

ESPAÑOL

**LBH-1790 / IP-310
MANUAL DE INSTRUCCIONES**

INDICE

1. NOMBRE DE CADA SECCIÓN DEL PANEL DE OPERACIÓN	4
1-1 Cuerpo	4
1-2 Botones para ser usados en común.....	6
2. OPERACIÓN BÁSICA DE LA MÁQUINA DE COSER.....	7
3. SECCIÓN DE VISUALIZACIÓN EN LCD AL TIEMPO DE COSIDO INDEPENDIENTE	9
3-1 Pantalla de entrada de datos.....	9
3-2 Pantalla de cosido	12
4. MODO DE USAR EL PEDAL	15
4-1 Procedimiento de fijación del tipo de pedal	15
4-2 Explicación del movimiento de pedal.....	17
5. MODO DE INTRODUCIR EL TIPO DE PRENSATELA.....	18
5-1 Procedimiento de fijación de tipo prensatela.....	18
5-2 Mesa de tipos de prensatela.....	19
6. MODO DE EJECUTAR LA SELECCIÓN DE NO. DE PATRÓN	20
6-1 Selección desde la pantalla de entrada de datos.....	20
6-2 Selección mediante el botón DIRECT.....	21
7. MODO DE NOMBRAR EL PATRÓN	22
8. MODO DE EJECUTAR LA SELECCIÓN DE CONFIGURACIÓN DE COSIDO.....	23
9. MODO DE CAMBIAR LA TENSIÓN DEL HILO DE AGUJA.....	25
10. MODO DE EJECUTAR LA REPETICIÓN DE COSIDO	27
10-1 Para continuar ejecutando el cosido desde algún punto en el cosido	28
10-2 Modo de ejecutar el cosido desde el principio.....	28
11. MODO DE BOBINAR HILO DE BOBINA	29
12. MODO DE USAR EL CONTADOR.....	30
12-1 Procedimiento para fijar el contador	30
12-2 Procedimiento para liberar el conteo ascendente	33
13. MODO DE EJECUTAR NUEVO REGISTRO DE PATRÓN	34
14. LISTA DE CONFIGURACIONES DE COSIDO.....	36
15. MODO DE CAMBIAR DATOS DE COSIDO.....	37
15-1 Dato de cosido inicial al tiempo de la compra.....	37
15-2 Procedimiento de cambio de datos de cosido	38
15-3 Lista de datos de cosido.....	40
16. PROCEDIMIENTO DE FIJACIÓN DE DATOS DE COSIDO CON/SIN EDICIÓN	50
17. MODO DE COPIAR EL PATRÓN DE COSIDO	51
18. MODO DE REGISTRAR EL PATRÓN PARA BOTÓN DIRECTO	53
18-1 Modo de registrar	53
18-2 Estado del registro al tiempo de la compra.....	54
19. MODO DE REGISTRAR LOS DATOS DE COSIDO EN EL BOTÓN DE ORDEN A MEDIDA	55

19-1 Modo de registrar	55
19-2 Estado del registro al tiempo de la compra	56
20. CAMBIO DE MODALIDAD DE COSIDO	57
21. SECCIÓN DE VISUALIZACIÓN EN LCD AL TIEMPO DE PESPUNTE CONTINUO.....	58
21-1 Pantalla de entrada de dato	58
21-2 Pantalla de cosido	60
22. MODO DE EJECUTAR EL PESPUNTE CONTINUO	63
22-1 Selección de dato de pespunte continuo.....	63
22-2 Procedimiento para editar el dato de pespunte continuo	64
23. SECCIÓN DE VISUALIZACIÓN EN LCD AL TIEMPO DEL PESPUNTE CÍCLICO ...	67
23-1 Pantalla de entrada de dato	67
23-2 Pantalla de cosido	69
24. MODO DE EJECUTAR EL PRENSATELA.....	72
24-1 Selección de dato cíclico.....	72
24-2 Procedimiento para la edición de dato cíclico	73
25. MODO DE EJECUTAR EL CAMBIO DE VISUALIZACIÓN DE PRODUCTO DE COSIDO.....	75
26. MODO DE CAMBIAR EL DATO DE INTERRUPTOR DE MEMORIA.....	77
26-1 Procedimiento e cambio de dato de interruptor de memoria	77
26-2 Lista de dtos de interruptor de memoria.....	79
27. EXPLICACIÓN DE MOVIMIENTOS MÚLTIPLES DE CUCHILLA.....	86
28. LISTA DE CÓDIGOS DE ERRORES CÓDIGO DE ERROR	89
29. MODO DE USAR LA FUNCIÓN DE COMUNICACIÓN	98
29-1 Modo de manejar datos posibles.....	98
29-2 Comunicación utilizando la tarjeta de memoria	100
29-3 Modo de ejecutar la comunicación usando RS-232C	103
29-4 Modo de introducir los datos	104
30. FUNCION DE INFORMACIÓN	107
30-1 Cómo observar la información sobre mantenimiento e inspección	108
30-2 Cómo introducir el tiempo de inspección.....	111
30-3 Cómo liberar el procedimiento de aviso	113
30-4 Cómo observar la información de control de producción	114
30-4-1 Cuando se visualiza desde la pantalla de información.....	114
30-4-2 Cuando se visualiza desde la pantalla de cosido.....	116
30-5 Cómo ejecutar la fijación de la información de control de producción	117
30-6 Cómo observar la información de medición de trabajo	121
31. FUNCION DE COSIDO DE ENSAYO	125
31-1 Cómo ejecutar el cosido de ensayo	125
31-2 Lista de parámetros de vector	128
31-3 Lista de colores de visualización de valor de tensión de hilo	129
32. PARA UTILIZAR LA FUNCIÓN DE BLOQUEO DE TECLAS.....	130
33. PARA VISUALIZAR LA INFORMACIÓN DE VERSIÓN	132

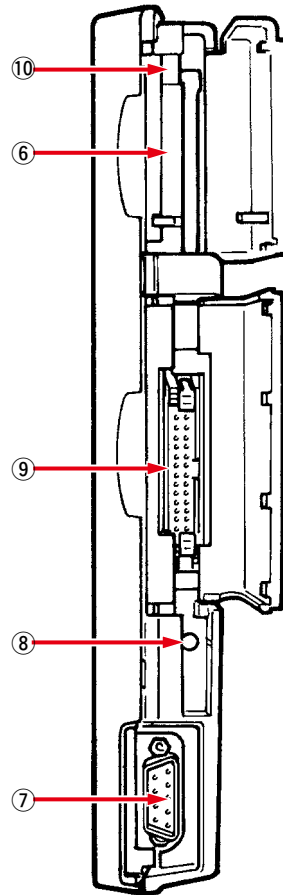
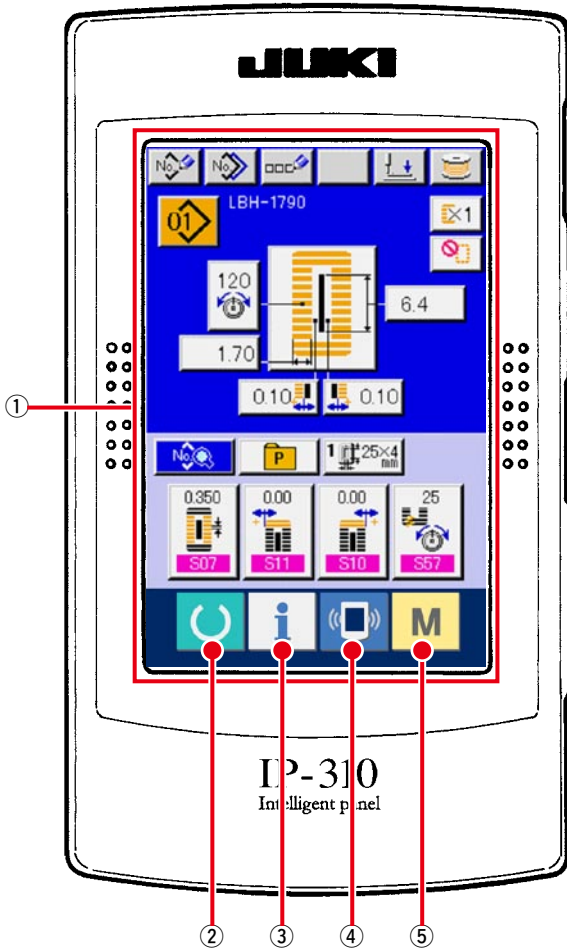
34. PARA UTILIZAR EL PROGRAMA DE COMPROBACIÓN	133
34-1 Para visualizar la pantalla de programa de comprobación.....	133
34-2 Para efectuar el ajuste del origen del cortahilos del hilo de el aguja.....	135
34-3 Para efectuar el ajuste del origen del cortahilos del hilo de la bobina	136
34-4 Para efectuar la comprobación de sensores	137
34-5 Para efectuar la comprobación de LCD	139
34-6 Para efectuar la compensación del panel táctil.....	140
35. PANTALLA DE COMUNICACIÓN A NIVEL DE PERSONAL	
DE MANTENIMIENTO	143
35-1 Datos susceptibles de manipular	143
35-2 Anzeigen der Stufe für das Wartungspersonal.....	144
36. PANTALLA DE INFORMACIÓN DEL NIVEL PARA EL PERSONAL DE	
MANTENIMIENTO	145
36-1 Para visualizar registro de error	145
36-2 Para visualizar la pantalla de información de trabajo acumulativo.....	147





1. NOMBRE DE CADA SECCIÓN DEL PANEL DE OPERACIÓN

1-1 Cuerpo

(Frontal)

(Lado derecho)



- ① Panel de tacto, sección de visualización por LCD
- ②  Tecla de READY → Se puede ejecutar el cambio de pantalla de entrada de datos y de pantalla de cosido.
- ③  Tecla de INFORMATION → Se puede ejecutar el cambio de pantalla de entrada de datos y de pantalla de información.
- ④  Tecla de COMMUNICATION → Se puede ejecutar el cambio de pantalla de entrada de datos y de pantalla de comunicación.
- ⑤  Tecla de MODE CHANGEOVER → Se puede ejecutar el cambio de pantalla de entrada de datos y de pantalla de cambio de modalidad que ejecuta varias fijaciones detalladas.
- ⑥ Ranura de MEDIA (tarjeta de memoria) → Ranura de MEDIA (tarjeta de memoria) (Úsela con la tapa cerrada.)
- ⑦ Conector para comunicación for RS-232C
- ⑧ RESISTOR VARIABLE para ajuste del contraste de pantalla LCD de color → Permite el ajuste del contraste de la pantalla. Ajústela a su gusto.
- ⑨ Conector para entrada exterior
- ⑩ Palanca de extracción de tarjeta de memoria


1-2 Botones para ser usados en común

Los botones que realizan operaciones comunes en cada pantalla del IP-310 son los siguientes :


	Botón CANCEL	→ Este botón cierra la pantalla pop-up. En el caso de cambiar la pantalla de cambio de dato, se puede cancelar el dato que se está cambiando.
	Botón ENTER	→ Este botón determina el dato cambiado.
	Botón UP SCROLL	→ Este botón caracolea hacia el botón o la visualización.
	Botón DOWN SCROLL	→ Este botón caracolea hacia abajo el botón o la visualización.
	Botón RESET	→ Este botón ejecuta la eliminación de error.
	Botón NUMERAL INPUT	→ Este botón visualiza diez teclas e introduce e introduce los numerales que se pueden ejecutar.
	Botón SEWING DATA DISPLAY	→ Este botón visualiza la lista de datos de cosido correspondientes al No. de patrón que se está seleccionando. → Consulte 15. MODO DE CAMBIAR DATOS DE COSIDO, p.37.
	Botón CHARACTER INPUT	→ Este botón visualiza la pantalla de entrada de carácter. → Consulte 7. MODO DE NOMBRAR EL PATRÓN, p.22.
	Botón PRESS DOWN	→ Este botón acciona la bajada del prensatela. Para elevar el prensatela, presione el botón PRESSER UP visualizado en la pantalla de bajada de prensatela.
	Botón BOBBIN WINDER	→ Este botón ejecuta el bobinado de hilo de bobina. → Consulte 11. MODO DE BOBINAR HILO DE BOBINA, p.29.

2. OPERACIÓN BÁSICA DE LA MÁQUINA DE COSER

① Posicione en ON el interruptor de la corriente eléctrica.

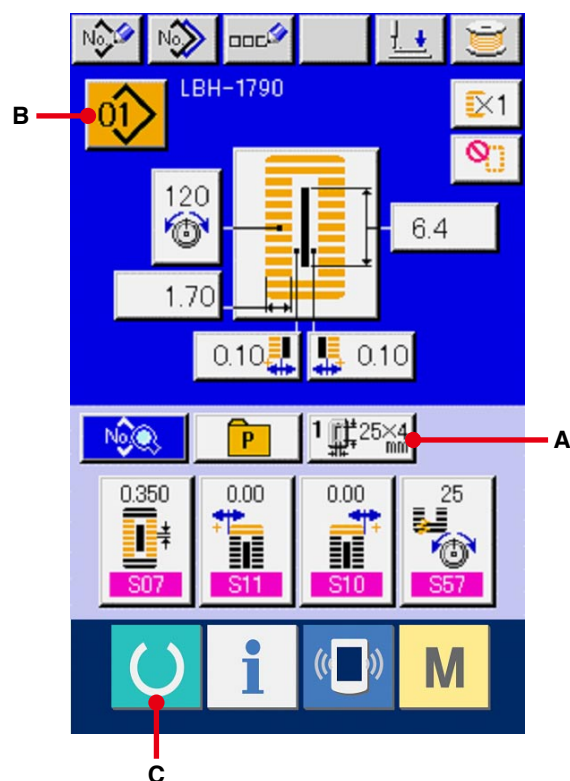
Primero, compruebe que el tipo prensatela  (A) que se ha fijado es el mismo que el prensatela actualmente montado. Para comprobar y fijar procedimientos, consulte [5. MODO DE INTRODUCIR EL TIPO DE PRENSATELA, p.18.](#)

② Seleccione el tipo de patrón que usted desea coser.

Cuando se conecta la corriente eléctrica, se visualiza la pantalla de entrada de datos. El botón  (B) de No. de patrón que está actualmente seleccionado se visualiza en la sección superior de la pantalla. Pulse el botón para seleccionar el No. de patrón.


Para seleccionar el procedimiento de No. de patrón, consulte el ítem [6. MODO DE EJECUTAR LA SECCIÓN DE No. DE PATRÓN, p.20.](#)

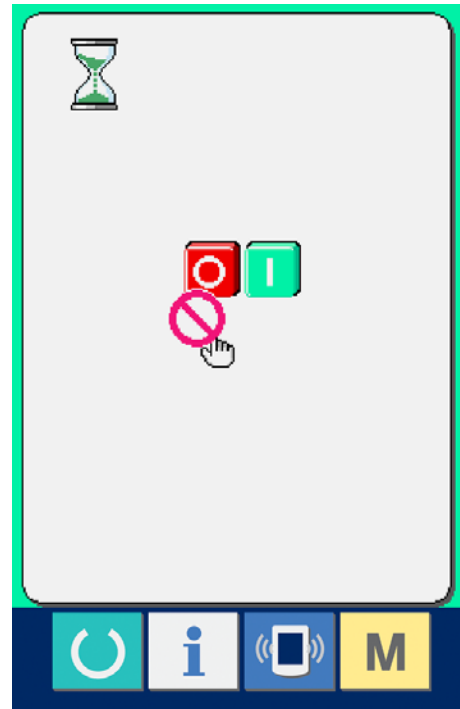
Cuando usted compre la máquina de coser, el No. de patrón del 1 al 10 se describe en [15-1 Dato de cosido inicial al tiempo de la compra, p.37](#) Los datos de cosido inicial ya se han registrado al tiempo de la compra de la máquina de coser. Seleccione el No. de patrón que usted quiera coser de entre estos números. (El No. cuyo patrón no se ha registrado no se visualiza.)



* Para una explicación detallada de esta pantalla, consulte [3. SECCIÓN DE VISUALIZACIÓN EN LCD AL TIEMPO DE COSIDO INDEPENDIENTE, p.9.](#)

③ **Fije la máquina de coser a estado posible de cosido.**

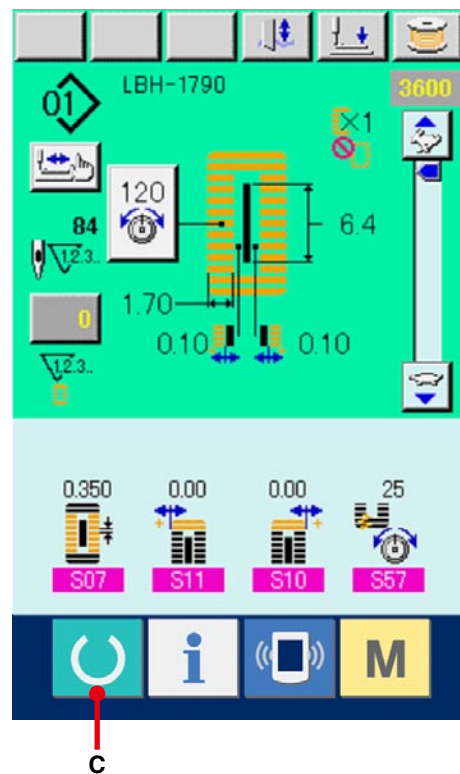
Pulse la tecla READY  (C), y se visualiza la pantalla POWER OFF PROHIBITION (Prohibición de desconexión de la corriente eléctrica). Haga las preparaciones para el cosido mientras está visualizada la pantalla. Cuando sea posible el cosido en este estado, la luz de fondo en el visualizador LCD cambia a color verde.



④ **Inicio de cosido.**

Fije el producto de cosido en la porción del prensatela, accione el pedal para poner en marcha la máquina de coser, e iniciar el cosido.

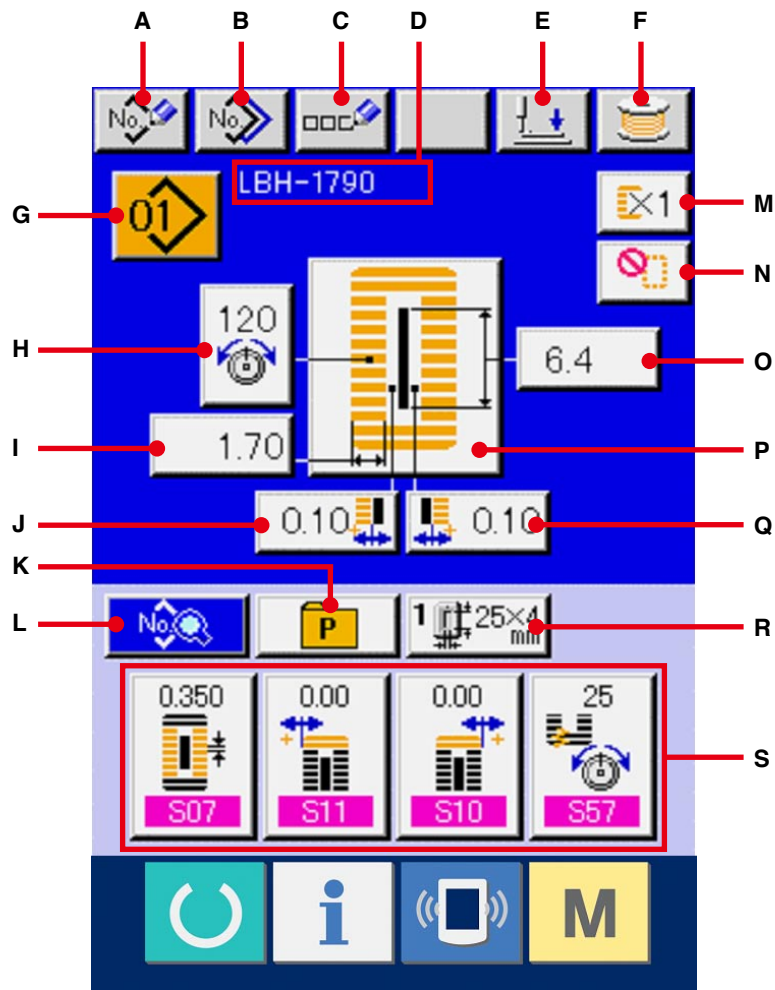
→ Consultar [4. MODO DE USAR EL PEDAL, p.15.](#)



※ Para una explicación más detallada de esta pantalla, consultar [3. SECCIÓN DE VISUALIZACIÓN EN LCD AL TIEMPO DE COSIDO INDEPENDIENTE, p.9.](#)

3. SECCIÓN DE VISUALIZACIÓN EN LCD AL TIEMPO DE COSIDO INDEPENDIENTE

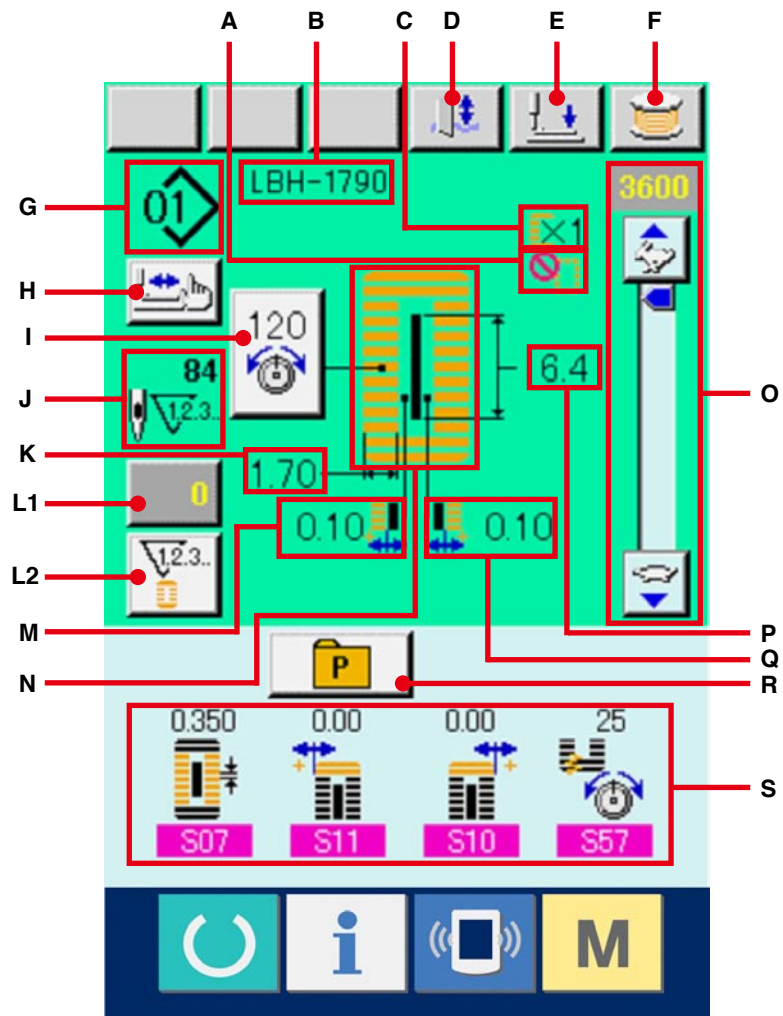
3-1 Pantalla de entrada de datos



	Botón y visualización	Descripción
A	Botón de PATTERN NEW REGISTER (Registro de Nuevo Patrón)	Se visualiza la pantalla de registro nuevo de No. de patrón. → Consulte 13. MODO DE EJECUTAR NUEVO REGISTRO DE PATRÓN, p.34.
B	Botón de PATTERN COPY (Copia d Patrón)	Se visualiza la pantalla de copia de dato de cosido. → Consulte 17. MODO DE COPIAR PATRÓN DE COSIDO, p.51.
C	Botón de PATTERN NAME SETTITG (Fijación de Nombre de Patrón)	Se visualiza la pantalla de entrada del nombre de patrón de cosido → Consulte 7. MODO DE NOMBRAR EL PATRÓN, p.22.
D	Visualización de PATTERN NAME (Nombre de Patrón)	Se visualiza el nombre que ha sido introducido en el patrón de cosido que se está seleccionado.
E	Botón de PRESSER DOWN (Bajada de Prensatela)	Se visualiza la pantalla de prensatelas abajo y la aguja se mueve hacia la derecha. Para elevar el prensatelas, pulse el botón de prensatelas arriba que se visualiza en la pantalla de prensatelas abajo. * Al realizar el enhebrado en este estado, asegúrese de desconectar (OFF) la corriente eléctrica.
F	Botón de BOBBIN WINDER (Bobinador de Bobina)	Es posible bobinar el hilo de bobina. → Consulte 11. MODO DE BOBINAR HILO DE BOBINA, p.29.
G	Botón de PATTERN SELECTION (Selección de Patrón)	El No. de patrón que se está seleccionado al presente se visualiza en este botón y cuando se pulsa el botón, se visualiza la pantalla de cambio de No. de patrón. → Consulte 6. MODO DE EJECUTAR LA SELECCIÓN DE NO. DE PATRON, p.20.
H	Botón de THREAD TENSION SETTING (Fijación de tensión de hilo)	El valor de tensión de hilo de aguja fijado al dato de patrón que se está seleccionando al presente, se visualiza en el botón y cuando se pulsa el botón, se visualiza la pantalla de cambio de tensión de hilo de aguja. → Consulte 9. MODO DE CAMBIAR LA TENSIÓN DE HILO DE AGUJA, p25.
I	Botón de LEFT OVEREDGING WIDTH SETTING (Fijación de Anchura de Sobreorillado Izquierdo)	La anchura de sobreorillado izquierdo fijado en el dato de patrón que se esta seleccionando al presente se visualiza en la pantalla de cambio de anchura de sobreorillado izquierdo.
J	Botón de FIJACIÓN DE ANCHURA DE RANURA DE CUCHILLA, IZQUIERDA	La anchura de ranura de cuchilla, izquierda que está fijada al dato de patrón que se está seleccionando al presente se visualiza en este botón y cuando se presiona el botón, la anchura de la ranura de la cuchilla, izquierda se visualiza en la pantalla de cambio a la izquierda.
K	Botón de DIRECT SELECTION (Selección directa)	Cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de No. de patrón registrado en la lista para el botón de selección directa.

	Botón y visualización	Descripción
L	Botón de SEWING DATA CHANGE (Cambio de Dato de Cosido)	Se visualiza la pantalla de lista de datos de cosido. → Consulte 15. MODO DE CAMBIAR DATOS DE COSIDO, p37.
M	Botón de WITH/WITHOUT DOUBLE STITCHING SETTING (Con/Sin Fijación de Pespunte Doble)	La modalidad con/sin pespunte doble fijada en el dato de patrón que se está seleccionando al presente, se visualiza en este botón y cuando se pulsa el botón, se visualiza la pantalla de cambio de pespunte doble con/sin.
N	Botón de NUMBER OF TIMES OF BASTING SETTING (Número de Veces Fijación de Hilvanado)	El número de veces de hilvanado fijado en el dato de número de patrón que se está seleccionando al presente se visualiza en este botón y cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de cambio de número de veces de hilvanado.
O	Botón de CLOTH CUTTING LENGTH SETTING (Fijación de Longitud de Corte de Tela)	La longitud de corte de tela fijada al dato de patrón que se está seleccionando al presente se visualiza en este botón y cuando se pulsa este botón se visualiza la pantalla de cambio de longitud de corte de tela.
P	Botón de SEWING SHAPE SELECTION (Selección de Configuración de Cosido)	La configuración de cosido fija al dato de patrón que se está seleccionado actualmente se visualiza en este botón y cuando se pulsa el botón, se visualiza la pantalla de cambio de configuración de cosido. → Consulte 8. MODO DE EJECUTAR LA CONFIGURACIÓN DE COSIDO, p.23.
Q	Botón de FIJACIÓN DE ANCHURA DE RANURA DE CUCHILA, DERECHA	La anchura de ranura de cuchilla, derecha que está fijada al dato de patrón que se está seleccionando al presente se visualiza en este botón y cuando se presiona el botón, la anchura de la ranura de la cuchilla, derecha se visualiza en la pantalla de cambio a la derecha.
R	Botón SELECCIONADOR PARA TIPO DE PRENSATELA	El tipo de prensatela que está actualmente seleccionado se visualiza en este botón y cuando se pulsa el botón, se visualiza en la pantalla el tipo de prensatela. → Consulte 5. MODO DE INTRODUCIR EL TIPO DE PRENSATELA, p.18.
S	Botón CUSTOMIZE (a medida)	Los datos de cosido que se usan con más frecuencia se pueden asignar para cuatro botones. Cuando se pulsa este botón, se visualiza en pantalla la disposición de cambio de datos de cosido. → Consulte 19. CÓMO REGISTRAR LOS DATOS DE COSIDO PARA BOTÓN A MEDIDA p.56.

3-2 Pantalla de cosido



	Button and display	Description
A	Visualización de NUMBER OF TIMES OF BASTING (UN NÚMERO DE VECES DE HILVANADO)	Se visualiza el número de veces de hilvanado fijado al dato de patrón durante el cosido.
B	Visualización de PATTERN NAME (Nombre de Patrón)	Se visualiza el nombre de patrón fijado al dato de patrón durante el cosido.
C	Visualización de WITH/WITHOUT DOUBLE STITCHING (CON/SIN PESPUNTE DOBLE)	Se visualiza con/sin pespunte doble fijado al dato de patrón durante el cosido.
D	Botón de KNIFE CANCEL (CANCELACIÓN DE CUCHILLA)	Cada vez que se pulsa este botón, se puede hacer alternativamente el cambio de caída de cuchilla y no-caída de cuchilla.
E	Botón de PRESSER DOWN (Bajada de Prensatela)	Es posible bajar el prensatela. Para elevar el prensatela, presione el botón para subir el prensatela que se visualiza en la pantalla de bajada del prensatela. * Al realizar el enhebrado en este estado, asegúrese de desconectar (OFF) la corriente eléctrica.
F	Botón de BOBBIN WINDER (Bobinador de Bobina)	Es posible bobinar el hilo de bobina. → Consulte 11. MODO DE BOBINAR HILO DE BOBINA, p.29 .
G	Visualización de PATTERN No. (No. de patrón)	Se visualiza el No. de patrón durante el cosido.
H	Botón de STEP STITCHING (Pespunte de Paso)	Cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de pespunte a pasos para comprobar el punto de entrada de aguja y para ejecutar la repetición de cosido. → Consulte 10. MODO DE EJECUTAR LA REPETICIÓN DE COSIDO, p.27 .
I	Botón de NEEDLE THREAD TENSION (Tensión de Hilo de Aguja)	Se visualiza la tensión del hilo de aguja fijada al dato de patrón durante el cosido y cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de cambio de tensión de hilo de aguja. → Consulte 9. MODO DE CAMBIAR LA TENSIÓN DE HIRO DE AGUJA, P.25 .
J	Visualización de TOTAL NUMBER OF STITCHES (Número Total de Puntadas)	Se visualiza el número total de puntadas del dato de patrón durante el cosido.
K	Visualización de LEFT OVEREDING WIDTH (Anchura de Sobreorillado Izquierdo)	Se visualiza la anchura de sobreorillado fijada al patrón durante el cosido.
L1	Botón de CAMBIO DE VALOR DE CONTADOR	El valor de contador existente se visualiza en este botón. Cuando se pulsa el botón, se visualiza la pantalla de cambio de contra valor. → Consulte el ítem 12. MODO DE USAR EL CONTADOR.p30 .
L2	Botón de CAMBIO DE CONTADOR	La visualización de contador de cosido/contador de No. de prendas se puede cambiar. → Consulte el ítem 12. MODO DE USAR EL CONTADOR.p30 .

	Botón y visualización	Descripción
M	Visualización de la KNIFE GROOVE WIDTH, LEFT (anchura de ranura de cuchilla lado izquierdo)	Se visualiza la anchura de la cuchilla del lado izquierdo que va al patrón durante el cosido.
N	Visualización de SEWING SHAPE (Configuración de Cosido)	Si visualiza la configuración de cosido de dato de patrón durante el cosido.
O	Resistor Variable de SPEED (Velocidad)	Se puede cambiar el número de rotación de la máquina de coser.
P	Visualización de CLOTH CUTTING LENGTH (Longitud de Corte de Tela)	Se visualiza la longitud de corte de tela fijada al dato de patrón de cosido.
Q	Visualización de ANCHURA DE RANURA DE CUCHILLA, DERECHA	Se visualiza el ancho de ranura de la cuchilla, derecha, que se ajusta al patrón durante el cosido.
R	Botón para SELECCIÓN DIRECTA	<p>Cuando se pulsa este botón, se visualiza en la pantalla la lista de No. de patrón registrado. El No. de patrón registrado se visualiza durante el cosido.</p> <p>※ Al tiempo de la compra, el botón está fijado para no visualización. Cuando usted quiera que aparezca visualización, fije <u>K18 Fijación de visualización/sin visualización para visualización directa de botón para el estado de visualización.</u></p> <p>→ Consulte <u>26. CÓMO CAMBIAR DATOS PARA INTERRUPTOR DE MEMORIA, p.77.</u></p>
S	Visualización de CUSTOMIZE (Orden a Medida)	Se visualiza el valor de dato de cosido diseñado para el botón de orden a medida.

4. MODO DE USAR EL PEDAL


Esta máquina de coser se puede usar seleccionando el procedimiento de operación a pedal de entre los e tipos que se describen más adelante.

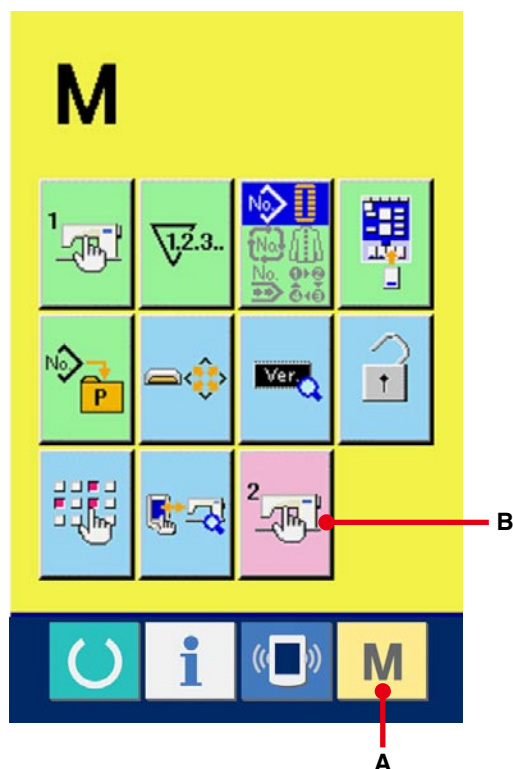
Seleccione el procedimiento de operación que le interese para trabajar con eficiencia y use la máquina de coser.


4-1 Procedimiento de fijación del tipo de pedal

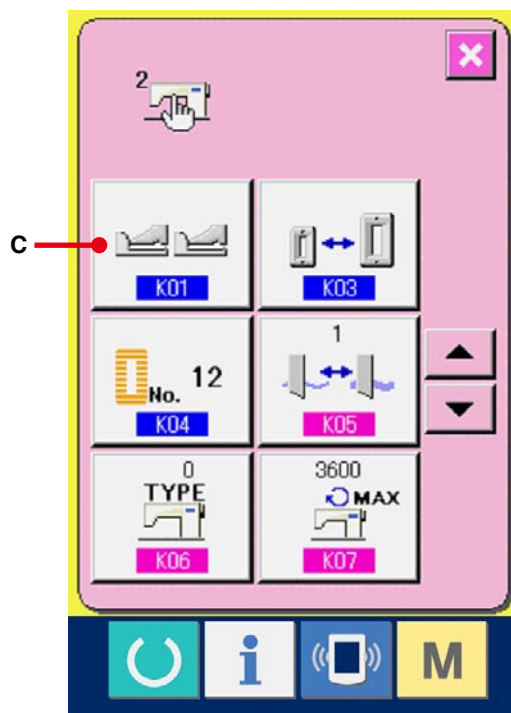
① Visualice el parámetro de fijación de tipo de pedal.

Mantenga pulsado el interruptor **M** (A)



durante 6 segundos y se visualiza en la pantalla el botón  (B). Cuando se pulsa este botón, se visualiza en la pantalla de lista del interruptor de memoria (nivel 2).

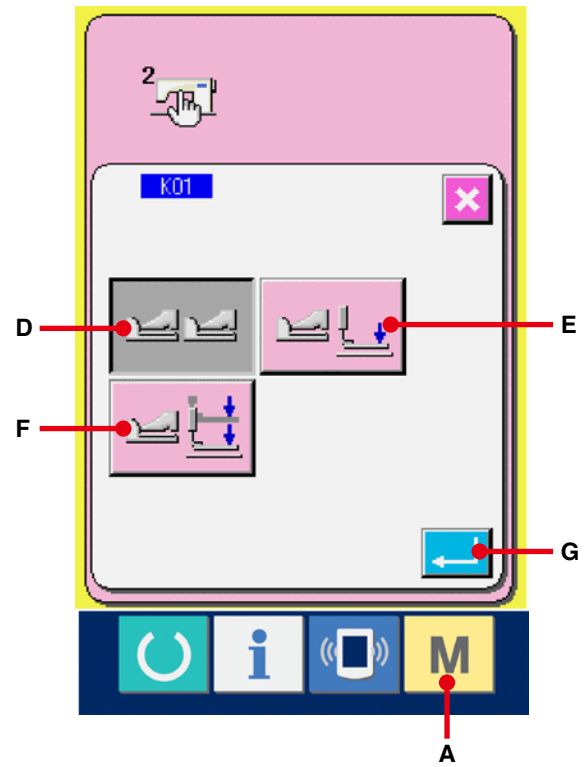





Pulse el botón K01  (C) del parámetro de selección de tipo de pedal en la pantalla de lista de interruptor de memoria (nivel 2) y se visualiza la pantalla de cambio de tipo de pedal.



② **Selección de tipo de pedal.**

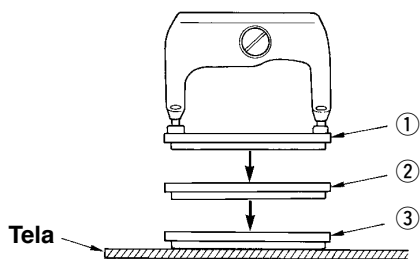
En la pantalla de cambio de tipo d pedal se visualizan tres clases de botones (D a F) de tipo de pedal. Seleccione el tipo de pedal que usted quiera y pulse el botón ENTER  (G). La porción emergente cierra y la pantalla vuelve a la pantalla ①. Cuando se presiona más el interruptor  (A), la pantalla retorna a pantalla de edición de datos.



- D : Pedal-2 
- E : Pedal-1 (Sin posición intermedia) 
- F : Pedal-1 (Con posición intermedia) 

4-2 Explicación del movimiento de pedal

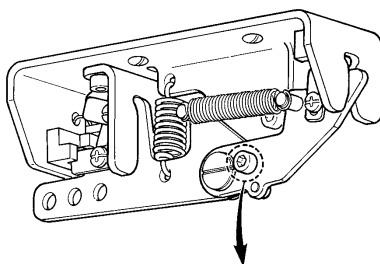
Tipo 2-pedal	1-Pedal (Sin posición intermedia)	1-Pedal (Con posición intermedia)
<p>POSICION INICIAL Prensatela : <u>Posición intermedia</u> ② o <u>posición</u> ③ de cosido</p> <p>1) FIJACIÓN DEL PRODUCTO DE COSIDO El prensatela sube tan alto como lo exige la cantidad de presión del dedo del pedal del lado izquierdo.</p> <p>2) INICIO DEL COSIDO El cosido comienza cuando se presiona el pedal del lado derecho.</p> <p>3) FIN DEL COSIDO El prensatela sube automáticamente hasta la <u>posición intermedia</u> ②.</p>	<p>POSICION INICIAL Prensatela : <u>Posición maxima</u> ①</p> <p>1) FIJACIÓN DEL PRODUCTO DE COSIDO</p> <p>2) CONFIRMACIÓN DE LA FIJACIÓN DEL PRODUCTO DE COSIDO El prensatela baja a la <u>posición de fijación de la tela</u> ③ cuando se presiona el primer paso del pedal del lado derecho.</p> <p>3) INICIO DE COSIDO El cosido comienza cuando se presiona el segundo paso del pedal del lado derecho.</p> <p>4) FIN DE COSIDO El prensatela sube automáticamente a la <u>posición maxima</u> ①.</p>	<p>POSICION INICIAL Prensatela : <u>Posición maxima</u> ①</p> <p>1) FIJACIÓN DEL PRODUCTO DE COSIDO</p> <p>2) CONFIRMACIÓN DE LA FIJACIÓN DEL PRODUCTO DE COSIDO El prensatela baja a la <u>posición intermedia</u> ② cuando se presiona el primer paso del pedal del lado derecho.</p> <p>2) CONFIRMACIÓN DE INICIO DE COSIDO El prensatela baja a la <u>posición</u> ③ de fijación de la tela cuando se presiona el pedal del lado derecho.</p> <p>4) INICIO DE COSIDO El cosido comienza cuando se presiona el tercer paso del pedal del lado derecho.</p> <p>5) FIN DE COSIDO El prensatela sube automáticamente a la <u>posición maxima</u> ①.</p>



- * La altura de las respectivas posiciones de ① a ③ que se describen en el lado izquierdo se pueden fijar o cambiar con los interruptores de memoria.
- [26. MÉTODO DE CAMBIAR DATOS DE INTERRUPTOR DE MEMORIA, p.77.](#)

● Fijación del interruptor de pedal

Coloque o saque el tornillo que se muestra en la figura de acuerdo a la fijación del interruptor de memoria.



Tipo 2-pedales

1-pedal (Sin posición intermedia)

Saque el tornillo



1-pedal (Con posición intermedia)


Coloque el tornillo




5. MODO DE INTRODUCIR EL TIPO DE PRENSATELA

5-1 Procedimiento de fijación de tipo prensatela

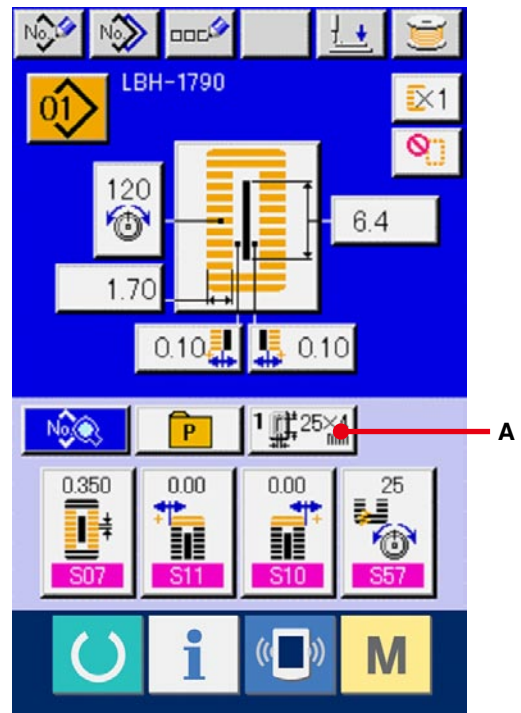
① **Visualice la pantalla de entrada de datos.**

Solamente en el caso de la pantalla (azul) de entrada de datos, se puede cambiar el contenido de fijación. En el caso de la pantalla (verde) de cosido, pulse la tecla READY  y visualice la pantalla de entrada de dato.

② **Llame la pantalla selectora de tipo de prensatela.**

Pulse el botón  (A) Selector Tipo


Prensatela y se visualiza la pantalla de selección de tipo prensatela.

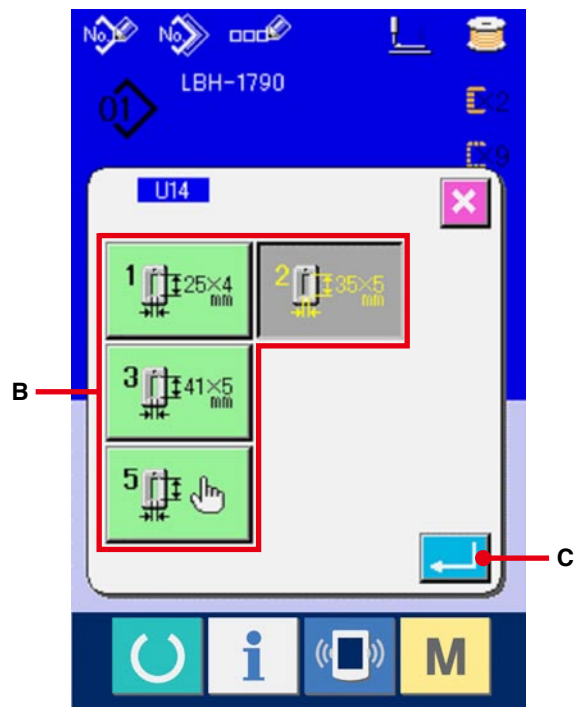


③ **Seleccione el tipo de prensatela.**

Pulse el botón (B) tipo prensatela que está actualmente montado en la máquina de coser. El botón pulsado se muestra en el video inverso. Fije el tipo de prensatela consultando la Tabla de tipo de prensatela que se describe más adelante.

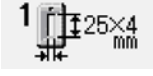
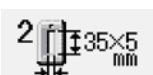
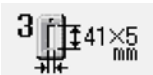

④ **Determine el tipo de prensatela.**

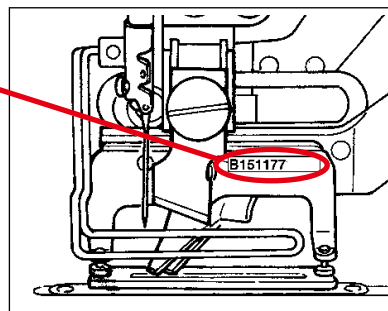
Pulse el botón  (C) ENTER y se cierra la pantalla de cambio de tipo de prensatela. Con esto se termina el cambio.



5-2 Mesa de tipos de prensatela

Verifique que el número en el marco de número de la parte grabada del pedal del prensatela corresponde al tipo de prensatela.

	Tipo	No. de pieza del pedal del prensatela
	Tipo 1	B 1 5 1 1 7 7 1 0 0 0 *
	Tipo 2	B 1 5 1 1 7 7 2 0 0 0 *
	Tipo 3	B 1 5 1 1 7 7 3 0 0 0 *
	Tipo 5	-




- ※ Fije el tipo 5 cuando use un pedal de prensatela que no sea el tipo del 1 al 3. Cambie la anchura de tamaño del Prensatela **U15** y la longitud de tamaño del Prensatela **U16** del interruptor de memoria (nivel 1) para ajustar el prensatela que se va a usar.
→ Consulte **26. MODO DE CAMBIAR EL DATO DE INTERRUPTOR DE MEMORIA, p.77.**
- ※ Cuando use el tipo 5 con anchura de puntada de 6 mm o más y 41 mm o más de longitud, es necesario reemplazar componentes tales como el brazo prensatela, placa de transporte, etc.


6. MODO DE EJECUTAR LA SELECCIÓN DE NO. DE PATRÓN

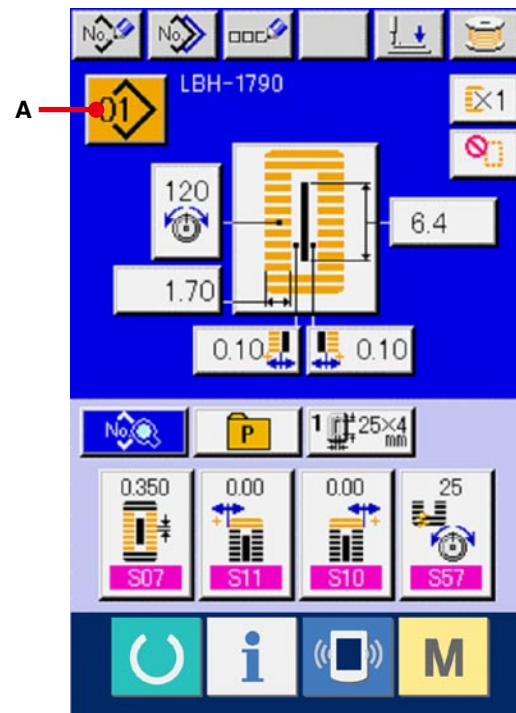
6-1 Selección desde la pantalla de entrada de datos

① **Visualice la pantalla de entrada de datos.**


Solamente en el caso de la pantalla (azul) de entrada de datos, se puede cambiar el contenido de fijación. En el caso de la pantalla (verde) de cosido, pulse la tecla READY  y visualice la pantalla de entrada de datos.

② **Modo de llamar a la pantalla SELECCIÓN DE NO. DE PATRÓN.**

Pulse el botón  (A) SELECCIÓN DE No. DE PATRÓN y se visualizará la pantalla de selección de No. de patrón. El No. de patrón que se está seleccionando al presente y el contenido se visualizan en la parte superior de la pantalla y la lista de botones de No. de patrón que se han registrado se visualizan en la parte inferior.





③ **Seleccione el No. de patrón.**

Cuando se pulsa el botón UP/DOWN, los botones  (B) de No. de patrón que han sido registrados se cambian en orden. El contenido del dato de cosido introducido en el No. de patrón se visualiza en el botón.

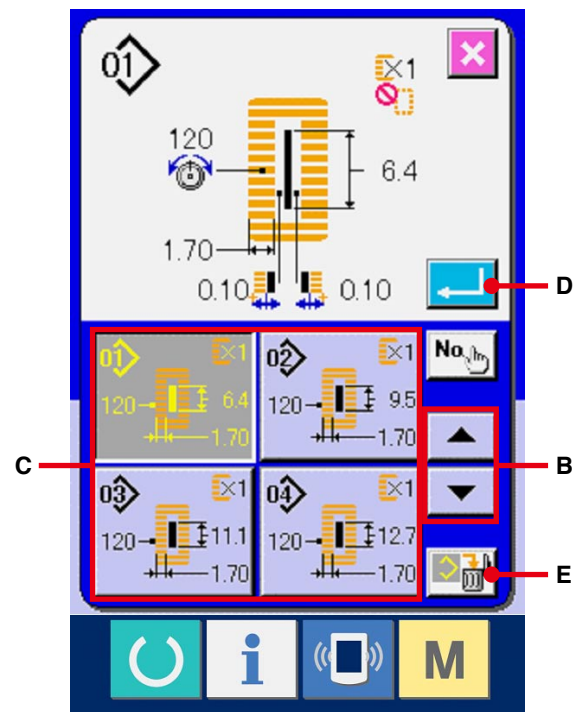
Aquí, pulse el botón (C) de No. de patrón que usted quiera seleccionar.

④ **Determine el No. de patrón.**

Pulse el botón  (D), ENTER, y se cierra la pantalla de selección de No. De patrón. Con esto se termina la selección.

※ Cuando usted quiera borrar el patrón registrado, pulse el botón DELETE  (E).

Sin embargo, no se puede borrar el patrón que se ha registrado para el pespunte continuo y para el pespunte cíclico.




6-2 Selección mediante el botón DIRECT


Esta máquina de coser puede registrar el No. de patrón que usted quiera al botón DIRECT.

Cuando se ha registrado el patrón, la selección de patrón se puede ejecutar simplemente con sólo pulsar el botón.

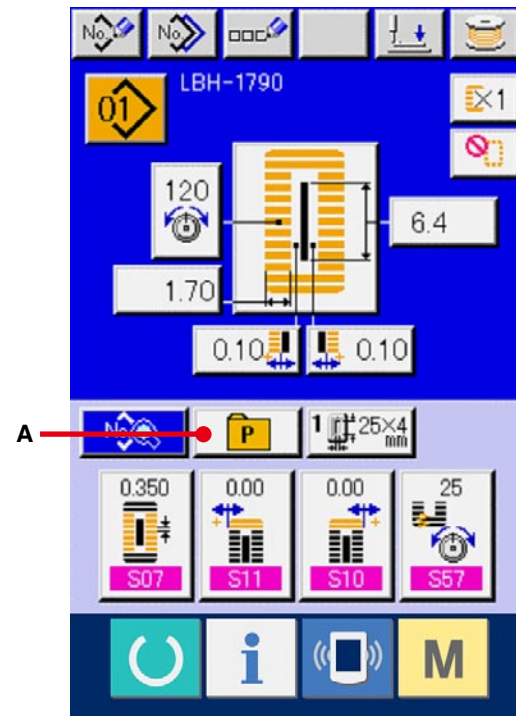
→ Consulte [18. MODO DE REGISTRAR EL PATRÓN PARA BOTÓN DIRECT, p.53.](#)

① Visualice la pantalla de selección de botón directo.

Pulse el botón DIRECT  (A) en la pantalla (azul) de entrada de datos y visualice la pantalla de selección de botón DIRECT.

※ Cuando haya seleccionado la visualización con el botón directo display/non-display del interruptor de memoria (nivel 2)  , el botón DIRECT se puede usar aún en la pantalla de cosido.

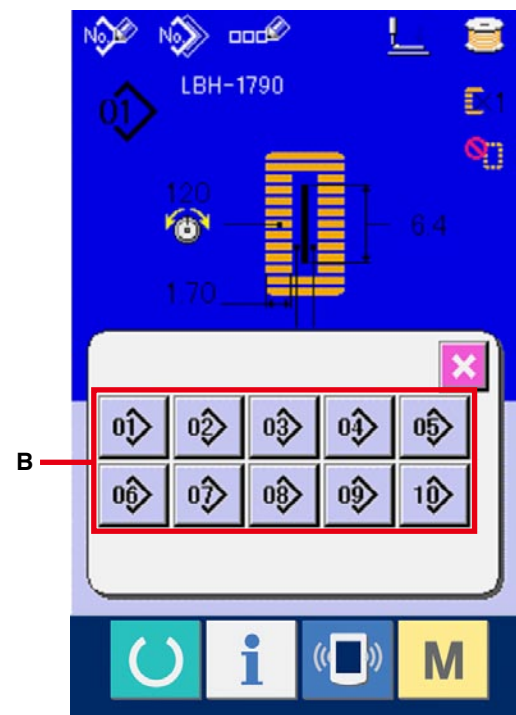
→ Consulte [26. MODO DE CAMBIAR EL DATO DE INTERRUPTOR DE MEMORIA, p.77.](#)



② Seleccione el No. de patrón.

Se pueden seleccionar los números de patrón que se han registrado en el botón DIRECT.


Pulse el botón (B) de No. de patrón que usted quiera seleccionar y se cierra la pantalla de selección de botón directo. Entonces se cierra la pantalla de selección de botón directo. Ahora se visualiza el No. de patrón seleccionado.




7. MODO DE NOMBRAR EL PATRÓN

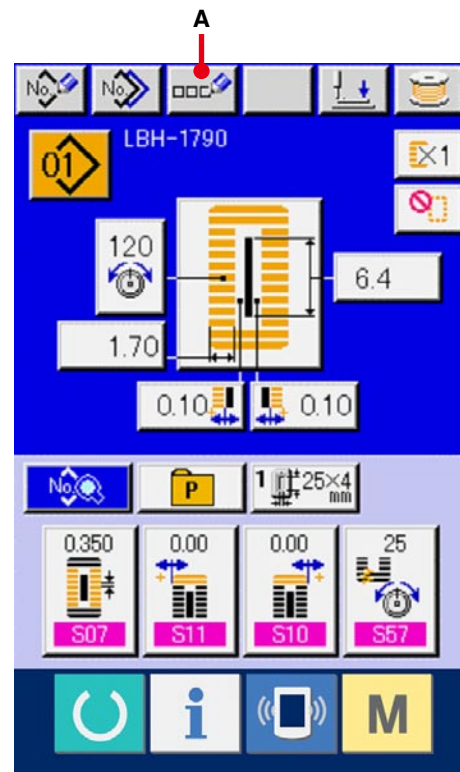
Se pueden introducir hasta 14 caracteres para los patrones respectivamente.

① Visualice la pantalla de entrada de datos.

Solamente en el caso de la pantalla (azul) de entrada de datos se puede ejecutar la entrada de nombre de patrón. En el caso de la pantalla (verde) de cosido, pulse el interruptor READY  para visualizar la pantalla (azul) de entrada de caracteres.



② Llamar la pantalla de entrada de carácter.


Pulse el botón  (A) CHARACTER INPUT y se visualiza la pantalla de entrada de caracteres.




③ Modo de introducir caracteres.

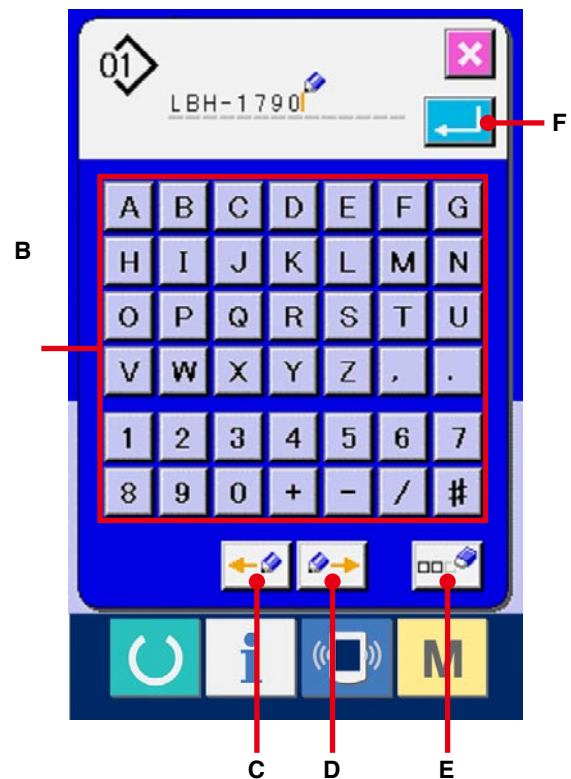
Pulse el botón (B) del carácter que usted quiera introducir, y se puede ejecutar la entrada del carácter.

Se pueden introducir los caracteres (A a Z y 0 a 9) y los símbolos (+, -, /, #, ...). Se pueden introducir hasta 14 caracteres. El cursor puede avanzar con el botón  (C) CURSOR LEFT TRAVEL y con el botón  (D).

CURSOR RIGHT TRAVEL. Cuando usted quiera borrar el carácter introducido, ajuste el cursor a la posición del carácter que usted quiera borrar y pulse el botón  (E) DELETE.


④ Modo de terminar la introducción de carácter.

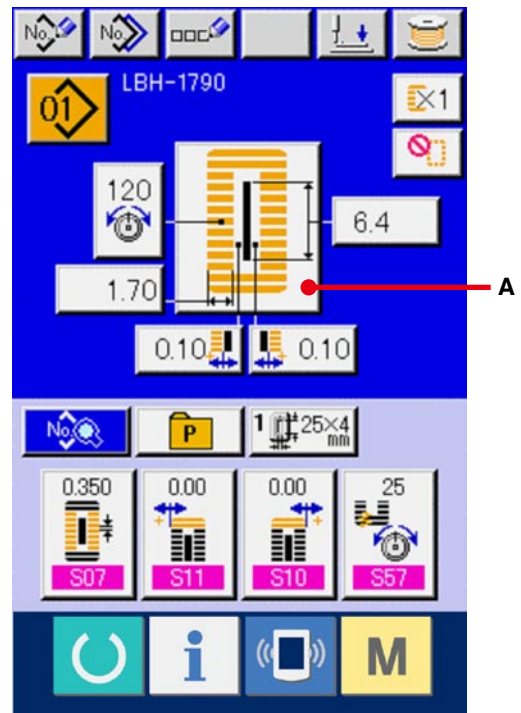
Pulse el botón  (F) ENTER y con esto se termina la introducción de carácter. Después de acabada la introducción, se visualiza el carácter introducido en la parte superior de la pantalla (azul) de entrada de datos.




8. MODO DE EJECUTAR LA SELECCIÓN DE CONFIGURACIÓN DE COSIDO

① Visualice la pantalla de entrada de datos.

La selección de configuración de cosido, solamente se puede ejecutar en el caso de pantalla (azul) de entrada de datos. En el caso de la pantalla (verde) de cosido, pulse el interruptor READY  y visualice la pantalla (azul) de entrada de datos.

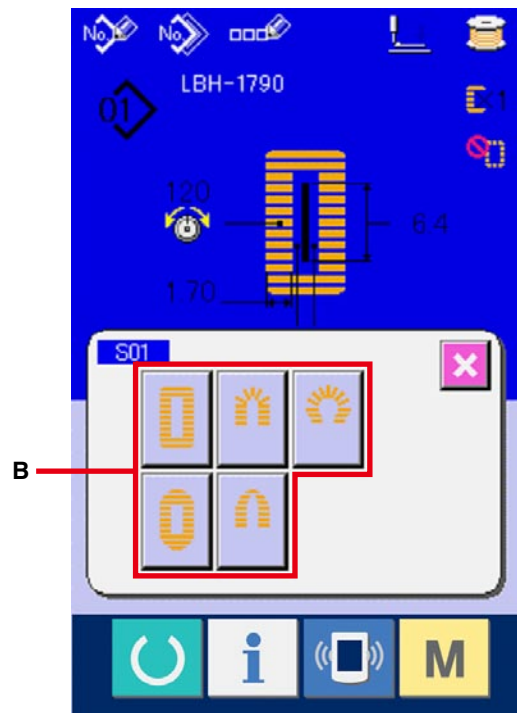


② Llame la pantalla de selección de configuración de cosido.

Pulse el botón  (A) SEWING SHAPE (configuración de cosido) y se visualiza la pantalla de selección de cosido.

③ Seleccione la sección de 1er hilvanado de refuerzo.


Seleccione la configuración que usted quiera coser de entre las 5 clases de botones (B) de configuración de 1er hilvanado de refuerzo. Cuando esté seleccionado, se visualiza la configuración de cosido total en la que se ha seleccionado el 1er hilvanado de refuerzo.




④ **Seleccione la configuración de cosido.**

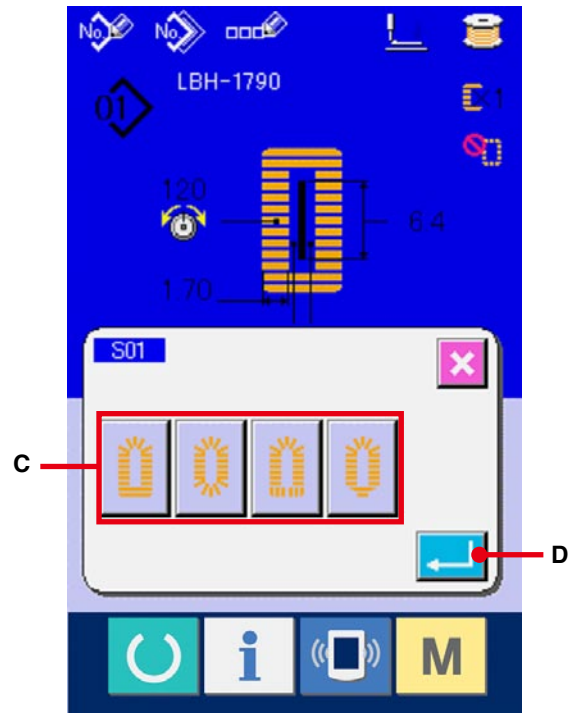
Seleccione el botón (C) SEWING SHAPE que usted quiera coser.

⑤ **Terminación de la configuración de cosido.**

Pulse el botón  (D) ENTER y así se termina la selección de configuración y la configuración de cosido seleccionada se visualiza en la pantalla (azul) de entrada de datos.


Nota) El número de configuraciones de cosido a visualizar cambia de acuerdo al nivel seleccionado en el nivel de selección de configuración e cosido del interruptor DIP de memoria (nivel 2)  .

→ Consulte [26. MODO DE CAMBIAR EL DATO DE INTERRUPTOR DE MEMORIA, p.77.](#)




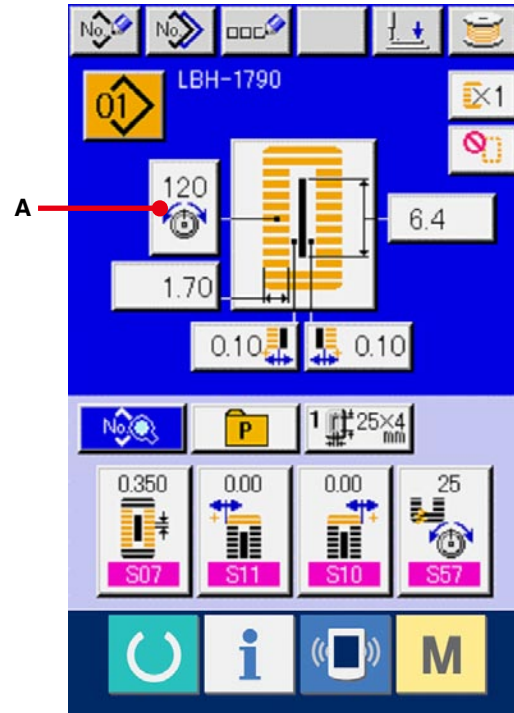
9. MODO DE CAMBIAR LA TENSIÓN DEL HILO DE AGUJA

① Visualice la pantalla de entrada de datos.



La tensión de hilo d aguja solamente se puede cambiar en el caso de la pantalla (azul) de entrada de datos. En el caso de la pantalla (verde) de cosido, pulse el interruptor READY  y se visualiza la pantalla (azul) de entrada de datos.

② Introduzca la pantalla de cambio de hilo de aguja.


Pulse el botón  (A) NEEDLE THREAD TENSION y se visualiza la pantalla de cambio de tensión de hilo de aguja.

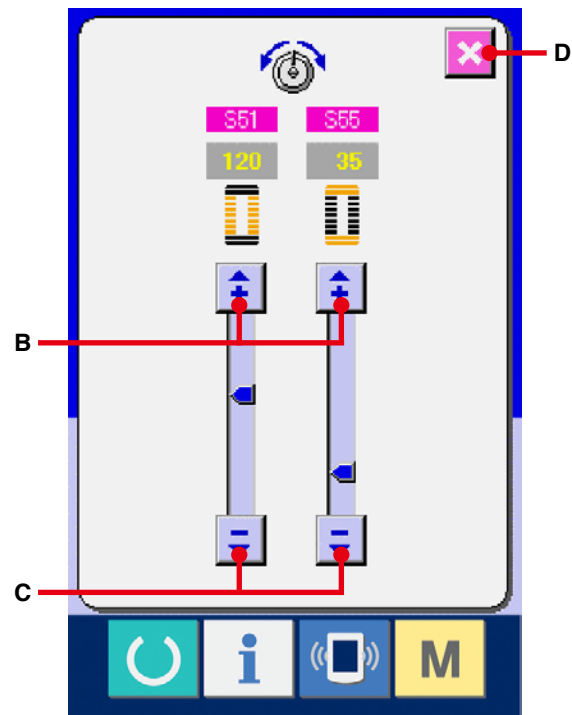


③ Cambio de tensión de hilo de aguja.

Se puede cambiar la tensión del hilo de aguja en la sección en paralelo y en la sección de hilvanado de refuerzo en la pantalla de cambio de tensión de hilo de aguja. Cambie la el valor de tensión con el botón  (B) UP o con el botón  (C) DOWN correspondiente a las secciones respectivas.

④ Terminación del cambio de tensión de hilo de aguja.

Pulse el botón  (D) CANCEL y se cierra la pantalla de cambio de tensión de hilo de aguja. Con esto se termina el cambio.



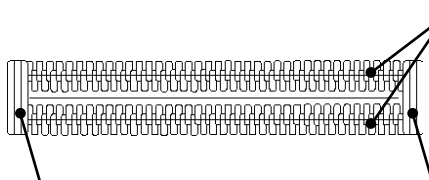
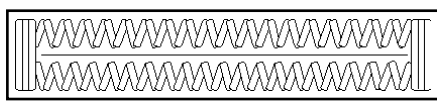
* Para una tensión que no sea la de la sección en paralelo en la sección de hilvanado de refuerzo, consulte [15. MODO DE CAMBIAR DATOS DE COSIDO, p.37](#), y [26. MODO DE CAMBIAR DATOS DE INTERRUPTOR DE MEMORIA, p.77](#).

Fije el valor de tensión en ① la sección paralela y ② en la sección de presillado

	Fije el valor en el panel			
		⊖	Valor inicial	⊕
Puntada de orla	① Tensión en la sección paralela	La cresta está bajada	120	La cresta está subida
	② Tensión de presillado	La tensión del hilo está disminuida	35	La tensión del hilo está rebajada
Puntada de trencilla	① Tensión en la sección paralela	La tensión del hilo está disminuida	60	La tensión del hilo está rebajada
	② Tensión de presillado	La tensión del hilo está disminuida	60	La tensión del hilo está rebajada

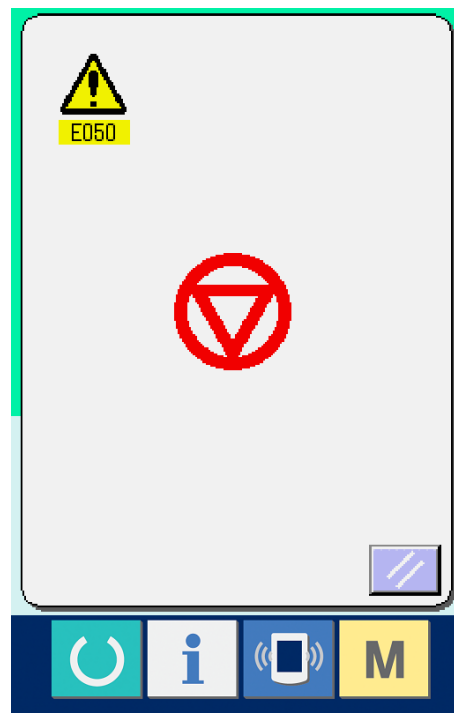
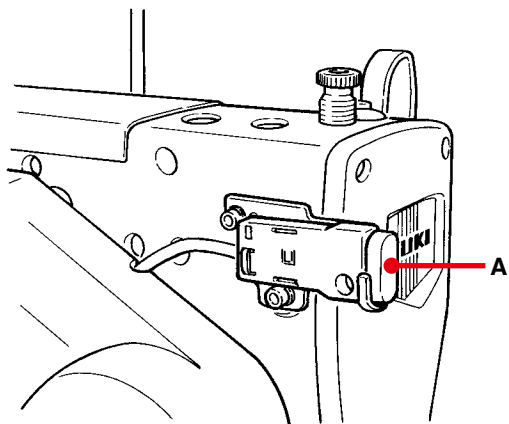
En el caso de la configuración de ojete radial, fije la tensión de presillado primeramente a aproximadamente 120 y haga que las puntadas queden balanceadas.

Puntada de orla y puntada de trencilla

 <p>Puntada de orla</p> <p>Puntada de trencilla</p>	<p>Puntada de orla Cuando se aplique una tensión más alta al hilo de aguja para que pueda pasar directamente por el material de cosido, se forma puntada de orla por el hilo de bobina que se saca tirando desde ambos lados a la línea central.</p>
 <p>Puntada de trencilla</p>	<p>Puntada de trencilla La puntada de trencilla se forma en zigzag mostrando el hilo de aguja solamente en la parte superior de la tela, y el hilo de bobina en la parte inferior.</p>


10. MODO DE EJECUTAR LA REPETICIÓN DE COSIDO

Cuando se pulsa el interruptor (A) STOP durante el cosido, la máquina de coser interrumpe el cosido y se para. En este momento se visualiza la pantalla de error para informar que se ha pulsado el interruptor de parada STOP.



10-1 Para continuar ejecutando el cosido desde algún punto en el cosido

① Elimine el error.

Pulse el botón  (B) RESET para eliminar el error. Entonces se visualiza la pantalla de movimiento de paso.

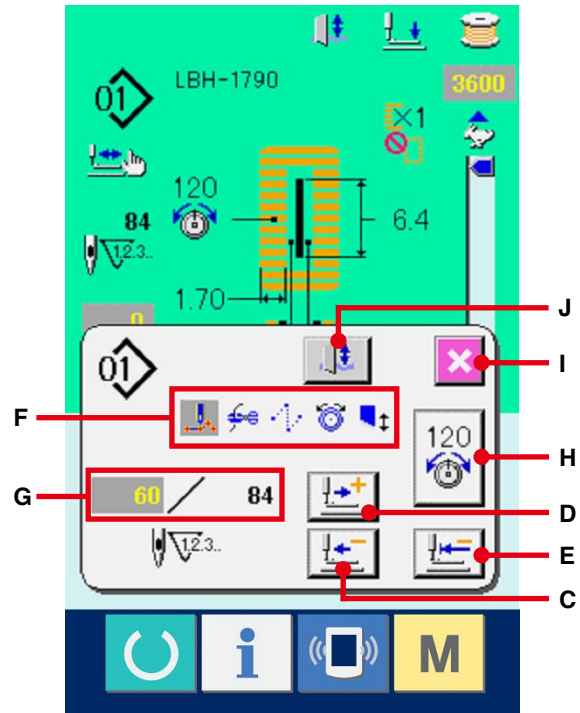
② Retorno del prensatela.

Pulse el botón (C) BACKWARD, y el prensatela retorna puntada por puntada.

Pulse la tecla (D) FORWARD, y el prensatela avanza puntada por puntada. El prensatela retorna a la posición de repetición de cosido.


③ Inicie de nuevo el cosido.

Pulse el pedal del lado derecho y se reanuda el cosido.





10-2 Modo de ejecutar el cosido desde el principio

① Elimine el error.

Pulse el botón RESET  (B) para despejar el error. Entonces se visualiza la pantalla de movimiento de paso.

② Vuelva el producto de cosido a la posición de fijación.

Pulse el botón  (E) INITIAL POSITION TRAVEL (avance de posición inicial) y el prensatela vuelve a la posición de fijación de producto de cosido (posición de inicio).


Pulse el botón CANCEL  (I) para cerrar el po emergente y el prensatela retorna a la posición de fijación del producto de cosido (posición de inicio).


③ Empiece el cosido.

Cuando se presiona el pedal derecho, comienza otra vez el cosido.

* En el caso de la puntada continua, (E) se mueve a la posición de inicio del cosido de la forma durante el cosido; y cuando se presiona posteriormente, se mueve a la posición de inicio del cosido de la forma precedente.

* Los comandos de cosido existentes se muestran en el video inverso en la sección (F). Las clases de comandos son las 5 que se muestran a continuación

 : Comando de cosido

 : Comando de corte de hilo

 : Transporte de salto

 : Tensión de hilo

 : Impulsión de cuchilla

* En la sección (G) se visualiza el número existente de puntadas/y el número total de puntadas.
* El valor de tensión de hilo se visualiza en la sección (H).

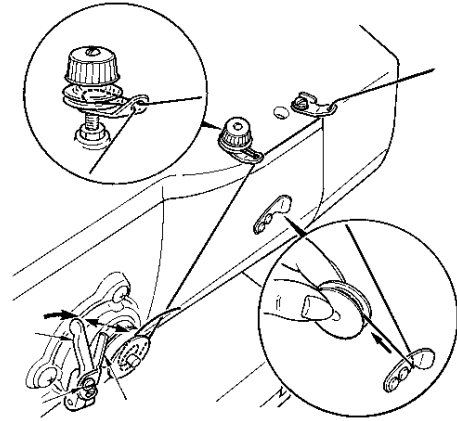
Cuando se introduce de tensión de hilo en el punto de entrada de aguja mediante el dispositivo de entrada exterior, se visualiza el botón y se puede cambiar la tensión del hilo.

* La cuchilla puede cancelarse mediante (J).


11. MODO DE BOBINAR HILO DE BOBINA

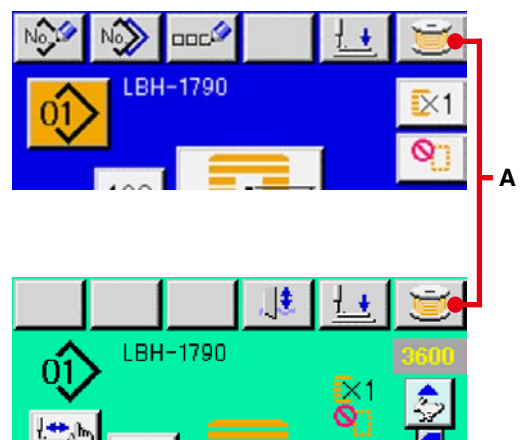
① Modo de fijar la bobina.

Coloque la bobina completamente dentro del eje del bobinador de bobina. Seguidamente empuje la guía de hilo de bobina en la dirección de la flecha.



② Visualice la pantalla bobinadora de bobina.


Pulse el botón  (A) BOBBIN WINDER en la pantalla (azul) de entrada de datos de la pantalla (verde) de cosido y se visualiza la pantalla de bobinado de bobina.

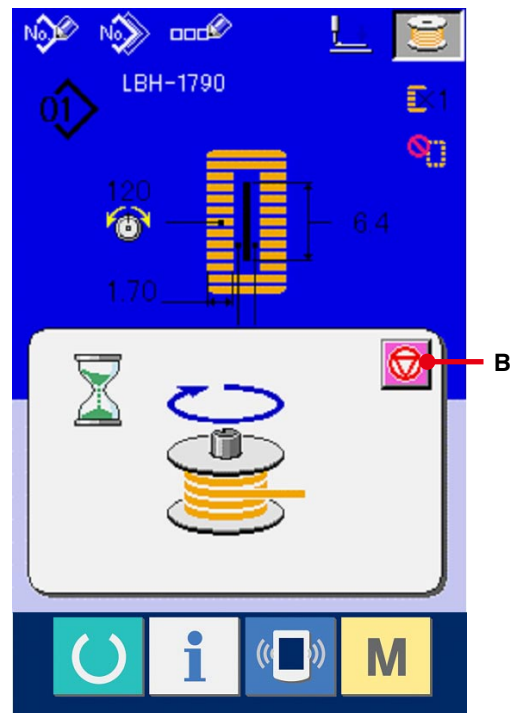


③ Inicio de bobinado de bobina.

Presione el pedal de arraque, y la máquina de coser gira y empieza el bobinado de hilo de bobina.

④ Detenga la máquina de coser.

Pulse el botón  (B) STOP y la máquina de coser se detiene y vuelve a la modalidad normal. Además, pulse dos veces el interruptor de inicio y la máquina de coser se para mientras la modalidad de bobinado de hilo sigue como está. Use este modo cuando bobine hilo de bobina en varias bobinas.



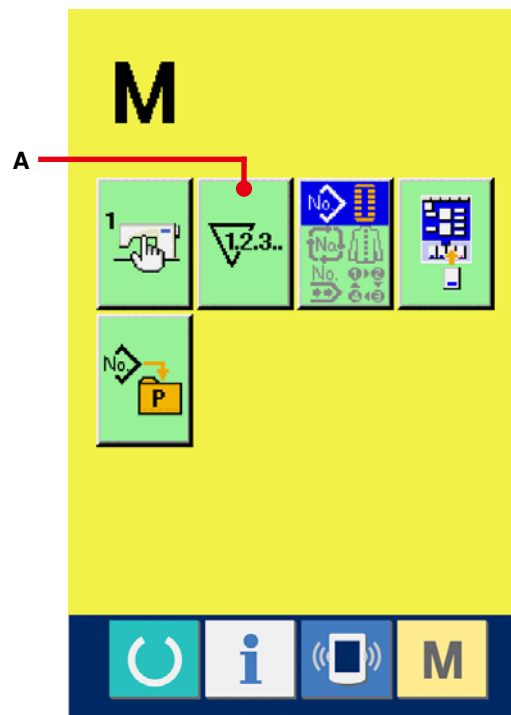
12. MODO DE USAR EL CONTADOR

12-1 Procedimiento para fijar el contador

① Visualice la pantalla de fijación de contador.



Pulse el interruptor **M** y el botón  (A)

COUNTER SETTING (fijador de contador) se visualiza en la pantalla. Cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de fijación de contador.

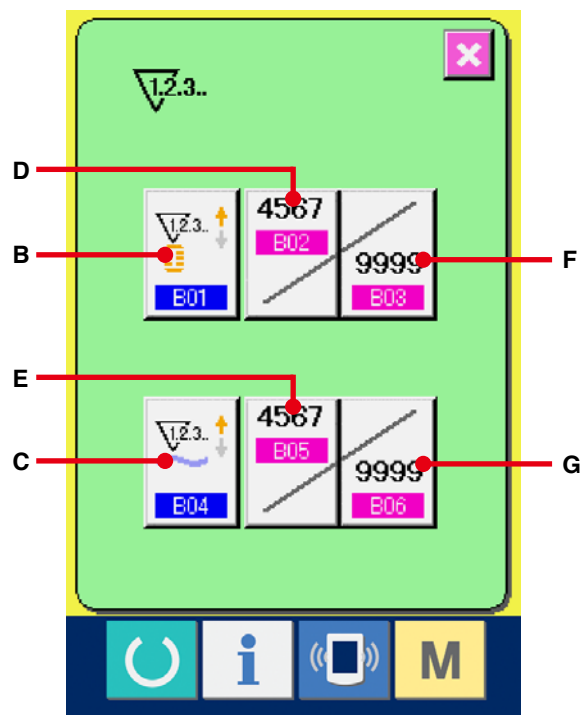


② Selección de clase de contadores.


En esta máquina de coser van montados dos clases de contadores a saber, contador de cosido y contador de número de prendas.

Pulse el botón  (B) o  (C) COUNTER


KIND SELECTION (selección de clase de contador) para visualizar la pantalla de selección de clase de contador. Las clases de contadores respectivos se pueden fijar separadamente.




[Contador de cosido]

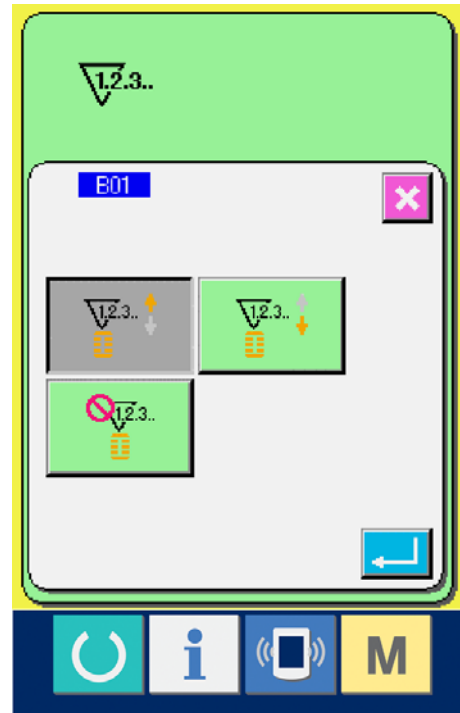
Contador UP (ascendente)  :

Cada vez que se ejecuta el cosido de una configuración, se cuenta el valor existente en sentido ascendente. Cuando el valor existente es igual al valor fijado, se visualiza la pantalla de conteo ascendente.


Contador DOWN (descendente)  :

Cada vez que se ejecuta el cosido de una configuración, el valor existente se cuenta en sentido descendente. Cuando se llega al valor "0", se visualiza la pantalla de conteo.


Contador no usado  :




[Contador de No. de piezas]

Contador UP (ascendente)  :

Cada vez que se ejecuta pespunte de cíclico o continuo, el valor existente se cuenta en sentido ascendente. Cuando el valor existente es igual al valor fijado, se visualiza la pantalla de conteo ascendente.

Contador DOWN (descendente)  :

Cada vez que se ejecuta un pespunte cíclico o continuo, el valor existente se cuenta en sentido descendente. Cuando el valor existente llega a "0", se visualiza en la pantalla el conteo ascendente.

Contador no usado  :

③ **Cambio de valor fijado en el contador.**

En el caso del contador de cosido, pulse el botón



(F) y en el caso del contador de No. de

prendas, pulse el botón  (G) y se visualiza en

la pantalla la entrada de valor.

Aquí introduzca el valor fijado. (Ver la p.30)



④ **Cambie el valor existente de contador.**

En el caso de contador de cosido, pulse el botón

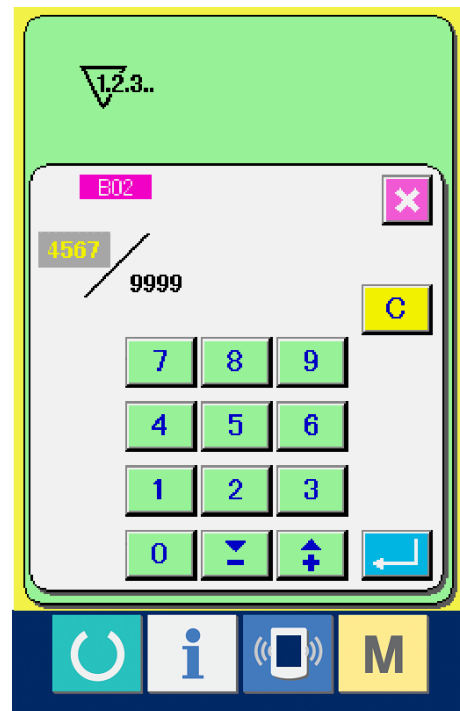


(D), y en el caso de contador de No. de

piezas, pulse el botón  (E) y se visualiza la

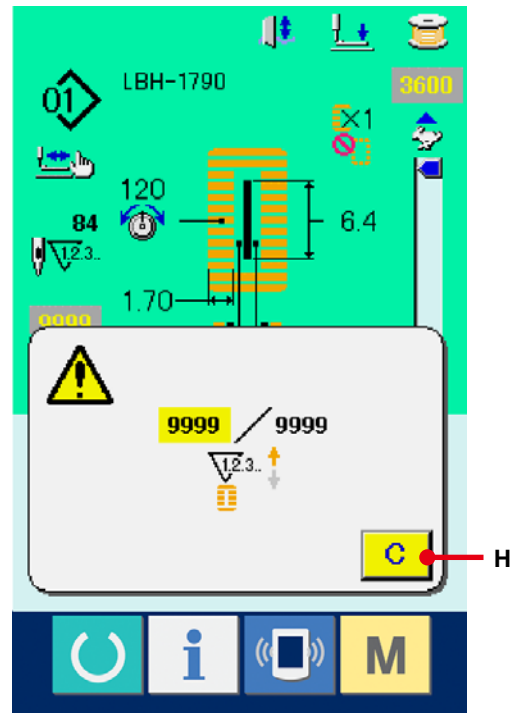
pantalla de entrada de valor existente.

Aquí, introduzca el valor existente. (Ver la p.30)




12-2 Procedimiento para liberar el conteo ascendente

Cuando se llega a la condición de fin de cómputo durante el trabajo de cosido, se visualiza la pantalla de fin de cómputo y el zumbador emite un pitido. Pulse el botón CLEAR **C** (H) para efectuar la reposición del contador y la pantalla retorna a la pantalla de cosido. Luego, el contador empieza el cómputo nuevamente.




13. MODO DE EJECUTAR NUEVO REGISTRO DE PATRÓN

① Visualice la pantalla de entrada de datos.

Solamente en el caso de pantalla (azul) de entrada de datos, se puede ejecutar el registro del patrón. En el caso de pantalla (verde) de cosido, pulse el interruptor READY  y visualice la pantalla (verde) de entrada de datos.



② Llame la pantalla de registro del nuevo patrón.

Pulse el botón  (A) NEW REGISTRATION y se visualiza en la pantalla el registro del nuevo patrón.


③ Modo de introducir el No. de patrón.

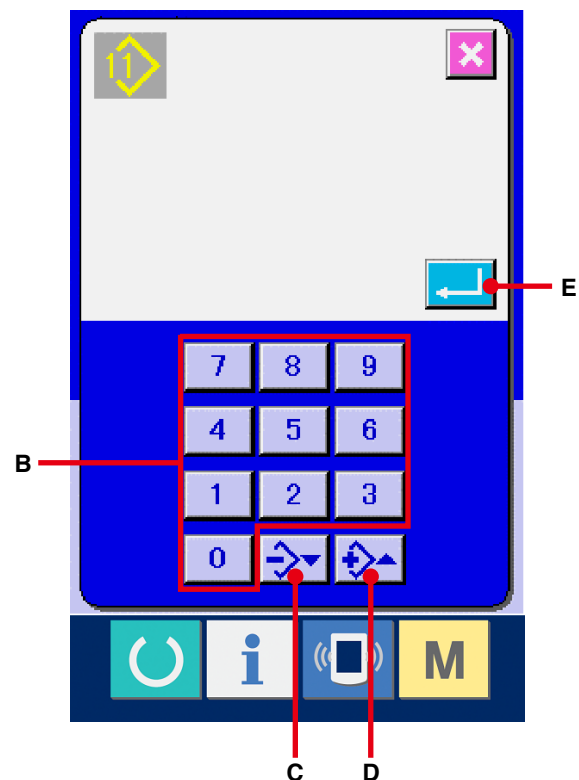
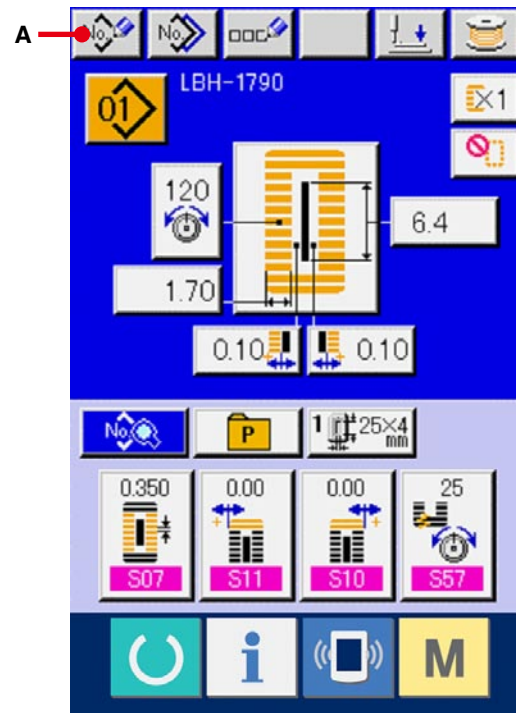
Introduzca el No. de patrón que usted quiera para nuevo registro con las diez teclas (B).

Cuando se introduce un No. de patrón que ya ha sido registro, la configuración de cosido que se había registrado se visualiza en la parte superior de la pantalla. Seleccione el No. de patrón que aún no ha sido registrado y no está visualizado en la parte de la pantalla. Está prohibido el nuevo registro de No. de patrón que ha sido ya registrado.

Es posible recuperar el No. de patrón que no ha sido registrado con el botón - • +   (C y D).

④ Para determinar el No. de patrón.

Pulse el botón  (E) ENTER para determinar el No. de patrón que se va a registrar nuevamente y se visualiza la pantalla de la lista de configuración del primer presellado.

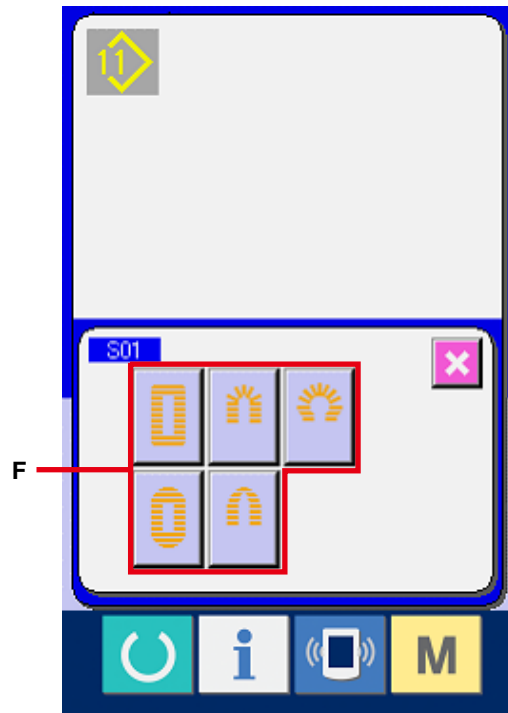


⑤ **Seleccione la configuración de presillado de refuerzo.**


Seleccione la configuración que usted quiera coser desde 5 clases de botones (F) de la 1ª configuración de presillado de refuerzo. Una vez seleccionado, se visualiza la configuración total de cosido en la que se está usando de la 1ª configuración de presillado de remate.

⑥ **Seleccione la configuración de cosido.**

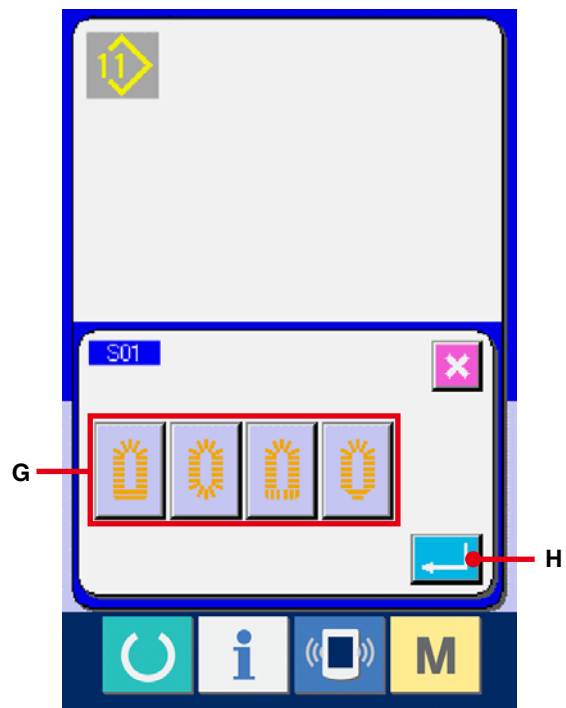
Seleccione el botón (G) de configuración de cosido con que usted quiera coser.



⑦ **Fin de selección de configuración de cosido.**















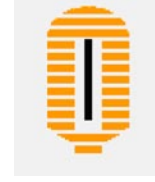







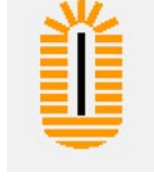



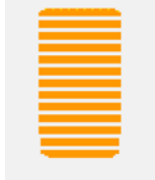



Pulse el botón ENTER  (H) para terminar la selección de configuración. Entonces se visualiza la configuración de cosido que se ha seleccionado en la pantalla de entrada de datos (azul). Se introduce el valor inicial de dato de cosido de acuerdo a la configuración de cosido que se ha seleccionado.

Nota) El número de configuraciones de cosido a visualizar cambia de acuerdo al nivel seleccionado en el interruptor DIP de nivel de memoria de selección de configuración de cosido **K04** (nivel 2).



→ Consulte [26. MODO DE CAMBIAR EL DATO DE INTERRUPTOR DE MEMORIA, p.77.](#)

14. LISTA DE CONFIGURACIONES DE COSIDO

1) Tipo cuadrado 	2) Tipo redondo 	3) Tipo cuadrado radial 	4) Tipo radial 	5) Tipo de presillado de refuerzo recto radial 
6) Tipo de presillado de cónica radial 	7) Tipo cuadrado de ojete 	8) Tipo radial de ojete 	9) Tipo de presillado recto de ojete 	10) Tipo de presillado de cónica de ojete 
11) Tipo semilunar 	12) Tipo cuadrado redondo 	13) Tipo cuadrado semilunar 	14) Tipo de presillado recto semilunar 	15) Tipo de presillado de cónica semilunar 
16) Tipo semilunar de ojete 	17) Tipo redondo de ojete 	18) Tipo radial cuadrado 	19) Tipo semilunar cuadrado 	20) Tipo redondo cuadrado 
21) Tipo de presillado recto cuadrado 	22) Tipo de presillado de cónica cuadrado 	23) Tipo semilunar radial 	24) Tipo redondo radial 	25) Tipo radial semilunar 
26) Tipo redondo semilunar 	27) Presillado de refuerzo 	28) Presillado de refuerzo, corte lado derecho 	29) Presillado de refuerzo, corte lado izquierdo 	30) Presillado de refuerzo, corte central 

15. MODO DE CAMBIAR DATOS DE COSIDO

15-1 Dato de cosido inicial al tiempo de la compra


Los patrones del 1 al 10 ya han sido registrados al tiempo de la compra. En el dato de cosido solamente se han introducido los valores iniciales de configuración de tipo cuadrado que difieren en la longitud de corte de la tela.

→ Para los valores iniciales de la configuración de tipo cuadrado, consulte el ítem 13. DATOS DE VALOR INICIAL PARA CADA TABLA DE CONFIGURACIÓN, p.34 en el Manual de Instrucciones que se suministra con el dispositivo.

No. de patrón	Longitud de corte de tela
1	6,40 mm (1/4")
2	9,50 mm (3/8")
3	11,10 mm (7/16")
4	12,70 mm (1/2")
5	14,30 mm (9/16")
6	15,90 mm (5/8")
7	17,50 mm (11/16")
8	19,10 mm (3/4")
9	22,20 mm (7/8")
10	25,40 mm (1")

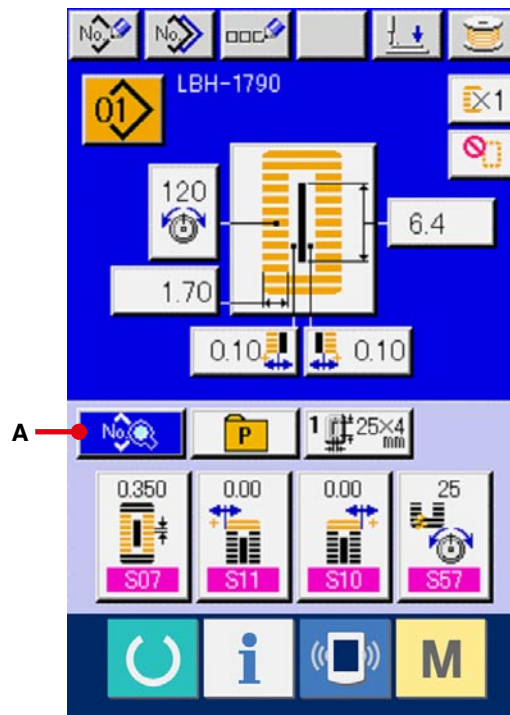
15-2 Procedimiento de cambio de datos de cosido

① Visualice la pantalla de entrada de datos.


Solamente en el caso de pantalla (azul) de entrada de datos, se puede ejecutar el cambio de datos de cosido. En el caso de prensatela de cosido (verde), pulse el interruptor READY  y visualice la pantalla (azul) de entrada de datos.

② Llame la pantalla de datos de cosido.

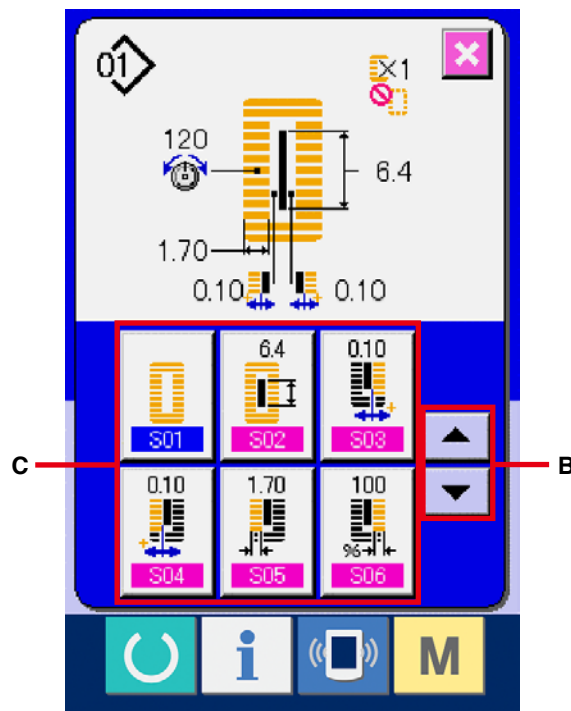
Pulse el botón  (A) SEWING DATA y se visualiza la pantalla de datos de cosido.



③ Seleccione el dato de cosido que va a cambiar.

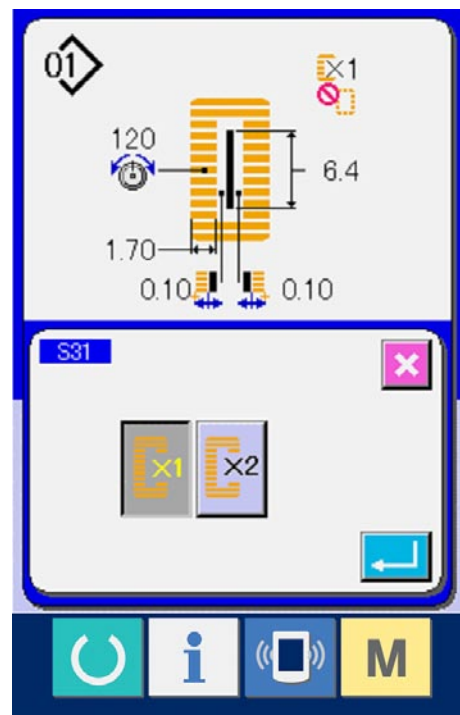
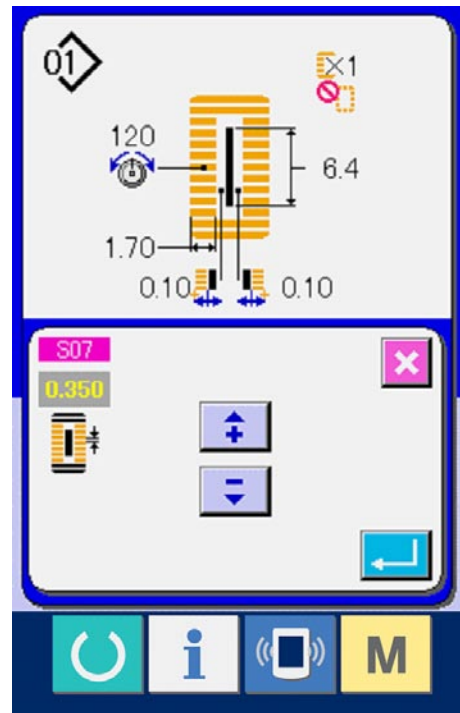
Pulse el botón  (B) UP/DOWN SCROLL y seleccione el botón (C) SEWING DATA que usted quiere cambiar. El ítem de dato no usado en conformidad con la configuración y el ítem de dato que se ha fijado de acuerdo a la configuración e ítem de dato que se ha fijado sin función no se visualizan. Por lo tanto, tenga cuidado.

→ Consulte [16. PROCEDIMIENTO DE FIJACIÓN DE DATO CON/SIN EDICIÓN, p.50.](#)



④ **Cambio de datos.**

Para dato de cosido, están el ítem de dato para cambiar el numeral y el ítem de dato para seleccionar pictógrafo. El No. en color rosa como **S02** el se pone en el ítem de dato para cambiar el numeral y el valor fijado se puede cambiar con el botón +/- que está visualizado en la pantalla de cambio. El No. en color azul como **S20** se pone en el ítem de dato para seleccionar el pictógrafo y se puede seleccionar el pictógrafo que está visualizado en la pantalla de cambio. Para más detalles del dato de cosido, consulte el ítem [15-3 Lista de datos de cosido, p.40.](#)






15-3 Lista de datos de cosido

Los datos de cosido son aquellos que se pueden introducir a 99 patrones desde el patrón 1 al 99 y se pueden introducir en cada patrón.

La máquina de coser ha sido fijada en el mismo estado que el dat que es el necesario fijar. "Con/sin edición" no se puede fijar al tiempo de la compra. Cambie la función a "Con edición" si fuera necesario para el uso.

→ Consulte el ítem [16. PROCEDIMIENTO DE FIJACIÓN DE COSIDO DE DATOS CON/SIN EDICIÓN, p.50.](#)

No.	Item	Gama de fijación	Unidad de edición	Observaciones
S01	<p>Configuración de cosido</p> <p>Este ítem selecciona la configuración de entre la configuración de cosido de 30 diferentes clases que incorpora la máquina de coser.</p> <p>→ Consulte el ítem 14. LISTA DE CONFIGURACIONES DE COSIDO,p.36.</p>  <p>※ Solamente se pueden seleccionar 12 clases de configuraciones de cosido estándar al tiempo de la compra. Cuando aumenten las clases de configuraciones, ejecute la fijación de nivel de selección de configuración de K04 Nivel de selección de configuración de cosido de dato de interruptor de memoria.</p> <p>→ Consulte 26-2. Lista de interruptores de memoria, p.79.</p>	1 a 30	1	---
S02	<p>Longitud de corte de tela</p> <p>Este ítem fija la longitud de la tela que se corta con la cuchilla de corte de tela. Sin embargo, en el caso de configuración de presillado (Nos. 27, 28, 29 y 30), se fija la longitud de cosido.</p> <p>Haciendo efectiva la Función de movimientos múltiples de cuchilla de corte de tela de dato de interruptor de memoria, haga los movimientos múltiples de cuchilla fijando el tamaño de cuchilla fijado en el ítem tamaño de cuchilla de corte de tela, y el producto de cosido se corta.</p> <p>→ Consulte la lista de datos de interruptor de Memoria 26-2. Lista de interruptores de memoria, p.79.</p> 	3,0 a 120,0	0,1mm	---
S03	<p>Anchura de ranura de cuchilla, derecha</p> <p>Este ítem fija la separación entre la cuchilla de corte de tela y la sección en paralelo del lado derecho.</p> 	-2,00 a 2,00	0,05mm	---

(Observaciones)















※ 1 : Se visualiza de acuerdo a la configuración.
















※ 2 : Se visualiza cuando se ha fijado a con edición.











Consulte el ítem [16. PROCEDIMIENTO DE FIJACIÓN DE DATOS DE COSIDO CON/SIN EDICIÓN, p.50.](#)









※ 3 : Se visualiza cuando se ha seleccionado la función.


No.	Item	Gama de fijación	Unidad de edición	Observaciones
S04	Anchura de ranura de cuchilla, lado izquierdo. Este ítem fija la separación entre la cuchilla de corte de tela y la sección paralela.	-2,00 a 2,00	0,05mm	---
S05	Anchura de sobreorillado, izquierdo Este ítem fija la anchura de sobreorillado de la sección paralela del lado izquierdo.	0,10 a 5,00	0,05mm	---
S06	Relación de configuraciones derecha e izquierda Este ítem fija la relación de ampliación/reducción de configuración de lado derecho posicionando la cuchilla en el centro.	50 a 150	1%	---
S07	Espaciado en la sección paralela Este ítem fija el espaciado de cosido de las secciones paralelas izquierda y derecha.	0,200 a 2,500	0,025mm	---
S08	Longitud de 2° presillado Este ítem fija la longitud de presillado en el lado frontal.	0,2 a 5,0	0,1mm	---
S09	Longitud de presillado 1° Este ítem fija la longitud de presillado en el lado posterior.	0,2 a 5,0	0,1mm	---
S10	Compensación de anchura de presillado, lado derecho Este ítem ajusta la configuración exterior del lado izquierdo de la sección de presillado en términos de sección de sobreorillado. Se pueden compensar tanto el presillado 1° como el 2°.	-1,00 a 1,00	0,05mm	---
S11	Compensación de anchura de presillado, lado izquierdo Este ítem ajusta la configuración exterior de lado izquierdo de presillado en términos de sección de sobreorillado.	-1,00 a 1,00	0,05mm	---

No.	Item	Gama de fijación	Unidad de edición	Observaciones
S12	<p>Compensación offset de flujo de presillado, lado izquierdo</p> <p>Este ítem fija la longitud para formar la sección de presillado de configuración de flujo de presillado.</p> 	0,00 a 3,00	0,05mm	※1
S13	<p>Offset de flujo de presillado, lado derecho</p> <p>Este ítem fija la longitud para formar la sección de presillado de configuración de flujo de presillado.</p> 	0,00 a 3,00	0,05mm	※1
S14	<p>Longitud de configuración de ojete</p> <p>Este ítem fija la longitud del lado superior desde el centro del ojete de configuración de ojete.</p> 	1,0 a 10,0	0,1mm	※1
S15	<p>Número de puntadas de configuración de ojete</p> <p>Este ítem fija el número de puntadas en 90° superior de configuración de ojete.</p> 	1 a 8	1	※1
S16	<p>Anchura de ojete</p> <p>Este ítem fija el tamaño transversal del interior de la configuración de ojete. El punto de entrada de aguja actual es la dimensión de anchura de ranura de cuchilla S04, se añade lado izquierdo.</p> 	1,0 a 10,0	0,1mm	※1
S17	<p>Longitud de ojete</p> <p>Este ítem fija el tamaño longitudinal del interior de configuración de ojete.</p> 	1,0 a 10,0	0,1mm	※1
S18	<p>Longitud de configuración redonda</p> <p>Este ítem fija la longitud lateral superior desde el centro de configuración tipo redondo.</p>  <p>Parte superior, tipo redondo</p>  <p>Parte superior, tipo radial</p>  <p>Parte superior, tipo semilunar</p>  <p>Parte inferior, tipo redondo</p>  <p>Parte inferior, tipo radial</p>  <p>Parte inferior, tipo semilunar</p> 	1,0 a 5,0	0,1mm	※1
S19	<p>Número de puntadas de configuración radial</p> <p>Este ítem fija el número de puntadas en el 90° de configuración radial.</p> 	1 a 8	1	※1










No.	Item	Gama de fijación	Unidad de edición	Observaciones
S20	<p>Refuerzo de configuración radial Este ítem fija con/sin respunte de refuerzo de configuración radial.</p>  : Con  : Sin	---	---	※1, ※2
S21	<p>Espaciado en la sección de presillado Este ítem fija el espaciado de cosido de la sección de presillado.</p>  Parte superior, tipo cuadrado  Parte superior, tipo redondo  Parte superior, tipo semilunar  Parte inferior, tipo cuadrado  Parte inferior, tipo redondo  Parte inferior, tipo semilunar  Parte inferior, presillado recto  Parte inferior, flotante 	0,100 a 2,500	0,025mm	---
S22	<p>Separación 1ª Este ítem fija la separación entre el presillado 1º y la ranura de la cuchilla. Este ítem se aplica a todas las configuraciones.</p> 	0,0 a 4,0	0,1mm	---
S23	<p>2ª separación Este ítem fija la separación entre el 2º presillado y la ranura de la cuchilla. Este ítem se aplica a todas las configuraciones.</p> 	0,0 a 4,0	0,1mm	---
S31	<p>Pespunte sencillo/doble Este ítem selecciona el respunte sencillo o doble.</p>  X1 : Pespunte sencillo  X2 : Pespunte doble	---	---	---


No.	Item	Gama de fijación	Unidad de edición	Observaciones
S32	<p>Selección transversal de pespunte doble</p> <p>Este ítem fija el pespunte superpuesto o el pespunte transversal en la entrada de aguja de la sección paralela cuando se fija puntada doble.</p>  : Pespunte superpuesto  : Pespunte transversal	---	---	※3
S33	<p>Compensación de anchura de pespunte doble</p> <p>Este ítem fija la cantidad a anchura de sobreorillado extremo del ciclo 1º cuando se fija puntada doble.</p> 	0,0 a 2,0	0,1mm	※3
S34	<p>Número de veces de hilvanado</p> <p>Este ítem fija el número de veces de hilvanado.</p>  : Sin hilvanado  Xn : 1 a 9 veces	0 a 9	1	※3
S35	<p>Espaciado de hilvanado</p> <p>Este ítem fija el espaciado al tiempo de ejecutar el hilvanado.</p> 	1,0 a 5,0	0,1mm	※3
S36	<p>Longitud de hilvanado rotativo</p> <p>Este ítem fija la longitud rotativa de hilo de aguja cuando se ejecuta hilvanado.</p> 	2,0 a 20,0	0,1mm	※3
S37	<p>Espaciado rotativo de hilvanado</p> <p>Este ítem fija el espaciado rotativo de hilo de aguja cuando se ejecuta hilvanado.</p> 	0,2 a 5,0	0,1mm	※3
S38	<p>Anchura de hilvanado rotativo</p> <p>Este ítem fija la anchura rotativa del hilo de aguja cuando se ejecuta hilvanado.</p> 	0,0 a 4,0	0,1mm	※3
S39	<p>Compensación longitudinal de entrada de aguja de hilvanado</p> <p>Este ítem fija la cantidad para mover hacia atrás y hacia adelante la cantidad de posición de entrada de aguja cuando se ejecuta el cosido más de dos ciclos.</p> 	0,0 a 2,5	0,1mm	※2, ※3

No.	Item	Gama de fijación	Unidad de edición	Observaciones
S40	<p>Compensación transversal de entrada de aguja de hilvanado.</p> <p>Este ítem fija la cantidad para mover a la derecha o izquierda la posición de entrada de aguja cuando se ejecuta el hilvanado más de dos ciclos.</p> 	0,1 a 1,0	0,1mm	※3
S41	<p>Compensación de posición de lado izquierdo de hilvanado</p> <p>Este ítem fija la cantidad para mover la posición de referencia de cosido de hilvanado desde el centro del sobreorillado izquierdo a la derecha o izquierda.</p> 	-2,0 a 2,0	0,1mm	※2, ※3
S42	<p>Compensación de posición de lado derecho de hilvanado</p> <p>Este ítem fija la cantidad a mover la posición de referencia de cosido de hilvanado desde el centro de sobreorillado derecho a la derecha o izquierda.</p> 	-2,0 a 2,0	0,1mm	※2, ※3
S44	<p>Fijación de velocidad de hilvanado</p> <p>Este ítem fija la velocidad de hilvanado.</p> 	400 a 4200	100ppm	※3
S45	<p>Función de cosido conjunto</p> <p>Este ítem selecciona la función cuando se ejecuta el cosido juntamente con el primero.</p>  <p>: Sin cosido conjunto</p>  <p>: Con cosido conjunto</p> <p>Cuando se selecciona "Con cosido conjunto": El cosido ejecuta en el orden de cosido conjunto → cosido de hilvanado → cosido normal.</p>	---	---	---
S46	<p>Anchura de cosido conjunto</p> <p>Este ítem fija la anchura de cosido cuando se ejecuta cosido conjunto.</p> 	1,0 a 10,0	0,1mm	※2, ※3
S47	<p>Espaciado de cosido conjunto</p> <p>Este ítem fija el espaciado de cosido cuando se ejecuta cosido conjunto.</p> 	0,2 a 5,0	0,1mm	※2, ※3

No.	Item		Gama de fijación	Unidad de edición	Observaciones
S51	Tensión de sección paralela izquierda Este ítem fija la tensión de hilo en la sección paralela izquierda.		0 a 200	1	---
S52	Tensión de sección paralela derecha Este ítem fija la tensión de hilo de aguja en la sección paralela derecha.		0 a 200	1	*2
S53	Tensión de sección paralela izquierda (Ciclo 1° de pespunte doble) Este ítem fija la tensión de hilo de aguja en la sección paralela izquierda del ciclo 1° al tiempo de pespunte doble.		0 a 200	1	*2, *3
S54	Tensión de sección paralela derecha (ciclo 1° de pespunte doble) Este ítem fija la tensión de hilo de aguja en la sección paralela derecha del ciclo 1° al tiempo de pespunte doble.		0 a 200	1	*2, *3
S55	Tensión en la sección de presillado 1° Este ítem fija la tensión de hilo de aguja en la sección de presillado 1°.		0 a 200	1	---
S56	Tensión en la sección de presillado 2° Este ítem fija la tensión de hilo de aguja en la sección de presillado 2°.		0 a 200	1	*2
S57	Fijación de tensión de hilo de aguja al inicio de cosido Este ítem fija la tensión de hilo de aguja de hilvanado.		0 a 200	1	---
S58	Fijación de tensión de hilo de aguja de hilvanado Este ítem fija la tensión de hilo de aguja de hilvanado.		0 a 200	1	*3



No.	Item	Gama de fijación	Unidad de edición	Observaciones
S59	ACT Ajuste de temporización al inicio del presillado 1° Este ítem ajusta la temporización de inicio de salida de en la 1ª sección de presillado.	-5 a 5	1ª puntada	*2
S60	ACT Ajuste la temporización al inicio del sobreorillado derecho Este ítem ajusta la temporización de inicio de salida de tensión de hilo de aguja en la sección de sobreorillado derecho.	-5 a 5	1ª puntada	*2
S61	ACT Ajuste de temporización al inicio de presillado 2° Este ítem ajusta la temporización de inicio de salida de tensión de hilo de aguja en la sección de presillado 2°.	-5 a 5	1ª puntada	*2
S62	Número de puntadas de respunte de remate al inicio de cosido Este ítem fija el número de puntadas de respunte de remate al inicio de cosido.	0 a 8	1ª puntada	---
S63	Espaciado de respunte de remate al inicio de cosido Este ítem fija el espaciado de cosido de respunte de remate al inicio de cosido.	0,00 a 0,70	0,05mm	*2
S64	Anchura de respunte de remate al inicio de cosido Este ítem fija la anchura de respunte de remate al inicio de cosido.	0,0 a 3,0	0,1mm	---
S65	Compensación longitudinal de respunte de remate al inicio de cosido Este ítem fija la posición de inicio de respunte de remate en dirección longitudinal al inicio de cosido.	0,0 a 5,0	0,1mm	*2
S66	Compensación transversal de respunte de remate al inicio de cosido Este ítem fija la posición de inicio de respunte de remate en dirección transversal al inicio de cosido.	0,0 a 2,0	0,1mm	*2

No.	Item	Gama de fijación	Unidad de edición	Observaciones
S67	<p>Anchura de pespunte de remate al fin de cosido</p> <p>Este ítem fija la anchura de pespunte de remate al fin de cosido.</p> 	0,1 a 1,5	0,1mm	---
S68	<p>Número de puntadas de pespunte de remate al fin de cosido</p> <p>Este ítem fija el número de puntadas de pespunte de remate al fin de cosido.</p> 	0 a 8	1ª puntada	---
S69	<p>Compensación longitudinal de pespunte de remate al fin de cosido</p> <p>Este ítem fija la posición de inicio de pespunte de remate en dirección longitudinal al fin de cosido.</p> 	0,0 a 5,0	0,1mm	※2
S70	<p>Compensación transversal de pespunte de remate al fin de cosido</p> <p>Este ítem fija la posición de inicio de pespunte de remate en dirección transversal al fin de cosido.</p> 	0,0 a 2,0	0,1mm	※2
S81	<p>Movimiento de cuchilla</p> <p>Este ítem fija "Con/sin movimiento" de la cuchilla de corte de tela normal.</p>  : Movimiento de cuchilla normal en OFF  : Movimiento de cuchilla normal en ON	---	---	---
S83	<p>Movimiento de cuchilla en el ciclo 1º de doble pespunte</p> <p>Este ítem fija "Con/sin movimiento" de cuchilla de corte de tela en el ciclo 1º cuando se ejecuta doble pespunte.</p>  : Movimiento de cuchilla normal en OFF  : Movimiento de cuchilla normal en ON	---	---	※2, ※3
S84	<p>Limitación de velocidad máxima</p> <p>Este ítem fija el número máximo de revoluciones de la máquina de coser. El valor máximo de edición de datos es igual a número de revoluciones de K07 Limitación de velocidad máxima del dato de interruptor de memoria.</p> <p>→ Consulte el ítem 26-2 Lista de datos de interruptor de memoria, p.79.</p> 	400 a 4200	100ppm	---

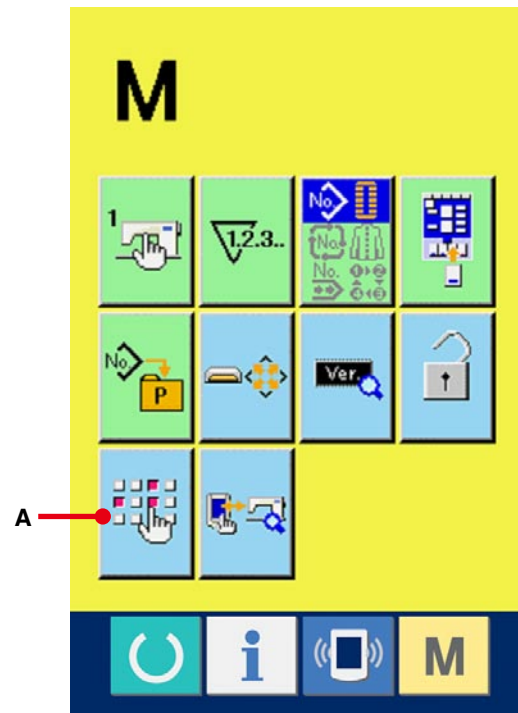
No.	Item	Gama de fijación	Unidad de edición	Observaciones
S86	<p>Espaciado de salida</p> <p>Este ítem fija el espaciado de cosido del lado de salida de configuración de presillado (Configuración Nos. 27, 28, 29 y 30 de S01).</p> 	0,200 a 2,500	0,025mm	---
S87	<p>Anchura de salida</p> <p>Este ítem fija la anchura del lado de salida de configuración presillado (Configuración Nos. 27, 28, 29 y 30 de S01).</p> 	0,10 a 10,00	0,05mm	---
S88	<p>Espaciado de entrada</p> <p>Este ítem fija el espaciado de cosido del lado de entrada de configuración de presillado (Configuración Nos. 27, 28, 29 y 30 de S01).</p> 	0,200 a 2,500	0,025mm	---
S89	<p>Anchura de entrada</p> <p>Este ítem fija la anchura del lado de entrada de configuración de presillado (Configuración Nos. 27, 28, 29 y 30 de S01).</p> 	0,10 a 10,00	0,05mm	---

16. PROCEDIMIENTO DE FIJACIÓN DE DATOS DE COSIDO CON/SIN EDICIÓN

- ① Visualice la pantalla de fijación de datos de cosido con/sin edición.

Cuando continúe pulsando el interruptor  por tres segundos, se visualiza en la pantalla el botón  (A) de dato de cosido con/sin edición.

Cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de fijación de edición con/sin dato de cosido.

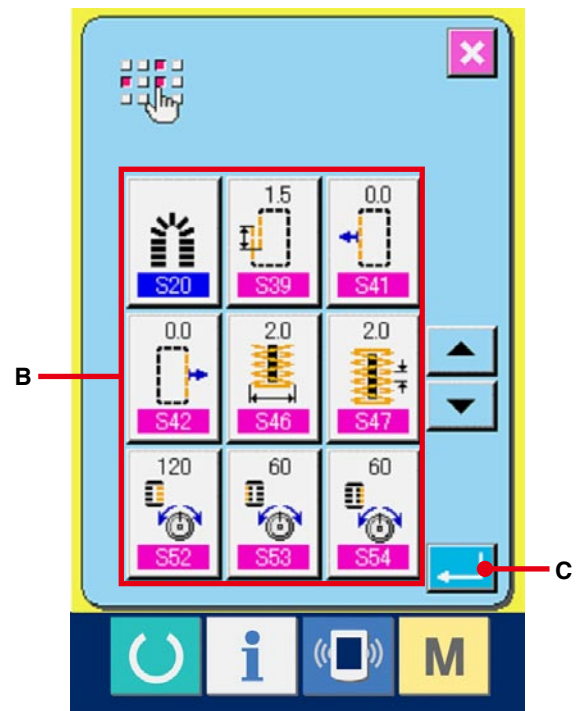
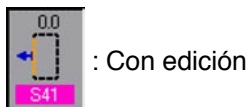
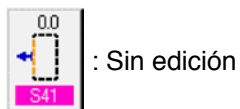


- ② Seleccione el dato de cosido con/sin edición.


Se visualiza la lista de botones (B) de ítem de datos que pueden fijar datos con/sin edición entre los datos de cosido. Cuando se pulsa este botón, la visualización inversa/y visualización normal cambia alternativamente.

Cuando usted quiera fijar "Con edición", fije la visualización inversa.

Cuando quiera fijar "Sin edición", fije la visualización normal.



- ③ Determine el dato de cosido de cosido con/sin edición.


Cuando se pulsa el botón ENTER  (C), se determina el estado de con/sin edición del ítem de dato de cosido.

17. MODO DE COPIAR EL PATRÓN DE COSIDO


El dato de cosido de No. de patrón que ya ha sido registrado se puede copiar al No. de patrón que no ha sido registrado. Se prohíbe la copia de sobrescrito de patrón. Cuando usted quiera sobrescribir, hágalo después de borrar una vez el patrón.

→ Consulte [6. MODO DE EJECUTAR LA SELECCIÓN DE NO. DE PATRÓN, p.20.](#)

① Visualice la pantalla de entrada de datos.


Solamente es posible la copia en el caso de pantalla (azul) de entrada de datos. En el caso de pantalla (verde) de cosido, pulse el interruptor READY  y visualice la pantalla (azul) de entrada de datos.

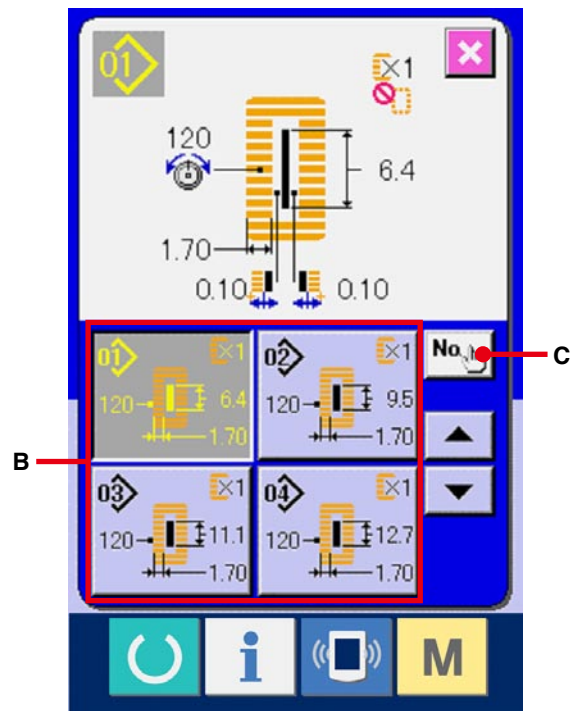
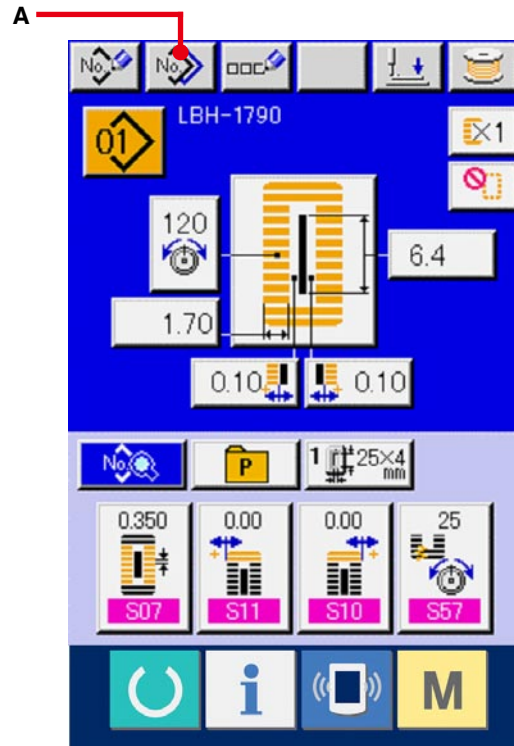
② Llame la pantalla de copia de patrón.

Cuando se pulsa el botón  (A) de copia de patrón, se visualiza en la pantalla la copia de patrón (selección de fuente de copia).



③ Seleccione el No. de patrón de fuente de copia.

Seleccione el No. de patrón de fuente de copia desde la lista de botones (B) de patrón.


Luego pulse el botón  (C) de entrada de destino de copia y se visualiza la pantalla de entrada.

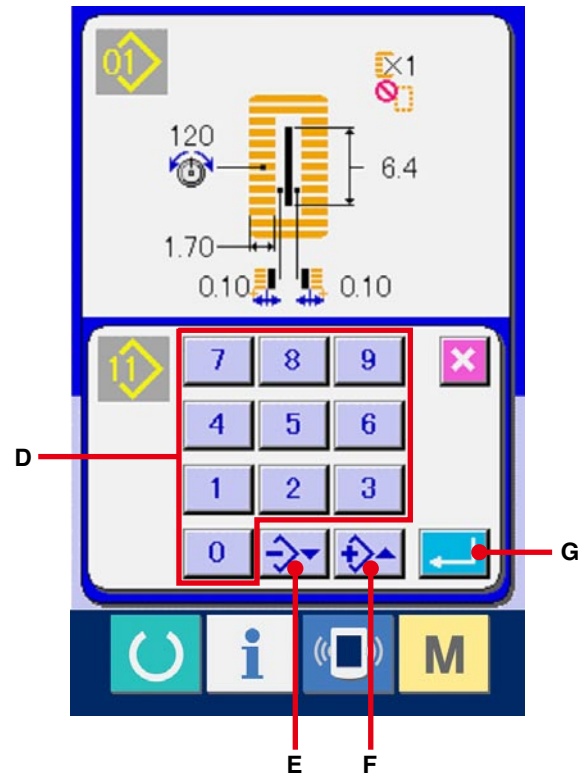


④ **Introduzca el No. de patrón de destino de copia.**

Introduzca el No. de patrón de destino de copia con las diez teclas (D). Es posible recuperar el No. de patrón que no se usa con los botones - y +   (E y F).

⑤ **Inicio de copia.**

Pulse el botón ENTER  (G) y comienza la copia. El No. de patrón que se ha copiado en el estado seleccionado retorna a la pantalla de copia de patrón (selección de fuente de copia) después de aproximadamente dos segundos.



※1 Después de copiar el No. de patrón, pulse la tecla READY. Cuando se desconecta la corriente eléctrica, sin pulsar la tecla READY, la copia es inválida.

※2 Cuando se ejecuta borrado en el caso de No. de patrón remanente, que ha sido registrado es uno, se visualiza error de borrado de patrón (Código de error 402).

※3 Cuando se intenta ejecutar copia en el No. de patrón que ya estaba registrado, se visualiza error de desaprobación de copia (Código de error 401).

18. MODO DE REGISTRAR EL PATRÓN PARA BOTÓN DIRECTO


Registre los Nos. de patrón que se usan frecuentemente con los botones directos para uso.

Una vez registrados los patrones, la selección de patrón se puede ejecutar fácilmente con solo pulsar el botón.

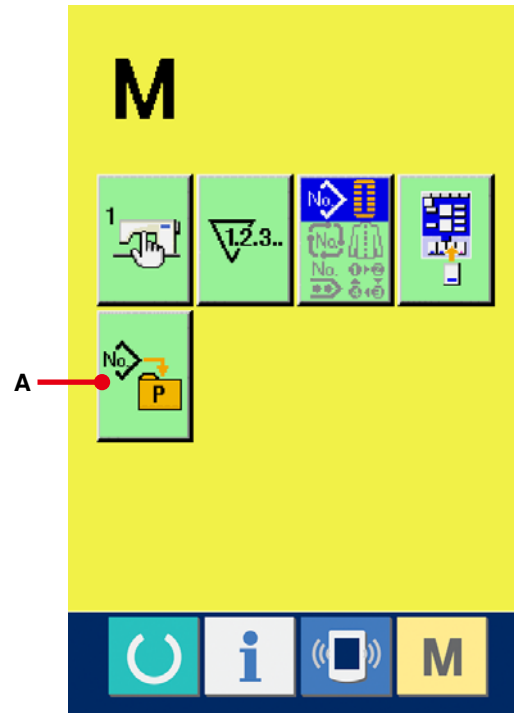
18-1 Modo de registrar

① Para visualizar la pantalla de registro de patrón directo.

Cuando pulse el interruptor **M**, se visualiza

el botón  (A) de registro de patrón directo.

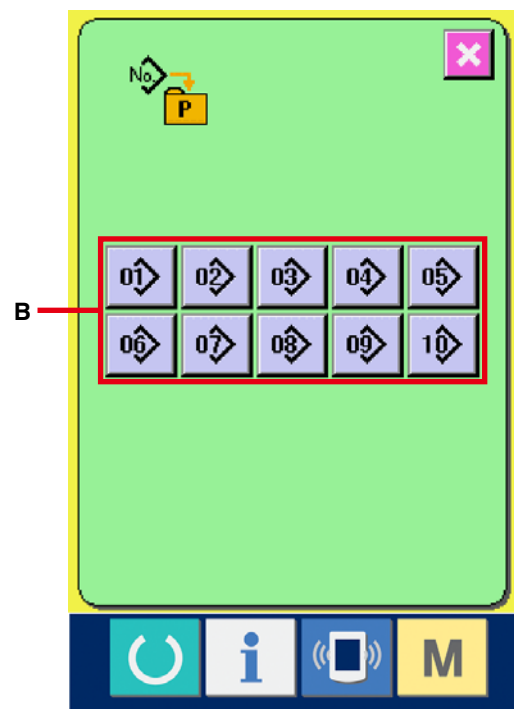
Cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de registro de patrón directo.



② Seleccione el patrón a registrar.

Los patrones directos pueden registrar hasta 10 patrones.


10 botones (B) directos se visualizan en la pantalla. Cuando se pulsa el botón ubicado en la posición que usted quiere registrar, se visualiza la pantalla de lista de No. de patrón.

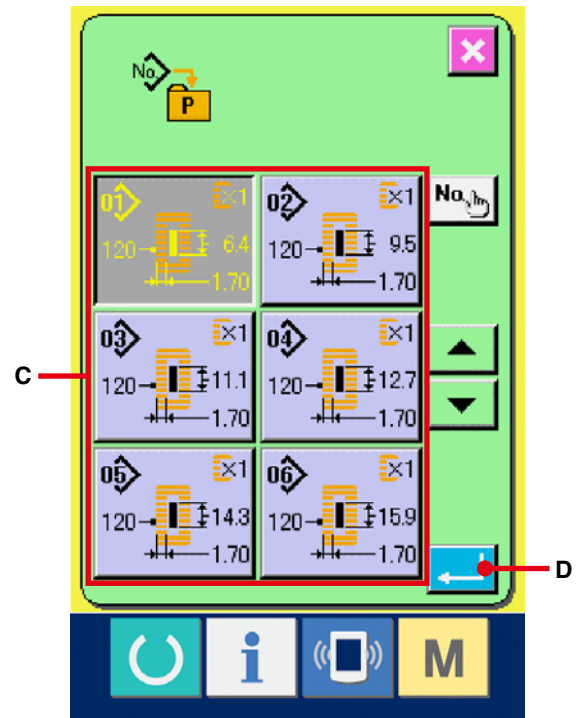


③ **Selección de No. de patrón a registrar.**

Seleccione el No. de patrón que usted quiere registrar de entre los botones (C) de No. de patrón. Cuando se pulsa dos veces el botón seleccionado, se libera la selección.

④ **Registro de patrón directo.**

Cuando se pulsa el botón ENTER  (D), se termina el registro de patrón directo y se visualiza la pantalla de registro de No. de patrón directo. El No. de patrón registrado se visualiza en el botón directo.



18-2 Estado del registro al tiempo de la compra

Los Nos. de patrón 1 al 10 han sido registrados al tiempo de hacer la compra.

19. MODO DE REGISTRAR LOS DATOS DE COSIDO EN EL BOTÓN DE ORDEN A MEDIDA

Registre los parámetros que se usan con frecuencia en el botón CUSTOMIZE y úselos.

Los parámetros que se han registrado se pueden seleccionar simplemente pulsando el botón CUSTOMIZE en la pantalla de entrada de datos.

19-1 Modo de registrar

① Visualice la pantalla de registro de patrón customize (de orden a medida)

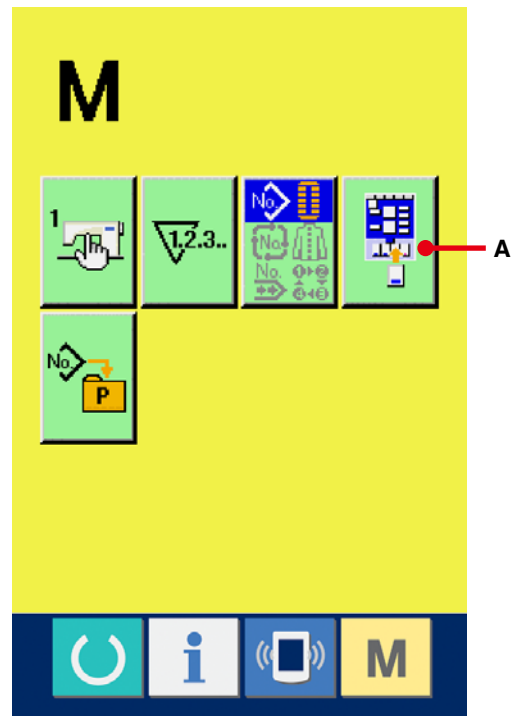
Cuando pulse el interruptor **M**, el botón on



(A) de registro de patrón de orden a medida

se visualiza en la pantalla.

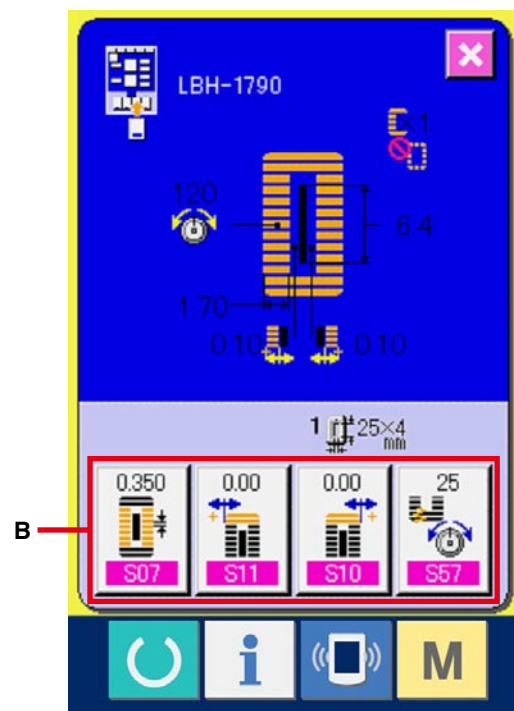
Cuando se pulsa este botón, se visualiza en la pantalla de registro el patrón de orden a medida.



② Seleccione el patrón a registrar.

Los botones de orden a medida pueden registrar hasta cuatro prendas. En la pantalla se visualizan cuatro botones (B) de registro de orden a medida.


Cuando se pulsa el botón ubicado en la posición que usted quiere registrar, el dato de cosido se visualiza en la pantalla de lista de datos de cosido.

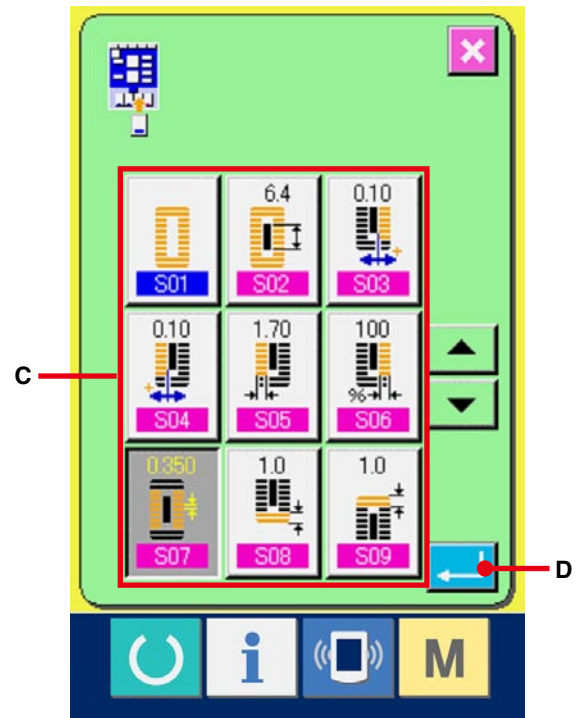


③ **Selección de dato de cosido a registrar.**

Seleccione el dato de cosido que usted quiera registrar con los botones (C) de datos de cosido. Cuando pulse dos veces el botón seleccionado, se libera la selección.

④ **Registro de botón de orden a medida.**

Cuando pulse el botón ENTER  (D), se termina el registro en el botón de orden a medida y se visualiza en la pantalla de registro de botón de orden a medida. El dato de cosido registrado se visualiza en el botón de orden a medida.



19-2 Estado del registro al tiempo de la compra

Al tiempo de la compra se han registrado por orden los siguientes ítems.

S07 Espaciado en la sección en paralelo



S11 Compensación de anchura de presellado, lado izquierdo



S10 Compensación de anchura de presellado, lado derecho




S57 Fijación de tensión de hilo de aguja al inicio de cosido



20. CAMBIO DE MODALIDAD DE COSIDO

① Visualice la pantalla de selección de modalidad de cosido.

Cuando se pulsa el interruptor **M** se visualiza en

la pantalla el botón  (A) de modalidad de cosido.

Cuando se pulsa este botón, se visualiza en la pantalla la selección de modalidad de cosido.

- ※ La imagen de botón del botón de selección de modalidad de cosido cambia en conformidad con la modalidad de cosido que se ha seleccionado al presente.

Cuando se selecciona cosido independiente :



Cuando se selecciona respunte cíclico :



Cuando se selecciona respunte continuo :



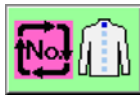
② Selección de modalidad de cosido.

Seleccione la modalidad de cosido que usted quiere coser.

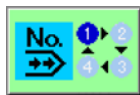
Botón de cosido independiente (B) :




Botón de respunte cíclico (C) :



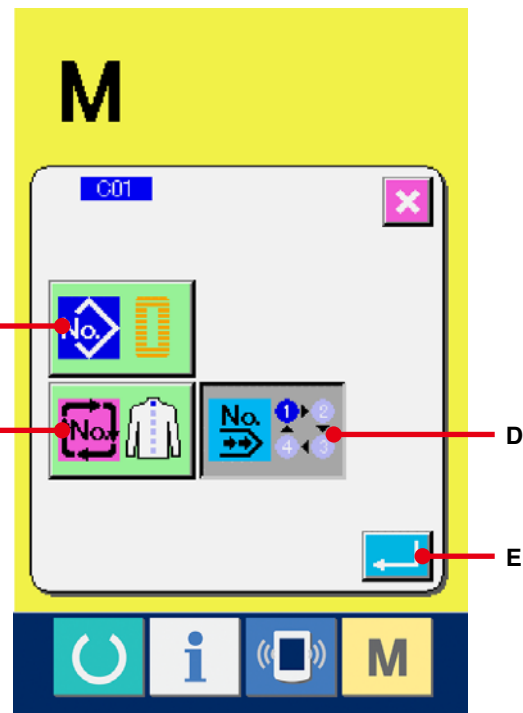
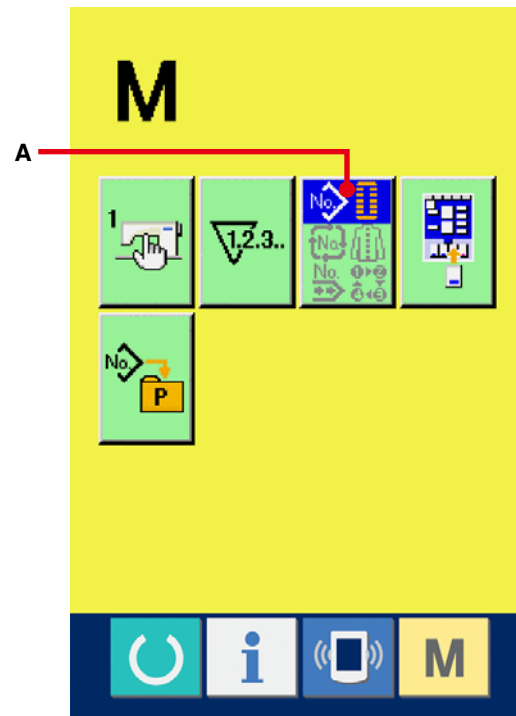
Botón de respunte continuo (D) :



③ Determine la modalidad de cosido

Cuando se pulsa el botón ENTER  (E) se termina el cambio de modalidad de cosido.

Cuando se pulsa el interruptor **M**, se visualiza la pantalla de modalidad del cosido seleccionado.



21. SECCIÓN DE VISUALIZACIÓN EN LCD AL TIEMPO DE PESPUNTE CONTINUO

Esta máquina de coser puede ejecutar el pespunte continuo que cose continuamente muchos datos de patrón sin elevar el prensatela.

Es posible coser automáticamente hasta 6 configuraciones instalando un prensatela largo hasta el tamaño de 120 mm.

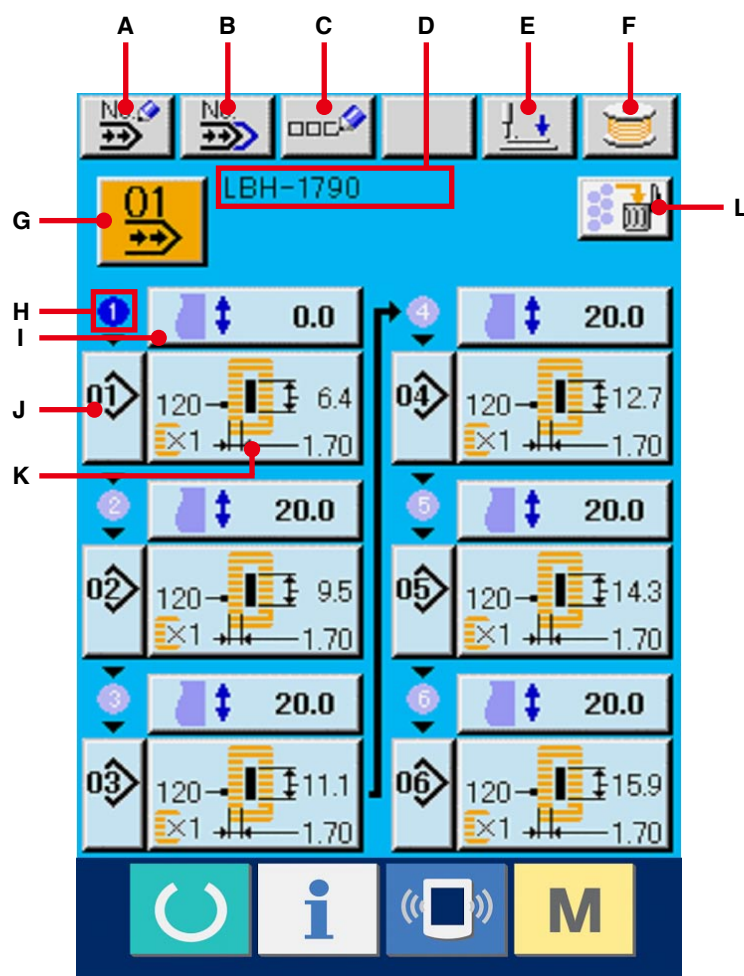
Además, es posible registrar hasta 20 datos. Registre o copie el dato para satisfacer la necesidad del uso.

→ Consulte [13. MODO DE EJECUTAR NUEVO REGISTRO DE NO. DE PATRÓN, p.34](#) y

[17. MODO DE COPIAR EL PATRÓN DE COSIDO, p.51.](#)

※ Es necesario cambiar los componentes del estado al tiempo que hizo la compra en conformidad con las condiciones de fijación.

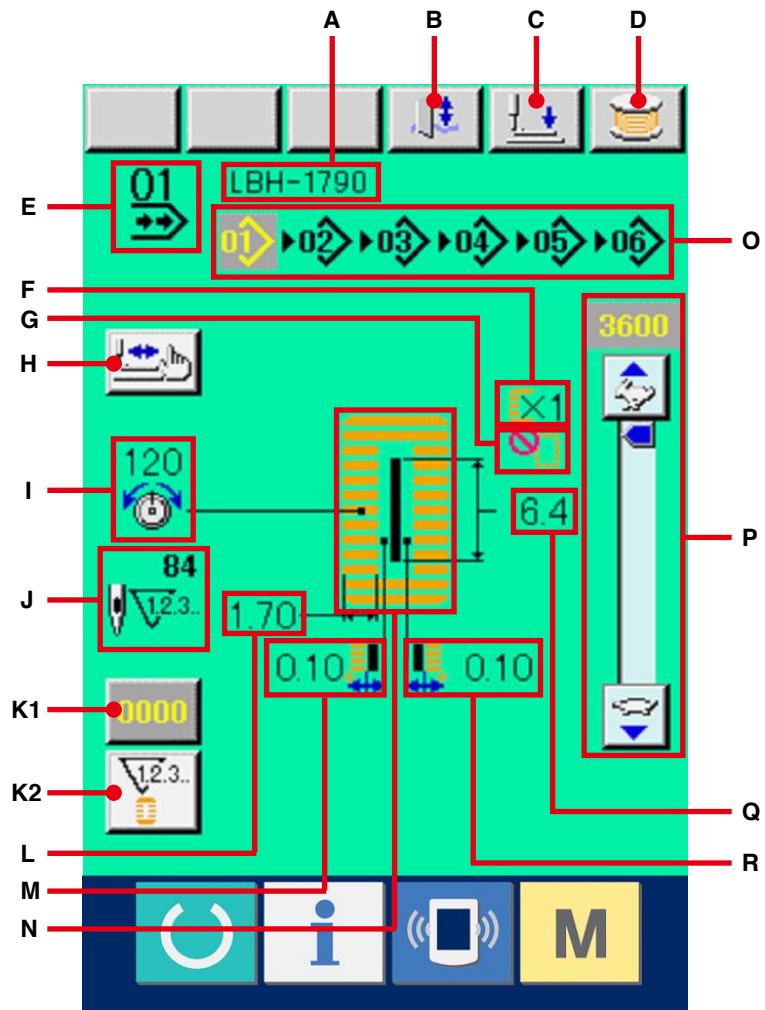
21-1 Pantalla de entrada de dato



	Botón y visualización	Descripción
A	Botón de REGISTRO DE NUEVOS DATOS DE PESPUNTE CONTINUO	Se visualiza la pantalla de nuevo registro de dato de respunte continuo.
B	Botón de COPIA DE DATOS DE PESPUNTE CONTINUO	Se visualiza la pantalla de copia de dato de respunte continuo.
C	Botón de ENTRADA DE NOMBRE DE DATO	Se visualiza la pantalla de entrada de nombre de dato de respunte continuo. → Consulte 7. MODO DE NOMBRAR EL PATRÓN, p.22.
D	Visualización de NOMBRE DE DATO	Se visualiza el No. de dato de respunte continuo que se está seleccionando.
E	Botón de BAJADA DE PRENSATELA	Se visualiza la pantalla de prensatelas abajo y la aguja se mueve hacia la derecha. Para elevar el prensatelas, pulse el botón de prensatelas arriba que se visualiza en la pantalla de prensatelas abajo. * Al realizar el enhebrado en este estado, asegúrese de desconectar (OFF) la corriente eléctrica.
F	Botón BOBINADO DE BOBINA	Es posible bobinar el hilo de bobina. → Consulte 11. MODO DE BOBINAR HILO DE BOBINA, p.29.
G	Botón de SELECCIÓN DE NO. DE DATO DE PESPUNTE CONTINUO	El No. de dato de respunte continuo que se está seleccionando al presente se visualiza en el botón. Cuando se pulse este botón, se visualiza la pantalla de selección de No. de dato de respunte continuo.
H	ORDEN DE COSIDO	Se visualiza la orden de cosido de dato de respunte continuo se había introducido.
I	Botón de ENTRADA DE CANTIDAD DE TRANSPORTE	Se visualiza la cantidad de transporte de tela antes del cosido. Cuando se pulsa, se visualiza la pantalla de entrada de cantidad de transporte.
J	Botón de SELECCIÓN DE NO. DE PATRÓN	Se visualiza el No. de patrón que se había introducido. Cuando se pulsa, la pantalla de no. se visualiza y se puede ejecutar la selección de No. de patrón.
K	Botón de EDICIÓN DE DATOS DE COSIDO	Se visualiza la información de dato de cosido tal como la de No. de patrón, configuración, longitud de corte de tela, etc. que ya se habían introducido.
L	Botón de BORRADO TOTAL	Se borra el contenido introducido para dato de respunte continuo que se está seleccionando.

* Se visualiza el número de patrones solamente para los botones H a K que se han introducido.

21-2 Pantalla de cosido



	Botón y visualización	Descripción
A	Visualización de NOMBRE DE DATO DE PESPUNTE CONTINUO	Si visualiza el nombre introducido en el dato de pespunte continuo durante e cosido.
B	Botón de CANCELACIÓN DE CUCHILA	Cada vez que se pulsa, se cambia la cuchilla de bajada/no-bajada.
C	Botón de BAJADA DE PRENSATELA	Es posible bajar el prensatela. Para elevar el prensatela, presione el botón para subir el prensatela que se visualiza en la pantalla de bajada del prensatela. * Al realizar el enhebrado en este estado, asegúrese de desconectar (OFF) la corriente eléctrica.
D	Botón de BOBINADO DE BOBINA	Es posible bobinar el hilo de bobina. → Consulte 11. MODO DE BOBINAR HILO DE BOBINA, p.29 .
E	Visualización de NO. DE PATRÓN DE PESPUNTE CONTINUO	Se visualiza el No. de dato de pespunte continuo durante el cosido.
F	Visualización de CON/SIN PESPUNTE DOBLE	Se visualiza con/sin pespunte doble fijado al dato de patrón durante el cosido.
G	Visualización de NÚMERO DE VECES DE HILVANADO	Se visualiza el número de veces de hilvanado fijado al dato de patrón durante el cosido.
H	Botón de PESPUNTE E PASO	Cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de pespunte de paso para comprobar el punto de entrada de aguja y ejecutar el cosido de retorno. → Consulte 10. MODO DE EJECUTAR LA REPETICIÓN DE COSIDO, p.27 .
I	Visualización de CAMBIO DE TENSIÓN DE HILO DE AGUJA	Se visualiza la tensión de hilo de aguja fijada para el dato de patrón durante el cosido.
J	Visualización de NÚMERO TOTAL DE PUNTADAS	Se visualiza el número total de puntadas combinadas con los datos de pespunte durante el cosido.
K1	Botón de CAMBIO DE VALOR DE CONTADOR	El valor de contador existente se visualiza en este botón. Cuando se pulsa el botón, se visualiza la pantalla de cambio de contra valor. → Consulte el ítem 12. MODO DE USAR EL CONTADOR,p30 .
K2	Botón de CAMBIO DE CONTADOR	La visualización de contador de cosido/contador de No. de prendas se puede cambiar. → Consulte el ítem 12. MODO DE USAR EL CONTADOR,p30 .
L	Visualización de LEFT OVEREDING WIDTH (Anchura de Sobreorillado Izquierdo)	Se visualiza la anchura de ranura de cuchilla, izquierda que está fija al dato de patrón durante el cosido.
M	Visualización de la KNIFE GROOVE WIDTH, LEFT (anchura de ranura de cuchilla lado izquierdo)	Se visualiza la anchura de ranura de cuchilla, izquierda que está fija al dato de patrón durante el cosido.
N	Visualización de CONFIGURACIÓN DE COSIDO	Se visualiza la configuración de cosido durante el cosido.

	Botón y visualización	Descripción
O	Visualización de No. de PATRÓN	Se visualiza el No. de patrón introducido en el dato de respunte continuo durante el cosido. El No. de patrón que se está cosiendo actualmente se visualiza en vídeo inverso.
P	Resistor variable de VELOCIDAD	Se puede cambiar el número de revoluciones de la máquina de coser. Se visualiza el número de revoluciones que se había fijado.
Q	Visualización de LONGITUD DE CORTE DE TELA	Se visualiza la longitud de corte que se ha fijado para dato de patrón durante el cosido.
R	Visualización de ANCHURA DE RANURA DE CUCHILLA, LADO REECHO	Se visualiza la anchura de ranura de cuchilla, lado derecho que se ha fijado para dato de botón durante el cosido.


22. MODO DE EJECUTAR EL PESPUNTE CONTINUO

Primeramente, cambie la modalidad de cosido a pespunte continuo antes de ejecutar la fijación.


→ Consulte [20. CAMBIO DE MODALIDAD DE COSIDO, p.57.](#)

22-1 Selección de dato de pespunte continuo

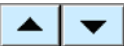
① Visualice la pantalla de entrada de datos.

Solamente en el caso de pantalla de entrada (azul claro) de entrada de datos, es posible seleccionar el No. de datos de pespunte continuo. En el caso de pantalla (verde) de cosido, pulse el interruptor READY  y se visualiza la pantalla (azul claro) de entrada de dato.


② Llame la pantalla de selección de No. de dato de pespunte continuo.

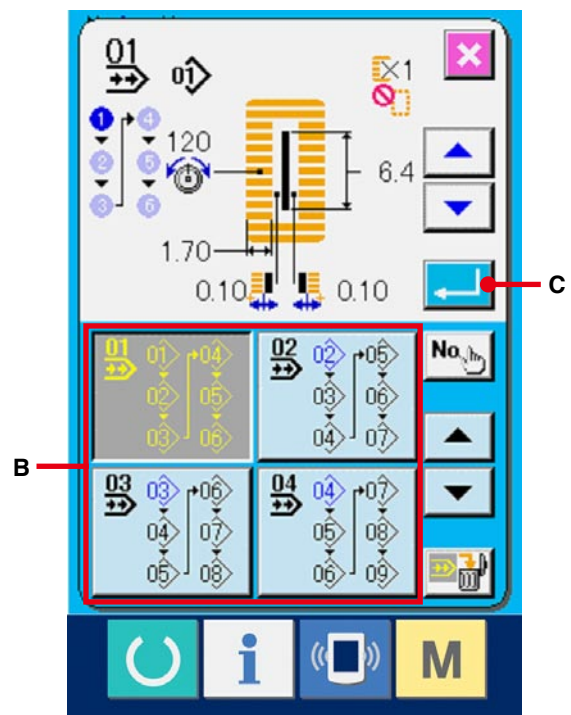
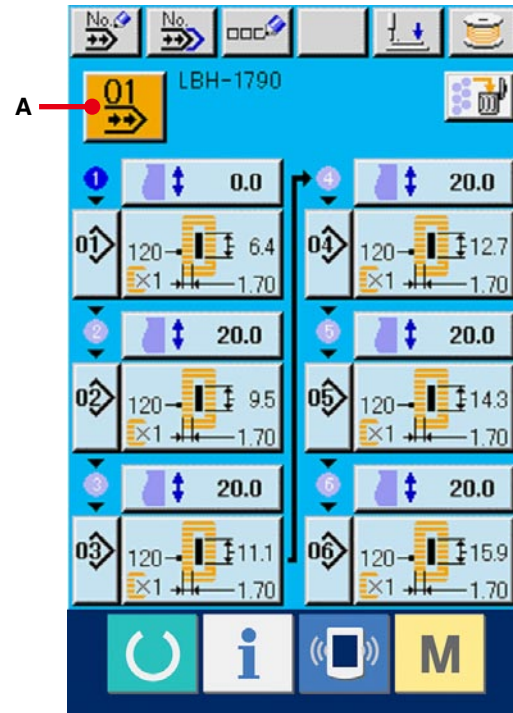
Quando se pulsa el botón  (A) de selección de No. de dato de pespunte continuo, se visualiza la pantalla de selección de No. de dato de pespunte continuo. El No. de dato de pespunte continuo seleccionado al presente y el contenido se visualizan en la parte superior de la pantalla y otros botones de No. de dato de que se habían registrado se visualizan en la parte inferior de la pantalla.

③ Seleccione el No. de dato de pespunte continuo.

Quando se pulsa el botón UP/DOWN , los botones de No. de dato registrados cambian en orden. El contenido registrado en el dato de se visualiza en los botones. Aquí pulse el botón de (B) de dato de que usted quiera seleccionar.


④ Determine la No. de dato de pespunte continuo.

Quando se pulsa el botón  (C) ENTER, se cierra la pantalla de selección de No. de dato de pespunte continuo y con esto se termina la selección.

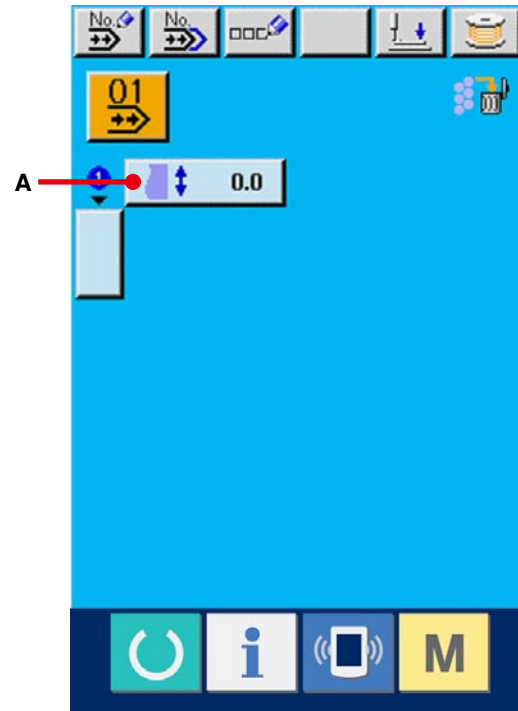


22-2 Procedimiento para editar el dato de respunte continuo

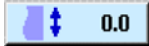
① Visualice la pantalla de entrada de datos.

Solamente en el caso de pantalla (azul claro) de entrada de dato, es posible cambiar el dato de respunte continuo. En el caso de pantalla (verde) de cosido, pulse el interruptor READY  y se visualiza la pantalla (azul claro) de entrada de dato.


Después que se ha visualizado la pantalla, seleccione el No. de dato de respunte continuo que usted quiera editar consultando el ítem [22-1 Selección de dato de respunte continuo, p.63](#). El dato de respunte continuo No.1, solamente se registra al tiempo de la compra. Sin embargo, el No. de patrón que no había sido introducido y la pantalla se visualizan como se muestra en la figura del lado derecho.




② Visualización de la cantidad de transporte en la pantalla de entrada.

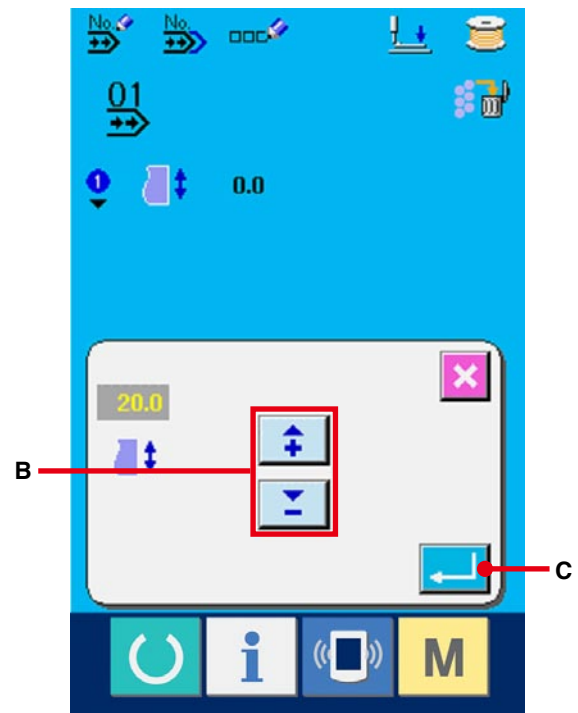
Cuando se pulsa el botón  (A) CANTIDAD DE TRANSPORTE, la cantidad de transporte se visualiza en la pantalla.

③ Introduzca la cantidad de transporte.


Introduzca la cantidad de transporte con los botones más/menos  (B). Introduzca los cambios de dimensión de acuerdo al tamaño de prensatela que se ha elegido.

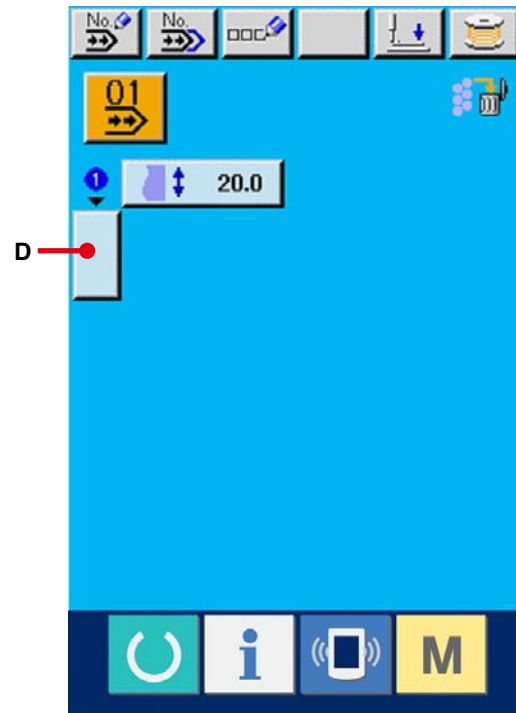
④ Determine la cantidad de transporte.

Cuando pulse el botón ENTER  (C), la pantalla de entrada de cantidad de transporte se cierra, y con esto se completa la entrada.




⑤ **Llame la pantalla de selección No. de patrón.**


Pulse el botón  (D) visualizado en la pantalla de orden de cosido. Se visualiza en la pantalla el No. de patrón a coser como primera selección.

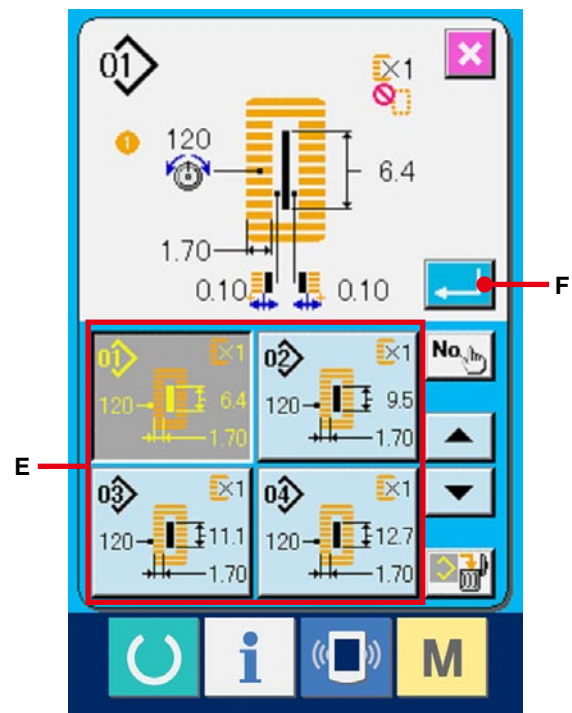


⑥ **Seleccione el No. de patrón.**


Cuando pulse el botón UP/DOWN , los botones (E) de No. de patrón registrado cambian en orden. El contenido de dato de cosido se visualiza en los botones. Aquí, pulse el botón de No. de patrón que usted quiera seleccionar.

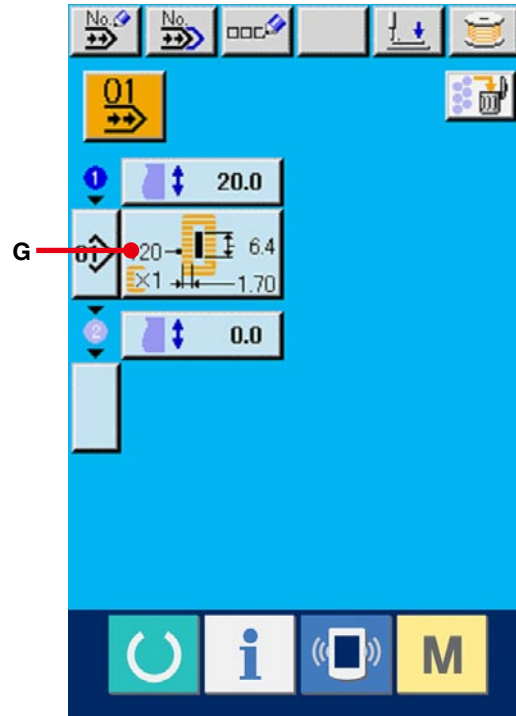
⑦ **Determine el No. de patrón.**

Cuando pulse el botón  (F) ENTER, se cierra la pantalla de selección de No. de dato y se termina la selección.





⑧ **Edición de dato de cosido del patrón introducido para dato de pespunte de patrón.**

Cuando se selecciona el No. de patrón, el botón de dato de cosido  (G) visualiza el contenido del dato de cosido introducido en el No. de patrón. Cuando se pulsa el botón, se visualiza en la pantalla de entrada de dato de cosido.



⑨ **Seleccione el dato de cosido a cambiar.**

Pulse el botón de caracoleo UP/DOWN 

 (H) y seleccione el ítem de dato que usted quiere cambiar. Los ítemes de datos que no se usan en conformidad con las configuraciones y los que han sido fijados a "Sin función" no se visualizan. Por lo tanto, ponga cuidado.

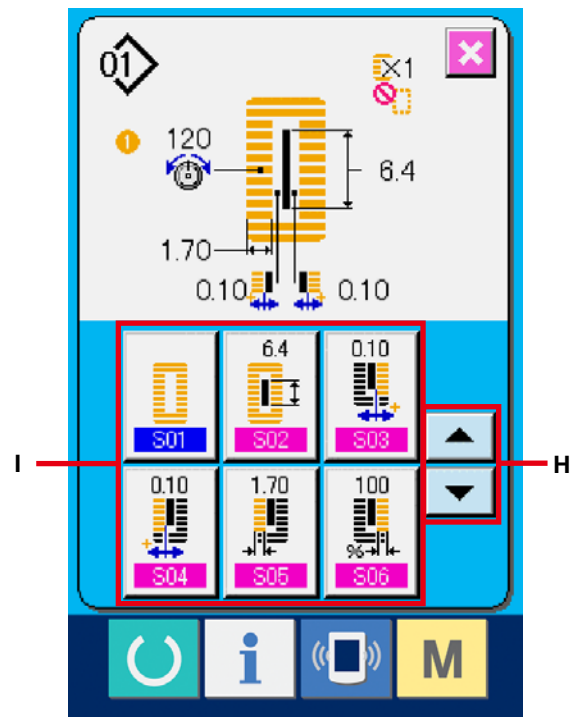
⑩ **Cambio de datos**

Hay ítemes de datos para cambiar numerales y para seleccionar pictógrafos en el dato de cosido.

El No. de color rosa como el **S02** se pone en los ítemes de datos para cambiar numerales y el valor fijado se puede cambiar con el botón +/- visualizado en la pantalla de cambio. El No. en color azul tal como el **S20** se pone en los ítemes de datos para seleccionar pictógrafos y los pictógrafos visualizados se pueden seleccionar en la pantalla de cambio. Para más detalles de datos de cosido, consulte el ítem

[15-3 Lista de datos de cosido, p.40.](#)

Repita los pasos ② al ⑩ y edite el dato.



※ Con esto se completa la entrada. Sin embargo, para, pespunte continuo introduzca todos los datos dentro de la gama del tamaño del prensatela. Cerciórese de introducir correctamente el tamaño de prensatela.

→ Consulte [5. MODO DE INTRODUCIR EL TIPO DE PRENSATELA, p.18.](#)

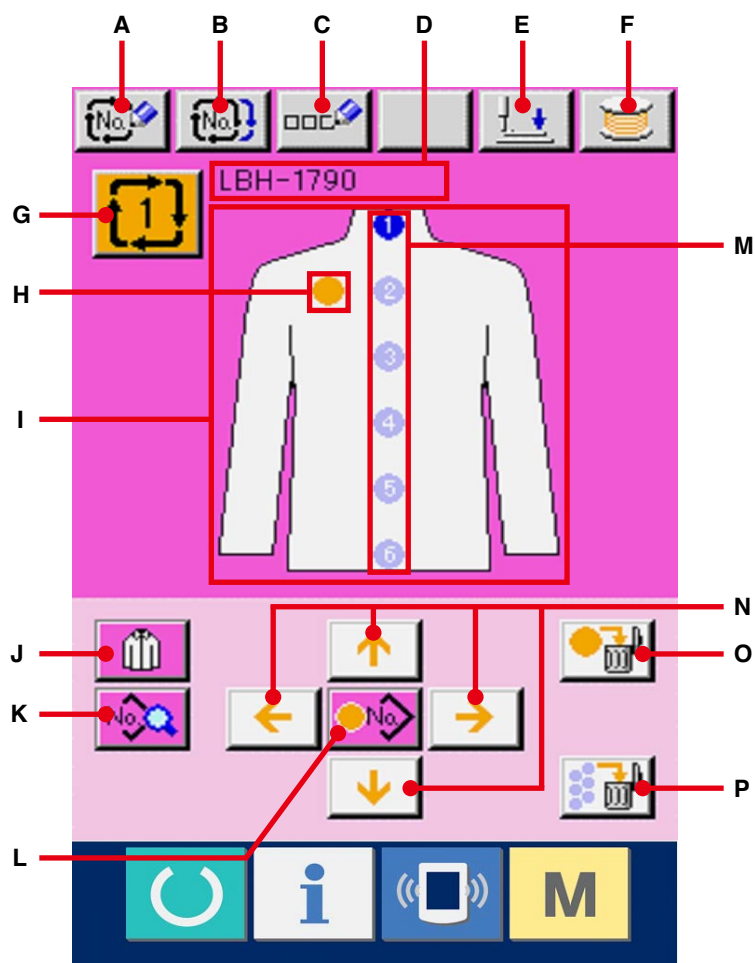
23. SECCIÓN DE VISUALIZACIÓN EN LCD AL TIEMPO DEL PESPUNTE CÍCLICO

Esta máquina de coser puede coser por orden varios datos de patrón de cosido en un ciclo.

Se pueden introducir hasta 30 patrones. Use esta función cuando cosa diferentes oiales en el producto de cosido. Además, se pueden registrar hasta 20 ciclos. En caso de necesidad use esta función para nueva creación o copia.

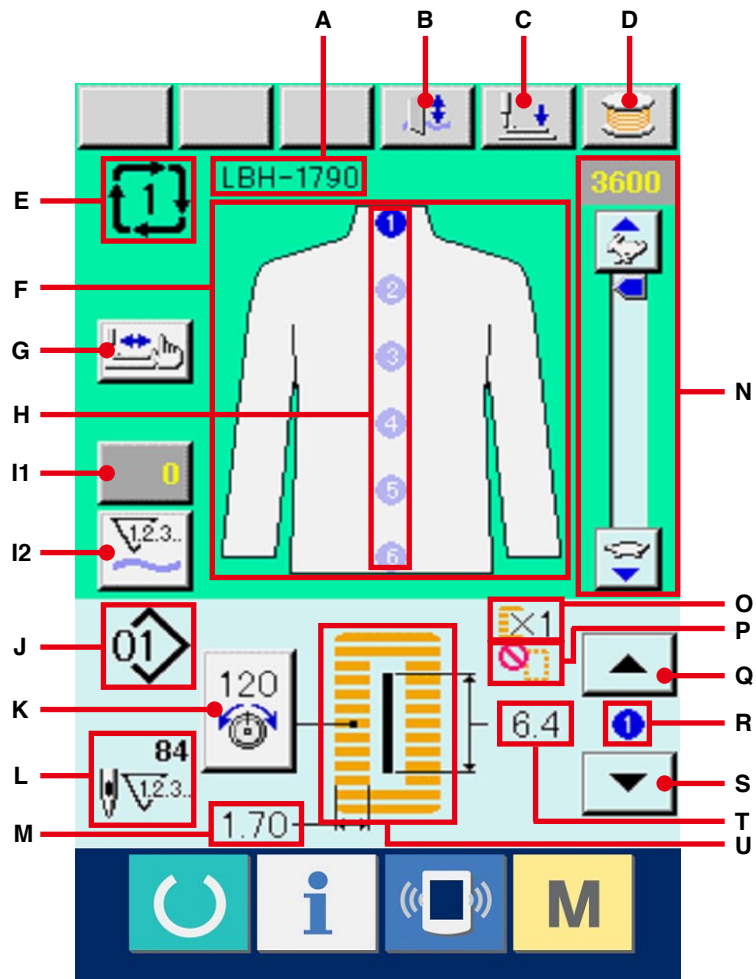
→ Consulte [13. CÓMO EJECUTAR NUEVO REGISTRO DE PATRÓN, p.34](#) y [17. CÓMO COPIAR PATRÓN DE COSIDO, p.51](#).

23-1 Pantalla de entrada de dato



	Botón y visualización	Descripción
A	Botón de NUEVO REGISTRO DE DATO CÍCLICO	Se visualiza la pantalla de nuevo registro de No. de dato cíclico.
B	Botón de COPIA DE No. DE DATO CÍCLICO	Se visualiza la pantalla de copia de No. de patrón cíclico.
C	Botón de ENTRADA DE NOMBRE DE DATO CÍCLICO	Se visualiza la pantalla de entrada de nombre de dato cíclico. → Consulte 7. MODO DE NOMBRAR EL PATRÓN, p.22 .
D	Visualización de NOMBRE DE DATO CÍCLICO	Se visualiza el nombre introducido en el dato cíclico que se está seleccionando.
E	Botón de BAJADA DE PRENSATELA	Se visualiza la pantalla de prensatelas abajo y la aguja se mueve hacia la derecha. Para elevar el prensatelas, pulse el botón de prensatelas arriba que se visualiza en la pantalla de prensatelas abajo. * Al realizar el enhebrado en este estado, asegúrese de desconectar (OFF) la corriente eléctrica.
F	Botón de BOBINADO DE BOBINA	Es posible bobinar el hilo de bobina. → Consulte 11. MODO DE BOBINAR HILO DE BOBINA, p.29 .
G	Botón de SELECCIÓN DE NO. DE DATO CÍCLICO	El No. de dato cíclico que se está seleccionando se visualiza en el botón. Cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de cambio de No. de dato cíclico.
H	Visualización de CURSOR	Con el botón (N) ARROW MARK (marca de flecha) se puede avanzar el producto de cosido y se puede designar la posición en el producto de cosido para introducir el dato de patrón.
I	Visualización de PRODUCTO DE COSIDO	Se visualiza la imagen del producto de cosido.
J	Botón de SELECCIÓN DE PRODUCTO DE COSIDO	Se visualiza la pantalla de selección de producto de cosido (I).
K	Botón de CAMBIO DE PRODUCTO DE COSIDO	El dato de cosido del dato de patrón introducido en la posición se visualiza en la pantalla de cambio de cursor.
L	Botón de SELECCIÓN DE PATRÓN	Cuando se pulsa, se visualiza la pantalla de cambio de No. de patrón. Además, el No. de patrón se puede introducir en la posición del cursor.
M	Visualización de ORDEN DE COSIDO	Se visualiza el orden de cosido del No. de patrón introducido. Cuando la pantalla se cambia a pantalla de cosido, el patrón a coser primero se visualiza en color azul.
N	Botón de MARCA ESTRECHA	Se puede mover la posición del cursor (H).
O	Botón de BORRADO SEPARADO DE PATRÓN	Se puede ejecutar la liberación del dato de patrón registrado en la posición del cursor.
P	Botón de BORRADO DE TODOS LOS PATRONES	Se puede ejecutar la liberación de todos los datos de patrón introducidos en el dato cíclico.

23-2 Pantalla de cosido



	Botón y visualización	Descripción
A	Botón de NOMBRE DE DATO CÍCLICO	Se visualiza el nombre introducido en el dato cíclico durante el cosido.
B	Botón de CANCELACIÓN DE CUCHILLA	Cada vez que se pulsa, se cambia la cuchilla de bajada/no-bajada.
C	Botón de BAJADA DE PRENSATELA	Es posible bajar el prensatela. Para elevar el prensatela, presione el botón para subir el prensatela que se visualiza en la pantalla de bajada del prensatela. * Al realizar el enhebrado en este estado, asegúrese de desconectar (OFF) la corriente eléctrica.
D	Botón de BOBINADO DE BOBINA	Es posible bobinar el hilo de bobina. → Consulte 11. MODO DE BOBINAR HILO DE BOBINA, p.29 .
E	Visualización de NO. DE DATO CÍCLICO	Se visualiza el No. de dato cíclico durante el cosido.
F	Visualización de PRODUCTO DE COSIDO	Se visualiza la imagen del producto de cosido.
G	Botón de PESPUNTE DE PASO	Cuando se pulsa, se visualiza la pantalla de respunte de paso para comprobar el punto de entrada de aguja y para ejecutar el cosido de retorno. → Consulte 10. MODO DE EJECUTAR LA REPETICIÓN DE COSIDO, p.27 .
H	Visualización de ORDEN DE COSIDO	Se visualiza el orden de cosido de dato del patrón introducido. El dato de patrón durante el cosido se visualiza en color azul.
I1	Botón de CAMBIO DE VALOR DE CONTADOR	El valor de contador existente se visualiza en este botón. Cuando se pulsa el botón, se visualiza la pantalla de cambio de contra valor. → Consulte el ítem 12. MODO DE USAR EL CONTADOR.p30 .
I2	Botón de CAMBIO DE CONTADOR	La visualización de contador de cosido/contador de No. de prendas se puede cambiar. → Consulte el ítem 12. MODO DE USAR EL CONTADOR.p30 .
J	Visualización de No. DE PATRÓN	Se visualiza el No. de patrón durante el cosido.
K	Botón de CAMBIO DE TENSIÓN DE HILO AGUJA	Se visualiza la tensión de hilo de aguja introducida en el dato de patrón durante el cosido. Cuando se pulsa, se visualiza la pantalla de cambio de tensión de hilo de aguja.
L	Visualización de NÚMERO TOTAL DE PUNTADAS	Se visualiza el número total de puntada de dato de patrón durante el cosido.
M	Visualización de ANCHURA DE SOBREORILLADO, IZQUIERDO	Se visualiza la anchura de sobreorillado fijada al dato de patrón durante el cosido.
N	Resistor variable para VELOCIDAD	Se puede cambiar el número de revoluciones de la máquina.
O	Visualización de CON/SIN PESPUNTE DOBLE	Se visualiza con/sin respunte doble fijado al dato de patrón durante el cosido.
P	Visualización de NÚMERO DE VECES DE HILVANADO	Se visualiza el número de veces de hilvanado fijado al dato de patrón durante el cosido.

	Botón y visualización	Descripción
Q	Visualización de RETORNO DE ORDEN DE COSIDO	El orden de cosido a coser el siguiente retorna uno.
R	Botón de ORDEN DE COSIDO DURANTE EL COSIDO	Se visualiza el orden de cosido de dato de patrón durante el cosido.
S	Botón de AVANCE DE ORDEN DE COSIDO	El orden de cosido a coser el siguiente avanza uno.
T	Visualización de LONGITUD DE CORTE DE TELA	Se visualiza la longitud de corte de tela fijada al dato de patrón durante el cosido.
U	Visualización de CONFIGURACIÓN DE COSIDO	Se visualiza la configuración de cosido de dato de patrón durante el cosido.

24. MODO DE EJECUTAR EL PRENSATELA


Primeramente cambie la modalidad de cosido a pespunte cíclico antes de ejecutar la fijación.

→ Consulte [20. CAMBIO DE MODALIDAD DE COSIDO, p.57.](#)

24-1 Selección de dato cíclico


① Selección de dato cíclico

Visualice la pantalla de entrada de datos.

Solamente en el caso de pantalla (rosa) de entrada de datos, es posible seleccionar al No. de dato cíclico. En el caso de pantalla (verde) de cosido, pulse el interruptor READY  y visualice la pantalla (rosa) de entrada.

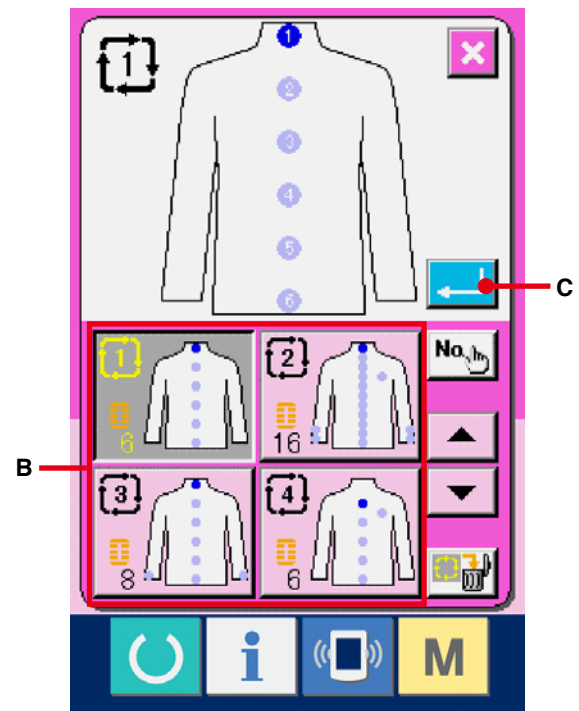


② Llame la pantalla de selección de No. de dato.


Cuando se pulse el botón  (A) de No. de dato, se visualiza la pantalla de selección de dato cíclico. Los Nos. de datos cíclicos que están seleccionados al presente y su contenido se visualizan en la parte superior de la pantalla y en otros botones de No. de dato que han sido registrados se visualizan en la parte inferior de la pantalla.

③ Selección de No. de dato cíclico.

Cuando se pulsa el botón UP/DOWN, los botones de No. de datos registrados (B) se cambian por orden. El contenido de los datos cíclicos se visualizan en los botones. Aquí, pulse el botón (B) de dato cíclico que usted quiera seleccionar.




④ Determine el No. de dato de ciclo.

Cuando se pulsa el botón ENTER  (C), se cierra la pantalla de selección de No. dato cíclico y con esto se termina la selección.

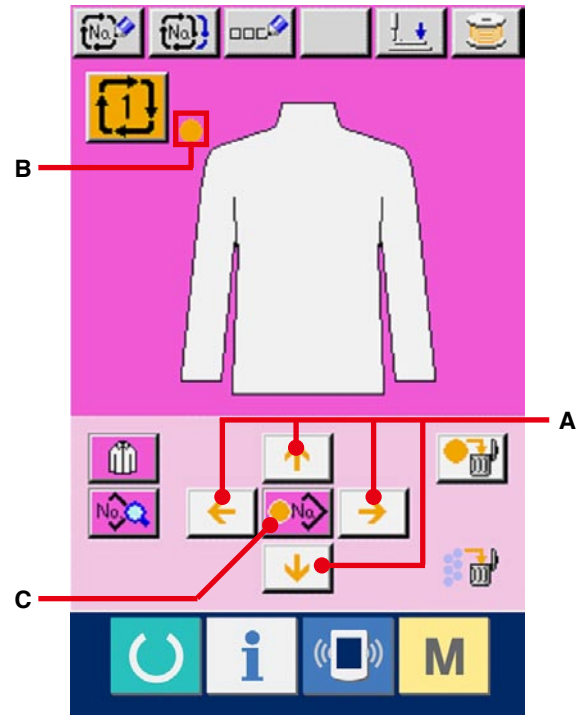
24-2 Procedimiento para la edición de dato cíclico

① Visualice la pantalla de entrada de datos.


Solamente en el caso de pantalla (color rosado) de entrada de datos, es posible introducir dato cíclico. En el caso de pantalla (color verde) de cosido, pulse el interruptor READY  y visualice la pantalla (color rosado) de entrada de datos.

② Mueva el cursor a la posición que usted quiera.


Mueva el cursor (B) a la posición que usted quiera con el botón (A) que lleva la marca de flecha, pulse el botón (C) selector de No. de patrón, y llame la pantalla selectora de No. de patrón.

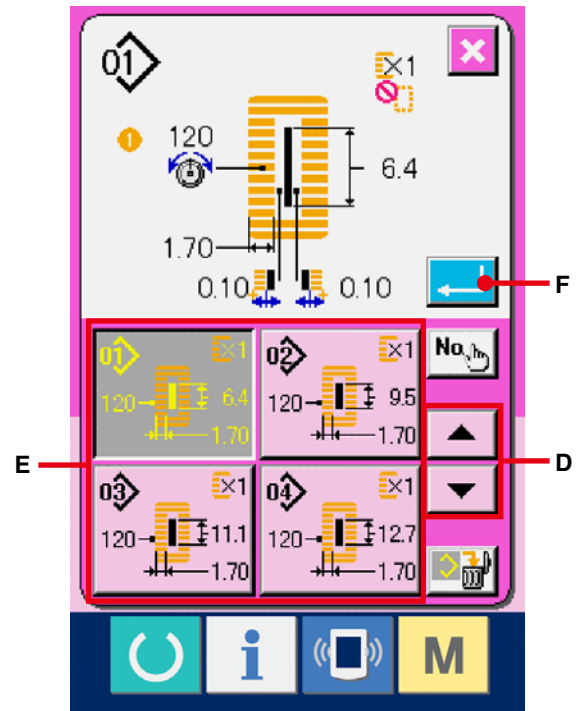


③ Seleccione el No. de patrón.


Cuando se pulsa el botón UP/DOWN , los botones (D) registrados con No. de patrón se cambian por orden. El contenido de datos de patrón se visualizan en los botones (E). Aquí, pulse el botón de No. de patrón que usted quiera seleccionar.

④ Determine el No. de patrón.

Cuando se pulsa el botón ENTER  (F), se cierra la pantalla de No. de patrón se da por terminada la selección.




⑤ **Edite el dato de cosido de patrón introducido en el dato cíclico.**

Cuando se introduce el dato de patrón en la posición designada, el orden introducido se visualiza en la pantalla como orden de cosido. Ajuste el cursor a la posición donde se visualiza el orden de cosido y pulse el botón  (G) de dato de cosido. Entonces se visualiza la pantalla de entrada.



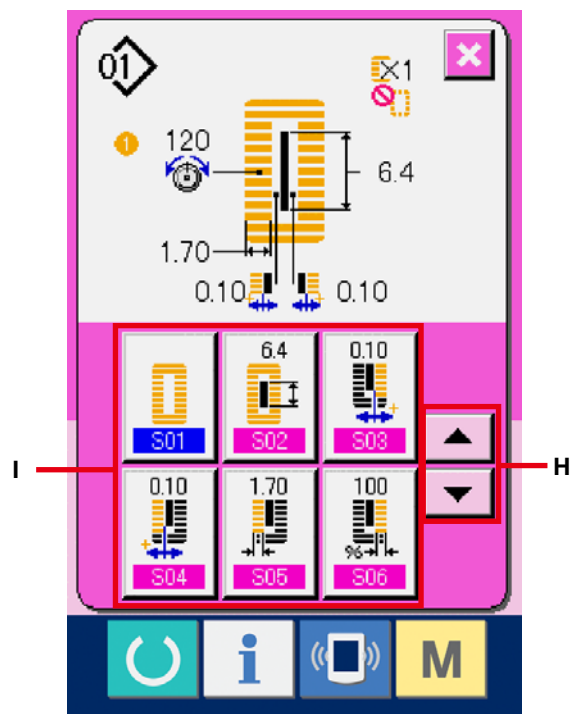
⑥ **Seleccione el dato de cosido a cambiar.**

Pulse el botón UP/DOWN  (H) de caracoleo y seleccione el ítem (I) que usted quiera cambiar. Los ítemes de datos que no se usan de acuerdo a los ítemes de configuración y de datos que se han fijado a "Sin función" no se visualizan. Por lo tanto, ponga cuidado.

⑦ **Cambio de dato.**

Hay ítemes de datos para cambiar numerales y para seleccionar pictógrafos en el dato de cosido. El No. en color rosado tal como **S02** se pone en los ítemes de dato para cambiar numerales y el valor fijado se puede cambiar con los botones +/- visualizados en la pantalla de cambio. El No. en color azul tal como el **S20** se pone en los ítemes de datos para seleccionar pictógrafos y los pictógrafos visualizados se pueden seleccionar en la pantalla de cambios.


→ Para detalles de datos de cosido, consulte el ítem, Consulte [15-3 Lista de datos de cosido, p.40](#).




25. MODO DE EJECUTAR EL CAMBIO DE VISUALIZACIÓN DE PRODUCTO DE COSIDO

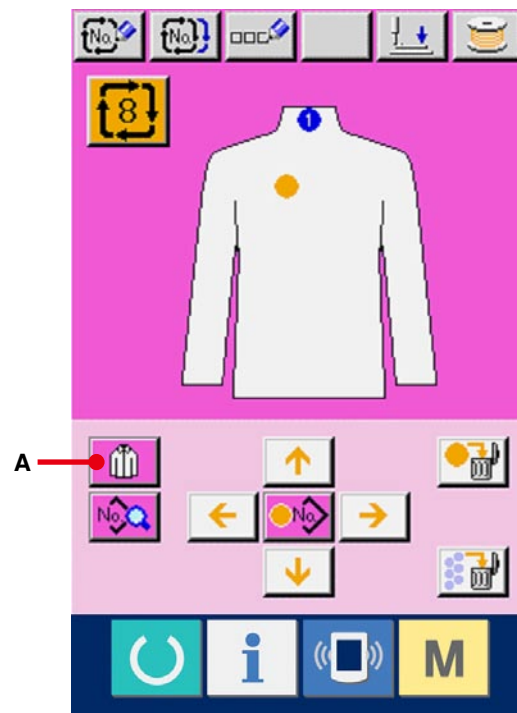
Se puede cambiar la imagen visualizada en el centro de la pantalla.

① Visualice la pantalla de entrada de datos.

Solamente en el caso de pantalla (color rosado) de entrada de datos, es posible cambiar el producto de cosido. En caso de la pantalla (verde) de cosido, pulse el interruptor READY  y visualice la pantalla de entrada de datos.

② Llame la pantalla de selección de producto de cosido.


Cuando se pulsa el botón  (A) de selección de producto de cosido, se visualiza la pantalla de selección de producto de cosido.

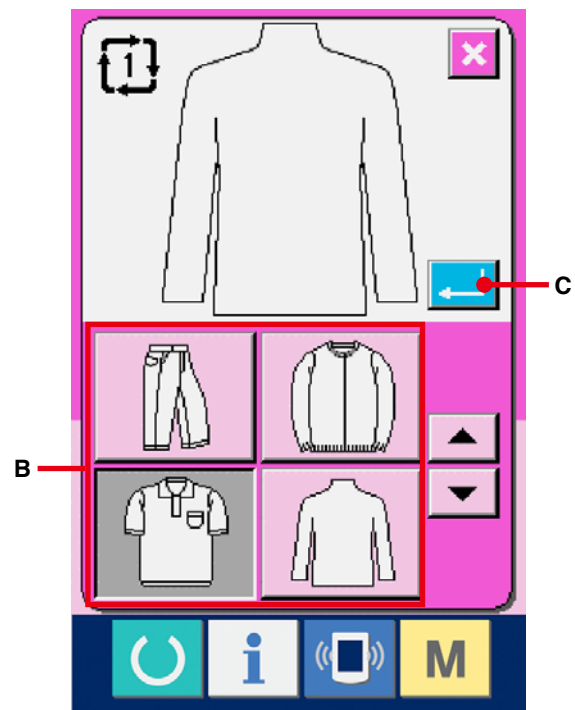


③ Seleccione la imagen del producto de cosido a ser visualizado.

Seleccione el botón (B) del producto de cosido que usted quiera visualizar.

④ Para determinar el No. de dato cíclico.

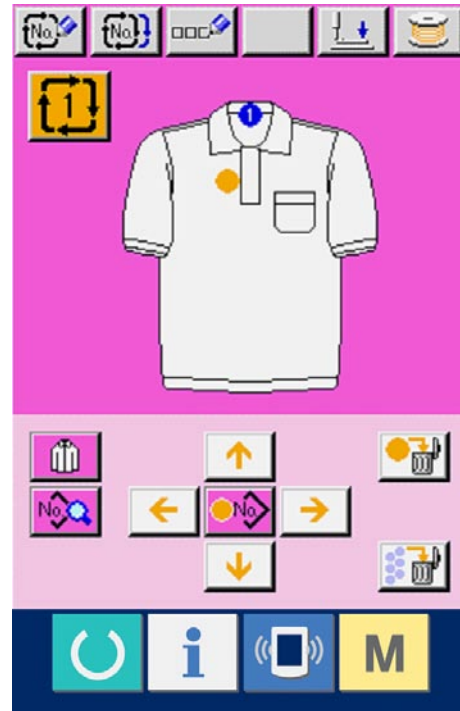
Cuando se pulsa el botón  (C) ENTER, se cierra la pantalla de selección de No. de dato cíclico y con esto se completa la selección.



⑤ **Se visualiza la imagen del producto de cosido seleccionado.**

La imagen del producto seleccionado se visualiza en la pantalla de entrada de datos.

La posición y número prendas en las que se introducen el dato de patrón no cambian a las de antes del cambio de imagen del producto de cosido.



26. MODO DE CAMBIAR EL DATO DE INTERRUPTOR DE MEMORIA

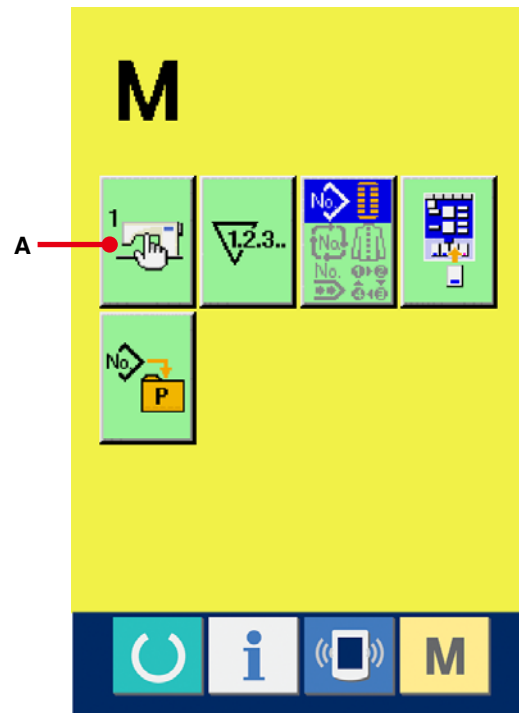
26-1 Procedimiento e cambio de dato de interruptor de memoria

- ① Visualice la pantalla de lista de datos de interruptor de memoria.


Cuando se pulsa el interruptor **M**, el botón

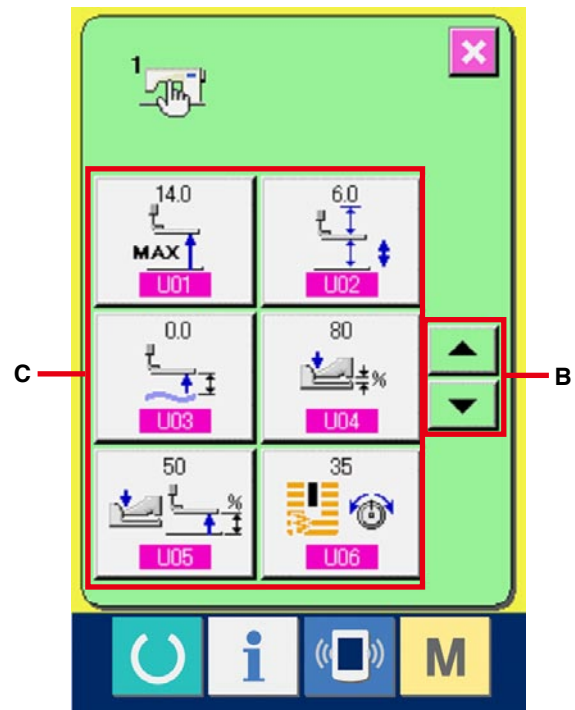


(A) de interruptor de memoria se visualiza en la pantalla. Cuando se pulsa este botón, se visualiza en la pantalla la lista de datos de interruptor de memoria.



- ② Seleccione el botón de interruptor de memoria que usted quiera cambiar.

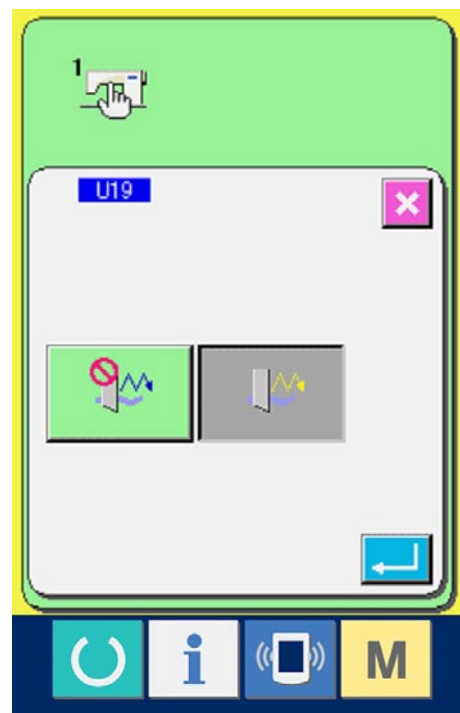
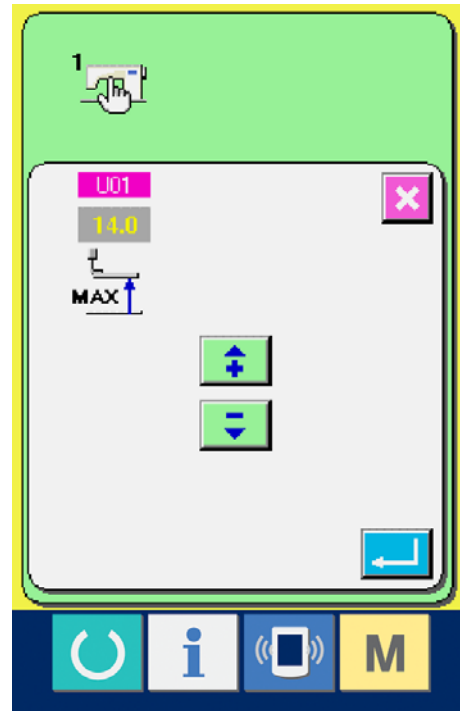
Presione el botón accionador de pantalla UP/DOWN  (B) y seleccione el botón (C) del ítem de dato que usted quiera cambiar.



③ **Cambio de dato de interruptor de memoria.**

Hay ítems de datos para cambiar numerales y otros para seleccionar pictógrafos en el dato de interruptor de memoria. El No. de color rosado tal como el **U01** se introduce en los ítems de dato para cambiar numerales y el valor fijado se puede cambiar con los botones +/- introducidos en los ítems de datos para seleccionar pictógrafos y se pueden seleccionar los pictógrafos visualizados en la pantalla de cambio **U19** .






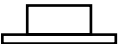
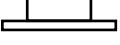



→ Para detalles de dato de interruptor de memoria, consulte el ítem [26-2 Lista de datos de interruptor de memoria, p.79.](#)






















26-2 Lista de dtos de interruptor de memoria



① Nivel 1

Los datos de interruptor de memoria (nivel 1) son el dato de movimiento que la máquina de coser tiene en común y el dato que opera el patrón de cosido en común.

No.	Item	Gama de fijación	Unidad de edición	Visualización inicial
U01	Posición máxima del elevador del prensatela Se fija la altura máxima de posición de operación de pedal. 	0 a 17,0	0,1mm	14,0mm
U02	Posición intermedia del elevador del prensatela Se fija la altura intermedia de posición de operación del pedal. 	0 a 14,0	0,1mm	6,0mm
U03	Posición de fijación de tela de elevador del pedal Se fija la altura de posición de fijación de la tela de operación del pedal. 	0 a 14,0	0,1mm	0,0mm
U04	Posición baja de la puntera de pedal del pedal-2 (%) Sensibilidad de operación al tiempo de fijar el pedal-2. Para detalles, consulte el ítem siguiente. 	5 a 95	1%	80%
U05	Posición de elevación del prensatela de pedal-2 (%) Sensibilidad de operación al tiempo de fijar el pedal-2. <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Cantidad de bajada de puntera de pedal</p>  <p>U04 Posición de bajada de puntea de pedal-2 (%)</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Cantidad de elevación de prensatela</p>  <p>U05 Posición de elevación del prensatela de pedal-2 (%)</p>  </div> </div>	5 a 95	1%	50%
U06	Fijación de tensión de hilo de aguja al fin de cosido 	0 a 200	1	50
U07	Tensión de hilo de aguja al cortar el hilo 	0 a 200	1	35
U08	Tensión del hilo de aguja de hilvanado para fijación conjunta de cosido 	0 a 200	1	60

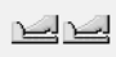
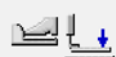









No.	Item	Gama de fijación	Unidad de edición	Visualización inicial
U09	Fijación de velocidad de arranque suave de 1ª puntada 	400 a 4200	100ppm	800ppm
U10	Fijación de velocidad de arranque suave de 2ª puntada 	400 a 4200	100ppm	800ppm
U11	Fijación de velocidad de arranque suave de 3ª puntada 	400 a 4200	100ppm	2000ppm
U12	Fijación de velocidad de arranque suave de 4ª puntada 	5 a 95	100ppm	3000ppm
U13	Fijación de velocidad de arranque suave de 5ª puntada 	5 a 95	100ppm	4000ppm
U14	Clase de prensatela Fije la clase de prensatela. Consulte 5. MODO DE INTRODUCIR EL TIPO DE PRENSATELA.p.18. 	---	---	Tipo 1
U15	Anchura de tamaño de prensatela (Tipo 5) U14 Cuando se fija el tipo 5 de U14 Clase de prensatela, introduzca la anchura del prensatela. 	3,0 a 10,0	0,1mm	3,0mm











No.	Item	Gama de fijación	Unidad de edición	Visualización inicial
U16	<p>Longitud de tamaño de prensatela (Tipo 5)</p> <p>Cuando se fija el tipo 5 de U14 Clase de prensatela, introduzca la longitud del prensatela.</p> 	10,0 a 120,0	0,5mm	10,0mm
U17	<p>Posición de inicio de cosido (Dirección de transporte)</p> <p>Se fija la posición de inicio de cosido en términos de prensatela. Fije este ítem se quiere que la posición de arranque se desplace debido a sección superpuesta o semejante.</p> 	2,5 a 110,0	0,1mm	2,5mm
U18	<p>Tamaño de cuchilla de corte de tela</p> <p>Introduzca el tamaño de cuchilla usado.</p> 	3,0 a 32,0	0,1mm	32,0mm
U19	<p>La función de múltiples movimientos de cuchilla cortadora de tela Inefectiva/efectiva</p>  : Inefectiva  : Efectiva	---	---	Inefectiva
U20	<p>Función de detección de rotura de hilo Inefectiva/efectiva</p>  : Inefectiva  : Efectiva	---	---	Efectiva
U21	<p>Selección de posición de prensatela al tiempo posicionar en ON la tecla READY. (Up/Down)</p> <p>Se fija la posición del prensatela cuando se pulsa la tecla READY.</p>  : Prensatela up  : Prensatela down	---	---	Prensatela Up
U22	<p>Selección de posición del prensatela al tiempo de la compleción del ciclo 1°. (Up/Down)</p> <p>Se fija la posición del prensatela cuando se completa el ciclo 1°</p>  : Prensatela up  : Prensatela down	---	---	Prensatela Up
U23	<p>Distancia de inicio de movimiento de liberación de corte de hilo de aguja</p> <p>Se introduce la distancia desde el inicio de cosido al inicio del movimiento de liberación del cortahilo.</p> 	0 a 15,0	0,1mm	1,0mm




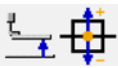






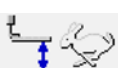
No.	Item	Gama de fijación	Unidad de edición	Visualización inicial
U24	<p>Distancia de inicio de movimiento de liberación de corte de hilo</p> <p>Se introduce la distancia desde el inicio de cosido al inicio del movimiento de liberación del corte de hilo del motor del cortahilo de bobina.</p> 	0 a 15,0	0,1mm	1,5mm
U25	<p>Unidad actualizadora de contador</p> <p>Se fija la unidad para actualizar el contador de cosido.</p> 	1 a 30	1	1

② Nivel 2

El dato de interruptor de memoria (nivel 2) se puede editar cuando se pulsa el interruptor MODE hasta 6 segundos.

No.	Item	Gama de fijación	Unidad de edición	Visualización inicial
K01	<p>Selección de pedal Se fija el tipo de pedal. → 4. MODO DE USAR EL PEDAL, p.15.</p>  : 2-pedal  : 1-pedal (Without intermediate position)  : 1-pedal (With intermediate position)	---	---	Pedal-2
K03	<p>Función de prohibición de selección de clase de prensatela Permitida/Prohibida Se fija la prohibición de cambio de U14 Clase de prensatela.</p>  : Se permite cambio  : Se prohíbe cambio	---	---	Se permite cambio
K04	<p>Nivel de selección de configuración de cosido Se puede enumerar el número de configuraciones de cosido que se pueden coser. (Máximo 30 configuraciones)</p>  : 12 configuraciones  : 20 configuracione  : 30 configuracione	---	---	12 configuraciones
K05	<p>Potencia de la cuchilla de corte de tela Se fija la potencia de salida de la cuchilla de corte de tela.</p>  <p>0 : Potencia mínima → 3 : Potencia máxima</p>	0 a 3	1	1
K06	<p>Selección de tipo de máquina Se fija el tipo de cabezal de la máquina de coser.</p>  <p>0 : Tipo estándar 1 : Tipo de cabezal seco</p>	0 a 1	1	0 (Tipo estándar)
K07	<p>Fijación de limitación de velocidad máxima Se limita la velocidad máxima de la máquina de coser. Cuando K06 Selección de tipo de máquina se fija a tipo de cabezal seco, la velocidad se limita automáticamente a 3.300 ppm.</p> 	400 a 4200	100ppm	3600ppm

	Item	Setting range	Edit unit	Initial display
K08	Compensación de tensión de hilo de aguja inestable Valor de salida de tensión de hilo de aguja está en offset completo y compensado. 	-30 a 30	1	0
K09	Se ha cambiado el tiempo de salida de tensión de hilo de aguja Cuando se cambia el dato relacionado a la tensión del hilo de aguja, se da salida hasta el tiempo de la configuración.  : Sin salida  : Salida de tiempo de configuración	0 a 20	1s	Sin salida
K10	Función de recuperación de origen cada vez La recuperación de origen se ejecuta después de completado el cosido.  : Sin  : Después de fin de ciclo  : Después del fin de fin de cosido	---	---	Sin
K11	Aguja Up mediante funcionamiento inverso Efectivo/Inefectivo Cuando la posición máxima del elevador del prensatela U01 se fija a 14.0 mm o más, el movimiento de aguja up (arriba) mediante funcionamiento inverso se ejecuta automáticamente y se para la máquina de coser. Se puede fijar prohibición de movimiento.  : Se prohíbe aguja arriba mediante funcionamiento inverso  : Se permite aguja arriba mediante funcionamiento inverso	---	---	Se permite
K12	Fijación de tiempo de bajada de solenoide de cuchilla 	25 a 100	5ms	35
K13	Fijación de tiempo de elevación de solenoide de cuchilla 	5 a 100	5ms	15

	Item	Setting range	Edit unit	Initial display
K14	Tiempo del cilindro de cuchilla (Opcional) 	5 a 300	5ms	70
K15	Compensación de origen de motor de transporte-Y 	-120 a 400	1 pulso (0,025 mm)	0
K16	Compensación de origen de motor de balanceo de aguja 	-10 a 10	1 pulso (0,05 mm)	0
K17	Compensación de origen de motor de elevador de prensatela 	-100 a 10	1 pulso (0,05 mm)	0
K18	Visualización/No-visualización de botón directo  : Visualización  : Novisualización	---	---	No-visualización
K19	Corte de hilo de camino en pespunte continuo Permitido/Prohibido En el caso de Prohibido, la fijación de transporte de salto deviene inválida, y el patrón registrado se cose en la misma posición. Entonces es posible cosido múltiple.  : Permite  : Prohibit	---	---	Permitido
K20	Recambio de potencia de retorno de cuchilla cortadora de tela. Este ítem fija la potencia de salida al tiempo de retorno de cuchilla de corte de tela. 	0 a 3	1	0
K21	Disminuya la fuerza del corta-hilo de bobina al inicio del cosido. Esta función fija la cantidad de relajación del corta-hilo de bobina al inicio de cosido. 	1 a 15	1 pulso	8
K22	Selección de velocidad del prensatela 	1 a 3	1	1

27. EXPLICACIÓN DE MOVIMIENTOS MÚLTIPLES DE CUCHILLA

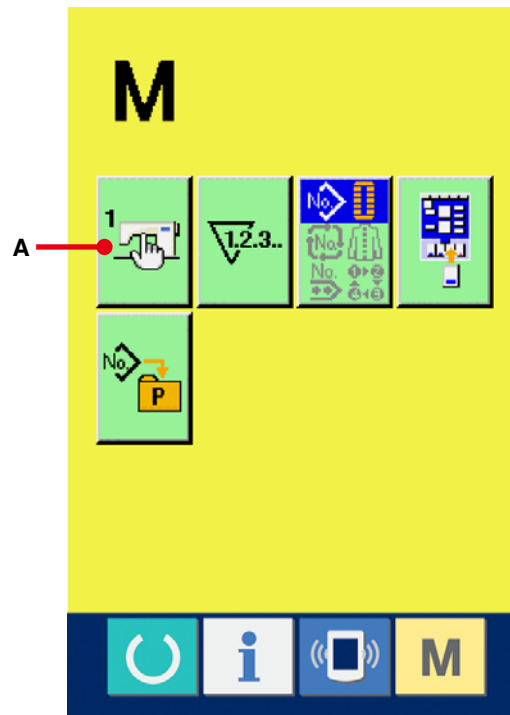
Esta máquina de coser puede actuar automáticamente la cuchilla múltiples veces y coser un ojal más largo que el tamaño de cuchilla fijando el tamaño de la cuchilla montada desde el panel de operación. Fije y use esta función cuando cosa varias configuraciones de cosido sin reemplazar la cuchilla.

① Visualice la pantalla de lista de interruptores de memoria.

Cuando se pulsa el interruptor **M**, el botón



(A) de interruptor de memoria se visualiza en la pantalla. Cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de lista de interruptores de memoria.

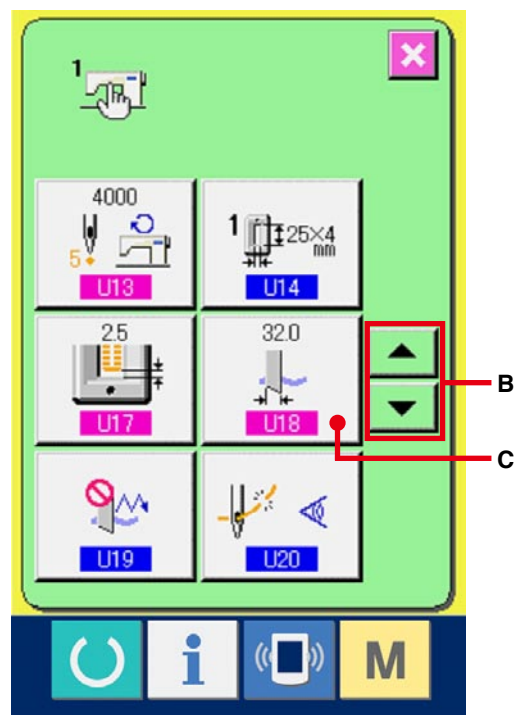


② Seleccione **U18** Botón de tamaño de cuchilla cortadora de tela.


Pulse el botón UP/DOWN (B) de

caracoleo y seleccione **U18** botón


(C) de tamaño de cuchilla cortadora de tela. Se visualiza la pantalla de entrada de tamaño de cuchilla cortadora de tela. Se visualiza la pantalla de entrada de tamaño de cuchilla cortadora de tela.

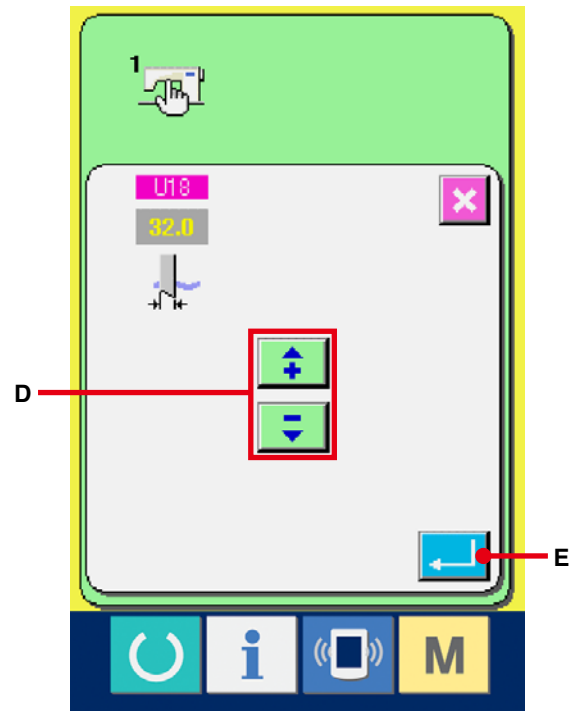


③ **Introduzca el tamaño de cuchilla cortadora de tela.**


Pulse los botones más/menos  (D) e introduzca el tamaño de la cuchilla montada.

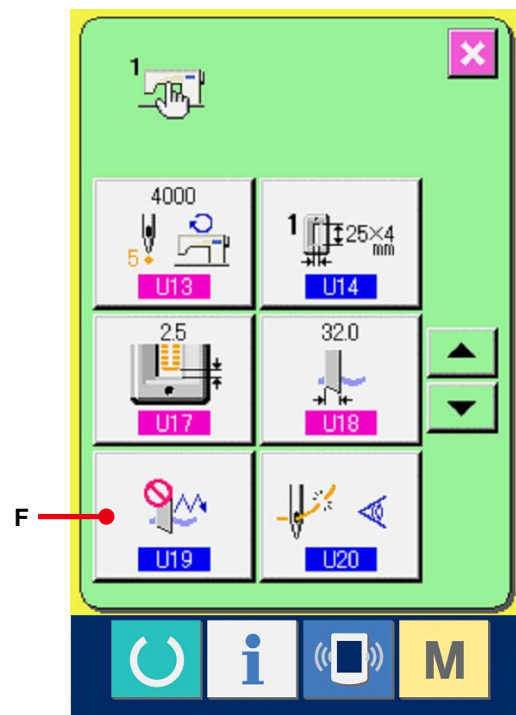
④ **Determine el tamaño de la cuchilla cortadora de tela.**

Quando se pulsa el botón ENTER  (E), se cierra la pantalla de entrada de tamaño de cuchilla cortadora de tela y con esto se termina la entrada. Entonces la pantalla retorna a la pantalla de lista de interruptores de memoria.



⑤ **Seleccione U19 Función de movimientos múltiples de botón de cuchilla cortadora de tela.**


Pulse los botones UP/DOWN y selecciona U19 Función de movimientos múltiples del botón  (F) de la cuchilla cortadora de tela. La función de movimientos múltiples de la cuchilla cortadora de tela se visualiza en la pantalla de selección de cuchilla cortadora de tela..



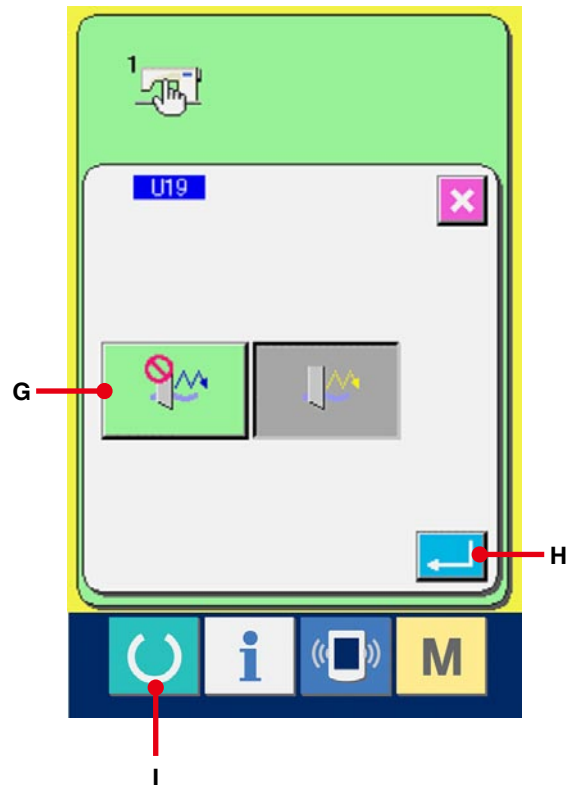
⑥ **Modo de hacer efectiva la función de movimientos múltiples de la cuchilla cortadora de tela.**

Seleccione el botón efectivo (G).

⑦ **Determine la función de movimientos múltiples de la cuchilla cortadora de tela.**

Cuando se pulsa en botón ENTER  (H) , se cierra la pantalla de la función de movimientos múltiples de la cuchilla cortadora de tela y se da por terminada la selección de la función de movimientos múltiples de la cuchilla cortadora de tela.

Entonces la pantalla retorna a la pantalla de lista de interruptores de memoria.

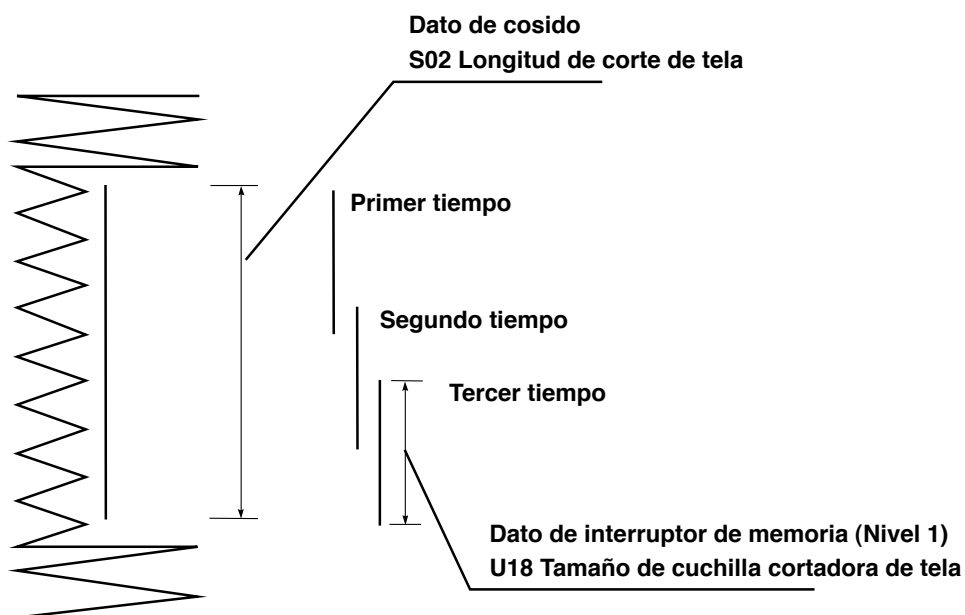


⑧ **Ejecución de cosido.**

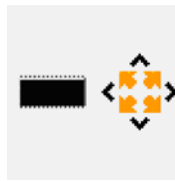
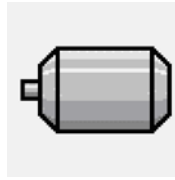
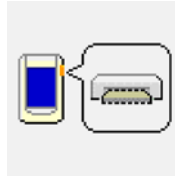





Cuando se pulsa la tecla READY  (I), se visualiza la pantalla (verde) de cosido. Ahora, cuando




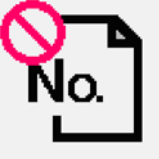
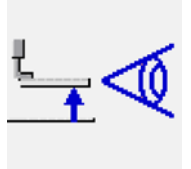



S02 la longitud de corte de tela se fija a más larga que **U18** el tamaño de cuchilla cortadora de tela que había sido fijada en el paso ③, la máquina de coser actúa automáticamente los movimientos múltiples de cuchilla y ejecuta el cosido.

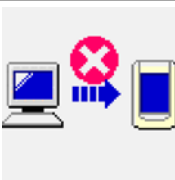
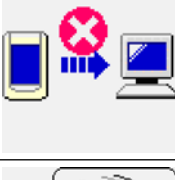
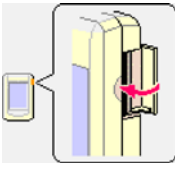
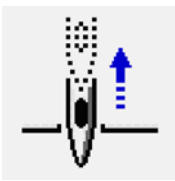



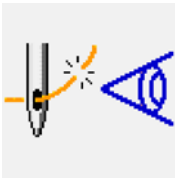
※ Cuando usted quiere coser todo el agujero más pequeño que el tamaño de la cuchilla montada, aparece el error 489.



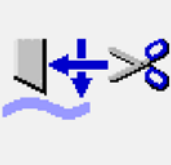

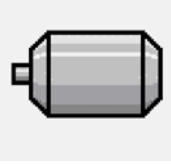
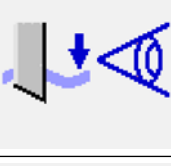








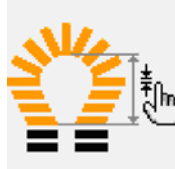
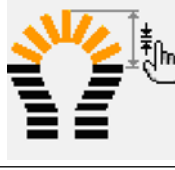
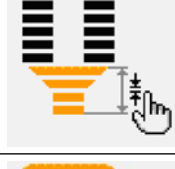
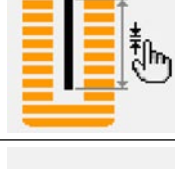
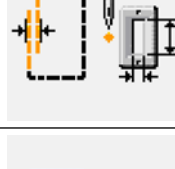
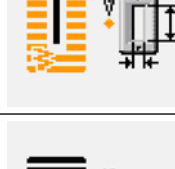
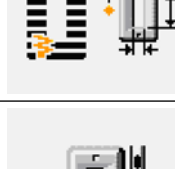

28. LISTA DE CÓDIGOS DE ERRORES CÓDIGO DE ERROR


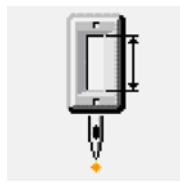


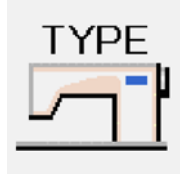


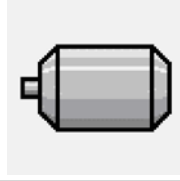
Código de error		Descripción del error	Modo de recuperar	Lugar de recuperación
E001		Contacto de inicialización de EEPROM del CONTROL PRINCIPAL p.c.b. Cuando el dato no está escrito en la EEPROM o el dato está roto, el dato se inicializa automáticamente y se informa la inicialización.	Desconectar la corriente eléctrica	
E007		Bloqueo del motor del eje principal Cuando se cose un producto de cosido de resistencia a aguja grande.	Desconectar la corriente eléctrica	
E011		El medio externo no está insertado No está insertado el medio externo.	ES posible volver a entrar después de la reposición.	
E012		Error de lectura No se puede ejecutar lectura de dato desde el medio exterior.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla previa
E013		Error de escritura No se puede ejecutar escritura de dato desde el medio exterior.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla previa
E014		Protector de escritura El medio externo está en estado de prohibición de escritura.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla previa
E015		Error de formato No se puede ejecutar formato.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla previa
E016		Exceso de capacidad de medio exterior La capacidad de medio exterior es deficiente.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla previa

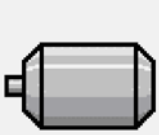
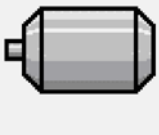
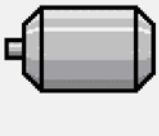
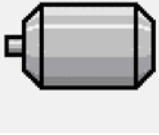
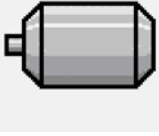
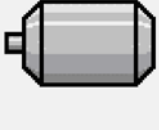


Código de error		Descripción del error	Modo de recuperar	Lugar de recuperación
E017		EEP-ROM de capacidad excesiva La capacidad de la EEPROM es deficiente	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla previa
E018		El tipo de la EEPROM es diferente. Cuando la EEPROM montada es de tipo diferente.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla previa
E019		Tamaño de archivo excesivo El archivo es demasiado grande	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla previa
E022		No. de error de archivo El archivo designado no está en el servidor o medio inteligente.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla previa
E023		Detección de salida del motor elevador del prensatela Cuando se detecta salida de motor al tiempo cuando el motor elevador del prensatela pasa el sensor de origen o inicia la operación.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla de entrada de dato
E024		Tamaño excesivo de dato de patrón Cuando el cosido no se puede ejecutar porque el tamaño total del dato de respunte continuo o el tamaño de dato de descarga es demasiado grande.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla de entrada de dato
E025		Detección de salida del motor del cortahilo de aguja Cuando se detecta salida del motor al tiempo cuando el motor del cortahilo de aguja pasa el sensor de origen o inicia la operación.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla de entrada de dato
E026		Detección de salida del motor de cortahilo de bobina Cuando se detecta salida del motor al tiempo cuando el motor del cortahilo de bobina pasa el sensor de origen o inicia la operación.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla de entrada de dato

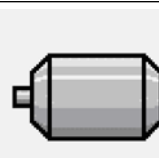


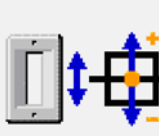

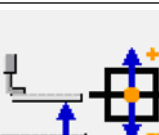

Código de error		Descripción del error	Modo de recuperar	Lugar de recuperación
E027		Error de lectura No se puede ejecutar lectura de dato desde el servidor.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla previa
E028		Error de escritura No se puede ejecutar la escritura de dato desde el servidor.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla previa
E029		La tapa de la ranura del medio inteligente está abierta.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla previa
E030		Falla de posición superior de la barra de aguja Cuando la aguja no se para en la posición UP aún con la operación de aguja UP al tiempo del arranque de la máquina de coser.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla previa
E042		Error de operación No se puede ejecutar la operación de datos de cosido.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla previa
E043		Error de ampliación El espaciado de cosido excede 5 mm.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla de entrada de dato
E050		Interruptor de parada Cuando se pulsa el interruptor de parada mientras la máquina de coser está funcionando.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla de paso
E052		Error de detección de rotura de hilo Cuando se rompe el hilo mientras la máquina de coser está cosiendo.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla de paso




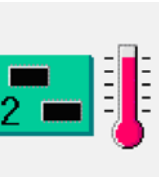



Código de error		Descripción del error	Modo de recuperar	Lugar de recuperación
E061		Error de dato de interruptor de memoria Cuando se ha roto o ha pasado demasiado tiempo desde la última revisión.	Desconectar la corriente eléctrica	
E062		Error de dato de cosido Cuando el dato de cosido está inservible o ha pasado demasiado tiempo desde la última revisión.	Desconectar la corriente eléctrica	
E099		Interferencia de comando de bajada de cuchilla con el movimiento de corte de hilo Cuando se inserta la posición del comando de la cuchilla de un modo indebido y el comando de cuchilla interfiere con el movimiento del corte de hilo en el caso de movimiento desde dato exterior.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla de entrada de dato
E302		Confirmación de inclinación de del cabezal de la máquina Cuando está en OFF el sensor del cabezal de la máquina de coser.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla de entrada de dato
E303		Error de sensor de placa semilunar del eje principal La placa semilunar del motor de la máquina de coser está anormal.	Desconectar la corriente eléctrica	
E304		Error de sensor de cuchilla cortadora de tela Cuando la cuchilla se mantiene bajada o el sensor no está en OFF al bajar la cuchilla.	Desconectar la corriente eléctrica	
E401		Error de desaprobación de copia Cuando se intenta ejecutar copia a No. de patrón que ya está registrado.  : En caso de respunte continuo  : En caso de respunte cíclico	Posible reiniciar después de pulsar el botón de cancelación.	Pantalla de lista de patrones
E402		Error de borrado de patrón Cuando se intenta ejecutar borrado en el caso de No. de patrón que ya está registrado es solamente uno.  : En el caso de respunte continuo  : En el caso de respunte cíclico	Posible reiniciar después de pulsar el botón de cancelación.	Pantalla de lista de patrones

Código de error		Descripción del error	Modo de recuperar	Lugar de recuperación
E486		Error de longitud de cuchilla de ojete La longitud de la cuchilla de ojete es demasiado corta para formar la configuración en el caso de configuración de ojete.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla S17 de entrada de dato de cosido
E487		Error de longitud de configuración de ojete La longitud de configuración de ojete es demasiado corta para formar configuración en caso de configuración de ojete.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla S14 de entrada de dato de cosido
E488		Error de compensación de presillado de flujo Cuando la longitud de presillado es demasiado corta para formar la configuración en caso de configuración de presillado de flujo.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla S08 de entrada de dato de cosido
E489		Error de tamaño de cuchilla (al tiempo de movimientos múltiples de cuchilla) Cuando el tamaño de la cuchilla es mayor que el tamaño de la cuchilla cortadora de tela.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla S02 de entrada de dato de cosido
E492		Tamaño excesivo de prensatela par hilvanado Cuando el dato de respunte de hilvanado excede el tamaño del prensatela.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla S40 de entrada de dato de cosido
E493		Tamaño excesivo del prensatela para respunte de remate al fin del cosido Cuando el dato de respunte de respunte de remate al fin de cosido excede el tamaño del prensatela.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla S67 de entrada de dato de cosido
E494		Tamaño excesivo de prensatela de respunte de remate al inicio del cosido Cuando el dato de respunte de respunte de remate al inicio del cosido excede el tamaño del prensatela.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla S64 de entrada de dato de cosido
E495		Error de tamaño de prensatela (dirección de anchura: solamente derecha) Cuando el dato de respunte excede el tamaño de la derecha solamente de dirección de anchura de prensatela.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla S03 S06 de entrada de dato de cosido

Código de error		Descripción del error	Modo de recuperar	Lugar de recuperación
E496		Error de tamaño de anchura (dirección de anchura: solamente izquierda) Cuando el dato de pespunte excede el tamaño de la izquierda solamente dirección de anchura del prensatela.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla de entrada de dato de cosido
E497		Error de error de tamaño de prensatela (Dirección de longitudinal: frontal) Cuando el dato de pespunte excede el error de tamaño de la parte frontal de dirección de longitud del prensatela.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla de entrada de dato de cosido
E498		Error de error de tamaño de prensatela (Dirección anchura: derecha e izquierda) Cuando el dato de pespunte excede el tamaño de ambas direcciones derecha e izquierda del prensatela.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla S05 de entrada de dato de cosido
E499		Error de tamaño de prensatela (Dirección longitudinal: posterior) Cuando el dato de pespunte excede el tamaño de la dirección longitudinal posterior del prensatela.	Es posible reactivación después de la reposición	Pantalla S02 de entrada de dato de cosido
E703		El panel está conectado a la máquina de coser que no es la supuesta. (Error de tipo de máquina.) Cuando el código de tipo de máquina de coser del sistema es impropio en el caso de comunicación inicial.	Es posible volver a escribir el programa después de pulsar el interruptor de comunicación.	Pantalla de comunicación
E704		No-acuerdo de versión de sistema Cuando la versión de software de sistema es impropia en el caso de comunicación inicial.	Es posible volver a escribir el programa después de pulsar el interruptor de comunicación.	Pantalla de comunicación
E730		Codificador de motor de eje principal defectuoso o desfasado Cuando el codificador del motor de la máquina de coser está anormal.	Desconectar la corriente eléctrica	
E731		Defecto de sensor de agujero del motor principal o defecto de sensor de posición Cuando el sensor de agujero o el sensor de posición de la máquina de coser está defectuoso.	Desconectar la corriente eléctrica	

Código de error		Descripción del error	Modo de recuperar	Lugar de recuperación
E733		Rotación invertida del motor del eje principal Cuando el motor de la máquina de coser gira en dirección inversa.	Desconectar la corriente eléctrica	
E801		Falta de fase de potencia Cuando ocurre falta de fase en la potencia de entrada.	Desconectar la corriente eléctrica	
E802		Detección de corte instantáneo de potencia Cuando la potencia de entrada se corta instantáneamente.	Desconectar la corriente eléctrica	
E811		Sobretensión Cuando la tensión de entrada es 280V o más.	Desconectar la corriente eléctrica	
E813		Tensión baja Cuando la tensión de entrada es 150V o menos.	Desconectar la corriente eléctrica	
E901		Anormalidad en las IPM del motor de eje principal Cuando p.c.b. de control del servo de IPM es anormal.	Desconectar la corriente eléctrica	
E902		Sobrecorriente del motor de eje principal Cuando la corriente fluye excesivamente al motor de la máquina de coser.	Desconectar la corriente eléctrica	
E903		Anormalidad de potencia del motor de avance a pasos Cuando la potencia del motor de avance de p.c.b de servo control fluctúa $\pm 15\%$ o más.	Desconectar la corriente eléctrica	

Código de error		Descripción del error	Modo de recuperar	Lugar de recuperación
E904		Anormalidad de la potencia del solenoide Cuando la potencia del solenoide de p.c.b de servo control fluctúa $\pm 15\%$ o más.	Desconectar la corriente eléctrica	
E905		Anormalidad en la temperatura del sumidero de calor para p.c.b del servo control. Cuando la temperatura del sumidero de calor de p.c.b del servo control está a 85°C o más.	Desconectar la corriente eléctrica	
E907		Error de recuperación de origen de motor de anchura de zigzag Cuando la señal del sensor de origen no se ha introducido al tiempo del movimiento de recuperación de origen.	Desconectar la corriente eléctrica	
E908		Error de recuperación de origen de motor de transporte-Y Cuando la señal del sensor de origen no se introdujo al tiempo del movimiento de recuperación de origen.	Desconectar la corriente eléctrica	
E909		Error de recuperación de origen de motor de cortahilo de aguja Cuando la señal del sensor de origen no se introdujo al tiempo de la movimiento de recuperación de origen.	Desconectar la corriente eléctrica	
E910		Error de recuperación de origen de motor de prensatela Cuando la señal de sensor de origen no se ha introducido al tiempo de movimiento de recuperación de origen.	Desconectar la corriente eléctrica	
E911		Error de recuperación de origen de motor de cortahilo de bobina Cuando la señal del sensor de origen no se introdujo al tiempo de movimiento de recuperación de origen.	Desconectar la corriente eléctrica	

Código de error		Descripción del error	Modo de recuperar	Lugar de recuperación
E915		Anormalidad de comunicación entre el panel de operación y CPU principal Cuando ocurre anomalía en la comunicación de datos.	Desconectar la corriente eléctrica	
E916		Anormalidad de comunicación entre la CPU principal y la CPU del eje principal. Cuando ocurre anomalía en la comunicación de datos.	Desconectar la corriente eléctrica	
E917		Falla de comunicación entre el panel de operación y la computadora personal. Cuando ocurre anomalía en la comunicación de datos.	Desconectar la corriente eléctrica	
E918		Anormalidad de temperatura del sumidero de calor para p.c.b del control principal Cuando la temperatura del sumidero de calor de p.c.b de control principal está a 85° C o más.	Desconectar la corriente eléctrica	
E943		Defecto de EEPROM del p.c.b de control principal. Cuando no se ejecuta el la escritura de dato en la EEPROM.	Desconectar la corriente eléctrica	
E946		Defecto de escritura en la EEPROM de p.c.b. de relé principal. Cuando no se ejecuta el la escritura de dato en la EEPROM.	Desconectar la corriente eléctrica	
E948		Anormalidad de ROM F Cuando no se ejecuta el borrado o escritura de ROM F al tiempo del programa de descarga.	Desconectar la corriente eléctrica	
E999		Cuando no retorna la cuchilla cortadora de tela. Cuando la cuchilla cortadora de tela no retorna después del lapso de tiempo predeterminado.	Desconectar la corriente eléctrica	



29. MODO DE USAR LA FUNCIÓN DE COMUNICACIÓN

La función de comunicación puede descargar los datos de cosido creado con otra máquina de coser, creación de datos de cosido y datos de cosido creados por el dispositivo de edición PM-1 a la máquina de coser. Además, la función puede cargar los datos mencionados a tarjeta de memoria o a computadora personal. El medio inteligente y el puerto RS-232C están preparados como vehículo para comunicar.

※ Sin embargo, el SU-1 (utilidad de servidor de datos) es necesario para ejecutar la descarga/carga desde la computadora personal.

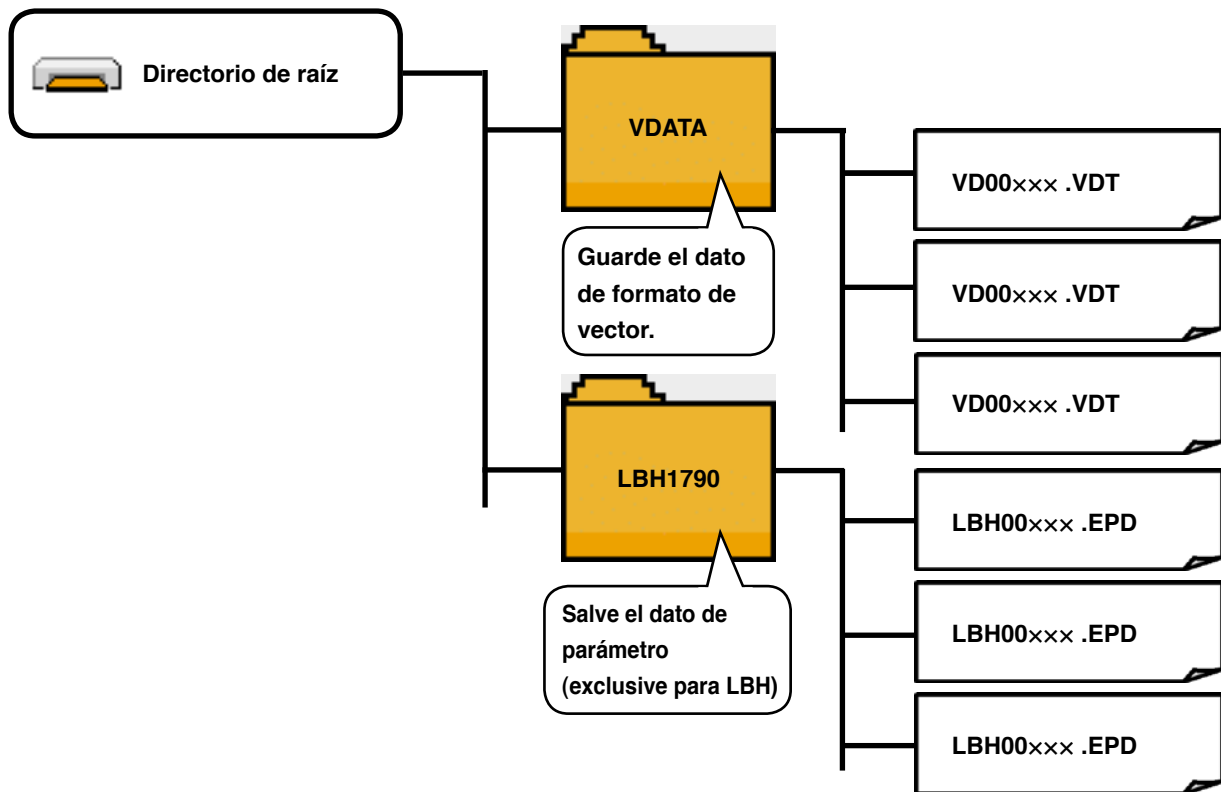
29-1 Modo de manejar datos posibles

El manejo de datos de cosido posible de todas las clases que se indican después. Los formatos de datos respectivos se describen a continuación.

Nombre de dato		Extensión	Descripción de dato
Dato de formato de vector		VD00 xxx. VDT	Dato de punto de entrada de aguja creado con PM-1 Formato de datos que se pueden usar en común entre las máquinas de coser JUKI.
Dato de parámetro		LBH00 xxx. EPD	Formato de datos de cosido propio para LBH, como configuración de cosido, longitud de corte de tela, anchura de sobreorillado, etc., creados con la máquina de coser

xxx : No. de archivo.

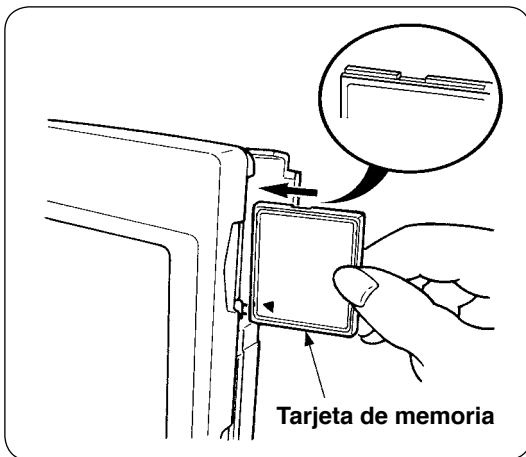
El manejo de datos de cosido posible de todas clases que se indican después. Los formatos de datos respectivos se describen a continuación.



※ La carpeta PROG en el Medio Inteligente fue comprada de antemano por nuestra compañía. No la borre.

29-2 Comunicación utilizando la tarjeta de memoria

1) Dirección de inserción de la tarjeta de memoria



- ① Sostenga la tarjeta CompactFlash (TM) con la cara que lleva la etiqueta hacia adelante e inserte en la ranura el lado que tiene los agujeritos (lado de muesca de borde atrás).



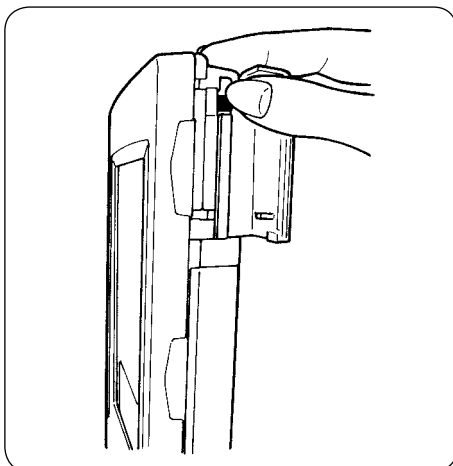
1. Si la dirección de inserción de la tarjeta de memoria es errónea, tanto el panel inteligente como la tarjeta pueden dañarse.
2. No inserte ningún otro objeto que no sea la tarjeta CompactFlash (TM).
3. El IP-310 es adaptable a la tarjeta CompactFlash (TM) de 2GB o menor capacidad.
4. El IP-310 es adaptable al formato FAT16 de Compact Flash (TM). No es adaptable al formato FAT32.
5. Asegúrese de utilizar la tarjeta CompactFlash (TM) formateada con el IP-310. En cuanto al procedimiento de formateo de la tarjeta CompactFlash (TM), consulte [“29-2-3\) Modo de realizar el formateo”, p.101](#).

- ② Después de colocar la tarjeta de memoria, cierre la tapa. El acceso a la tarjeta es posible solamente cuando la tapa está cerrada.

Si la tarjeta y la tapa entran en contacto, y no se puede cerrar la tapa, verifique los siguientes puntos y asegúrese de que estén correctos:

- ¿La tarjeta de memoria está introducida hasta el fondo?
- ¿Es correcta la dirección de inserción de la tarjeta de memoria?

2) Procedimiento para retirar la tarjeta de memoria



- ① Sostenga el panel con las manos, abra la tapa, y presione la palanca de extracción de la tarjeta de memoria. La tarjeta será expulsada.



Si se presiona la palanca con mucha fuerza, la tarjeta puede salir disparada y caerse. Como resultado de ello, puede dañarse. Por lo que tenga cuidado.

- ② Retire la tarjeta de memoria como está, y así finaliza su extracción.




Precauciones al utilizar la tarjeta CompactFlash (TM):

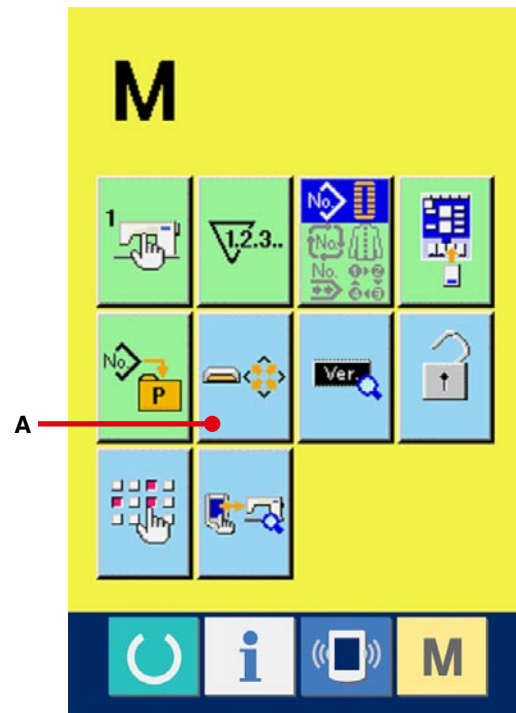
- Evite mojarla o tocarla con manos mojadas. De lo contrario, puede ocurrir un electrochoque.
- No la doble, ni aplique mucha fuerza sobre la misma ni la golpee.
- No efectúe nunca su desarmado o remodelación.
- Evite que la parte de contacto de la misma entre en contacto con algún metal. De lo contrario, los datos pueden desaparecer.
- Evite su almacenamiento o uso en los lugares indicados a continuación.
Lugares de alta temperatura y humedad / Lugar de condensación de rocío / Lugar con mucho polvo o basura / Lugar en donde es posible que ocurra electricidad estática o ruido eléctrico.

3) Modo de realizar el formato


Para reformatear la tarjeta de memoria, asegúrese de hacerlo con el IP-310. La tarjeta de memoria que ha sido formateada con una computadora personal no puede leerse en la IP-310.

① Visualize la pantalla de formato de memoria.

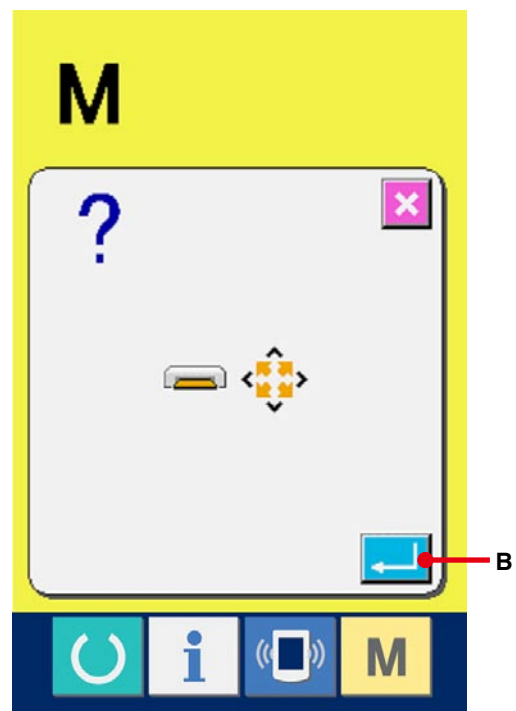
Cuando el interruptor **M** se mantiene pulsado por tres segundos, el botón  (A) de formato de memoria se visualiza en la pantalla. Cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de formato del memoria.



① Modo de iniciar el formateo del memoria.

Fije el memoria que usted quiera formatear a la ranura del memoria, cierre la tapa, pulse el botón  (B) ENTER y comienza el formateo.

Conserve los datos necesarios en el memoria para el otro vehículo antes de formatear. Cuando se ejecuta el formateo, se borran los datos que están dentro.



[Ítemes de prohibición en el manejo del medio inteligente]

- ① El medio inteligente es un instrumento electrónico de precisión. No lo doble ni lo someta a posibles golpes.
- ② Se recomienda guardar periódicamente los datos salvado en el medio inteligente para el otro vehículo para prevenirse contra accidentes.
- ③ Cuando inicialice los datos, ejecútelo después de comprobar que en la tarjeta no hay datos necesarios.
- ④ Cuando se han inicializado los datos, se borran todos los datos que había en el interior.
- ⑤ Evite conservar el medio inteligente en lugares de alta temperatura y alto grado de humedad.
- ⑥ Evite usar el medio inteligente cerca de aparatos exotérmicos y elementos combustibles. Si se ensucia la parte de la tarjeta que hace el contacto, se corre el peligro que ocurra alguna falla. No la toque con la, controle el entorno de modo que no haya polvo, ni aceite ni otras materias extrañas que se adhieran a la misma. Además, el elemento interior se daña con electricidad estática o cosa parecida. Por lo tanto, al manejarla ponga mucho cuidado.
- ⑦ El medio inteligente tiene una expectativa de vida determinada. La escritura y el borrado no se pueden ejecutar después de cierto período de tiempo de uso. En este caso, reemplácelo por otro nuevo.

29-3 Modo de ejecutar la comunicación usando RS-232C

[Procedimiento de fijación]

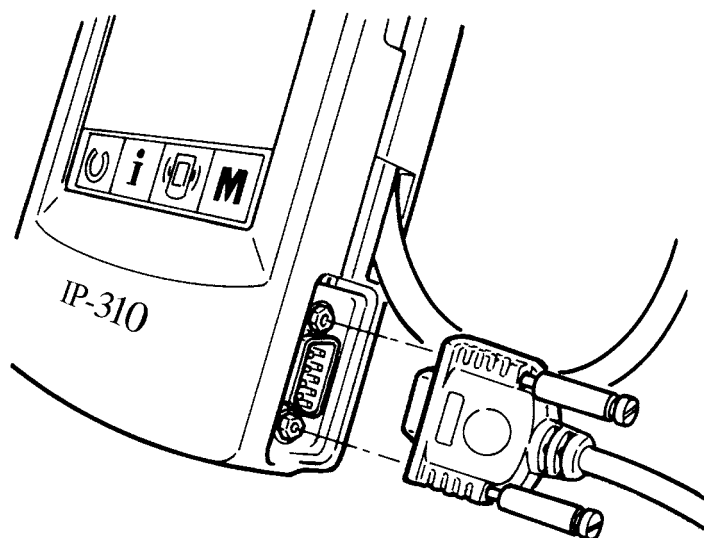
Es posible dar y recibir datos usando el cable RS-232C, con la computadora personal o semejante.

Para el cable a conectar, conecte el de tipo inverso de 9 púas (hembra) al lado del panel de operación.

Precaución : Si se ensucia la parte de contacto, fallará el contacto. No la toque con la mano, y controle el entorno de modo que no haya polvo ni aceite ni otras materias extrañas que se puedan adherir a la misma. Además, el elemento interior se daña por electricidad estática o algo semejante. Por lo tanto ponga mucho cuidado al manejarla.


(Procedimiento de fijación)

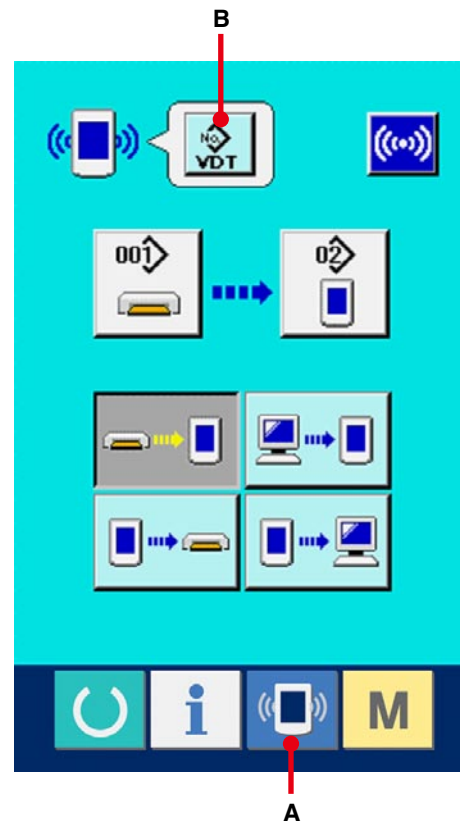
Cuando está abierta la parte inferior de la tapa ubicada en el lado del panel de operación, allí esta el conector de 9 patillas para el RS-232C. Conecte el cable allí. Cuando el use tornillo de bloqueo para sujetar el conector, apriete el tornillo bien para evitar que se caiga.




29-4 Modo de introducir los datos

① Visualice la pantalla de comunicación.

Cuando se pulsa el interruptor  (A) de comunicación, en la sección de asiento del interruptor en la pantalla de selección de datos se visualiza la pantalla de comunicación.




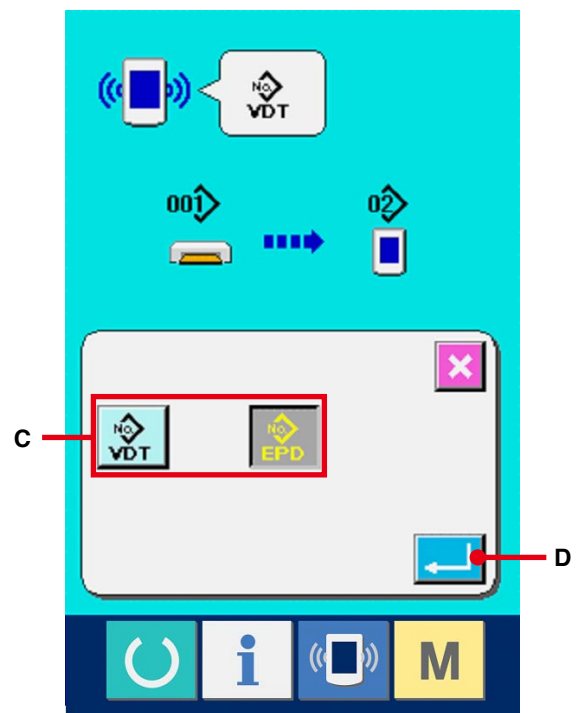
② Seleccione la clase de dato

Cuando se pulsa el botón  (B) de selección de dato, se visualiza la pantalla de selección de dato.

Seleccione el botón (C) de clase de dato que se va a comunicar. El botón seleccionado se visualiza en video inverso.

③ Determine la clase de dato

Cuando se pulsa el botón  (D) ENTER, la pantalla de selección de clase de dato se cierra y con esto se termina la selección de clase de dato.

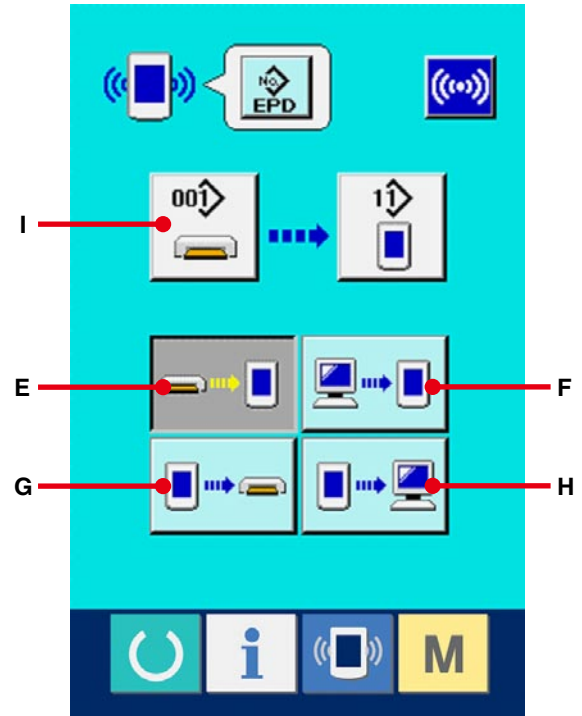


④ **Seleccione la comunicación.**


Hay cuatro procedimientos de comunicación que se describen a continuación.

- (E) Dato de escritura desde el memoria al panel
- (F) Dato de escritura desde computadora personal (servidor) al panel
- (G) Dato de escritura desde el panel al memoria
- (H) Dato de escritura desde el panel a computadora personal (servidor)

Seleccione el botón de procedimiento de comunicación que usted quiera.




⑤ **Seleccione el no. de dato**

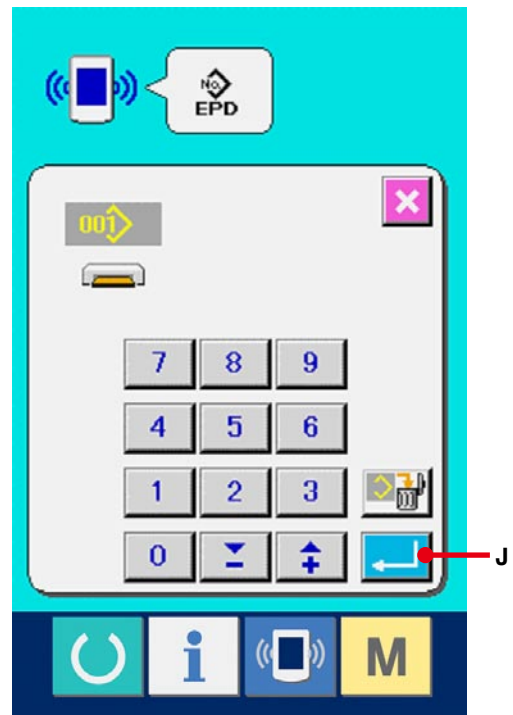
Cuando se pulsa  (I) , se visualiza la pantalla de selección de archivo de escritura.

Introduzca el No. de archivo de dato que usted quiera escribir. Para el No. de archivo, introduzca los numerales de la parte xxx de VD00xxx del nombre de archivo.

La designación del No. de patrón de destino de escritura se puede ejecutar del mismo modo. Cuando el destino de escritura es el panel, se visualizan los Nos. de patrón que no han sido registrados.

⑥ **Determine el No. de dato.**

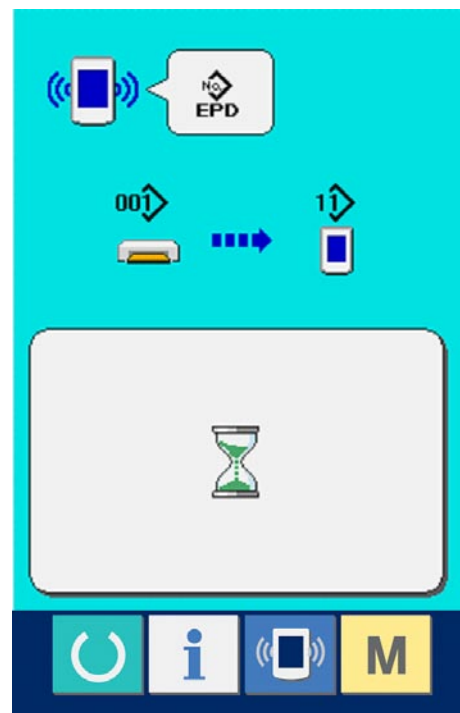
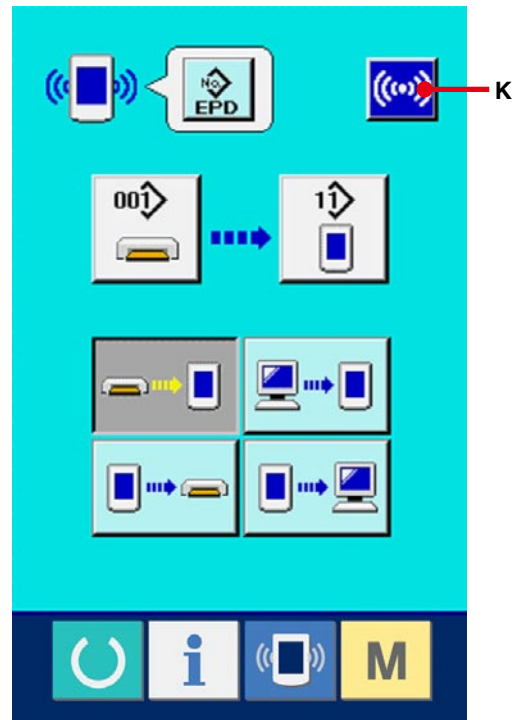
Cuando se pulsa el botón  (J) ENTER, la pantalla de selección de No. de dato se cierra y con esto se termina la selección de No. de dato.



⑦ **Inicio de comunicación.**

Cuando se pulsa el botón de comunicación (K), comienza la comunicación de dato. La pantalla de comunicación (vidrio de arena) se visualiza durante la comunicación y la pantalla retorna a la pantalla de comunicación después de terminar la comunicación.

- ※ No abra la tapa durante la lectura de datos.
Porque no se podrían leer los datos.



30. FUNCION DE INFORMACIÓN

A continuación se describen tres funciones en la función de información.

1) Se designa el tiempo de recambio de aceite, tiempo de recambio de aguja, tiempo de limpieza, etc. y la noticia de aviso se ejecuta cuando ha transcurrido el tiempo designado.

→ Consulte [30-1 Cómo observar la información de mantenimiento e inspección, p.108](#) y [30-2. Cómo introducir el tiempo de mantenimiento y el tiempo de inspección, p.111](#).

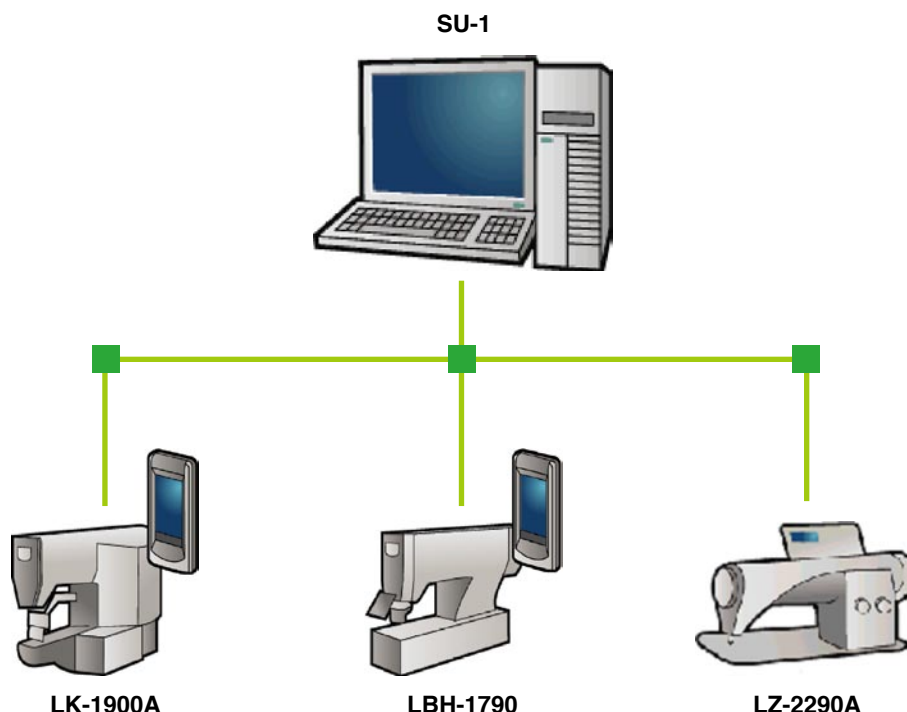
2) La velocidad se puede comprobar de un vistazo y el conocimiento del objetivo a lograr a medida que aumenta una línea o grupo y también por la función para visualizar la salida del objetivo y la salida actual.

→ Consulte [30-4 Cómo observar la información de control de producción, p.114](#) y [30-5 Cómo ejecutar la fijación de la información de control de producción, p.117](#).

3) La información sobre la proporción de trabajo de máquina, el tiempo de espaciado, el tiempo de máquina y la velocidad de máquina se pueden visualizar desde el estado de trabajo de la máquina de coser.


→ Consulte [30-6 Cómo observar la información de medición de trabajo, p.121](#).

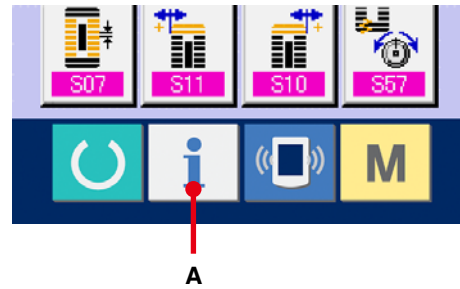
Además, la información de varias máquinas de coser se puede controlar por el servidor cuando se usa esta función conectando SU-1 (utilidad de servidor de datos de máquina de coser) con las máquinas de coser.




30-1 Cómo observar la información sobre mantenimiento e inspección

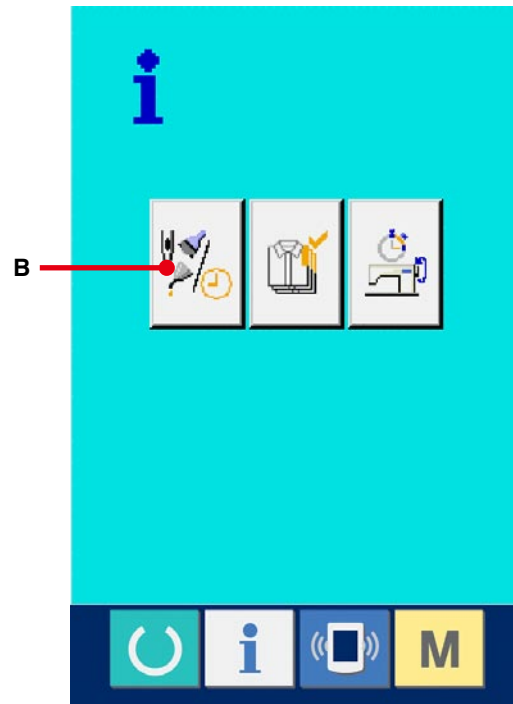
① Visualice la pantalla de información.

Cuando se pulsa la tecla  (A) de la sección de asiento de interruptor en la pantalla de entrada de datos, se visualiza la pantalla de información.






② Visualice la pantalla de información de mantenimiento y de inspección.

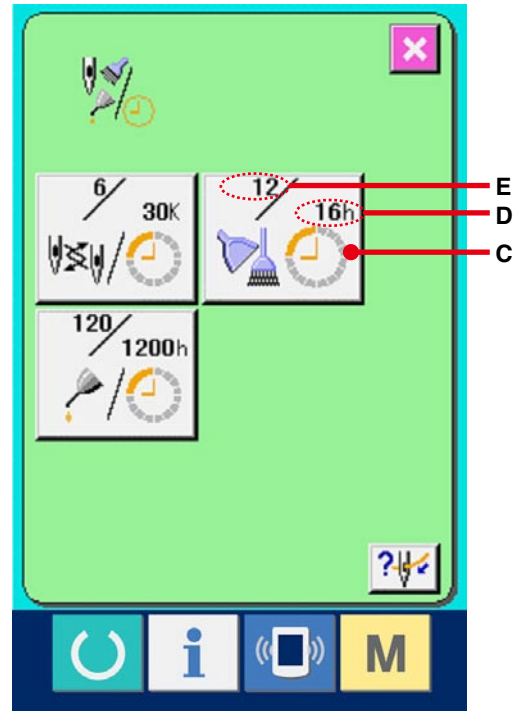
Pulse el botón  (B) para visualizar la pantalla de información de mantenimiento y de inspección en la pantalla de información.




La información de los tres ítems siguientes se visualiza en la pantalla de información de mantenimiento e inspección.

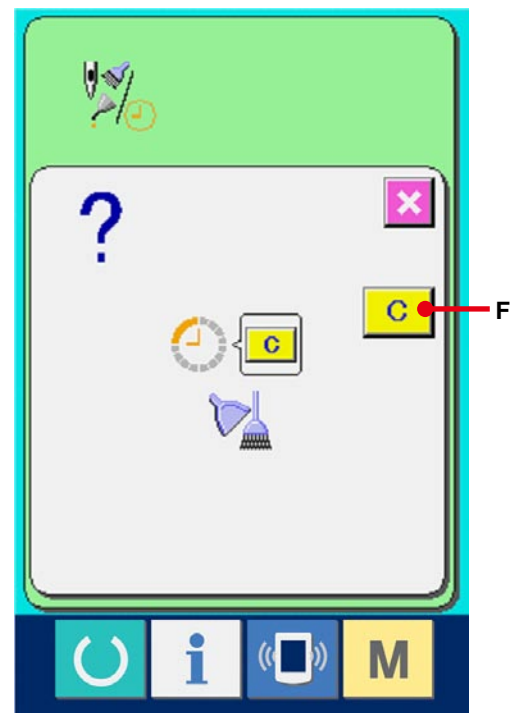
- Recambio de aguja (1.000 puntadas) : 
- Tiempo de limpieza (hora) : 
- Tiempo de recambio de aceite (hora) : 

El intervalo para informar la inspección de cada ítem en el botón (C) se visualiza en (D), y el tiempo restante hasta el recambio se visualiza en (E). Además, se puede precisar el tiempo que queda hasta el siguiente recambio.




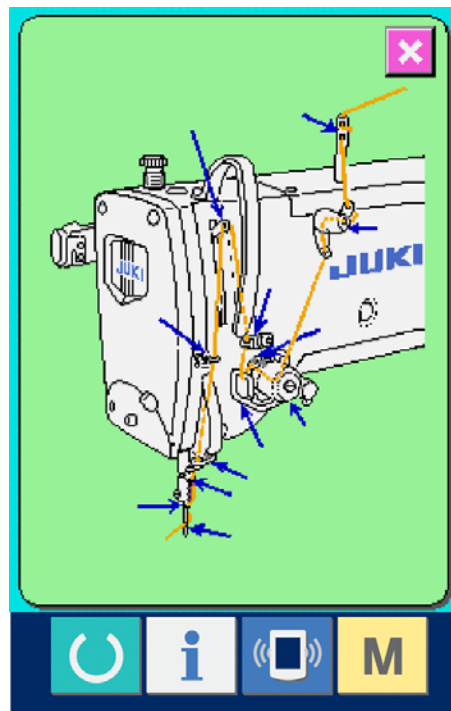
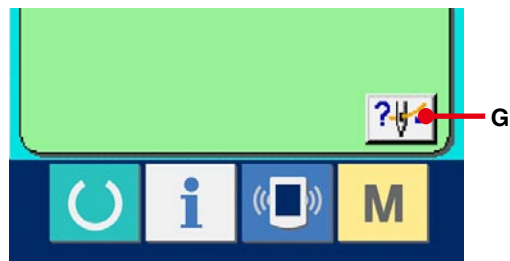
③ **Ejecute el tiempo restante de despeje hasta el siguiente recambio.**

Cuando se pulsa el botón (C) del ítem que usted quiere despejar se visualiza en la pantalla el tiempo de despeje de recambio. Cuando se pulsa el botón  (F) CLEAR, se despeja el tiempo restante para el recambio.



④ **Visualización del diagrama de enhebrado.**

Cuando se pulsa el botón  (G) de enhebrado en la pantalla de mantenimiento y de inspección, se visualiza el diagrama de enhebrado de hilo de aguja. Obsérvelo cuando ejecute el enhebrado.



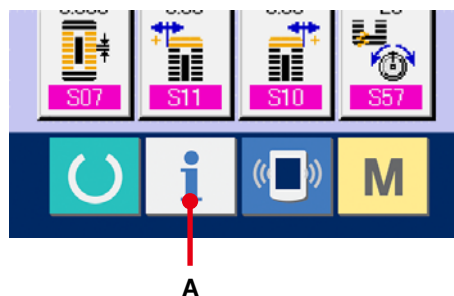
30-2 Cómo introducir el tiempo de inspección

① Visualice la pantalla de información (nivel del personal de mantenimiento).


Cuando se pulsa la tecla de información 

(A) en la sección de asiento de interruptor en la pantalla de entrada de datos durante aproximadamente tres segundos, se visualiza la pantalla de información (nivel de mantenimiento).

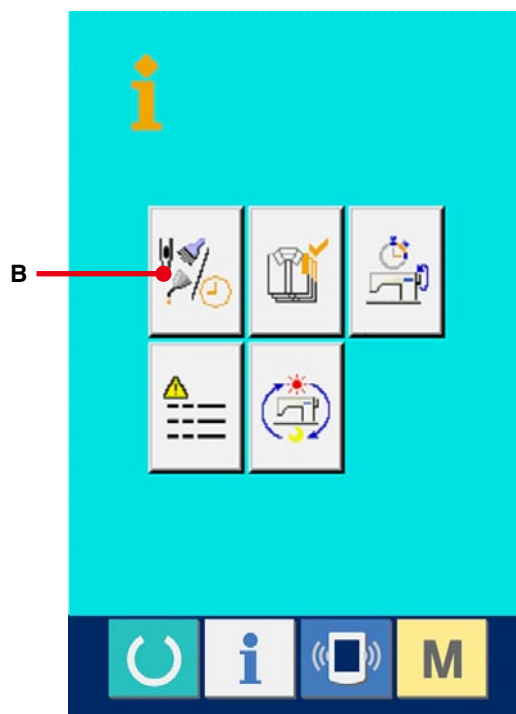
En el caso de nivel de personal de mantenimiento, el pictógrafo ubicado en el lado izquierdo superior, cambia de azul a naranja, y se visualizan cinco botones.



② Visualice la pantalla de información de mantenimiento y de inspección.

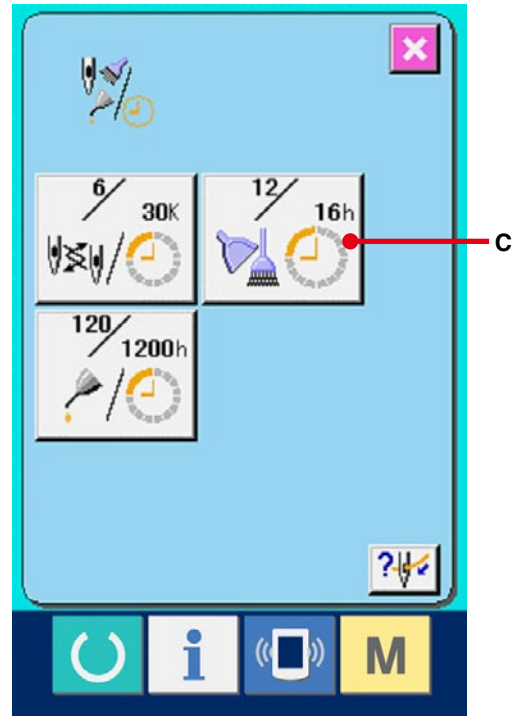
Pulse el botón  (B) para visualizar la pantalla de información de mantenimiento y de inspección en la pantalla de información.

- ※ En cuanto a los dos botones que se visualizan en la parte inferior a nivel del personal de mantenimiento, consulte la sección [36. PANTALLA DE INFORMACIÓN DEL NIVEL PARA EL PERSONAL DE MANTENIMIENTO, p.145.](#)



La misma información que la de la pantalla de información de mantenimiento e inspección normal se visualiza en la pantalla de información de mantenimiento e inspección.

Cuando se pulsa el botón (C) del ítem que usted desee para cambiar el tiempo de inspección, se visualiza la pantalla de entrada de tiempo de inspección.



③ Introduzca el tiempo de inspección.

Introduzca el tiempo de inspección.

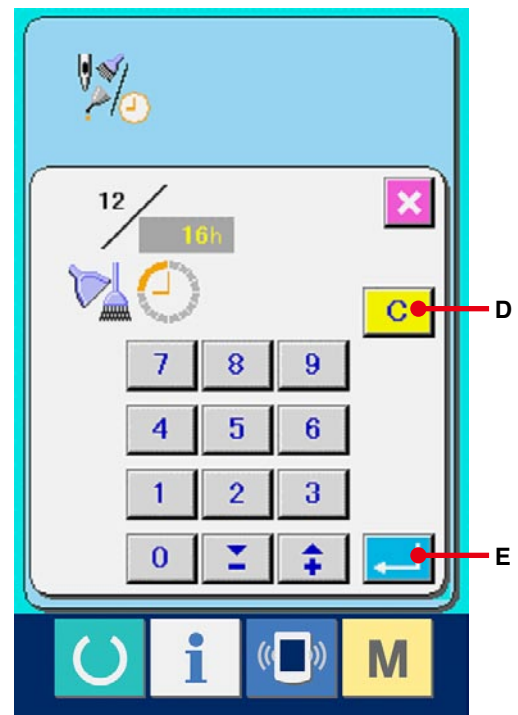
Cuando el tiempo de inspección se fija a "0", se detiene la función de aviso.

Cuando se pulsa el botón de despeje **C** (D), el valor vuelve al valor predeterminado, y se inicia el recómputo.

Los valores iniciales de tiempo de inspección de los ítems respectivos son como sigue.

- Recambio de aguja : 0 (1.000 puntadas)
- Tiempo de limpieza : 0 (horas)
- Tiempo de recambio de aceite : 200 (horas)

Cuando se pulsa el botón  (E) ENTER, se determina el valor introducido.



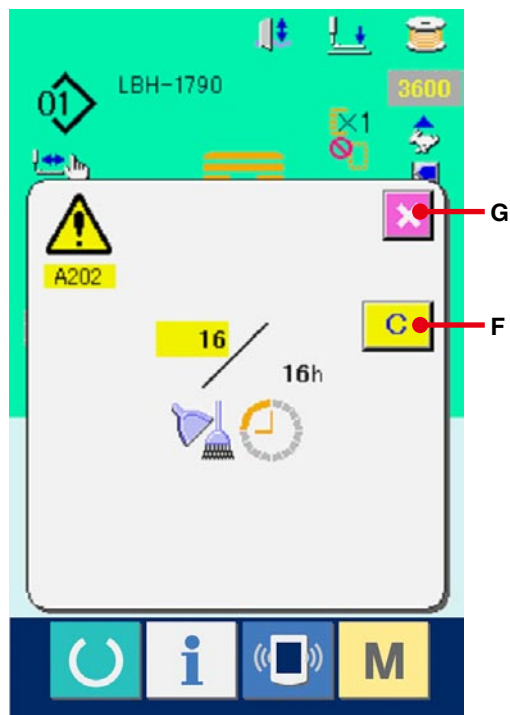
30-3 Cómo liberar el procedimiento de aviso

Cuando llega el tiempo de inspección designado, se visualiza la pantalla de aviso.

En el caso de despejar el tiempo de inspección, pulse el botón **C** (F) CLEAR. Se despeja el tiempo de inspección y se cierra la pantalla emergente. En el caso de no despejar el tiempo de inspección, pulse el botón **X** (G) CANCEL y cierra la pantalla emergente. Cada vez que se completa un cosido, se visualiza la pantalla de aviso hasta que se despeje el tiempo de inspección.

Los Nos. de aviso de los respectivos ítems son como sigue.

- Recambio de aguja : A201
- Tiempo de limpieza : A202
- Tiempo de recambio de aceite : A203




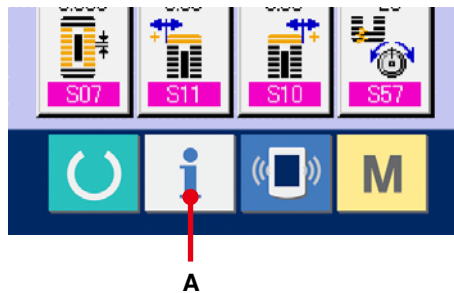
30-4 Cómo observar la información de control de producción

Es posible designar el inicio, visualizar el número de prendas de producción desde el inicio al tiempo actual, visualizar el número de piezas objetivo de producción, etc. en la pantalla de control de producción. Hay dos clases de modos de visualizar la pantalla de control de producción.


30-4-1 Cuando se visualiza desde la pantalla de información

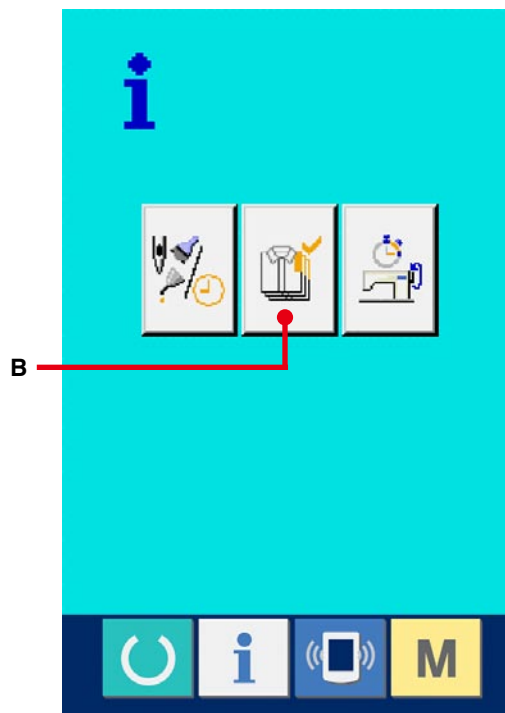
① Visualice la pantalla de información.

Cuando se pulsa la tecla  (A) de la sección de asiento de interruptor en la pantalla de entrada de datos, se visualiza la pantalla de información.



② Visualice la pantalla de control de producción.

Pulse el botón  (B) de visualización de pantalla de control de producción en la pantalla de información. Se visualiza la pantalla de control de producción.



La información sobre los siguientes 5 ítems se visualiza en la pantalla de control de producción.

A : Valor del objetivo existente

El número de prendas de productos objetivo se visualiza automáticamente al tiempo presente.

B : Valor de los resultados actuales

Se visualiza automáticamente el número de prendas de los productos de cosido.

C : Valor de objetivo final

Se visualiza el número de prendas de los productos de objetivo final.

Introduzca el número de prendas consultando

[30-5 Cómo ejecutar la fijación de información de control de producción, p.117.](#)

D : Tiempo de espaciado

Se visualiza el tiempo (segundos) requerido para un proceso.

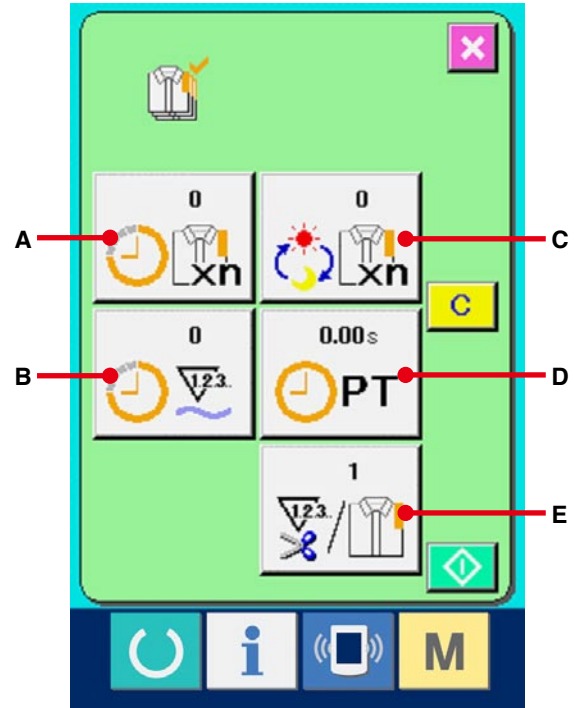
Introduzca el tiempo (unidad: segundos)

consultando [30-5 Cómo ejecutar la fijación de la información de control de producción, p.117.](#)

E : Número de veces de corte de hilo

Se visualiza el número de veces de corte de hilo por proceso.

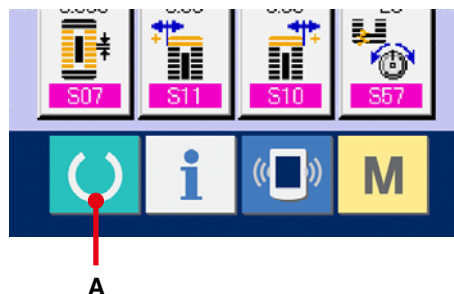
Introduzca el número de veces consultando [30-5 Cómo ejecutar la fijación de la información de control de producción, p.117.](#)




30-4-2 Cuando se visualiza desde la pantalla de cosido

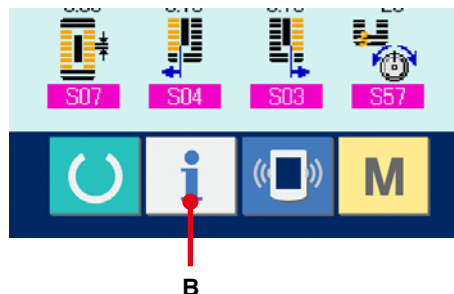
① **Visualice la pantalla de cosido.**

Cuando se pulsa la tecla  (A) en la sección de asiento de interruptor en la pantalla de entrada de datos, se visualiza la pantalla de cosido.

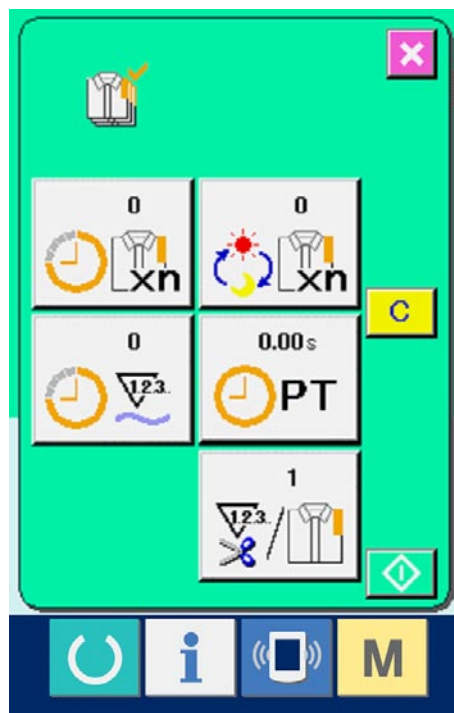


② **Visualice la pantalla de control de producción.**

Cuando se pulsa la tecla  (B) en la sección de asiento de interruptor en la pantalla de cosido, se visualiza la pantalla de control de producción.



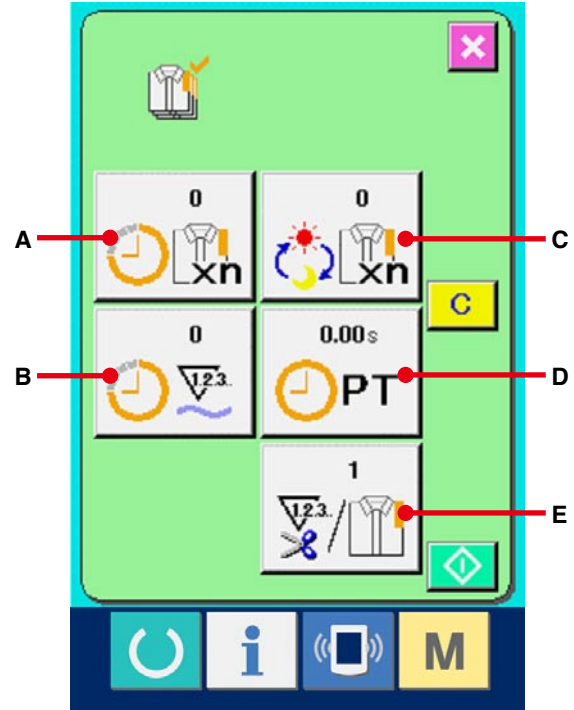
El contenido visualizado y las funciones son comunes a [30-4-1 Cuando se visualiza desde la pantalla de información, p.114.](#)



30-5 Cómo ejecutar la fijación de la información de control de producción


① Visualice la pantalla de control de producción.

Visualice la pantalla de control de producción consultando [30-4 Cómo observar la información de control de producción, p.114.](#)




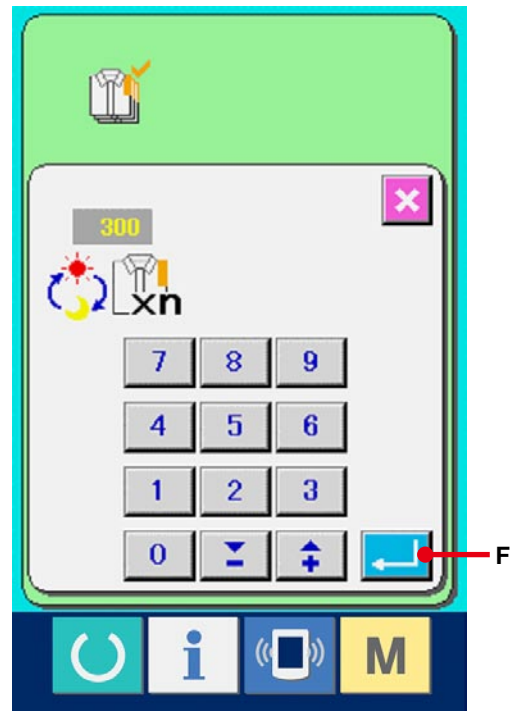
② Introduzca el valor de objetivo final.

Primeramente, introduzca el número de prendas de producción de objetivo en el proceso en el que se va a ejecutar el cosido de ahora en adelante.


Cuando se pulsa el botón  (C) de valor de objetivo final, se visualiza la pantalla de entrada de valor de objetivo final.

Introduzca el valor que usted quiera con las diez teclas o botones UP/DOWN.

Después de hecha la introducción, pulse el botón ENTER  (F).



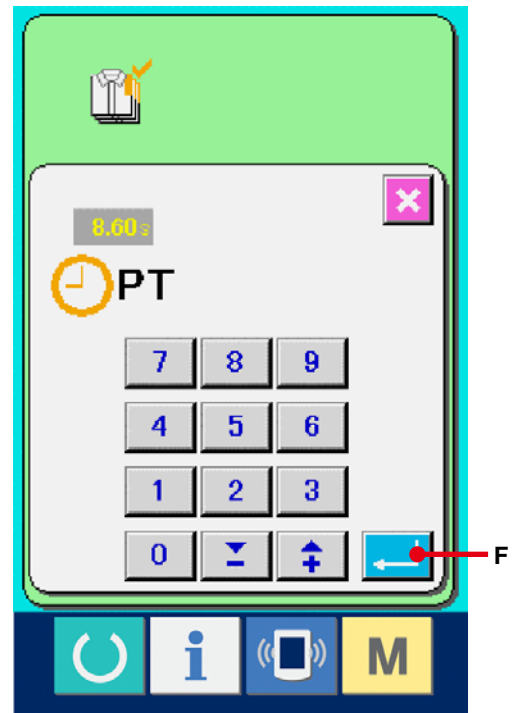
③ **Introducción de tiempo de espaciado.**

Seguidamente, introduzca el tiempo de espaciado requerido para un proceso. Cuando se pulsa el botón de tiempo de espaciado  (D) en la página anterior, se visualiza la pantalla de introducción de tiempo de espaciado.

Introduzca el valor que usted quiera con diez teclas o botones UP/DOWN.


Después de la introducción, pulse el botón

ENTER  (F).



④ **Introduzca el número de veces de corte de hilo.**

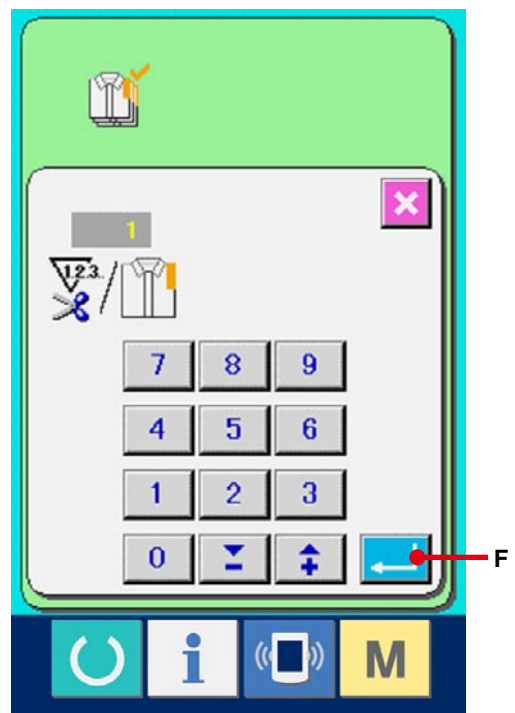
Seguidamente, introduzca el número de veces de corte de hilo por proceso.

Cuando se pulsa el botón  (E) para el número de veces de corte de hilo en la página anterior, se visualiza la pantalla de entrada de número de veces de corte de hilo.

Introduzca el valor que usted quiera con diez teclas o botones UP/DOWN.


Después de la introducción, pulse el botón

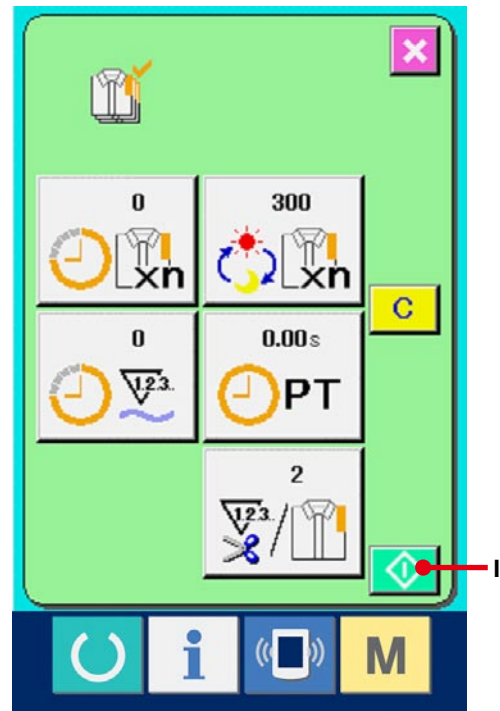
ENTER  (F).



* Cuando el valor de entrada es "0", no se ejecuta la cuenta de número de veces de corte de hilo. Use esta función conectando el interruptor del exterior.



⑤ **Iniciar la cuenta de número de prendas de producción.**

Cuando se pulsa el botón START  (I) , se comienza a contar el número de prendas de producción.

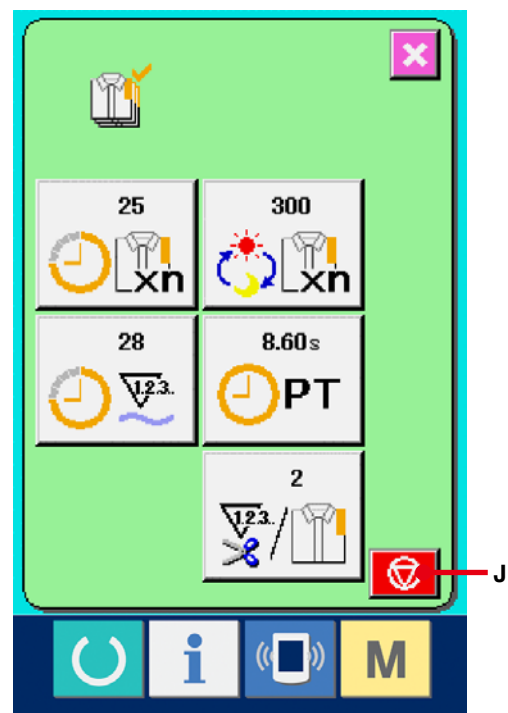


⑥ **Parada de conteo.**

Visualice la pantalla de control de producción consultando [30-4 Cómo observar la información de control de producción, p.114.](#)

Cuando se está ejecutando el cómputo, se visualiza el botón STOP  (J). Cuando se pulsa el botón STOP  (J), se detiene el cómputo.

Después de la parada, se visualiza el botón START en la posición del botón STOP. Para continuar el conteo, pulse nuevamente el botón START. El valor contado no se borra hasta que se pulse el botón CLEAR.



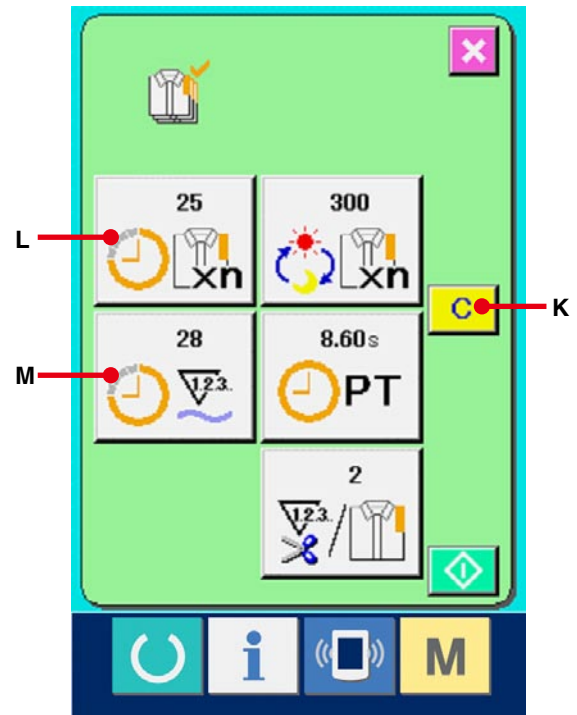
⑦ **Para borrar el valor contado.**

Para borrar el valor contado, fije la cuenta al estado de parada y pulse el botón CLEAR **C** (K).

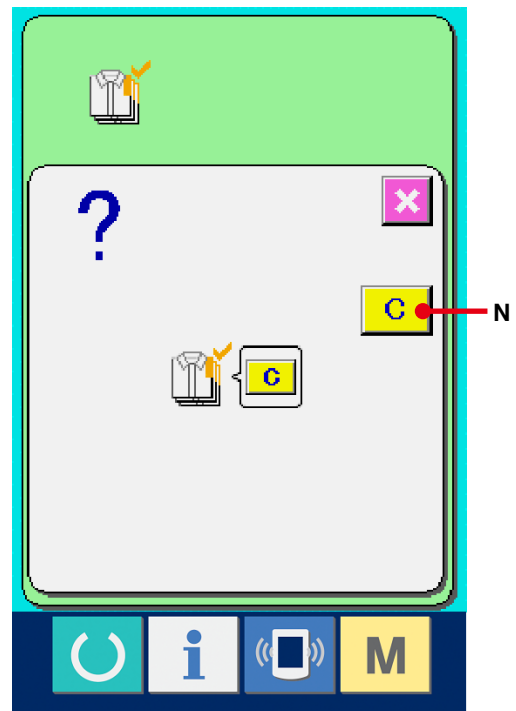
El valor a ser borrado es el valor actual de objetivo (L) y el valor del resultado actual (M) solamente.

(Nota : El botón CLEAR solamente se visualiza en el caso de estado de parada.)

Cuando se pulsa el botón CLEAR, se visualiza la pantalla de confirmación de borrado.




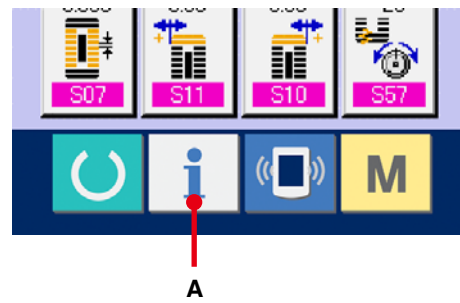
Cuando se pulsa el botón CLEAR **C** (N) en la pantalla de confirmación de borrado, se borra el valor contado.




30-6 Cómo observar la información de medición de trabajo

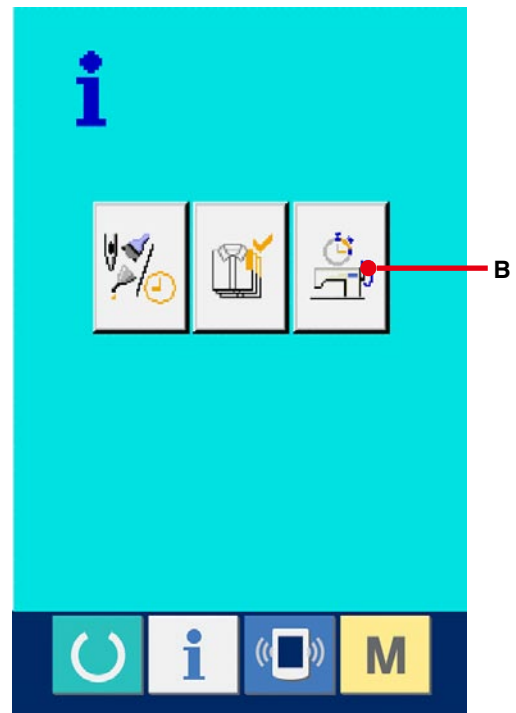
① Visualice la pantalla de información.

Cuando se pulsa la tecla  (A) de la sección de asiento de interruptor en la pantalla de entrada de datos, se visualiza la pantalla de información.



② Visualice la pantalla de medición de trabajo.

Pulse el botón  (B) para visualizar la pantalla de medición de trabajo en la pantalla de información. Se visualiza la pantalla de medición de trabajo.



La información acerca de los 5 siguientes ítems se visualizan en la pantalla de medición de trabajo.

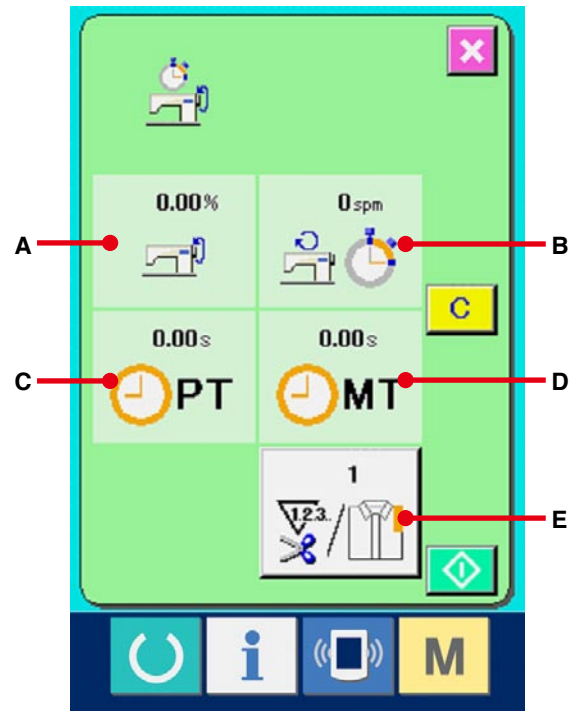
A : La información se visualiza automáticamente desde el tiempo de inicio de la medición de la proporción de trabajo.

B : La información se visualiza automáticamente desde el tiempo de inicio de medición de la velocidad de la máquina de coser.


C : La información se visualiza automáticamente desde el tiempo de inicio de medición del tiempo de espaciado.


D : La información se visualiza automáticamente desde el tiempo del inicio de medición del tiempo de máquina.

E : Se visualiza el número de veces de corte de hilo. Introduzca el número de veces consultando el siguiente ③.

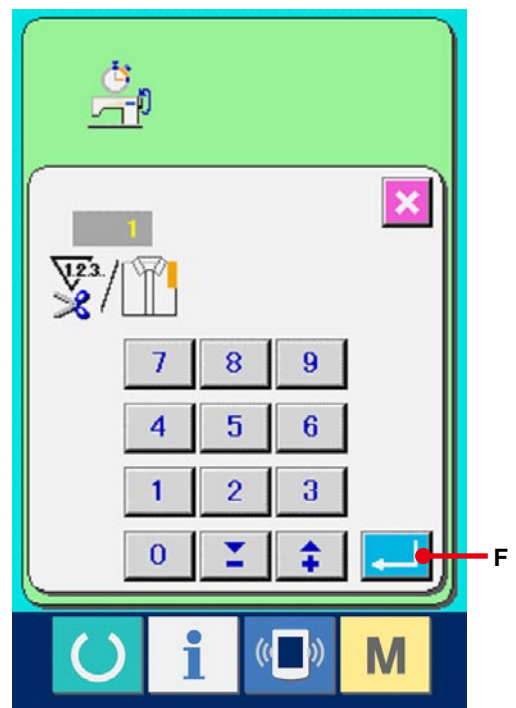


③ **Introduzca el número de veces de corte de hilo.**


Seguidamente, introduzca el número de veces de corte de hilo por proceso. Cuando se pulsa el botón  (E) para el número de veces de corte de hilo en la página anterior, se visualiza la pantalla de entrada de número de veces de corte de hilo.

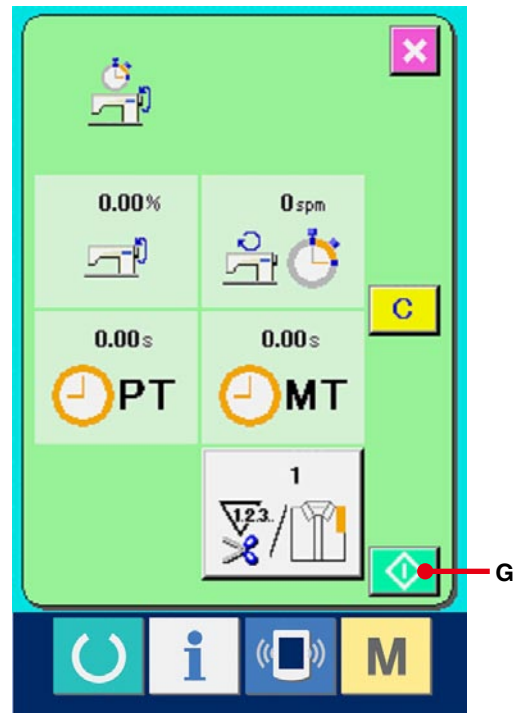
Introduzca el valor que usted quiera con diez teclas o botones UP/DOWN Después de la introducción, pulse el botón ENTER  (F).

* Cuando el valor de entrada es 0, no se ejecuta la cuenta de número de veces de corte de hilo. Use esta función conectando el interruptor del exterior.





④ Inicio de la medición.

La medición de cada dato comienza cuando se pulsa el botón START  (G).

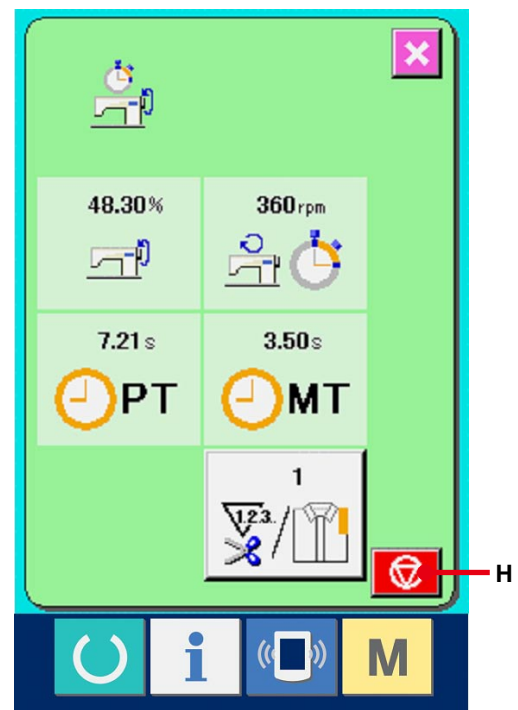


⑤ Parada de conteo.


Visualice la pantalla de medición de trabajo consultando ① y ② en [30-6 Cómo observar la información de medición de trabajo, p.121](#).

Cuando se está ejecutando la medición, se visualiza el botón STOP  (H). Cuando se pulsa el botón STOP  (H), se detiene la medición.

Después de la parada, se visualiza el botón START en la posición del botón STOP. Para continuar la medición, vuelva a pulsar el botón START. El valor medido no se borra hasta que se pulsa el botón CLEAR.



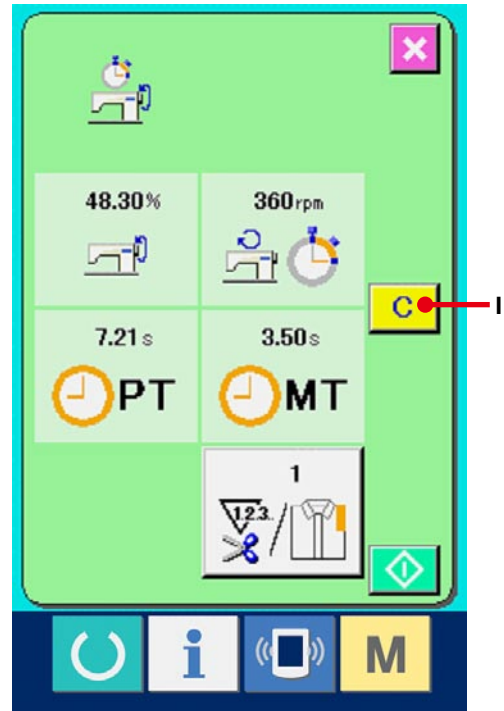
⑥ **Para borrar el valor contado**


Para borrar el valor contado, fije la cuenta al estado de parada y pulse el botón CLEAR 

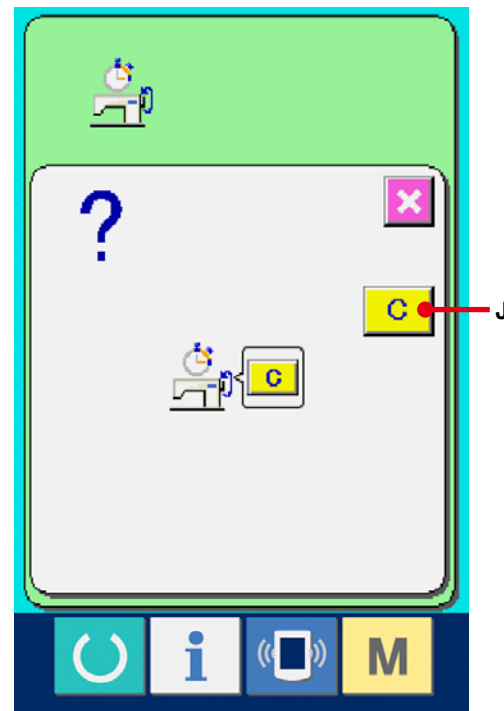
(I).

(Nota: El botón CLEAR solamente se visualiza en el caso de estado de parada.)

Cuando se pulsa el botón CLEAR, se visualiza la pantalla de confirmación de borrado.

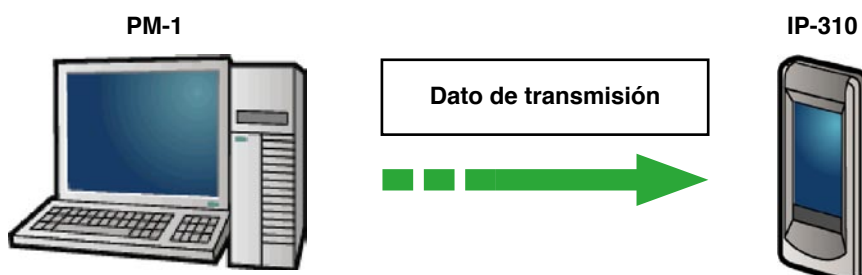


Cuando se pulsa el botón CLEAR  (J) en la pantalla de confirmación de borrado, se borra el valor contado.



31. FUNCION DE COSIDO DE ENSAYO

Los datos creados con el PM-1 (creación de datos de cosido y software de edición) se pueden coser como ensayo mediante la conexión en-línea de la computadora de personal con la máquina de coser.



Conecte la computadora de personal con IP-310 para transmitir datos a la máquina de coser después de la creación de datos con el PM-1.

Cuando el IP-310 deviene la pantalla de entrada de datos, se visualiza automáticamente la pantalla de cosido de ensayo. Para el procedimiento a seguir en la operación del PM-1, consulte HELP del PM-1 o semejante.


31-1 Cómo ejecutar el cosido de ensayo

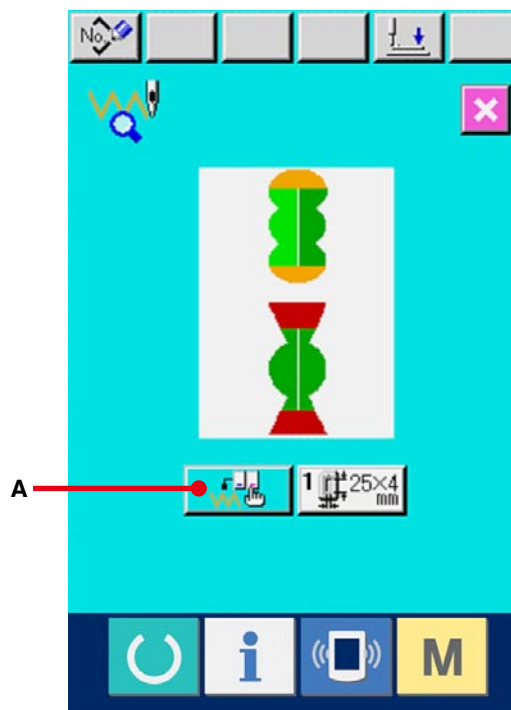
① Se reciben los datos de cosido de ensayo desde el PM-1.

Cuando el dato de cosido de ensayo (dato de formato de vector) se transmite desde el PM-1, se visualiza la pantalla en el lado derecho, y el diagrama de entrada de aguja se visualiza en el centro de la pantalla. El color visualizado del diagrama de entrada de aguja difiere de acuerdo al valor de tensión del hilo. Cuando el número de puntadas del dato transmitido es excesivo, no se visualiza el diagrama de entrada de aguja.

② Edición de parámetro de vector.

El cosido se puede ejecutar añadiendo el parámetro de vector que se puede fijar con la máquina de coser al dato de formato de vector transmitido desde el PM-1.

Cuando se pulsa el botón  (A) de fijación de dato de cosido, se visualiza la pantalla de edición de parámetro de vector. Cuando no se ejecuta fijación, el parámetro de vector vuelve al valor inicial.

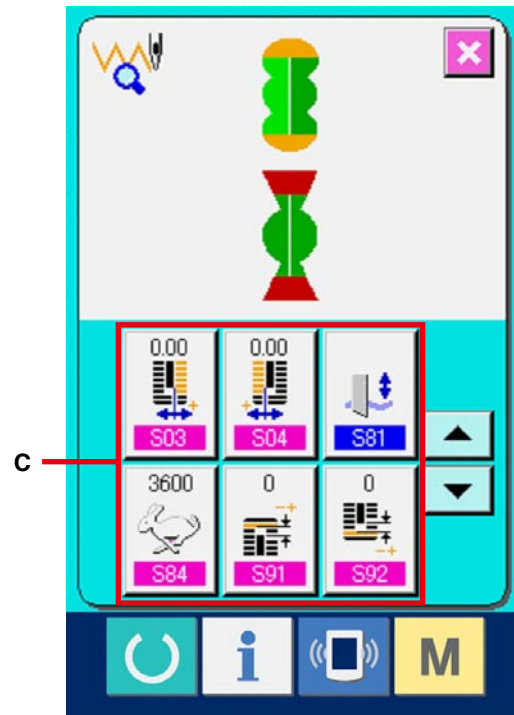


③ **Seleccione el parámetro de vector que se va a cambiar.**


Pulse el botón de movimiento de pantalla UP/ DOWN y seleccione el elemento de parámetro que usted quiera cambiar.

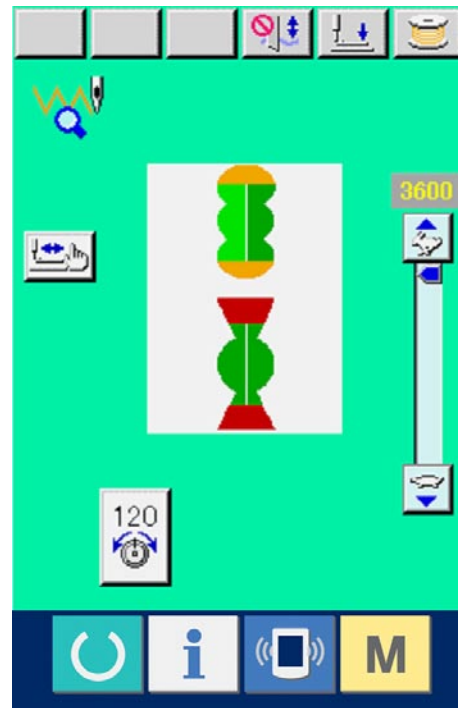
④ **Recambio de datos.**

Hay elementos de datos para cambiar numerales y para seleccionar pictógrafos en los datos de cosido. NO. en color rosado tal como **S03** que se pone sobre el elemento de dato para cambiar numerales y el valor fijado se puede cambiar con botones visualizados en la pantalla de recambio. NO. en color azul tal como **S81** que se pone sobre el elemento de dato para seleccionar pictógrafos y los pictógrafos visualizados se pueden seleccionar en la pantalla de recambio. Para detalles de datos de cosido, consulte [31-2 Lista de parámetros de vector, p.128](#).



⑤ **Ejecute el cosido de ensayo.**

Cuando se pulsa el interruptor READY , se visualiza la pantalla de cosido de ensayo. El cosido de ensayo se puede ejecutar en este estado.



⑥ **Registre el dato para el patrón.**


Cuando el dato que ha sido cosido como ensayo se ha registrado en el panel, pulse el botón

REGISTER  (B) visualizado en la pantalla

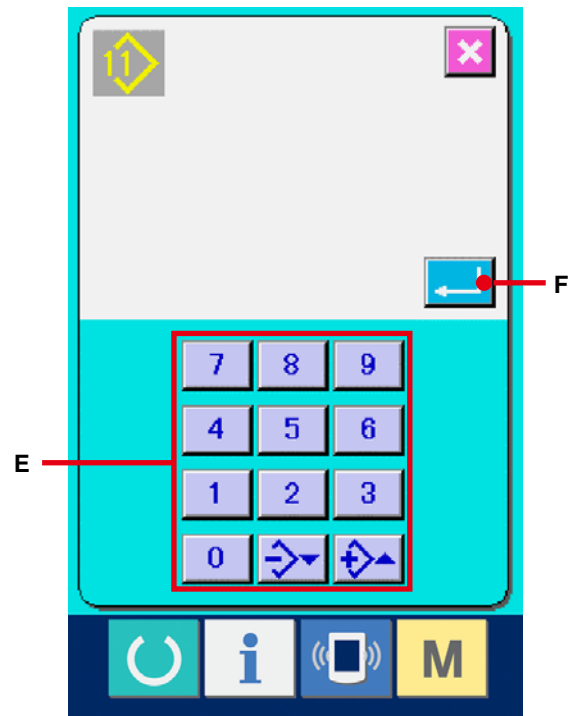
de cosido de ensayo, y se visualiza la pantalla de registro. Introduzca el No. de patrón que usted quiera registrar con las diez teclas (E).



⑦ **Determine el registro del dato.**

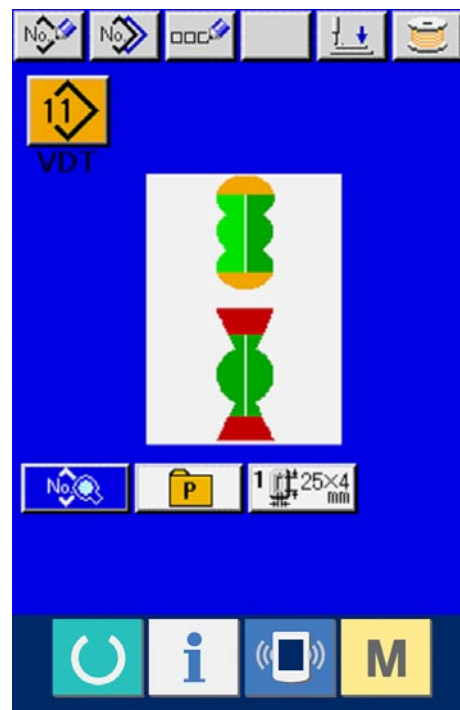
Cuando se pulsa el botón ENTER  (F)

se cierra la pantalla de registro y con esto se completa el registro.












⑧ **Visualice la pantalla de entrada de datos.**

Después de completar el registro, se visualiza automáticamente la pantalla de entrada de datos.



31-2 Lista de parámetros de vector

No.	Ítem		Gama de fijación	Unidad de edición	Visualización inicial
S03	Anchura de ranura de cuchilla, derecha		-2,00 a 2,00	0,05mm	0
S04	Anchura de ranura de cuchilla, izquierda		-2,00 a 2,00	0,05mm	0
S81	Con/sin cuchilla		0 a 1	---	0
S84	Límite de velocidad maxima		400 a 4200	100rpm	---
S91	Compensación de 1ª separación		-9 a 9	1 puntada	0
S92	Compensación de 2ª separación		-9 a 9	1 puntada	0
S93	Proporción de aumento/disminución (Dirección X)		20 a 200	1%	100
S94	Proporción de aumento/disminución (Dirección Y)		20 a 200	1%	100
S95	Valor de referencia de tensión activa		0 a 200	1	0

31-3 Lista de colores de visualización de valor de tensión de hilo

El diagrama de entrada de aguja a ser visualizado es diferente de acuerdo al valor de tensión del hilo que está fijado para el punto de entrada de aguja. El color visualizado en conformidad con la tensión del hilo es como se describe a continuación.

Valor de tensión del hilo	Color visualizado
0 a 20	 : Gray
21 a 40	 : Púrpura
41 a 60	 : Azul
61 a 80	 : Azul claro
81 a 100	 : Verde
101 a 120	 : Verde amarillento
121 a 140	 : Naranja
141 a 160	 : Rojo
161 a 180	 : Rosado
181 a 200	 : Black

32. PARA UTILIZAR LA FUNCIÓN DE BLOQUEO DE TECLAS

① Visualice la pantalla de bloqueo de teclas.

Presione la tecla **M** durante tres segundos, y se visualizará en la pantalla el botón KEY LOCK



(A).

Cuando se presiona este botón, se visualiza la pantalla de bloqueo de teclas.

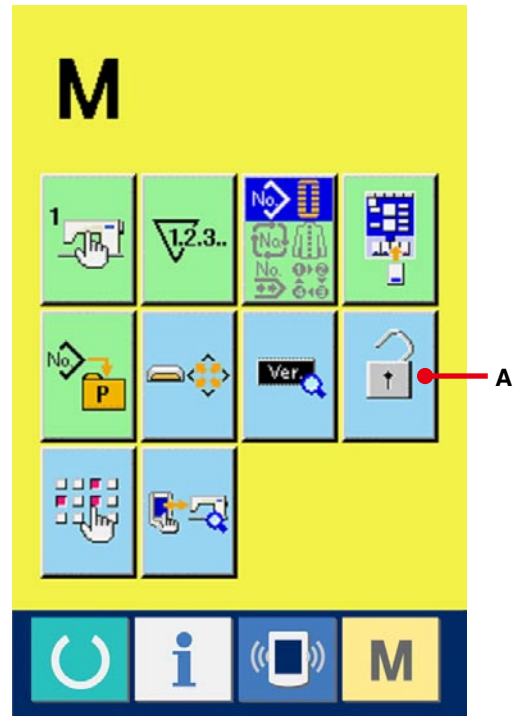
El estado de ajuste actual se visualiza en el botón KEY LOCK.




: Estado en que el bloqueo de teclas no está activado




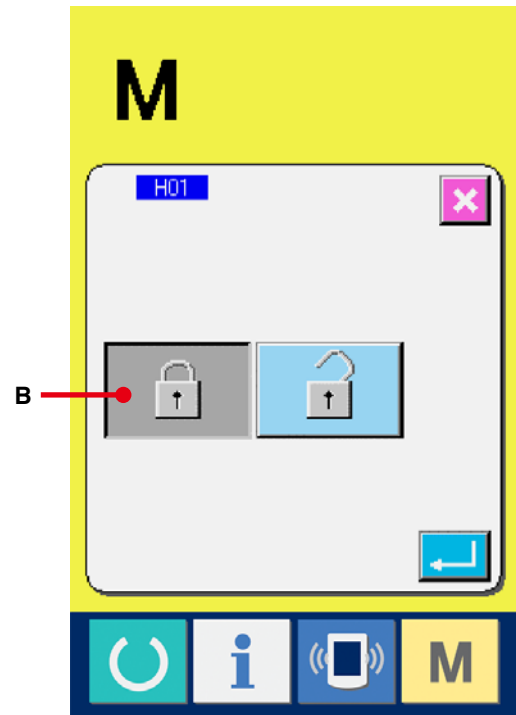
: Estado en que el bloqueo de teclas está activado



② Seleccione y determine el estado de bloqueo de teclas.

Seleccione el botón de estado de bloqueo de teclas  (B) en la pantalla de ajuste de

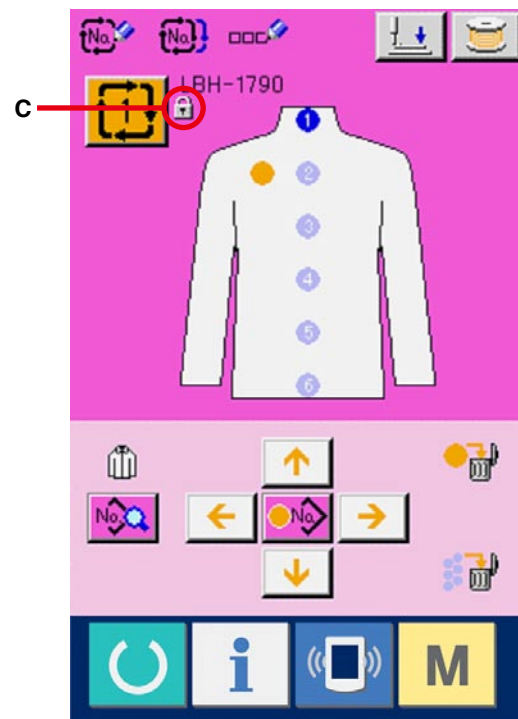
bloqueo de teclas, y presione . Luego, se cierra la pantalla de ajuste de bloqueo de teclas y se activa el estado de bloqueo de teclas.



③ **Cierre la pantalla de modos y visualice la pantalla de entrada de datos.**


Cuando se cierra la pantalla de modos y se visualiza la pantalla de entrada de datos, se visualiza el pictógrafo (C) que muestra el estado de bloqueo de teclas en el lado derecho del display de No. de patrón.

Además, solamente se visualizan los botones cuyo uso es posible aun en el estado de bloqueo de teclas.



33. PARA VISUALIZAR LA INFORMACIÓN DE VERSIÓN

① **Visualice la pantalla de información de versión.**


Presione la tecla **M** durante tres segundos, y se visualizará en la pantalla el botón VERSION INFORMATION  (A). Cuando se presiona este botón, se visualiza la pantalla de información de versión.

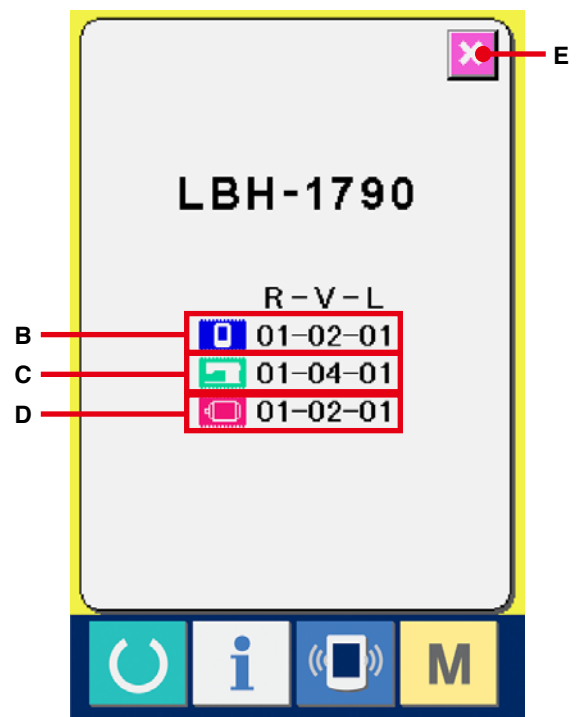
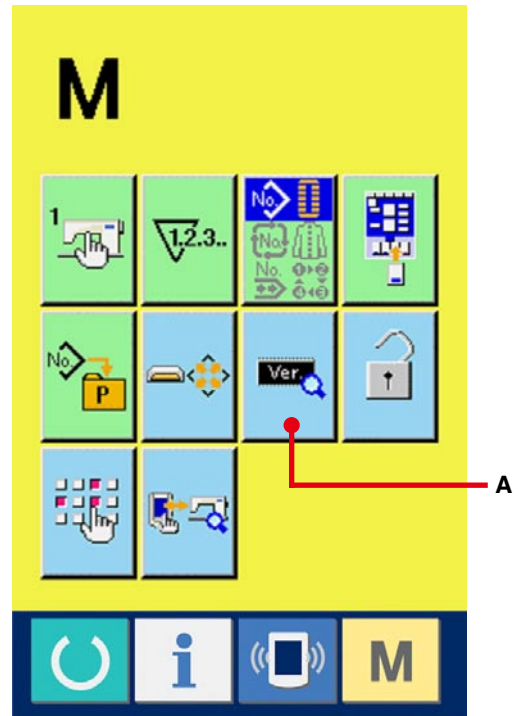
La información de versión de la máquina de coser utilizada se visualiza en la pantalla de información de versión, y es posible comprobarla.

B : Información de versión en programa de panel

C : Información de versión en programa principal


D : Información de versión en servoprograma

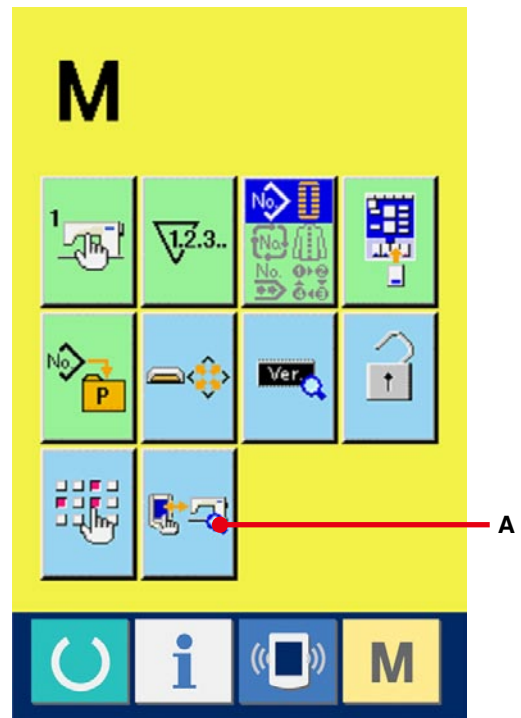
Cuando se presiona el botón CANCEL  (E), se cierra la pantalla de información de versión y se visualiza la pantalla de modos.



34. PARA UTILIZAR EL PROGRAMA DE COMPROBACIÓN

34-1 Para visualizar la pantalla de programa de comprobación

Presione la tecla **M** durante tres segundos, y se visualizará en la pantalla el botón CHECK PROGRAM  (A). Cuando se presiona este botón, se visualiza la pantalla de programa de comprobación.



El programa de comprobación contiene las 5 funciones que se indican a continuación.

I01 Ajuste de origen del cortahilos del hilo de la aguja

→ Consulte la subsección [34-2 Para efectuar el ajuste del origen del cortahilos del hilo de la aguja,p.135.](#)

I02 Ajuste de origen del cortahilos del hilo de la bobina

→ Consulte la subsección [34-3 Para efectuar el ajuste del origen del cortahilos del hilo de la bobina,p.136.](#)

I03 Comprobación de sensores

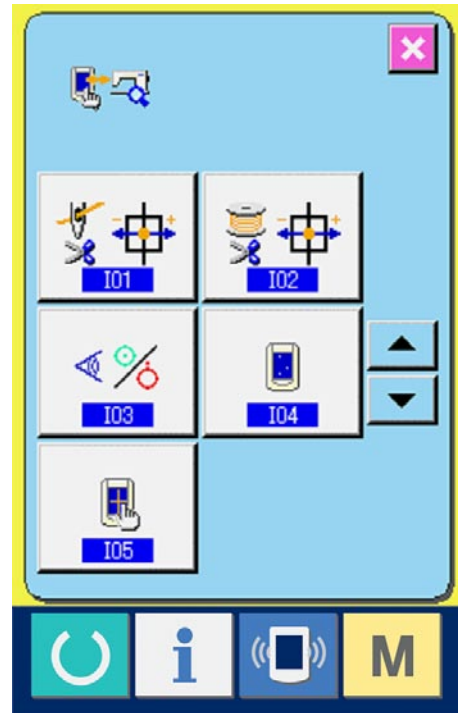
→ Consulte la subsección [34-4 Para efectuar la comprobación de sensores,p.137.](#)

I04 Comprobación de LCD

→ Consulte la subsección [34-5 Para efectuar la comprobación de LCD,p.139.](#)

I05 Compensación de panel táctil

→ Consulte la subsección [34-6 Para efectuar la compensación del panel táctil,p.140.](#)



34-2 Para efectuar el ajuste del origen del cortahilos del hilo de la aguja


① Visualice la pantalla de ajuste del origen del cortahilos del hilo de la aguja.

Cuando se presiona el botón NEEDLE THREAD

TRIMMER ADJUSTMENT  (A) en la

pantalla del programa de comprobación, se visualiza la pantalla de ajuste del origen del cortahilos del hilo de la aguja.

② Efectúe el ajuste del origen del cortahilos del hilo de la aguja.

Cuando se presiona el botón OPERATION  (B), el cortahilos del hilo de la aguja se desplaza a



las posiciones que se indican a continuación y el pictógrafo que muestra la posición se visualiza en gris.


C : Posición de retención del hilo
(Valor inicial: 0 impulsos)


D : Posición de liberación
(Valor inicial: -86 impulsos)

E : Posición de espera
(Valor inicial: 10 impulsos)

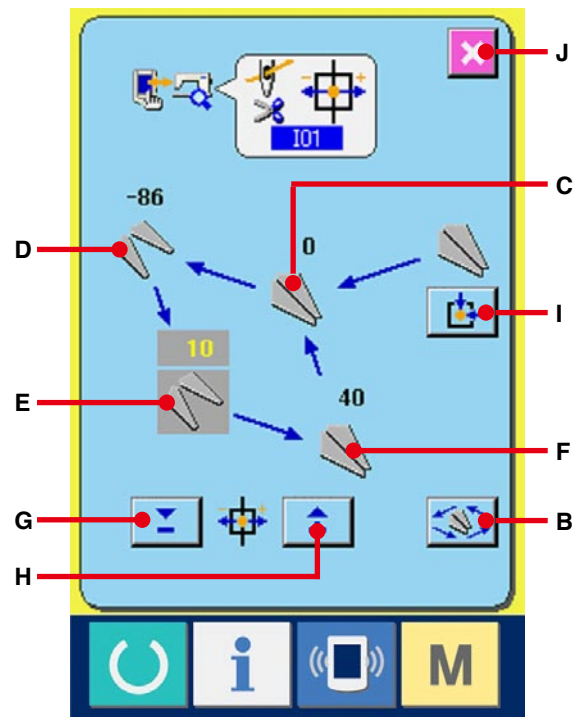
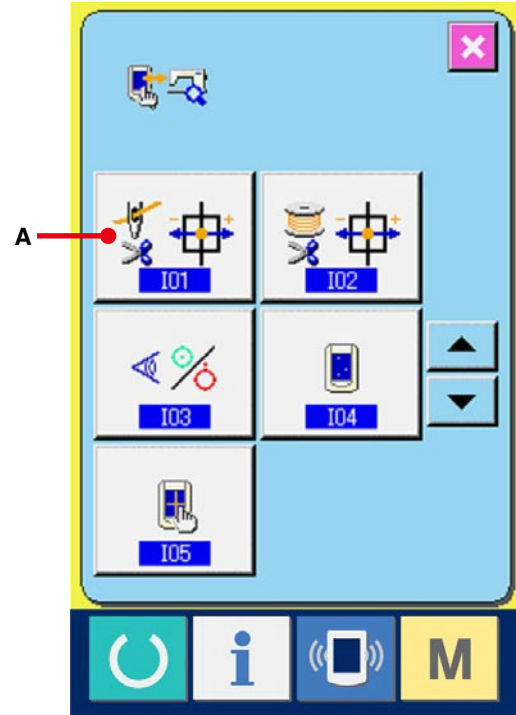
F : Posición de corte del hilo
(Valor inicial: 40 impulsos)

Los datos de las respectivas posiciones pueden modificarse mediante el botón - ó +  ó  (G o H).

Cuando se presiona el botón ORIGINAL RETRIEVAL  (I), el origen puede recuperarse de la memoria desde cualquier posición.

Cuando se presiona el botón CANCEL  (J), el contenido de cambios puede memorizarse en la EEPROM del cabezal de la máquina, y la pantalla retorna a la pantalla del programa de comprobación.

* Para detalles del ajuste, consulte el Manual del Ingeniero para la máquina LBH-1790.



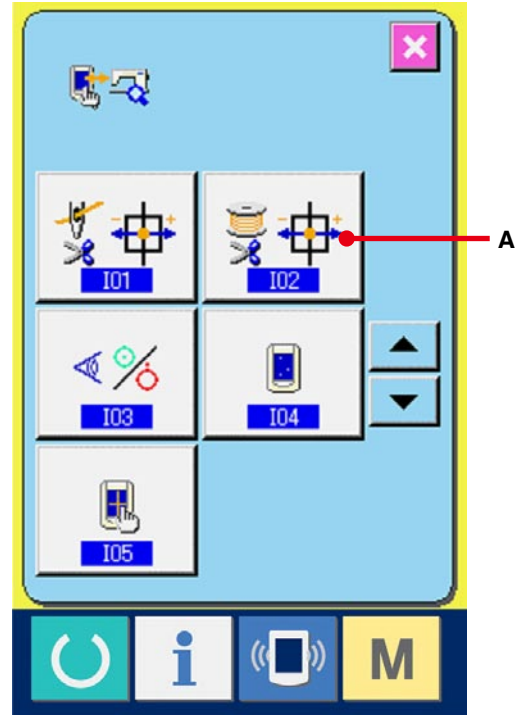
34-3 Para efectuar el ajuste del origen del cortahilos del hilo de la bobina

① **Visualice la pantalla de ajuste del origen del cortahilos del hilo de la bobina.**


Cuando se presiona el botón BOBBIN THREAD

TRIMMER ADJUSTMENT  (A) en la

pantalla del programa de comprobación, se visualiza la pantalla de ajuste del origen del cortahilos del hilo de la bobina.






② **Efectúe el ajuste del origen del cortahilos del hilo de la bobina.**


Cuando se presiona el botón OPERATION 

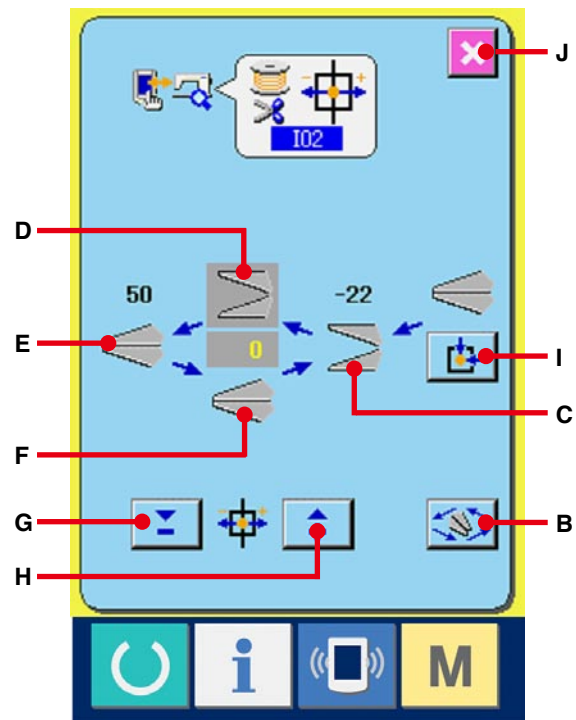
(B), el cortahilos del hilo de la bobina se desplaza a las posiciones que se indican a continuación y el pictógrafo que muestra la posición se visualiza en gris.

- C : Posición de liberación
(Valor inicial: -22 impulsos)
- D : Posición de espera (Valor inicial: 0 impulsos)
- E : Posición de corte del hilo
(Valor inicial: 50 impulsos)
- F : Posición de retención del hilo
(Valor inicial: 0 impulso)

Los datos de las respectivas posiciones pueden modificarse mediante el botón - ó +  ó  (G o H).

Cuando se presiona el botón ORIGINAL RETRIEVAL  (I), el origen puede recuperarse de la memoria desde cualquier posición.

Cuando se presiona el botón CANCEL  (J), el contenido de cambios puede memorizarse en la EEPROM del cabezal de la máquina, y la pantalla retorna a la pantalla del programa de comprobación.



* Para detalles del ajuste, consulte el Manual del Ingeniero para la máquina LBH-1790.

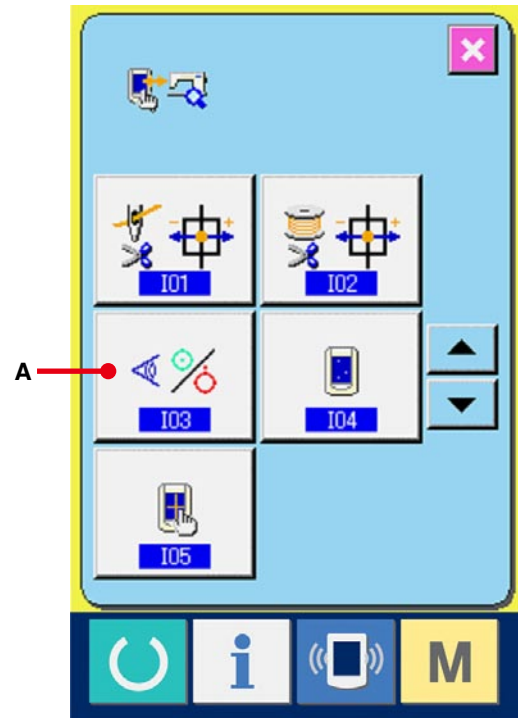
34-4 Para efectuar la comprobación de sensores

① **Visualice la pantalla de comprobación de sensores.**

Cuando se presiona el botón SENSOR CHECK



(A) en la pantalla del programa de comprobación, se visualiza la pantalla de comprobación de sensores.



② **Realice la comprobación de sensores.**

El estado de entrada de diversos sensores puede comprobarse en la pantalla de comprobación de sensores.

El estado de entrada de cada sensor se visualiza como (B). El display del estado activado (ON)/ estado desactivado (OFF) se visualiza tal como se indica a continuación.



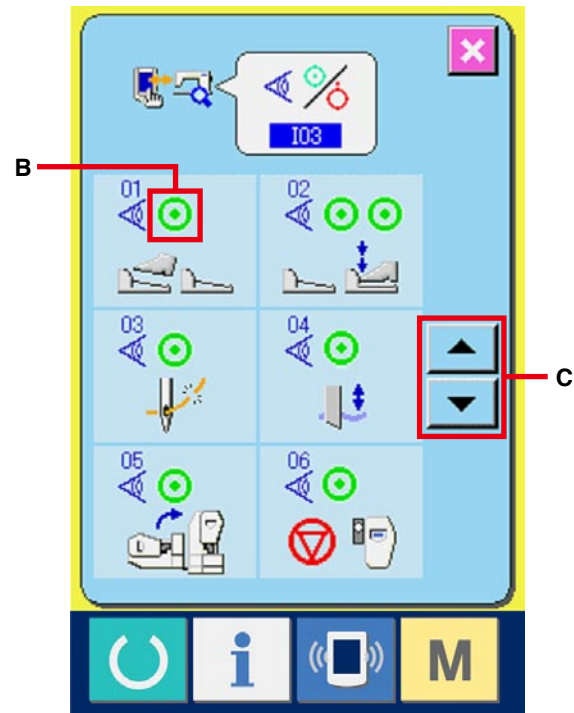
: Estado activado (ON)



: Estado desactivado (OFF).

Presione el botón UP o DOWN  o 

(C) para visualizar el sensor que se haya comprobado.




Se visualizan los siguientes 8 tipos de sensores.

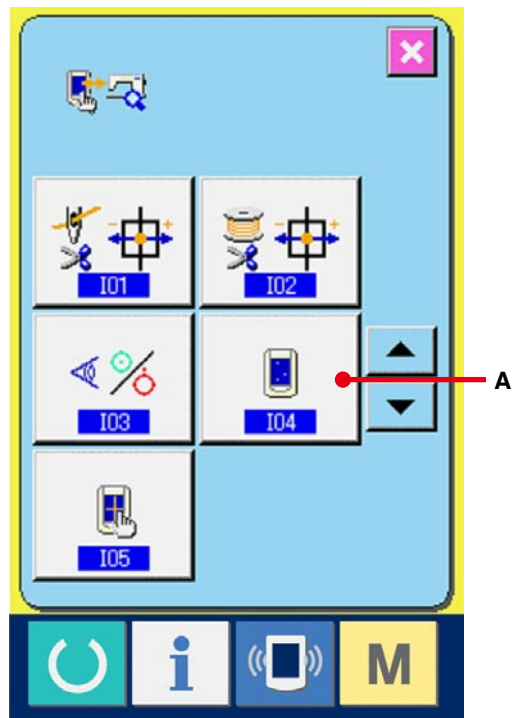
No.	Pictógrafo	Descripción de sensor
01		Resistor variable del pedal
02		Sensor del pedal
03		Detección de rotura de hilo
04		Sensor de cuchilla cortatela
05		Sensor de inclinación del cabezal
06		Interruptor de parada
07		Sensor de oscilación de la aguja
08		Sensor de placa de mecha (Woodruff) de la máquina de coser

34-5 Para efectuar la comprobación de LCD

- ① Visualice la pantalla de comprobación de LCD.

Cuando se presiona el botón LCD CHECK 

(A) en la pantalla del programa de comprobación, se visualiza la pantalla de comprobación de LCD.



- ② Compruebe si hay algún punto omitido de LCD.


La pantalla de comprobación de LCD se visualiza en un sólo color. Compruebe en este estado si hay algún punto omitido o no.

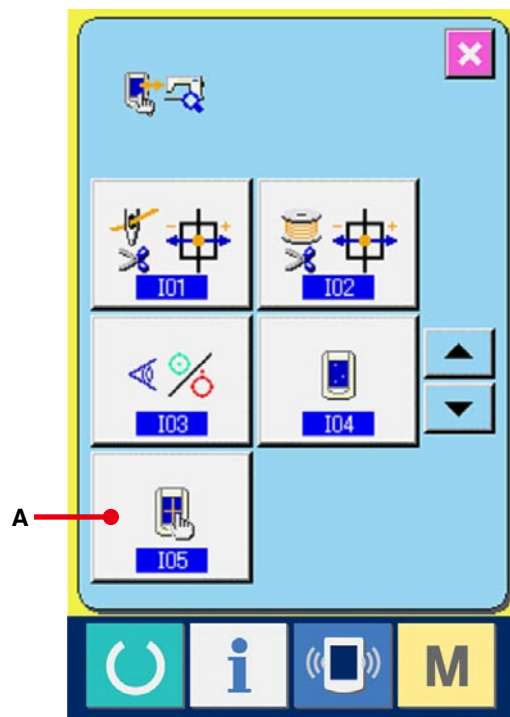
Después de la comprobación, presione el lugar apropiado en la pantalla. Luego, la pantalla de comprobación de LCD se cierra y se visualiza la pantalla del programa de comprobación.




34-6 Para efectuar la compensación del panel táctil


- ① **Visualice la pantalla de compensación del panel táctil.**

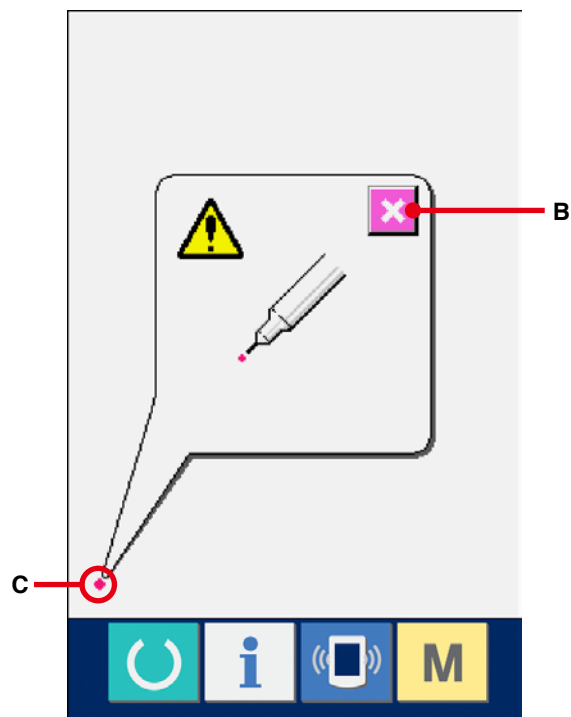
Cuando se presiona el botón TOUCH PANEL COMPENSATION  (A) en la pantalla del programa de comprobación, se visualiza la pantalla de compensación del panel táctil.



- ② **Presione la posición izquierda inferior.**

Presione el círculo rojo  (C) ubicado en la posición izquierda inferior de la pantalla.

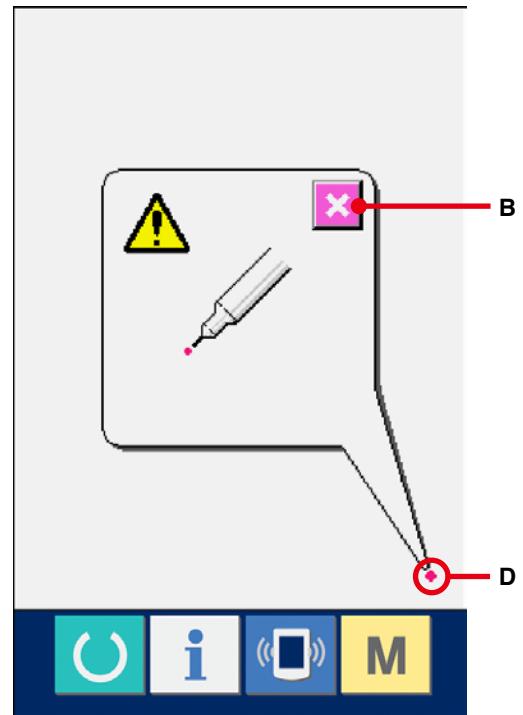
Al término de la compensación, presione el botón CANCEL  (B).



③ **Presione la posición derecha inferior.**

Presione el círculo rojo ● (D) ubicado en la posición derecha inferior de la pantalla.

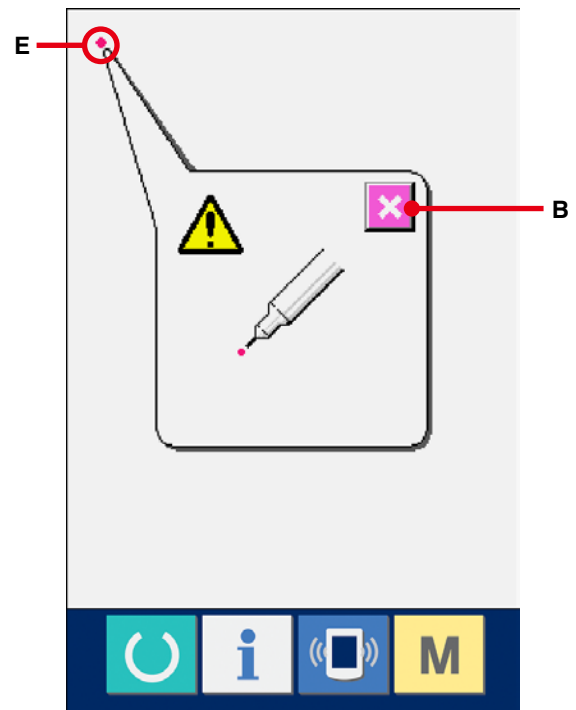
Al término de la compensación, presione el botón CANCEL ✖ (B).



④ **Presione la posición izquierda superior.**

Presione el círculo rojo ● (E) ubicado en la posición izquierda superior de la pantalla.

Al término de la compensación, presione el botón CANCEL ✖ (B).

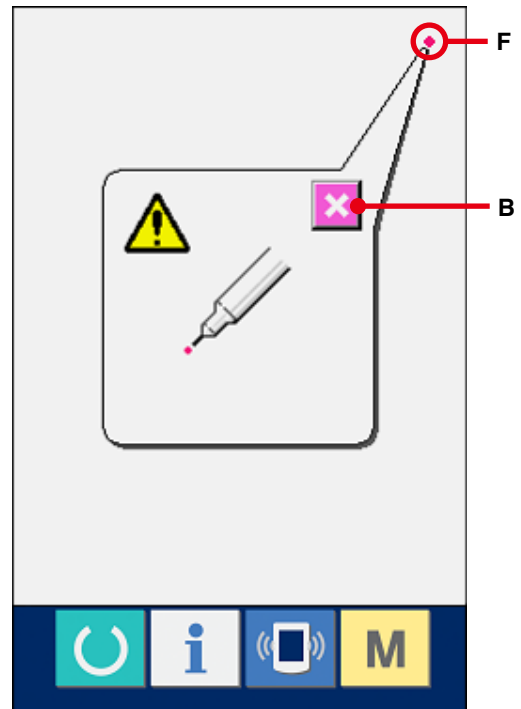


⑤ **Presione la posición derecha superior.**

Presione el círculo rojo ● (F) ubicado en la posición derecha superior de la pantalla.

Al término de la compensación, presione el botón

CANCEL ✕ (B).



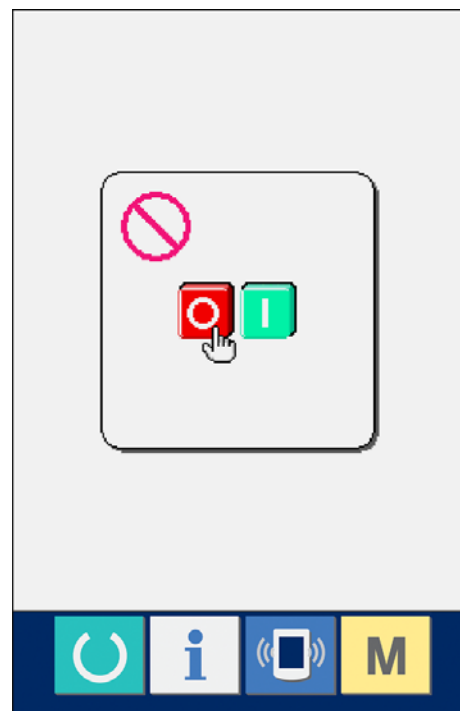
⑥ **Almacene los datos.**

Cuando ya se han presionado los 4 puntos, se visualiza la pantalla que indica la prohibición de desconectar la alimentación eléctrica, para permitir que los datos de compensación sean almacenados.

No desconecte la alimentación eléctrica mientras se visualiza esta pantalla.

De lo contrario, no se almacenan los datos de compensación.

Al término del almacenamiento, se visualiza automáticamente la pantalla del programa de comprobación.








35. PANTALLA DE COMUNICACIÓN A NIVEL DE PERSONAL DE MANTENIMIENTO

Para la pantalla de comunicación, el nivel que se utiliza normalmente y aquel utilizado por el personal de mantenimiento son diferentes en cuanto a tipos de datos que se pueden manipular.

35-1 Datos susceptibles de manipular

Para el nivel del personal de mantenimiento, es posible utilizar 5 tipos diferentes de datos además de los 2 tipos normales.

Los formatos de datos respectivos son como se muestran a continuación.


Denominación de datos		Extensión	Descripción de datos
Datos de ajuste		Denominación de modelo+00xxxx.MSW Ejemplo) LBH00001.MSW	Datos de interruptores de memoria 1 y 2
Todos los datos de la máquina de coser		Denominación de modelo+00xxxx.MSP Ejemplo) LBH00001.MSP	Todos los datos contenidos en la máquina de coser
Datos de programa de panel (*)		IP+RVL (6 dígitos).PRG IM+RVL (6 dígitos).BHD	Datos de programa y datos de display del panel
Datos de programa principal (*)		MA+RVL (6 dígitos).PRG	Datos de programa principal
Datos de servoprograma (*)		MT+RVL (6 dígitos).PRG	Datos de programa de servo

xxx : Archivo No.

* Para datos del programa del panel, datos del programa principal y datos del servoprograma, consulte el Manual de Instalación de IP-310.

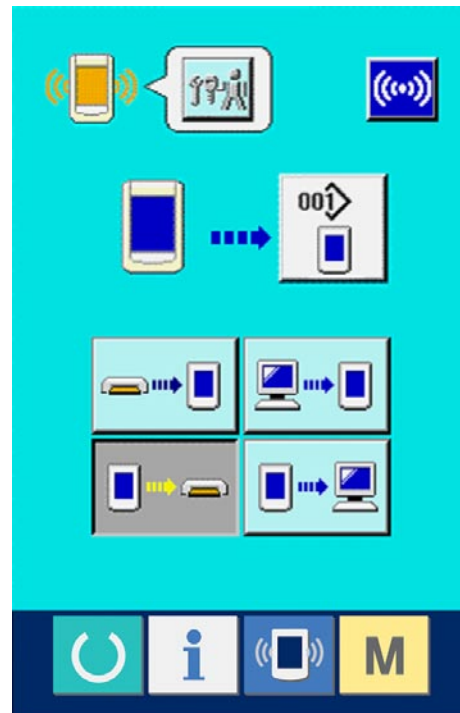
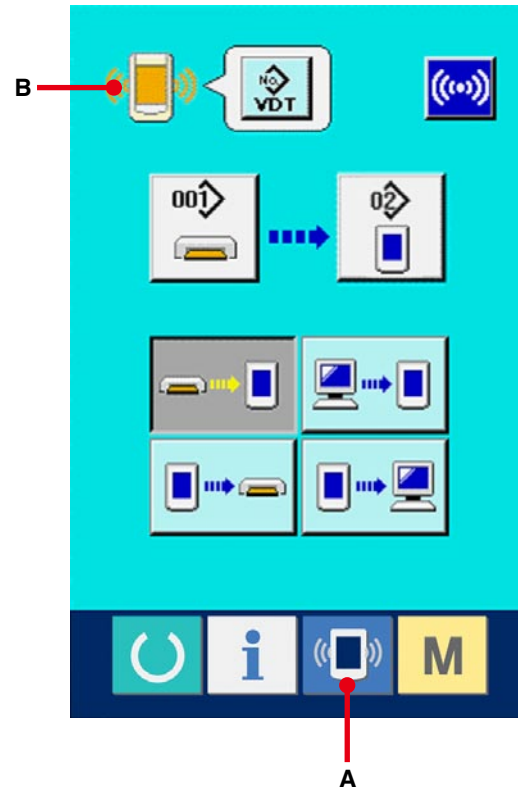
35-2 Anzeigen der Stufe für das Wartungspersonal

① Zeigen Sie den Kommunikationsbildschirm für die Stufe des Wartungspersonals an.

Wenn Sie die Taste  (A) drei Sekunden lang drücken, wird das in der linken oberen Ecke eingblendete Symbol orange angezeigt (B), und der Kommunikationsbildschirm für die Stufe des Wartungspersonals wird angezeigt.

Informationen zur genauen Vorgehensweise finden Sie unter ["29-4 Übertragen von Daten, p.104"](#).

- * Wenn Sie "Einstellungsdaten" oder "Sämtliche Nähmaschinendaten" auswählen, wird das Display wie rechts dargestellt angezeigt. Auf der Displayseite müssen Sie dann nicht erst die Nummer angeben.




36. PANTALLA DE INFORMACIÓN DEL NIVEL PARA EL PERSONAL DE MANTENIMIENTO

36-1 Para visualizar registro de error

- ① **Visualice la pantalla de información para el nivel del personal de mantenimiento.**

Cuando se presiona la tecla INFORMATION

 (A) de la sección de asiento del interruptor

por aproximadamente tres segundos en la pantalla de entrada de datos, se visualiza la pantalla de información de nivel del personal de mantenimiento.

En el caso de nivel del personal de mantenimiento, el pictógrafo ubicado en la posición izquierda superior cambia de color azul a color naranja, y se visualizan 5 botones.

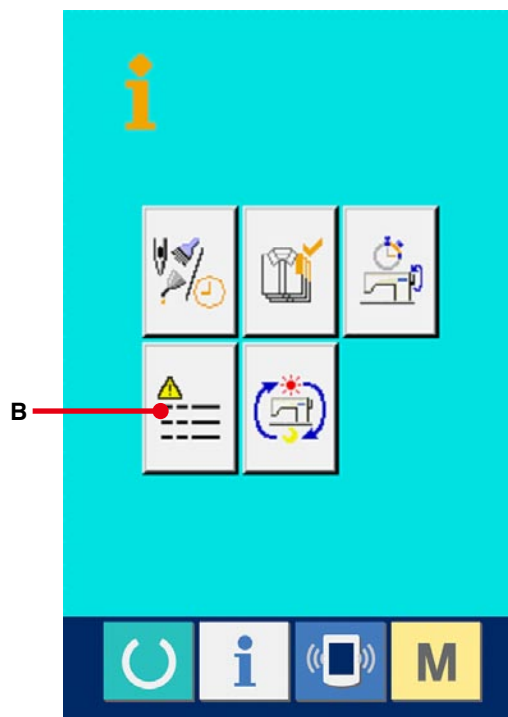


- ② **Para visualizar la pantalla de registro de error.**

Presione el botón  (B) ERROR RECORD

SCREEN DISPLAY (Visualización de pantalla de registro de error) en la pantalla de información.

Se visualiza la pantalla de registro de error.




El registro de error de la máquina de coser que usted está utilizando se visualiza en la pantalla de registro de error, y usted puede comprobar el error.


C : Orden que ha ocurrido error

D : Código de error

E : Tiempo transcurrido actual (hora) acumulativo al tiempo que ha ocurrido error

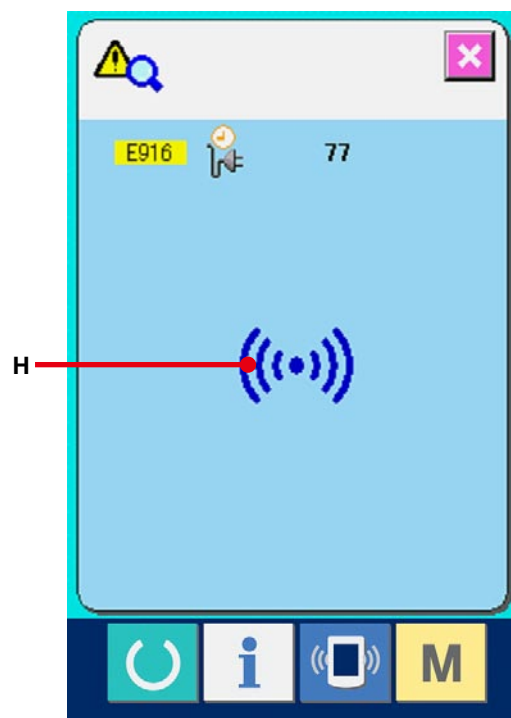
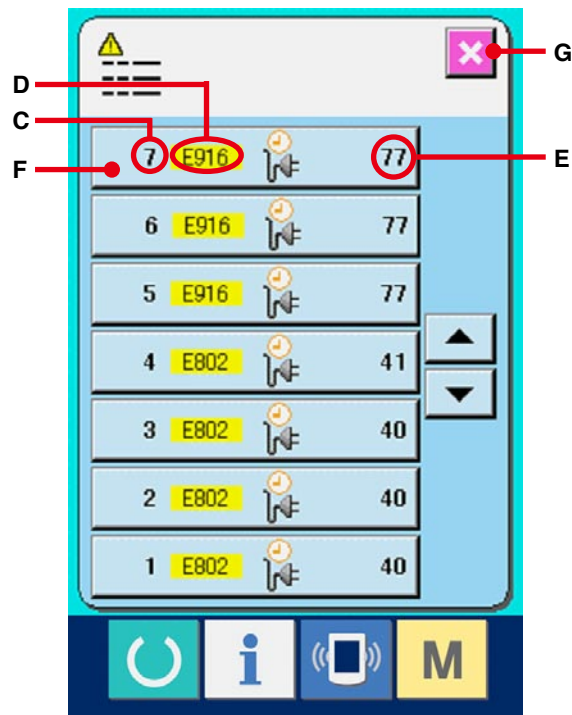
Cuando se presiona el botón  (G) CANCEL, se cierra la pantalla de registro de error y se visualiza la pantalla de información.

③ Para visualizar los detalles de error.

Cuando usted quiera saber los detalles del error, presione el botón  (F) ERROR del error que usted quiera saber. Se visualiza la pantalla que detalla el error.

El pictógrafo (H) correspondiente al código de error se visualiza en la pantalla de detalles de error.


→ Para lo referente a código de error consulte [28. LISTA DE CÓDIGOS DE ERRORES](#) [CÓDIGO DE ERROR,p.89](#).



36-2 Para visualizar la pantalla de información de trabajo acumulativo

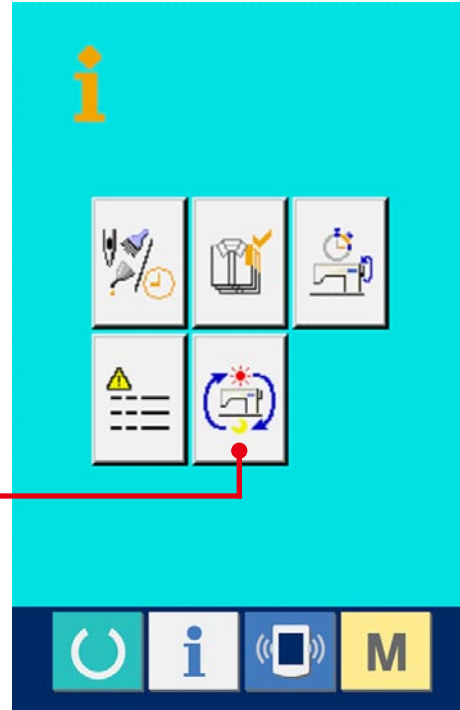
① Visualice la pantalla de información para el nivel del personal de mantenimiento.

Cuando se presiona la tecla INFORMATION

 de la sección de asiento del interruptor

por aproximadamente tres segundos en la pantalla de entrada de datos, se visualiza la pantalla de información de nivel del personal de mantenimiento.

En el caso de nivel del personal de mantenimiento, el pictógrafo ubicado en la posición izquierda superior cambia de color azul a color naranja, y se visualizan 5 botones.



② Para visualizar la pantalla informativa de trabajo acumulativo.

Presione el botón  (A) CUMULATIVE

WORKING INFORMATION (botón visualizador de la pantalla de información de trabajo acumulativo) de la pantalla de información. Se visualiza la pantalla de información de trabajo acumulativo.

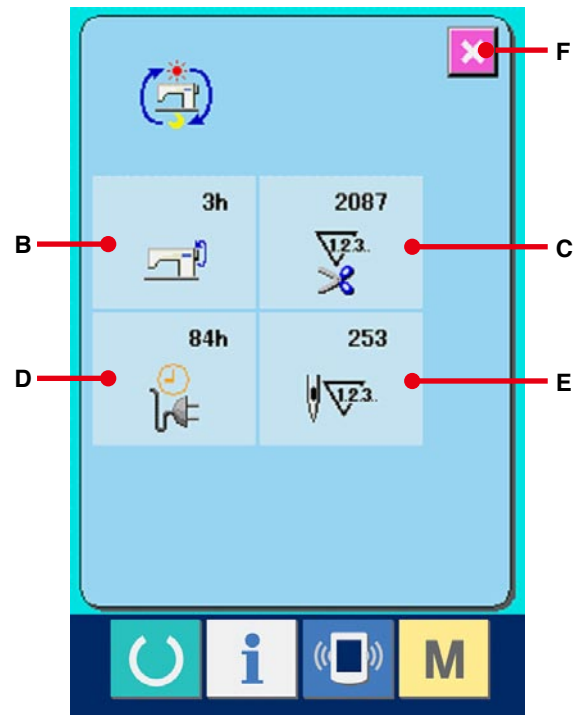
Se visualiza la pantalla de información acerca de los 4 ítems siguientes en la pantalla de información de trabajo acumulativo.


B : Se visualiza el tiempo (hora) de trabajo acumulativo de la máquina de coser.

C : Se visualiza el número de veces acumulativo de corte de hilo.

D : Se visualiza el tiempo (hora) actual acumulativo de la máquina de coser.

E : Se visualiza el número acumulativo de puntadas.
(Unidad: x1.000 puntadas)



Cuando se presiona el botón  (F) CANCEL, la pantalla informativa de trabajo acumulativo se cierra y se visualiza la pantalla de información.

La tarjeta “CompactFlash(TM)” es una marca registrada de SanDisk Corporation, EE.UU.