

A black and white photograph of a SunStar industrial sewing machine. The machine is white with a large vertical panel on the left side that has the 'SunStar' logo. The needle and foot are visible, stitching a piece of dark fabric. In the foreground, there is a separate electronic control panel, also with the 'SunStar' logo, featuring a digital display showing '8888', several buttons, and three large buttons labeled 'A', 'B', and 'C'.

SunStar®

SunStar

USER'S MANUAL

SPS/A(B)-Bartacking Series
SPS/A(B)-Button Sewing Series
SPS/B -Pattern Tacking Series

Electronically Controlled
Bartacking Machine
(Electronic Control Part)

Electronically Controlled
Button Sewing Machine
(Electronic Control Part)

Electronically Controlled
Decorative Pattern Tacking
Machine
(Electronic Control Part)

SUNSTAR MACHINERY CO., LTD.

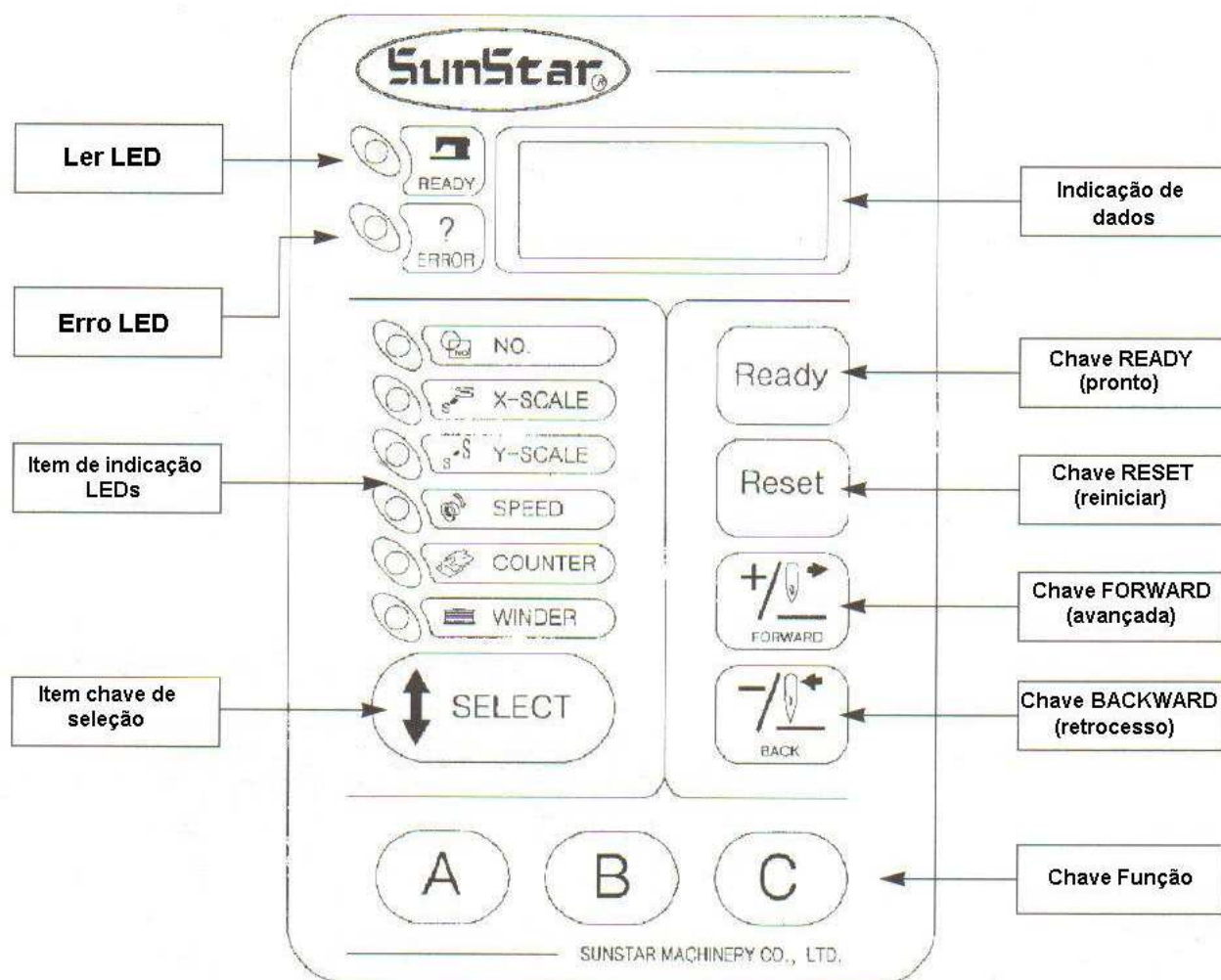
- 1) FOR AT MOST USE WITH EASINESS,
PLEASE CERTAINLY READ THIS MANUAL
BEFORE STARTING USE.
- 2) KEEP THIS MANUAL IN SAFE PLACE
FOR REFERENCE WHEN THE MACHINE
BREAKS DOWN.

Conteúdo

- 1. Operação da Máquina de Costura (Básico)**
 - 1) Nome e Função das Chaves da Caixa de Controle
 - 2) Ajuste do Itém de Dados
 - 3) Confirmando o Padrão
 - 4) Costura
 - 5) Mudando o Padrão de Costura
 - 6) Enrolando Fio Inferior
 - 7) Parada de Emergência Durante a Costura (em caso de B1254)
- 2. Operação da Máquina de Costura (Aplicação)**
 - 1) Usando o Programa de Usuário
 - 2) Costura para usar a Função de Combinação
 - 3) Costura usada com Contador de Fio Inferior
 - 4) Avisos
- 3. Como usar o Interruptor de Memória**
 - 1) Correndo o Interruptor de Memória
 - 2) Exemplos de Ajuste do Interruptor de Memória
 - 3) Gráfico de Função do Interruptor de Memória
- 4. Suporte**
 - 1) Testando a Máquina
 - 2) Usando Outra Função
 - 3) Montagem e Troca do ROM
- 5. Mensagem de Erro e Soluções**
- 6. Lista de Erro**
- 7. Diagrama**
- 8. Como seleccionar a Lista de Padrão para Costura e Distância da Costura**
 - 1) B 1201 Series
 - 2) B 1202 Series
 - 3) B 1254 Series
- 9. Manual Básico**

Operação da Máquina de Costura

1) Nome e Função da Caixa de Controle



※ Primeiro se você ligar (On), o número padrão executado anteriormente aparece.
A função de LED e chaves são as seguintes.



Ready

Se você apertar [Chave READY], a máquina fica pronta para trabalhar com LED ligado.



Significa que erro foi ocorrido.



É usado para seleccionar os itens. Quando apertar a chave, os itens se movimentam com abaixo.





É usado para voltar para o estado inicial.



É usado para aumentar ou diminuir o valor ou adiantar ou retardar a barra da agulha.



É usado para chamar um padrão específico com apenas a chave de operação.

2) Ajuste do Item de Dados

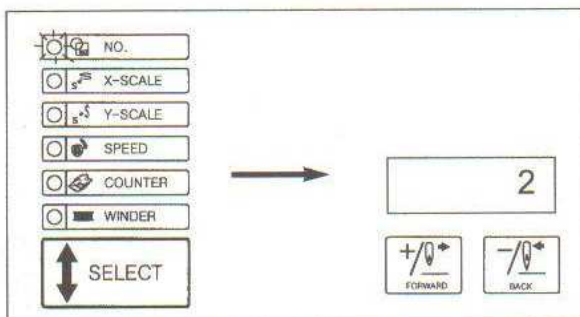
Ajuste cada item como abaixo.



A. Ligue o Interruptor da Máquina

A lâmpada no número de padrão é ligada, e o número de padrão exibido anteriormente é indicado.

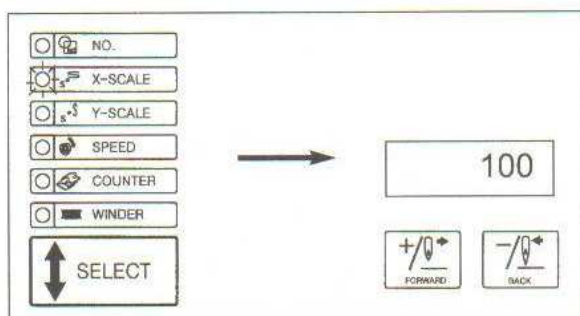
B. Ajuste do Número de Padrão



1. Aperte **SELECT** até nenhum item ser indicado.
2. Aperte **+/FORWARD**, **-/BACK** até "2" ser indicado na tela.

※ Favor recorrer ao programa de lista anexado.

C. Ajuste do Alargamento X e Redução



1. Aperte **SELECT** até o item ESCALA X ser indicado.
2. Aperte **+/FORWARD**, **-/BACK** e ajuste a escala com 20% ~ 200%.

D. Ajuste do Alargamento Y e Redução

☐ NO.

☐ X-SCALE

☒ Y-SCALE

☐ SPEED

☐ COUNTER

☐ WINDER

SELECT

→

100

+/0*

-/0*

FORWARD

BACK

1. Aperte **SELECT** até o item da **ESCALA Y** ser indicado.
2. Aperte **+/FORWARD** **-/BACK** e ajuste a escala com 20% ~ 200%.

E. Ajuste a Velocidade de Costura

☐ NO.

☐ X-SCALE

☐ Y-SCALE

☒ SPEED

☐ COUNTER

☐ WINDER

SELECT

→

1700

+/0*

-/0*

FORWARD

BACK

1. Apertando **SELECT** para fazer a velocidade aparecer na tela.
2. Apertando **+/FORWARD** e **-/BACK** para "1700" aparecer na tela.

F. Complemento de Ajuste

Ready

→

READY

1. Aperte **Ready**
2. Depois que a estrutura do alimentador se mover e ascender, a lâmpada liga. A chave **READY** liga e torna-se disponível a costura.

※ É possível reconfirmar o valor ajustado apertando **SELECT**

◀ Aviso ▶

Confirme a número padrão.

Se você apertar **Ready** no estado de padrão número "0" (condição instalada na fábrica), a máquina se movimenta para a origem.

Se você selecionar o número de padrão que não tem nenhum dado, erro "E-01" é marcado. Neste tempo, ajuste outro número de padrão.

G. Passando o Fio (no caso de B 1254)

Neste estado de **Ready** se você apertar **Emergency Stop Switch** a chapa alimentadora superior e o calcador irão para baixo.

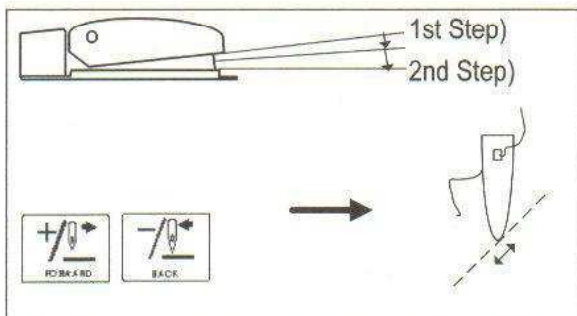
No estado inferior, se você apertar o interruptor de parada de emergência novamente, a chapa alimentadora e o calcador irão subir.

3) Confirmando o Padrão



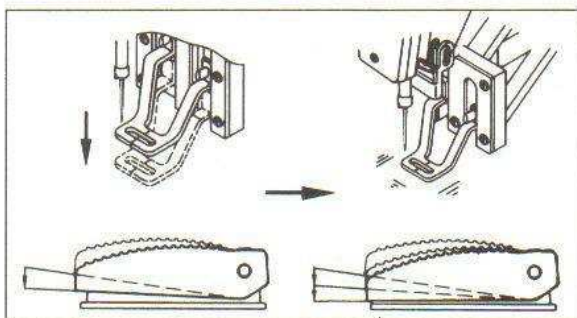
Caution

- Após selecionar um número padrão, confirme o padrão. Se o padrão sair do limite do alimentador do alimentador da estrutura do alimentador, sérios problemas podem ocorrer incluindo quebra de agulha desde que a agulha esteja envolvida na estrutura do alimentador.
- Durante a verificação do padrão, não aperte o interruptor do pedal para o segundo passo. Quando o interruptor do pedal é apertado para o segundo passo, a máquina de costura começa a movimentar.



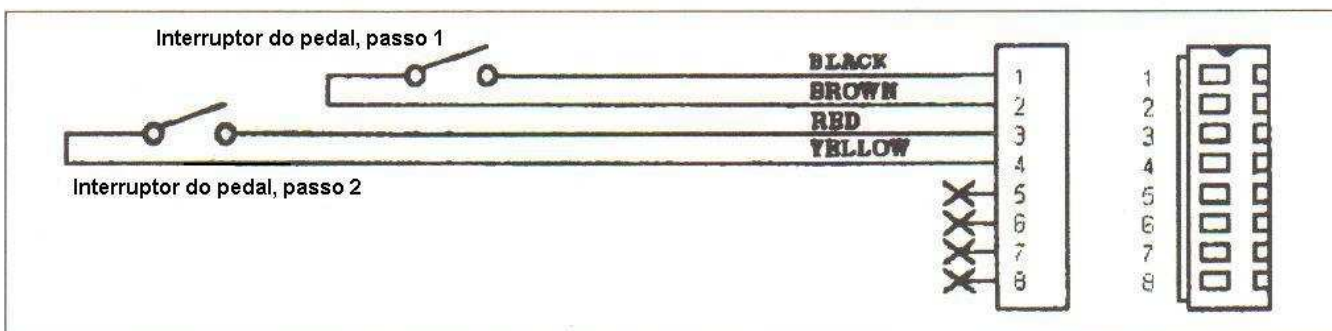
1. Na condição que a costura foi preparada, pise no pedal para o passo 1 e abaixe a chapa de pressão.
 2. Quando você apertar **+/FORWARD** e **-/BACK** a estrutura alimentadora se movimenta para cada interruptor.
 3. Se você apertar **Reset** a agulha volta para o ponto inicial de costura, então a estrutura alimentadora ascende.
- ※ Quando uma agulha se movimenta por um instante, tire seus pés do pedal.

4) Costura



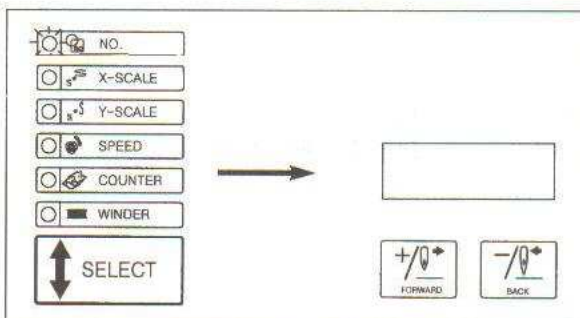
1. Coloque os materiais de costura na estrutura alimentadora.
2. Se você apertar um pedal para o primeiro passo, a estrutura alimentadora abaixa. Se você tirar seus pés do pedal, a estrutura levanta.
3. Quando a estrutura está em estado descendente, se você apertar o pedal no segundo passo, a costura é iniciada.
4. Quando terminar a costura, a estrutura levanta e movimenta para o ponto de costura inicial.

■ Bloco Diagrama para Posição do Pedal



Passo 1: Operação do alimentador da braçadeira.
Passo 2: Máquina inicia operação.

5) Mudando o Padrão de Costura



1. Aperte **Ready**. Então a lâmpada READY (pronto) é desligada.
2. Aperte **SELECT** e faça a No. de item ser indicado.
3. Ajuste 2-(B)~(F), movimento para [Confirming the pattern] (Confirmando o padrão).

6) Enrolando Fio Inferior

A. Quando enrolando o fio durante a costura.



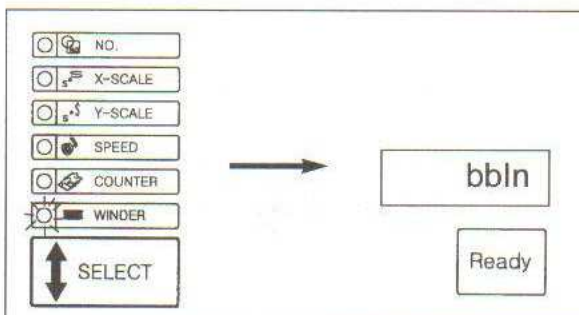
Insira o fio como na figura e enrole o fio inferior.

B. Quando somente o fio inferior é enrolado.



Aviso

- Durante o enrolamento do fio inferior, a chapa alimentadora não se move, mas uma agulha sim. Então, não coloque nada de baixo da agulha.



1. Aperte **SELECT** e selecione o item **WINDER**. Quando a lâmpada READY está ligada, não pode ser selecionado.
2. Aperte **Ready**.
3. Aperte o pedal para o segundo passo. Então o enrolador começa a enrolar o fio.
4. Aperte um pedal para o segundo passo novamente, então o enrolamento do fio é parado.
5. Aperte **Ready** para pára de enrolar o fio.

7) Parada de Emergência Durante a Costura

Se você apertar o botão de emergência durante a costura, o trabalho de costura pára na posição atual. Neste tempo a chave de ponto "front.back" (frente.atrás) é apertada, é possível transferir a chapa alimentadora com ponto por ponto. Se você deseja sair do trabalho completamente concluindo o trabalho de costura, você deve apertar o botão de parada de emergência novamente. Neste tempo o cortador de fio opera e a chapa alimentadora se movimenta para o ponto inicial do trabalho de costura. Mas se você deseja começar a costura novamente apartir da posição de parada, você deve trabalhar o pedal para iniciar a costura e o trabalho de costura iniciará novamente.

Operação da Máquina de Costura (Aplicação)

1) Usando o Programa de Usuário

Nos programas de usuários, os 7 diferentes programas (P1~P7) são registrados e usados. No programa de usuário 7, o número padrão, o ajuste do alargamento X e taxa de redução, o ajuste do alargamento Y e taxa de redução, e velocidade da costura são registrados.

Exemplo de ajuste: Registre os itens seguintes como P1.

Padrão No. 3

Alargamento X e taxa de redução: 50%

Alargamento Y e taxa de redução: 80%

Limite para velocidade de costura 1800spm

A. Apertando **SELECT** ligue (On).



P---

B. Aperte a chave **A**



P1

C. Aperte **SELECT** até o número de itens ser indicado.

Com **+/FORWARD** **-/BACK** ajuste o padrão o número 3.



3

D. Após apertar **SELECT** usando com **+/FORWARD** **-/BACK** ajuste o alargamento X e taxa de redução para 50%, alargamento Y e taxa de redução para 80%, e velocidade de costura para 1800spm.



50

80

1800

E. Apertando **Ready** complete o registro.



P---

F. Quando o registro estiver completo, desligue e ligue novamente.

(2) Seleção da programação do usuário

P1: Aperte A

P2: Aperte B

P3: Aperte C

P4: Aperte A e B no mesmo tempo

P5: Aperte B e C no mesmo tempo

P6: Aperte A e C no mesmo tempo

P7: Aperte A, B e C no mesmo tempo

* Quando selecionar P4, P5, P6 e P7, combine as chaves A ~ C.

(3) Operação de Costura

Exemplo de Operação: Veja o conteúdo registro de P1, depois o conteúdo de P3.

- A. Ligue a máquina.
- B. Aperte A
- C. Apertando READY, a lâmpada READY é ligada, então a chapa alimentadora aumenta após movimento.
- D. Confirme o padrão. (Referente ao 'Confirmando o padrão').
- E. Se o resultado de confirmação nos padrões for bom, a costura pode estar disponível.
- F. Após completar a costura, se você apertar C, a chapa alimentadora se move para a posição inicial de costura após movimento de origem. (Usando as chaves de funções, a mudança de padrão é disponível apesar da lâmpada estar ligada).
- G. Realizar D e E do processo acima.

* P1~P7 é indicado quando mudar padrões apertando +/FORWARD, -/BACK.
0 até 99 - P1 até P7 P1~P7 não registrados não são indicados.

2) Costura para usar Função de Combinação

Está disponível para mudar os padrões em ordem quando a costura está completa organizando o já registrado programa de usuário em Cnb1, Cnb2 e Cnb3.

* A combinação máxima de P1~P7 disponível para registro em Cnb1, Cnb2 e Cnb3 é 15.

(1) Registro de Combinação

Exemplo de ajuste: Registro em ordem de P1, P2 e P3 com combinação em Cnb1.

A. Apertando A e SELECT, ligue a máquina.



Cnb1

B. Após apertar SELECT, aperte A.



1 - P1

C. Após apertar SELECT, aperte B.



2 - P2

D. Após aperte SELECT, aperte C.



3 - P3

E. Apertando READY, complete o registro.



Cnb1

F. Se for ligado no processo desligue.

* Se estiver ligado no processo B, aperte C ou SELECT. Se você apertar B, o registro vem a ser Cnb2, e aperte C, o registro vem ser Cnb3.

* Se você deseja registrar P4~P7, aperte A ~ C no mesmo tempo.

* 10~15 são indicados como A~F.

AVISO

Padrões não registrados em chaves de funções (P1~P7) não podem ser combinados.

(2) Operação de Costura

A. Ligue a máquina.

B. Com as chaves **+ / FORWARD**, **- / BACK**, faça o número de padrão como "C1-1~C3-F".

Mude como abaixo quando a chave é apertada.

0 até 99 - P1 até P7 - C1-1 até C3-F

* P1~P7, Cnb3 não registrados não são indicados.

C. Apertando **READY**, a lâmpada **READY** é ligada, então uma chapa alimentadora ascende após movimento.

D. Se o resultado de confirmação nos padrões for bom, a costura estará disponível.

E. Quando a costura estiver completa, cada estágio é feito de acordo com a combinação.

Quando uma costura em um ciclo é completada, vai para o estágio inicial. Costura é repetida.

* Durante a costura, se você deseja voltar para o anterior ou para próximo estágio, quando a lâmpada está ligada, aperte **+ / FORWARD**, **- / BACK**.

Os conteúdos de indicação no número de itens irá mudar, e a chapa alimentadora se move para o ponto inicial de costura.

* Se os conteúdos de P1~P7 são mudados após o registro de Cnb1~Cnb3, deve ser prestado muita atenção desde os conteúdos de P1~P7 usado em Cnb1-Cnb3 são mudados.

* Confirme cada padrão. (Referente a 'Confirmando o padrão').

* Com um item (por exemplo Cnb1), um padrão será mudado automaticamente no próximo padrão.

3) Costura Usada com Contador de Fio Inferior

O contador para capacidade de trabalho pode ser usado como Contador de Fio Inferior. Em caso de costura com o mesmo padrão é repetido, quando a quantidade alcança o número que uma bobina pode costurar, a máquina pára de trabalhar neste tempo, o contador de fio inferior deve ser ajustado em tipo decrescente.

AVISO

A máquina é ajustada como sistema de capacidade de contador de trabalho (tipo incremento) quando instalado de fábrica. Quando o contador de fio inferior é instalado, o interruptor de memória deve ser mudado. (Referente a 'Uso do interruptor de Memória').

A. Aperte **SELECT** quando a lâmpada **READY** é desligada para "CONTADOR" ser indicado.

B. Aperte a chave **READY**.

C. Aperte **+ / FORWARD**, **- / BACK** para ajustar o tempo de costura disponível com a bobina.

D. Após completar cada costura, cada valor do contador diminui.

E. Quando a costura está completa assim como o tempo de ajuste, a máquina não trabalha mesmo com pedal.

F. Após trocar em nova bobina, aperte **READY**.

G. Repita D ~ F.

4) Avisos

A. Quando inserir o fio ou correr a máquina, começar a costura após a chapa de tensão do fio estar fechada.

B. Em caso de ligar a lâmpada de erro, tire a medida apropriada de acordo com a causa do problema.

C. Não puxe o material de costura durante a corrida da máquina, até a posição da agulha é torcida. Neste caso, aperte **READY** duas vezes para fazer a agulha localizar na posição certa.

D. Não desligue a máquina quando a agulha estiver abaixando.

■ Velocidade de Costura de acordo com o material

	Velocidade (SPM)
Sarja 8pcs	Inferior 2,200 ~ 2,700
Sarja 12pcs	Inferior 2,200 ~ 2,500
Roupas	Inferior 2,200 ~ 2,700
Roupas (Sintético)	Inferior 2,000 ~ 2,300
Tricô	Inferior 1,800 ~ 2,000
Roupa de baixo	Inferior 1.800 ~ 2.000

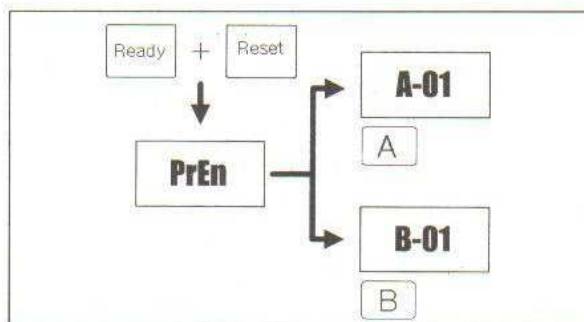
E. Para prevenir o corte de fio do calor, ajuste propriamente a velocidade de costura de acordo com o material de costura referente a tabela acima.

F. Quando o material de costura como roupas de baixo, inferior a altura da barra da agulha para prevenir do pulo do ponto. (Referente a 'Ajuste da altura da barra da agulha').

Como Usar o Interruptor de Memória

1) Correndo o Interruptor de Memória

A função do interruptor de memória em dois grupos. Uma é a função relatada geral de costura para mudar a operação geral da máquina de costura, a outra é a de controle geral para mudar a operação do motor servo.



1. Ligue a máquina apertando **READY** e **RESET**.
2. Aperte **A** para mudar a função relatada de costura geral.
3. Aperte **B** para mudar a função relatada do motor servo.

2) Exemplos de Ajustes do Interruptor de Memória

(1) Limite de Ajuste Superior da Velocidade de Costura

Ex) Mude 2000spm para 1800spm.

1. Aperte **+ / FORWARD** para fazer "A-01" aparecer na tela após correr o interruptor de memória.

A - 01

2. Se você apertar **READY**, o valor do ajuste atual é indicado.

2000

3. Aperte **- / BACK** para mudar o valor do ajuste em "1800"

1800

4. Registre isto com **READY**.

A - 01

(2) Ajustando a Velocidade Inicial Suave para Início da Costura

A velocidade para 1~5 pontos para início da costura pode ser mudado com uma unidade de 100 spm.

	Limite de Ajuste	Ajuste Inicial
Primeiro ponto	100~900	400 spm
Segundo ponto	100~2,000	900 spm
Terceiro ponto	100~2,000	1,800 spm
Quarto ponto	100~2,000	1,800 spm
Quinto ponto	100~2,000	1,800 spm

Os valores ajustados acima são tópicos de mudança de acordo com os modelos das máquinas.

AVISO

A 01, função relatada de costura geral (Ajuste do limite superior de velocidade de costura) tem prioridade.

Ex) Mude o primeiro ponto de 400 para 900, e o segundo ponto de 900 para 1,200.

A. Após correr o interruptor de memória,
Aperte +/-FORWARD para fazer "A-02" aparecer na tela.

A - 02

B. Aperte READY para ajustar o valor de ajuste atual.
(A velocidade de primeiro ponto, 400spm é indicada).

1 - 04

C. Aperte +/-FORWARD para fazer "1-09" aparecer na tela.
(Mude para 900spm).

1 - 09

D. Aperte SELECT (A velocidade do segundo ponto, 900 spm é indicado).

2 - 09

E. Aperte +/-FORWARD para fazer "2-12" aparecer na tela.
(Mude para 1,200spm).

2 - 12

F. Registre com READY.

A - 02

(3) Ajustando a Chamada de Dados de Padrão

Faz a chamada de padrão desnecessária impossível para prevenir da chamada de indisponível por erro. Em adição, é possível chamar padrão necessário para uso.

Ex) Faz chamar de padrão impossível 1,2

A. Após correr o interruptor de memória.

Aperte +/-FORWARD para fazer "A-03" aparecer na tela.

A - 03

B. Aperte READY para ajustar o valor de ajuste atual.

Indicação a: Número de padrão.

Indicação b: 0: Chamando impossível

1: Chamando possível

01 - 1

(a) (b)

C. Aperte -/BACK para mudar indicação b de "1" para "0".

01 - 0

D. Aperte SELECT para mudar a indicação a de "1" para "2".

02 - 1

E. Aperte -/BACK para mudar indicação b de "1" para "0".

02 - 0

F. Registre com READY.

A - 03

(4) Ajustando a Operação do Contador

Ex) Contador de produção (tipo incremento) muda para Contador de Fio de Bobina (tipo decremento).

A. Após correr o interruptor de memória,

Aperte +/-FORWARD para fazer "A-05" aparecer na tela.

A - 05

B. Aperte READY para ajustar o valor de ajuste atual.

(a)

C. Aperte +/-FORWARD para mudar a indicação a de "0" para "1".

Indicação a: Número de padrão

0: Contador de produção

1: Contador de bobina

0

1

D. Registre com READY.

A - 05

(5) Função do Dispositivo de Seleção do Fio Superior

Por favor mude o parâmetro para usar a função de ajuste de tensão do fio superior em tipo pneumático.

A. Após correr o interruptor de memória aperte +/-FORWARD para fazer "A-32" aparecer na tela.

A - 32

B. Aperte READY para ajustar o valor de ajuste atual.
Indicação parte a: 0: Não use o dispositivo de segurar.
1: Use o dispositivo de segurar.

Ⓐ

0

C. Aperte +/-FORWARD para mudar indicação de "0" para "1".

1

D. Registre com a chave READY.

A - 32

(6) Selecione Método de Série/Tipo Separado de Pedal

Por favor mude o parâmetro para usar tipo separado de pedal em modelo HA-22.

Ex) Quando usar tipo separado de pedal

A. Após correr o interruptor de memória, aperte +/-FORWARD para fazer "A-33" aparecer na tela.

A - 33

Ⓐ

B. Aperte READY para ajustar o valor de ajuste atual.
Indicação parte a: 0: Pedal tipo monolítico
1: Pedal tipo separado

0

C. Aperte +/-FORWARD para mudar indicação a de "0" para "1".

1

D. Registre com a chave READY.

A - 33

AVISO

Se você deseja usar tipo de pedal separado como pedal tipo de série, mude a indicação a "1" - "0" apertando -/BACK quando estiver indo do passo B para passo C. Registre com a chave READY.

3) Função de Tabela do Interruptor de Memória (Grupo A)

1) Ligue apertando READY e RESET simultaneamente, então opere apertando A.

No.	Função e Descrição	Limite de Ajuste	Ajuste Inicial			Unidad
A-01	Limite superior de velocidade de costura	Mat. Normais: 100~2700 Mat. Pesados: 100~2700 Mat. Leves: 100~2000 Kint: 100~2000 Tipo pneu: 100~2200 Botão: 100~2500 Pregar: 100~2500	2300 spm 2300 spm 1800 spm 1800 spm 1800 spm 2200 spm 2200 spm			100 spm
A-02	Ajuste a velocidade de 1-5 pontos de costura inicial (ajuste suave inicial, diferente de tipo de máquina)	1 ponto: 100-900 2 ponto: 100~2200 3 ponto: 100~2200 4 ponto: 100~2200 5 ponto: 100~2200	Bartack/Button Sewer 400 spm 900 spm 1800 spm 1800 spm 1800 spm	PatternTacking 400 spm 900 spm 2200 spm 2200 spm 2200 spm		100 spm
A-03	Ajuste se chamar o dado de padrão (Disponível para ajustar cada padrão individualmente).	0: chamada impossível 1: chamada possível	1201 1~22:1 23~99:0	1202 1~33:1 34~99:0	1254 1~56:1 57~99:0	
A-04	Ajuste extensão X e Y e taxa de redução, indicação de limite de velocidade máxima e possibilidade de mudar.	0: impossível 1: possível		1		
A-05	Ajuste ação de contador de produção: adicionando contador/contador de fio inferior: redução de contador.	0: adição de contador 1: redução de contador		0		
A-06	Ajuste ponto de dados de extensão e redução.	0: origem 1: posição inicial		0		
A-07	Ajuste se praticar recuperação do ponto original após completar costura.	0: não realizado 1: realizado		0		
A-08	Ajuste se praticar recuperação do ponto original após completar costura (costura de fun. de combinação).	0: não realizado 1: realizado		0		
A-09	Ajuste a extensão padrão e redução.	0: não limitado 1: limite para alimentador		1		
A-10	Ajuste o ângulo inicial da transferência XY.	-100~100	Belt Type:0° / Direct Drive Type:-24°			1 °
A-11	Ajuste a velocidade do corte de fio.	200~400spm	400spm			1000spm
A-12	Ajuste a rotação reversa após corte de fio.	0: não realizado 1: realizado		0		
A-13	Ajuste a rotação reversa do ângulo de ajuste.	0~70		0 °		1 °
A-14	Ajuste se chamar caça linha eletrônico.	0: impossível 1: possível	1201,1202:0/1254:1			
A-15	Função de redução do aumento de tempo do calcador após corte de fio.	0: não realizado 1: realizado		1		
A-16	Função para recuperação do ponto original após trabalho de um certo tempo.	0: não realizado 1: realizado		0		
A-17	O número de trabalho para recuperação do ponto.	0~1000		1000		4
A-18	Ajuste o tempo ON (ligado) do caça linha eletrônico.	4~1020ms		100ms		4ms
A-19	Função para cancelar o corte de fio.			0		
A-20	Chapa do solenóide em tempo cheio.	4~1020ms		100ms		4ms
A-21	Corte de fio do solenóide em tempo cheio.	4~1020ms		100ms		4ms
A-22	Solenóide auxiliar em tempo cheio.	4~1020ms		100ms		4ms
A-23	Solenóide do caça linha em tempo cheio.	4~1020ms		100ms		4ms
A-24	Taxa da chapa do solenóide.	1~25%		10%		1%
A-25	Taxa de corte de fio do solenóide.	10~25%		20%		5%
A-26	Taxa de solenóide auxiliar.	10~25%		20%		5%
A-27	Taxa de solenóide caça linha.	10~25%		20%		5%
A-28	Tempo superior detectado com a chapa solenóide.	4~1020ms	HA Type 100ms	Other MIC Type 500ms		4ms
A-29	Tempo inferior detectado com a chapa solenóide.					
A-30	Ajuste do tempo parado do caça linha eletrônico.			40ms		4ms
A-31	Ajuste superior/inferior após corte.	0: pra baixo 1: pra cima		1: Up		
A-32	Ajuste se praticar recuperação do segurador do fio superior em tipo pneumático.	0: não realizado 1: realizado		0		
A-33	Ajuste se selecionar por monolítico e tipo separado de pedal.	0: tipo monolítico 1: tipo separado		0		

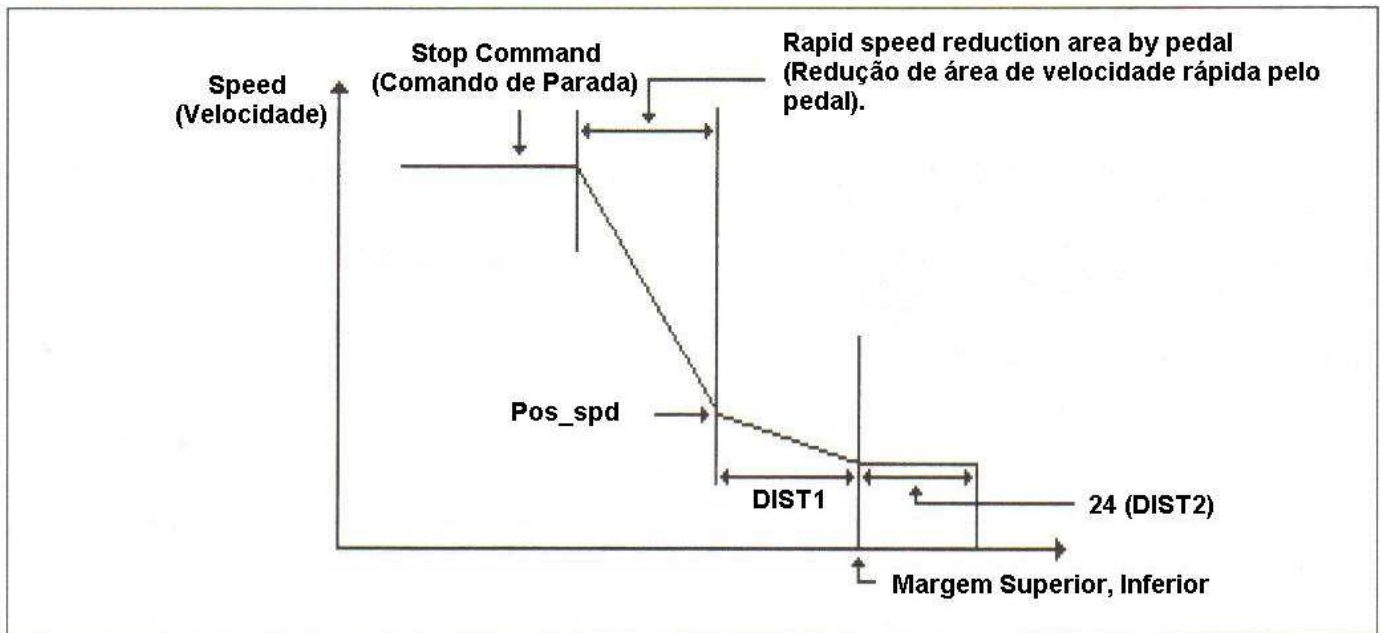
2) Função de código relatado para controle do motor servo (Grupo B): Para Tipo Correia
Após girar na potência apertando READY e RESET simultaneamente, opere apertando B.

No.	Função e Descrição	Nome e Função	Limite de Ajuste	Estado Inicial	Unidade
B-01	Posição sensor de velocidade para pára	Pos-spd	2~510	220spt	2spt
B-02	Velocidade certa antes de parar	end spd2	0~255	16spt	1spt
B-03	Atraso para posicionar posição de parad	Stop Delay	4~1020	80ms	4ms
B-04	Sensor de distância da 1 posição	DIST1	0~255	150Pulse	1Pulse
B-05	P-aumento de velocidade	KC1A	0~255	10	1
B-06	Não em uso	KC1B	0~255	2	1
B-07	D-aumento de velocidade	KC1C	0~255	10	1
B-08	Não em uso	KC2	0~255	100	1
B-09	P-aumento de posição	KF1A	0~255	160	1
B-10	Não em uso	KF1B	0~255	80	1
B-11	Dáumento de posição	KF1C	0~255	180	1
B-12	Level completo no benefício de vel			100	1
		KF2	0~255		
B-13	Potência quando polia é fixada	KH1	10~100	40	1
B-14	Reparando distância quando polia fixada	KH2	10~100	20	1
B-15	Taxa de redução sinal posição vel.	accelA	2~100	54	1
B-16	Taxa de redução de velocidade	accelB	10~100	80	1
B-17	Taxa de redução de velocidade	accelC	10~100	30	1
B-18	Taxa de aumento de velocidade	accelD	2~100	4	1
B-19	Não em uso	Inertia			Not in use
B-20	Não em uso	SPMUPPER			Not in use
B-21		UPPosition			Not in use
B-22		IND-REFM			Not in use
B-23		TRStartM			Not in use
B-24		TREndM			Not in use
B-25	Tamanho da polia da máquina	PULY-SIZEN			Not in use
B-26		CutSartM			Not in use
B-27		CutEndM			Not in use
B-28	Sensor de tempo do sincronizador	SlockTmM	5~1275	40 × 0.1	0.5s
B-29	Sensor de tempo de sobrecarga	OvLoadM	5~1275	30 × 0.1	0.5s
B-30	Não em uso.	HOLD-FG			
B-31	Direção rotativa do motor servo	DIR-MODE			
B-32	Sensor de origem de tempo	Orgtm	4~1020	500	4ms

3) Função de código relatado de controle do motor servo (Grupo B): para Motor Direct
Após ligar apertando READY e RESET simultaneamente, operar apertando B.

NO.	Function and Description	Name of Function	Setup Range	Initial State	Unit
B-01	Position sensing speed to stop	Pos-spd	2~510	400	2spt
B-02	Speed right before stop	end spd2	2~255	50	1spt
B-03	Delay time to place rightly at stop position	Stop Delay	4~1204	200	4ms
B-04	Sensing distance of the 1st position	DIST1	0~255	10	1Pulse
B-05	Speed P-Gain	KC1A	0~255	30	1
B-06	Not in use	KC1B	0~255	0	1
B-07	Speed D-Gain	KC1C	0~255	0	1
B-08	Not is use	KC2	0~255	0	1
B-09	Positon P-Gain	KF1A	0~255	150	1
B-10	Not is use	KF1B	0~255	0	1
B-11	positon D-Gain	KF1C	0~255	700	1
B-12	Whole level on speed benefit	Direct Motor	1~255	100	1
		Spd-unit			
B-13	Power when pulley is fixed	KH1	10~100	40	1
B-14	Repairing distance when pulley is fixed	KH2	10~100	20	1
B-15	Reduce rate from stop signal to position sensing speed	accelA	2~100	35	1
B-16	Speed decrease rate (the more the faster reduce)	accelB	10~100	25	1
B-17	SpeedReduce Rate (Larger Late Faster Decreased)	accelC	10~100	15	1
B-18	Speed increase rate (the more the faster acceleration)	accelD	2~100	5	1
B-19	Not in use	Inertia		0	Not in use
B-20	Not in use	SPMUPPER		1000	Not in use
B-21		UPPosition		4000	Not in use
B-22		IND-REFM		358	Not in use
B-23		TRStartM		180	Not in use
B-24		TREndM		0	Not in use
B-25	Sewing machine pulley size	PULY-SIZEN		8000	Not in use
B-26	Upper Stop Position	CutSartM		70	Not in use
B-27		CutEndM		0	Not in use
B-28	Synchronizer sensor sensing time	SlockTmM	5~1257	40	0.5s
B-29	Overload sensing time	OvLoadM	5~1257	30	0.5s
B-30	Not in use	HOLD-FG	0: Disable 1: Enable	0	
B-31	Servo motor rotary direction	DIR-MODE	0: Reverse 1: Forward	1	
B-32	Sensing Time of Origin Sensor	Orgtm	4~1020	500	4ms

※ Descrição da área de sombra



■ B-04 (DIST1)

A figura mostra a posição que a redução da área de velocidade é completada quando pára de trabalhar. Redução estável rápida de velocidade pode ser feita como a figura aumenta.

■ B-08 (KC2)

Pode ser salvo torneando a inércia, e grave para a distância ficar mais lenta como esta figura aumenta. (Usuário geral e engenheiro não são permitidos para usar).

■ B-12 (KF2)

Pode ser salvo torneando a inércia, e grave para a distância ficar mais lenta como esta figura aumenta. (Usuário geral e engenheiro não são permitidos para usar).

■ B-15 (accelA)

Pode ser salvo torneando a inércia, e isto é uma redução de velocidade até redução de velocidade rápida ser completada após introduzir sinal de parada do pedal. O mais este valor aumenta, o menos redução de velocidade rápida é feita, mas se o valor aumenta extremamente, a redução de velocidade rápida pode estar disponível.

■ B-16 (accelB)

Mostra o valor como rapidamente a velocidade aumenta durante a aceleração pelo pedal, e a aceleração para apontar velocidade mais rápida, mas a velocidade muda no alcance, velocidade pode ser aumentada.

■ B-17 (accelC)

Mostra o valor como rapidamente a velocidade diminui durante a aceleração pelo pedal, e a redução para apontar velocidade mais rápida, mas a velocidade muda no alcance, velocidade pode ser aumentada.

* Exemplo para usar a função na área de sombra

1) Quando a parada de emergência não é facilmente disponível e mais um ponto é procedido.

- Este caso é ocorrido quando a máquina de costura trabalha em alta velocidade ou redução rápida de velocidade em curto tempo não é disponível devido a sobrecarga da máquina de costura. Aumente o valor de B-04 e B-15 propriamente.

2) Durante o aumento ou redução da velocidade de costura, o tempo que o motor segue é lento.

- Este caso pode ocorrer quando a taxa de aumento ou redução é menor que a carga de aumento ou redução da máquina de costura. Aumento do valor de B-16 e B-17 propriamente.

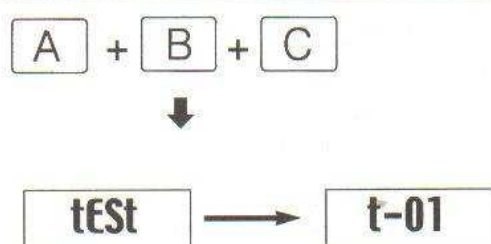
Suporte

1) Testando a Máquina

É disponível para checar cada parte da máquina de costura. Se a máquina não trabalha normalmente, tire as medidas após verificar a causa do problema em sistema elétrico.

* Após correr a função de teste da máquina se você deseja mover para outro item de teste da máquina, aperte **SELECT**, então aperte **+ / FORWARD** e **- / BACK**.

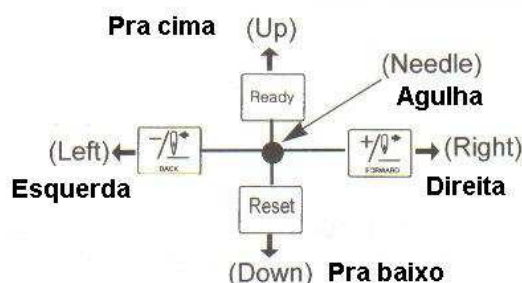
(1) Operação de Teste da Máquina



1) Apertando A, B e C simultaneamente, ligue a máquina.

2) Então indicação de "tEst" aparece na tela por um tempo, então indicação de "t-01" aparece.

(2) Mova o motor de passo e Teste do Sensor



1) Após correr a função de teste da máquina, aperte **READY**.

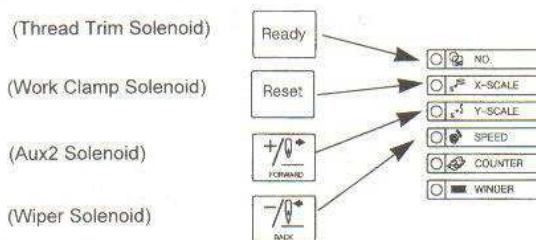
2) Como mostra na figura se você apertar a chave relevante, uma agulha se move.

3) O sinal do sensor de origem do eixo X é indicado na lâmpada da escala X, e o sinal do sensor de origem do eixo Y é indicado na lâmpada da escala Y.

4) Quando a agulha está na parte superior direita da chapa alimentadora, se duas lâmpadas estão ligadas, isto é normal.

5) Apertando **SELECT**, complete o teste.

(3) Teste de Solenóide



1) Após correr a função de teste da máquina, apertando **+ / FORWARD** e **- / BACK**, deixe "t-02" aparecer na tela.

2) Aperte **READY**.

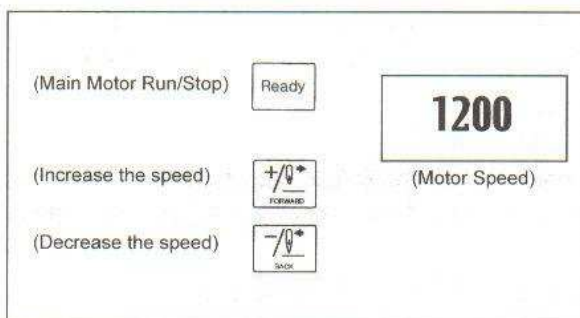
3) Como mostra na figura, se você apertar a chave relevante, o solenóide começa operar, e a lâmpada relevante liga.

4) Apertando **SELECT**, complete o teste.

* Solenóide do caça linha é a opção do ar comprimido (tipo HA).

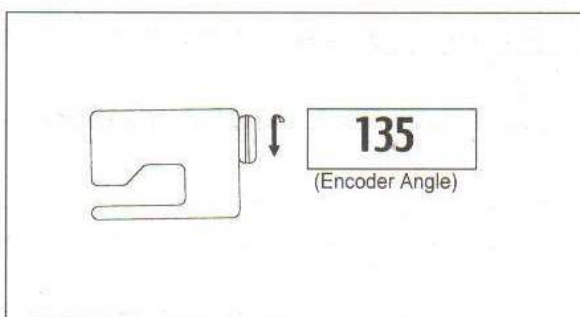
* Em caso de pregar padrão, o "RESET" atua no solenóide do calçador, que é pneumático para atuar na chapa alimentadora superior.

(4) Teste do Motor Principal



- 1) Após correr a função de teste da máquina, apertando **+/FORWARD** e **-/BACK**, deixe "t-03" aparecer na tela.
- 2) Aperte **READY**.
- 3) Se você apertar **READY**, o motor começa a correr. A velocidade do motor principal é indicada na janela. Se você apertar **READY** novamente, a máquina pára de operar.
- 4) Ajuste a velocidade **+/FORWARD** e **-/BACK**.
- 5) Apertando **SELECT**, complete o teste.

(5) Teste do Encoder



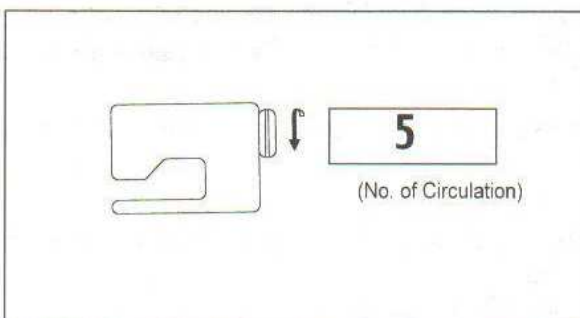
- 1) Após correr a função de teste da máquina, apertando **+/FORWARD** e **-/BACK**, deixe "t-04" aparecer na tela.
- 2) Aperte **READY**.
- 3) Se você girar a polia manualmente, o ângulo do encoder é indicado na janela, e a lâmpada **NO** liga.

<Nota>

Se o valor não é mudado, ali pode ter um problema no encoder incluindo conector.

- 5) Apertando **SELECT**, complete o teste.

(6) Teste do Sincronizador



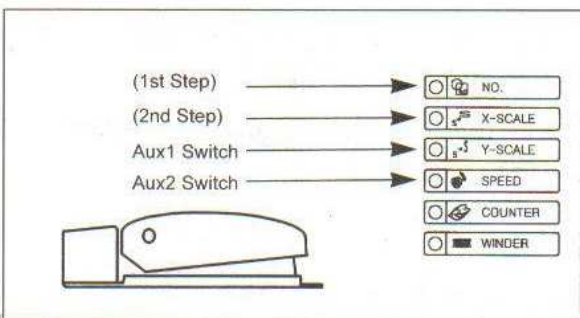
- 1) Após correr a função de teste da máquina, apertando **+/FORWARD** e **-/BACK**, deixe "t-05" aparecer na tela.
- 2) Aperte **READY**.
- 3) Se você girar a polia manualmente, o tempo de circulação é indicado na janela e o sinal do sincronizador é indicado na lâmpada.

<Nota>

Se o valor não é mudado apesar de você ter girado mais de uma vez, ali pode ter um problema no sincronizador incluindo conector.

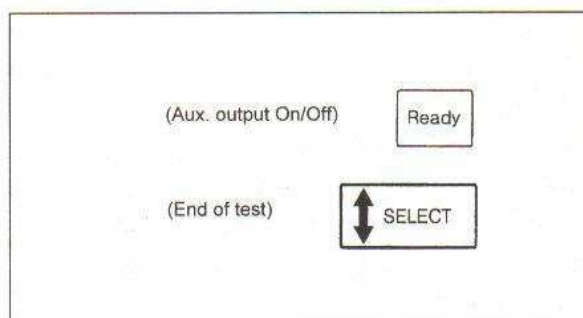
- 5) Apertando **SELECT**, complete o teste.

(7) Teste para Introduzir o Pedal



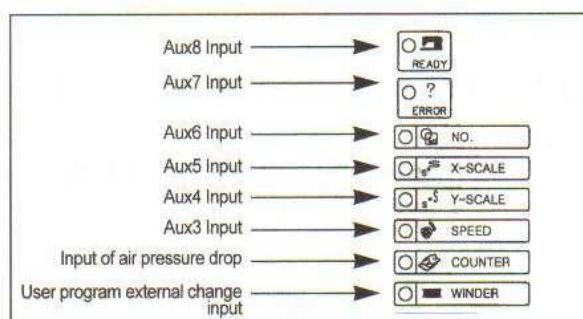
- 1) Após correr a função de teste da máquina, apertando **+/FORWARD** e **-/BACK**, deixe "t-06" aparecer na tela.
- 2) Aperte **READY**.
- 3) Se você apertar o pedal para o primeiro passo, a lâmpada **NO** ascende, e o pedal para o segundo passo, a lâmpada da escala **X** ascende. Se você apertar **Aux1**, a lâmpada da escala **Y**, e aperte **Aux2**, a lâmpada **SPEED** (velocidade) ascende.
- 4) Apertando **SELECT**, complete o teste.

(8) Teste Auxiliar de Saída



- 1) Após correr a função de teste da máquina, apertando **+/FORWARD** e **-/BACK**, deixe "t-07" aparecer na tela.
- 2) Aperte **READY**.
- 3) Se você apertar **READY**, a saída 8 Aux (J11 na placa digital de circuito) liga, então se você apertar **READY** mais uma vez, tudo é desligado.
- 4) Apertando **SELECT**, complete o teste.

(9) Teste Auxiliar de Entrada

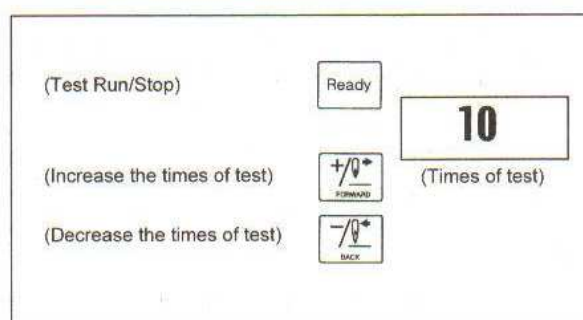


- 1) Após correr a função de teste da máquina, apertando **+/FORWARD** e **-/BACK**, deixe "t-08" aparecer na tela.
- 2) Aperte **READY**.
- 3) De acordo com o sinal de Aux 8 (J9 da placa digital) de entrada, a lâmpada relevante é ligada.
- 4) Apertando **SELECT**, complete o teste.

* (Em caso de 1254) Quando a parada de emergência é apertada, a lâmpada de velocidade é ligada.

* Use a entrada do ar comprimido em caso a máquina é de tipo pneumático.

(10) Teste do Pulo do Motor de Passo



- 1) Após correr a função de teste da máquina, apertando **+/FORWARD** e **-/BACK**, deixe "t-08" aparecer na tela.
- 2) Aperte **READY**.
- 3) Se você apertar **READY**, a máquina pára após testar 10 vezes automaticamente.

<Nota>

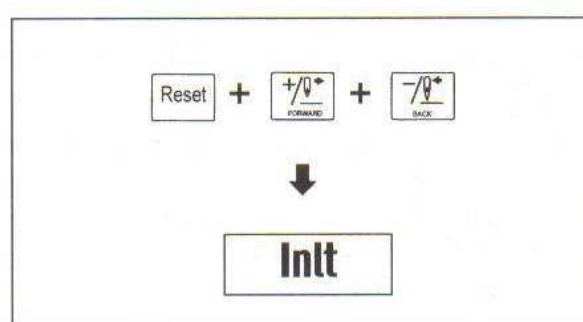
Usando **+/FORWARD** e **-/BACK**, o tempo de teste pode ser trocado.

- 4) Apertando **RESET**, complete o teste.

2) Usando Outra Função

(1) Inicialização do Interruptor de Memória

É a função para retornar o ajuste de memória que o usuário tem mudado para estado de despacho.



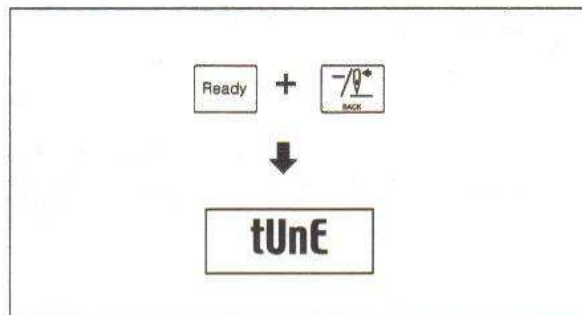
- 1) Gire a potência da máquina apertando **+/FORWARD**, **-/BACK**, e **RESET** no mesmo tempo.
- 2) Se a tela seguinte aparecer, retorne o interruptor de memória ajustando para o estado de despacho de fábrica.
- 3) Após um momento, isto retorna para a tela inicial.

<Nota>

Preste atenção que o ajuste do interruptor de memória que o usuário tem mudado não deve ser apagado.

(2) Afinação da Inércia

O controle automaticamente pratica a afinação da inércia para encontrar a carga da máquina.
Por favor não use o traçado de velocidade da costura a menos que seja muito tarde ou ponto interno vá mais rápido.



1. Ligue enquanto aperta a chave READY e -/BACK no mesmo tempo.
2. Então a tela seguinte deve aparecer.
3. Se você pisar na chapa do pé troca para o passo 2, automaticamente a afinação da inércia é praticada.

* Como a barra da agulha pára em uma localização temporária após praticar a afinação, desligue após posicionar a barra da agulha na localização certa e então ligue novamente.

(3) Verifique a Versão do Programa

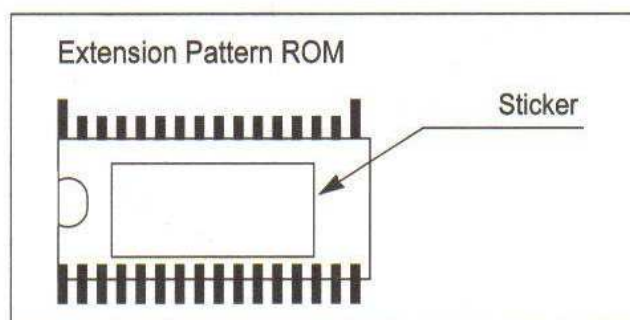
Se você ligar, a tela seguinte aparece por mais ou menos 0.5 segundos e desaparece, e aí, dH indica modelo **dH11** da máquina e 11 indica a versão na figura ROM.

Model	Item	"Er05" Erro Calgador	Uso do Ar Comprimido	"Er07" Err de Ar Comp.	Velocida Max de Costura	Ver. Indicada caso ligada	
						Tipo Direto	Tipo Correia
B1201HA	Botão de Costura	×	○	○	2200[spm]	dA11	bA11
B1201H	Para Pesada	○	×	×	2700[spm]	dH11	bH11
B1201 M	Para Normal	○	×	×	2700[spm]	dn11	bn11
B1201 L	Para Fino	○	×	×	2000[spm]	dL11	bL11
B1201 K	Para Grosso	○	×	×	2000[spm]	dh11	bh11
B1202	Para Pesada	○	×	×	2500[spm]	db11	bb11
B1254PA	Para Materiais pesados , tipo pneumático	○	○	○	○	PA 02	×
	Para Materiais em Geral, tipo pneumático	○	○	○	○	PA 02	×

3) Montagem e Troca do ROM

(1) Tipo e Classificação de ROM

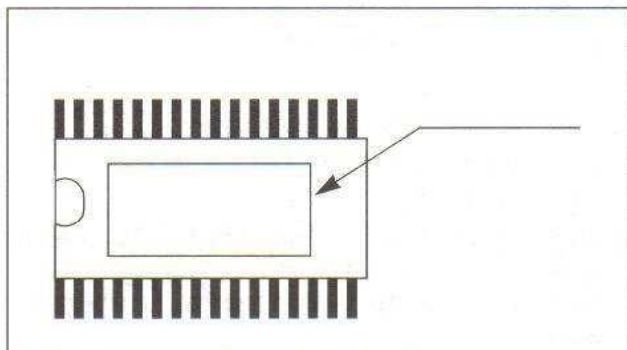
- 1) Extensão do Padrão ROM: Como o ROM insere o padrão de costura manufaturado para encontrar a solicitação do usuário, não é montada no tempo de embarque de fábrica. Sobre solicitação do usuário, é separadamente despachada e montada para uso.



* Indicação do Adesivo: Geralmente indica por 8 figuras, mas diferir indicação pelo desenho.

Ex) bc000928, bj000390...

2) Programe o ROM para operar a máquina de costura, é basicamente mantada no tempo de embarque de fábrica. De qualquer modo, em caso de adicionar ou mudar a função, você deve repor com nova versão de programa ROM e usar.



* Indicação do Adesivo: Indica por quatro figuras abaixo.
Ex) b005, b006, b007

Nome do ROM	Indicação da Placa Dig.	Tipo de ROM	Número de Pino
Extensão do Padrão ROM	U9 (cavidade superior)	27C256	28
Programa ROM	U8 (cavidade inferior)	27C512	28

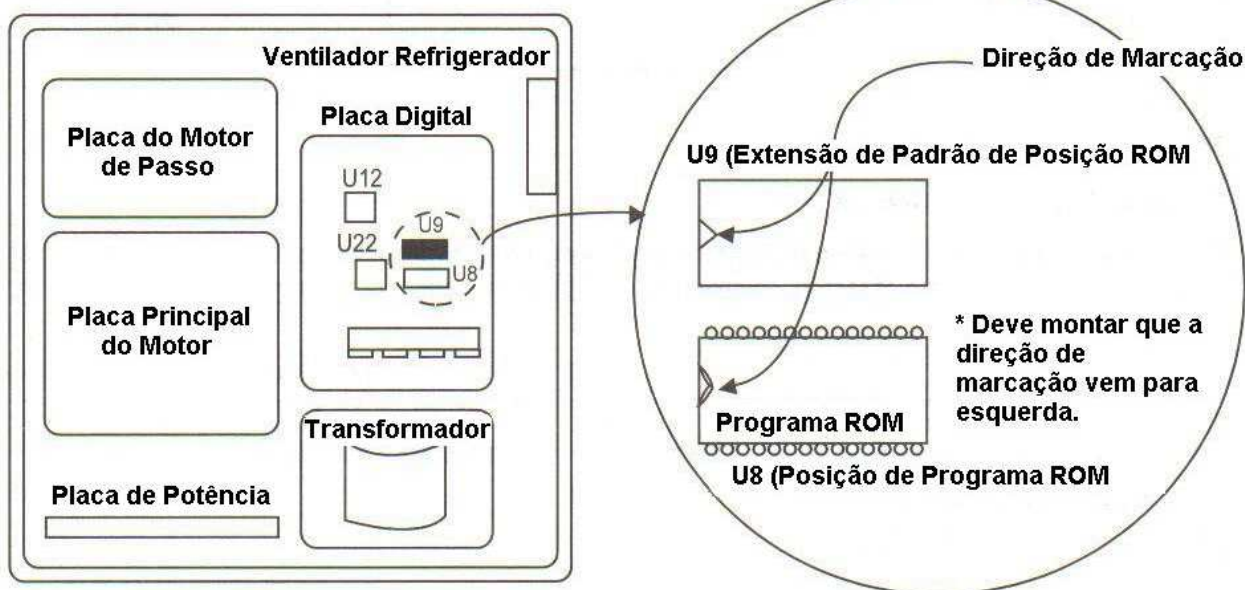
Tipo de ROM e Instalando Posição

(2) Notas e Localização de Montagem em caso de Troca de ROM

<Nota>

- 1) Você deve desligar e após a indicação na tela de operação da placa, prática de montagem ou repondo o ROM.
- 2) Se você montar a direção marcando incorretamente, ROM pode ser danificado.
- 3) Deve montar a localização do pino com a cavidade corretamente.
- 4) Quando você remove o ROM existente, use o IC instrumento para remover ou um pequeno (-) programa de regra que a placa não deve ser danificada.

Caixa de Controle



(3) Usando Método de Extensão de Padrão

* Método de Montagem de Extensão de Padrão ROM

- 1) Separe a cobertura da caixa de controle de pregar
- 2) Montar separadamente o extensão do desenho ROM fornecido na localização "U9" na placa digital que o pino ROM entra na cavidade corretamente que iguala com a direção indicada na placa (que a direção de marcação vem para esquerda).
- 3) Aperte o desenho de extensão ROM firmemente com os dedos que podem entrar na cavidade.

* Usando o Método de Extensão de Padrão

<Nota>

- 1) Se existir um número de padrão como impossível de "chamar" na mesmo tempo de embarque da fábrica, não pode usar. Portanto, deve usar após ajuste do número de padrão para usar como "possível para chamar".
- 2) Deve usar após confirmação da forma de padrão se agulha e chapa não estiverem interferindo.

(Série B 1201)

Ajuste Ex) Mude o número de padrão 33 e 34 para "possível chamar".

A. Após girar a potência apertando READY e RESET, aperte A e aperte +/FORWARD em ordem para indicar "A-03" na tela.



A - 03

B. Indica o valor ajustado atual apertando READY.

Indicação parte a: Número de Padrão,

Indicação parte b: 0: impossível para chamar 1: possível de chamar



01 - 1

Ⓐ

Ⓑ

C. Aperte SELECT para fazer indicação parte a para "01" - "33".



33 - 0

D. Aperte +/FORWARD para fazer indicação parte b "0" - "1".



33 - 1

E. Aperte SELECT para fazer indicação parte a "33" - "34".



34 - 0

F. Aperte +/FORWARD para fazer parte b "0" - "1".



34 - 1

G. Registre com a chave READY.



A - 03

H. Desligue e então ligue novamente.

(Série B 1202)

Ajuste Ex) Mude o número de padrão 34 e 35 para "possível chamada".

A. Após girar a potência apertando READY e RESET, aperte A e aperte +/FORWARD em ordem para indicar "A-03" na tela.



A - 03

B. Indique o valor ajustado atual apertando READY.

Indicação parte a: Número Padrão,

Indicação parte b: 0: impossível para chamar 1: possível para chamar



01 - 1

Ⓐ

Ⓑ

C. Aperte SELECT para fazer indicação parte a "01" - "34".



34 - 0

D. Aperte +/FORWARD para fazer indicação parte b "0" - "1".



34 - 1

E. Aperte SELECT para fazer indicação parte a "34" - "35".



35 - 0

F. Aperte +/FORWARD para fazer indicação parte b "0" - "1".



35 - 1

G. Registre com READY.



A - 03

H. Desligue e ligue novamente.

(Série B 1254)

Ajuste Ex) Mude o número de padrão 57 e 58 para "possível chamar".

A. Após girar a potência apertando READY e RESET, aperte A e aperte +/-FORWARD em ordem para indicar "A-03" na tela.



A - 03

B. Indique o valor ajustado atual apertando READY.

Indicação parte a: Número de padrão

Indicação parte b: 0: impossível de chamar 1: possível de chamar



01 - 1

Ⓐ

Ⓑ

C. Aperte SELECT para fazer indicação parte a "01" - "57".



57 - 0

D. Aperte +/-FORWARD para fazer indicação parte b "0" - "1".



57 - 1

E. Aperte SELECT para fazer indicação parte a "57" - "58".



58 - 0

F. Aperte +/-FORWARD para fazer indicação parte b "0" - "1".



58 - 1

G. Registre com READY.



A - 03

H. Desligue e ligue novamente.

Análise e Correção de Erros

No.	Condição de Causa	Causa e Solução (1)	Causa e Solução (2)	Correção de Erro
1	Sem indicação de operação da chapa.	1) Nenhuma força é fornecida.	A) Cabo No. 17 é desconectado (Placa de circuito principal).	Inserir o cabo.
			B) Cabo No. 19 é desconectado (Placa de circuito principal).	
			C) Cabo No. 15 é desconectado (Placa de circuito condutor).	
			D) F6 Fusível é cortado. (Placa de circuito principal).	Após remover a causa do corte do fusível, troque o fusível (15A).
			E) F1 Fusível é cortado. (Placa de circuito condutor).	
		2) Chapa de operação não é conectada.	C) Cabo No. 1 é omitido. (Placa de circuito digital).	Inserir o cabo.
		3) Placa de circuito fora de ordem.		Troque eles em ordem para a placa de circuito condutor e chapa de operação.
2	Todas as chaves em operação de chapa não trabalham.	1) Interruptor não está conectado entre chapa de operação e interruptor de membrana.	A) Interruptor do cabo dentro da chapa de operação é desconectado.	Inserir o cabo do interruptor da membrana novamente.
		3) Placa de circuito está fora de ordem.		Troque eles em ordem da placa digital e chapa de operação.
3	Movimento não é disponível com a chave READY.	1) Potência não é fornecida para chapa do motor de passo.	A) Cabo No. 20 é omitido.	Inserir o cabo.
			B) F1 Fusível é cortado.	Após remover a causa do fusível, troque o fusível.
			C) F2 Fusível é cortado.	
		2) Placa não está conectada com o motor de passo.	D) Cabo No.12 é desconectado	Inserir o cabo.
			E) Cabo No. 13 é desconectado	
		3) Sinal do motor de passo não é transmitido. (Placa de circuito digital).	F) Cabo No. 14 é desconectado	
		4) Placa de circuito fora de ordem.		Troque eles em ordem da placa de circuito condutor e placa digital.
4	Se você apertar READY, a máquina excede o limite alimentador.	1) Sinal de sensor não é transmitido.	A) Cabo No. 4 é desconectado.	Inserir cabo.
			B) Sensor está de ordem.	Troque sensor.
		2) Placa de circuito fora de ordem.		Troque a placa circuito digital

No.	Condição da Causa	Causa e Solução (1)	Causa e Solução (2)	Correção do Erro
5	Chapa alimentadora não ascende com a chave READY.	1) +33V não é fornecido na placa de circuito digital. (Em caso de estar usando solenóide eletrônico).	A) Cabo No. 18 é desconectado (Placa de circuito principal).	Insira o cabo.
			B) F5 corte do fusível. (Placa de circuito principal).	Após remover a causa do corte do fusível, troque o fusível.
		2) +24V não é fornecido na placa de circuito IO. (Em caso de tipo pneumático).	C) Cabo No. 18 é desconectado (Placa de circuito principal).	Insira o cabo.
			D) F4 corte do fusível. (Placa de circuito principal).	Após remover a causa do corte do fusível, troque o fusível.
		3) Ar comprimido não é introduzido. (Em caso de tipo pneumático).		Insira o cabo.
		4) Corte do Solenóide.		Após medir e confirmar com teste, troque o solenóide.
		5) Interruptor pneumático e cilindro pneumático estão fora de ordem. (Em caso de tipo pneumático).		Troque o interruptor pneumático e cilindro pneumático.
		6) Placa circuito está fora.		Troque placa de circuito digital
6	Se você pisar no pedal para iniciar a costura, a máquina vira em um ponto.	1) Sinal para sincronizador não está disponível.	A) Cabo No. 5 é desconectado.	Insira o cabo.
		2) Sincronizador está fora.		Troque o sincronizador.
		3) Placa de circuito está fora de ordem.		Troque eles em ordem da placa de circuito digital e placa de circuito condutor.
7	Máquina de costura não corre até mesmo pisando no pedal.	1) Correia está desconectada.		Insira a correia.
		2) Placa de circuito condutor não está conectada com o motor servo.	A) Cabo No. 11 é desconectado (Ocorre erro em No. 129).	Insira o cabo.
		3) Placa de circuito do motor principal não está conectada no encoder.	B) Cabo No. 6 é desconectado. (Ocorre erro em No. 128).	
		4) Placa de circuito digital não está conectada com o interruptor do pedal.	C) Cabo No. 3 é desconectado.	
		5) Placa de circuito fora.		Troque o encoder.
		6) Placa de circuito fora.		Troque o interruptor do pedal.
		7) Placa de circuito fora.		Troque eles em ordem da placa de circuito condutor e placa de circuito digital.

No.	Condição de causa	Causa e Solução (1)	Causa e Solução (2)	Solução do Erro
8	Ventilador refrig - gerador não corre.	1) Potência não é fornecida para o refrigerador.	A) F3 corte de fusível. (Placa de circuito principal).	Após remover a causa do corte do fusível, troque o fusível.
		2) Refrigerador fora de ordem.		Troque o refrigerador.
		3) Placa de circuito fora.		Troque a placa de circuito.
9	Se você pisar no pedal para iniciar a costura, a máquina vira em um ponto.	1) Placa de circuito digital não está conectada com a placa de circuito condutor.	A) Cabo No. 16 é desconectado.	Insira o cabo.
		2) Placa de circuito fora de ordem.		Troque eles em ordem da placa de circuito digital e placa de circuito condutor.
10	Outros	1) Chaves não operam (em parte).	A) Máquina de costura está em estado de costura disponível.	Saia do estado disponível de costura apertando a chave READY.
		2) Placa de circuito fora de ordem.		Erro do alimentador: Troque eles em ordem da placa de circuito condutor e placa de circuito digital. Outros erros e exceto aliment: Troque a placa digital.

Lista de Erro

Uso	Indicação	Descrição	Ocorrência de barulho
1	Er01	Padrão de chamada não é disponível	x
2	Er02	Erro na alargamento/Redução	x
3	Er03	Erro na posição da barra da agulha	x
4	Er04	Erro no limite do alimentador	x
5	Er05	Erro na posição da braçadeira	x
6	Er06	Quando o movimento de origem não está disponível com o tempo esperado	x
7	Er07	Em caso de especificações de ar comprimido (tipo HA), se o ar comprimido é menor que o valor regulado.	x
8	Er08	Erro na versão ROM de acordo com nova placa digital	○
9	Er10	Diz para o contador ser "0"	x
10	61	Erro na conexão do sincronizador	○
11	128	Erro na conexão do encoder	○
12	129	Sobrecarga na motor principal	○
13	130	Erro no sinal do sincronizador	○
14	EEPr	Erro no EEPROM	○
15	1000~9999 CE17,LC18 BC20,AC19	Erro de comunicação no circuito da placa CPU	○

※ No item de ocorrência de barulho - 0: ocorrência de campainha, X: Sem campainha.

Diagrama de Circuito Eletrônico

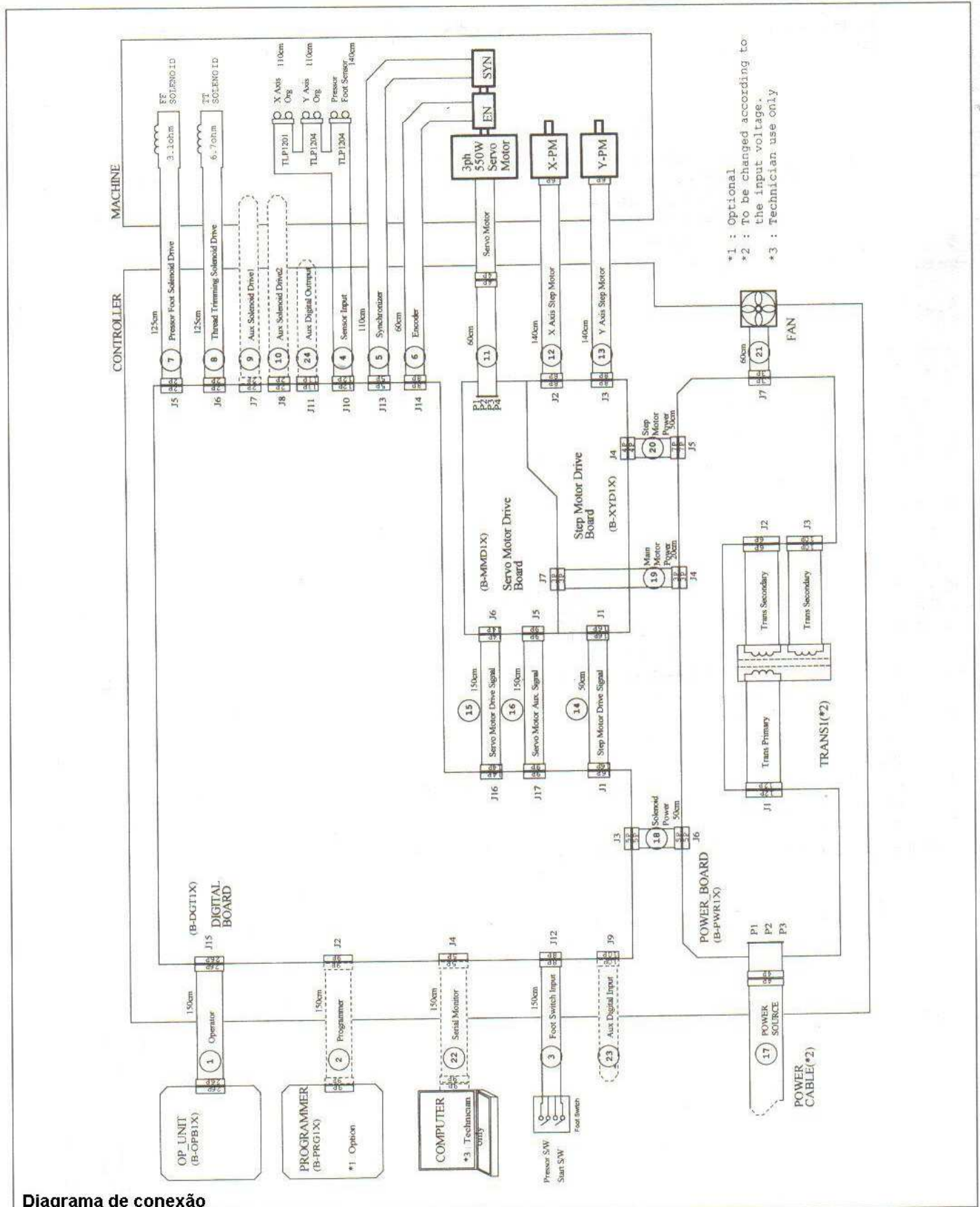
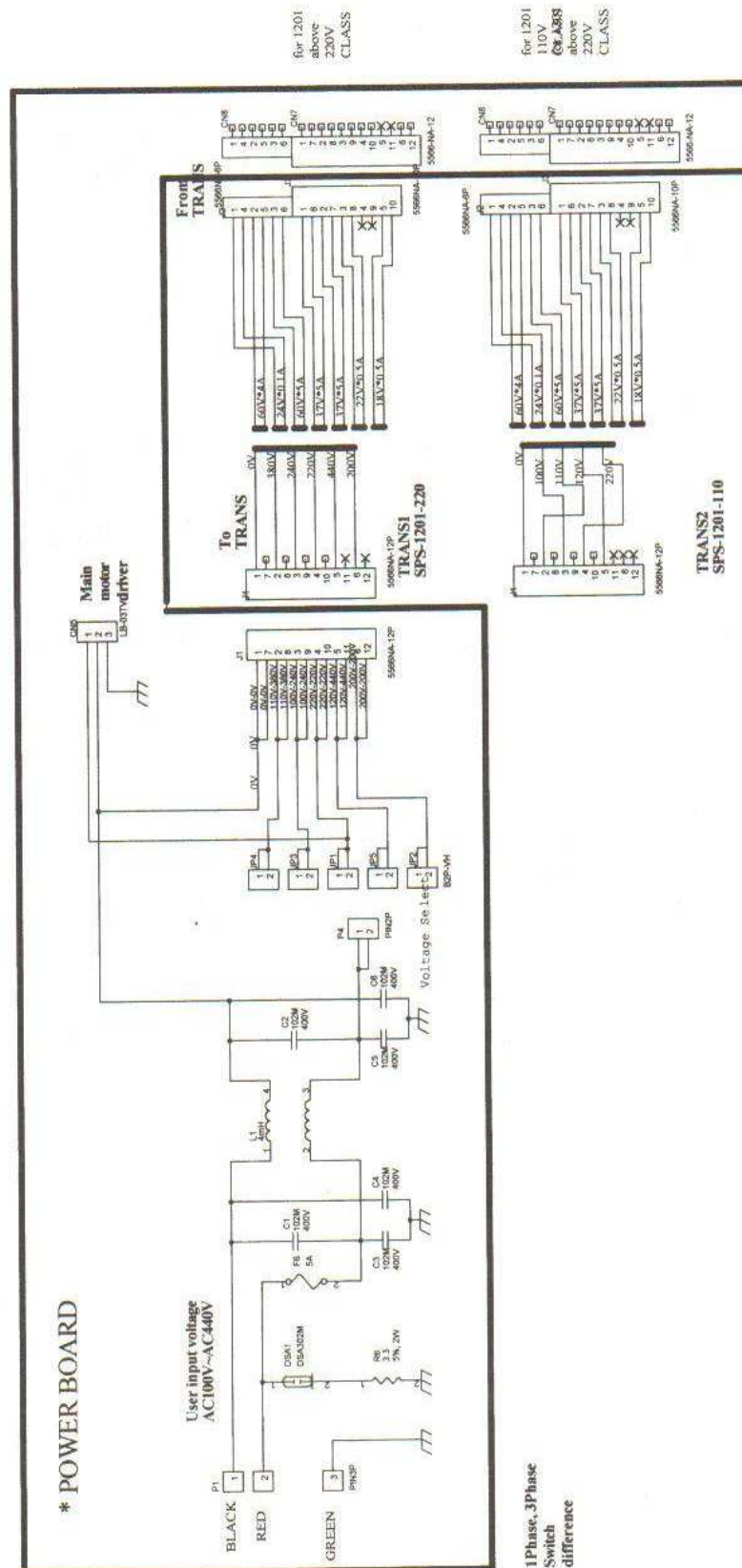
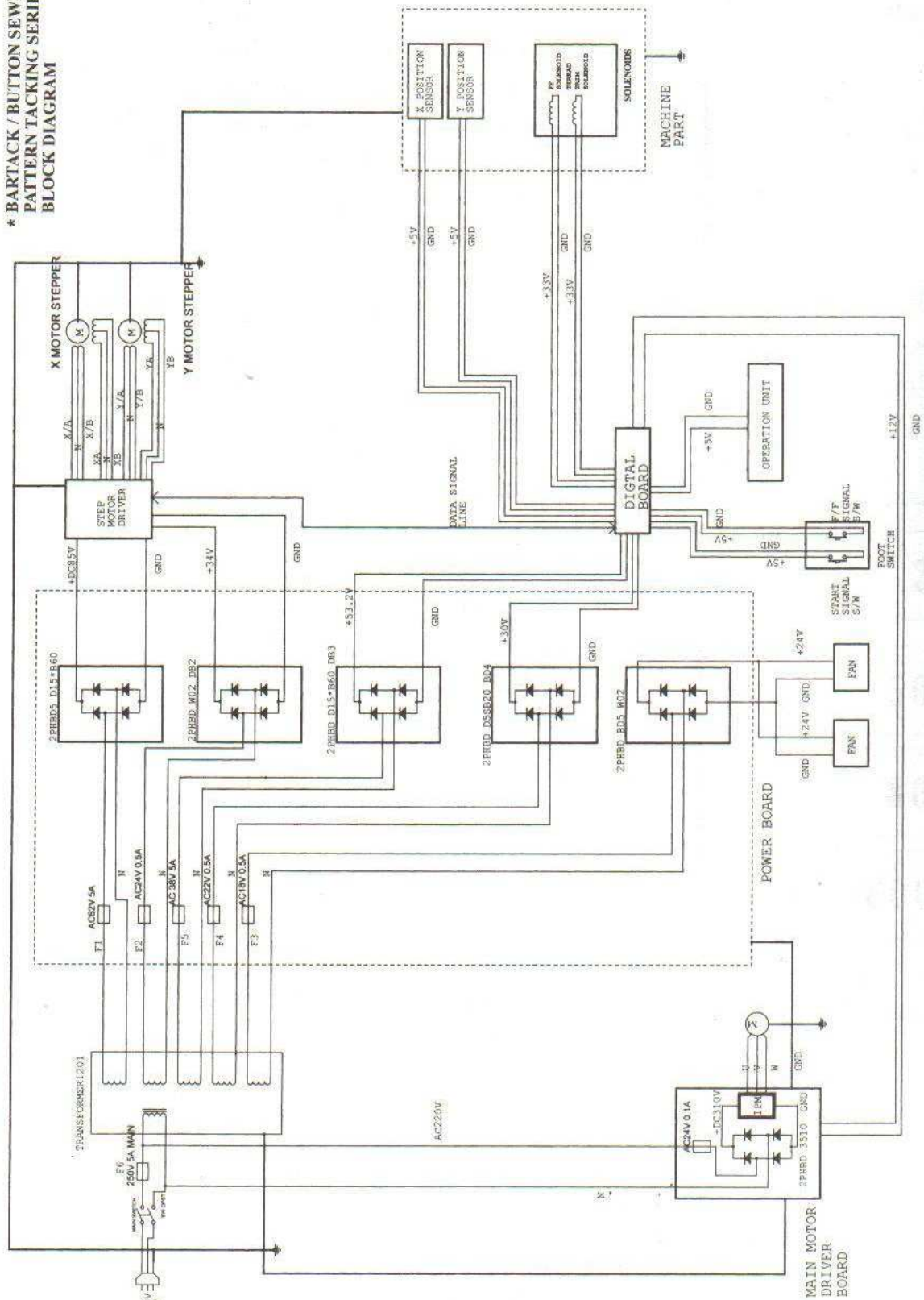


Diagrama de conexão

*** Input voltage type POWER DIAGRAM**



*** BARTACK / BUTTON SEWER /
PATTERN TACKING SERIES
BLOCK DIAGRAM**



Como seleccionar a lista de padrão e limite de costura

1) Série B 1201

Application	No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing	
				X (mm)	Y (mm)
For Heavy and General Materials	1		28	10	2
	2			16	2.5
	3		36	10	2
	4			16	2.5
	5		42	10	2
	6			16	2
	7			16	2.5
	8			24	3
	9		56	24	3
	10		64	24	3
For Thin Materials	11		21	6	2.5
	12		28	6	2.5
	13		36	6	2.5
For Knit	14		14	8	2
	15		21	8	2
	16		28	8	2
Straight Line	17		21	10	0

Application	No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing	
				X (mm)	Y (mm)
Straight Line	18		28	10	0
	19			25	0
	20		36	25	0
	21		41	25	0
	22		44	35	0
Semi Circle	31		42	11	7
	32		42	11	7

Vertical				
No.	23	24	25	26
Pattern				
Stitch Number	28	36	42	56
Range of Sewing	X (mm)	4	4	4
	Y (mm)	20	20	20

Linear Vertical				
No.	27	28	29	30
Pattern				
Stitch Number	18	21	21	28
Range of Sewing	X (mm)	0	0	0
	Y (mm)	20	10	20

2) Série B 1202

Pattern No.	Pattern	No. of Threads	Range of Sewing	
			X (mm)	Y (mm)
1		6-6	3.4	3.4
2		8-8	3.4	3.4
3		10-10	3.4	3.4
4		12-12	3.4	3.4
5*		6-6	3.4	3.4
6*		8-8	3.4	3.4
7*		10-10	3.4	3.4
8*		12-12	3.4	3.4
9		6-6	3.4	3.4
10		8-8	3.4	3.4
11		10-10	3.4	3.4
12		6-6	3.4	3.4
13		8-8	3.4	3.4
14		10-10	3.4	3.4
15*		6-6	3.4	3.4
16*		8-8	3.4	3.4
17*		10-10	3.4	3.4

Pattern No.	Pattern	No. of Threads	Range of Sewing	
			X (mm)	Y (mm)
18		6	3.4	0
19		8	3.4	0
20		10	3.4	0
21		12	3.4	0
22		16	3.4	0
23		6	0	3.4
24		10	0	3.4
25		12	0	3.4
26		6-6	3.4	3.4
27		10-10	3.4	3.4
28*		6-6	3.4	3.4
29*		10-10	3.4	3.4
30		5-5-5	2.9	2.5
31		8-8-8	2.9	2.5
32		5-5-5	2.9	2.5
33		8-8-8	2.9	2.5

* A ampliação e redução do limite (X e Y) da mostra padrão de costura acima é 100% 66 padrões incluindo 33 padrões que podem ser adicionalmente produzidos.

* Em caso de padrão de marca " * " do número de padrão de costura, um fio é cortado após o término da primeira costura para remover uma linha através do padrão de costura. Em caso de SPS/A (ou SPS/B)B1202-01 e 02, aperte o pedal mais uma vez após término da primeira costura, ou continuamente aperte e libere o pedal até a segunda costura começar. Em caso de SPS/A (ou SPS/B)-B1202-03, apenas uma vez apertando o que o pedal irá fazer.

A. Se a distância central entre uso do caseado não auxilia para limite de costura padrão do número de padrão de costura, ampliar ou reduzir o limite de costura para ajustar.

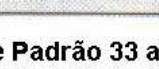
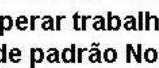
B. Após o número de padrão de costura e limite de costura (X,Y) serem mudados, não esqueça de checar se a ponta da agulha auxilia o caseado com relação ao [Forma de verificação de padrão].

C. Taxa de ampliação e redução de acordo com o limite de costura.

Sewing Area X,Y(mm)	2.4	2.6	2.8	3.0	3.2	3.4	3.6	4.0	4.3	4.5	4.7	5.2	5.6	6.0	6.2	6.4
Expansion & Reduction (%)	71	76	82	88	94	100	106	118	126	132	138	153	165	176	182	188

3) Série B 1254

No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing		No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing		No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing	
			X (mm)	Y (mm)				X (mm)	Y (mm)				X (mm)	Y (mm)
33		75	50	40	34		59	45	29	35		59	30	40
No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing		No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing		No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing	
			X (mm)	Y (mm)				X (mm)	Y (mm)				X (mm)	Y (mm)
36		139	50	30	37		159	50	40	38		155	30	35
No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing		No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing		No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing	
			X (mm)	Y (mm)				X (mm)	Y (mm)				X (mm)	Y (mm)
39		219	50	40	40		229	50	40	41		335	45	40
No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing		No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing		No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing	
			X (mm)	Y (mm)				X (mm)	Y (mm)				X (mm)	Y (mm)
42		397	50	40	43		84	30	30	44		147	35	40
No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing		No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing		No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing	
			X (mm)	Y (mm)				X (mm)	Y (mm)				X (mm)	Y (mm)
45		56	33	30	46		56	35	35	47		74	3.6	36
No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing		No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing		No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing	
			X (mm)	Y (mm)				X (mm)	Y (mm)				X (mm)	Y (mm)
48		78	8	35	49		116	31	31	50		109	28	28
No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing		No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing		No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing	
			X (mm)	Y (mm)				X (mm)	Y (mm)				X (mm)	Y (mm)
51		136	28	28	52		122	40	28	53		152	34	31
No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing		No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing		No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing	
			X (mm)	Y (mm)				X (mm)	Y (mm)				X (mm)	Y (mm)
54		142	40	24	55		65	30	8	56		65	8	30

Application	No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing	
				X (mm)	Y (mm)
For Heavy and General Materials	1		28	10	2
	2			16	2.5
	3		36	10	2
	4			16	2.5
	5		42	10	2
	6			16	2
	7			16	2.5
	8			24	3
	9		56	24	3
	10		64	24	3
For Thin Materials	11		21	6	2.5
	12		28	6	2.5
	13		36	6	2.5
For Knit	14		14	8	2
	15		21	8	2
	16		28	8	2
Straight Line	17		21	10	0

Application	No.	Pattern	Stitch Number	Range of Sewing	
				X (mm)	Y (mm)
Straight Line	18		28	10	0
	19			25	0
	20		36	25	0
	21		41	25	0
	22		44	35	0
Semi Circle	31		42	11	7
	32		42	11	7

Vertical				
No.	23	24	25	26
Pattern				
Stitch Number	28	36	42	56
Range of Sewing X (mm)	4	4	4	4
Y (mm)	20	20	20	20

Linear Vertical				
No.	27	28	29	30
Pattern				
Stitch Number	18	21	21	28
Range of Sewing X (mm)	0	0	0	0
Y (mm)	20	10	20	20

- Nota) 1. Número de Padrão 33 até 56 são para etiqueta, ondulado, etc.
2. Número de Padrão 1 até 32 são para trabalho de travetti. Por favor após opção de medida ser feita.
(Quando operar trabalho de travetti, tenha certeza de usar a lançadeira padrão ou caixa de bobina padrão)
(Em caso de padrão No. 1 até No. 32 e No. 47 até No. 56, por favor use diminuindo a velocidade máxima de costura).
3. O estado de costura não deve ser uniforme de acordo com o tipo de material de costura e outras condições em caso de padrões para trabalho de travetti.
Neste caso, por favor use a série de nossa empresa SPS/A(B)-B1201.
4. Além de o padrão 56 acima, está disponível para forcener com padrão 43 adicionalmente.
(Máximo padrão 99).

9. BASIC MANUAL

SPS / SUNSTAR / SPS / SUNSTAR / SPS / SUNSTAR / SPS/ SUNSTAR / 2000

SPS/A(or SPS/B) -B Series

1 General Sewing: Sew by setting the sewing pattern, extension and reduction rate and sewing speed.

2 Use of Using Program: Conveniently call the sewing pattern that you frequent use a

3 Use of combined function: Sew by combining the sewing pattern in the order that you want.

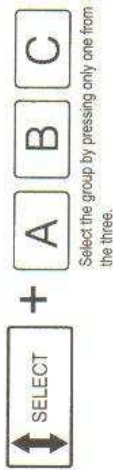
4 Sewing Pattern Confirming

Reference: Turn the power on while pressing the switch.

1. User Program Registration



2. Use of Combined Function



3. Parameter



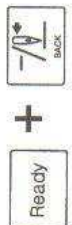
4. Parameter Initialization



5. Machine Test

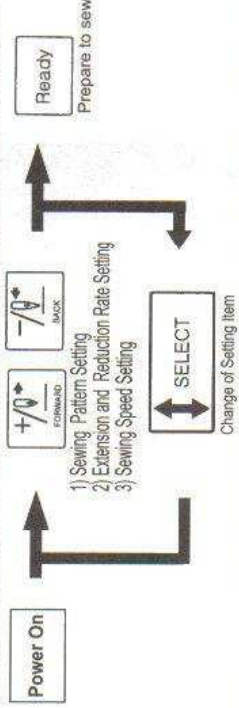


6. Inertia Tuning

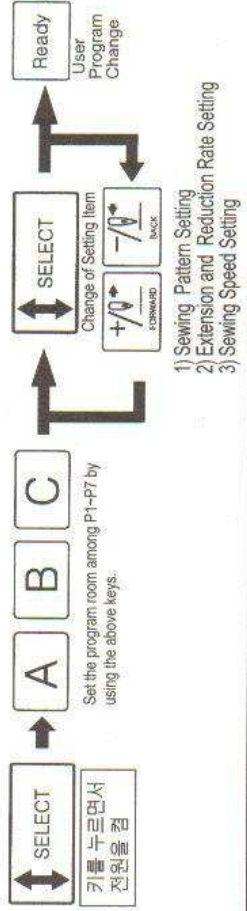


SunStar®

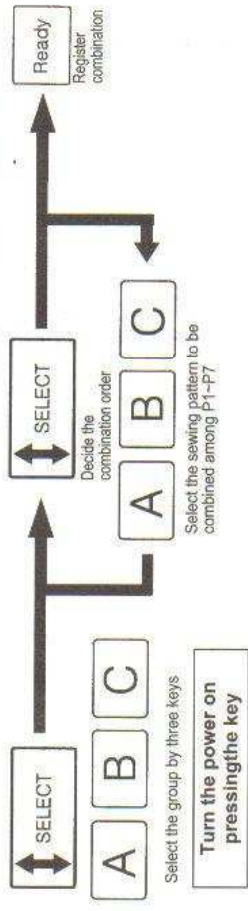
1 General Sewing: Sew by setting the sewing pattern, extension and reduction rate and sewing speed.



2 Use of Using Program: Conveniently call the sewing pattern that you frequent use.



3 Use of combined function: Sew by combining the sewing pattern in the order that you want.



4 Sewing Pattern Confirming: Confirm whether the sewing pattern and presser plate are interfered.

