

# Manual de Instruções

## **LM-9430** Travete Eletrônica



# ÍNDICE

Instruções de Segurança.....	03
Notas de Segurança.....	04
Etiquetas de Aviso .....	06
1 Nomes das Partes Principais.....	07
2. Especificações.....	08
2.1 Especificações da Máquina.....	08
2.2 Lista de Programas.....	09
3 Instalação.....	16
3.1 Diagrama de Furos do Tampo.....	16
3.2 Instalação da CPU.....	17
3.3 Instalação do Cabeçote.....	18
3.4 Instalando o Painel.....	19
3.5 Instalando o Pedal.....	19
3.6 Instalando o Porta Fio.....	20
3.7 Instalando o Porta Botão.....	20
3.8 Instalando o Protetor Ocular.....	20
3.9 Conectando os Cabos.....	21
3.10 Conectando o Fio Terra.....	23
3.11 Instalando a Tampa Traseira.....	23
3.12 Lubrificação.....	24
3.13 Ligando a Máquina.....	25
4 Preparação.....	26
4.1 Instalando a Agulha.....	26
4.2 Passando a Linha.....	26
4.3 Enchendo a Bobina.....	28
4.4 Instalando a Caixa de Bobina.....	29
4.5 Tensão da Linha.....	29
4.5.1 Tensão da Bobina.....	29
4.5.2 Tensão da Linha de Cima.....	30
4.6 Inserindo o botão.....	31
4.7 Ajuste da Pinça.....	31
4.8 Instalação da Mola de Apoio.....	31

5 Usando o Painel de Operações.....	32
5.1 Nome e Função de Cada Ítem do Painel.....	32
5.2 Selecionando o N° do Programa.....	33
5.3 Ajustando a Escala X e Y.....	33
5.4 Definindo a Velocidade.....	33
5.5 Verificando o Programa.....	34
5.6 Ajuste do Calcador.....	35
6 Usando o Painel de Operações.....	36
6.1 Lista das Funções Avançadas.....	36
6.2 Definindo os Parâmetros de Memória.....	37
6.3 Lista de Parâmetros.....	38
6.4 Usando o Contador de Bobina.....	39
6.5 Usando o Contador de Produção.....	40
6.6 Usando os Programas de Usuários.....	41
6.7 Usando Ciclo de Programas.....	44
6.8 Seleção Direta.....	47
6.9 Carregando Programas Adicionais.....	47
7 Costura.....	48
8 Manutenção.....	49
8.1 Limpando a Lançadeira.....	49
8.2 Limpando o CPU e as Entradas de Ar.....	50
8.3 Drenando o Óleo.....	50
8.4 Limpando o Protetor Ocular.....	50
8.5 Verificando a Agulha.....	50
8.6 Aplicando Graxa.....	51
9 Tabela de Erros.....	54

Por favor, antes de utilizar a máquina, leia atentamente as instruções a seguir. Qualquer dúvida entre em contato com a Lanmax.

## Instruções de Segurança

### 1. Símbolos de segurança e significados

Os símbolos abaixo são provenientes da função de segurança da máquina e requer atenção para prevenir acidentes:

 **DANGER** As instruções que conterem esse símbolo devem ser levadas em consideração, pois indicam sérios danos e até a morte.

 **CAUTION** As instruções que conterem esse símbolo devem ser levadas em consideração, pois podem causar danos ao usuário ou aos equipamentos

### Símbolos



Este símbolo (triângulo) indica que o usuário deve ter cuidado. A imagem dentro do símbolo indica o tipo de cuidado a ser tomado.



Este símbolo indica algo que o usuário NÃO deve fazer.



Este símbolo indica algo que o usuário deve fazer. A imagem dentro do símbolo indica o tipo coisa que o usuário deve fazer. (Por exemplo, este símbolo indica que deve fazer o aterramento).

## Notas de Segurança

### DANGER



Antes de abrir a CPU, desconecte a máquina da tomada e aguarde no mínimo 5 minutos. Tocar em áreas com alta voltagem podem ocasionar sérios danos.

### CAUTION

#### Especificações de Trabalho



Utilize a máquina longe de áreas que podem causar danos à máquina.



As oscilações de energia devem ser de + /- 10% da voltagem da rede. Oscilações maiores podem causar danos à máquina.



A capacidade da fonte de energia deve ser maior do que os requisitos para o consumo de energia da máquina de costura.



A temperatura ambiente deve ser entre 5°C até 35°C.



A umidade do ambiente deve ser de 45% à 85% durante o uso da máquina. Ambientes excessivamente secos ou úmidos e com formação de orvalho podem causar problemas no funcionamento da máquina.



Evite exposição direta ao sol.



Em caso de tempestade, desligue a máquina.

#### Instalação



A instalação da máquina deve ser realizada por um técnico especializado.



Entre em contato com a Lanmax ou um técnico qualificado para qualquer reparo.



O peso da máquina é de aproximadamente 56 kg e a instalação deve ser feita por 2 ou mais pessoas.



Não ligue a energia até que toda a instalação esteja completa. Se o pedal for pressionado por engano, a máquina poderá começar a funcionar e poderão ocorrer ferimentos.



Sempre que for movimentar a máquina, segure-a com as duas mãos. Além disso, não aplique força excessiva ao inclinar a cabeça da máquina para trás, pois pode haver o desequilíbrio e cair e causar ferimentos graves ou danos à máquina.



Certifique-se de que existe o aterramento para evitar o risco de receber choque elétrico e causar danos à máquina.



Todos os cabos devem ser protegidos pelo menos 25mm de distancia de quaisquer partes móveis. Além disso não dobrar os fios, nem fixá-lo firmemente com grampos, caso contrário, pode danificá-lo existe o perigo de ocorrer um incêndio ou choques elétricos



Instale as tampas de segurança na cabeça da máquina e no motor.



Se a mesa da máquina utilizar rodízios, certifique-se de fixa-los corretamente para que não possam mover-se.



Não se esqueça de usar óculos de proteção e luvas ao manusear o óleo lubrificante e a graxa para que não entre em contato com os olhos ou a pele. Não ingerir o óleo ou a graxa. E mantenha crianças distantes.



Não se esqueça de usar óculos de proteção e luvas ao manusear o óleo lubrificante e a graxa para que não entre em contato com os olhos ou a pele. Não ingerir o óleo ou a graxa. E mantenha crianças distantes.

## CAUTION

### Costura

- |  |  |
|--|--|
|  A máquina deve ser operada somente por uma pessoa qualificada.   |  Se a máquina utilizar rodízios, certifique-se de fixar corretamente para que não se movam.   |
|  A máquina só deve ser utilizada para fins de costura.  |  Utilize todos os acessórios de segurança antes de operar a máquina.  |
|  Certifique-se de utilizar óculos de proteção enquanto estiver operando a máquina.  |  Não toque nas partes móveis da máquina ou pressione qualquer objeto enquanto a máquina estiver operando, podendo ocasionar sérios danos.   |
|  Desligue a máquina, se algumas das situações a seguir ocorrer:<br>- Fazer a troca de agulha<br>- Passar a linha<br>- Fazer a troca da bobina<br>- Quando não estiver operando a máquina. |  Se algum erro ocorrer durante a operação da máquina, ou se houver ruído ou cheiro anormal, desligue a máquina imediatamente e entre em contato com a Lanmax ou técnico qualificado. |

### Limpeza

- |   |   |
|---|---|
|  Desligue a máquina antes de fazer qualquer operação de limpeza. |  Utilize os óculos e luvas para fazer a lubrificação da máquina. |
|---|---|

### Manutenção e Inspeção

- |  |   |
|--|---|
|  A manutenção deve ser realizada por um técnico especializado.  |  Se precisar deixar a energia ligada durante algum ajuste, por favor seja extremamente cuidadoso com as precauções de segurança.   |
|  Solicite um técnico Lanmax para fazer a manutenção ou inspeção do sistema elétrico.  |  Utilize somente peças Lanmax.   |
|  Desligue a máquina antes de realizar as seguintes operações: Inspeção, ajuste e manutenção, substituição de peças.   |  Se algum dispositivo de segurança tiver sido removido, certifique-se de reinstalá-los em suas posições originais e verifique se eles funcionam corretamente antes de utilizar a |
|  Desconecte as mangueiras de fornecimento de ar e aguarde que a agulha do manômetro caia para 0 antes de realizar a inspeção, ajuste ou reparo de quaisquer peças que utilizam o sistema pneumático.                                      |  Quaisquer problemas no funcionamento da máquina resultantes de modificações não autorizadas na máquina não serão cobertos pela garantia.  |
|  Sempre que for movimentar a máquina, segure-a com as duas mãos. Além disso, não aplique força excessiva ao inclinar a cabeça da máquina para trás, pois pode haver o desequilíbrio e cair e causar ferimentos graves ou danos à máquina. |   |

## Etiquetas de Aviso

As seguintes etiquetas de aviso aparece na máquina, se alguma etiqueta for danificada ou removida, troque-a automaticamente.



3 **PE** Certifique-se de que existe aterramento.



4  Direção da rotação do motor.

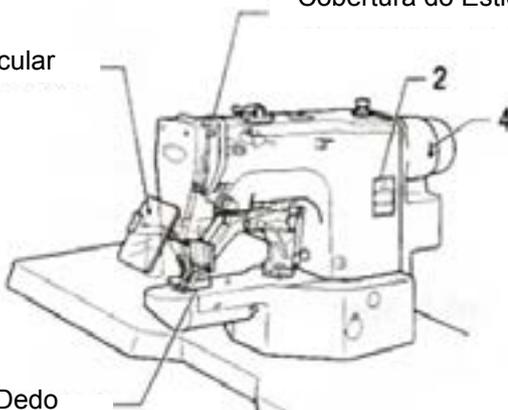
- Cobertura do Estica Fio

## Ítems de Segurança

- Protetor ocular
- Protetor de dedo
- Tampa da solenóide do tensor
- Estica Fio
- Tampa Frontal
- Tampa Traseira

Protetor Ocular

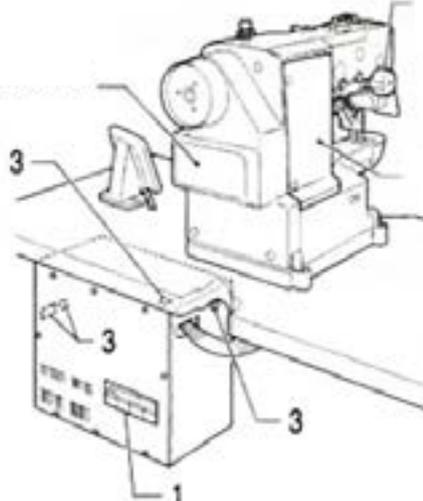
Protetor de Dedo



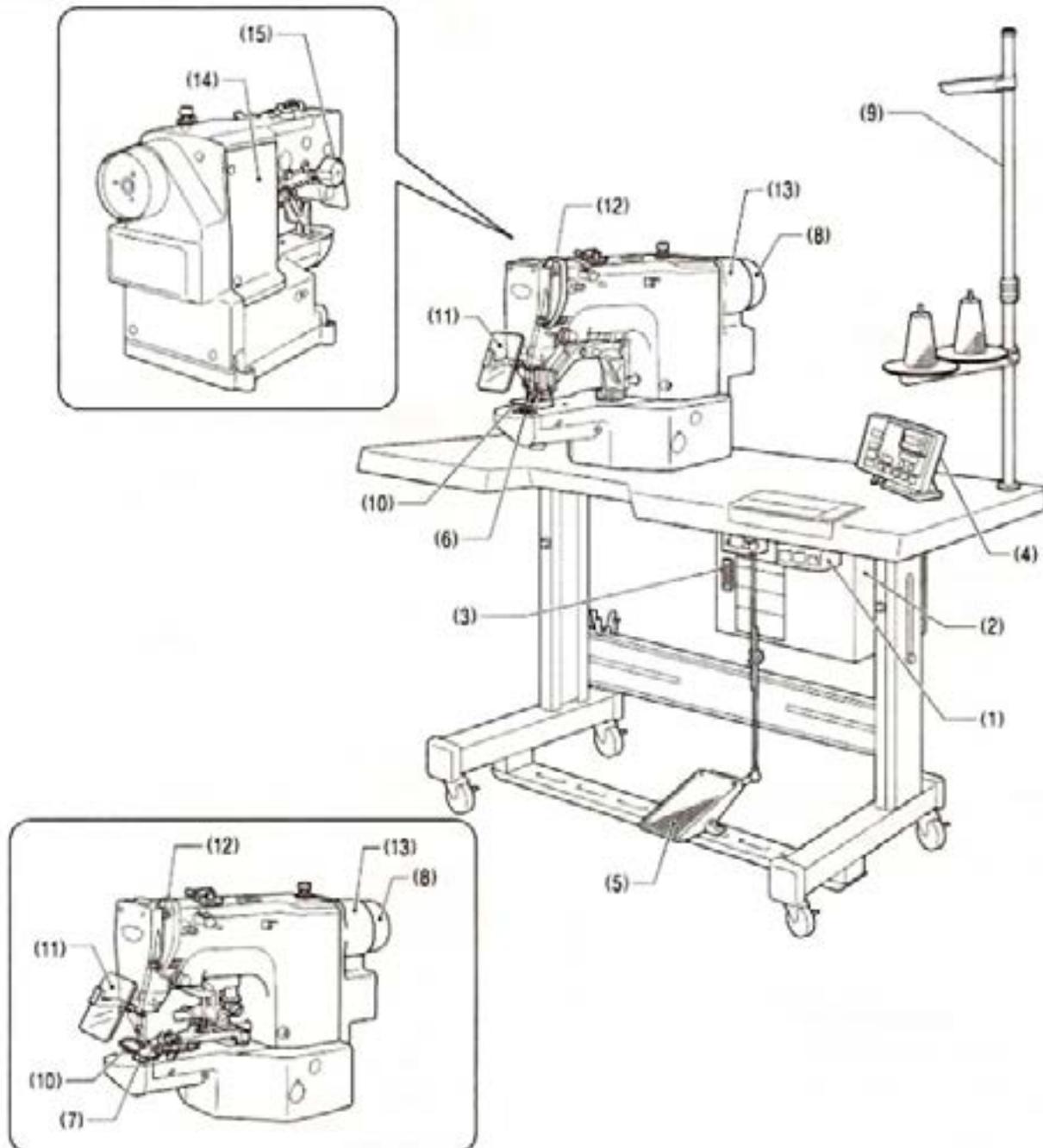
Tampa Traseira

Tampa da Sol.  
do Tensor

Tampa Frontal



## 1. Nomes das Partes Principais



- (1) Chave de ligação
- (2) CPU
- (3) Slot CF
- (4) Painel de controle
- (5) Pedal
- (6) Calcador travete
- (7) Calcador botoneira
- (8) Volante
- (9) Porta fio

- Dispositivos de segurança**
- (10) Protetor de dedo
  - (11) Protetor ocular
  - (12) Cobertura do estica fio
  - (13) Tampa traseira
  - (14) Tampa frontal
  - (15) Tampa do solenóide do tensor

## 2. Especificações

### 2.1 Especificações da máquina

	KE-130D Travete eletrônico direct drive	BE-138D Botoneira eletrônica direct drive
Tipo de ponto	Ponto fixo	
Velocidade Máxima	3200 rpm	2700 rpm
Area de trabalho	40 X 30 mm	6.4 X 6.4 mm
Dimensão dos botões	-----	Diâmetro ext. de 8 – 30 mm (*1)
Mecanismo de alimentação	Motor de passo	
Tamanho do ponto	0.005 – 12.7 mm	
Nº máximo de pontos	Variável de acordo com o programa seleccionado	
Levantador do calcador	Motor de passo	
Altura máxima do calcador	17 mm	13 mm
Lançadeira	Oscilante	
Limpador	Padrão	
Corte de linha	Padrão	
Pegador de linha	Padrão	
Método de gravação de ponto	Memory Flash ( qualquer desenho pode ser inserido pelo CF) (*2)	
Nº de programas	50	
Nº de ciclos de programas	9	
Nº de desenhos	89 pré determinados	53 pré determinados
	Podendo gravar até 200.	
Motor	Motor Servo 550W	
Pesos	Cabeçote: aprox. 56kg, Painel: aprox. 0.6kg, CPU: 14.2 – 16.2kg	
Energia de ligação	Monofásica 110V / 220V, Trifásica 220V / 220V / 380V / 400V	

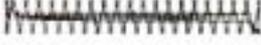
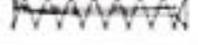
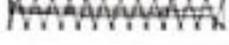
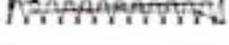
## 2. Especificações

### 2.2 Lista de Programas

Segue a lista dos programas pré-definidos pela máquina, alguns programas precisam que seja feito a troca do calcador pelo tamanho da área respectiva.

Materias Leves									
No	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp	Largura				Comp	Largura
1		42	16	2	65		43	16	2
4		31	16	2	66		32	16	2
5		29	10	2	67		30	10	2
8		21	7	2	68		22	7	2
13		35	10	2	69		36	10	2
15		42	10	2	70		43	10	2
20		28	7	2	71		29	7	2
21		35	7	2	72		36	7	2
64		30	16	2	89		90	24	3

No	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp	Largura				Comp	Largura
2		42	20	3	18		56	24	3
3		35	20	3	19		64	24	3
6		30	16	3	62		42	20	3
14		35	16	3	63		35	20	3
16		43	16	3	78		43	20	3
17		42	24	3	79		36	20	3

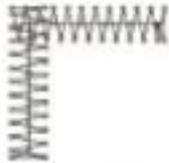
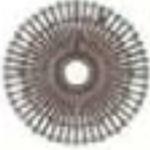
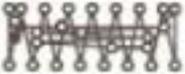
Jeans									
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp.	Largura				Comp.	Largura
80		31	16	3	83		43	24	3
81		36	16	3	84		57	24	3
82		44	16	3	85		65	24	3
Malha									
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp.	Largura				Comp.	Largura
7		28	8	2	73		29	8	2
9		21	7	2	74		22	7	2
22		14	7	2	75		15	7	2
31*		28	8	2	76*		29	8	2
32*		22	8	2	77*		23	8	2
33*		15	8	2					

Travete Fino					Travete Vertical				
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp.	Largura				Comp.	Largura
10		21	10	0.3	44		46	9	15
11		28	10	0.3					
12		28	20	0.3					
23		35	25	0.3	45		70	9	25
24		42	25	0.3					
25		45	25	0.3					

Travete Vertical					Travete vertical				
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp.	Largura				Comp.	Largura
26		28	3	10	28		19	0.3	10
27		36	3	10	29		21	0.3	10
40		32	3	16	30		28	0.3	10
41		36	3	16	46		27	0.3	20
42		44	3	20	47		44	0.3	25
43		68	3	24					

Travete Meia-Lua									
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp.	Largura				Comp.	Largura
34		35	12	7	37		57	7	12
35		59	12	7	38		53	7	10
36		57	7	12	39		53	7	10

Travete X					Travete X				
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp.	Largura				Comp.	Largura
48		70	10	10	50		84	16	16
49		93	9.6	9.6	51		106	30	26

Travele em L									
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp.	Largura				Comp.	Largura
52		60	11.3	11.2	53		60	11.3	11.2
54		78	15.3	15.2	55		78	15.3	15.2
Ilhós									
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp.	Largura				Comp.	Largura
56		106	9	9	59		104	10	10
57		116	9	9	60		114	10	10
58		127	9	9	61		124	10	10
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)						
			Comp.	Largura					
86		21	6	2					
87		28	6	2					
88		35	6	2					

### 2.3 Lista de Programas

Os programas a seguir estão presentes na máquina.

No.	No. de furos do botão	Desenho	No. de linhas	No. pontos cruzados	No. Pontos	Tamanho(mm)	
						X	Y
1	2		6	—	12	3,4	0
2			8	—	14		
3			10	—	16		
4			12	—	18		
5 *1			16	—	22		
6 *1			20	—	26		
7 *2	2		6	—	12	0	3,4
23 *2			10	—	16		
8 *2			12	—	18		
9 *2	3		5-5-5	—	21	2,6	2,4
24 *2			7-7-7	—	27		
25 *2			5-5-5	—	21		
26 *2			7-7-7	—	27		
10	4		6-6	1	19	3,4	3,4
11			8-8	1	23		
12			8-8	3	25		
13			10-10	1	27		
27			12-12	1	31		

\*1 Verifique se o diâmetro do furo do botão é de 2mm ou maior antes de usar esse programas.

\*2 Não use a mola do levantador do botão.

No.						(mm)	
						X	Y
21	*2		6-6	1	19	2.4	3.4
34	*2		10-10	1	27		
22	*2 *3		6-6	0	24		
43	*2 *4		6-6	0	24		
35	*2 *3		10-10	0	32		
44	*2 *4		10-10	0	32		
46			6-6	1	19	3.4	3.4
47			8-8	1	23		
48			10-10	1	27		
49			12-12	1	31		

\*2 Não use a mola do levantador do botão.

\*3 A máquina costura um lado, depois você pisa no pedal novamente para costurar a outra parte.

\*4 A máquina costura um lado, corta a linha e costura o outro automaticamente.

Botão de pata						
No.					(mm)	
					X	Y
50		6	12	3.4	0	
51		8	14			
52		10	16			
53		12	18			

**Nota:**

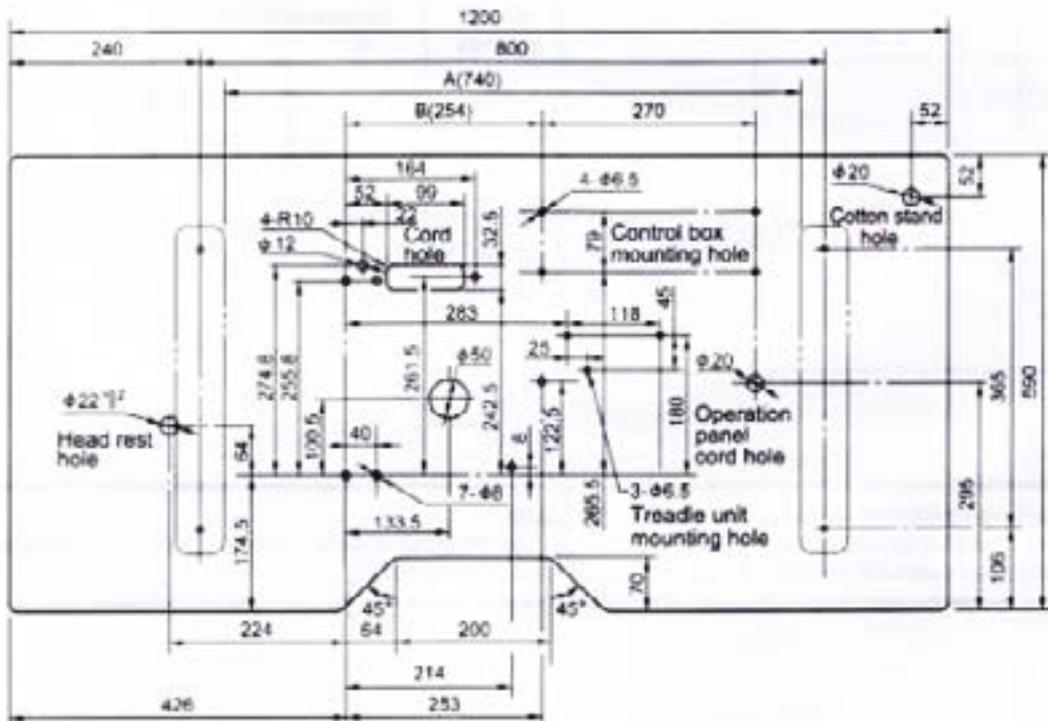
Para criação dos pontos, o programa deve ter no mínimo 15 pontos, se menos ocorrerá o E150.

### 3 Instalação

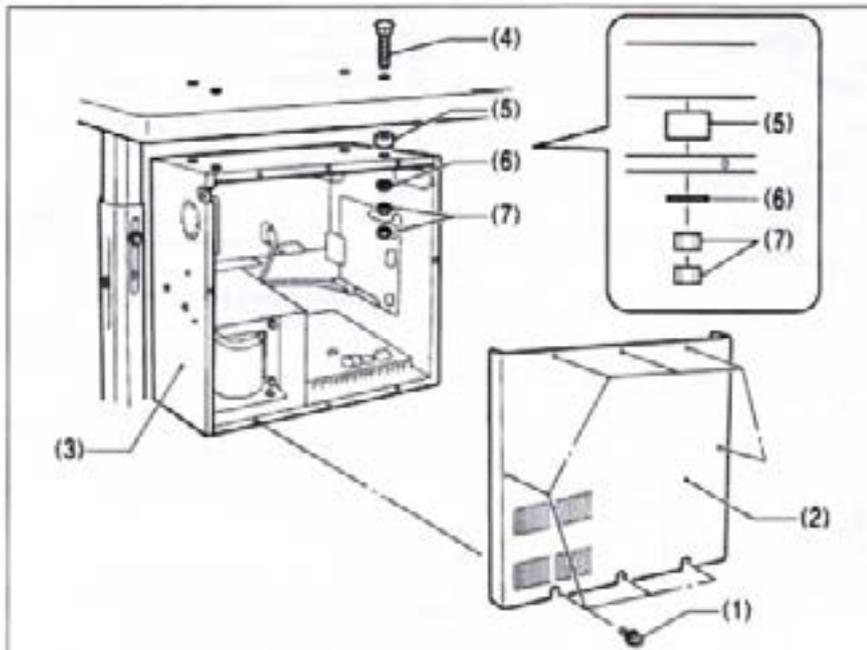
**⚠ CAUTION**

<p>⊘ A manutenção deve ser feita por um técnico</p> <p>⚠ Solicite um técnico para manutenção das Partes eletrônicas.</p> <p>⚠ Desligue a máquina nas seguintes Operações: Inspeção, ajustes, Manutenção, substituição de peças.</p> <p>⚠ Se por ventura tiver que deixar a máquina ligada para fazer alguma regulagem, tome muito cuidado para evitar possíveis acidentes.</p>	<p>⚠ Segure a máquina com as duas mão para movimentá-la na mesa.</p> <p>⊘ Use peças originais ou de alta qualidade</p> <p>⚠ Se algum item de segurança for Danificado, reponha imediatamente.</p> <p>Perde-se a garantia da máquina se a mesma sofrer algum problema devido a alguma modificação não autorizada.</p>
--	--

#### 3.1 Diagrama de Furos do Tampo

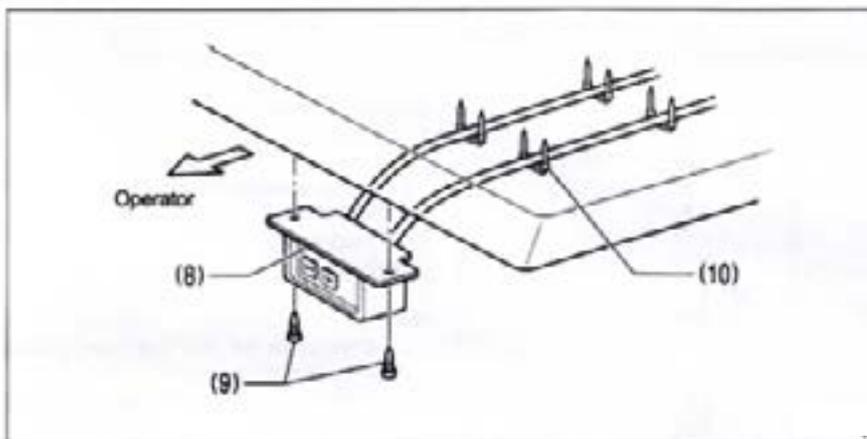


### 3.2 Instalação da CPU



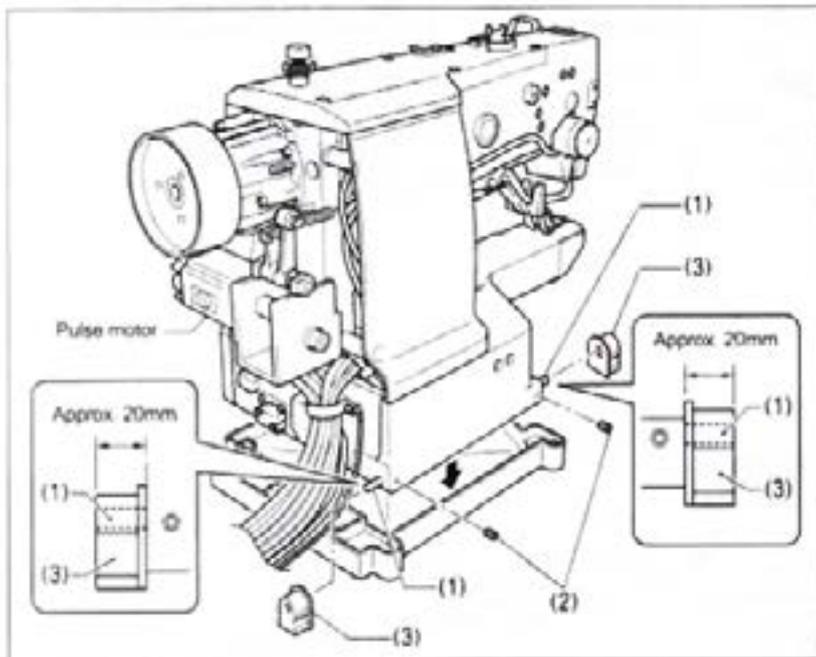
Remova os parafusos (1), e retire a tampa (2).

- (3) CPU
- (4) Parafuso
- (5) Espaçador
- (6) Arruela
- (7) Porca

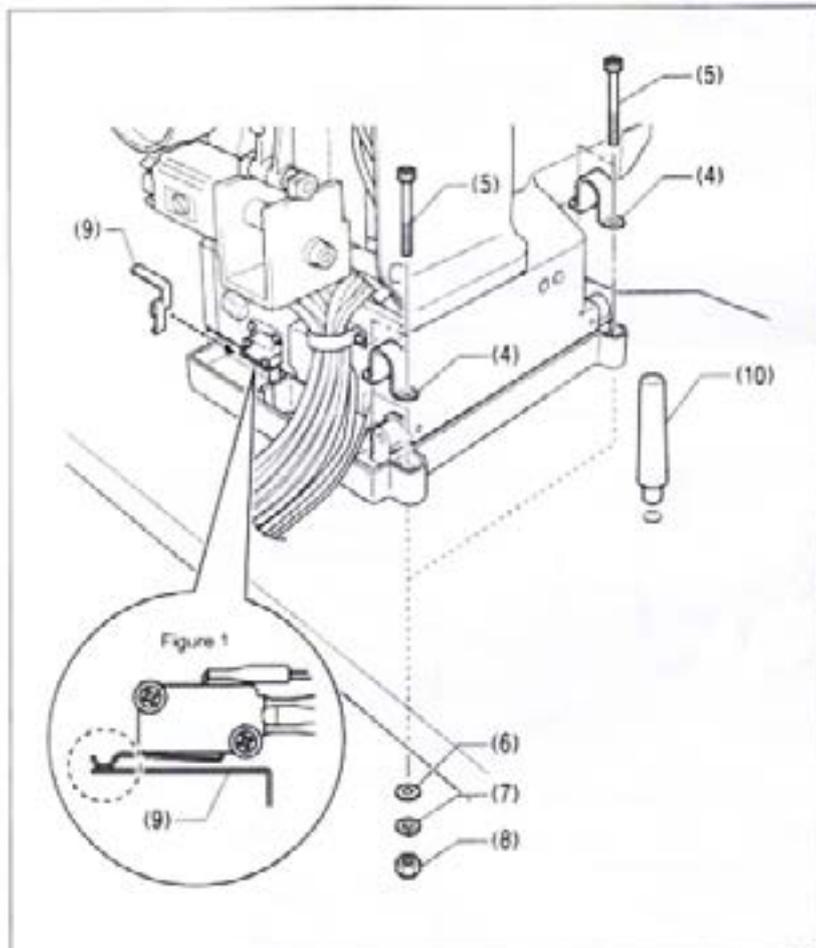


- (8) Chave de ligação
- (9) Parafuso
- (10) Prendedor do fio

## 3.3 Instalação do Cabeçote

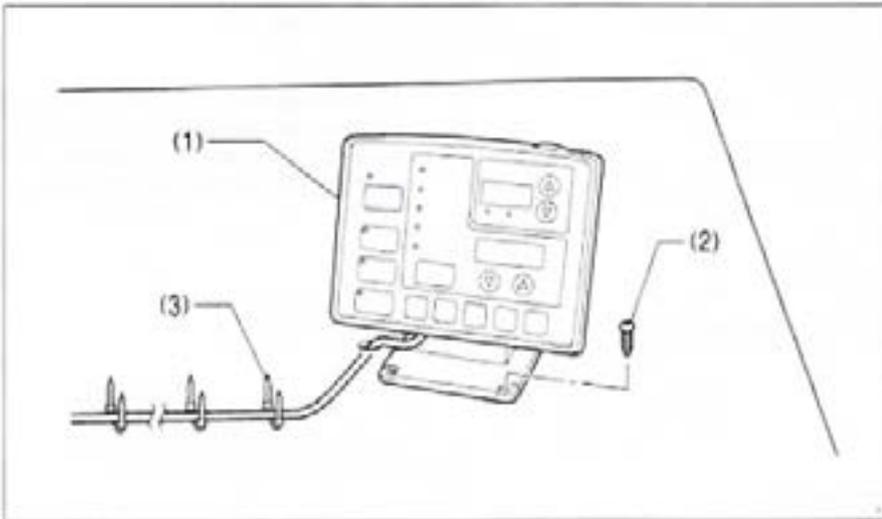


- (1) Pinos
  - (2) Parafusos
  - (3) Suporte de borracha
- Coloque a máquina sobre o carter o os suportes de borracha.



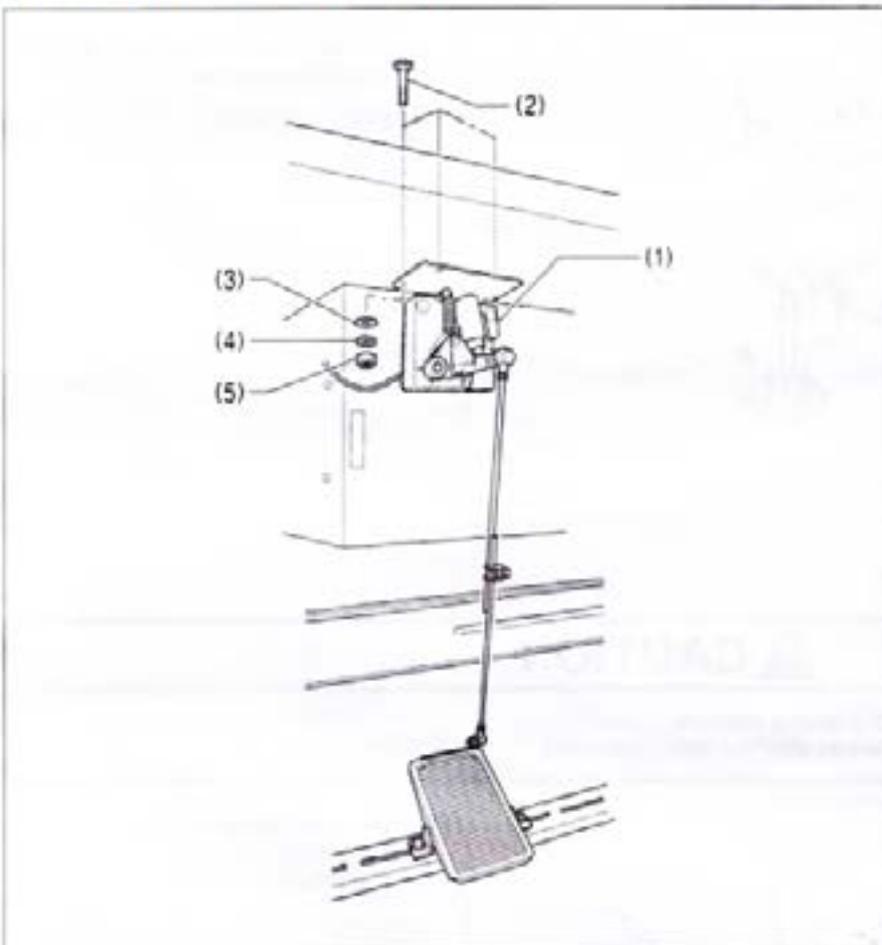
- (4) Prendedor do suporte
- (5) Parafuso
- (6) Arruela
- (7) Arruela
- (8) Porca
- (9) Mola da chave de seg.
- (10) Descanso

### 3.4 Instalando o Painel



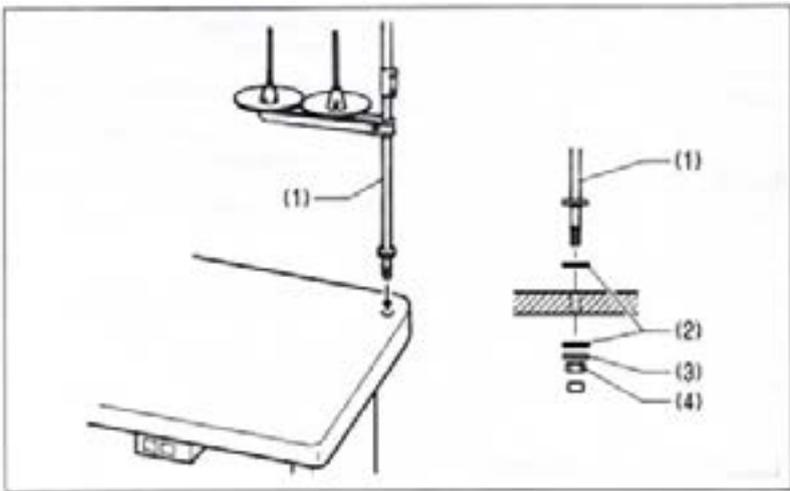
- (1) Painel
- (2) Parafuso
- (3) Prendedor de fio

### 3.5 Instalando o Pedal



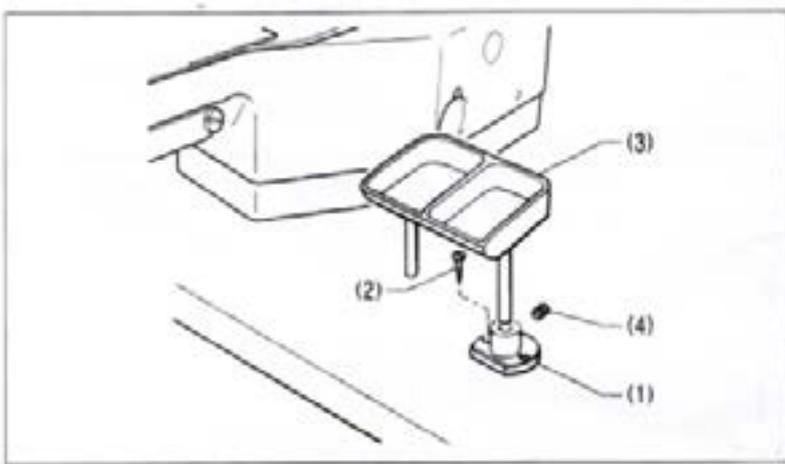
- (1) Pedal
- (2) Parafuso
- (3) Arruela
- (4) Arruela
- (5) Porca

### 3.6 Instalando o Porta Fio



(1) Porta fio  
Aperte as porcas e arruelas até sustentar o porta fio.

### 3.7 Instalando o Porta Botão

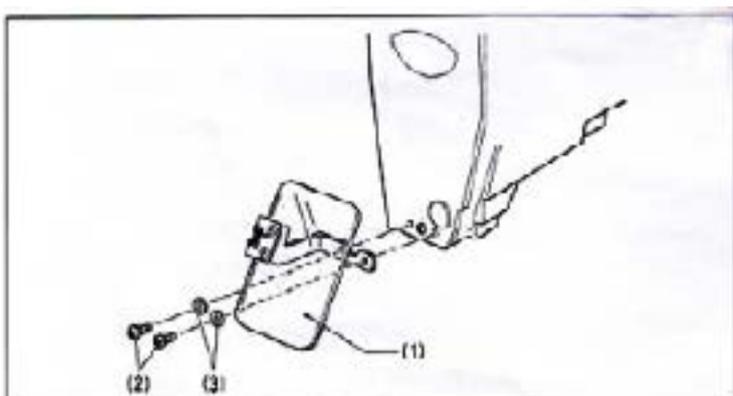


Instale em um lugar conveniente  
(1) Suporte  
(2) Parafuso  
(3) Porta Botão  
(4) Parafuso

### 3.8 Instalando o Protetor Ocular

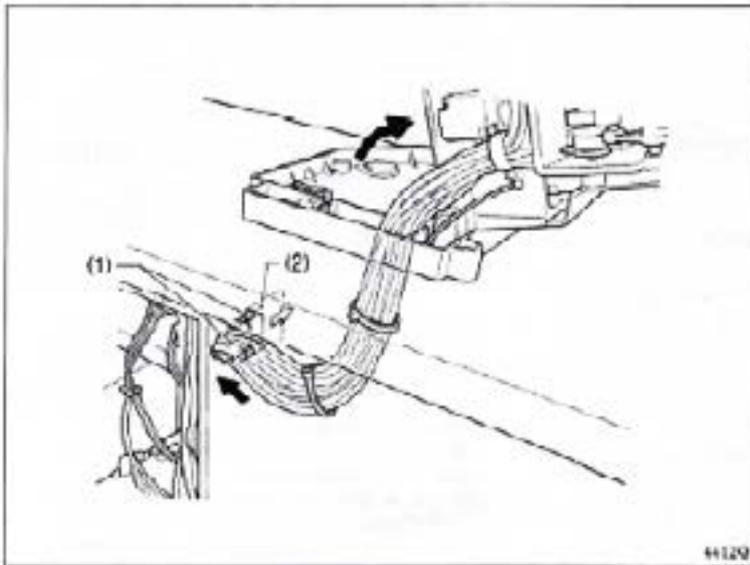
**CAUTION**

Use sempre o protetor



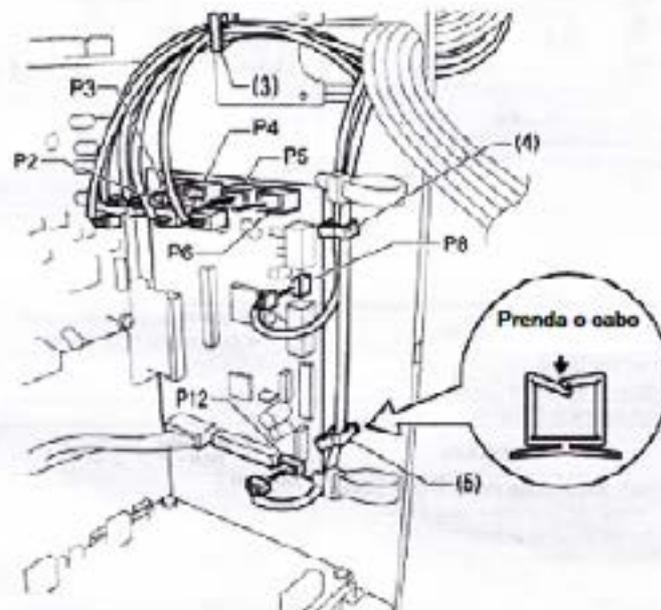
(1) Protetor ocular  
(2) Parafuso  
(3) Arruela

## 3.9 Conectando os Cabos



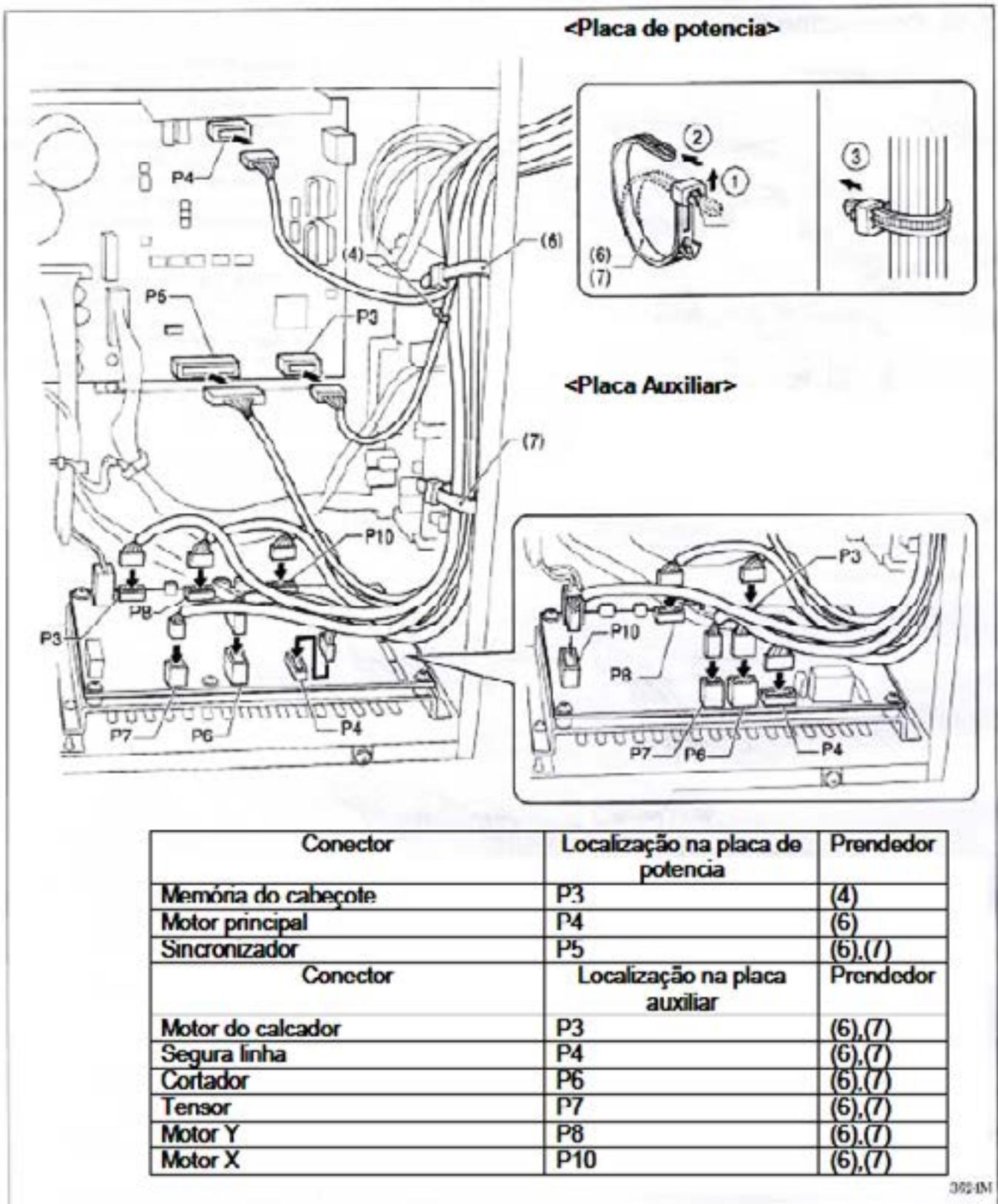
1. Deste o cabeçote
2. Passe o cabo pelo furo
3. Solte o parafuso (1) e afaste o encosto (2) para passar os fios.

### ◀Placa da CPU▶



Conector	Localização	Prendedor
Encoder do motor de passo X branco	P2	(3)
Encoder do motor de passo Y azul	P3	(3)
Encoder do calcador preto	P4	(3)
Pedal	P5	(3)
Painel	P6	(3)
Cabos do cabeçote	P8	(4)
Sensor de linha	P12	(4),(5)

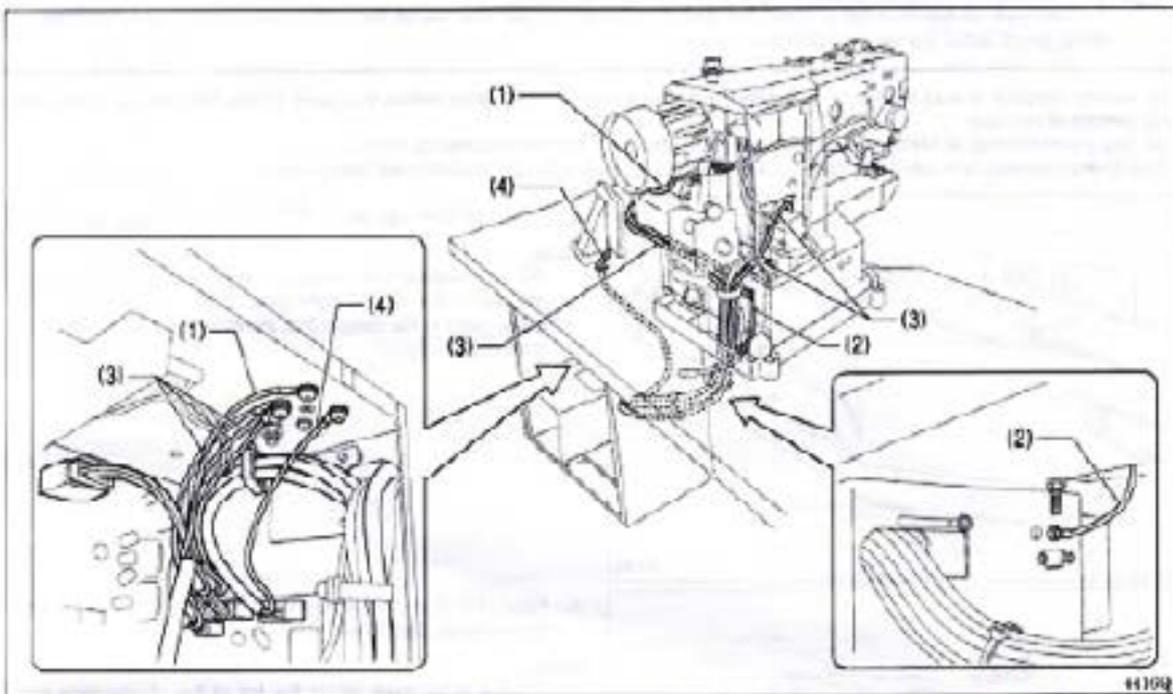
44129



### 3.10 Conectando os Fio Terra

#### ⚠ CAUTION

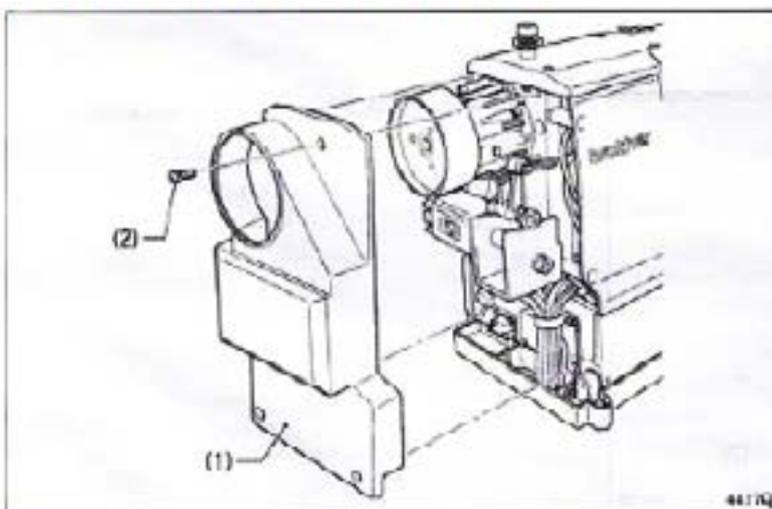
🔌 Instale o fio terra corretamente



(1) Fio terra do motor  
(2) Fio terra do cabeçote

(3) Fio terra dos motores X e Y  
(4) Fio terra do painel

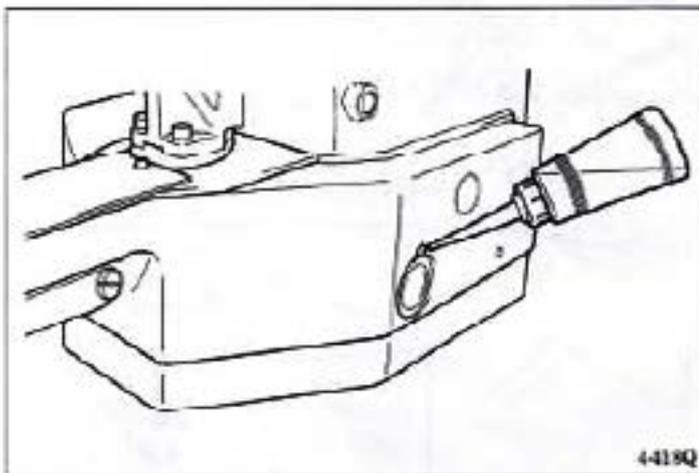
### 3.11 Instalando a Tampa Traseira



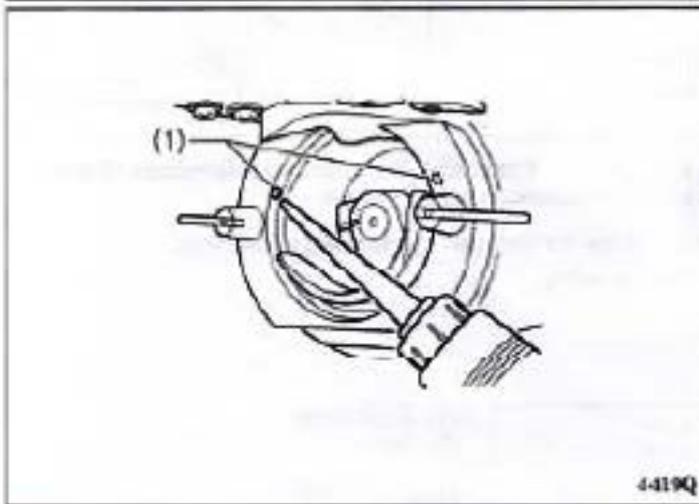
(1) Tampa traseira  
(2) Parafuso

## 3.12 Lubrificação

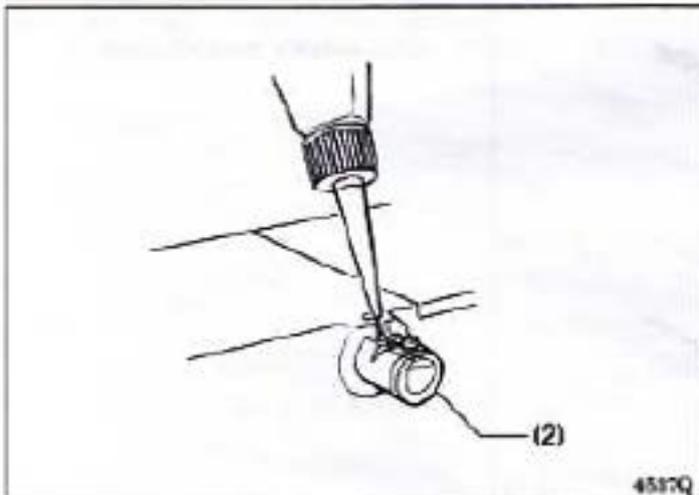
A máquina deve estar sempre bem lubrificada, lembre-se de colocar óleo antes de utilizar a máquina pela primeira vez e deve-se trocar o óleo regularmente.



1. Complete o reservatório de óleo.

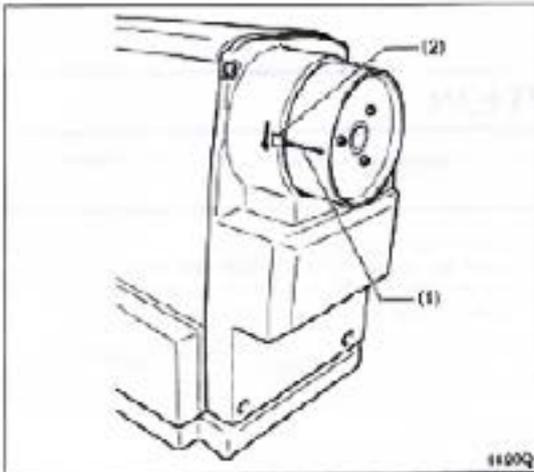


2. Lubrificar os dois furos (1) da base da lançadeira.



3. Colocar silicone no reservatório (2)

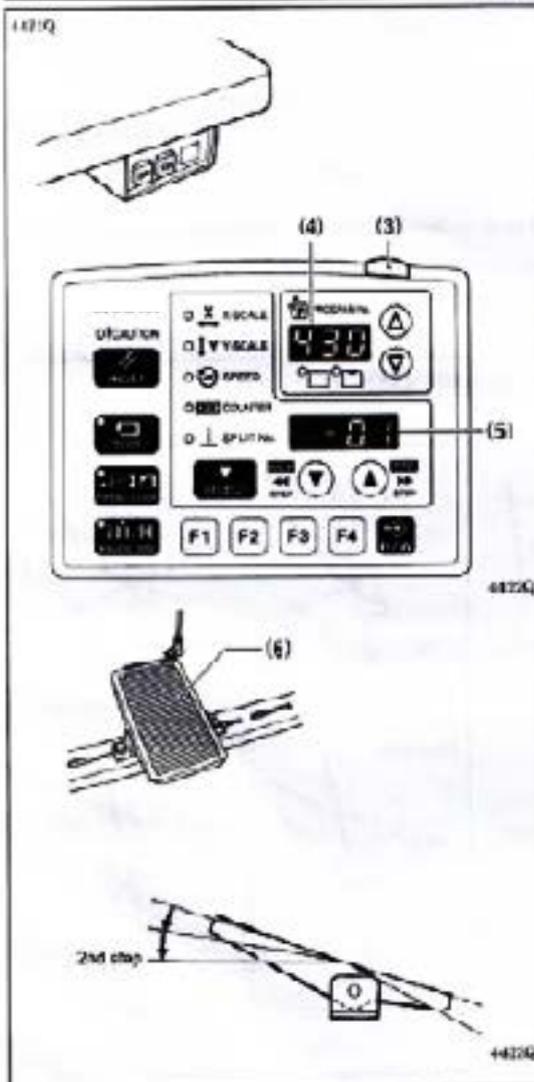
## 3.13 Ligando a Máquina



Antes de ligar a máquina, verifique se a posição do volante está correta.

Gire o volante até a marca (1) encontrar a marca (2).

**Nota:** Se a máquina não estiver na posição correta, apresentará o erro E110



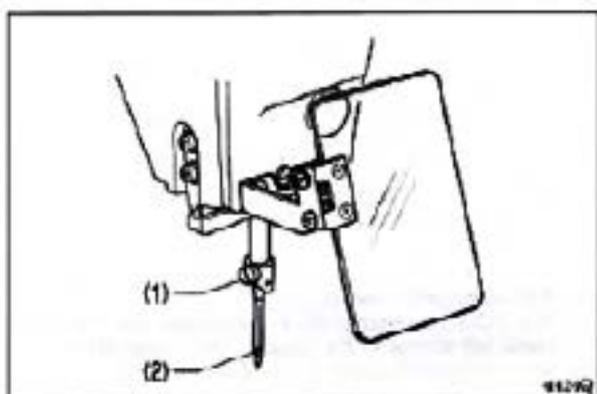
1. Ligue a máquina. A luz POWER (3) acende, o modelo aparece no painel (4) e a especificação no painel (5). Depois, o nº do programa aparece na tela (4).

2. Pise no pedal para a máquina posicionar.

## 4 Preparação

### 4.1 Instalando a Agulha

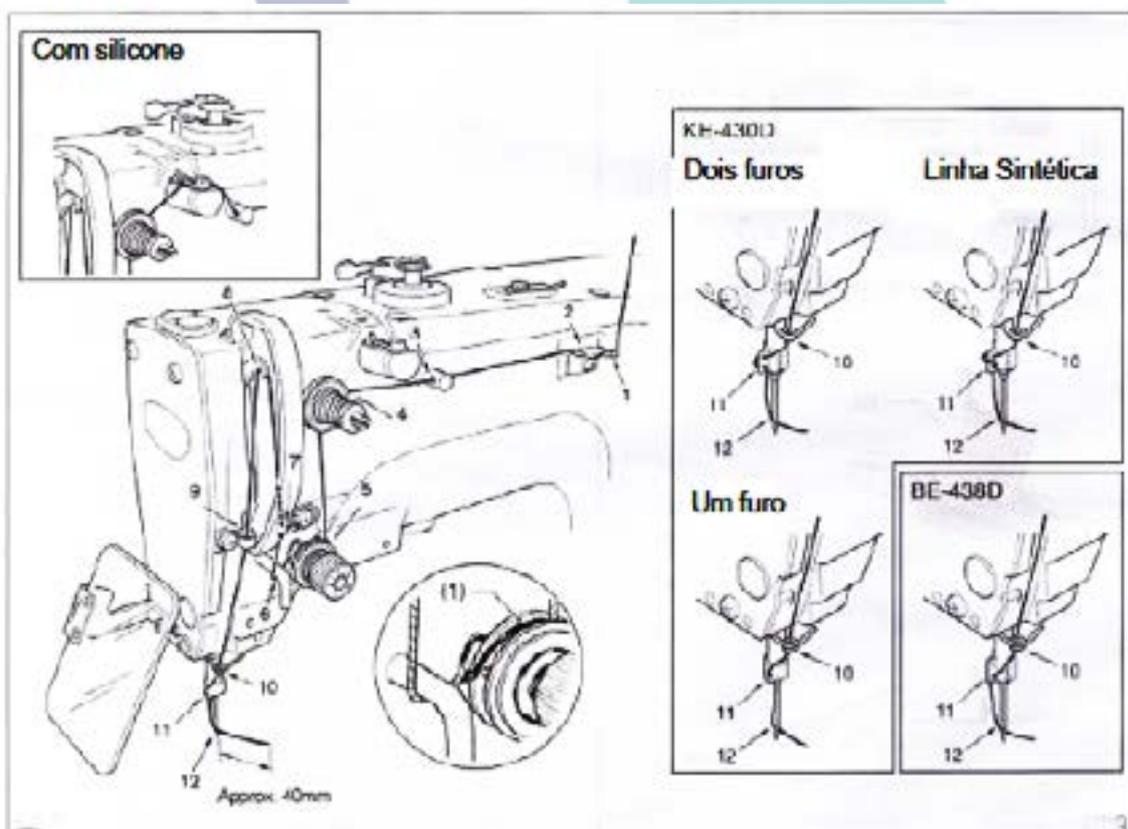
<b>! CAUTION</b>	
<b>! CAUTION</b>	<b>Desligue a máquina antes de instalar a agulha</b>



1. Solte o parafuso (1)
2. Coloque a agulha (2) até o final e aperte o parafuso (1)

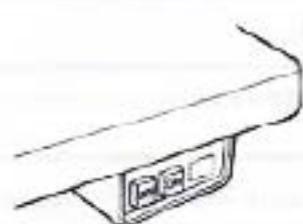
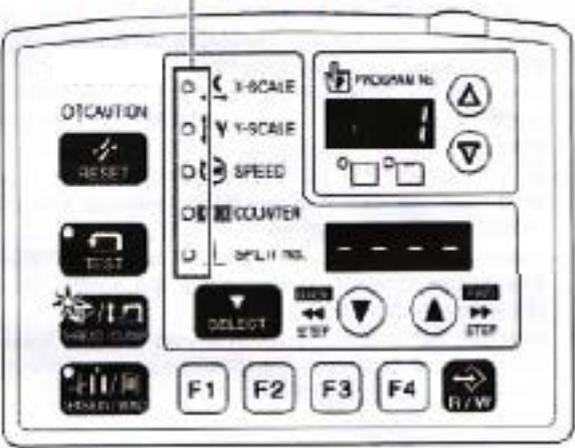
### 4.2 Passando a Linha

O diagrama abaixo mostra a forma correta de se passar a linha.

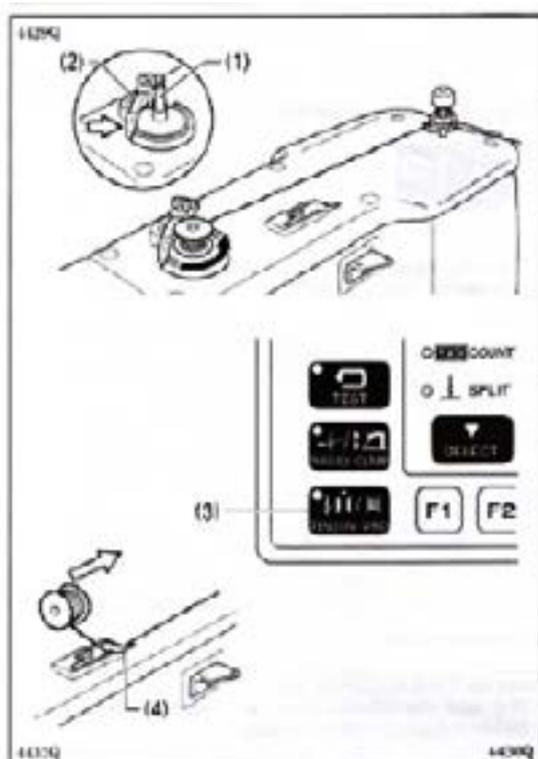


## <Modo Thread/Clamp>

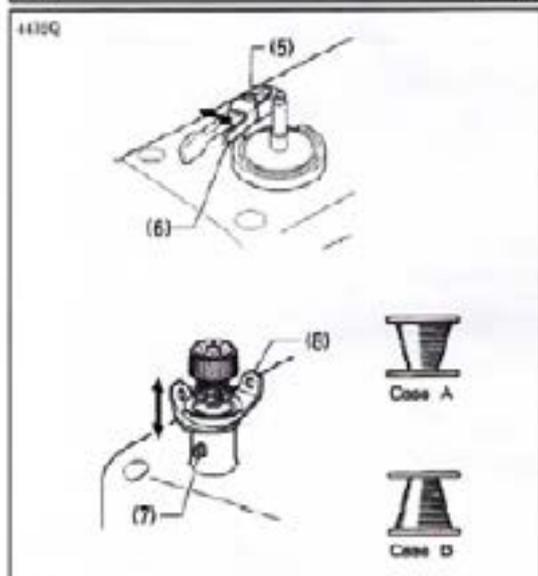
Esse modo é a função para travar a máquina para que o operador passe a linha na máquina sem que tenha risco de acidente, pois neste modo a máquina não aciona.

1	 <p>Ligue a máquina</p> <p style="text-align: right;">4421Q</p>
2	<p>Luzes apagadas</p>  <p>Pressione <b>THREAD/CLAMP</b></p>  <p>O calçador desce O tensor abre</p> <p style="text-align: right;">4427Q</p>
3	<p>Passando a linha Depois de 5 minutos, toca um beep e o tensor fecha</p>
4	<p>Terminando o processo</p> <p>Pressione <b>THREAD/CLAMP</b> O calçador retorna</p>  <p style="text-align: right;">4427Q</p>

## 4.3 Enchendo a Bobina



1. Coloque a bobina no suporte (1).
2. Enrole a linha algumas vezes e prenda a bobina no suporte da bobina no enchedor (2).
3. Ligue a máquina.
4. Pise no pedal, a máquina posicionará.
5. Pressione TENSION WIND (3), e pise no pedal.
6. Solte o TENSION WIND (3) e continue pisando no pedal até terminar de encher a bobina.
7. A máquina desarma sozinha.
8. Remova a bobina e corte a linha na faca (4).



### Ajuste do Enchimento da Bobina

Solte o parafuso (5) e ajuste o braço (6).

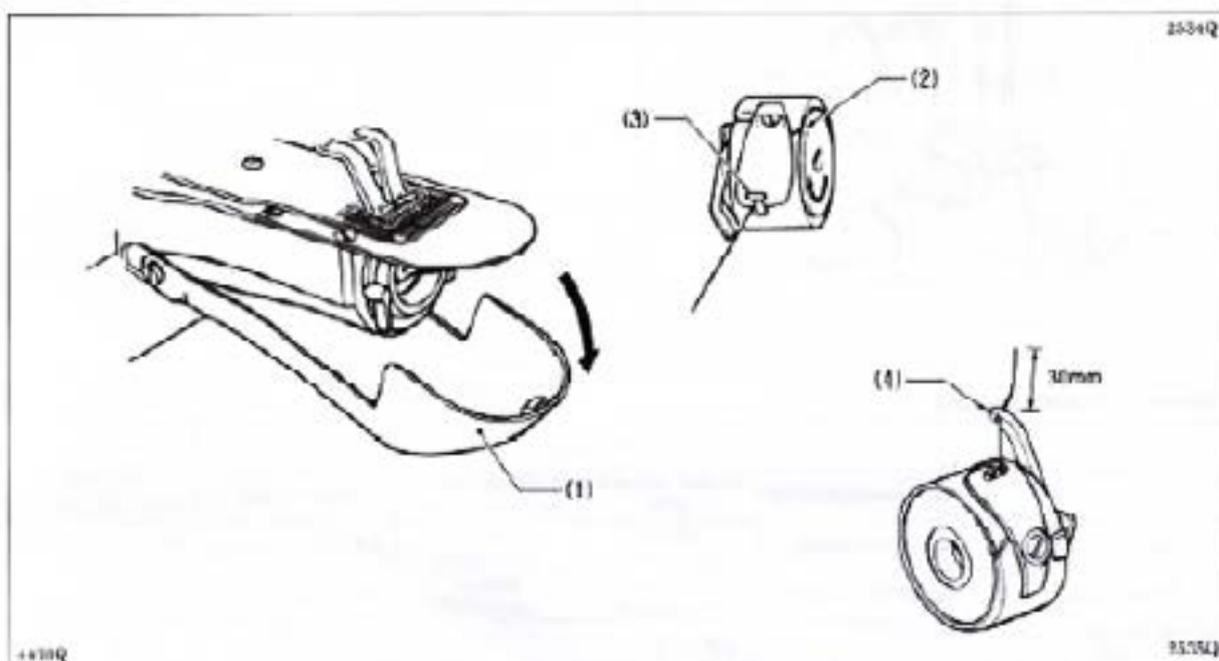
### Se a máquina encher torto

Solte o parafuso (7) e mova o conjunto (8).

Caso A: Mova para baixo

Caso B: Mova para cima

#### 4.4 Instalando a Caixa de Bobina

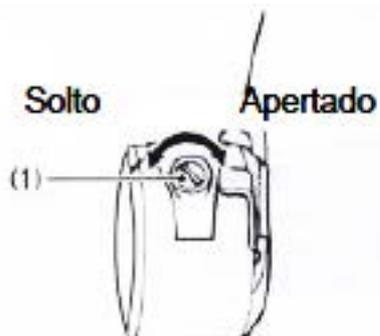


1. Desça a tampa (1).
2. Coloque a bobina dentro da caixa.
3. Passe a linha pelo furo (2) e pela mola (3).
4. Verifique se a bobina gira na direção anti-horária.
5. Passe a linha pelo furo (4).
6. Coloque a caixa dentro da lançadeira.

#### 4.5 Tensão da Linha

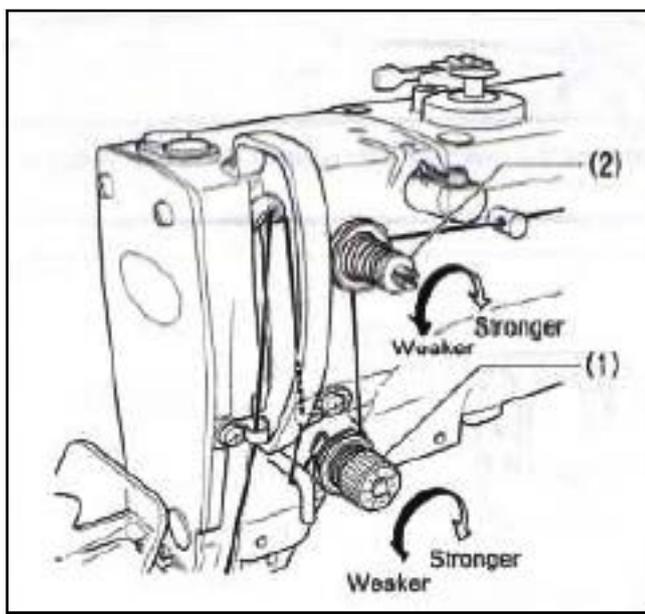
##### 4.5.1 Tensão da Bobina

Ajuste a tensão da linha da bobina através do parafuso (1)



#### 4.5 Tensão da Linha

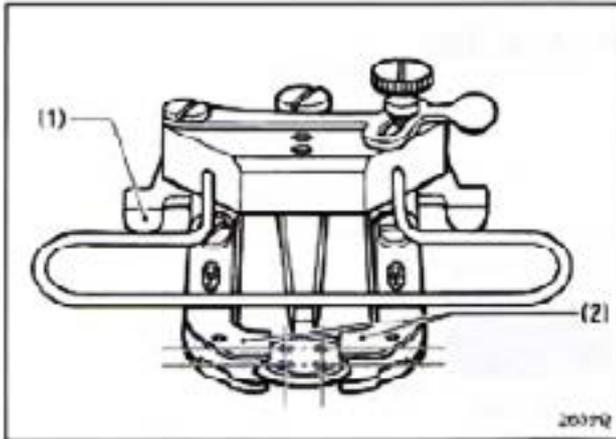
##### 4.5.2 Tensão da Linha de Cima



A tensão da linha é ajustada pelo tensor (1).  
O tensor (2) ajusta o tamanho da linha de sobra depois do corte.

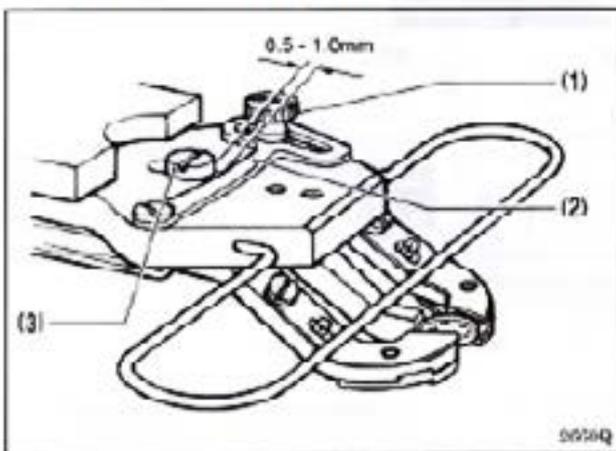
Lanmax

## 4.6 Inserindo o botão



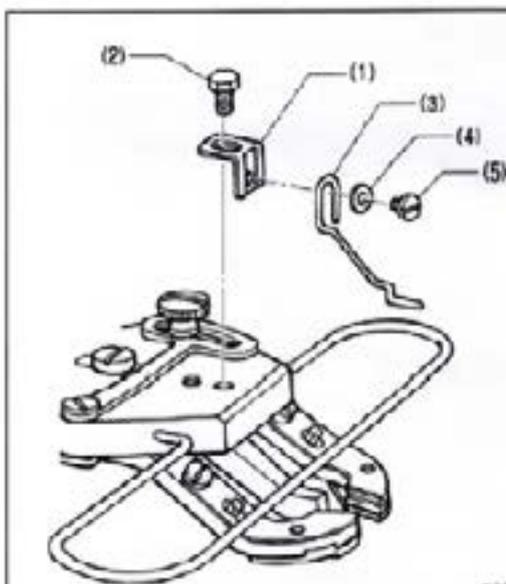
1. Pressione o botão (1) para abrir a pinça (2).
2. Coloque o botão na pinça na posição correta e solte o botão (1).

## 4.7 Ajuste da Pinça



1. Coloque o botão na pinça. Verifique se o botão está preso.
2. Solte o parafuso (1). Mova a chapa de ajuste (2) entre o parafuso (3) e a chapa de ajuste (2). Depois aperte o parafuso (1).

## 4.8 Instalação da Mola de Apoio

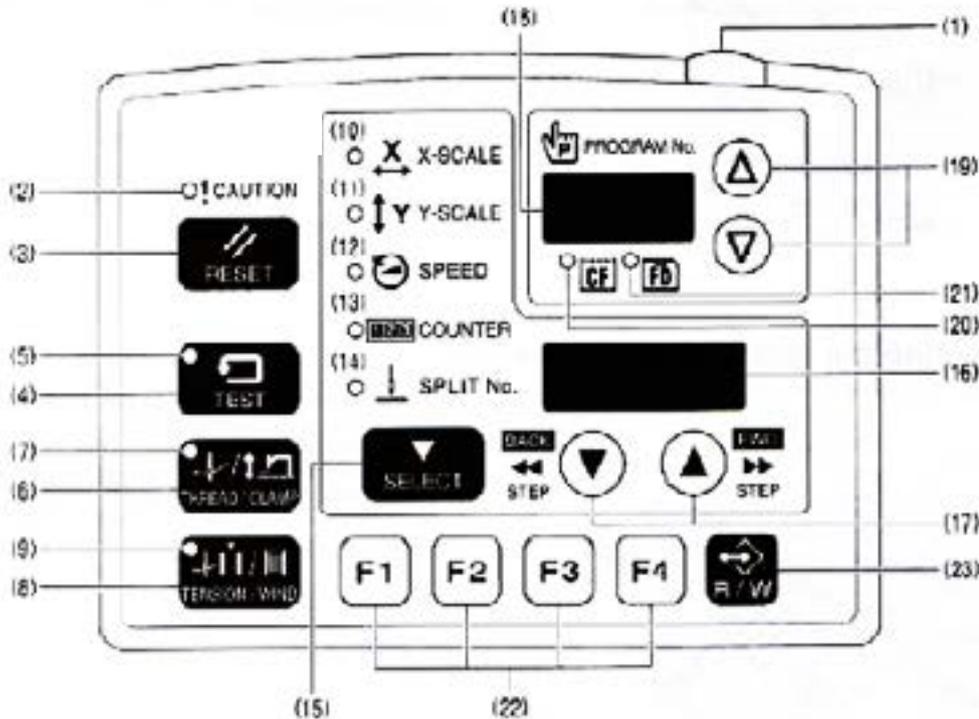


Se você deseja que o botão levante mais depois da costura, instale a mola de apoio.

1. Instale o suporte da mola (1) com o parafuso (2).
2. Instale a mola (3) com a arruela (4) e o parafuso (5).

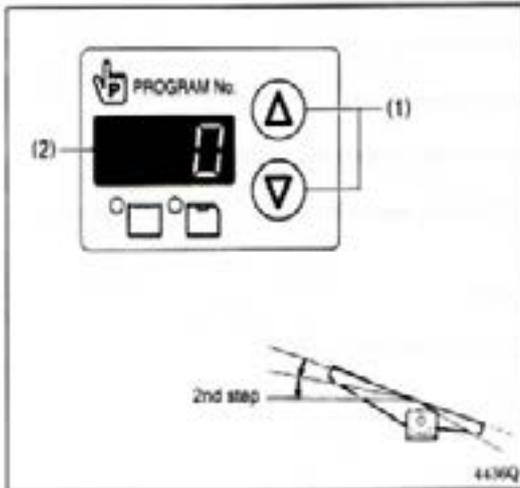
## 5 Usando o Painel de Operações (OPERAÇÕES BÁSICAS)

### 5.1 Nome e Função de Cada Ítem do Painel



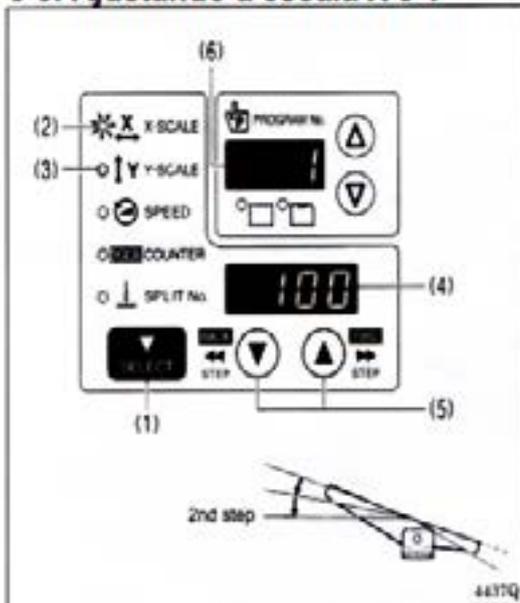
1. **Luz de Funcionamento** - Acende quando a máquina está ligada
2. **Luz de Cuidado** - Acende quando ocorre algum erro
3. **Botão RESET** - Usado para resetar os erros
4. **Botão TEST** - Usado para entrar no modo de teste
5. **Luz TEST** - Acende quando o botão é pressionado
6. **Botão THREAD/CLAMP** - Usado para modo de passar linha ou altura do calcador
7. **Luz THREAD/CLAMP** - Acende quando o botão THREAD/CLAMP é pressionado
8. **Botão TENSION/WIND** - Usado para encher a bobina
9. **Luz TENSION/WIND** - Acende quando o botão TENSION/WIND é pressionado
10. **Luz escala X** - Acende quando o botão SELECT é pressionado até a escala X
11. **Luz escala Y** - Acende quando o botão SELECT é pressionado até a escala Y
12. **Luz de Velocidade** - Acende quando o botão SELECT é pressionado até a velocidade
13. **Luz do Contador** - Acende quando o botão SELECT é pressionado até o contador
14. **Luz do Split**
15. **Botão SELECT** - Usado para selecionar as opções
16. **Display de MENU** - Informações de parâmetros
17. **Botão de Setas** - Usado para selecionar valores
18. **Display PROGRAM No.** - Mostra o número do programa
19. **Botão de Setas** - Usado para selecionar valores
20. **Luz do CF** - Acende quando você insere um cartão CF
21. **Luz do FD**
22. **Botões F1, F2, F3, F4** - Usado para selecionar programas pré-programados
23. **Botão R/W** - Usado para gravar o programa do cartão para a máquina

## 5.2 Selecionando o N° do Programa



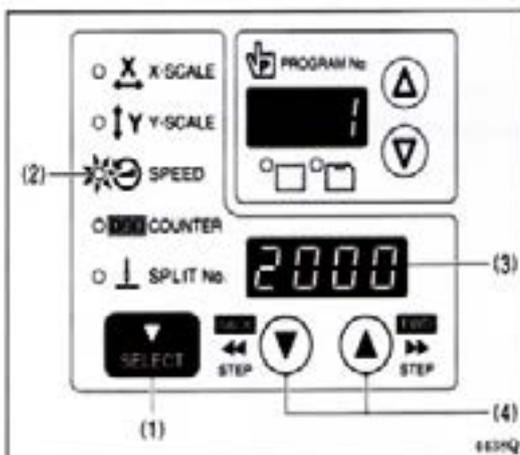
1. Pressione  $\Delta$  ou  $\nabla$  (1) para escolher o programa. O programa aparece no display (2).
2. Pise o pedal. A máquina posiciona e o programa no display para de piscar.

## 5-3. Ajustando a escala X e Y



1. Pressione SELECT (1) até a luz (2) piscar para a escala X, e até a luz (3) para escala Y. O valor aparece no display (4).
2. Pressione  $\blacktriangle$  ou  $\blacktriangledown$  (5) para definir o valor.
3. Pise o pedal. A máquina posiciona e o programa no display para de piscar.

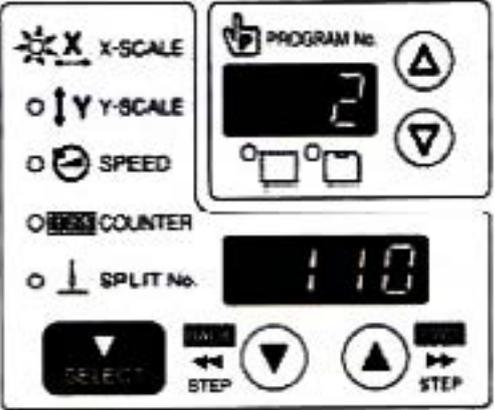
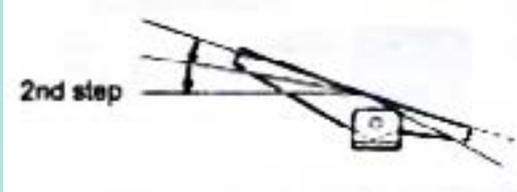
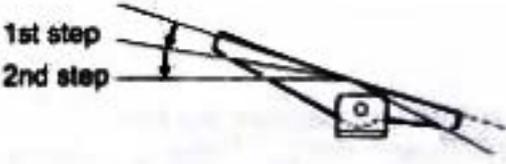
## 5-4. Definido a velocidade



1. Pressione SELECT (1) até a luz (2) acender. O valor da velocidade aparece no display (3).
2. Pressione  $\blacktriangle$  ou  $\blacktriangledown$  (4) para definir a velocidade.

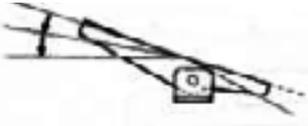
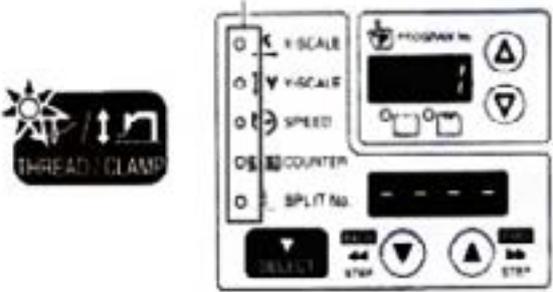
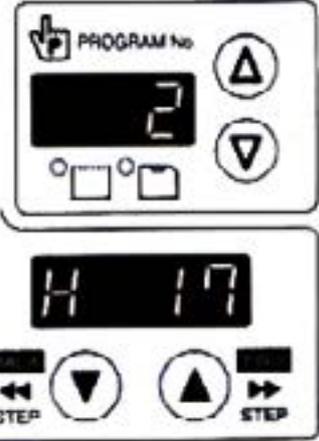
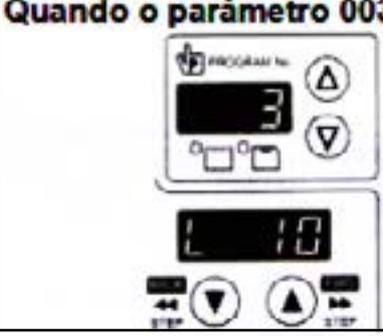
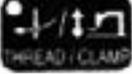
## 5.5 Verificando o programa

Você usa esta opção para testar o desenho antes de costurar.

1	 <p>Pressione TEST.</p>
2	 <p>Selecione o nº do programa e as escalas XY. Pressione o pedal para posicionar a máquina.</p> 
3	 <p>Pise no pedal novamente e solte. A máquina anda ponto por ponto lentamente.</p> <p>Se você mantém pressionado o pedal no 1º estágio, a máquina costura mais rápido.</p> <p><b>[Modo Standby]</b></p>   <p>Se você quiser costurar durante o modo de teste, pressione TEST e a luz TEST apaga. Pise no pedal e a máquina começa a costurar.</p>  <p>Se você pressionar ▲ enquanto está neste modo, a máquina avança um ponto, e se você pressiona ▼ a máquina volta um ponto.</p>  <p>Se você quiser voltar para o teste, pressione TEST.</p>
4	<p>Se o teste vai até o final, ele para automaticamente. Pressione TEST.</p> 
5	 <p>Pise no 1º estágio do pedal, o calcador sobe e a máquina está pronta para costurar.</p>

## 5.6 Ajuste do Calcador

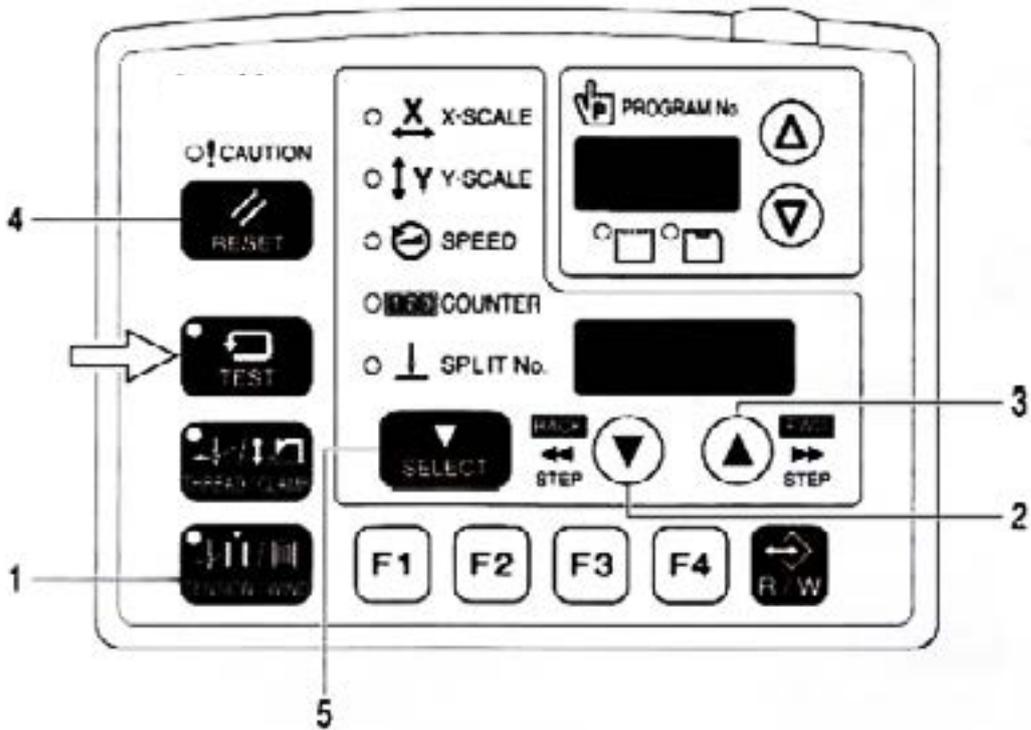
O ajuste do calcador pode ser feito pelo painel.

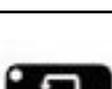
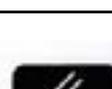
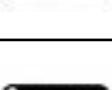
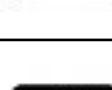
1		Vá para a posição de costura.
2	<p>Luzes apagadas</p> 	<p>Pressione THREAD/CLAMP. A máquina vai para o modo de passar linha. Aparece 1 no display e o calcador desce.</p>
3		<p>Pressione <math>\Delta</math> Muda para o modo de ajuste do calcador. Aparece 2 no display, e o valor no outro display. Se pressionar <math>\Delta</math> antes da máquina estar em posição de costura, esse modo não funciona.</p> <p>Pressione <math>\blacktriangle</math> ou <math>\blacktriangledown</math> para mudar a altura do calcador.</p>
	<p><b>Quando o parâmetro 003 ON</b></p> 	<p>Pressione <math>\Delta</math> Muda para o modo de ajuste do intermediário do calcador. Aparece 3 no display, e o valor no outro display.</p> <p>Pressione <math>\blacktriangle</math> ou <math>\blacktriangledown</math> para mudar a altura do calcador.</p>
	Parâmetros	<p>[2] Altura do calcador <math>\Delta</math></p> <p>[3] Altura intermediária do calcador <math>\Delta</math></p> <p>[1] Modo de passar a linha <math>\blacktriangledown</math></p>
4	 <p><b>Terminado o processo</b></p>	Pressione THREAD/CLAMP

6 Usando o Painel de Operações (OPERAÇÕES AVANÇADAS)

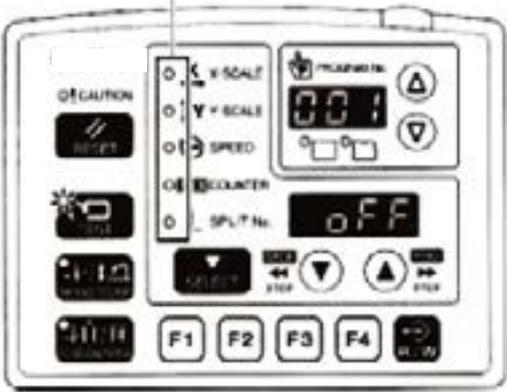
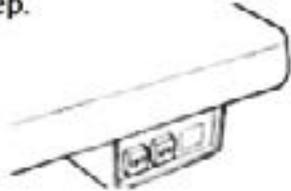
6.1 Lista das Funções Avançadas

Enquanto pressiona TEST, pressione as seguintes combinações.



1	 + 	Parâmetros (Ref. 6-2)
2	 + 	Contador de bobina (Ref. 6-4)
3	 + 	Contador de produção (Ref. 6-5)
4	 + 	Produção temporária do display (Ref. 6-5)
5	 + 	Programas de usuário (Ref. 6-6)

6.2 Definindo os Parâmetros de Memória

<p>1</p>	<p>Todas as luzes estão desligadas</p>  <p>A luz TEST fica ligada</p>	<p>Pressione SELECT e ligue a máquina até escutar o beep.</p>   <p>OU com a máquina ligada pressione TEST E TENSION/WIND simultaneamente.</p>   <p>O número do parâmetro aparece no display PROGRAM No.</p>
<p>2</p>	 <p>Pressione <math>\Delta</math> ou <math>\nabla</math> para selecionar o nº do parâmetro.</p> <p>Pressione <math>\blacktriangle</math> ou <math>\blacktriangledown</math> para mudar o valor de seleção.</p>	<p>Se você quiser visualizar somente os parâmetros modificados pelo usuário.</p>   <p>Pressione SELECT, e pressione <math>\Delta</math> ou <math>\nabla</math>. O nº dos parâmetros modificados irão aparecer. Se nenhum parâmetro for modificado, o display não muda, e emite dois beeps.</p>
<p>3</p>	<p><b>Terminado o processo</b></p>  <p>A luz TEST apaga</p>	<p>Pressione TEST. As modificações serão gravadas e a máquina volta para a posição inicial.</p>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Para resetar um parâmetro, pressione RESET no parâmetro que deseja resetar.</li> <li>- Para resetar todos os parâmetros, pressione RESET por 2 segundos até escutar o beep.</li> </ul>
---	---

## 6.3 Lista de Parâmetros

No.	Opções	Descrição do parâmetro	Default
001		Define o tempo do levantamento do calcador	OFF
	OFF	Levanta depois do ultimo ponto	
	ON	Levanta depois do posicionamento da máquina	
003		Dois movimentos do calcador	OFF
	OFF	Desativado	
	ON	O calcador para na posição intermediária quando você pisa no 1º estágio do pedal. O calcador desce totalmente quando você pisa no 2º estágio do calcador.	
100		Velocidade de inicio	*1
	OFF	A velocidade é definida nos parâmetros 151 ao 155. (Consultar o manual de serviço.	
	ON	Se refere a tabela *1 a seguir	
200		Ponto de teste	*2
	OFF	O teste de movimento começa quando o calcador desce, e continua automaticamente até o último ponto.	
	ON	O teste de movimento é feito ponto por ponto quando o calcador desce. E quando a luz test está acesa, o ponto volta quando o volante é virado com a mão.	
300		Contagem da produção no painel	OFF
	OFF	Contador da bobina aparece no painel	
	ON	Contador de produção aparece no painel	
400		Programas de usuários	OFF
	OFF	Desativado	
	ON	Modo de programa de usuário é ativado	
401		Ciclo de programas	OFF
	OFF	Desativado	
	ON	Ativado	
402		Unidade do zoom do desenho	OFF
	OFF	O zoom é medido em %	
	ON	O zoom é medido em mm	
500		Limpador de fio	OFF
	OFF	Desativado	
	ON	Ativado	

\*1 Velocidade inicial quando o parâmetro 100 está ON

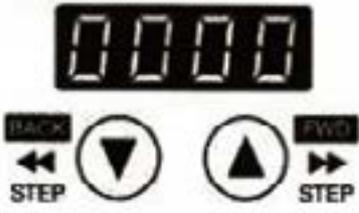
Especificação	1º ponto	2º ponto	3º ponto	4º ponto	5º ponto	Default
KE-430D-02	400	800	3.200	3.200	3.200	OFF
KE-430D-01, 07	400	800	1.200	3.200	3.200	ON
KE-430D-0F	400	600	900	1.200	3.200	OFF
BE-438D	400	400	600	900	2.000	ON

\*2 OFF para KE-430D e ON para BE-438D

## 6.4 Usando o Contador de Bobina

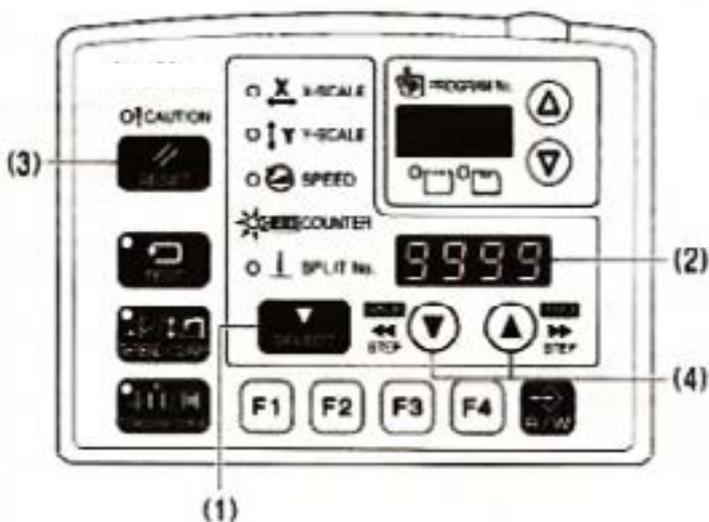
Se você usa o contador de bobina, você pode aproveitar o máxima de linha, podendo trocar a linha até mesmo no meio de um travete.

### <Definição dos Valores Iniciais>

1		<p>Enquanto pressiona TEST, pressione ▼</p>  <p>. O valor inicial que definido anteriormente aparece no painel.</p> <p>A luz TEST fica acesa, e COUNTER fica piscando</p>
2		<p>Pressione ▼ ou ▲ para definir o valor inicial.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>. O valor pode ser de 0001 até 9999.</li> <li>. O valor sendo 0000, o contador desativa.</li> <li>. Pressionando RESET a qualquer momento o valor vai para 0000.</li> </ul>
3	<p><b>Terminando o processo</b></p>  <p>A luz TEST apaga.</p>	<p>Pressione TEST.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>. O valor inicial é memorizado.</li> </ul>

### <Operador do Contador>

Pressionando SELECT (1) até o COUNTER e o parâmetro 300 em OFF, ele aparece no display (2).



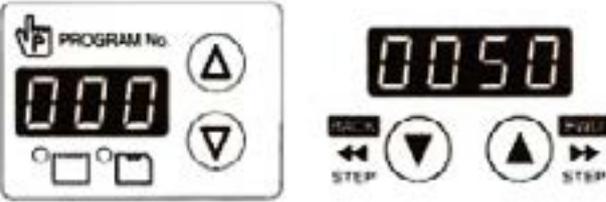
1. Cada costura feita, o valor do contador diminui 1.
2. Quando o valor chegar a 0000, um beep é acionado e a máquina não funciona mesmo pressionando o pedal.
3. Pressione RESET (3), o beep para e você pode costurar.

Se nenhum valor inicial for definido aparece 0000 no display.

- Você pode pressionar ▲ ou ▼ para definir um valor para o contador, mas esse valor não será armazenado como valor inicial.

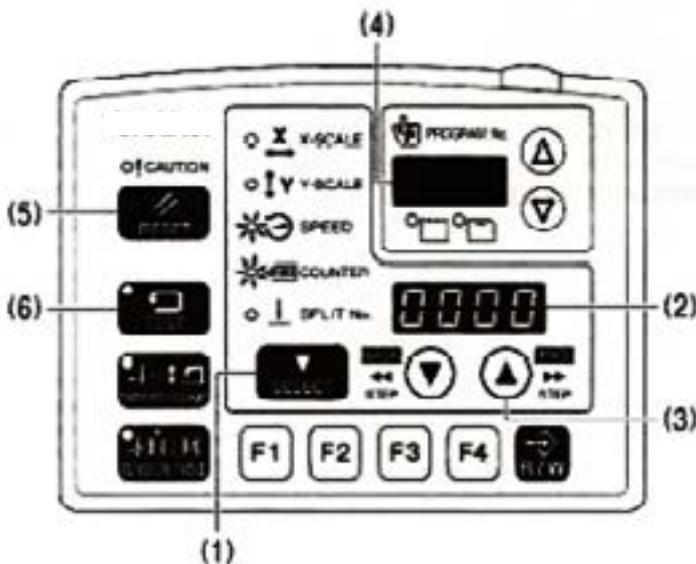
- Se o contador de bobina está acionado, ele conta mesmo sem estar aparecendo no display.

## 6.5 Usando o Contador de Produção <Definição do Valor do Contador>

1	 <p>Enquanto pressiona TEST, pressione ▼.</p> <p>O valor do contador aparece no display PROGRAM No.</p> <p>A Luz TEST e SPEED ficam acesas, e a COUNTER fica piscando</p>
2	 <p>Pressione ▼ ou ▲ para definir o valor do contador.</p> <p>O valor pode ser de [000][0000] até [999][9999].</p> <p>Pressionando RESET a qualquer momento o valor vai para [000][0000].</p>
3	<p><b>Terminando o processo</b></p>  <p>Pressione TEST.</p> <p>O valor inicial é memorizado.</p> <p>A luz TEST apaga.</p>

### <Operação do Contador>

Pressionando SELECT (1) até o COUNTER e o parâmetro 300 em ON, ele aparece no display (2)



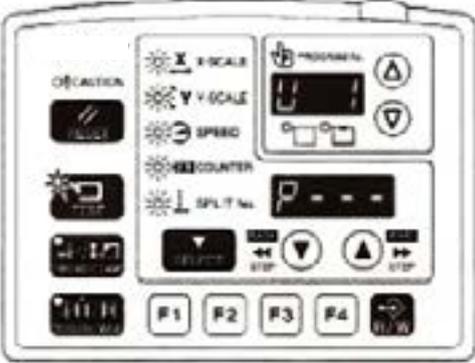
1. Cada costura feita o valor do contador aumenta em 1.
2. Os 3 primeiros dígitos aparecem no display PROGRAM No. (4) quando pressiona (3), formando um display de 7 dígitos.
3. Se pressionar RESET (5) por 2 segundos o contador reseta a [0000].

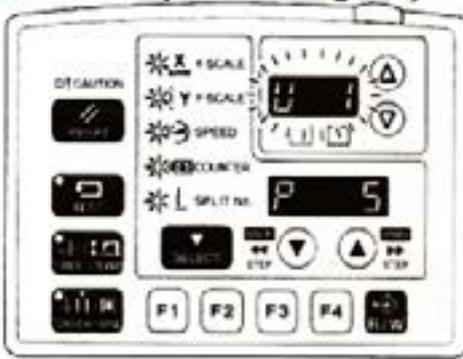
### 6.6 Usando os Programas de Usuários

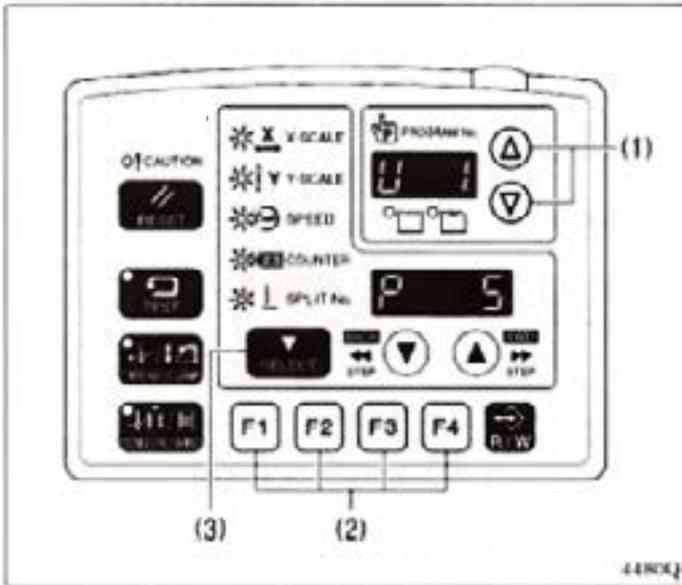
Até 50 diferentes programas incluindo, escalas X e Y, velocidade de costura e altura do calcador podem ser armazenadas nos programas de usuários. (U1 à U50).

Os programas de usuários estão habilitados quando o parâmetro 400 está ON.

#### <Gravando os programas de usuários>

1	<p><b>Selecionando o nº do programa.</b></p>  <p>A luz TEST fica acesa, e luzes do menu ficam piscando</p>	<p>Enquanto pressiona TEST, pressione SELECT.</p>  <p>. Mude para o modo de gravação do programa de usuário. Veja se as luzes estão piscando.          . O programa usuário aparece no PROGRAM No., e P— aparece no outro display.</p> <p>Pressione Δ ou ∇ para selecionar o programa de usuário.</p>
2	<p><b>Primeiro, selecione o programa.</b></p> 	<p>Pressione ∇ ou Δ para selecionar o programa a ser gravado.</p>
3	<p><b>Próximo, selecione a escala X</b></p> 	<p>Pressione SELECT</p>  <p>Pressione ∇ ou Δ para selecionar a escala X a ser gravada.</p>
4	<p><b>Próximo, selecione a escala Y</b></p> 	<p>Pressione SELECT</p>  <p>Pressione ∇ ou Δ para selecionar a escala Y</p>
5	<p><b>Próximo, selecione a velocidade</b></p> 	<p>Pressione SELECT</p>  <p>Pressione ∇ ou Δ para selecionar a velocidade a ser gravada.</p>

6	<p><b>Próximo, altura do calcador</b></p>   	<p>Pressione SELECT</p>  <p>Pressione ▼ ou ▲ para seleccionar a altura a ser gravada.</p>
7	<p><b>Próximo, altura intermediaria do calcador se parâmetro 003 ON.</b></p>   	<p>Pressione SELECT</p>  <p>Pressione ▼ ou ▲ para seleccionar a altura a ser gravada.</p>
8	 <p>A luz TEST fica acesa, e as luzes do menu ficam piscando</p>	<p>Pressione SELECT</p>  <p>Para gravar outro programa repita dos passos 2 ao 8.</p>
9	<p><b>Terminando o processo de gravação</b></p>  <p>A luz TEST apaga, e as luzes do menu ficam acesas</p>	<p>Pressione TEST</p>  <p>Está completa a gravação do programa . O nº do programa de usuário fica no display PROGRAM No., e a máquina volta a posição Inicial de trabalho.</p>



1. Pressione  $\Delta$  ou  $\nabla$  para selecionar o programa desejado
  - . Se o programa está piscando, pressione o pedal para a máquina posicionar
  - . Você pode usar os programas U1 ao U10 diretamente dos botões F1 ao F4 (2). (ref. 6-8. seleção direta)
  - . Verifique se a posição da agulha está correta, e começa a costura. (ref. 5-5. / 5-6. Checando o desenho)

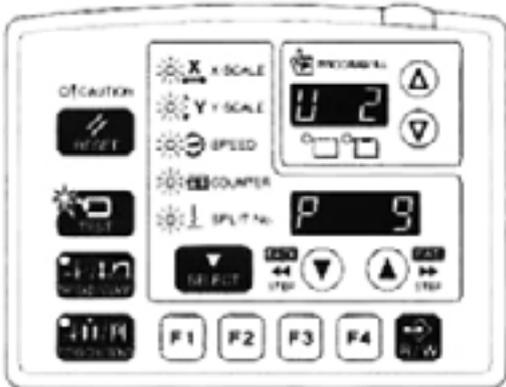
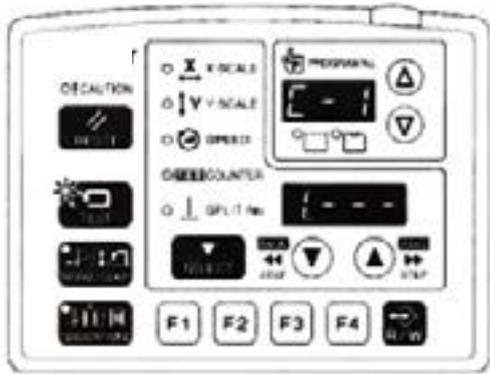
Se você pressionar SELECT (3) você pode verificar os detalhes do programa como escala XY.

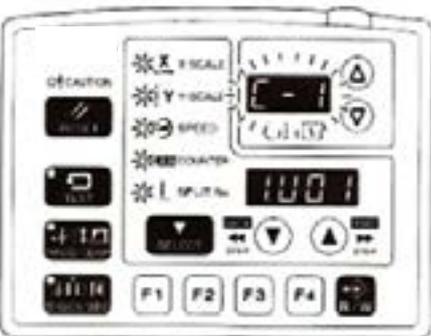
<Limpando um programa de usuário>

1		 <p>Enquanto pressiona TEST, pressione SELECT</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>. Mude para o modo de gravação do programa de usuário. Veja se as luzes estão piscando.</li> <li>. O programa usuário aparece no PROGRAM No., e P— aparece no outro display</li> </ul> <p>Pressione <math>\Delta</math> ou <math>\nabla</math> para selecionar o programa de usuário a ser apagado.</p>
<p>A luz TEST fica acesa, e as luzes do menu ficam piscando</p>		
2		<p>Pressione RESET.</p> <p>Toca um beep, e o programa selecionado apaga.</p> <p>Nota:</p> <p>Se você apaga um programa que está sendo usado em um ciclo, o ciclo não é apagado, apenas fica um espaço</p> <hr/> <p><b>Limpando todos os programas</b></p> <p>Pressione RESET por 2 segundos.</p> <p>Toca um beep, e todos os programas apagam.</p> <p><b>Nota:</b> Os ciclos também apagam.</p>

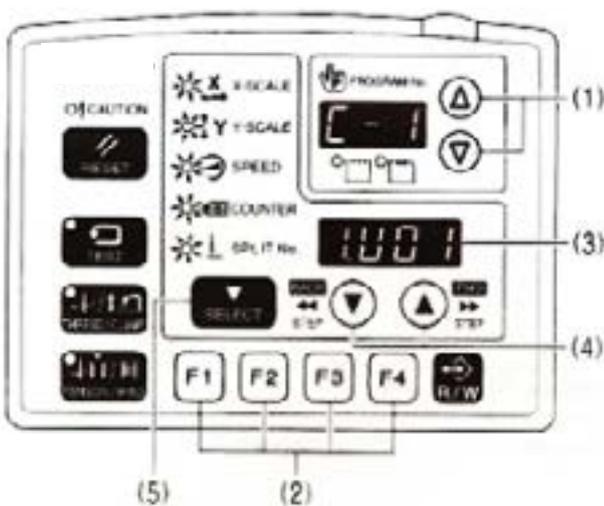
## 6.7 Usando ciclo de programas

Os programas de usuários podem ser gravados em até 9 ciclos de programas (C-1 ao C-9). Um ciclo de programa pode ter 5 desenhos. Ele pode ser usado para quem costura desenhos diferentes numa mesma ordem. **São usados quando os parâmetros 400 e 4001 estão ON.** <Gravando um ciclo de programa>

1	<p><b>Altere para o modo de gravação</b></p>  <p>A luz TEST fica acesa, e as luzes do menu ficam piscando</p>	<p>Enquanto pressiona TEST, pressione SELECT.</p>  <p>Veja se as luzes estão piscando. O programa usuário aparece no PROGRAM No., e P— aparece no outro display.</p> <p>Só podem ser gravados no ciclos os programas de usuário.</p>
2	<p><b>Mude para a gravação do ciclo</b></p>  <p>As luzes do menu apagam</p>	<p>Pressione os botões do F1 ao F4.</p>  <p>O nº do ciclo do programa aparece no PROGRAM No. e "1.—" aparece no display.</p> <p>Pressione os botões do F1 ao F4, ou pressione Δ ou ∇ para selecionar o ciclo de programa.</p>
3	<p><b>Selecione o 1º desenho</b></p> 	<p>Pressione ∇ ou ▲ para selecionar o programa Que você deseja gravar. Pressione SELECT.</p> 
4	<p>Para os outros desenhos repita o passo 2.</p> <hr/> <p><b>Se deseja voltar um desenho atrás durante a programação</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Para os ciclos de C-1 ao C-4, use os botões F1 ao F4 para voltar no ciclo desejado.</li> <li>2. Pressione SELECT até chegar no desenho desejado.</li> <li>3. Para os ciclos C-4 ao C-9, use ∇ ou ▲ para ir ao ciclo desejado.</li> <li>4. Pressione SELECT até chegar no desenho desejado.</li> </ol>	

5	Para gravar outro ciclo repita os ciclos 2 e 4
6	<p><b>Terminando a gravação.</b></p>  <p><b>Pressione TEST.</b></p>  <p><b>Isto completa a gravação do ciclo.</b> O nº do ciclo aparece no display PROGRAM No., e máquina vai para a posição inicial.</p> <p>A luz TEST apaga, e as luzes do menu ficam acesas</p>

### <Usando o ciclo de programas>

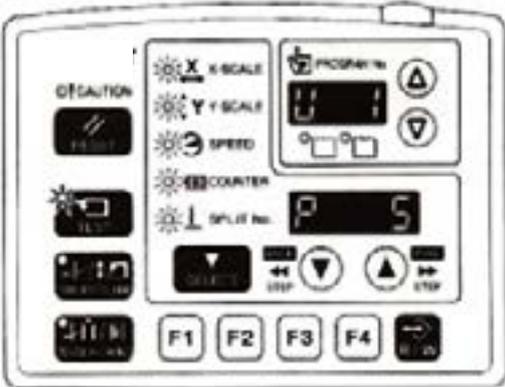
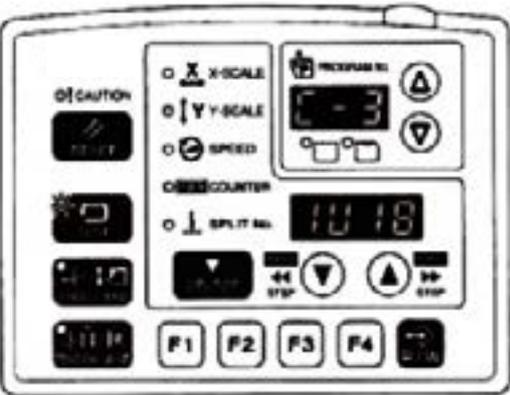


1. Pressione ▲ ou ▼ para seleccionar o ciclo. Se o ciclo está piscando, pressione o pedal para a máquina se posicionar. Os ciclos podem ser acionados diretamente dos F1 ao F4 (2). (Ref. 6-8. Seleção direta)
2. Verifique se a agulha está na posição correta. (Ref. 5-5/5.6. Checando o desenho).
3. A máquina irá costurar um desenho por vez, ao fim ela retorna no 1º desenho mostrando no display (3).

Se você pressionar ▼ ou ▲ (4), você retorna ou avança um desenho do ciclo.  
Se você pressionar SELECT (5), você pode verificar os detalhes do programa do usuário.

#### **Nota:**

Se o ciclo de programa está ativo (quando parâmetro 401 está ON) mas nenhum ciclo está gravado, os programas de usuário acionarão em ordem numérica.

<p>1</p>	 <p>Enquanto pressiona TEST, pressione SELECT.</p> <p>Mude para o modo de gravação. Verifique se as luzes do menu está acesas.</p> <p>A luz TEST fica acesa, e as luzes do menu ficam acesas</p>
<p>2</p>	 <p>Pressione os botões F1 a F4.</p> <p>Mude para o modo do ciclo de programa.</p> <p>Pressione F1 a F4, ou pressione Δ ou ▽ para selecionar o ciclo que deseja apagar.</p> <p>As luzes do menu apagam</p>
<p>3</p>	 <p>Pressione RESET Um beep toca e o ciclo é apagado.</p> <hr/> <p>Limpendo todos os ciclos</p> <p>Pressione RESET por 2 segundos. Um beep toca e todos os ciclos são apagados.</p> <hr/> <p><b>Nota:</b> Se você limpou todos os programas de usuários anteriormente, todos os ciclos já estão apagados</p>

### 6.8 Seleção Direta

Você pode usar os botões diretamente para selecionar os ciclos de programas e os de usuário U1 ao U4 e C-1 ou C-4 diretamente por F1 ao F4.>

U5 ao U10 e C-5 ao C-9 por combinações do F1 ao F4, como mostra a tabela a seguir.

U5 / C-5	U6 / C-6	U7 / C-7
U8 / C-8	U9 / C-9	U10

### 6.9 Carregando Programas Adicionais

Use um CF com capacidade de 32, 64, 128 ou 256 MB.

A máquina é compatível com a formatação FAT16 do CF, uma formatação FAT32 não pode ser usada.

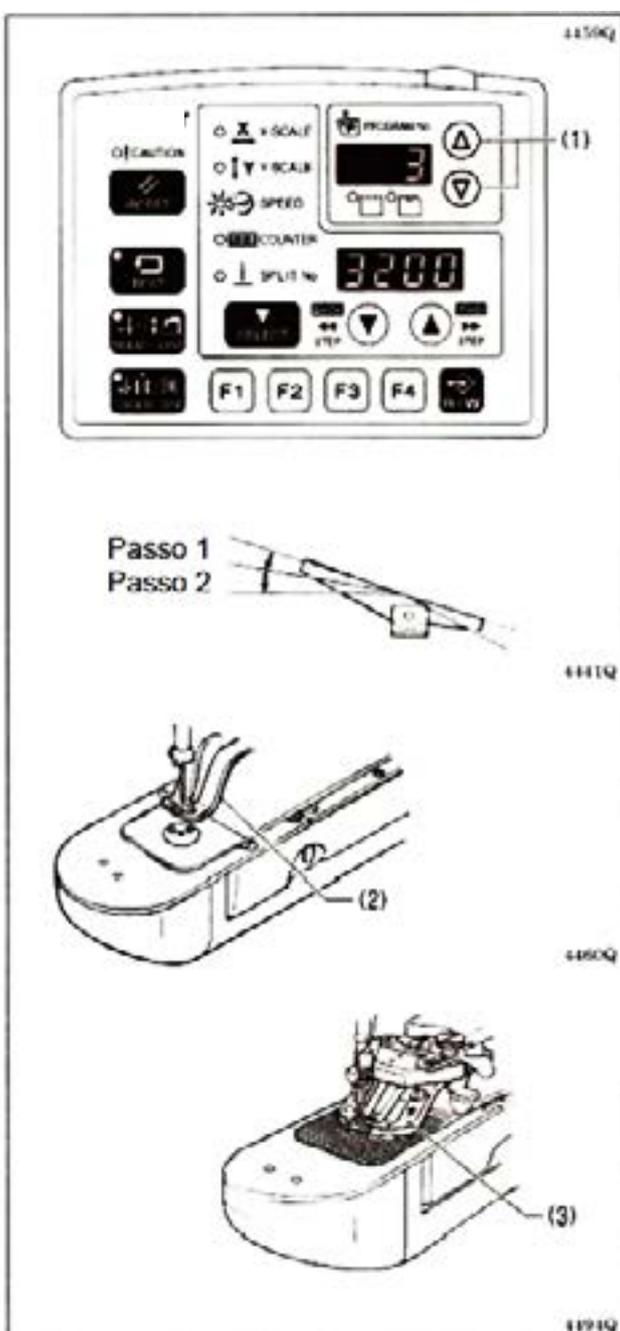
1	<p>Com a máquina desligada insira CF na máquina. <b>Nota:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>. Certifique-se que o CF está na posição correta.</li> <li>. A tampa do slot do CF deve ser fechada quando a se insere ou retira o CF.</li> </ul>
2	<p>Ligue a máquina. Pressione <math>\Delta</math> ou <math>\nabla</math> para selecionar o número do programa (200 ao 999).</p> <p>A luz do CF fica acesa</p>
3	<p>Pressione RW.</p> <p>. Um beep toca, o programa selecionado é gravado na memória interna da máq.</p>
4	<p>O nº do programa muda para P na máquina.</p>

## 7 Costura

**⚠ CAUTION**

 Desligue a máquina nas seguintes operações: passar linha, trocar agulha, sair da máquina por algum motivo.

 Não toque nas partes móveis da máquina.



1 Ligue a máquina.

2 Pressione  $\Delta$  ou  $\nabla$  (1) selecione o programa a ser costurado.

3. Pise no pedal no passo 2. A máquina se posicionará.

4. Coloque o material embaixo do calcador (2). Para botoneira coloque o botão no calcador (3).

5. Pise no pedal no passo 1.

6. Pise no passo 2 e a máquina costura.

\*Se o parâmetro 003 está ON, o calcador para na posição intermediária no passo 1 do pedal, no passo 2 e desce completamente e começa a costura.

7. Quando a costura completa, a máquina corta a linha e o calcador levanta.

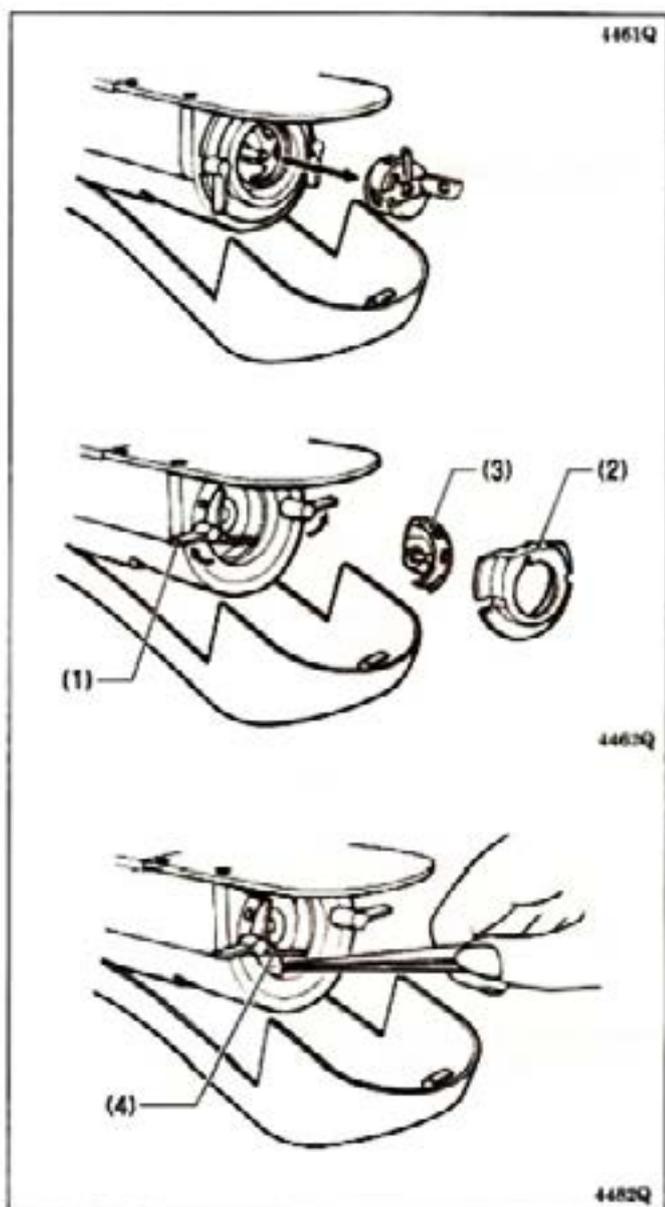
## 8. Manutenção

### ⚠ CAUTION



Desligue a máquina antes de qualquer operação de manutenção.  
Use equipamento de segurança para realizar manutenção na máquina.

### 8.1 Limpando a Lançadeira

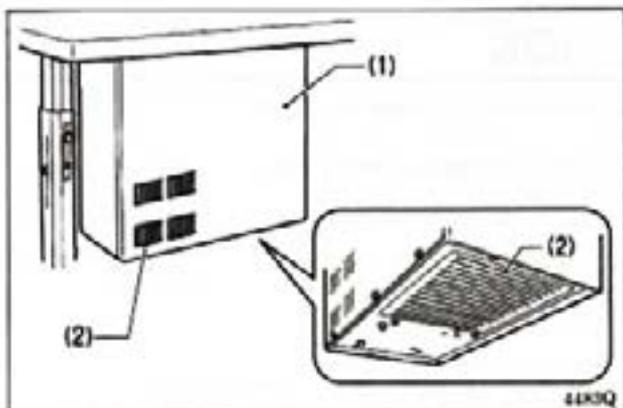


1. Abra a tampa da lançadeira e tire a caixa de bobina.

2. Abra o prendedor (1), tire a cobertura da lançadeira (2), e retire a lançadeira (3).

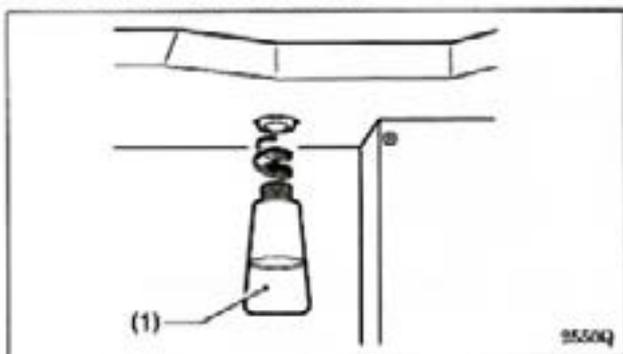
3. Limpe os resíduos e linha na região da lançadeira (4) com uma pinça.

## 8.2 Limpando o CPU e as Entradas de Ar



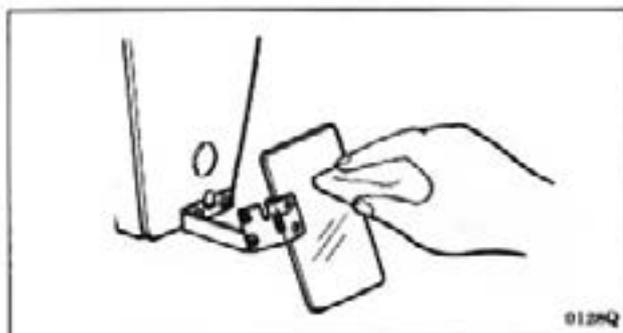
Limpe com ar comprimido as entradas de ar (2) e a CPU (1) uma vez por mês.

## 8-3. Drenando o óleo



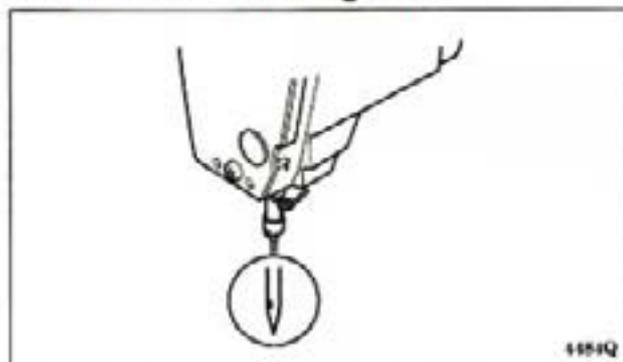
1. Remova o reservatório de óleo (1) quando cheio.
2. Depois de esvaziar, rosqueie novamente.

## 8-4. Limpando o protetor ocular



3. Limpe o protetor com um pando macio.  
Nota: Não use solvente nem queresone.

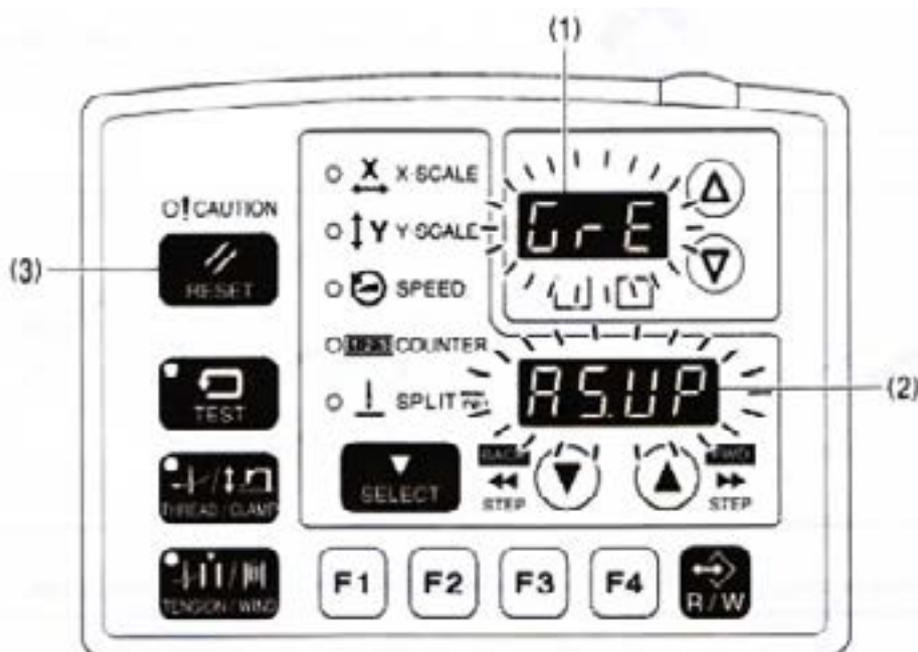
## 8-5. Verificando a agulha



Sempre verifique se a ponta da agulha não está quebrada, ou se a agulha está torta.

### 8.6 Aplicando Graxa (Quando aparece “GREASEUP” no painel)

Se “GrE” e “AS.UP” aparece no display, e um beep começa a apitar, significa que graxa tem que ser aplicada.

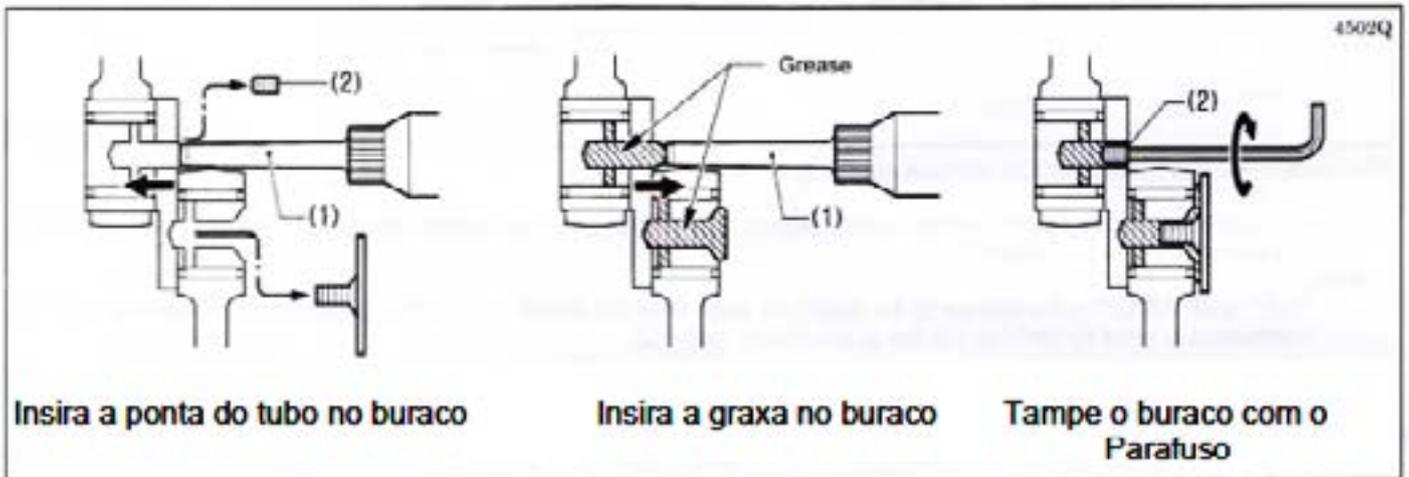


<Para continuar costurando temporariamente sem aplicar a graxa>

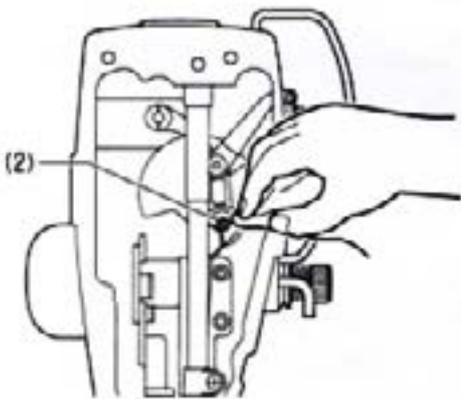
1. Pressione RESET (3).
2. Os display voltam ao normal.

**Nota:** Toda vez que você ligar a máquina o aviso aparece, até que você aplique a graxa corretamente. Se acontecer isso, várias vezes o erro E100 aparece.

## 1. Aplicando a graxa



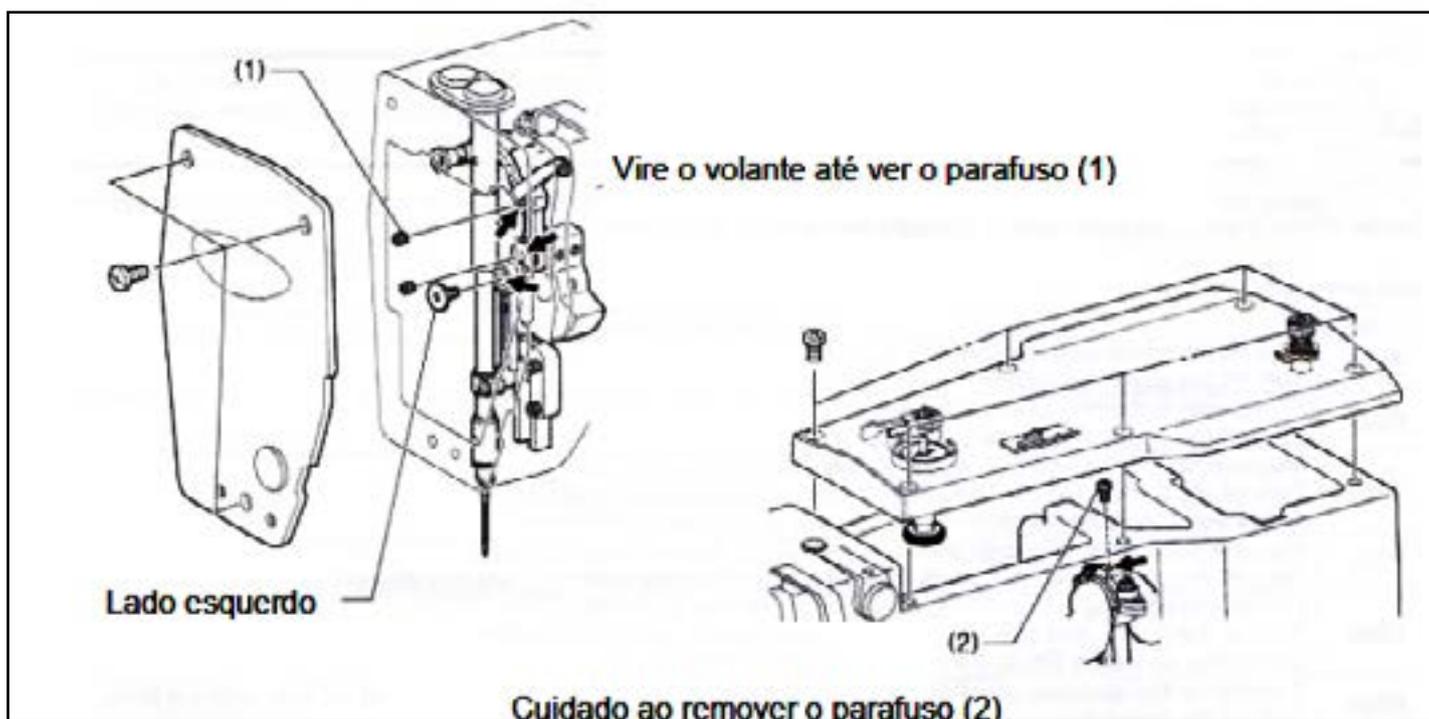
1. Desligue a máquina
2. Remova o parafuso (2)
3. Aplique graxa
4. Coloque o parafuso (2)



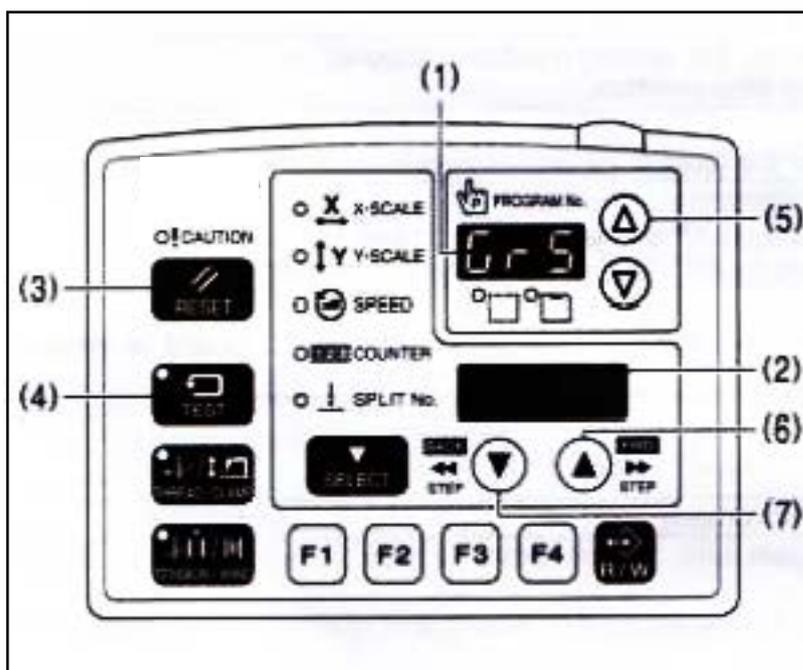
5. Vire o volante algumas vezes para dispersar a graxa.
6. Tire o excesso de graxa do parafuso (2).

Lanmax

## [Pontos de Aplicação de Graxa]



## [Resentado a graxa]



1. Ligue a máquina, aparece “Gr” e “AS. UP” no display e um beep toca.

2. Pressione RESET (3). O display volta ao normal.

3. Enquanto pressiona TEST (4), pressione (5). “GrS” aparece no display (1). E o nº acumulado de pontos aparece no display (2).

4. Pressione (7) para resetar o nº para “0000”.

5. Pressione RESET (3) por 2 segundos.

6. Quando pressionar TEST (4), o display volta ao normal.

## 9 Tabela de Erros

### Erros de sensores

Cód.	Causa e Solução
E205	O pedal está pressionado no 2º estágio. Desligue a máquina e verifique o pedal.
E035	O pedal está pressionado no 1º estágio. Desligue a máquina e verifique o pedal.
E050	O cabeçote está tombado quando a máquina é ligada Volte o cabeçote na posição certa, e ligue a máquina Verifique o conector P8 da placa mãe
E051	Sensor de segurança é acionado enquanto a máquina está em funcionamento Verifique o sensor e religue a máquina
E055	O cabeçote está tombado quando a máquina é ligada Volte o cabeçote na posição certa, e ligue a máquina Verifique o conector P8 da placa mãe
E065	Botão pressionado quando liga a máquina Verifique o painel e ligue a máquina

### Erros do relacionados ao motor e eixo

Cód.	Causa e solução
E100	A máquina funciona muito tempo sem a aplicação de graxa Aplique a graxa e faça o processo de reset da graxa
E110	Posição da agulha errada Posicione o volante da máquina de acordo com a marca
E111	O volante não parou na posição correta Posicione o volante da máquina de acordo com a marca
E121	Corte incompleto
E130	Desligue a máquina e verifique se a faca não está travada A máquina para devido algum problema no sincronizador
E131	Desligue a máquina e verifique se ela não está travada Verifique as conexões P4 e P5 da placa mãe Sincornizador com defeito
	Desligue a máquina e verifique o conector P5 da placa mãe

### Erro no mecanismo de transporte

Cód.	Causa e solução
E200	Erro de posicionamento X. Problema com o motor X ou com o sensor X Desligue a máquina e verifique o conector P10 da placa PMD e o conector P2 da placa mãe.
E201	Motor X para Desligue a máquina e verifique se há alguma obstrução com o motor X
E202	Problema com o motor X ou com o posicionamento do motor Y Reajuste a posição inicial
E210	Erro de posicionamento Y. Problema com o motor Y ou com o sensor Y Desligue a máquina e verifique o conector P8 da placa PMD e o conector P3 da placa mãe.

E211	Motor Y para Desligue a máquina e verifique se há alguma obstrução com o motor Y
E300	O calcador não levanta, problema com o motor do calcador ou com o sensor do calcador Desligue a máquina, verifique o conector P3 da placa PMD e o conector P4 da placa mãe
E301	Posição do calcador não pode ser achada Desligue a máquina e verifique se há algum problema no posicionamento do calcador

## Erros de Comunicação

Cód.	Causa e solução
E450	Problema com a leitura da memória da máquina Desligue a máquina e verifique o conector P3 da placa mãe

## Erros de desenho

Cod.	Causa e solução
E500	O desenho ultrapassa a área da máquina Verifique o desenho
E501	O desenho ultrapassa a área da máquina Verifique o desenho
E502	O tamanho do ponto ultrapassa 12.7mm Verifique o tamanho do ponto
E530	Programa travado

## Erros de dispositivo

Cod.	Causa e solução
E690	Posição inicial do nipper errada Desligue a máquina, verifique se há sujeira embaixo da chapa de agulha e verifique o conector P12 da placa mãe
E691	Posição final do nipper errada Desligue a máquina, verifique se há sujeira embaixo da chapa de agulha e verifique o conector P12 da placa mãe

## Erros de placa

Cod.	Causa e solução
E700	Voltagem muito alta Desligue a máquina e verifique a voltagem de entrada
E705	Voltagem muito baixa Desligue a máquina e verifique a voltagem de entrada
E740	A ventoinha não funciona Verifique se há sujeira na ventoinha e verifique o conector P18 da placa mãe