1			
0	8	5	•	A	ut	0		R	е	a	d	У		
0	8	6	•	Α	tt	a	C	h		S	е	t		

084	.Auto	Call	
1)	DISABI	ιE	
2)	ENABLE	2	< -

NO:001	AUTCALL
XS:100%	
YS:100%	SP:2500
BC:014	PC:0058

※ Instrucciones sobre los parámetros adicionales

Para la mejora de la calidad del producto el orden de los parámetros puede cambiarse. Se recomienda una previa consulta, ya que, el orden de los parámetros de la Serie-C y de la A/B son diferentes.

N	° de función : 084	Denominación de la función : Configuración de la función de llamada automática de diseños				
	084. Auto Call	Configura la función de llamada automática de diseños.				
	1) DISABLE	No se utiliza (estado de salida de fábrica)				
Valor de ajuste		[Contenido] Si no se ha configurado sigue el mismo modo de costura NOR_SEW.				
	2) ENABLE	Configuración de la llamada automática de diseños				
		[Contenido] Si se ha configurado llama automáticamente los diseños 900 al 914 mediante la combinación del sensor de importación externa.				

N	de función : 085	Denominación de la función : Configuración del estado de preparación de la costura en la llamada automática de diseños				
	085. Auto Ready	Configura el uso del estado de preparación de la costura en la llamada automática de diseños.				
	1) DISABLE	No se utiliza (estado de salida de fábrica)				
Valor de ajuste		[Contenido] Si no se utiliza, en la llamada automática de diseños mediante el sensor externo, en vez de entrar en estado de preparación de la costura solamente cambia el número de diseño automáticamente.				
	2) ENABLE	Configuración del estado de preparación de la costura				
		[Contenido] Si está configurado, se procede directamente al estado de preparación de la costura mediante la llamada automática de diseños.				



N	de función : 086	Denominación de la función : Configuración del uso de la señal de control externa				
	086. Auto Set	Mediante la señal de importación externa puede configurar el uso de las funciones de comienzo de la costura, el interruptor de emergencia, la abrazadera, botón Enter, etc.				
	1) DISABLE	No se utiliza (estado de salida de fábrica)				
Valor de ajuste		[Contenido] Si no se utiliza sigue el modo anterior.				
	2) ENABLE	Uso mediante las señales de introducción externa				
		[Contenido] En la configuración, mediante de las señales de introducción externa puede utilizar las funciones de Sewing Start, Emergency Switch, Clamp Up/Down, Enter Key, etc.				

N	° de función : 087	Denominación de la función : Configuración temporal del sensor de llamada de diseños.			
	087. AutoCall TM	Configura la duración (SEN_0~SEN_4) del sensor de llamada automática de diseños.			
	10	10 [Unit 100ms] (Configuración de salida de fábrica)			
Valor de ajuste		 [Contenido] Configura el tiempo que tarda en activarse un sensor tras la activación anterior. La escala básica es 100ms, en el parámetro, la configuración en 10 equivale a 1000ms, es decir, a 1 segundo. Esta función sirve para precisar la activación de los sensores dejando un intérvalo de tiempo medio entre la activación de un sensor hasta la activación del siguiente. 			