

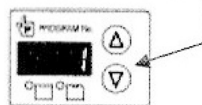
Manual de Instruções

LM-3020G-TD



Para programar o travete

1. Utilize as setas para definir o nº do programa



Obs.: Verifique a tabela anexa, todos os tipos de programas que já estão na memória do equipamento

2. Ao pisar no pedal da máquina, o calcador irá se movimentar e levantar.

Obs: Após esta seqüência será possível iniciar a operação do equipamento ou fazer alguns ajustes no programa selecionado.

Ex: Aumentar e diminuir no programa as escalas X & Y, alterar a velocidade da máquina, ajustar a altura do calcador e aplicar o teste de costura.

Para encher bobina

1. Com a máquina ligada aperte e mantenha pressionado o botão
2. Pise no pedal de partida da máquina até que ela comece funcionar



Obs.: Tire o pé do pedal da máquina, mas continue pressionando botão. Até que a bobina encha.

Passar linha na agulha

1. Aperte botão



O calcador da máquina irá abaixar, após passar a linha na agulha, aperte o mesmo botão para o calcador levantar.

Obs.: Sempre que display do painel estiver piscando, será necessário pisar no pedal da máquina.

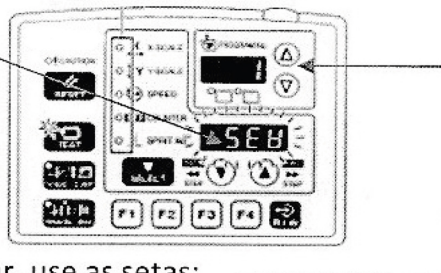
Reset

Para resetar a máquina:

1. Ligue a máquina pressionando botão:



2. Irá aparecer no display



3. Defina qual tipo de reset que quer utilizar, use as setas:

Obs: Existem quatro opções de reset, veja os exemplos abaixo:

- | | | |
|---|-------|---|
| 1 | > SEW | = Limpa todos os programas adicionais inseridos ou apenas um (via CF) |
| 2 | > MEM | = Desativa memórias ativadas nos programas. |
| 3 | > ALL | = Limpa todas as informações inseridas no equipamento |
| 4 | > USE | = Limpa programação de usuário e ciclo |

4. Após definição, aperte o botão :



Obs: Segure pressionando o botão reset até o sinal sonoro (Alguns segundos)

5. Aguarde display parar de piscar e aperte botão



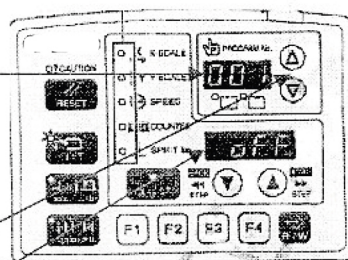
Nota: É necessário sempre se certificar do reset a ser utilizado e se possível anotar as programações existentes na máquina antes de aplicar o reset.

Memória da máquina (Stander/Usuário)

1. Aperte junto:



Irá aparecer no display o n° da memória:



2. Com as setas será possível alterar o n° da memória

3. Utilize setas para alternar entre ON/OFF

4. Para sair do modo de memória, aperte.



Lista de parâmetros

- 001-** Off > No final da costura, levanta o calcador e retorna ao início do desenho
On > No final da costura retorna ao início do desenho e levanta o calcador
- 003-** Off > Desativado
On > Ativa altura intermediária do calcador
- 100-** Off > Velocidade de costura para os primeiros 1-5 pontos ativando memória 151 a 155
On > 1° ponto de costura em 400 rpm e o 2° ponto em 800rpm.
- 200-** Off > Teste de costura automático, continua até o final da costura (Off =KE430D)
On > Teste de costura ponto a ponto, acione pedal ou gire polia. (On =KE438D)
- 300-** Off > Contador de bobina
On > Contador de produção
- 400-** Off > Desabilitado
On > Habilita modo de programa de usuário
- 401-** Off > Desabilitado
On > Habilita programação de ciclo de costura
- 402-** Off > Display em %
On > Display em mm.
- 500-** Off > Segura linha desativado
On > Segura linha ativado

Programa de Usuário

Para ativar é necessário habilitar memória nº 400 e após habilitação, pisar no pedal, isto irá funcionar como "ENTER"

1. Apertar juntos os botões



Obs: Irão aparecer no display as informações abaixo.

2. Com as setas defina o nº do programa



Obs.: Caso seja necessário alterar a estrutura do programa, aperte
Então será possível modificar: Escala **X&Y**, velocidade e altura do calcador.
Feito isto aperte novamente a tecla select (cada PG deverá ser alterado individualmente)

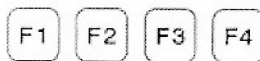
3. Com as setas, mude para o próximo nº de usuário

Obs: Após esta operação deverá ser repetido os passos 2 e 3 para acrescentar os próximos programas, é possível acrescentar até 50 programas.

4. Ao final da programação aperte
A máquina estará programada



5. Para se alternar os programas, usar teclas:



Obs: Usar combinação de duas teclas caso tenha diversas programações.

Programação em Ciclo

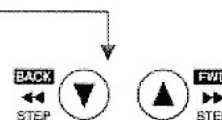
Obs.: É necessário que o programa de usuário esteja ativado e programado.

1. Ativar memória nº 401 em **ON**. (Pisar no pedal)

2. Aperte junto  

3. Selecione o file que será usado ,ex: —————→    

4. Com as setas selecione o número do programa a ser usado:



5. Aperte o botão 

Obs: Repita os passos 4 e 5 até acrescentar os programas desejados no ciclo.

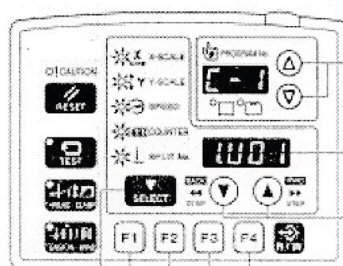
6. Após todas as definições, encerre a programação apertando 

Obs: A máquina estará programada, caso seja necessário alterar a estrutura do desenho inserido na programação ex: Velocidade escala X & Y etc...

Será necessário apertar duas vezes o botão 

Após as devidas alterações aperte o mesmo botão até que modo de ciclo se estabeleça.

*A figura abaixo mostra painel após a programação.



Ajuste da altura do calcador

1. Ative memória nº 3 em **ON** (Pisar no pedal)

2. Aperte botão 

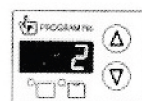
3. O display exibirá o nº 1 e o calcador da máquina irá descer, a fim de facilitar a passagem da linha na agulha.



4. Com as setas altere o nº 1 para 2

Isto permite que se altere altura do calcador, sendo min. de 10mm e max. de 17mm

Obs: Com as setas definir altura.



Com as setas, altere o nº 2 para 3.

Isto permite que se altere altura do segundo estágio



Para ajustar altura do segundo estágio, usar setas



Após as devidas programações, aperte o botão

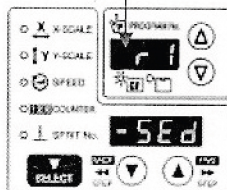


Gravar CF na memória da máquina

1. Com a máquina desligada insira o cartão e ligue-a. (Luz do CF acenderá)

2. Aperte  

3. Irá aparecer no display



4. Aperte botão 

Lanmax

ALL

BACK



FWD



5. No display irá aparecer

se esta for opção desejada aperte

Isto irá gravar todos os programas que estão no CF na memória da máquina, caso queira apenas um programa específico é necessário utilizar setas para definir qual programa quer.

É possível utilizar também:

PROGRAM No. display	Menu display
r 1	[-SEd]
w 2	[SEd]
r 3	[-MEM]
w 4	[MEM]
r 5	[-UPG]
w 6	[UPG]
r 7	[-Sys]
w 8	[LoG-]

- CF para máquina/Novas costura
- Memória /Cartão para máquina
- Memória /Máquina para cartão
- CF para máquina/Programação de usuário
- Máquina para CF/Programação de usuário
- CF para máquina/Nova versão
- Máquina para CF

Para verificar versão do Software:

Aperte seta com a máquina **Desligada**

Mantenha pressionada a seta e ligue a máquina

Versão atual: 1MN5.00/2MT100/3PL100



Combinações



+



Para entrar em modo de memória (normal).



+



Para entrar em modo de contador de linha inferior.



+



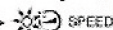
Para entrar em modo de contador de produção.



+

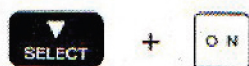


Para exibição temporária do contador de produção, mas esta operação só funcionará quando a luz Speed estiver acesa



Lista especial de funções

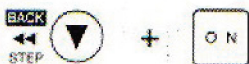
(Quando se liga a máquina pressionando botões)



Para memória (Normal)



Para memória (Avançado)



Para verificar o histórico de **ERROS**



Para verificar funções (Sinais de Origem)



Para verificar funções (Sinais da PC bord.)



Para modo de ajuste de posição inicial.



Para modo de ajuste de parada de agulha superior (UP).



Regular a parada
do volante



Para alterar posição X & Y

(Mudar o desenho de lugar)

1. Aperte junto os botões  

Obs.: A luz da função X acenderá

2. Com o botão select alterar para Y ou X novamente 

Ex:



3. Com as setas desloco os programas 

Obs.: Mecanismo tem movimento de 0.05 mm

4. Para finalizar aperte 

Lista de parâmetros

(Modo avançado-Técnico)

150- Reverso do estica fio

151- Velocidade 1º ponto 4 – 32 (Unidade x 100 rpm)

152- Velocidade 2º ponto 4 - 32 (Unidade x 100 rpm)

153- Velocidade 3º ponto 4 - 32 (Unidade x 100 rpm)

154- Velocidade 4º ponto 4 - 32 (Unidade x 100 rpm)

155- Velocidade 5º ponto 4 - 32 (Unidade x 100 rpm)

156 ao 159- Relacionado aos últimos pontos (mesmo padrão dos primeiros pontos)

163- Trava Velocidade (Para KE 430 D =12/32) (Para KE438D = 12/27)

260- Para amarração de Ponto

Ex: -10 :Adianta < 0: Normal> +10: Atrasa

350- (1 Trava Programa) (2 Trava todo Painei, somente acesso contador de produção).

(3 Não troca Programa) (4 Não troca X & Y) (5 Não troca X & Y e Velocidade)

(6 Não troca X & Y escala maior somente para diminuir) (7 Não troca Velocidade)

460- Limita área na escala X (De 0 – 40 mm)

461- Limita área na escala Y (De 0 – 40 mm)

462- Aumento/Redução das escalas X & Y

Quando OFF > Parte do centro da costura para as extremidades

Quando ON > Parte do primeiro ponto para a outra extremidade.

465- Quando em ON > Mudar Origem e manter nova

551- Quando em ON > Manter 1º pontada cm tensor aberto (Tecido Fino)

552- Quando em ON >Controla tempo do abridor de tensor

Ex: - 4 Negativo (Abre + Rápido) 1+ Positivo (Abre + Lento)

553- Quando em ON > Controla Guarda linha

Ex: (1 Adianta) (2 Normal) (4 Atrasa)

752- Quando em ON > Número ou Renomeio a máquina

850- (0 Original) –(1 Tecido Leve) –(2 **jeans**)- (Tecido Fino, Lingerie)