

Manual de Instruções

LM-9200HS-A

Caseadeira



Índice

1 Informações Gerais.....	4
1.1 Considerações Gerais.....	4
1.2 Índice de Funções e Parâmetros.....	4
1.3 Padronização.....	5
1.4 Método de Operação.....	5
2 Instrução de Operação	5
2.1 Nome e Descrição de Cada Peça da LM-9200-HS-A.....	5
2.2 Botões usados em comum na LM-9200-HS-A.....	6
2.3 Operações Básicas.....	8
2.4 Operação de Padrão Normal.....	11
2.5 Registrando o Padrão.....	11
2.6 Copiando um Padrão.....	13
2.7 Denominando um Padrão.....	14
2.8 Passando o Fio na Agulha.....	14
2.9 Enrolamento a Linha.....	14
2.10 Selecionar um Tipo de Passador	16
2.11 Selecionando um Padrão.....	17
2.12 Selecionando a Forma de Costura.....	18
2.13 Ajuste de Dados para Costura.....	21
2.14 Seleção Direta de Padrão.....	36
2.15 Costura de Trilha.....	38
2.16 Ajuste do Esticamento da Linha da Agulha.....	38
2.17 Operação de Contagem.....	41
2.18 Parada de Emergência.....	42
3 Interface do Modo de Ajuste de Parâmetros.....	43
3.1 Instrução das Funções	45
3.2 Ajustar Parâmetro do Nível 1.....	47
3.3 Ajustar Parâmetro do Nível 2.....	55
3.4 Ajuste do Contador	60
3.5 Ajustes no Controle do Usuário.....	63
3.6 Edição de Dados da Costura.....	65
3.7 Mudando o modo de costura.....	66
3.8 Registre o padrão para o botão direto.....	66
3.9 Modo de Inspeção.....	67
3.10 Ajuste de Brilho.....	74
3.11 Operação da Trava do Teclado.....	74
3.12 Inicializar o disco "U'.....	78

4 Dados da Interface de Entrada da Costura em Ciclos.....	79
4.1 Instrução sobre as Funções.....	79
4.2 Registro de Padrão.....	80
4.3 Copiando um Padrão.....	81
4.4 Selecionar os padrões para costura em ciclos.....	83
4.5 Editando o padrão para costura em ciclos.....	83
4.6 Troque as roupas para costurar.....	85
5 Interface para Costura em Ciclos.....	85
6 Interface para Entrada Contínua de Dados da Costura.....	88
6.1 Instrução sobre Funções.....	88
6.2 Selecionar o Padrão para Costura Contínua.....	90
6.3 Edição de Padrão para Costura Contínua.....	90
7 Interface para Costura Contínua.....	92
8 Função de Comunicação	93
8.1 Manuseio de Possíveis Dados.....	93
8.2 Inclusão dos Dados	96
8.3 Instrução para Atualização.....	101
9 Função de Informação	103
9.1 Checando as Informações de Reparo e Inspeção.....	105
9.2 Entrada do Tempo de Manutenção e Reparo.....	106
9.3 Método para Liberar o Aviso.....	108
9.4 Informações sobre o Controle da Produção.....	108
9.5 Informações sobre o Ajuste do Controle da Produção.....	110
9.6 Exibição do Diagrama da Passagem da Linha na Agulha.....	113
9.7 Registro de Aviso.....	114
10 Operação do Padrão VDT.....	116
11 Anexo	119
11.1 Lista de Aviso.....	119
11.2 Lista de Dicas.....	125
11.3 Lista de Dados Originais.....	126

1 Informações Gerais

1.1 Considerações Gerais

O Sistema Computadorizado da Série LM-9200-HS-A para Máquina de Costura é caracterizado pela tecnologia avançada que ele adotou. Seu motor principal com eixo apresenta grande torque, alta eficiência, funcionamento estável e baixo ruído adotando a Tecnologia de Servo -Controle AC avançada; seu painel de operação pode atender várias demandas de clientes; sua estrutura de sistema é projetada no estilo alemão, o qual é fácil de reparar e instalar; e seu software de controle do sistema pode ser atualizado à distância, fornecendo conveniência ao cliente, melhorando a função de produzir continuamente.

1.2 Índice de Funções e Parâmetros

Recorra à tabela 1 para ver as funções e parâmetros do Sistema de Servo -Controle computadorizado da Série LM-9200-HS-A

Tabela 1: Funções e Parâmetros

Tipo de controlador	Modelo de Casear LM-9200HS-A
Largura do arremate	5 mm (com peça de especificação especial 0,05 mm)
Tamanho do cutelo de padrão do tecido	6,4~31,8 mm (1/4"~11/4")
Comprimento do ponto de costura(máx.)	41 mm (quando o opcional é usado 120 mm)
Velocidade da costura	Normal: 3600 rpm Máx.: 4200 rpm
Tipo de controle da velocidade	Entrada por painel de controle
Agulha	DP > 5 # 11J ~ # 14J
Curso da barra de agulha	34,6 mm
Alavancapuxafio	Alavanca puxa-fio de ponto corrente
Lançadeira	Autorrotação total óleo lubrificante tipo DP
Elevador do prendedor do trabalho	14 mm (Ajuste aleatório) Máx. 17 mm (Quando a função de rotação inversa da agulha for usada)
Calcador do tipo acionado	Motor de pulsação(1 pedal - 2 pedais)
Enrolador de linha na bobina	Embutido na cabeça da máquina (Só enrola durante o funcionamento da máquina)
Sistema de tração do cutelo de alimentação de tecido	Através de um motor de pulsação
Sistema de tração de lançamento da agulha	Através de um motor de pulsação
Sistema de tração do cutelo de padrão de tecido	Através da solenóide de ação contínua
Tipos de pontos de costura	30 tipos
Nº de padrões de memória	99
Meio de memória dos dados	Disco "U"
Chave 1/2 ganho	Cada padrão pode ser ajustado.
Tensão de Entrada	AC 175 V ~ AC 265 V
Motor	Servo-motor AC tipo mini 400 W tração direta
Medidas	Ferramenta de máquina Largura: 185 mm, Altura: 364 mm, Comprimento: 630 mm

Manual de Instruções

Peso da cabeça da máquina	55 Kg
---------------------------	-------

Especificação do tipo de máquina S : Padrão K : Especificação para tricotagem

	Calcador 1	Calcador 2	Calcador 3	Calcador 5
Largura	4 mm	5 mm	5 mm	3-10 mm (Ajuste aleatório)
Comprimento do ponto de costura (máx.)	25 mm	35 mm	41 mm	10-120 mm (Ajuste aleatório)

1.3 Padronização

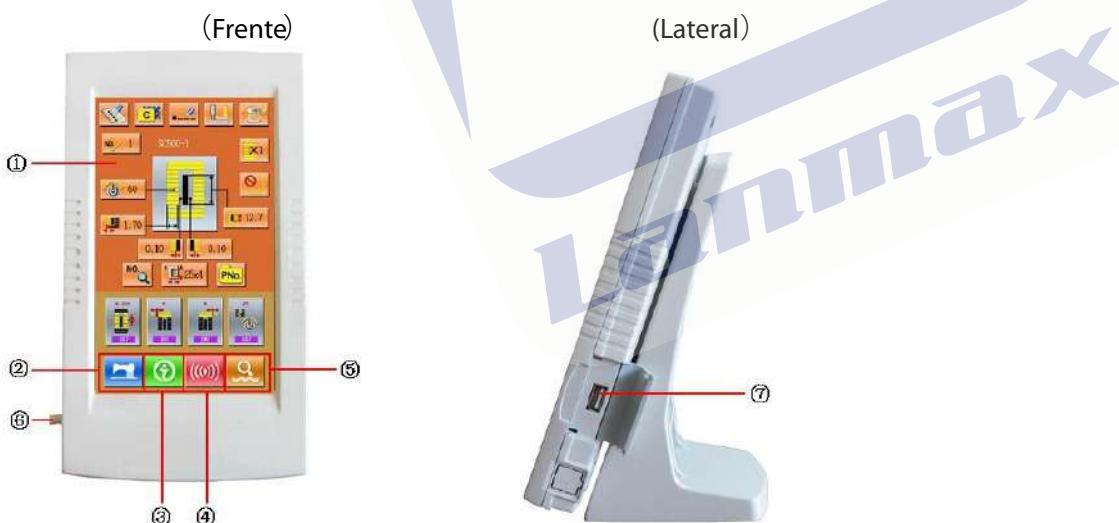
As teclas de função utilizam os números gerais com o significado acordado na negociação. Os valores são a linguagem internacional que os usuários de cada país podem entender

1.4 Método de Operação

As teclas de função incluem Tecla Pronto, Tecla Informação, Tecla Modo e Tecla Comunicação. Para ver um método de operação específico, tome as instruções de operação como referência.

2 Instrução de Operação

2.1 Nome e Descrição de Cada Peça da LM-9200-HS-A



Manual de Instruções

① Painel de toque • Tela de LCD

②  Tecla PRONTO ☐ A conversão da tela de entrada de dados e da tela de costura pode ser realizada.

③  Tecla INFORMAÇÃO ☐ A conversão da tela de entrada de dados e da tela de informação pode ser realizada

④  Tecla COMUNICAÇÃO ☐ A conversão da tela de entrada de dados e da tela de comunicação pode ser realizada.

⑤  Tecla MODO ☐ A conversão da tela de entrada de dados e da tela de mudança de modo que realiza vários ajustes de detalhe pode ser realizada.

⑥ Cabos de ligação

⑦ Fenda do disco "U"

2.2 Botões usados em comum na LM-9200-HS-A

Os botões que realizam operações comuns em cada tela da LM-9200HS-A são os seguintes:

Nº	Figura	Funções	Notas
1		Botão CANCELAR ☐ Sai da interface de ajuste atual. No caso de tela de mudança de dados, cancela os dados que estão sendo alterados.	
2		Botão ENTER ☐ Determina os dados alterados.	
3		Botão Mais ☐ Aumenta o valor dos dados.	
4		Botão Redução ☐ Reduz o valor dos dados.	
5		Botão Reajuste ☐ Permite a liberação de erros.	
6		Botão de Entrada de Algarismos ☐ Exige dez teclas e permite a entrada de algarismos	

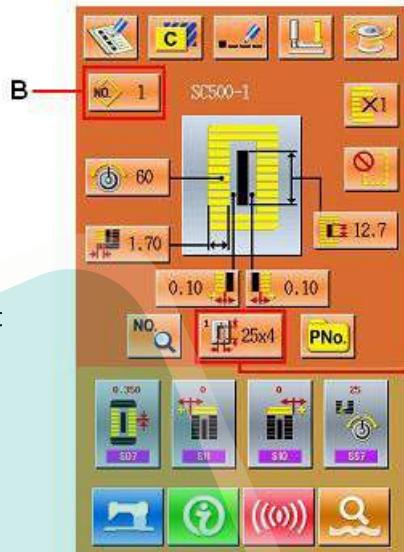
2.3 Operações Básicas

① Ligue a força

Primeiro, certifique-se de que o calcador de ajuste tipo (A) é igual àquele do calcador montado.

② Selecione o nº do padrão desejado.

Quando a força estiver ligada, a tela de entrada de dados é exibida. O Nº do Padrão (Botão B) que está marcado é exibido na seção superior A da tela. Apertar o botão B para selecionar o nº do padrão. (O nº de padrão não registrado não será exibido).



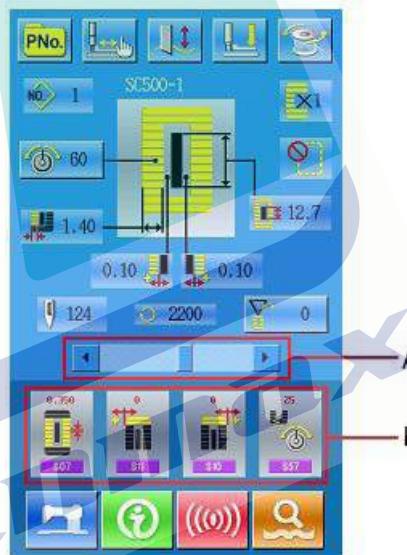
③ Ajustar a máquina para costurar no estado possível.

Apertar a tecla PRONTO (C).

A luz de fundo da tela LCD mostra a cor azul e a máquina está pronta para costurar. A área A é para ajustar a velocidade e a Área B é para exibir o controle do cliente.

④ Comece a costurar

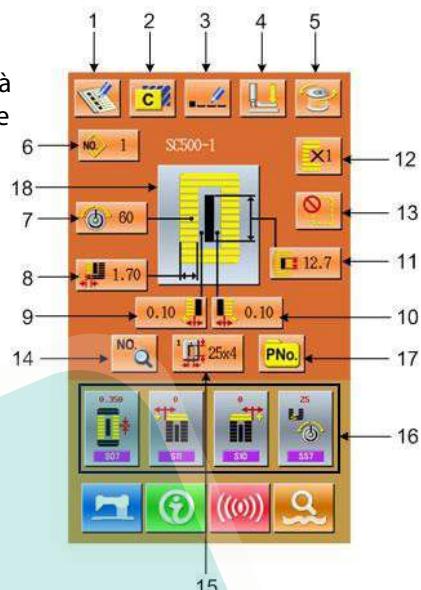
Coloque o produto de costurar na parte do calcador, acione o pedal para iniciar a máquina de costura, e comece a costurar.



Manual de Instruções

(1) Interface da entrada de dados de costura

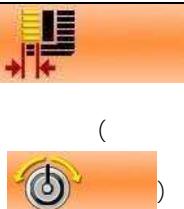
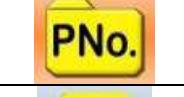
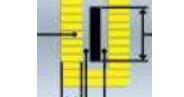
A interface da entrada de dados é mostrada na figura à direita. Para ver as funções detalhadas, tome a Instrução de Teclas de Função como referência.



Instrução das Teclas de Função:

Nº	Figura	Funções	Notas
1		Registre o padrão	
2		Copie o padrão	
3		Denomine o padrão	
4		Passe a linha (Baxe o calcador)	A agulha pode ser trocada.
5		Enrolamento	
6		Selecionar o padrão	Entre na interface de seleção de padrão
7		Ajustar o esticamento da linha na agulha (S51, S52, S55, S56)	S52 e S56 serão influenciados pela mudança de dados da costura

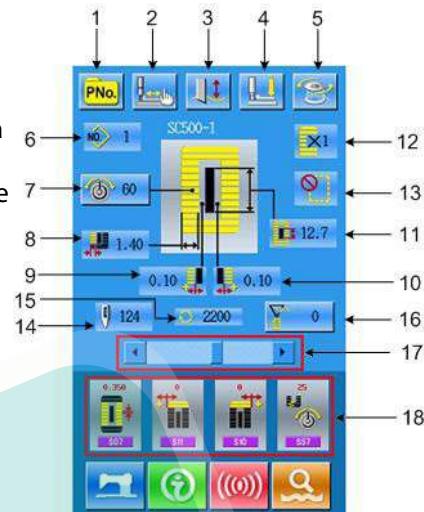
Manual de Instruções

8		Ajuste/Retorno da Largura de Chuleio Esquerdo	Para o padrão nº 1 a nº 6, esse botão significa ajustar a largura de chuleio esquerdo; enquanto que para os padrões de nº 27 a nº 30, esse botão significa retornar ao Ajuste de Largura.
9		Ajuste da Largura Esquerda da Ranhura do Cutelo	Não disponível para Padrão Nº 27 e 29.
10		Ajuste da largura direita da ranhura do cutelo	Não disponível para Padrão Nº 27 e 28
11		Comprimento de padrão do tecido	
12		Ajuste de Ponto Duplo ou Ponto Único	Não disponível para Padrão Nº 27, 28 e 29
13		Ajustar o número de alinhavos	Não disponível para Padrão Nº30
14		Ajustar dados de costura	
15		Selecionar tipo de calcador	
16		Controle do cliente	Ajustar os 4 botões da interface principal para os 4 grupos mais usados de dados de costura
17		Selecionar diretamente o padrão pelo número	
18		Exibir o padrão de costura	

Manual de Instruções

(2) Interface de Costura

Apertar  para entrar na Interface de Costura mostrada na figura à direita. Para ver as funções detalhadas, tome a instrução de Teclas de Função como referência.



Instrução da Tecla de Função:

Nº	Figura	Funções	Notas
1		Chave seletora do padrão P	
2		Teste de costura	
3		 	Muda a função do cutelo
4		Passagem da linha(Baixar o calcador)	
5		Enrolamento	
6		Exibir o nº do padrão	
7		Ajuste do esticamento da linha na agulha	
8		Exibe a largura de Chuleio Esquerdo	
9		Exibe a largura esquerda da ranhura do cutelo	

Manual de Instruções

10		Exibe a largura direita da ranhura do cutelo	
11		Exibe o comprimento de corte do tecido	
12		Exibe ponto único/ ponto duplo	
13		Exibe número de alinhavos	
14		Exibe o número total de pontos	
15		Exibe a velocidade de costura atual	
16		Exibe o valor do medidor : medidor de costura : Nº de contador de peças	
17		Ajusta a velocidade	
18		Exibe o Controle do Cliente	

2.5 Registrando o Padrão

99 padrões normais podem ser registrados para a maioria.

Apertar para entrar na interface de Registro do Padrão (mostrada na figura à direita):

① Entrada do Nº do Padrão

Informe o número do padrão através do teclado. Se o número do padrão já existir no sistema, a aparência e as informações relevantes do padrão registrados serão mostradas na interface superior. O número usado não pode ser reutilizado, mas

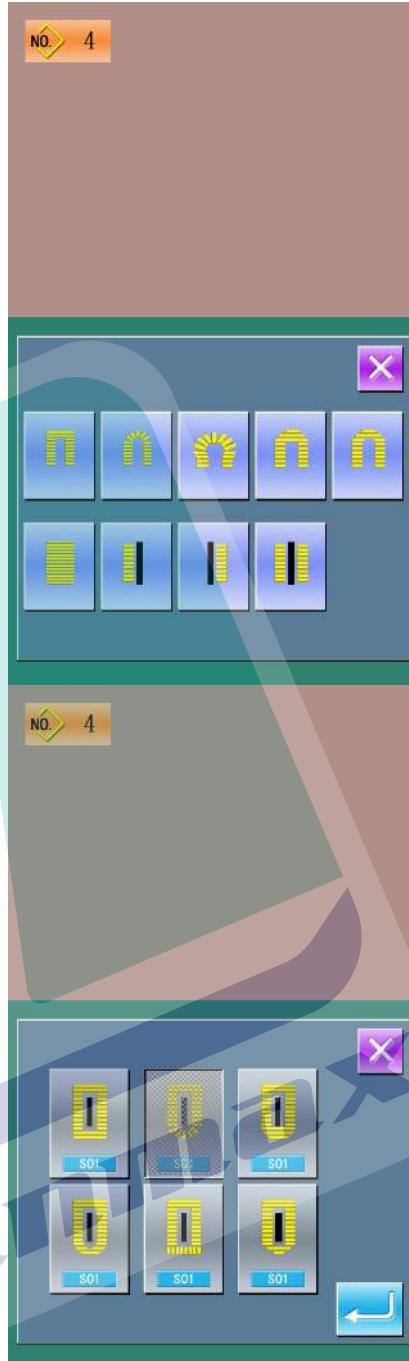
acionandose podesse buscar o número não registrado..



Manual de Instruções

- ② Selecionar a 1^a forma de seção de casear

Após o número do padrão ter sido determinado, o usuário pode apertar para entrar na interface para selecionar a 1^a forma de caseado (como mostra a figura à direita).



- ③ Termine a seleção da forma de costura

Após o usuário selecionar a 1^a forma de caseado, o sistema entrará na interface para selecionar a forma de acabamento (como se vê na figura à direita).

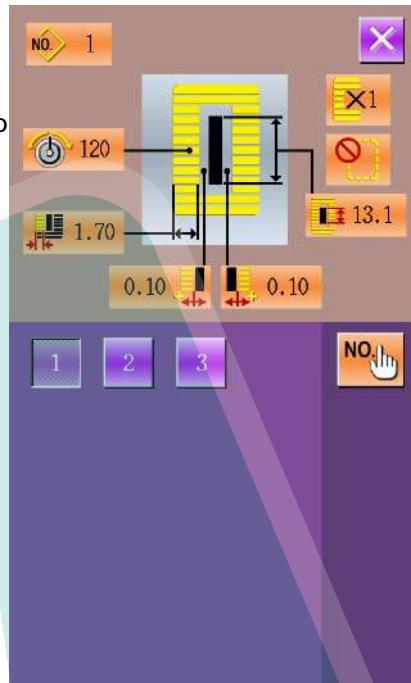
Apertar para acabar o registro do novo padrão e retornar à interface principal. De acordo com a forma selecionada para costurar, o valor inicial dos dados da costura serão ajustados.

Nota: O número de padrões de costura é afetado pelo parâmetro K04; tome o item 2.12 - Seleção da Forma de Costura , como referência.

2.6 Copiando um Padrão

① Selecionar o padrão desejado

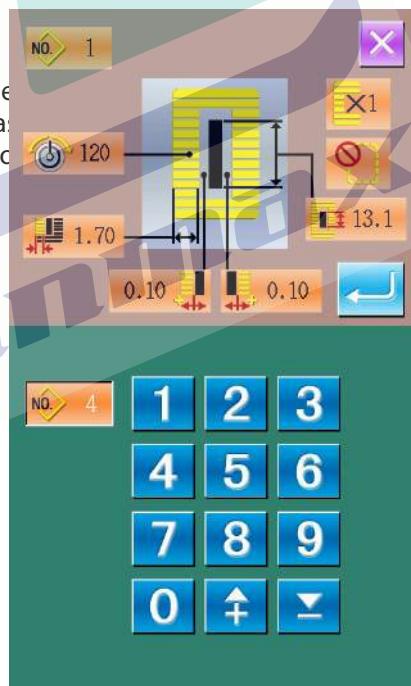
Apertar  para entrar na interface para copiar o padrão (ver figura à direita). Entre os padrões registrados selecionar o número de padrão do que foi copiado e apertar .



② Informe o número de padrão recém registrado

Na interface, a área superior exibe a forma e os dados relevantes da costura do padrão copiado. O usuário pode selecionar o número de padrão não registrado através das teclas numéricas. O número do padrão não registrado não

pode ser registrado novamente. Apertar  para terminar a operação de cópia do padrão



2.7 Denominando um Padrão

Apertar  para entrar na interface para denominar o padrão (como vemos à direita, 14 algarismos podem ser informados no máximo).

 : Ícone se move à direita

 : Ícone se move à esquerda

 : Apagar

Selecionar o algarismo desejado, e apertar  para terminar a operação de denominar o padrão. A posição do algarismo pode ser determinada movendo-se o ícone, e o Apagador pode ser usado para apagar o algarismo.



2.8 PassanXc a linha

Apertar  para entrar na interface de passagem da linha; nesse instante o calcador é abaixado. Apertar o Calcador para cima e este subirá e a trará de volta também a interface principal.

 : Calcador baixado

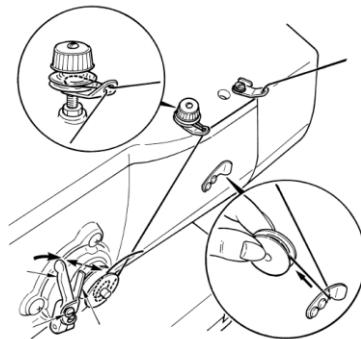
 : Calcador levantado



2.9 Enrolando a linha

① Coloque a bobina

Encaixe a bobina totalmente sobre o eixo enrolador de bobinas. Em seguida, empurre a guia de passagem de linha da bobina na direção da seta (ver figura à direita).



② Exibição da tela de enrolamento da bobina

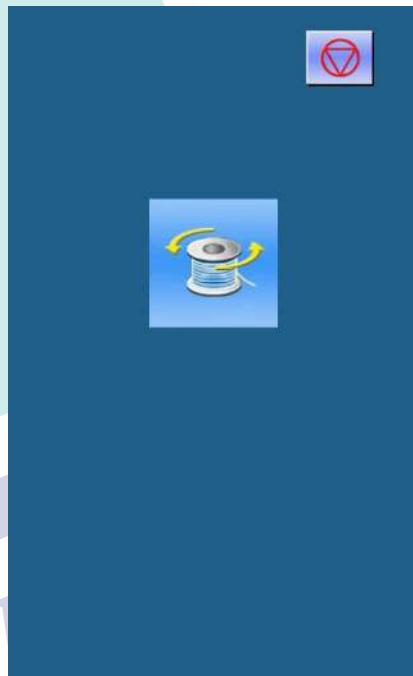
Apertar o botão ENROLADOR DE BOBINA  na tela de entrada de dados (laranja) ou a tela de costura (azul) e a tela de enrolamento da bobina será exibida (ver figura à direita).]

③ Comece o enrolamento da bobina.

Apertar o pedal de partida; a máquina de costura funciona e começa a passagem da linha na bobina.

④ Desligue a máquina de costura.

Apertar o botão PARAR  ; a máquina de costura é parada e volta ao modo normal. Opcionalmente apertar o pedal de partida duas vezes durante o enrolamento da bobina e a máquina de costura para, enquanto o modo de enrolamento da linha na bobina permanece como está. Apertar o pedal de partida novamente e o enrolamento da bobina começa novamente. Use esse método ao enrolar a linha em torno de várias bobinas.



2.10 Selecionando o Tipo de Calcador

① Exibição da tela de entrada de dados

Somente no caso da tela de entrada de dados (laranja), o conteúdo do ajuste pode ser alterado. No caso da tela de costura (azul), apertar a tecla PRONTO e exiba a tela de entrada de dados.

② Chamar a tela da seleção de tipo de calcador.

Apertar o botão SELEÇÃO DO TIPO DE CALCADOR (A) e a tela de seleção de tipo de calcador é exibida (ver figura à direita).

④ Selecionar os tipos de calcador

Apertar o botão (B) do tipo de calcador instalado na máquina de costura. O botão pressionado é mostrado em vídeo reverso. Ajustar o tipo de calcador recorrendo à Tabela abaixo.

	Tipo	Nº do calcador
1 25x4	Tipo 1	
2 35x5	Tipo 2	
3 41x5	Tipo 3	
5	Tipo 4	

☒ Ajustar o tipo 5 ao usar o calcador diferente do tipo

1 a 3. Altere a largura do calcador U15 e o comprimento do calcador U16 da chave de memória (nível 1) para ajustar para o calcador a ser usado. Ao usar o tipo 5 com a largura de ponto de 6 mm ou mais e 41 mm ou mais de comprimento, é necessário substituir componentes como o braço do calcador, chapa de avanço, etc.

④ Determine o tipo de calcador.

Apertar o botão ENTER ; a tela de mudança do tipo de calcador é fechada. Em seguida, a mudança é concluída.



2.11 Selecionando um Padrão

Apertar  para entrar na interface de seleção do padrão (como vemos à direita); a área superior mostra a forma e os dados relevantes do padrão selecionado, enquanto a área inferior mostra o número registrado do padrão.

 : Informe o número para solicitar o padrão

 : Apague o padrão

① Seleção do Padrão

A cada 20 números uma página será exibida; se esse valor for ultrapassado, a virada das páginas será exibida na interface. Quando o número do padrão registrado for selecionado, a área superior da interface irá mostrar os

detalhes do padrão. Apertar  para acabar a operação da seleção do padrão.

② Solicitação do Padrão

Apertar  para ativar a interface Solicitação de Padrão, e informe o número do padrão através do teclado numérico.

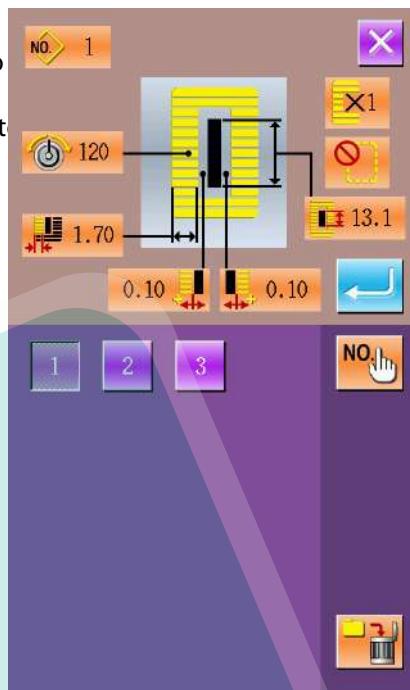
③ Apagamento do Padrão

; o padrão será apagado. Todavia, os padrões dos três tipos seguintes não podem ser apagados:

A: Padrões incluídos na costura contínua

B : Padrões incluídos na costura em série

C : Padrões registrados em P



Lanmax

2.12 Selecionando a Forma da Costura



Apertar para entrar na interface de seleção da forma de costura.

① Selecionar a 1^a seção de caseado

As cinco formas da 1^a seção de caseado são: Tipo Quadrado, Tipo Radial, Tipo Olhal, Tipo Meia -Lua e o Tipo Redondo. Quando o parâmetro K04 for ajustado para 30 tipos de Formas

de Costura, outros 4 tipos de seções de caseado podem ser usados, os quais são a costura da seção de caseado, caseado com corte à esquerda, caseado com corte à direita e caseado com corte intermediário. Selecionar a 1^a seção de caseado para entrar na interface de seleção da forma. Para o padrão de nº 27 a nº 30, o usuário pode apertar a tecla para terminar a seleção.

② Termine a seleção da forma de costura.

Selecionar o término da forma de costura, e apertar para retornar à interface principal.



③ Influência trazida por K04

	K04 = 12 formas	K04 = 20 formas	K04 = 30 formas
Tipo Quadrado	1	1, 18, 19, 20	1, 18, 19, 20, 21, 22
Tipo Radial	3, 4, 5, 6	3, 4, 5, 6	3, 4, 23, 24, 5, 6
Tipo Olhal	7, 8, 9, 10	7, 8, 16, 17, 9, 10	7, 8, 16, 17, 9, 10
Tipo Meia -Lua	11	13, 11, 14, 15	13, 25, 11, 26, 14, 15
Tipo Redondo	12, 2	12, 2	12, 2

Manual de Instruções

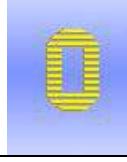
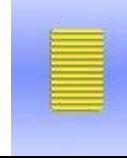
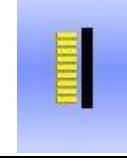
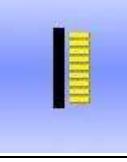
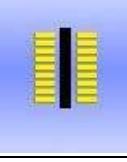
Observação 1: O número mostrado na tabela é o número do padrão

Observação 2: Os padrões Nº 27, 28, 29 e 30 só são válidos quando o K04 estiver ajustado para "30 formas"



Manual de Instruções

④ Lista de Formas de Costura

01 Tipo quadrado 	02 Tipo Redondo 	03 Tipo quadrado radial 	04 Tipo radial 	05 Tipo caseado reto radial 
06 tipo caseado cônicos radial 	07 Tipo quadrado de olhal 	08 Tipo radial de olhal 	09 Tipo caseado reto de olhal 	10 Tipo caseado cônicos de olhal 
11 Tipo meia-lua 	12 Tipo quadrado Redondo 	13 Tipo quadrado em meia-lua 	14 Tipo caseado reto em meialua 	15 Tipo caseado cônicos em meialua 
16 Tipo meia-lua de olhal 	17 Tipo redondo de olhal 	18 Tipo quadrado de olhal 	19 Tipo meia-lua quadrado 	20 Tipo redondo quadrado 
21 Tipo caseado reto quadrado 	22 Tipo caseado cônicos quadrado 	23 Tipo meia-lua radial 	24 Tipo redondo radial 	25 Tipo radial meia-lua 
26 Tipo Redondo meia-lua 	27 Caseado 	28 Caseado, corte à direita 	29 Caseado, corte à esquerda 	30 Caseado, corte central 

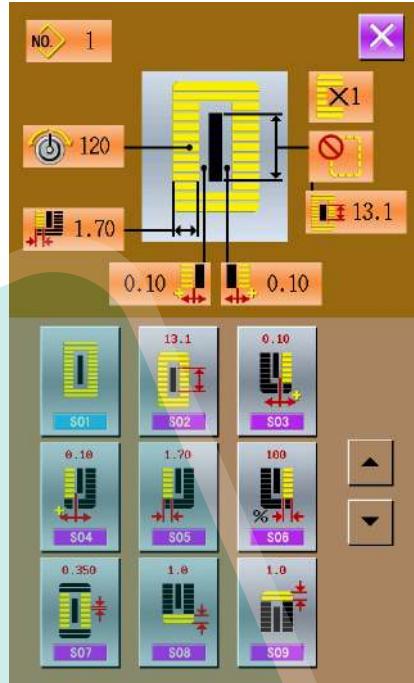
2.13 Ajuste de Dados para Costura

① Modificação dos dados de costura

Apertar para entrar na interface de ajuste da costura (como vemos à direita). Selecionar os dados de costura desejados para modificar e depois informe o estado da costura. Os dados com fundo roxo são os parâmetros do tipo de entrada de dados, enquanto aqueles com fundo azul são os parâmetros do tipo de seleção do padrão. Abaixo damos um exemplo:



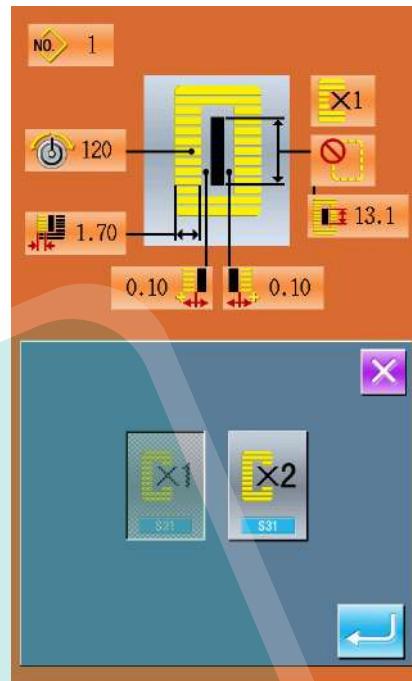
Selecionar para entrar na interface (ver figura à direita)



Manual de Instruções



Selecionar **X1** para entrar na interface (ver figura à direita).



② Tabela de Dados da Costura

Os dados de costura estão relacionados com a forma selecionada. Diferente em formas, a diferença nos dados de costura podem ser selecionados. Enquanto isso, os valores iniciais dos dados de costura podem ser diferentes também

Sob a interface Modalidade e Estado, o usuário pode acertar o acesso aos dados parciais da costura. Além disso, alguns dados da costura serão também afetados por outros dados da costura

Nº	Item	Faixa de Ajuste	Editar a unidade	Observações
S01	 Formato de costura Recorra ao item 2.12 Seleção da Forma de Costura	1~30	1	
S02	 Comprimento do corte do tecido Esse item define o comprimento do tecido que é cortado pela faca de corte do tecido. Todavia, no caso da forma do caseado (nº 27, 29 e 30) o comprimento da costura é definido. Tornando efetiva a Função U19 dos movimentos plurais de cada faca de corte, se faz os movimentos plurais da faca pelo tamanho de faca definido no item U18 tamanho da faca de corte de tecido, e o produto da costura é corta	3,0~120,0	0,1mm	

Manual de Instruções

S03	 S03	Largura da ranhura do cutelo, direita Esse item define a folga entre o cutelo de corte do tecido e a seção direita.	-2,00~2,00	0,05mm	
S04	 S04	Largura da ranhura do cutelo, esquerda Esse item define a folga entre o cutelo de corte do tecido e a seção paralela esquerda.	-2,00~2,00	0,05mm	
S05	 S05	Largura de chuleado, esquerdo Esse item define a largura de chuleado da seção paralela esquerda.	0,10~5,00	0,05mm	
S06	 S06	Razão das formas direitas e esquerdas Esse item define a razão de aumento/redução da forma do lado direito tornando a posição do cutelo como o centro.	50~150	1%	
S07	 S07	Passo na seção paralela Esse item define o passo de costura das seções paralelas esquerda e direita.	0,200~2,500	0,025mm	
S08	 S08	Comprimento do 2º caseado Esse item define o comprimento do caseado na frente	0,2~5,0	0,1mm	
S09	 S09	Comprimento do 1º caseado Esse item define o comprimento do caseado no lado de trás	0,2~5,0	0,1mm	

Square type, bottom Straight bar-tack, bottom Flow, bottom

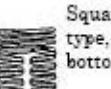
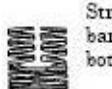
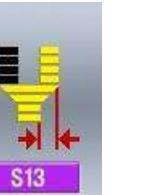


Comprimento do 1º caseado

Esse item define o comprimento do caseado no lado de trás

Square type, top

Manual de Instruções

S10	 <p>Compensação da largura de caseado, direito Esse item ajusta a forma externa do lado direito da seção de caseado em termos da seção de chuleado. Tanto o 1º como o 2º caseados podem ser compensados.</p> <p>Square type, top  Square type, bottom  Straight bar-tack, bottom </p>	- 1.00~1.00	0,05mm	
S11	 <p>Compensação da largura de caseado, esquerdo Esse item ajusta a forma externa do lado direito da seção de caseado em termos da seção de chuleado.</p>	- 1.00~1.00	0,05mm	Nota 1
S12	 <p>Compensação de caseado de fluxo, esquerdo Esse item define o comprimento para formar a seção de caseado da forma de caseado de fluxo</p>	0,00~3.00	0,05mm	Nota 1
S13	 <p>Compensação de caseado de fluxo, direito Esse item define o comprimento para formar a seção de caseado da forma de caseado de fluxo</p>	0,00~3.00	0,05mm	Nota 1
S14	 <p>Comprimento da forma do olhal Esse item define o comprimento do lado superior a partir do centro do olhal da forma de olhal.</p>	1.0~10,0	0,1mm	Nota 1
S15	 <p>Número de pontos da forma de olhal Esse item define o número de pontos nos 90º superiores da forma de olhal.</p>	1~8	1	Nota 1

Manual de Instruções

S16		Largura do olhal Esse item define o tamanho transversal do interior da forma do olhal. O ponto real de entrada da agulha é a dimensão à qual a largura esquerda da ranhura do cutelo S04 é adicionada	1.0~10,0	0,1mm	Nota 1
S17		Comprimento do olhal Esse item define o comprimento do interior da forma de olhal	1.0~10,0	0,1mm	Nota 1
S18		Comprimento da forma do tipo redondo Esse item define o comprimento do lado superior a partir do centro da forma do tipo redondo.	1.0~5.0	0,1mm	Nota 1
S19		Número de pontos da forma radial Esse item define o número de pontos nos 90° superiores da forma radial.	1~8	1	Nota 1
S20		Reforço da forma radial Esse item define costura com ou sem reforço da forma radial.			Nota 1 Nota 2
S21		Passo na seção de caseado Esse item define o passo de costura para secção de caseado.	0,200~2.500	0,025	
S22		1ª folga Esse item define a folga entre o 1º caseado e a ranhura do cutelo. Esse item se aplica a todas as formas.	0,0~4.0	0,1mm	

Manual de Instruções

S23	 S23	2 ^a folga Esse item define a folga entre o 2º caseado e a ranhura do cutelo. Esse item se aplica a todas as formas.	0,0~4.0	0,1mm	
S31	 X1  X2	Ponto único/duplo  : Ponto único  : Ponto duplo			
S32	 S32  S32	Seleção transversal do ponto duplo Esse item define o ponto sobreposto ou ponto cruzado na entrada da agulha da seção paralela ao selecionar o ponto duplo  : ponto duplo  : ponto cruzado			Nota 3
S33	 S33	Compensação da largura do ponto duplo Esse item define o valor da largura de chuleado estreito do 1º ciclo ao definir o ponto duplo	0,0~2.0	0,1 mm	Nota 3
S34	 S34  Xn	Número de vezes de alinhavo Esse item define o número de vezes de alinhavo.  : Sem alinhavo  : 1~9 vezes	0~9	1 次	
S35	 S35	Passo do alinhavo Esse item define o passo na realização do alinhavo.	1.0~5.0	0,1mm	Nota 3
S36	 S36	Passo de rolagem do alinhavo Esse item define o passo de rolagem da linha na agulha na realização do alinhavo.	0,2~5.0	0,1mm	Nota 3

Manual de Instruções

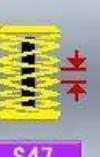
 S37	Largura de rolagem do alinhavo Esse item define a largura de rolagem da linha na agulha na realização do alinhavo.	0,0~4.0	0,1mm	Nota 3
--	---	---------	-------	--------



Manual de Instruções

S38		Largura de rolagem do alinhavo. Esse item define a largura de rolagem da linha na agulha na realização do alinhavo.	0,0~4.0	0,1mm	Nota 3
S39		Compensação longitudinal da entrada da agulha em alinhavo. Esse item define quanto se deve deslocar a posição de entrada da agulha adiante e para trás ao realizar o alinhavo mais de dois ciclos.	0,0~2.5	0,1mm	Nota 2 Nota 3
S40		Compensação transversal da entrada da agulha em alinhavo. Esse item define a quantidade de deslocamento da posição de entrada da agulha para a direita ou à esquerda ao realizar o alinhavo mais de dois ciclos	0,0~1.0	0,1mm	Nota 3
S41		Compensação da posição esquerda de alinhavo Esse item define quanto deve a posição de referência de costura se deslocar a partir do centro de chuleio esquerdo para a direita ou esquerda.	-2.0~2.0	0,1mm	Nota 2 Nota 3
S42		Compensação da posição direita de alinhavo Esse item define quanto deve a posição de referência de costura se deslocar a partir do centro de chuleio direito para a direita ou esquerda.	-2.0~2.0	Nota 2	
S44		Ajuste da velocidade de alinhavo. Esse item define a velocidade de alinhavo	400~4200	100 rpm	Nota 2 Nota 3
S45		Função de unir por costura Esse item seleciona a função quando está realizando a união por costura primeiro.			

Manual de Instruções

	 S45 com costura	 S45 sem costura			
	Unido; unido	Quando a opção “Com união por costura” for selecionada: A costura é realizada a fim de unir por costura -> alinhando -> costura normal.			
S46	 S46	Largura da união por costura Esse item define a largura da costura durante a realização da união por costura.	1.0-10.0	0.1mm	Nota 2 Nota 3
S47	 S47	Passo da união por costura Esse item define o passo de costura durante a realização da união por costura.	0.2-5.0	0.1mm	Nota 2 Nota 3
S51	 S51	Esticamento da seção paralela esquerda Esse item define o esticamento da linha da agulha na seção paralela esquerda .	0-200	1	
S52	 S52	Esticamento da seção paralela direita. Esse item define o esticamento da linha da agulha na seção paralela direita.	0-200	1	Nota 2
S53	 S53	Esticamento da seção paralela esquerda (1º ciclo de costura dupla) Esse item define o esticamento da linha na agulha na seção paralela esquerda do 1º ciclo na ocasião de costura dupla.	0-200	1	Nota 2 Nota 3
S54		Esticamento da seção paralela direita (1º ciclo de costura dupla)	0-200	1	Nota 2 Nota 3

Manual de Instruções

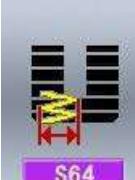
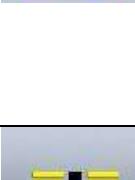
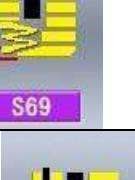
	Esse item define o esticamento da linha na agulha na seção paralela direita do 1º ciclo na ocasião de costura dupla.			
S55	Esticamento na 1ª seção de arremate Esse item define o esticamento da linha na agulha na 1ª seção de arremate.	0-200	1	



Manual de Instruções

S56		Esticamento na 2 ª seção de arremate. Esse item define o esticamento da linha da agulha na 2 ª seção de arremate.	0-200	1	Nota 2
S57		Ajuste do esticamento da linha da agulha no início da costura. Esse item ajusta o esticamento da linha da agulha no começo da costura.	0-200	1	
S58		Ajuste do esticamento da linha da agulha de alinhavo. Esse item define o esticamento da linha de alinhavo na agulha.	0-200	1	Nota 3
S59		Ajuste de tempo de ACT no começo do 1º arremate Esse item ajusta o tempo de partida de saída do esticamento da linha da agulha na 1ª seção de arremate.	-5-5	1 ponto	Nota 2
S60		Ajuste de tempo de ACT no começo do chuleado direito. Esse item ajusta o tempo de partida de saída do esticamento da linha da agulha na seção de chuleado direito.	-5-5	1 ponto	Nota 2
S61		Ajuste de tempo de ACT no começo do 2º arremate. Esse item ajusta o tempo de partida de saída do esticamento da linha da agulha na 2ª seção de arremate.	-5-5	1 ponto	Nota 2
S62		Número de pontos de amarracção no começo da costura Esse item define a quantidade de pontos de amarracção no começo da costura.	0-8	1 ponto	

Manual de Instruções

S63	 S63	Passo de costura de ponto de amarração no começo da costura Esse item define o passo de costura do ponto de amarração no começo da costura.	0.00 - 0.70	0.05mm	Nota 2
S64	 S64	Largura do ponto de amarração no começo da costura. Esse item define a largura do ponto de amarração no começo da costura.	0.0 - 3.0	0.1mm	
S66	 S66	Compensação transversal do ponto de amarração no começo da costura. Esse item define a posição de partida do ponto de amarração na direção transversal no começo da costura.	0.0 - 2.0	0.1mm	Nota 2
S67	 S67	Largura do ponto de amarração no final da costura. Esse item define a largura do ponto de amarração no final da costura.	0.1 - 1.5	0.1mm	
S68	 S68	Número de pontos de amarração no final da costura. Esse item define o número de pontos de amarração no final da costura.	0-8	1 ponto	
S69	 S69	Compensação longitudinal do ponto de amarração no final da costura. Esse item define a posição inicial do ponto de amarração na direção longitudinal no final da costura.	0,0 - 5,0	0.1mm	Nota 2
S70	 S70	Compensação transversal do ponto de amarração no final da costura. Esse item define a posição inicial do ponto de amarração na direção transversal no final da costura.	0,0 - 2,0	0.1mm	Nota 2
S81	Movimento do cutelo	Esse item define "Com/sem movimento"			

Manual de Instruções

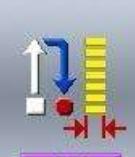
	<p>do cutelo normal de corte do tecido.</p>  <p>S81</p>			
	<p>Movimento normal do cutelo desligado</p>  <p>S81</p>			

Lanmax

Manual de Instruções

S83	Movimento do cutelo no 1º ciclo de ponto duplo Esse item define “Com/sem movimento” do cutelo de corte do tecido no 1º ciclo quando o ponto duplo é realizado.  <p>S83</p> <p>: Movimento normal do cutelo desligado</p>  <p>S83</p> <p>: Movimento normal do cutelo ligado</p>			Nota 2 Nota 3
S84	 S84 Limitação máxima de velocidade Esse item define o valor máx. de rotações da máquina de costura. O valor é limitado pelo K07 (Limitação máxima definida da velocidade).	400 - 4200	100 rpm	Nota 4
S86	 S86 Passo de ida Esse item define o passo de costura do lado de ida da forma de arremate (Formas n°s 27, 28 29 e 30 de S01).	0.200 - 2.500	0.025	Nota 1
S87	 S87 Largura de ida Esse item define a largura do lado de ida da forma de arremate (Formas n°s 27, 28 29 e 30 de S01).	0.10 - 3.00	0.05mm	Nota 1
S88	 S88 Passo de retorno Esse item define o passo de costura do lado de retorno da forma de arremate (Formas n°s 27, 28 29 e 30 de S01).	0.200 - 2.500	0.025	Nota 1

Manual de Instruções

S89	 S89	Largura de retorno Esse item define a largura do lado de retorno da forma de arremate (Formas n°s 27, 28 29 e 30 de S01).	0.10 - 3.00	0.05mm	Nota 1
-----	--	--	-------------	--------	--------



Manual de Instruções

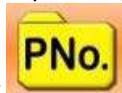
Nota 1 : Exibido de acordo com a forma

Nota 2 : Exibido quando for ajustado como ligando.

Nota 3 : **Exibido quando a função for selecionada.**

2.14 Seleção Direta de Padrão

O usuário pode registrar os 10 padrões frequentemente usados para as teclas diretas para selecionar diretamente e



apertar para entrar na interface da seleção como é mostrado abaixo.



Manual de Instruções



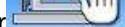
2.15 Costura de Trilha

(1) Exibir a interface da costura

Na interface de entrada de dados, apertar ; o fundo da tela mudará para a cor azul, e o sistema entra na interface da costura.

(2) Exibir a interface da costura de trilha



Na interface da costura,apertar  para entrar na interface da costura de trilha(ver figura à direita):



: Retorno à origem



: Para trás



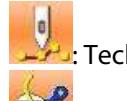
: Adiante



: Esticamento da linha no ponto de costura.



: Quantidade de pontos atuais/ quantidade total



: Tecla da ordem da costura



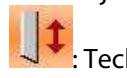
: Tecla da ordem de aparar a linha



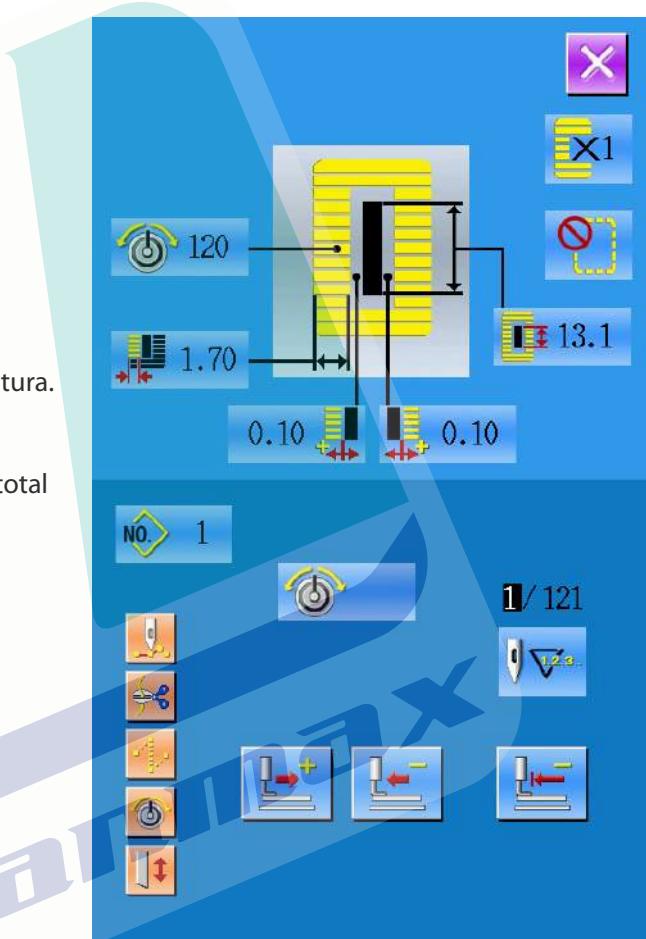
: Tecla da ordem de pular o avanço



: Ajustar esticamento da linha



: Tecla do acionador do cutelo



(3) Começar a costura de trilha



Usando , , e  comece a fazer a costura de trilha. Nessa modalidade, pise no pedal para que a máquina comece a costurar os pontos que sobram.

(4) Terminar a costura de trilha

Apertar  para sair da interface da costura de trilha e voltar à interface de costura normal.

2.16 Ajuste do Esticamento da Linha da Agulha

Manual de Instruções

Mude o valor do esticamento da linha



Manual de Instruções

①Exiba a tela de entrada de dados

O esticamento da linha da agulha só pode ser alterado no caso da tela de entrada de dados (laranja) ou da tela de costura (azul). No caso da tela de costura (azul), apertar a tecla PRONTO e exiba a tela de entrada de dados (laranja).

②Chame a tela de mudança da tensão da linha da agulha

Apertar o botão TENSÃO DA LINHA DA AGULHA



e a tela de mudança da tensão da linha na agulha é exibida.

③Mude a tensão da linha da agulha

A tensão da linha da agulha na seção paralela e aquela na seção de arremate podem ser alteradas na tela de mudança da tensão da linha.



Selecionar **S51**, **S52**, **S55** e **S56** para ajustar S51, S52, S55 e S56 entre os quais S52 e S56 podem ser desligados durante a edição dos dados da costura no Estado de Modalidade.

④Termine a alteração do esticamento da linha da agulha.

Apertar o botão CANCELAR ; a tela de mudança do esticamento da linha é fechada. Assim, se sabe que a mudança é terminada.

※ O esticamento é diferente daquele da seção paralela e da seção de arremate.

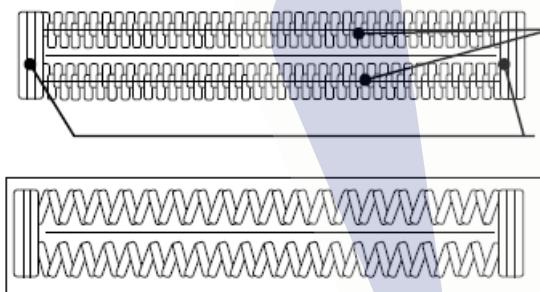
Ajustar o valor do esticamento para: 1. Seção paralela; 2. Seção de arremate.



Manual de Instruções

	Ajustar o valor no painel				No caso da forma de olhal radial, ajustar o esticamento de arremate primeiro para aproximadamente 120 e faça o equilíbrio dos pontos.
			Valor inicial		
Ponto de meia	1. Esticamento da seção paralela	A crista é abaixada	120	A crista é levantada	
	2. Esticamento de arremate	A tensão da linha é reduzida	35	A tensão da linha é aumentada	
Ponto franzido	1. Esticamento da seção paralela	A tensão da linha é reduzida	60	A tensão da linha é aumentada	
	2. Esticamento de arremate	A tensão da linha é reduzida	60	A tensão da linha é aumentada	

Ponto de meia e Ponto franzido



Purl stitch

Whip stitch

Whip stitch

Ponto de meia

Ao aplicar mais tensão à linha da agulha para permitir que ela passe direto através do tecido, o ponto de meia é formado pelalinha da bobina, a qual é puxada de ambos os lados para a linha central.

Ponto franzido

O ponto franzido é formado em ziguezague, mostrando a linha da agulha somente no topo do tecido e a linha da bobina no fundo.

2.17 Operação de Contagem

(1) Ajuste do procedimento de contagem

Manual de Instruções

① Exibir a interface de contagem

Na interface de costura, apertar  (); a interface do ajuste de contador aparece.

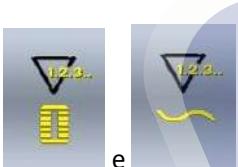


: Contador de costura

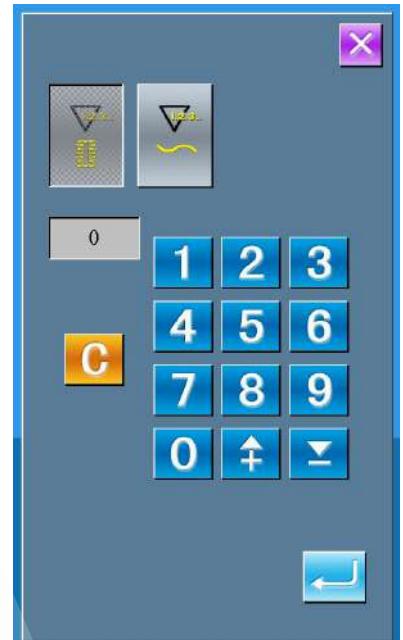


: Contador do nº de peças

O usuário pode ajustar o tipo de contador escolhendo

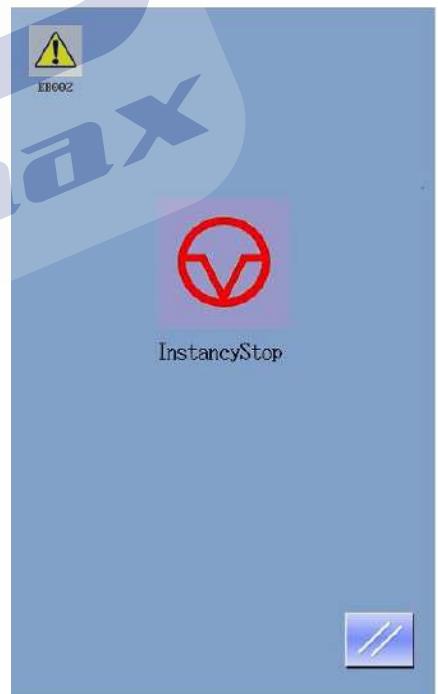


e ajustar o valor de contador.



2.18 Parada de Emergência

Quando a chave STOP for acionada durante a costura, a máquina interrompe a costura e é desligada. A interface é exibida como a figura à direita.

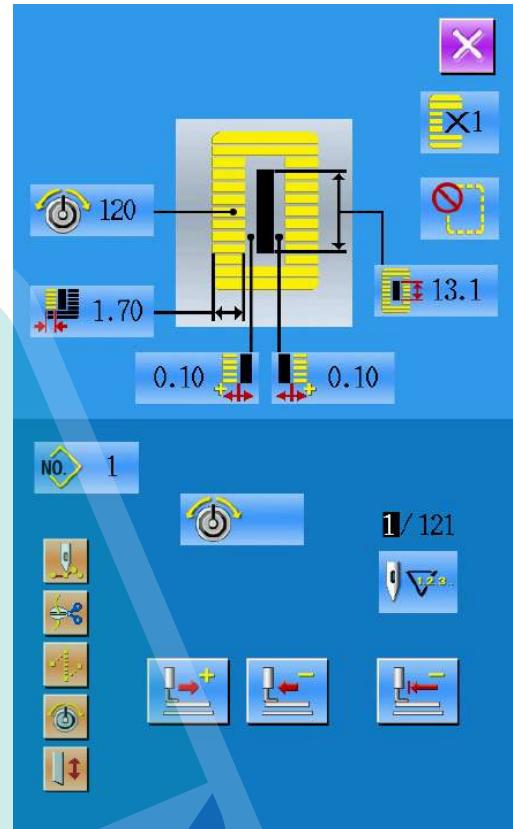


Manual de Instruções



Apertar para liberar o erro. A interface de movimento de um só passo aparece (mostrada como na figura à direita).

A operação é a mesma que as operações da costura de trilha. Apertar o pedal e a costura começa novamente.



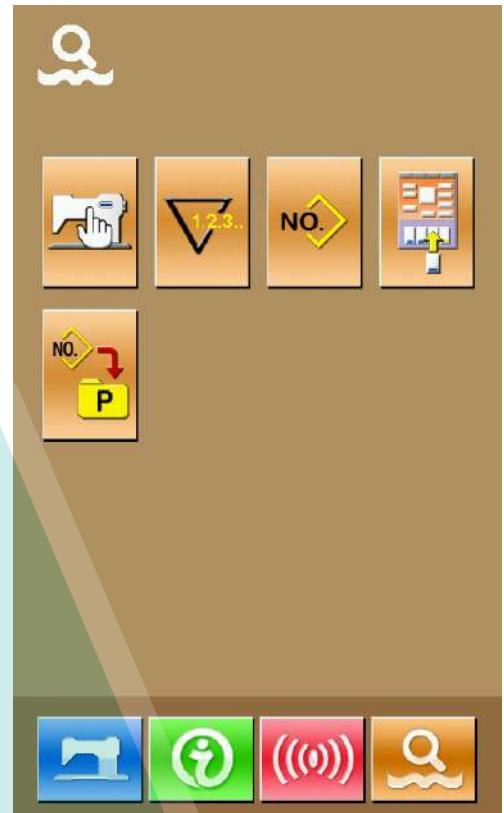
3 Interface do Modo de Ajuste de Parâmetros

Lanmax

Manual de Instruções

Apertar  para mudar as interfaces de Entrada de Dados e Modalidade (ver figura à direita); a edição e o ajuste detalhados podem ser realizados sob esta interface.

Mantenha  acionada por 3 segundos para entrar na Interface Nível do Ajuste de Modalidade 2, enquanto mantém acionada por 6 segundos para Interface de Nível 3 de Ajuste da Modalidade.



Interface Nível 1 do Ajuste de Modalidade

Manual de Instruções



Interface Nível 2 do Ajuste de Modalidade



Interface Nível 3 do Ajuste de Modalidade

3.1 Instrução das Funções

Nº	Figura	Função	Notas
1		Ajustar parâmetros no Nível 1	
2		Ajustar contadores	
3		Ajustar tipo de costura	
4		Ajustar os ítems de controle do usuário	
5		Ajustar o padrão P	
6		Inicializar o disco "U"	
7		Investigar versão do software	
8		Trava do teclado	
9		Editar dados da costura	

Manual de Instruções

10		Teste de envelhecimento	
----	--	-------------------------	--



Manual de Instruções

11		Ajuste de brilho	
12		Ajustar parâmetros no Nível 2	

3.2 Ajustar Parâmetro no Nível 1

① Operação do ajuste do parâmetro



Selecionar  para entrar na interface do ajuste do parâmetro Nível 1 (mostrado como na figura à direita).

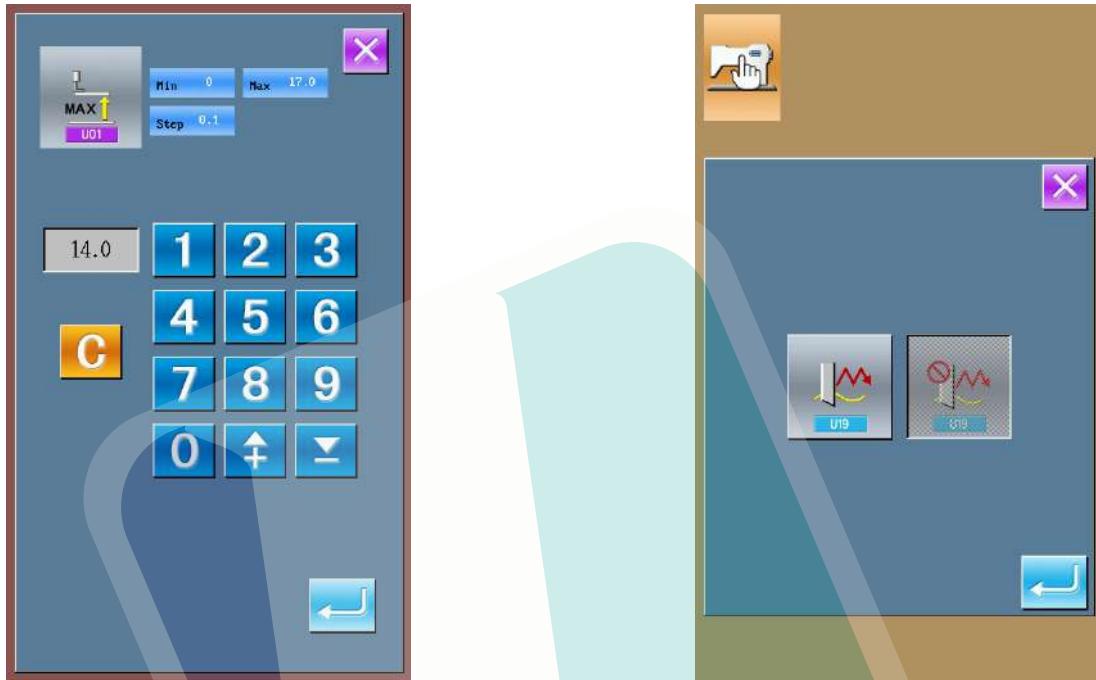
Selecionar o parâmetro que você deseja modificar. Os parâmetros com fundo roxo são aqueles do tipo entrada de dados, enquanto os parâmetros com fundo azul são aqueles do tipo de seleção de valores. Damos abaixo um exemplo:



Selecionar  para entrar na interface

Selecionar  para entrar na interface

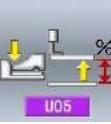
Manual de Instruções



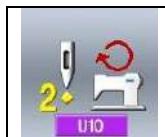
Lanmax

Manual de Instruções

②Tabela de parâmetros no nível 1

No.	Parâmetro	Arranjo do ajuste	Unidade em Edição	Ajuste inicial
U01 	Calcador totalmente na posição máxima para cima. A altura da posição máxima da operação do pedal é ajustada.	0~17.0	0.1mm	14.0mm
U02 	Calcador subido até a posição intermediária A altura da posição intermediária da operação do pedal é ajustada.	0~14.0	0.1mm	6.0mm
U03 	Posição de ajuste do tecido no elevador do calcador A altura da posição de ajuste do tecido da operação do pedal é ajustada.	0~14.0	0.1mm	0
U04 	Pedal para a posição abaixada do pedal 2 (%) Sensação de operação na ocasião em que o pedal 2 é ajustado.	5~95	1%	80%
U05 	Posição de levantamento do calcador do pedal 2 Sensação de operação na ocasião em que o pedal 2 é ajustado.	5~95	1%	50%
U06 	Ajustar o esticamento da linha no final da costura	0~200	1	35
U07 	Esticamento da linha da agulha no aparo da linha.	0~200	1	35
U08 	Ajustar a tensão da lirha na agulha para costura de alinhavo.	0~200	1	60
U09 	Ajuste de velocidade de partida suave 1º ponto	400~4200	100 rpm	800 rpm
U10	Ajuste de velocidade de partida suave 2º ponto	400~4200	100 rpm	800 rpm

Manual de Instruções



Manual de Instruções

U11	Ajuste de velocidade de partida suave 3º ponto	400-4200	100 rpm	3000 rpm
U12	Ajuste de velocidade de partida suave 4º ponto	400-4200		3000 rpm
U13	Ajuste de velocidade de partida suave 5º ponto	400-4200	100 rpm	4000 rpm
U14	Tipo de calcador (Tipo 1, 2, 3 e 5) 			Tipo 1
U15	Largura do tamanho do calcador (Tipo 5) Quando tipo 5 daEspécie de calcador U14 for ajustado, informe a largura.	3.0~10.0	0.1 mm	3.0 mm
U16	Largura do tamanho do calcador (Tipo 5) Quando tipo 5 daEspécie de calcador U14 for ajustado, informe o comprimento.	10.0-120.0	0.5 mm	10.0 mm
U17	Posição de partida da costura (direção de avanço). A posição de partida da costura em termos do calcador é ajustada. Ajustar este item quando quiser que a posição de partida seja alterada devido à seção de sobreposição ou coisa semelhante.	2,5-110,0	0,1 mm	2,5 mm
U18	Tamanho do cutelo de corte do tecido	3,0-32,0	0,1 mm	32,0 mm
U19	Função de movimentos plurais do cutelo de corte do tecido Ineficaz/eficaz.  Ineficaz Eficaz			Ineficaz

Manual de Instruções

U20	Função de detecção de quebra da linha Ineficaz/eficaz			Eficaz
-----	--	--	--	--------



Manual de Instruções

	 Ineficaz			
	 Eficaz			
U21	Seleção da posição do calcador na ocasião da tecla PRONTO LIGADA. Ajustar a posição do calcador quando a tecla PRONTO estiver acionada.  : para cima  : para baixo			Para cima
U22	Seleção da posição do calcador na ocasião da conclusão do 1º ciclo. Ajustar a posição do calcador quando o ciclo 1 estiver concluído. (só é eficaz no tipo de pedal único)  : para cima  : para baixo			Para cima
U23	Distância desde a partida do movimento de liberação de apara da linha na agulha A distância desde o início da costura até a partida do movimento de liberação do aparador do motor de apara da linha, é informada.	0-15,0	0,1 mm	1,0 mm
U24	Distância de partida do movimento de liberação para a linha da bobina A distância desde o início da costura até o início do movimento de liberação do aparador do motor de apara da bobina, é informada.	1-30	1	1
U25	Unidade de atualização do contador Unidade de atualização no contador da costura	1-30	1	1
U50	 Sirene de U50 desligada  Voz do Painel de Controle de U50 disponível  Voz do Painel de Controle e sirene do U50 disponíveis			Voz do Painel de Controle e sirene Disponível

Manual de Instruções

U200 	Ajuste do idioma Inglês ou Chinês estão disponíveis				Chinês
--	--	--	--	--	--------



3.3 Ajustar Parâmetro no Nível 2

①Operação do ajuste do parâmetro

Na interface do Nível 3 de Ajuste da Modalidade, apertar



para entrar na interface para ajustar os parâmetros do Nível 2 (como se vê na figura à direita). Para ver os métodos de operação, tome a descrição contida em Ajustar Parâmetro do Nível 1 como referência.



②Tabela de parâmetros no nível 2

No.	Parâmetro	Arranjo do ajuste	Unidade em Edição	Ajuste inicial
K01	Seleção do pedal : 2 pedais : 1 pedal (Sem posição intermediária) : 1 pedal (Com posição intermediária):			2 pedais
K03	Proibição na seleção do tipo de calcador : é proibido mudar : é permitido mudar			Alterações permitidas
K04	Seleção no nível de formato da costura (12/20/30)	Se as formas registradas excederem 12 ou 20, então o parâmetro		12 formas

Manual de Instruções

		K04 não será 12 ou 20		
--	--	--------------------------	--	--



Manual de Instruções

K05 	Potência do cutelo de corte de tecido Ajustar a potência de saída do cutelo de corte do tecido.	0-3	1	1
K06 	Seleção do tipo de máquina (0 – Tipo padrão. 1 – Tipo cabeçote seco)	0-1	1	0
K07 	Ajuste da limitação de velocidade máxima Quando a seleção K06 do tipo de máquina for ajustado para tipo cabeçote seco, a velocidade máxima é automaticamente limitada para 3.300 rpm.	400-4200	100 rpm	3600 rpm
K08 	Compensação de esticamento inconstante da linha na agulha O valor de saída do esticamento da linha na agulha é totalmente balanceado e compensado.	-30-30	1	0
K09 	Tempo de saída do valor de esticamento alterado da linha na agulha Quando os dados relativos ao esticamento da linha na agulha forem alterados, o valor alterado só é transmitido na ocasião do ajuste. Saída do tempo de ajuste Sem saída	0-20	1 s	Sem saída
K10 	Função da recuperação de origem cada vez A recuperação de origem é realizada após a conclusão da costura. Sem Após o final da costura Após o final do ciclo			Nenhuma

Manual de Instruções

K11	<p>Agulha em cima por operação reversa Quando a posição máxima do elevador do calcador U01 for ajustada para 14,0 mm ou mais, o movimento da agulha subindo para funcionamento reverso é automaticamente realizado e a máquina para. A proibição do movimento pode ser acertada.</p>  <p>K11</p> <p>A subida da agulha por funcionamento reverso é proibida.</p>  <p>K11</p> <p>A subida da agulha por funcionamento reverso é permitida.</p>			Eficaz
K12	Ajustar o tempo de abaixamento da solenoidedo cutelo	25-100	5 ms	35
K13	Ajustar o tempo de levantamento da solenoidedo cutelo	5-100	5 ms	15
K14	Tempo de abaixamento do cilindro do cutelo (Opcional)	5-100	5 ms	50
K15	Compensação de origem do motor de avanço em Y	-120-400	1 pulso (0,025 mm)	0
K16	Compensação de origem do motor de oscilação da agulha	-10-10	1 pulso (0,05 mm)	0
K17	Compensação de origem do motor do elevador do calcador	-100-10	1 pulso (0,05 mm)	0
K18	<p>Exibição do botão direto</p>  <p>K18</p> <p>Não exibido</p>			Não exibido

Manual de Instruções

	 Exibido			
--	---	--	--	--



Manual de Instruções

K19	Apara da linha no caminho, na costura contínua Caso seja proibido, o ajuste do avanço de salto se torna inválido, e o padrão registrado ser costurado na mesma posição. Assim, a costura múltipla é possível.  : Proibição			Permissão
K20	Mudança da potência de retorno do cutelo de corte do tecido Esse item define a potência de saída na ocasião de retorno do cutelo de corte do tecido.	0-3	1	0
K21	Liberar a quantidade de apara da linha da bobina no começo da costura. Esse item define a quantidade de liberação do aparador de linha da bobina no começo da costura.	1-15	1 pulso	8
K22	Seleção da velocidade do elevador do calcador	1-3	1	1
K190	Ajuste na sensibilidade do botão	1-5	1	3
K200	Volta aos parâmetros originais.			

3.4 Ajuste do Contador

Manual de Instruções



Apertar para entrar na interface de ajuste do contador (como se vê na figura à direita)

①Acerte o valor existente e o valor fixo do contador

A é o valor existente do contador. Apertar esse número para entrar na interface de ajuste do valor existente do contador.

B é o valor fixo do contador. Quando o valor fixo for 0, o contador só pode contar números e não pode enviar avisos. Apertar esse número para entrar na interface de ajuste do valor fixo do contador.

②Selecionar o tipo de contador de costura



Apertar ou para entrar na interface de seleção do tipo de contador.



: Contador de aumento da costura

Toda vez que a costura de uma forma é realizada, o valor existente é contado e aumentado. Quando o valor existente for igual ao valor fixo, a interface de aviso de contador excedido será exibida. Apertar ; o valor existente do contador será restaurado para 0.



: Contador de redução da costura

Toda vez que a costura de uma forma é realizada, o valor existente é contado e reduzido. Quando o valor existente tiver alcançado "0", a interface de aviso de contador excedido será exibida. Apertar ; o valor existente do contador será restaurado para o valor ajustado.



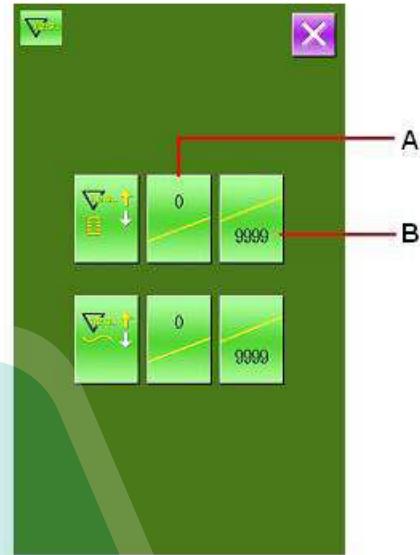
: Contador de costura desligado

③Selecionar o tipo de contador de Nº de peças



: Contador ascendente do nº de peças

Toda vez que um ciclo ou uma costura contínua é realizado, o valor existente é contado e aumentado. Quando o valor existente for igual ao valor ajustado, a interface de aviso de contador excedido será exibida.



Manual de Instruções

Apertar  para restaurar o valor existente do contador para 0.



Manual de Instruções



: Contador descendente do nº de peças

Toda vez que um ciclo ou uma costura contínua é realizado, o valor existente é contado e aumentado. Quando o valor existente for igual ao valor ajustado, a interface de aviso de contador excedido será exibida. O valor existente do contador será restaurado para o valor ajustado.



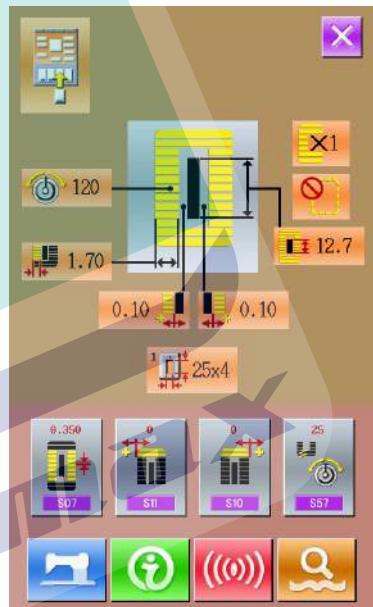
: Contador descendente de peças desligado

3.5 Ajustes no Controle do Usuário

Registre os parâmetros que são usados com frequência para o botão de Controle e use - os.



Apertar para entrar na interface de ajuste do controle do usuário (mostrada na figura à direita).



Manual de Instruções

① Registro para botão de Controle

Os botões de controle podem ser registrados até o número de quatro. Quatro botões de registro de controle são exibidos na tela.

Quando o botão localizado na posição que se deseja registrar estiver acionado, a tela da lista de dados de costura será exibida (como se vê na figura à direita).

Selecionar os dados de costura que deseja registrar, e apertar  para terminar a operação de registro. Os novos dados de costura registrados serão exibidos no botão de controle do usuário.



Lanmax

Manual de Instruções

②Estado Original do Registro

Os seguintes itens foram registrados em ordem (da esquerda para a direita) na ocasião de sua compra:



: Passo na seção paralela;



: Compensação da largura de arremate, esquerda



: Compensação da largura de arremate, esquerda



: Ajuste do esticamento da linha na agulha no inicio da costura.

3.6 Edição dos Dados da Costura

Alguns dados da costura podem ser ajustados para serem abertos; apertar para entrar na interface da edição de dados da costura sob o Nível 2 de Ajustada Modalidade (como se vê na figura à direita).



: os dados da costura são abertos



: os dados da costura são fechados

Selecionar a costura que deseja editar. Quando o botão for acionado, a interface será alternada entre a exibição reversa ou não exibição.

Após apertar a tecla , o usuário pode confirmar se o item dos dados de costura está no estado de abertura.



3.7 Mudando o modo de costura

Pressione para acessar a interface de seleção do tipo de costura (como exibido na figura à direita) : costura normal : ponto contínuo : ponto em ciclo. Após confirmar o tipo de costura, pressione para terminar a operação. Pressione então, a interface de entrada de dados do tipo de costura selecionada que está sendo exibido.



Apertar para entrar na interface da seleção do tipo de costura (ver figura ao lado).



: costura normal



: costura contínua



: costura em ciclos

Após confirmar o tipo de costura, apertar para terminar a operação. Apertar ; em seguida, a interface da entrada de dados do tipo selecionado de costura é exibida.



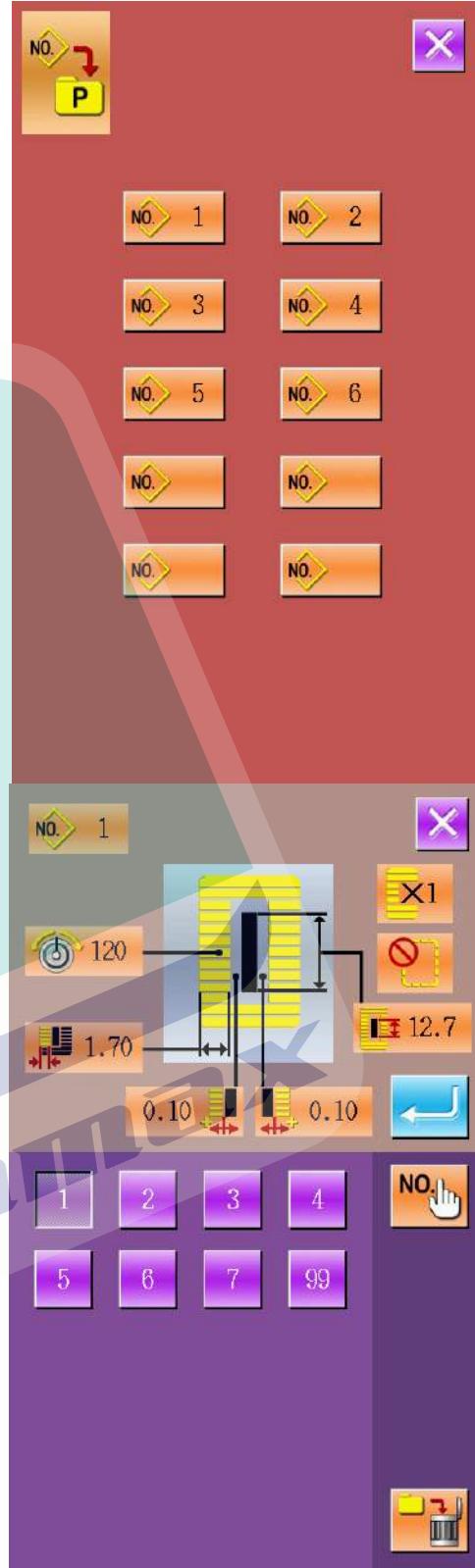
3.8 Registre o padrão para o botão direto

Registre os números de padrão que são usados com frequência com os botões diretos para uso.

Manual de Instruções



Apertar para entrar na interface do registro do botão direto (como mostra a figura ao lado)



10 números de padrão podem ser registrados para os botões diretos, no máximo. Em 10 botões diretos exibidos, o usuário pode apertar o botão que ele deseja registrar, e em seguida, entrar na interface de seleção do padrão (como é visto na figura ao lado);



: Investigaçāo do padrāo



: Apagar o padrāo registrado existente.



: Confirmar a seleçāo

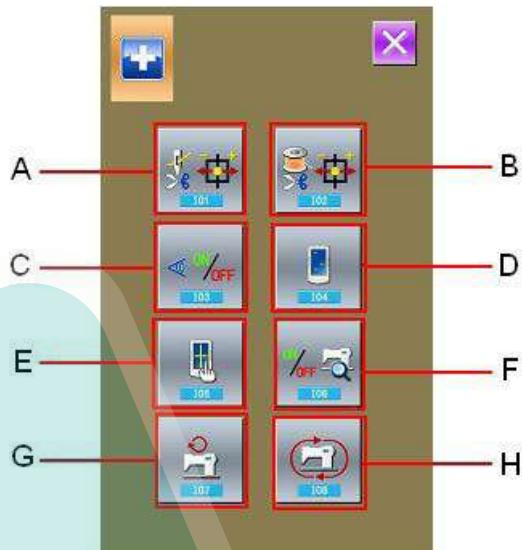
3.9 Modo Inspeção

Manual de Instruções

Na interface do Nível 2 do Ajuste da Modalidade, apertar para entrar na interface do Modo Inspeção (como mostra a figura ao lado)

A função de cada figura é mostrada abaixo:

No.	Nome
A	I01 apara de linha superior
B	I02 apara de linha inferior
C	I03 Inspeção de entrada
D	I04 inspeção da tela de LCD
E	I05 Correção do painel de toque
F	I06 Inspeção de saída
G	I07 Teste de velocidade
H	I08 Funcionamento contínuo

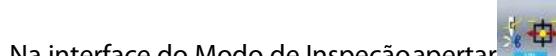


Lanmax

Manual de Instruções

(1) Ajuste da apara da linha superior

① Método de ajuste



Na interface do Modo de Inspeção apertar (I01, apara superior da linha) para entrar na interface de ajuste da apara superior da linha (ver figura à direita).

Apara superior da linha :

Nº	Nome	Faixa	Valor inicial
A	Posição de origem		
B	Posição inicial	-10-10	0
C	Posição de liberação	-95-80	-86
D	Posição para apara	0-20	10
E	Posição pós-apara	30-50	40

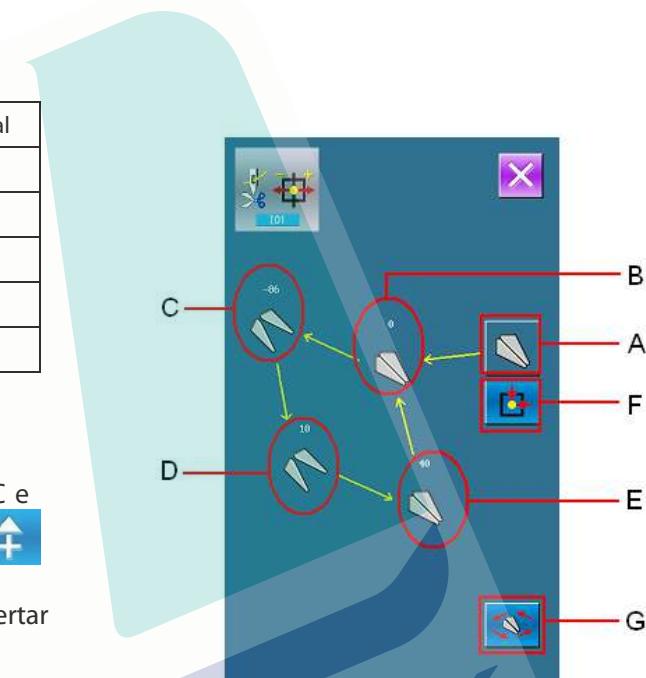
(2) Selecionar a posição do modo que deseja ajustar

Apertar G para selecionar as posições (A, B, C e D) para ajuste, e em seguida, apertar a tecla para ajustar o valor necessário e finalmente apertar para retornar à origem.

Apertar para voltar à interface do Modo de Inspeção.

(2) Ajuste da apara da linha de baixo

① Método de ajuste

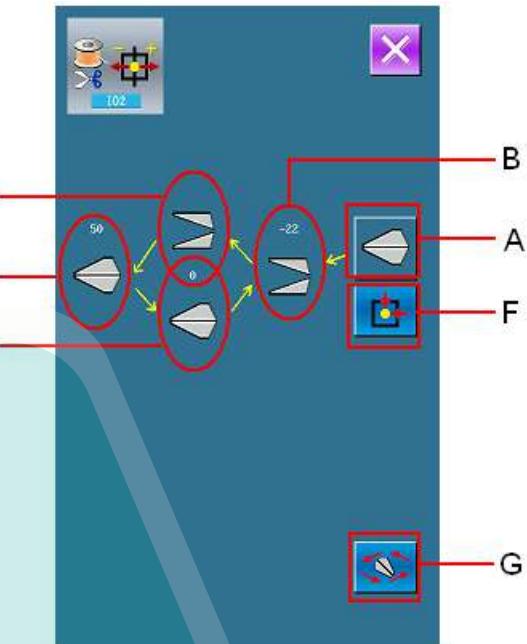


Manual de Instruções

Na interface Modo de Inspeção, apertar (I02 apara da linha de baixo) para entrar na interface de ajuste ou apara da linha inferior (ver figura ao lado).

Apara da linha inferior:

Nº	Nome	Faixa	Valor inicial
A	Posição de origem		
B	Posição inicial	-10-10	0
C	Posição de liberação	-35-15	-22
D	Posição para apara	-10-20	0
E	Posição pós-apara	40-60	50



(2) Selecionar a posição do modo que deseja ajustar

Lanmax

Manual de Instruções

(3) Método de teste do sinal informado

Sob a interface do Modo Inspeção,apertar  (I03 Inspeção de Entrada) para entrar na interface de inspeção de entrada (ver figura à direita). Os usuários podem confirmar o estado de entrada de cada interruptor e sensor

ON : ligado

OFF: desligado

A: Quantidade de pedal acionado

B: Sensor do pedal

C: Detecção de linha quebrada

D: Sensor do cutelo

E: Virar a cabeça para o sensor

F: Parada

G: Sensor de oscilação da agulha

H: Sensor de meia-lua da máquina de costura

(4) Inspeção da Tela de LCD

Na interface do Modo Inspeção,apertar  (I04 Inspeção da Tela de LCD) para entrar na interface da Inspeção da Tela de LCD (ver figura ao lado). Verifique se o LCD se esmaece nesse estado.

Manual de Instruções

(5)Correção do Painel de Torque

Na interface do Modo Inspeção, Apertar  (I05 Correção do Painel de Toque) para entrar na interface para Correção do Painel de Toque (ver figura à direita). Como a correção para quatro pontos é necessária, é melhor o usuário clicar no ponto preto na tela com ferramentas como a caneta de toque. O sistema retornará à interface superior automaticamente na conclusão da correção. Se o usuário desejar cancelar a operação, basta apertar a tecla 



(6) Métodos para Inspeção de Saída

Na interface de Modo Inspeção, apertar  (I06 Inspeção de Saída) para entrar na interface da Inspeção de Saída (ver figura ao lado). O estado de saída dasolenoide pode ser checado sob essa interface.

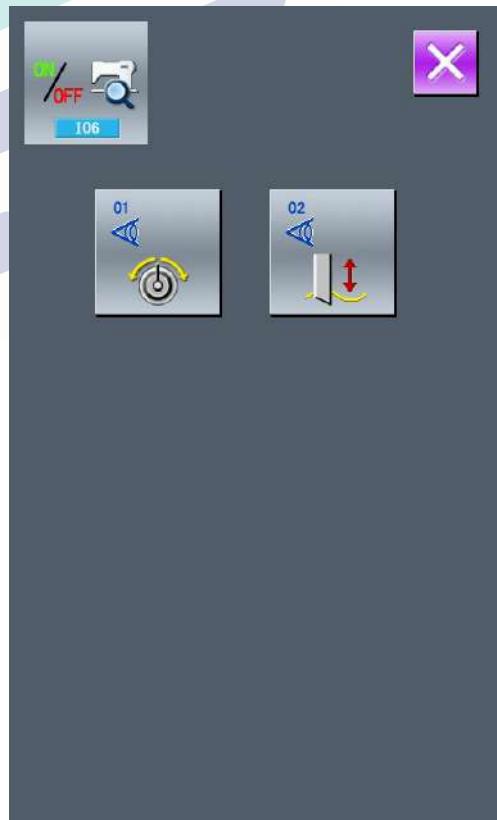


: solenoidede esticamento da linha



: solenoidedo cutelo

Apertar  ou  para checar o estado de saída da solenoidede esticamento da linha ou solenoidedo cutelo.



(7) Teste de Velocidade

① Exibição da interface para teste de velocidade

Na interface do Modo Inspeção, apertar  (I07 Teste de Velocidade) para entrar na interface para Teste de Velocidade (como se vê na figura à direita). A velocidade do motor de eixo principal pode ser testada naquela interface.

② Ajuste do Teste de Velocidade

Apertar  e  para ajustar a velocidade do motor de eixo principal. Apertar ; o motor irá então funcionar na velocidade ajustada. Nesse instante, a velocidade testada real é . Apertar  para parar a máquina.



(8) Funcionamento Contínuo

① Exiba a interface para funcionamento contínuo

Na interface do Modo Inspeção, apertar  (I08 Funcionamento continuo) para entrar na interface de funcionamento contínuo (ver figura ao lado).



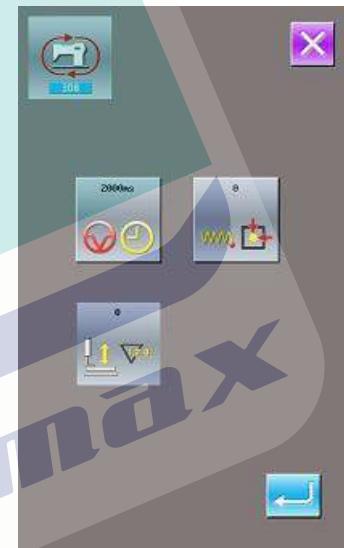
: Intervalo da ação



: Inspeção da origem de reforço com nesga



: Vezes de subida/descida do calcador



② Ajuste do funcionamento contínuo

Clicar nos valores de ajuste sob a interface de Funcionamento Contínuo para ajustar o intervalo de Ação e a inspeção da origem de reforço com nesga. Apertar  para voltar à interface para entrada de dados e em seguida, apertar  e pise no pedal ao mesmo tempo; o sistema começa o funcionamento contínuo. O sistema pode ser interrompido pela chave de pausa durante o funcionamento contínuo, ou pise no pedal para interromper o interruptor para parar o funcionamento contínuo no intervalo de ação.

Manual de Instruções

3.10 Ajuste de Brilho

Na interface Nível 2 do Ajuste de Modalidade, apertar



para entrar na interface para ajuste do brilho (como visto na figura ao lado), o valor do brilho pode ser



ajustado de 0 a 100 apertando ou ; ele pode ser ajustado também informando o valor pelo teclado e depois apertando .



3.11 Operação da Trava do Teclado

Na interface Nível 2 do Ajuste de Modalidade, apertar



para entrar na interface do Ajuste de Trava do Teclado.

①Travar o teclado



: Teclado destravado



: Teclado travado



Apertar e para travar o teclado.

(2) Exibição do estado de travamento do teclado

Escolha a interface do modo de ajuste de parâmetros, e volte à interface de entrada de dados, como na figura à direita. Nós podemos ver que existe uma figura para



Manual de Instruções

mostrar o estado travado  sob o número do padrão.



Manual de Instruções

Somente as figuras mostradas sob o estado de travamento do teclado podem estar disponíveis.

(3) Escopo do travamento do teclado

1. Interface de entrada normal de dados da costura:

- 1) Registro do padrão
- 2) Copiar padrão
- 3) Denominar padrão
- 4) Controle do cliente
- 5) Forma e dados relevantes da costura

2. Interface normal de costura:

- 1) Ajuste de contador
- 2) Ajuste do esticamento da linha da agulha

3. Interface da entrada de dados de costura contínua

- 1) Registro do padrão
- 2) Copiar padrão
- 3) Denominar padrão
- 4) Valor de avanço do tecido
- 5) Apagamento
- 6) Dados de costura do padrão

4. Interface de costura contínua:

- 1) Ajuste de contador
- 2) Ajuste do esticamento da linha da agulha

5. Interface de entrada de dados da costura em ciclos:

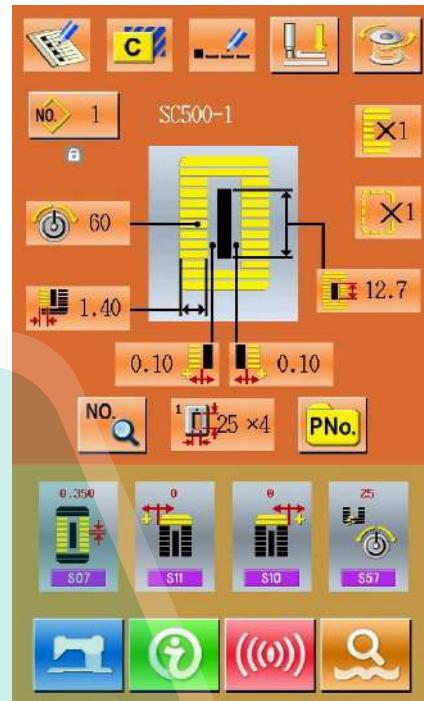
- 1) Registro do padrão
- 2) Copiar padrão
- 3) Denominar padrão
- 4) Apagar
- 5) Apagar tudo
- 6) Costurando roupas
- 7) Registro de subpadrão

6. Interface de costura em ciclos:

- 1) Ajuste de contador
- 2) Ajuste do esticamento da linha da agulha

7. Modalidade de ajuste de parâmetros:

- 1) Parâmetro nível 1
- 2) Parâmetro nível 2
- 3) Edição do parâmetro P
- 4) Controle do cliente
- 5) Edição dos dados da costura



Manual de Instruções

- 6) Modo de inspeção
- 7) Edição do contador



3.12 Inicializar o disco "U"

Na interface Nível 2 de Ajuste de Modalidade, apertar



para entrar na interface de Inicializar disco "U".

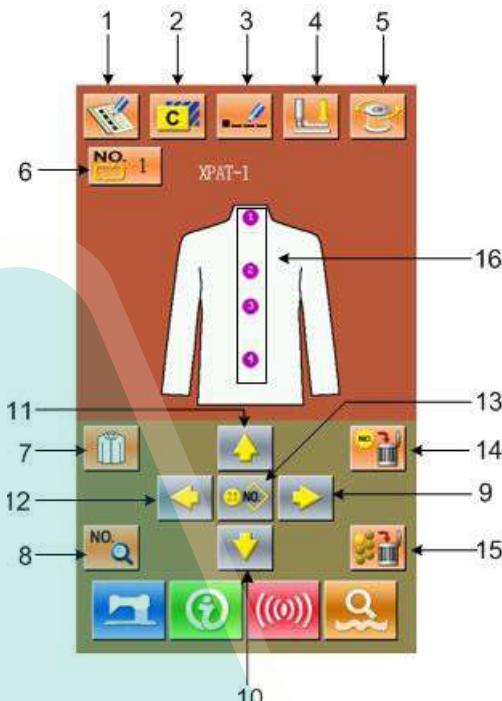
Apertar para apagar todos os dados do disco "U".



Lanmax

4 Dados da Interface de Entrada da Costura em Ciclos

Esta função é para costurar os dados diversos do padrão de costura na ordem, em ciclos. Tantos quantos 30 padrões podem ser informados na costura de um ciclo, e tantos quantos 20 ciclos podem ser registrados.



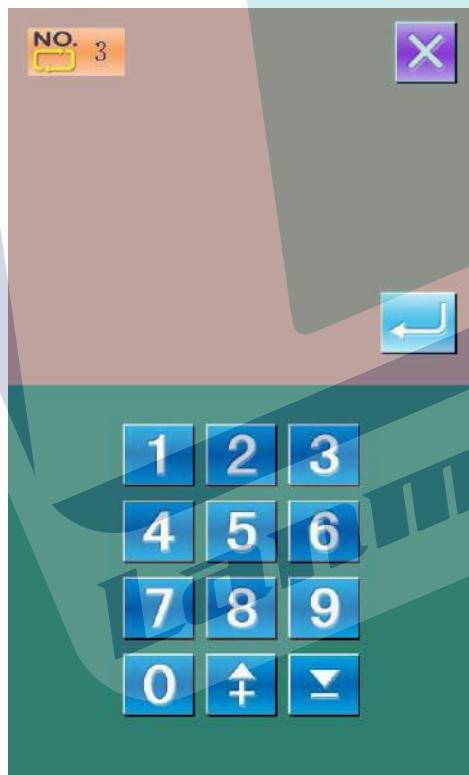
4.1 Instrução sobre Funções

Nº	Figura	Função	Notas
1		Registro de novo padrão	
2		Copiar padrão	
3		Denominar padrão	
4		Linha	
5		Enrolamento	
6		Selecionar padrão para costura em ciclos	
7		Selecionar roupas para costurar	

Manual de Instruções

8		Modificar dados da costura	
9-12		Tecla para deslocar ícone	
13		Tecla para selecionar padrão	
14		Tecla para apagar subpadrão	Apagar o subpadrão selecionado pelo ícone
15		Tecla para apagar todos os sub padrões	Apaga o subpadrão inteiro nos dados existentes de costura em ciclo

4.2 Registro do Padrão



Informar o número do padrão através do teclado e apertar para terminar.

4.3 Copiando um Padrão

(1) Selecionar o padrão desejado

Apertar  para entrar na interface da Cópia do Padrão (como se vê na figura ao lado) Selecionar o valor  do padrão desejado dos registrados e depois tecle .



Manual de Instruções

(2) Informe o número do padrão recém registrado

A área superior mostra o padrão copiado; selecionar um número não registrado para ele. Atenção: o número registrado não pode ser registrado novamente! Apertar



para terminar essa operação.



Lanmax

4.4 Selecionar os padrões para costura em ciclos

NO.
Apertar  para entrar na interface de seleção do padrão para costura em ciclos (ver figura ao lado).

A operação é igual àquela da seleção do padrão normal.



4.5 Editando o padrão para costura em ciclos

(1) Selecionar o padrão

Apertar as teclas de direção , ,  e  para selecionar a posição desejada, apertar  para entrar na interface de seleção de padrão (ver figura ao lado).

NO.
 : Número de entrada para investigar padrões.

 : Apagar o padrão.

NO.
 : Alterna para seleção de padrões para costura contínua

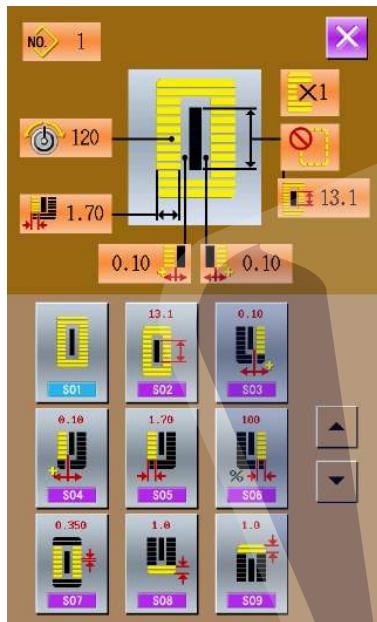


Selecionar o padrão adequado e apertar  para terminar.

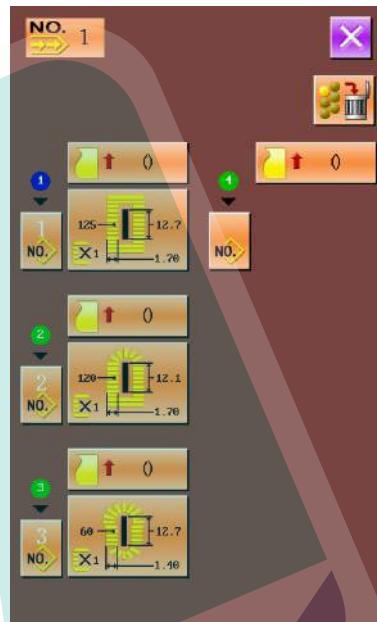
Manual de Instruções

(2) Modificação nos dados da costura

Desloque o ícone até o padrão alvo, e apertar para entrar na interface para ajuste de dados da costura (mostrado na figura abaixo).



A figura da esquerda é a modificação nos dados da costura do padrão normal. Em operação específica, tome o ajuste dos dados da costura daseção 1.10 como referência.



A figura da direita é a edição nos dados da costura contínua. Em operação específica, tome a Entrada de Dados da Costura Contínua como referência.

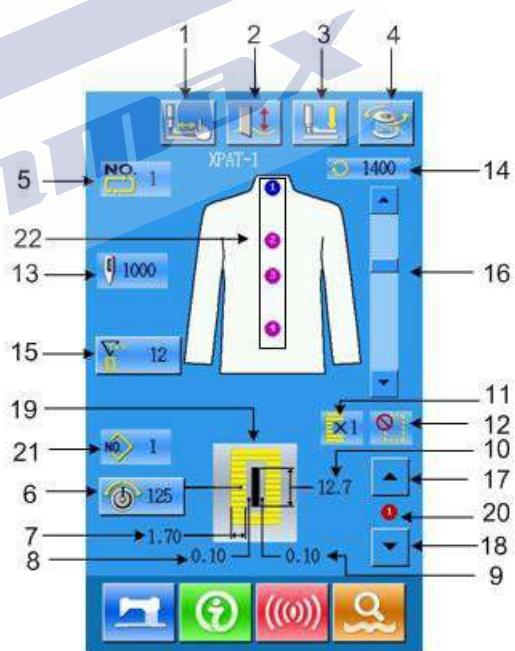
4.6 Troque as roupas para costurar

Apertar  para entrar na interface para selecionar as roupas para costurar (veja na figura ao lado). Nessa seção, o usuário pode alterar o desenho de referência na interface da entrada de dados da costura.



5 Interface para Costura em Ciclos

Apertar  para entrar na interface de costura (ver a figura seguinte).



Manual de Instruções

5.1 Instrução das Funções

Nº	Figura	Função	Notas
1		Costura em trilha	
2		Função do cutelo	Mudar a função do cutelo
3		Linha (baixar o calcador)	
4		Enrolamento	
5		Exibição do número do padrão	
6		Ajuste do esticamento da linha na agulha	
7		Exibir largura esquerda de chuleado	
8		Exibir largura esquerda da ranhura do cutelo	
9		Exibir largura direita da ranhura do cutelo	
10		Exibir comprimento do corte do tecido	
11		Exibir ponto único/ ponto duplo	
12		Exigir números de alinhavo	
13		Exigir o número total de pontos	
14		Exibir a velocidade atual da costura	
15		Exigir o valor do contador : contador de costura : Contador do nº de peças	
16		Ajuste da velocidade	
17		Inverter a ordem da costura	Costura na sequência oposta
18		Avanço na ordem da costura	Costura sequencial
19		Exibir a forma da costura	
20		Nº de ordem da costura	
21		Exibição do número do padrão serial da costura	

Manual de Instruções

22

Ordem de costura



6 Interface para Entrada de Dados da Costura Contínua

Sem levantar o calcador, ela é capaz de costurar até 6 formas continuamente. A mesma quantidade de padrões de costura contínuos pode ser registrada.



6.1 Instrução das Funções

Nº	Figura	Função	Notas
1		Registro de novo padrão	
2		Cópia do padrão	

Manual de Instruções

3		Denominar padrão	
4		Linha	



Manual de Instruções

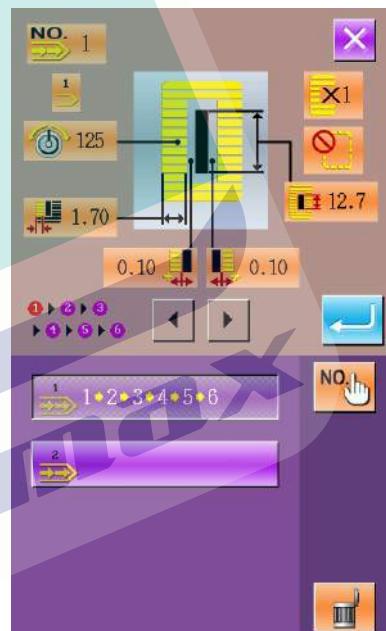
5		Enrolamento	
6		Selecionar o padrão para costura Contínua	
7		Tecla para apagar todos os subpadrões	Apagar o subpadrão inteiro nos dados existentes da costura contínua
8		Ordem de costura	
9		Tecla de entrada da quantidade de avanço de roupas	
10		Tecla de seleção do subpadrão	
11		Edição dos dados da costura	

6.2 Selecionar o Padrão para Costura Contínua

Apertar para entrar na interface para selecionar o padrão, ver figura ao lado.

Apertar e para procurar as informações sobre os padrões registrados na costura contínua.

Selecionar o padrão adequado e depois apertar para terminar.



6.3 Edição do Padrão para Costura Contínua

①Ajuste da quantidade de avanço

Apertar na Figura 1 abaixo para entrar na interface para ajuste da quantidade de avanço (ver figura 2).

Manual de Instruções



Figura 2



Figura 1

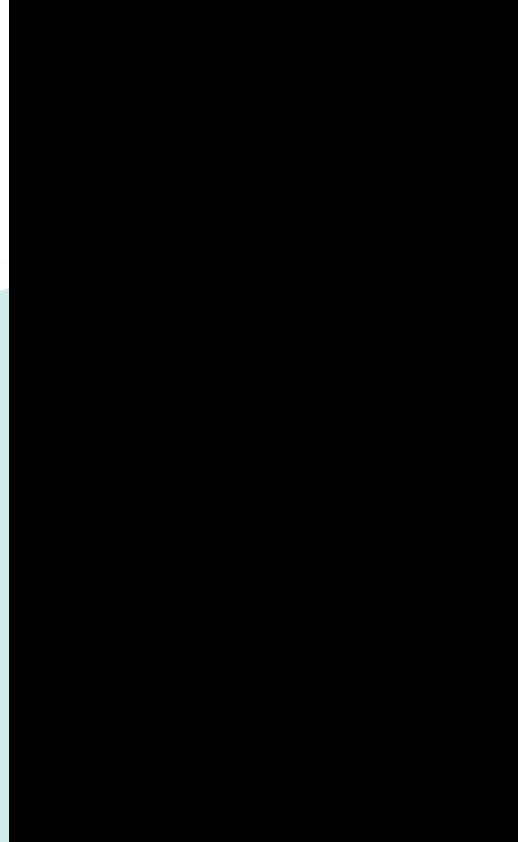
(3) Selecionar padrão

Apertar **NO** para entrar na interface para selecionar padrão (ver figura ao lado).

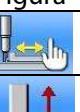


7 Interface para Costura Contínua

Apertar  para entrar na interface para costura (ver figura à direita).



7.1 Instrução das Funções

Nº	Figura	Função	Notas
1		Costura de trilha	
2		Função de cutelo	Alterar funções do cutelo
3		Linha (abaixar o calcador)	
4		Enrolamento	
5		Exibição do número do padrão	
6		Ajuste do esticamento da linha na agulha	
7		Exibe a largura esquerda do chuleado	
8		Exibe largura esquerda da ranhura do cutelo	
9		Exibe largura direita da ranhura do cutelo	

Manual de Instruções

10		Exibe comprimento de corte da roupa	
11		Exibe ponto único/ ponto duplo	
12		Exibe n úmeros de alinhavo	
13		Exibe o n úmero total de pontos	
14		Exibe a velocidade atual da costura	
15		Exibe valor do con tador	
		: contador de costura	
		: contador do n º de peças	
16		Ajuste da velocidade	
17		Número de padrão informado nos dados de costura contínua	
18		Exibi ção da forma da costura	

8 Função de Comunicação

A função de comunicação permite que os usuários baixem dados da costura criados com outras máquinas de costura, criação de dados da costura e dados de costura criados pelo software que produz padrões para a máquina de costura. Além disso, a função permite que o usuário carregue os dados mencionados acima para o disco "U" ou computador pessoal.

8.1 Manuseando Possíveis Dados

O manuseio dos dados possíveis de costura é dos dois tipos abaixo. Os formatos respectivos dos dados são os descritos abaixo:

Nome dos Dados		Extensão	Teor dos dados
Dados no formato vetorial		*. VDT	Dados dos pontos de entrada da agulha
Parâmetro		*. EPD	Forma de costura criada pela máquina de costura

Manual de Instruções

No caso de salvamento dos dados em disco “U”, salvar os dados na pasta de arquivos DH_PAT, ou o sistema não poderá ler o arquivo.



8.2 Inclusão dos Dados

① Exibir a interface de comunicação

Apertar a Tecla Comunicação (A) na interface de entrada de dados; em seguida, a interface de comunicação será exibida.

② Selecionar o tipo de dados

Apertar a tecla de seleção dos dados (B); a interface de exibição dos dados é mostrada.



Selecionar a tecla do tipo de dados (C) de acordo com o tipo de comunicação. A tecla selecionada é exibida em vídeo reverso.

③ Determinar o tipo de dados

Apertar a Tecla Comunicação (D) e fechar a interface para selecionar tipo de dados, para terminar a seleção do tipo de dados.

④ Selecionar os métodos de comunicação

Existem dois métodos de comunicação, como descrevemos abaixo:



: Dados gravados do Disco “U” para o painel

: Dad os gravados a partir do disco “U”

Manual de Instruções

Apertar a tecla de comunicação segundo o seu desejo.



Manual de Instruções

(5) Operação de salvamento de dados do disco "U" para o painel

(1) Selecionar o padrão no disco "U"

Apertar  para entrar na interface para selecionar padrão do disco "U". Selecionar o arquivo de dados que se deseja informar.

 : Selecionar todos

 : Reservar vídeo

 : Apagamento

 : Sala de repouso (atualmente indisponível)

Selecionar o padrão que você deseja informar e apertar  para retornar às interfaces do nível superior

(2) Confirmar o número da memória

O número acima  é o número de padrão vazio; escolha um número a seu critério.

Atenção: Ao copiar vários padrões do disco "U" de uma só vez, o usuário não pode determinar o número da memória. O padrão copiado será salvo no número vazio automaticamente.

O padrão copiado não consegue cobrir os padrões existentes (esse padrão pode ser cotado em Costura Contínua, Costura em Ciclos e Padrões P).



Manual de Instruções



Manual de Instruções

(3) Começar a Comunicação

Apertar a Tecla de Comunicação  (L) para iniciar a comunicação de dados. Após a comunicação, o sistema retornará à interface de comunicação.



⑥Operação de gravação de dados do painel para o disco "U"

Apertar  para realizar a Operação de gravação de dados do painel para Disco "U".

(1) Selecionar o padrão da memória

Apertar  para entrar na interface da seleção do padrão a partir da memória. Selecionar o arquivo de dados que deseja informar.

 : selecionar todos

 : vídeo reverso



Manual de Instruções



: apagar



: memória de repouso (atualmente indisponível)

Selecionar o padrão que deseja informar e apertar para retornar à interface do nível superior.



(2) Começar comunicação

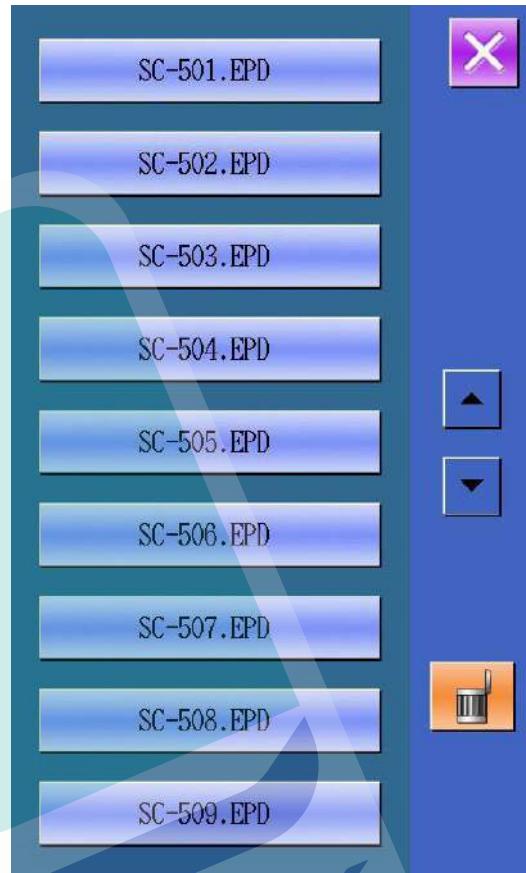
Apertar a Tecla Comunicação  (L) para começar a comunicação de dados. Após a comunicação, o sistema retornará à interface de comunicação.

O padrão copiado para o disco "U" será denominado SC-5xx.EDP ou SC -5xx.VDT. O "xx" é o número do padrão na memória.

(3) Apagamento do padrão do Disco "U"

Antes da comunicação, o usuário pode apagar os padrões contidos no disco "U". Apertar  para entrar na interface de Exibição do Padrão do Disco "U"  e em seguida, aperta  para apagar os padrões.

Se um padrão com o mesmo número já existir no Disco "U", o sistema irá perguntar se o usuário deseja substituir o padrão existente.



8.3 Instrução para Atualização

Manual de Instruções

① Exibir interface de comunicação

Na interface dos dados da costura, apertar  e esperar por 3 segundos; o sistema entrará no estado de atualização (como se vê na figura ao lado) e a figura localizada no canto superior direito ficará azul.



Manual de Instruções

(3) Selecionar tipo de atualização

Apertar  para entrar no estado de seleção da comunicação, e depois aperta  e finalmente apertar  para confirmar.



: Tecla de atualização do painel



(4) Selecionar o arquivo de atualização

Apertar  para escolher o arquivo de atualização, e apertar  para confirmar.

Apertar  para começar a atualização. Após a atualização, reiniciar a máquina para terminar a atualização.



9 Função de Informação

Existem duas funções na função de informação, como vemos abaixo:

Manual de Instruções

- 1) Tempo de troca de óleo, tempo de troca de agulha, etc. são designados e o aviso é dado quando o tempo designado tiver passado;
- 2) A velocidade pode ser checada em um relance e a consciência de alcance projetada como um grupo é aumentada também pela função para exibir a saída projetada e a saída real.



9.1 Checando as Informações de Reparo e Inspeção

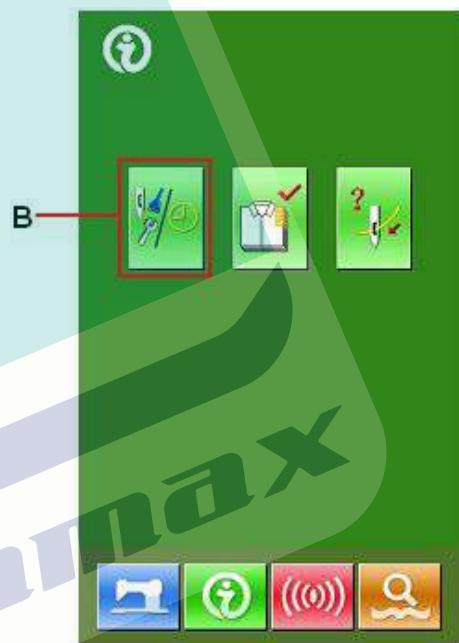
(1) Tela da interface de informação

Apertar a tecla de informação (A) na Seção de vedação do interruptor na tela de entrada de dados; a interface de informação será exibida.



②Tela da interface de reparo e inspeção

Apertar a tecla da exibição da interface de reparo e inspeção  na tela de informação.



Manual de Instruções

Informações sobre os três itens a seguir são exibidas na tela de informação de reparo e inspeção.



: Troca da agulha (1.000 pontos)



: Tempo de limpeza (horas)



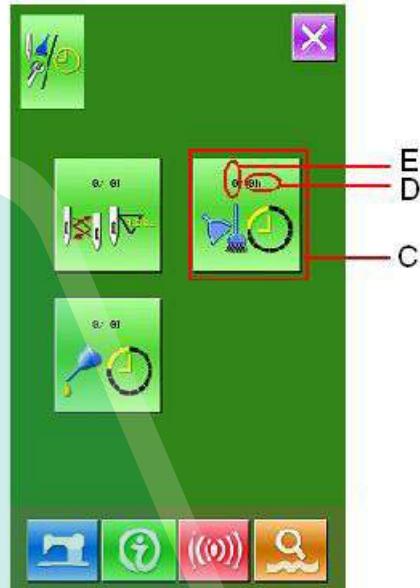
: Tempo de troca do óleo (horas)

O intervalo para informar sobre a inspeção para cada item da tecla (C) é mostrado em D, e o tempo restante até a substituição é exibido em E. Além disso, o tempo restante até a substituição pode ser apagado.

9.2 Informar o Tempo de Manutenção e Reparo

① Exibir a tela de informação (nível pessoal de manutenção)

Na tela de entrada de dados, segurar a tecla de informação (A) por 3 segundos; a interface de informação (nível de manutenção) será deslocada. Na interface, 5 teclas são exibidas.



Manual de Instruções

② Exibir a interface de manutenção e reparo.

Apertar a tecla de manutenção e reparo (B)



Na interface do nível de manutenção, existem duas teclas no lado inferior cujas descrições são as seguintes:



: Registro de Aviso



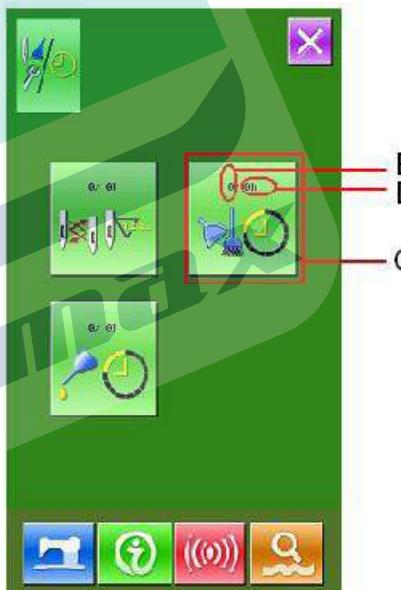
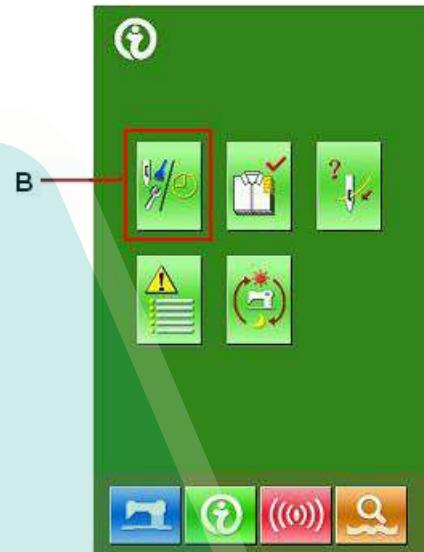
: Registro de Funcionamento

(3) As mesmas informações que aquelas contidas na interface normal de manutenção e inspeção são exibidas na interface de informação de manutenção e reparo.

Apertar a tecla (C) para mudar o tempo para manutenção de acordo com o desejo.



Apertar para definir o tempo para limpeza.



Manual de Instruções

(4) Definir o item para manutenção e reparo

Definir o valor fixado do item de manutenção e reparo em 0; o sistema irá parar a função de manutenção e reparo.

Informar o valor fixo do item de manutenção e reparo

através do teclado numérico e em seguida, apertar  para confirmar.



9.3 Método para Liberar o Aviso

Quando o tempo designado de inspeção for alcançado, a interface de aviso é apagada. Apertar  para liberar o aviso. Antes de liberar o tempo de manutenção e reparo, a interface de aviso da informação se apagará na conclusão de cada ponto.

São os seguintes, os códigos de aviso para cada item:

- Troca de agulha : M012
- Tempo de Limpeza : M013
- Tempo de Troca de Óleo : M014

9.4 Informação do Controle da Produção

Na interface de controle da produção, o sistema pode exibir o número de produção desde o início até a data presente e o número da produção alvo, desde que receba a ordem de iniciar. Existem duas formas para entrar na interface de controle da produção, como segue:

9.4.1 Através da Interface de Informação

① Tela da interface de informação

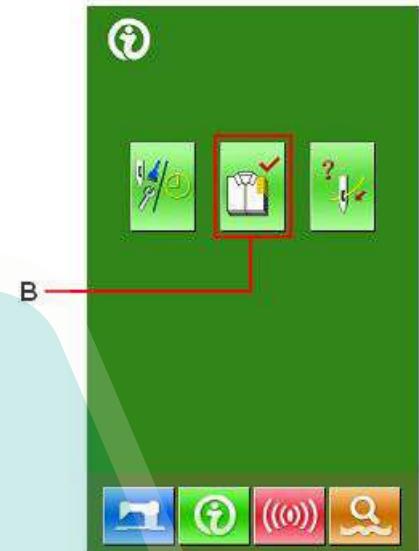
Apertar a Tecla de Informação (A) localizada na parte de comutação da interface de entrada de dados; em seguida, o sistema exibirá a interface de informação.



Manual de Instruções

(3) Tela da interface de controle da produção

Apertar a tecla de exibição da interface de controle da produção (B) na interface de informação, para entrar na interface de controle da produção (ver figura ao lado).



Existem cinco itens exibidos na interface de controle da produção, como segue:

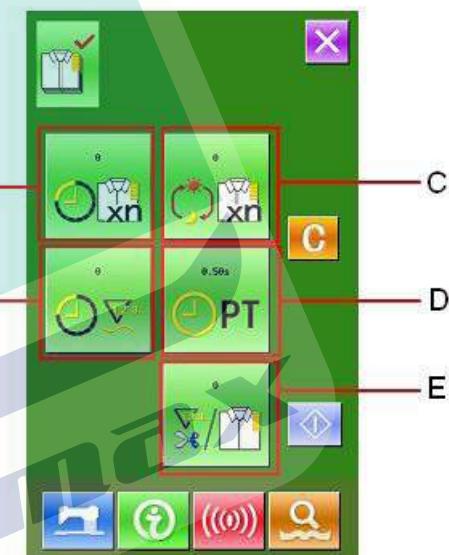
A : Valor alvo atual - O número de peças alvo até agora é exibido automaticamente de acordo com o tempo de passo.

B : Valor real - O número das peças acabadas é exibido automaticamente.

C : Valor alvo final – Defina o número de produtos do alvo final.

D : Tempo de passo (segundos) necessários para ajustar um progresso.

E : Número de aparas da linha



Definir o número de aparas da linha em um avanço. O número de aparas da linha tem relação com o cálculo do valor real.

Se o número das aparas de linha for definido como 1, o valor real será calculado em cada avanço. Se o número de aparas da linha for definido como 2, o valor real será calculado a cada dois avanços. O resto é feito da mesma forma. Se o número de aparas da linha for definido como 0, nenhum cálculo será realizado.

Manual de Instruções

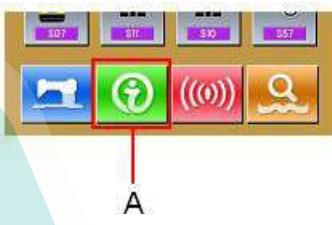
(1) Tela da interface de costura

Apertar a tecla Pronto  na interface de entrada de dados para mostrar a interface de costura.

(2) Tela da interface de controle da produção

Apertar a Tecla de Informação (A) na interface de costura, para entrar na interface de controle da produção.

O conteúdo exibido e as funções são as mesmas da descrição em 9.4.1.

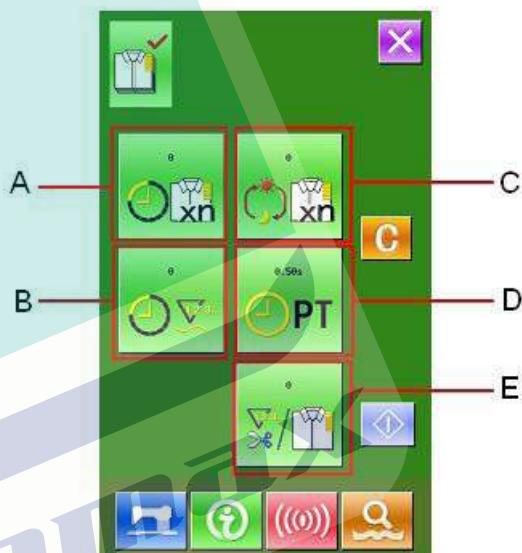


A

9.5 Informação do Ajuste de Controle da Produção

① Tela da interface de controle da produção

Para entrar na interface de controle da produção, tome a seção 9.4 como referência.



Manual de Instruções

(4) Valor de entrada do alvo final

Inicialmente, informar o número das peças alvo de produção no processo para o qual a costura é realizada de agora em diante.

Apertar a Tecla do Valor Alvo Final  (C) para entrar na interface do valor alvo final.
Apertar as teclas numéricas ou o botão mais e o botão menos para informar o algarismo desejado, e depois apertar  para confirmar.



(5) Tempo de passo de entrada

Em seguida, informar o tempo de passo necessário em um avanço. Apertar a Tecla do Tempo de Passo

 (D) na página anterior para entrar na interface para informar o tempo de passo.
Apertar as teclas numéricas ou o botão mais e o botão menos, para informar o valor desejado, em seguida, apertar  para confirmar.



Manual de Instruções

(6) Informar o número de aparas da linha

Em seguida, informar o número médio de aparas de linha em um processo. Apertar a Tecla de Número de Aparas de



Linha (E) para entrar na interface de informação do número de aparas da linha.

Apertar as teclas numéricas ou o botão mais e o botão menos, para informar o valor desejado, e em seguida,

apertar para confirmar.



⑦Começar a contar o número de peças da produção

Apertar (I) para iniciar a contagem do número das peças de produção.

Valor alvo presente : Apertar a tecla para começar a contagem.

Valor real : Entrar na interface de controle da produção para começar a contagem através da interface de costura.

(8) Parar a contagem

Sob o estado de contagem, a Tecla Parar é exibida.

Apertar a Tecla Parar para interromper a contagem.

Após a contagem parar, a Tecla de Contagem é exibida na posição da Tecla Parar. Se for necessário

continuar a contagem, apertar a Tecla de Contagem . O valor contado não será apagado, até que a Tecla Apagar

seja açãoada.



Manual de Instruções

⑨ Apagar o valor contado

Ao apagar o valor contado, certifique-se de que o contador foi interrompido, e depois aperte a Tecla Apagar **C**.

O valor alvo presente  e o valor real  podem ser apagados.

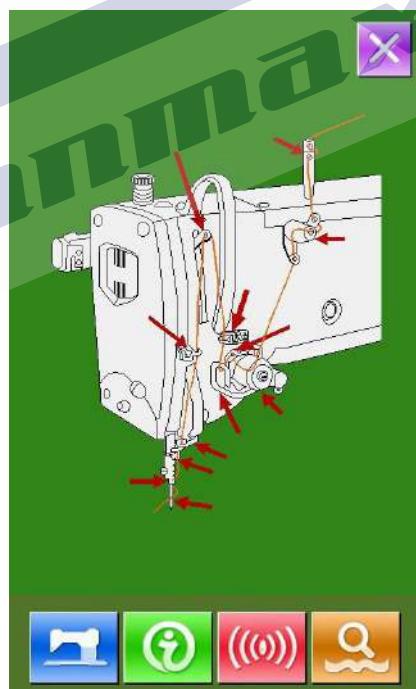
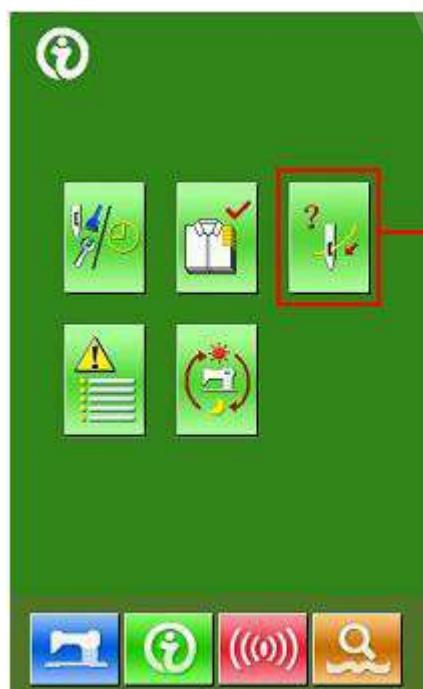
(Nota: A Tecla Apagar só pode ser exibida na parada do contador).

Apertar a Tecla Apagar **C** para entrar na interface de confirmação do apagamento. Na interface de confirmação de apagamento, apertar a tecla  para confirmar o apagamento.



9.6 Exibição do Diagrama da Passagem da Linha na Agulha

Na interface do nível de manutenção, após apertar a tecla de passagem da linha (C) o diagrama de passagem da linha na agulha é exibido. Observe-o ao realizar a passagem da linha na agulha.



9.7 Registro de Aviso

Na interface do nível de manutenção, apertar a tecla



para investigar os registros de aviso.

Por exemplo: EB301 7, EB301 é o código do problema, e 7 são as vezes de aviso.

Apertar EB301 7 para checar os detalhes do aviso.

Aviso	
EB301	7
EB302	8
EB303	5
EB304	1
EB310	1
EB320	1
EB324	6
EB337	1

9.8 Registro de Funcionamento

Manual de Instruções

Na interface do nível de manutenção, apertar  para checar as informações de funcionamento da máquina.



: Tempo de funcionamento acumulado (horas)



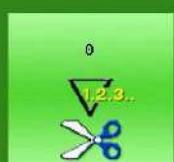
: Tempos acumulados para apara da linha



: Tempo acumulado de força ligada (horas)



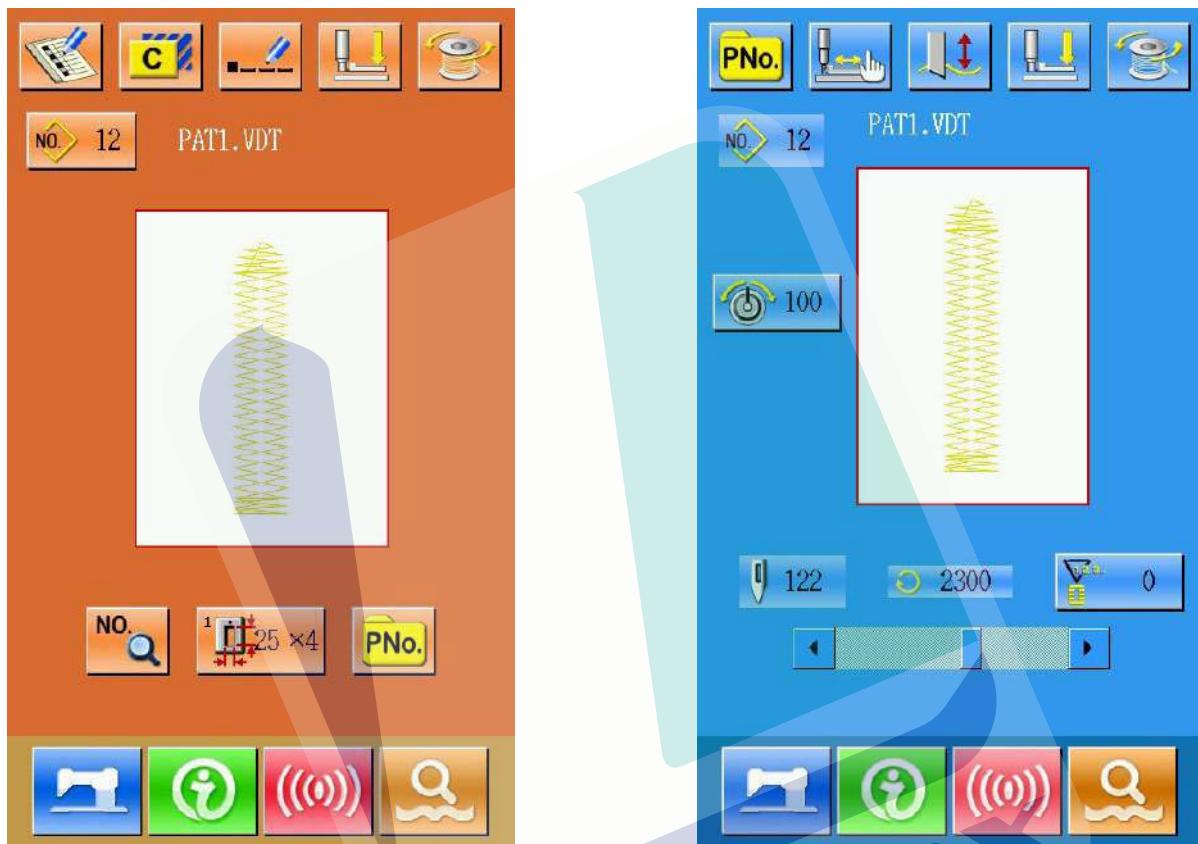
: Número acumulado do ponto (1000 pontos como uma unidade)



Lanmax

10 Operação do Padrão VDT

Os padrões do Tipo VDT podem ser gerados usando o software de fazer padrões. Após o padrão ser informado na memória do Disco "U", as interfaces de entrada de dados e costura são exibidas como abaixo:



Apertar para entrar na interface para ajustar os dados de costura (ver figura ao lado):



Manual de Instruções

Nº	Itens	Faixa de ajuste	Unidade em edição	Valor inicial
S03	Largura da ranhura do cutelo, direita Esse item define a folga entre o cutelo de corte do tecido e a seção paralela direita.	-2.00 – 2.00	0,05 mm	0
S01	Largura da ranhura do cutelo, esquerda Esse item define a folga entre o cutelo de corte do tecido e a seção paralela esquerda.	-2.00 – 2.00	0,05 mm	0
S81	Deslocamento do cutelo Esse item define "Com /Sem movimento" do cutelo normal de corte do tecido.  : Deslocamento normal do cutelo desligado  : Deslocamento normal do cutelo ligado			Movimento normal do cutelo ligado
S84	Limitação da velocidade máxima Esse item define o valor máx. de rotações da máquina de costura. O valor é limitado pelo K07 (limitação de velocidade máxima ajustada).	400-4200	100 rpm	Parâmetro K07
S91	1ª compensação de folga	-9-9	1 ponto	0
S92	2ª compensação de folga	-9-9	1 ponto	0
S93	Aumentar/reduzir a razão (direção X)	20-200	1%	100

Manual de Instruções

S94	 S94	Aumentar/reduzir a razão (direção Y)	20-200	1%	100
-----	--	--------------------------------------	--------	----	-----



Manual de Instruções

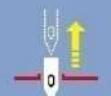
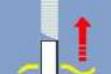
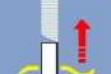
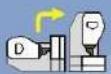
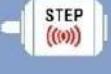
S95		Valor de referência do esticamento	0-200	1	100
-----	---	------------------------------------	-------	---	-----

11 Anexo

11.1 Lista de Avisos

Nº do Aviso	Tela de Aviso	Nome do Problema	Como recuperar
EB001		O pedal não está na Posição intermediária.	Autorrecuperação
EB002		Parada de emergência	Apertar 
EB004		Tensão principal (300 V) baixa demais	Desligar a máquina
EB005		Tensão principal (300 V) alta demais	Autorrecuperação
EB007		Sobretensão ou sobrecorrente IPM	Desligar a máquina
EB008		Tensão do dispositivo complementar (24 V) Erro	Desligar a máquina
EB013		Erro de codificador ou não codificado	Desligar a máquina
EB014		Erro de funcionamento do motor	Desligar a máquina
EB015		Sobre a faixa da costura	Desligar a máquina

Manual de Instruções

EB016		Erro da posição superior da haste da agulha	Apertar 
EB017		Erro do detector de quebra da linha	Apertar 
EB018		Erro de posição do cutelo	Desligar a máquina
EB019		Interruptor de emergência não está na posição adequada	Autorrecuperação
EB020		Confirmação de inclinação da cabeça da máquina	Desligar a máquina
EB024		O painel é conectado à outra máquina além da suposta	Desligar a máquina
EB025		Erro de detecção da origem X	Desligar a máquina
EB026		Erro de detecção da origem Y	Desligar a máquina
EB027		Erro de detecção da origem do cadrador	Desligar a máquina
EB028		Erro de detecção da origem das aparas superiores da linha	Desligar a máquina
EB029		Erro de detecção da origem das aparas inferiores da linha	Desligar a máquina
EB030		Erro de comunicação do acionador escalonado	Desligar a máquina
EB031		Sobrecorrente do motor escalonado	Desligar a máquina
EB032		Erro da fonte de alimentação do acionador escalonado	Desligar a máquina

Manual de Instruções

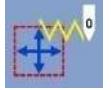
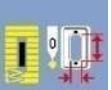
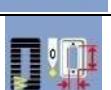
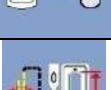
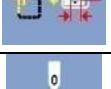
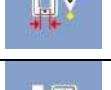
EB035		Erro no motor de apara da linha superior	Apertar
EB036		Erro no motor de apara da linha inferior	Apertar
EB037		O cutelo não consegue voltar	Apertar
EB038		Erro no sensor do cutelo	Apertar
EB301		O padrão não existe	Apertar
EB302		Erro nos dados do arquivo do padrão	Apertar
EB303		Nº de padrões na memória	Apertar
EB304		O padrão existente não pode ser apagado	Apertar
EB305		A capacidade de memória é baixa demais.	Apertar
EB306		Apagar o último padrão	Apertar
EB307		Erro de comunicação	Desligar a máquina
EB 308		Erro de ordem	Desligar a máquina
EB309		O padrão já existia	Apertar
EB310		O número do padrão não existe	Apertar

Manual de Instruções

EB311		Erro de parâmetro	Apertar
EB312		Contador de costura cheio	Apertar
EB313		Contador do nº de peças cheio	Apertar



Manual de Instruções

EB314		Falha na leitura do arquivo de atualização do disco U	Apertar 
EB315		Cálculo sobre a área da costura	Apertar 
EB316		Erro do calcador de ponto de amarração no final da costura	Apertar 
EB317		Erro do tamanho do calcador do ponto de amarração no começo da costura	Apertar 
EB318		Erro de inicialização	Apertar 
EB319		Entrada de dados proibida	Apertar 
EB320		Erro do tamanho do cutelo	Apertar 
EB321		Desacordo da versão do sistema	Desligar a máquina
EB322		Arquivo grande demais	Apertar 
EB323		Erro de leitura	Apertar 
EB324		Erro de gravação	Apertar 
EB325		Erro no tamanho do calcador de alinhavo	Apertar 
EB326		Erro no tamanho do calcador (Largura)	Apertar 
EB327		Erro no tamanho do calcador (Frente)	Apertar 
EB328		Erro no tamanho do calcador (Direito)	Apertar 
EB329		Erro no tamanho do calcador (esquerdo)	Apertar 

Manual de Instruções

EB330		Erro no tamanho do calcador (esquerdo e direito)	Apertar
EB331		Erro no comprimento do cutelo do olhal	Apertar
EB332		Erro no comprimento da forma do olhal	Apertar
EB333		Erro de cálculo	Apertar
EB334		Erro de compensação de arremate de fluxo	Apertar
EB335		Falha na atualizaçãodo software	Desligar a máquina
EB336		Bateria fraca	Apertar
EB337		Os dados do padrão não existem	Apertar

Manual de Instruções

11.2 Lista de dicas

Nº	Nome da Dica
M001	Dica de apagamento de padrão
M002	Dica de inserção do disco U
M003	Não é possível encontrar dados de padrão no disco U
M004	Dica de copiar todos os padrões do disco U para o painel
M005	Dica de gravar todos os padrões do painel para o disco U
M006	Dica da necessidade de desligamento
M007	Dica de faixa ajustada excessivamente
M008	Dica de apagamento de todos os subpadrões
M009	Dica de restauração do ajuste original
M010	Dica de apagamento de subpadrão
M011	Dica de desligamento da força após atualização bem sucedida
M012	Dica de troca da agulha
M013	Dica do tempo de limpeza
M014	Dica de troca do óleo
M015	Dica de apagamento do arquivo
M016	Dica de substituição do arquivo
M017	Dica de zeragem do valor do contador de substituição da agulha
M018	Dica de zeragem do valor do contador de troca do óleo
M019	Dica de zeragem do valor do contador de tempo de limpeza
M020	Dica de zeragem do valor do contador de controle da produção
M021	Dica de nota sem nenhum aviso
M022	Dica de inicialização do disco "U"

11.3 Lista de Dados Originais

A seguir, vemos a lista de dados originais.

(Ver página 94 original)

Nº	Item	Unidade
S01	Forma de costura	mm
S02	Comprimento de corte do tecido	mm
S03	Largura direita da ranhura do cutelo	mm
S04	Largura esquerda da ranhura do cutelo	mm
S05	Largura do chuleado esquerdo	mm
S06	Razão das formas direita e esquerda	%
S07	Passo na seção paralela	mm
S08	Comprimento do 2º arremate	mm
S09	Comprimento do 1º arremate	mm
S10	Compensação da largura do arremate direito	mm
S11	Compensação da largura do arremate esquerdo	mm
S12	Desvio do arremate de fluxo esquerdo	mm
S13	Desvio do arremate de fluxo direito	mm
S14	Comprimento da forma do olhal	mm
S15	Número de pontos da forma de olhal	ponto
S16	Largura do olhal	mm
S17	Largura do olhal	mm
S18	Largura do olhal	mm
S19	Número de pontos da forma radial	Ponto
S20	Reforço da forma radial, com/sem	-
S21	Passo na seção de arremate	mm
S22	1ª folga	mm
S23	2ª folga	mm
S31	Costura de ponto único/duplo	-
S32	Seleção cruzada de ponto duplo	-
S33	Compensação da largura do ponto duplo	mm
S34	Número de vezes dealinhavo	Tempo
S35	Velocidade de alinhavo	mm
S36	Comprimento de rolagem de alinhavo	mm
S37	Passo de rolagem de alinhavo	mm
S38	Largura de rolagem de alinhavo	mm
S39	Compensação longitudinal da entrada da agulha de alinhavo	mm
S40	Compensação transversal da entrada da agulha de alinhavo	mm
S41	Compensação da posição do lado esquerdo do alinhavo	mm
S42	Compensação da posição do lado direito do alinhavo	mm
S44	Ajuste da velocidade de alinhavo	mm
S45	Função de unir peças pela costura com/sem	-
S46	Largura da união de peças pela costura	mm
S47	Passo da união de peças pela costura	mm

Manual de Instruções

S51	Esticamento da seção paralela esquerda	-
S52	Esticamento da seção paralela direita	-



Manual de Instruções

S53	Esticamento da seção paralela esquerda (1º ciclo de costura com ponto duplo)	-
S54	Esticamento da seção paralela direita (1º ciclo de costura com ponto duplo)	-
S55	Esticamento na 1ª seção de alinhavo	-
S56	Esticamento na 1ª seção de alinhavo	-
S57	Ajuste do esticamento da linha na agulha no começo	-
S58	Ajuste do esticamento da linha na agulha do alinhavo	-
S59	Ajuste do tempo ACT no começo do 1º arremate	Ponto
S60	Ajuste do tempo ACT no começo do chuleado direito	Ponto
S61	Ajuste do tempo ACT no começo do 2º arremate	Ponto
S62	Número de pontos da costura no começo admesma	Ponto
S63	Passo do ponto de amarração no começo da costura	-
S64	Largura do ponto de amarração no começo da costura	mm
S65	Compensação longitudinal do ponto de amarração no começo da costura	mm
S66	Compensação transversal do ponto de amarração no começo da costura	mm
S67	Largura do ponto de amarração no final da costura	mm
S68	Número dos pontos de amarração no final da costura	Ponto
S69	Compensação longitudinal dos pontos de amarração no final da costura	mm
S70	Compensação transversal dos pontos de amarração no final da costura	mm
S81	Movimento do cutelo com/sem	-
S83	Movimento do cutelo no 1º ciclo de ponto duplo, com/sem	-
S84	Limitação da velocidade máxima	mm
S86	Passo de ida	mm
S87	Largura de ida	mm
S88	Passo de retorno	mm
S89	Largura de retorno	mm

- With = Com
- Without = Sem
- Single = Único