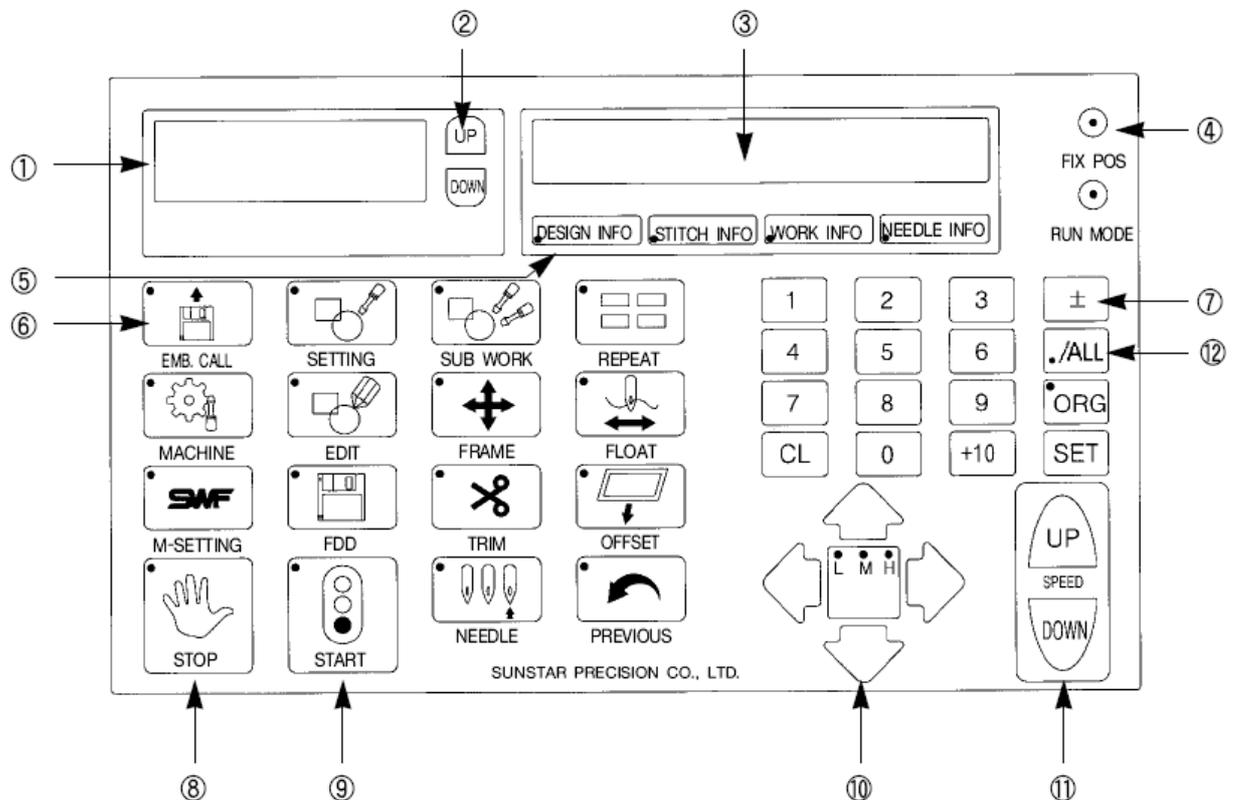


PAINEL DE OPERAÇÃO



1 – Visor LCD

Mostra 4 linhas de 10 letras e mostra o menu da operação selecionada

2 – Movimentação do cursor

Movimenta o cursor no visor

3 – Visor de informações da máquina

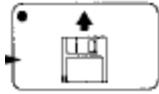
Mostra informações sobre o estado da máquina e do bordado

DESIGN INFO	Mostra o N° do bordado selecionado e a quantidade de pontos que o bordado tem
STITCH INFO	Mostra o N° que já foi bordado/o N° total de pontos do bordado e percentual do bordado já executado
WORK INFO	Velocidade atual, N° de pontos bordados no período e N° de rodadas executadas
NEEDLE INFO	Mostra a agulha anterior, a atual e a próxima a trabalhar e o número total de cores do desenho

4 – Lâmpadas indicadoras

FIX POS	Acesa - indica que a máquina está parada
RUN MODE	Acesa - indica que a máquina está pronta para operar

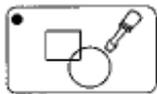
- 5 – Teclas de função do visor de informações
- 6 – Tecla de funções do menu



EMB. CALL

- **EMB. CALL** : Tecla de gerenciamento de memória

1. EMB CALL	ler bordado da memória
2. FDD CALL	ler bordado do disquete
3. EXTERNAL INPUT	ler bordado de uma fonte externa
4. EXTERNAL OUTPUT	exportar bordado da memória
5. DESIGN DELETE	apaga bordado da memória
6. DESIGN COPY	copia bordado da memória
7. MEMORY INITIAL	apaga todos os bordados da memória



SETTING

- **SETTING** : Altera características básicas do desenho

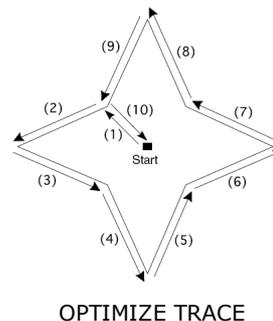
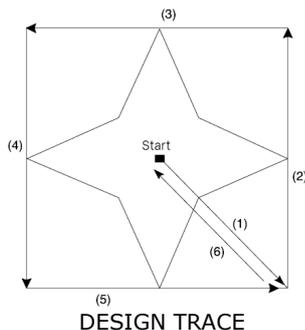
1. X_Scale	Reduz ou amplia o bordado no eixo X (a base é o lado esquerdo do bordado)
2. Y_Scale	Reduz ou amplia o bordado no eixo Y (a base é a parte superior do bordado)
3. Angle	Rotaciona o bordado de 0° a 359°
4. Mirror	Espelha o bordado nos eixos X e/ou Y
5. START ST	Seleciona o ponto no qual o bordado vai começar
6. X SATIN	Amplia a largura do zig-zag no eixo X de 0,0 a 0,5 mm para cada lado
7. Y SATIN	Amplia a largura do zig-zag no eixo Y de 0,0 a 0,5 mm para cada lado



SUB WORK

- **SUB WORK** : Funções auxiliares ao trabalho

1. LENGTH MEASURE	Mede a distância entre dois pontos selecionados
2. DESIGN TRACE	Executa o traçado do bordado entre os pontos extremos do mesmo
3. OPTIMIZE TRACE	Executa o traçado do contorno do bordado para verificar o posicionamento do mesmo





REPEAT - **REPEAT** : Função de repetição do bordado

1. X REPEAT	Número de repetições do bordado no eixo X
2. Y REPEAT	Número de repetições do bordado no eixo Y
3. X DESIGN INTERVAL	Intervalo em mm entre os bordados no eixo X
4. Y DESIGN INTERVAL	Intervalo em mm entre os bordados no eixo Y
5. X/Y PRIORITY	Designa a prioridade entre o eixo X e Y
6. DESIGN INTERVAL	Determina o modo de movimentação entre os bordados. STOP - a máquina termina um bordado, vai até o início do próximo e para JUMP - a máquina termina um bordado, vai até o início do próximo e reinicia o trabalho automaticamente



MACHINE - **MACHINE** : Parâmetros de operação da máquina

1. EMB FUNCTION	Altera os parâmetros de trabalho do bordado
2. MACHINE FUNCTION	Altera os parâmetros de trabalho da máquina

1. EMB FUNCTION

1.TOTAL STITCH CLEAR	Zera o contador de pontos do menu principal
2.TOTAL WORK CLEAR	Zera o número de rodadas do menu principal
3.JUMP CONVERT	Determina o número máximo de salta pontos que a máquina faz sem ativar o corta fios. O padrão é 3, mas pode variar entre 0 e 10
4.AUTO ORIGIN	Determina se a máquina ao terminar o bordado, volta a origem ou não. O padrão é "YES", selecione 0 (zero) se quiser desativar a função.
5.STOP INCHING	Determina o número de pontos lentos sempre que a máquina começa a bordar. O padrão é 2, mas pode variar entre 0 e 5
6.TRIM INCHING	Determina o número de pontos lentos após um corte de fios. O padrão é 3, mas pode variar entre 2 e 5
7.AUTO JUMP	Determina a distância entre dois pontos para transformar um ponto em salta ponto. O padrão é 10mm, mas pode variar entre 5 e 12,7mm
8.BK_ST UNIT	Determina o número de pontos que o pantógrafo retorna após um toque reverso na barra de operação. O padrão é 1 ponto, mas pode variar entre 1 e 10 pontos
9.BK_ST START	Determina se, após o retorno do pantógrafo, para correção de uma quebra de linha, por exemplo, ao se reiniciar o bordado a máquina para no ponto onde foi detectada a quebra ou continua bordando. O padrão é "YES", selecione 0 (zero) se quiser desativar a função.
10.BK_ST ALL	Determina se, após o retorno do pantógrafo, para correção de uma quebra de linha, por exemplo, ao se reiniciar o bordado a máquina borda apenas com a cabeça onde houve a quebra, ou com todas as cabeças até o ponto onde a quebra foi detectada. O padrão é "YES", selecione 0 (zero) se quiser desativar a função.
11.TRIM START	Determina se a máquina volta a bordar automaticamente após um corte por comando de corte, salta-ponto ou parada. O padrão é "YES", selecione 0 (zero) se quiser desativar a função.

12.ST BACKTACK	Determina se a máquina executa um arremate no início do bordado para evitar que o mesmo desfie. O padrão é "NO".
13.AUTO BACK	Determina o número de pontos que o pantógrafo retorna automaticamente após a detecção de uma quebra de linha. O padrão é 2 pontos, mas pode variar de 0 (zero) a 5 pontos.
14.BKRUN ST POINT	Determina o número de pontos antes do ponto de detecção de erro, quebra de linha, por exemplo, que todas as cabeças voltam a bordar após o retrocesso do pantógrafo para correção do erro. O padrão é 3 pontos, mas pode variar entre 1 e 20 pontos.
15.FRAME LIMIT	Determina se existe uma área limite, determinada por software. para o movimento do pantógrafo. Essa área será determinada numa função posterior. O padrão é "NO".
16.JUMP LENGTH	Se o comprimento total de repetidos salta-pontos for maior que o comprimento determinado, a máquina para e executa um corte antes do deslocamento. O padrão é 0(zero), mas pode variar entre 0 e 50mm, com incremento de 1mm.
17.THE BRK MOVE	Quando a máquina detecta uma quebra de linha, após a parada, o pantógrafo se move para trás automaticamente. Essa função determina quantos centímetros o pantógrafo se move. O padrão é 0 (zero), mas pode variar entre 0 e 30cm, com incremento de 1cm. (Essa função só está disponível nos modelos SWF/*-W1201)

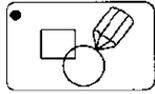
2. MACHINE FUNCTION

1.FLAT, CAP	Determina se a máquina borda em bastidores planos ou em bastidores de boné. O padrão é plano (FLAT - 0). Para boné (CAP - 1)
2.CORDING	Determina se a máquina está equipada com aplicador de cordão. O padrão é "NO" - 0 (zero), para YES selecione 1.
3.BORING NEEDLE	Determina se a máquina está equipada com dispositivo perfurador. O padrão é 0 (zero), sem perfurador. O número a ser selecionado deve ser o da barra de agulha onde está instalado o dispositivo. Essa seleção desliga o corte de fios e o sensor de quebra de linha daquela barra de agulha.
4.SEQUIN	Determina se a máquina está equipada com dispositivo aplicador de lantejoulas. O padrão é "NO", selecione 1 para "YES".
5.UP_THD SENSE	Seleciona o funcionamento de sensor de quebra de linha superior e o número de pontos falhos para a detecção. O padrão é 1 e pode variar entre 0 e 10. (Função disponível para máquinas com sensor rotativo)
6.UN_THD SENSE	Seleciona o sensor de quebra da linha da bobina. O padrão varia de acordo com o tipo de máquina. (Função disponível apenas nas máquinas que tem sensor do tipo mola)

Machine Type	Contents	Default Set-Up for Lower Thread Detection
W series	SWF/□-W1201	0
	SWF/□-WE1204	0
	SWF/□-WE1206 · WF912	0
T series	SWF/□-T1201 · T1501	4
U series	SWF/□-UK1202 · UK1502	0
	SWF/□-UK1204 · UK1504	0
	SWF/□-UK1206 · UK1506	0
	SWF/□-UH1206 · UH1506	0
	SWF/□-UH1208 · UH1508	0
	SWF/□-UH1212	0

7.TRIM LENGTH	Determina o comprimento da sobra de linha após um corte de fio. O padrão é médio, 1, "MEDIUM", mas pode ser curto, 0 (zero), "SHORT", ou longo, 2, "LONG".																																																				
8.AUTO TRIM	Seleciona o corte automático. O padrão é ativo "YES".																																																				
9.AUTO C/C	Seleciona a troca automática de cor. O padrão é sim "YES" e pode ser desligado "NO"																																																				
10.MAX SPEED	Determina a velocidade máxima da máquina. O padrão varia de acordo com o modelo da máquina. <table border="1"> <thead> <tr> <th>Machine Type</th> <th>Work Material</th> <th>TUBULAR</th> <th>CAP</th> <th>BORDER</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">W series</td> <td>SWF/□-W1201</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1000</td> </tr> <tr> <td>SWF/□-WE1204</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1000</td> </tr> <tr> <td>SWF/□-WE1206</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1000</td> </tr> <tr> <td>SWF/□-WF912</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>850</td> </tr> <tr> <td>T series</td> <td>SWF/□-T1201 · T1501</td> <td>1200</td> <td>1200</td> <td>1200</td> </tr> <tr> <td rowspan="6">U series</td> <td>SWF/□-UK1202 · UK1502</td> <td>1000</td> <td>1000</td> <td>900</td> </tr> <tr> <td>SWF/□-UK1204 · UK1504</td> <td>1000</td> <td>1000</td> <td>900</td> </tr> <tr> <td>SWF/□-UK-1206 · UK1506</td> <td>1000</td> <td>1000</td> <td>850</td> </tr> <tr> <td>SWF/□-UH1206 · UH1506</td> <td>1000</td> <td>1000</td> <td>850</td> </tr> <tr> <td>SWF/□-UH1208 · UH1508</td> <td>1000</td> <td>850</td> <td>850</td> </tr> <tr> <td>SWF/□-UH1212</td> <td>850</td> <td>750</td> <td>850</td> </tr> </tbody> </table>	Machine Type	Work Material	TUBULAR	CAP	BORDER	W series	SWF/□-W1201	—	—	1000	SWF/□-WE1204	—	—	1000	SWF/□-WE1206	—	—	1000	SWF/□-WF912	—	—	850	T series	SWF/□-T1201 · T1501	1200	1200	1200	U series	SWF/□-UK1202 · UK1502	1000	1000	900	SWF/□-UK1204 · UK1504	1000	1000	900	SWF/□-UK-1206 · UK1506	1000	1000	850	SWF/□-UH1206 · UH1506	1000	1000	850	SWF/□-UH1208 · UH1508	1000	850	850	SWF/□-UH1212	850	750	850
Machine Type	Work Material	TUBULAR	CAP	BORDER																																																	
W series	SWF/□-W1201	—	—	1000																																																	
	SWF/□-WE1204	—	—	1000																																																	
	SWF/□-WE1206	—	—	1000																																																	
	SWF/□-WF912	—	—	850																																																	
T series	SWF/□-T1201 · T1501	1200	1200	1200																																																	
U series	SWF/□-UK1202 · UK1502	1000	1000	900																																																	
	SWF/□-UK1204 · UK1504	1000	1000	900																																																	
	SWF/□-UK-1206 · UK1506	1000	1000	850																																																	
	SWF/□-UH1206 · UH1506	1000	1000	850																																																	
	SWF/□-UH1208 · UH1508	1000	850	850																																																	
	SWF/□-UH1212	850	750	850																																																	
11.MIN SPEED	Determina a velocidade mínima da máquina. O padrão é 300RPM e pode variar entre 300RPM e a velocidade máxima, com incremento de 10 RPM.																																																				
12.JUMP SPEED	Determina a velocidade de salta-ponto. O padrão é 750RPM, e pode variar entre a velocidade mínima e máxima.  ATENÇÃO – JUMP SPEED acima de 750RPM pode causar quebra de agulha e outros danos mecânicos.																																																				
13.INC SPEED	Determina a velocidade da máquina nos pontos lentos no início do bordado. O padrão varia de acordo com o modelo da máquina e a faixa de variação fica entre 50 e 200RPM com incremento de 10RPM. <table border="1"> <thead> <tr> <th>Machine Type</th> <th>Contents</th> <th>Default Inching Speed</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">W series</td> <td>SWF/□-W1201</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>SWF/□-WE1204</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>SWF/□-WE1206 · WF912</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>T series</td> <td>SWF/□-T1201 · T1501</td> <td>180</td> </tr> <tr> <td rowspan="6">U series</td> <td>SWF/□-UK1202 · UK1502</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>SWF/□-UK1204 · UK1504</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>SWF/□-UK1206 · UK1506</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>SWF/□-UH1206 · UH1506</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>SWF/□-UH1208 · UH1508</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>SWF/□-UH1212</td> <td>100</td> </tr> </tbody> </table>	Machine Type	Contents	Default Inching Speed	W series	SWF/□-W1201	100	SWF/□-WE1204	100	SWF/□-WE1206 · WF912	100	T series	SWF/□-T1201 · T1501	180	U series	SWF/□-UK1202 · UK1502	100	SWF/□-UK1204 · UK1504	100	SWF/□-UK1206 · UK1506	100	SWF/□-UH1206 · UH1506	100	SWF/□-UH1208 · UH1508	100	SWF/□-UH1212	100																										
Machine Type	Contents	Default Inching Speed																																																			
W series	SWF/□-W1201	100																																																			
	SWF/□-WE1204	100																																																			
	SWF/□-WE1206 · WF912	100																																																			
T series	SWF/□-T1201 · T1501	180																																																			
U series	SWF/□-UK1202 · UK1502	100																																																			
	SWF/□-UK1204 · UK1504	100																																																			
	SWF/□-UK1206 · UK1506	100																																																			
	SWF/□-UH1206 · UH1506	100																																																			
	SWF/□-UH1208 · UH1508	100																																																			
	SWF/□-UH1212	100																																																			
14.SLOW SPEED	Determina a velocidade baixa da máquina, usada para trabalhar em pontos críticos do bordado e é inserida através da função EDIT. Pode variar entre a velocidade mínima e máxima, com incremento de 10RPM.																																																				
15.BOTTOM STOP	Determina que a agulha fica parada no ponto morto inferior ao fim do bordado. O padrão é não "NO" e para selecionar sim "YES" digite 1.  ATENÇÃO – Não tente mover manualmente a agulha quando ela estiver na posição BOTTOM STOP																																																				
16.POWER ORG	Determina que o pantógrafo volte a posição de origem do bordado após uma falta de energia elétrica.																																																				
17.FRAME SPEED	Determina a velocidade do pantógrafo durante os movimentos de volta a origem e off-set. Para velocidade baixa "LOW" selecione																																																				

	0(zero), para velocidade alta "HIGH" selecione 1.
18.SPEED DATA	Esta função faz com que a velocidade da máquina diminua de 30 a 50 RPM para materiais muito grossos e de difícil operação. O padrão é alto "HIGH (1)" e pode ser selecionada a velocidade baixa "LOW (0)".



EDIT

- EDIT : Função de edição do bordado



ATENÇÃO – Essa função requer conhecimento profundo das funções. Recomenda-se que a edição do bordado seja feito no software específico.

1.STITCH EDIT	Edita pontos do bordado selecionado
2.DESIGN DIVIDE	Divide o bordado selecionado em dois
3.DESIGN FILTERING	Elimina pontos curtos e indesejados do desenho Determine o comprimento mínimo do ponto "LENGTH = XX [mm]" e confirme com a tecla "SET". Será solicitado o número da memória onde o bordado já filtrado será armazenado.

-SPEED CODE

: Permite selecionar a velocidade baixa "SLOW SPEED" para pontos críticos do bordado. Para implementar a função, durante a execução do bordado, pare a máquina no ponto onde inicia o ponto crítico, digite a tecla EDIT, selecione a função 2.LOW SPEED e digite SET. Digite a tecla PREVIOUS para voltar ao menu de operação e START para reiniciar o bordado. Após passar o ponto crítico, digite novamente a tecla EDIT, selecione a função 1.HIGH SPEED para voltar a velocidade alta, digite SET e PREVIOUS. Reinicie o bordado. Este procedimento deverá ser repetido sempre que o bordado for selecionado.

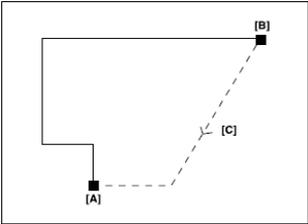


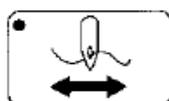
FRAME

- FRAME : Função de movimentação do pantógrafo

1.DATA ORIGIN	Quando, durante a execução de um bordado, o pantógrafo é deslocado manualmente após a ocorrência de uma parada, é possível retornar automaticamente ao ponto de parada selecionando-se a função DATA ORIGIN
---------------	---

A – Ponto inicial do bordado
B – Ponto de parada
C – Movimento manual do pantógrafo
D – Retorno pelo DATA ORIGIN

<p>2.ORIGIN</p> 	<p>Esta função faz com que o pantógrafo volte a posição inicial do bordado</p> <p>A – Ponto inicial do bordado B – Ponto de parada C – Retorno pelo ORIGIN</p>
<p>3.POWER RESUME</p>	<p>Se durante uma período de falta de energia o pantógrafo for deslocado, a função POWER RESUME faz com que o pantógrafo volte automaticamente a última posição antes da parada.</p>



FLOAT - FLOAT

: Esta função destina-se a avançar ou retornar o bordado por número de pontos ou por troca de cor.
STOP – retorna,
START – avança.

1. 100 STITCH	Avança ou retorna 100 pontos
2. 1000 STITCH	Avança ou retorna 1.000 pontos
3. 10000 STITCH	Avança ou retorna 10.000 pontos
4. COLOR	Avança ou retorna por cor



M-SETTING - MACHINE SETTING: Esta função permite executar testes de atuadores e fornecer informações sobre o estado da máquina.

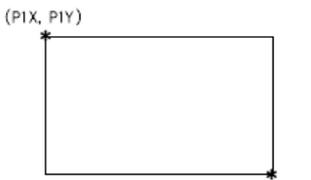
1.MACHINE TEST	Testa os solenóides e os sensores de quebra de linha
2.MACHINE SET	Determina o limite de deslocamento do pantógrafo
3.ERROR LIST	Armazena os últimos 10 erros ocorridos

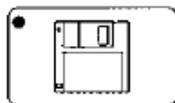
1. MACHINE TEST

1.JUMP TEST	Teste do solenóide do salta-ponto
2.WIPER TEST	Teste do caça-fios
3.PICKER SOL TEST	Teste do solenóide do picker
4.TRIM SOL TEST	Teste do solenóide do corta fios
5.UPPER SENSE TEST	Teste do sensor superior
6.FEED MOTOR TEST	Teste do motor de alimentação da lantejola
7.LIFT SOL TEST	Teste da eletroválvula de acionamento do cilindro da lantejola
8.FEED MOTOR SET	Energiza o motor de alimentação da lantejola

2. MACHINE SET

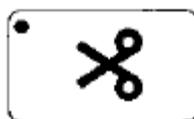
1.MACHINE SET	CUT NEEDLE - Esta função determina as barras de agulha que estão equipadas com cortador de material, desligando o sensor de quebra de linha e o corta fios.
2.FRAME ORIGIN	Move o pantógrafo para posição inicial do bordado. Essa função é útil para as situações de falta de energia

<p>3.FRAME LIMIT SET</p> 	<p>Limita uma área de trabalho através da determinação de dois pontos conforme mostra a figura. Se o pantógrafo for movimentado para fora dessa área determinada, um código de erro será apresentado.</p>
--	---



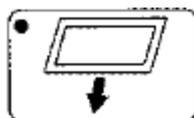
FDD - FLOPPY DRIVE AND DISK: Gerencia as informações do disquete que está no leitor

1. FDD SAVE	Copia informações da memória da máquina para o disquete
2. FDD DELETE	Apaga bordados do disquete
3. FDD FORMAT	Formata o disquete. Recomenda-se que os disquetes sejam formatados no leitor da máquina de bordar



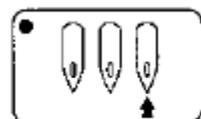
TRIM - TRIM: Corte de linha manual

Selecione a tecla TRIM e depois START para corte da linha.



OFFSET - OFFSET: Esta função determina um movimento automático do pantógrafo no início e fim do bordado. Além disso, pode ser inserido um offset no meio do bordado para posicionamento de aplique.

START POINT : Determina o ponto inicial do bordado
MIDDLE OFFSET : Pode ser usado para fazer um desvio de algum obstáculo que exista no bastidor, pode ser o mesmo que OFFSET POINT
OFFSET POINT : Ponto de OFFSET



NEEDLE - NEEDLE: Determina a seleção e a ordem de trabalho das agulhas

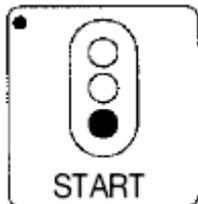
Selecione as cores através das teclas numéricas do painel. Para selecionar as agulhas 10, 11 e 12, digite +10 e 0, +10 e 1, +10 e 2, respectivamente. O painel apresentará A,B e C para 10, 11 e 12, respectivamente. Para inserir um código de parada ara offset, digite CL.



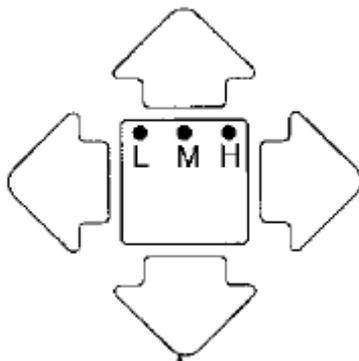
PREVIOUS - **PREVIOUS:** Voltar a tela/display anterior.



- **STOP:** Tecla de parada



- **START:** Início



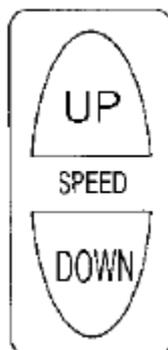
- Teclas de deslocamento do pantógrafo

Varição da velocidade de deslocamento

L - Lento

M - Médio

H - Alto



- Variação de velocidade

UP - Aumenta a velocidade

DOWN - Reduz a velocidade

CÓDIGOS DE ERROS

ERROS REFERENTES AO MOTOR PRINCIPAL		
NO.	DESCRIÇÃO DO ERRO	SOLUÇÃO
100	Máquina parou fora da posição 100°	Com a ferramenta apropriada leve a máquina para a posição 100°
101	A placa de controle do motor principal detectou um sinal irregular	Desligue a máquina e ligue novamente
102	Erro de sobrecarga - Provavelmente provocado por algum componente bloqueado.	Verifique se não há alguma laçadeira trancada por linha ou falta de lubrificação Verifique se a troca de cor foi efetuada com sucesso Verifique se o corta-fios não está trancado Desligue a máquina e ligue novamente
103	Sensor do corta-fios aberto	Verifique porque o corta-fios está aberto
104	A tecla START estava pressionada quando a máquina foi acionada	Verifique porque a tecla START estava pressionada. Desligue e ligue a máquina
105	A tecla STOP estava pressionada quando a máquina foi acionada	Verifique porque a tecla STOP estava pressionada. Desligue e ligue a máquina

ERROS REFERENTES AOS MOTORES DE PASSO DOS EIXOS X E Y		
NO.	DESCRIÇÃO DO ERRO	SOLUÇÃO
200	Erro de limite de campo +X	Movimente o pantógrafo na direção -X
201	Erro de limite de campo -X	Movimente o pantógrafo na direção +X
202	Erro de limite de campo +Y	Movimente o pantógrafo na direção -Y
203	Erro de limite de campo -Y	Movimente o pantógrafo na direção +Y
204	A placa de controle do motor do eixo X detectou um sinal irregular	Desligue a máquina e ligue novamente
205	A placa de controle do motor do eixo Y detectou um sinal irregular	Desligue a máquina e ligue novamente
206	Caça-fios trancado	Verifique o caça-fios

ERROS REFERENTES A TROCA DE COR		
NO.	DESCRIÇÃO DO ERRO	SOLUÇÃO
300	Agulha fora de posição	Movimente manualmente o sistema de troca de cor até o correto posicionamento da agulha

ERROS REFERENTES AO ENCODER		
NO.	DESCRIÇÃO DO ERRO	SOLUÇÃO
400	Sem sinal referente ao encoder A	Verifique o cabo de conexão do encoder Desligue e ligue a máquina
401	Sem sinal referente ao encoder Z	Verifique o cabo de conexão do encoder Desligue e ligue a máquina

ERROS REFERENTES A REPETIÇÃO		
NO.	DESCRIÇÃO DO ERRO	SOLUÇÃO
500	Repetição acima do limite ($X * Y > 99$)	Reprograme a repetição para que $X * Y < 99$

ERROS REFERENTES AO DISQUETE E A COMUNICAÇÃO		
NO.	DESCRIÇÃO DO ERRO	SOLUÇÃO
600	Não há disquete no leitor	Insira disquete no leitor
601	Disquete não está formatado ou formato incorreto para a máquina	Formate ou troque o disquete
602	Não há bordados no disquete	Insira outro disquete
603	A proteção do disquete contra escrita está habilitada	Desabilite a proteção do disquete
604	Disquete danificado	Formate ou troque o disquete
605	Espaço livre no disquete insuficiente	Troque o disquete
606	Disquete removido do leitor durante a leitura/gravação	Insira o disquete e repita a operação
607	Erro de leitura do disquete	Formate ou troque o disquete
608	Erro de gravação	Formate ou troque o disquete
609	Erro de reconhecimento do disquete	Formate ou troque o disquete
610	Erro de reconhecimento do disquete	Insira um disquete novo
611 612	Disco danificado	Insira um disquete novo
630	Erro de leitura do leitor de fita	Repita a operação
640	A rede de comunicação não está conectada	Verifique a conexão de rede

ERROS REFERENTES A MEMÓRIA		
NO.	DESCRIÇÃO DO ERRO	SOLUÇÃO
700	Não há bordados gravados na memória	Grave bordados na memória usando disquete
701	Espaço na memória insuficiente	Apague informações desnecessárias da memória
702	Memória lotada	Apague informações desnecessárias da memória
703	Erro durante operação de memória	Desligue e ligue a máquina
704	Bateria de no-break da memória descarregada	Contate a assistência SWF para troca da bateria

ERROS REFERENTES A INSTALAÇÃO DO SISTEMA		
NO.	DESCRIÇÃO DO ERRO	SOLUÇÃO
800	Erro de sistema	Instale o sistema com o disco de instalação