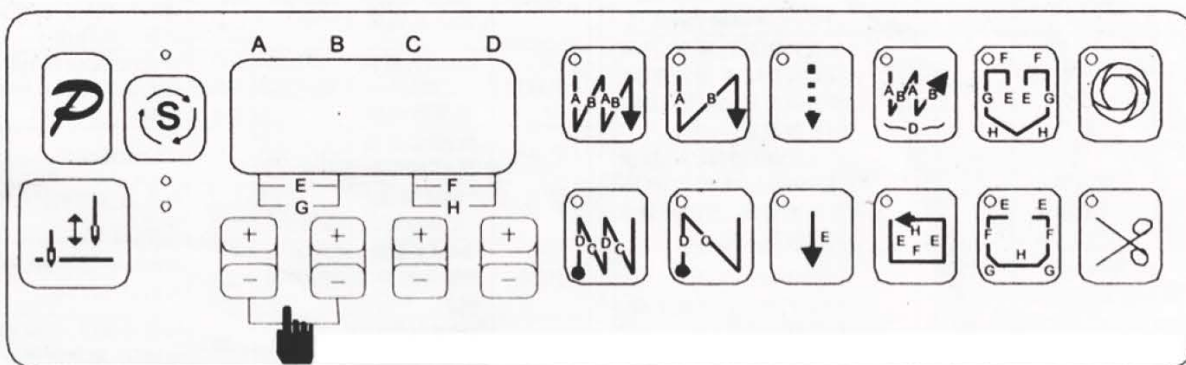


Manual de Instruções

QD281

Painel Eletrônico



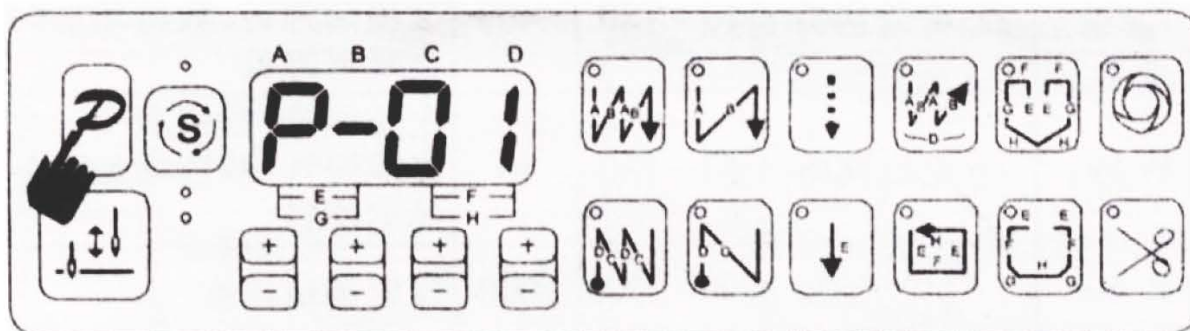


Pressione e segure os dois botões, em seguida, ligue a máquina ao mesmo tempo para resetar o sistema.

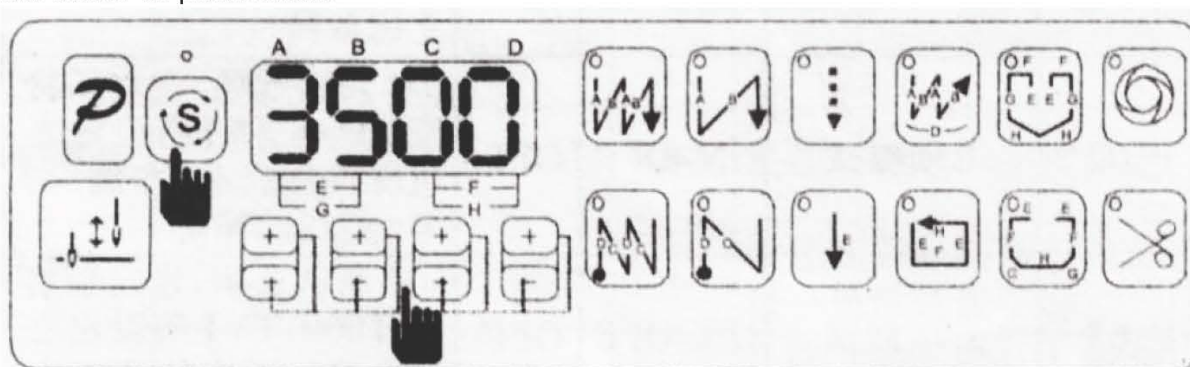
Operação do Painel QD281

Ajuste do parâmetro Modo A (padrão)

1) Pressione o botão **P** para ir aos parâmetros do Modo A. Para detalhes, veja a tabela de parâmetros.

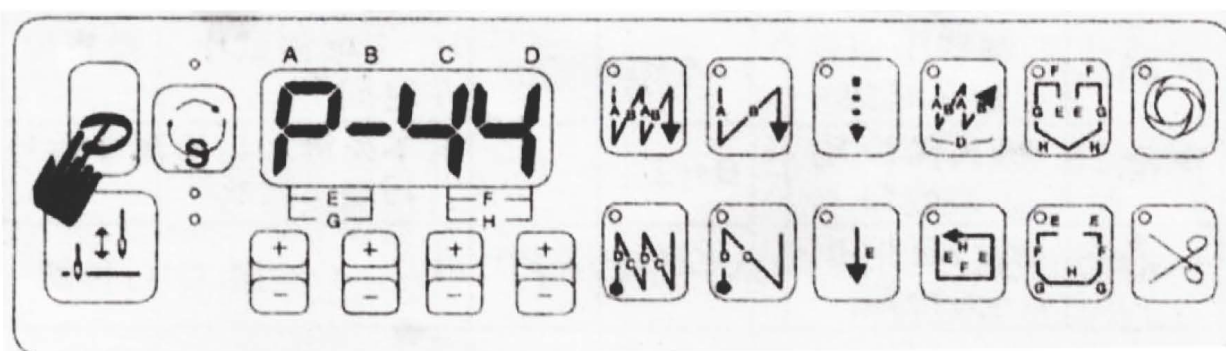


2) Pressione o botão **S** para entrar nos valores dos parâmetros. Pressione **+** ou **-** para alterar os parâmetros.

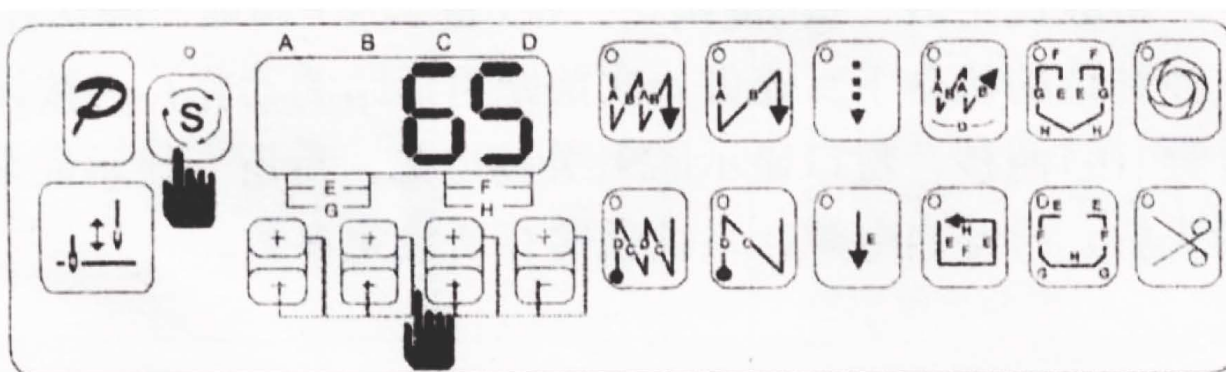


Ajuste do Parâmetro Modo B

1) Pressione e segure o botão  e ligue a máquina para entrar no parâmetro do Modo B

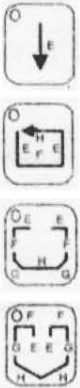
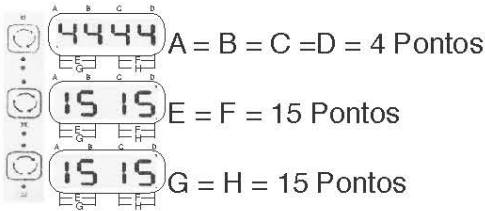


2) Pressione o botão  para entrar nos valores dos parâmetros. Pressione  ou  para alterar os parâmetros. Para detalhes, veja tabela de parâmetros.



Painel do Operação QD281 - Funções dos Botões

Função	Botão	Operação da Máquina de Costura
Seleção do Início / Final do Remate		Duplo Remate Inicial
		Único Remate Inicial
		Duplo Remate Final
		Único Remate Final
Costura Livre		1. Com o pedal acionado, a máquina começa a costurar. Uma vez que o pedal voltar para a sua posição neutra a máquina irá parar imediatamente. 2. Acionando o pedal no sentido inverso, a máquina automaticamente irá iniciar o ciclo de corte.
Configuração de Remate		Assim que o pedal for acionado, a máquina irá fazer sempre o número de ciclos igual a "D" vezes. Deste modo, a linha será cortada automaticamente. Nota: Quando o remate da costura começar, não será interrompido até o final do ciclo de corte de linha, exceto com um salto de retorno do pedal para cancelar a ação.

Costura de Ponto Constante		1. Com o pedal pressionado para baixo, o ponto da costura será constante E, F, G ou H seção de performances por seção. 2. Assim que o pedal voltar para a sua posição neutra em qualquer seção, a máquina irá parar imediatamente. Quando o pedal for acionado novamente, o balanço dos pontos de E, F, G ou H continuarão. 3. Se os parâmetros [010.ACD) estiverem ligados, a máquina automaticamente continuará o seu ciclo de corte até o final da seção E, F, G ou H. A, B, C, D: 0-9 E, F, G, H: 0-99  Pressione o botão  para selecionar: Topo: A, B, C, D Meio: E, F Abaixo: G, H. QD281, pressione  para entrar nos valores dos parâmetros, caso o parâmetro tenha sido alterado. Pressione  para salvar, caso contrário, as configurações serão perdidas assim que desligar.
Levantamento da Agulha / Correção do ponto seguinte		1. Em costura livre, um toque no botão irá corrigir meio ponto. 2. Em pontos de costura constantes, a costura iniciará com a agulha levantada. Caso a costura pare no meio de alguma seção, um toque neste, irá levantar a agulha. Se parar no final da seção, um toque irá corrigir o ponto seguinte.

Um Toque - Seleção de Costura		1. Em costura livre: um toque neste botão fará um ruído de <i>beep</i>, sem nenhuma função ou LED ligado 2. Em pontos de costura constante: A. Um toque no pedal serão acionados automaticamente os pontos: E, F, G ou H B. Pise novamente no pedal para terminar o restante das seções até finalizar o padrão definido
Corte de Linha		Habilita ou desabilita o ciclo de corte da linha
Entrar nos Valores de Seleção dos Parâmetros		1. No (Modo Normal), pressione  para entrar no modo do parâmetro A - (Veja a tabela de parâmetros) 2. Aperte e segure o botão , ligue a energia para entrar no modo parâmetro A (Veja a tabela de parâmetros)
Velocidade Máxima de Costura		Aumentar a velocidade A velocidade deve ser menor do que os valores estabelecidos pelo técnico
		Diminuir a velocidade A velocidade mínima é 200r/m

Tabela de Parâmetros

Parâmetros do Modo A				
Código Parâmetros	Função		Padrão	Descrição
P01	Velocidade Máxima Costura (spm)	200~7500	4000	Ajuste máximo de velocidade
P02	Ajuste de Velocidade da Curva (%)	1~100%	80	Quanto maior o valor, mais rápido o aumento de velocidade
P03	Agulha para Cima e para Baixo	UP/DN	DN	UP: Agulha para no Ponto Morto Superior DN: Agulha para no Ponto Morto Inferior
P04	Iniciar velocidade de Remate (spm)	200~2200	1800	Ajuste de velocidade do início do remate
P05	Finalizar velocidade de remate (spm)	200~2200	1800	Ajuste de velocidade do final do remate
P06	Velocidade de remate (spm)	200~2200	1800	Ajuste de velocidade da repetição do remate
P07	Velocidade inicial suave (spm)	200~1500	400	Ajuste de velocidade inicial suave
P08	Número de pontos do início suave (SLS)	0~99	4	Configuração de pontos do início suave (uma medida = meio ponto)
P09	Velocidade automática de costura do ponto constante	200~4000	4000	Válido só quando (034 SMP) estiver configurado no modo A (ou quando é ativado com um toque no sinal)
P10	Remate automática	Liga/Desliga	Ligado	Só na última costura do ponto constante Ligado: Válido Desligado: Inválido
P11	Seleção do modo de remate	J/B	J	J = Modo JUKI: Ativando quando o motor Para ou Gira B = Modo Brother: Ativa somente quando o motor estiver girando

P12	Seleção do modo do início de remate	A/M	A	A: Uma costura M: Controlado pelo pedal e o motor pode para arbitrariamente
P13	Modo de seleção assim que acaba o início do remate	COM/STP	COM	COM: No fim do início do remate, a máq. continua costurando se o pedal estiver pressionado ou se o sinal de START estiver ligado (operação em pé) STP: No início do remate, a máquina para
P14	Seleção da função de início do remate	COM/STP	COM	Válido só com a operação do painel desconectado ON:(Ligado) Realiza OFF: (Desligado) Não realiza
P15	Definindo o ponto A do início do remate	1~15 Pontos	4	Seleciona os pontos do início do remate (014.SBT) = ON (ligado) Válido
P16	Definindo o ponto B do início do remate	1~15 Pontos	4	
P17	Definindo o retorno do início do remate	1~4 Tempo	2	Definindo o tempo da costura para iniciar o remate (014.SBT) = ON (Ligado) - Válido
P18	Balanço dos pontos do início do remate 1	1.2.3.4.5 6.7.8.9 10.11.12. 13.14.15	9	BT1, BT2 = 0 Inválido BT1 = 1~8 Aumenta o pto retrocesso da costura BT1 = 9~F Aumenta o pto da costura seguinte BT2 = 1~8 Aumenta o pto da costura seguinte BT2 = 9~F Aumenta o pto retrocesso da costura
P19	Balanço dos pontos do início do remate 2		9	
P20	Modo de seleção para o final do remate	A	A	A: Uma costura
P21	Seleção da função do fim do remate	Liga/Desliga	Ligado	Válido só quando a operação do painel estiver desconectada ON: Realiza OFF: Não realiza

P22	Definindo o ponto C do final do remate	1~15 Pontos	4	Define o ponto final do remate (021.EBT) = ON (ligado) Válido
P23	Definindo o ponto D do final do remate	1~15 Pontos	4	
P24	Definindo o retorno no final do remate	1 ~ 4 / Veze	2	Define a Quantidade de Costura no início do Remate (021.EBT) = ON (ligado) Válido
P25	Balanço dos Pontos p/ o final do remate 3	1.2.3.4.5 6.7.8.9 10.11.12 13.14.15	9	BT3, BT4 = 0 Inválido BT3=1~8 Aumenta o pto retrocesso da costura BT3 = 9~F Aumenta o pto da costura seguinte BT4= 1~8 Aumenta o pto da costura seguinte BT4=9~F Aumenta o pto retrocesso da costura
P26	Balanço dos pontos p/ o final do remate 4		9	
P27	Adicionando 1 ponto no segmento C do final do remate	Liga/ Desliga	Desligado	ON: (Ligado) Realiza OFF: (Desligado) Não Realiza
P28	Modo de seleção p/ o remate	A / M	A	A: Uma costura M: controlado pelo pedal e o motor pode para arbitrariamente
P29	Seleção da função remate	Liga/ Desliga	Desligado	Válido só quando a operação do painel estiver desconectada ON: (Ligado) Realiza OFF: (Desligado) Não realiza
P30	Definindo os pontos de remate	1~99 Pontos	4	Válida só quando a operação do painel estiver desconectado e (029.BAR) = ON (Ligado)
P31	Definindo a qtd de turnos do remate	1~15 Pontos	4	

P32	Balanço dos pontos do remate 5	1.2.3.4.5 6.7.8.9 10.11.12 13.14.15	9	BT5, BT6 = 0 Inválido BT5=1~8 Aumenta o pto retrocesso da costura BT5=9~F Aumenta o pto da costura seguinte
P33	Balanço dos pontos do remate 6		9	BT6=1~8 Aumenta o pto da costura seguinte BT6=9~F Aumenta o pto do retroecssso da costura
P34	Seleção do modo constante - Ponto Costura	A / M	M	A: Uma costura M: Controlado pelo pedal e o mtor pode para arbitrariamente
P35	Seleção da função do ponto da costura constante	Liga/ Desliga	Desligado	Válido só quando a operação do painel estiver desconectada ON: (Ligado) Realiza OFF: (Desligado) Não Realiza
P36	Definindo o ponto da seção 1 do ponto de costura constante	1~250 Pontos	15	Válida só quando a operação do painel estiver desconectada e (035.PM) = ON (Ligado) (O número dos pontos da sessão P1~P4 é definida como 15 nbós padrões da fábrica)
	Definindo o ponto da seção 2 do ponto de costura constante	1~250 Pontos	15	
	Definindo o ponto da seção 3 do ponto de costura constante	1~250 Pontos	15	
	Definindo o ponto da seção 4 do ponto de costura constante	1~250 Pontos	15	
	Definindo o ponto da seção 1 do ponto de costura constante	1~250 Pontos	0	
P37	Limpar a seleção das funções	Liga/ Desliga	Ligado	ON: (Ligado) Permite OFF: (Desligado) Não permite

P38	Seleção da função de corte	Liga/Desliga	Ligado	ON: (Ligado) Permite OFF: (Desligado) Não permite
P39	Calcador levantada/abaixado na parada da máquina	Para cima/para baixo	DN	UP: (p/ cima) - Calcador para cima DN: (p/ baixo) - Calcador mantém-se para baixo (controlado pelo acionamento do pedal)
P40	Pressionar o pé p/ cima/baixo depois do corte de linha	Para cima/para baixo	DN	UP: (p/ cima) - Calcador para cima DN: (p/ baixo) - Calcador mantém-se p/ baixo (controlado pelo acionamento do pedal)
P41	Definindo a contagem	0~9999	0	Conta a quantidade de costuras acabadas
P42	Display da velocidade da costura		0	Mostra a velocidade atual da costura (apenas para referência)
P43	Definir a direção da rotação do motor	CW/CCW	CW	CW: Horário CCW: Anti-horário

Parâmetros do Modo B

P44	Tamanho da polia da máquina	50~200	65	Deve colocar o tamanho da polia da máquina
P45	Tamanho da polia do motor	50~150	65	Deve colocar o tamanho da polia do motor
P46	Motor para com o ângulo reverso depois do corte de linha	Liga/Desliga	Desligado	ON: (Ligado) Permite OFF: (Desligado) Não permite

QD281 | Manual de Instruções

P47	Ajuste do ângulo de (046.TRU)	50~200	160	Ajustando a direção contrária
P48	Baixo (posicionamento) rápido	200~300	230	Ajuste da velocidade do posicionamento
P49	Velocidade do corte de linha	200~300	230	Ajuste da velocidade do corte de linha
P50	Ajuste total do tempo do levantamento do calcador	10~990	250	Para o ajuste do torque do levantamento do calcador
P51	Ajuste de tempo de ciclo para levantamento do calcador	10~90	30	Ajuste incorreto não permitirá o levantamento do calcador, podendo causar superaquecimento
P52	Funcionamento: Definição do tempo de atraso	10~990ms	120	Se o levantamento do calcador estiver instalado, defina 120ms min para ter certeza que o calcador irá abaixar primeiro
P53	Cancelar o levantamento do pedal ao acionar o pedal no sentido inverso	Liga/Desliga	Desligado	ON: (Ligado) Não há levantamento do calcador ao acionar o pedal no inverso OFF: (Desligado) Há levantamento do calcador ao acionar o pedal no inverso
P54	Tempo de corte de linha	5~100	5	Definindo sequência de corte de linha
P55	Definir o tempo da limpeza	10~990ms	50	Definição da limpeza na sequência
P56	Agulha para no ponto morto superior quando liga a máquina	Liga/Desliga	Ligado	ON: (Ligado) Levantamento automático da agulha quando iniciar OFF: (Desligado) Inválido
P57	Limite máximo de velocidade da costura	200~7500	4000	Definição de velocidade máxima

P58	Ajuste da posição superior	40~180	40	Ajuste da posição superior
P59	Ajuste da posição inferior	40~180	50	Ajuste da posição inferior
P60	Testando a velocidade	200~7500	2000	Define o teste de velocidade
P61	Testando A	Liga/Desliga	Desligado	Teste da Opção A
P62	Testando B	Liga/Desliga	Desligado	Teste da Opção B
P63	Testando C	Liga/Desliga	Desligado	Teste da Opção C
P64	Tempo decorrido do teste B e C	1~250	20	Define tempo de execução do teste B e C
P65	Tempo de parada do teste B e C	1~250	20	Define tempo de parada do teste B e C
P66	Teste da chave de proteção da máquina	0~2	0	0: Inválido 1: Teste do sinal 0 2: Teste do sinal positivo
P67	Teste da chave de proteção do corte de linha	Liga/Desliga	Desligado	ON: (Ligado) Permite OFF: (Desligado) Não permite

Nota: O modo dos parâmetros técnicos e o modo do sistema podem ser diferentes em cada máquina.

Função do armazenamento:

Pressione o botão S após os parâmetros terem sido alterados. Então pressione o botão P para selecionar o item P28. Por favor, confirme se a posição da agulha esteja voltada para cima (é possível acionar o pedal para frente e para trás). Pressione o botão  por 2 segundos, o display mostrará P29, e a seguir, desligue quando todos os parâmetros estiverem desaparecidos do painel. Ligue novamente e os parâmetros alterados estarão salvos.