

ESPAÑOL

**LBH-1790S
MANUAL DE INSTRUCCIONES**

ÍNDICE

| | |
|---|-----------|
| I. INSTRUCCIONES IMPORTANTES PARA SEGURIDAD | 1 |
| II. ESPECIFICACIONES | 1 |
| 1. Especificaciones..... | 2 |
| 2. Lista de formas de cosido estandar..... | 3 |
| 3. Configuración..... | 4 |
| III. INSTALACION | 5 |
| IV. PREPARATIVOS ANTES DE LA OPERACION | 15 |
| 1. Lubricación..... | 15 |
| 2. Modo de insertar la aguja..... | 16 |
| 3. Modo de enhebrar la aguja | 17 |
| 4. Modo de bobinar la cápsula de canilla | 17 |
| 5. Modo de ajustar la tensión del hilo de bobina..... | 18 |
| 6. Instalación de la cápsula de canilla | 18 |
| 7. Instalación de la cuchilla..... | 19 |
| 8. Comprobación del estado de la máquina de coser a su entrega..... | 19 |
| V. OPERACION DE LA MAQUINA DE COSER | 20 |
| 1. Explicacion del interruptor del panel de operacion | 20 |
| 2. Operacion basica de la maquina de coser | 22 |
| 3. Como usar el pedal..... | 23 |
| 4. Entrada de datos de tipo de prensatelas..... | 25 |
| 5. Como seleccionar patrones..... | 26 |
| 6. Como modificar la tensión del hilo de la aguja..... | 27 |
| 7. Como reanudar el cosido..... | 28 |
| 8. Bobinado del hilo de la bobina..... | 29 |
| 9. Como usar el contador..... | 31 |
| 10. Como usar el patron de valores iniciales | 34 |
| 11. Como modificar datos de cosido | 35 |
| 12. Metodo para fijar datos de cosido con/sin edicion | 37 |
| 13. Lista de datos de cosido | 38 |
| 14. Como copiar patrones de costura..... | 44 |
| 15. Cómo editar/comprobar datos distintos de datos de cosido..... | 45 |
| 16. Como usar la tecla de registro de parametros..... | 47 |
| 17. Como ejecutar la puntada continua | 48 |
| 18. Como ejecutar la puntada ciclica | 51 |
| 19. Cómo modificar el nombre de datos de cosido cíclico/continuo | 53 |
| 20. Explicacion de movimientos plurales de la cuchilla | 54 |
| 21. Metodo para modificar datos de interruptores de memoria | 55 |
| 22. Lista de datos de interruptores de memoria | 56 |
| 23. Cómo cambiar la velocidad de cosido cuando la máquina se encuentra cosiendo ... | 60 |
| 24. Cómo ajustar el resistor variable del pedal..... | 61 |

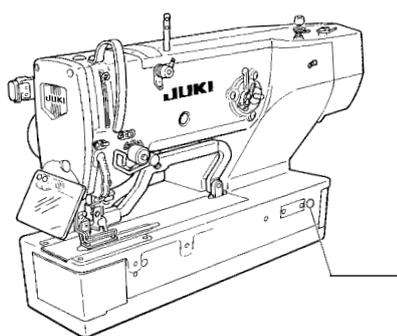
| | |
|--|-----------|
| 25. Cómo ajustar el contraste..... | 62 |
| 26. Cómo ajustar el bloqueo de teclas..... | 62 |
| 27. Comunicación | 63 |
| 28. Función de apoyo a la producción..... | 66 |
| VI. MANTENIMIENTO..... | 72 |
| 1. Modo de ajustar la relacion de aguja a gancho | 72 |
| 2. Modo de ajustar el cortahilo de aguja..... | 73 |
| 3. Modo de ajustar la presion de la barra prensatelas | 74 |
| 4. Ajuste de la unidad prensadora de la bobina..... | 74 |
| 5. Tensión de hilo..... | 75 |
| 6. Cambio de fusible | 76 |
| 7. Eliminación de baterías..... | 77 |
| VII. COMPONENTES DE GALGAS..... | 78 |
| 1. Cuchilla cortatela..... | 78 |
| 2. Placa de agujas | 78 |
| 3. Presseur..... | 78 |
| VIII. LISTA DE CODIGOS DE ERROR..... | 79 |
| IX. PROBLEMAS Y MEDIDAS CORRECTIVAS | 85 |
| X. DIBUJO DE LA MESA..... | 87 |
| XI. DATOS DE VALORES INICIALES PARA TABLA DE CADA FORMA... 89 | |

I. INSTRUCCIONES IMPORTANTES PARA SEGURIDAD

- 1) Nunca haga funcionar la máquina a menos que el tanque de lubricación contenga suficiente lubricante.
- 2) Al término del trabajo diario, limpie el polvo y la suciedad acumulados en el gancho, sección de cuchilla cortahilos de la bobina y orificio de lubricación del tanque de aceite. Asimismo, compruebe si la cantidad de aceite es adecuada o no.
- 3) Cerciórese de volver el pedal activador a la posición original después que la máquina ha comenzado a funcionar.
- 4) Esta máquina está equipada con un detector de inclinación del cabezal de la máquina de modo que ésta no pueda ser operada cuando su cabezal está inclinado. Para utilizar esta máquina de coser, active el interruptor de la corriente eléctrica después de haber fijado la máquina de coser sobre la bancada debidamente.

II. ESPECIFICACIONES

Especificaciones principales de la ojaladora LBH-1790S de doble pespunte, controlada por computadora.

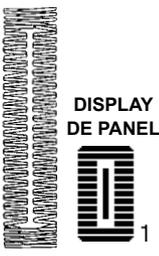
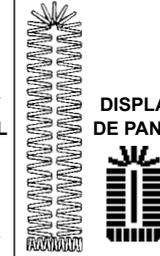
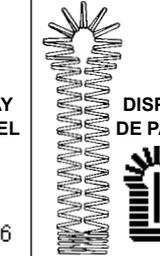
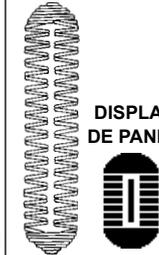
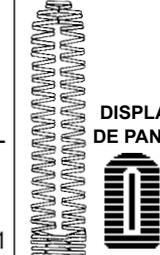
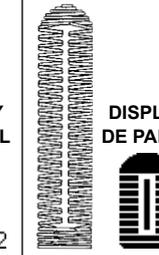
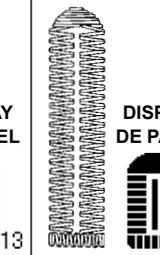
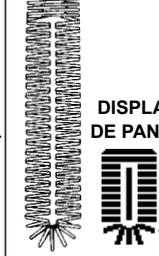
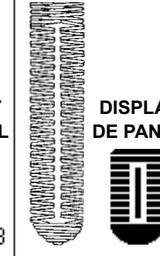
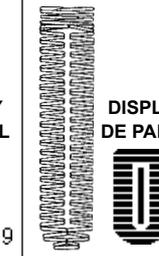
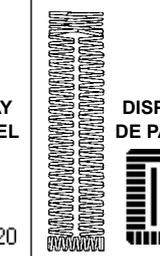
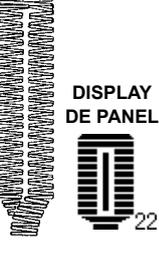
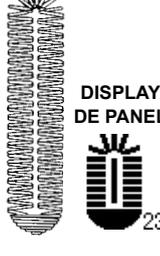
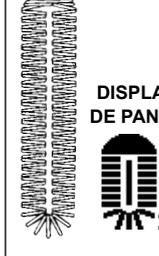
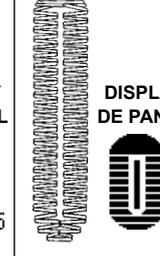
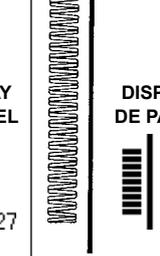
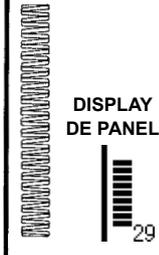
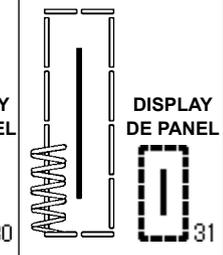


| | |
|----------------------|--|
| Subclase | Ⓢ |
| Aplicación principal | Ojalado de prendas tales como camisas de hombre, blusas, uniformes de trabajo, ropa de damas, etc. |
| Tamaño de ojales | <p>Estándar: Máx. 5 mm Pieza especial: Máx. 10 mm</p> <p>Tamaño de cuchilla utilizada : 6,4 a 31,8 mm (1/4' a 1-1/4')</p> <p>Longitud de cosido de ojales Estándar: Máx. 41 mm Pieza especial: Máx. 120 mm</p> |

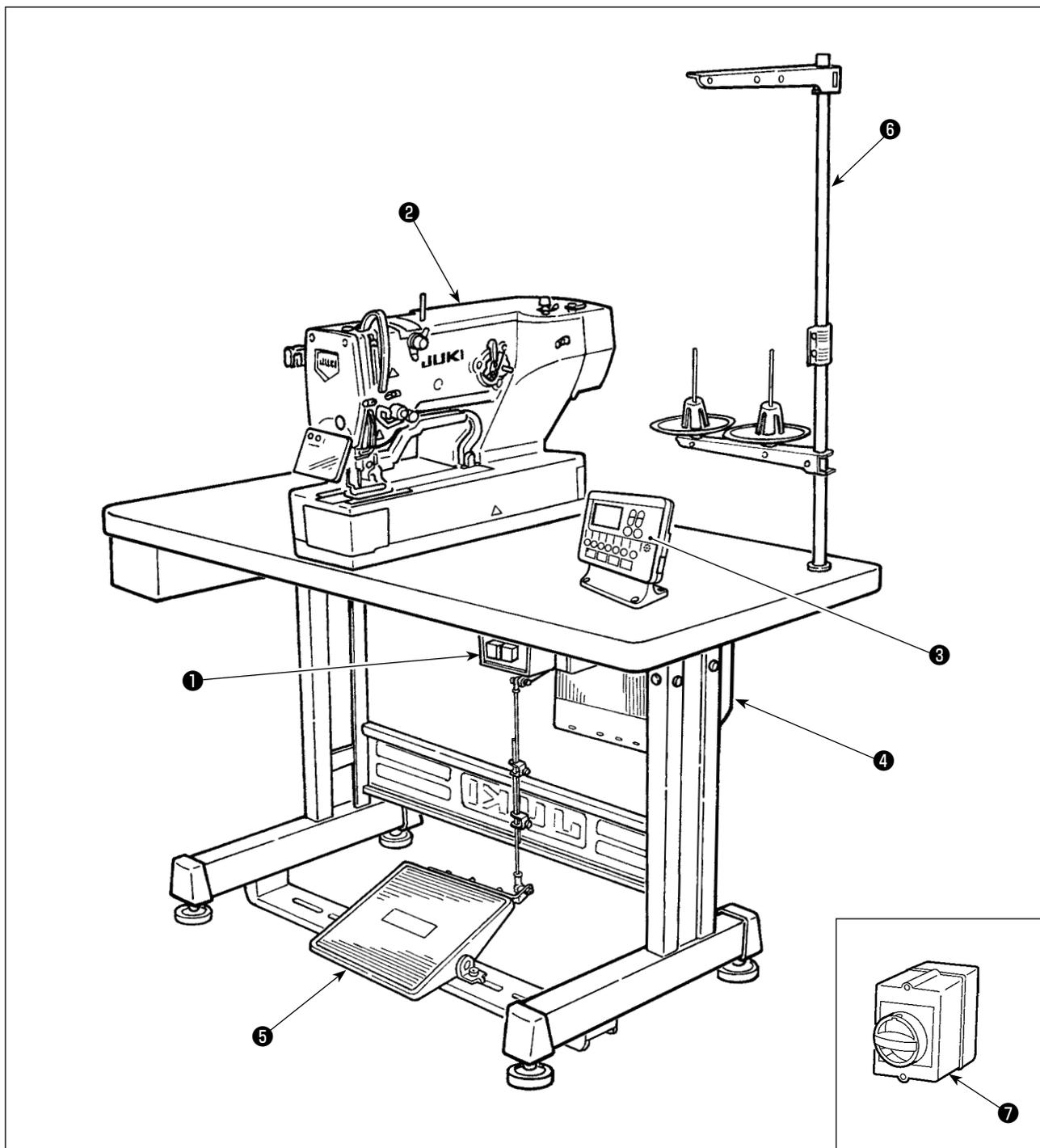
1. Especificaciones

| | |
|--|--|
| Velocidad de cosido | Velocidad estándar: 3.600 sti/min (Máx.: 4.200 sti/min) (Máx.: 3.300 sti/min cuando se utiliza gancho seco) |
| Aguja | DP×5 #11J a #14J |
| Gancho | Gancho de rotación completa tipo DP |
| Método de accionamiento de oscilación de la aguja | Accionamiento por motor de avance a pasos |
| Método de accionamiento de transporte | Accionamiento por motor de avance a pasos |
| Método de accionamiento de elevación del prensatelas | Accionamiento por motor de avance a pasos |
| Elevador de prensatelas | 14 mm (Ajuste opcional disponible) Máx.: 17 mm (Al momento de aguja arriba por marcha atrás) |
| Método de accionamiento de cuchilla cortatela | Sistema manivela accionado por motor |
| Forma de cosido estándar | 31 clases |
| Número de patrones almacenados en la memoria | 99 patrones |
| Peso | Cabezal de la máquina 55 kg, Caja de control 5,5 kg |
| Consumo de energía | 370 VA |
| Gama de la temperatura operacional | 5 a 35°C |
| Gama de la humedad operacional | 35% a 85% (sin condensación) |
| Tensión de línea | AC 220 a 240 V ± 10% 50 / 60Hz |
| Motor utilizado | Monofásicas 220 a 240 V, 370 VA |
| Ruido | - Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente (L_{pA}) en el puesto de trabajo: Valor ponderado A de 81,0 dB (incluye $K_{pA} = 2,5$ dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.3 - ISO 11204 GR2 a 3.600 sti/min. |

2. Lista de formas de cosido estandar

| | | | | | | |
|---|---|---|---|--|---|---|
| (1) Tipo cuadrado | (2) Tipo redondo | (3) Tipo cuadrado radial | (4) Tipo radial | (5) Tipo presillado recto radial | (6) Tipo presillado de cónica radial | (7) Tipo cuadrado de ojallillo |
|  |  |  |  |  |  |  |
| (8) Tipo radial de ojallillo | (9) Tipo presillado recto de ojallillo | (10) Tipo presillado de cónica de ojallillo | (11) Tipo semilunar | (12) Tipo cuadrado redondo | (13) Tipo cuadrado semilunar | (14) Tipo presillado recto semilunar |
|  |  |  |  |  |  |  |
| (15) Tipo presillado de cónica semilunar | (16) Tipo semilunar de ojallillo | (17) Tipo redondo de ojallillo | (18) Tipo radial cuadrado | (19) Tipo semilunar cuadrado | (20) Tipo redondo cuadrado | (21) Tipo presillado recto cuadrado |
|  |  |  |  |  |  |  |
| (22) Tipo presillado cónica cuadrado | (23) Tipo semilunar radial | (24) Tipo arrondi radial | (25) Tipo radial semilunar | (26) Tipo redondo semilunar | (27) Presillado | (28) Presillado, corte derecho |
|  |  |  |  |  |  |  |
| (29) Presillado, corte izquierdo | (30) Presillado, corte central | (31) Hilvanado + Cuchilla cortatela | | | | |
|  |  |  | | | | |

3. Configuración



La máquina de coser LBH-1790S consta de las siguientes partes:

| | |
|---|--|
| ❶ | Interruptor de corriente eléctrica |
| ❷ | Cabezal de la máquina (LBH-1790S) |
| ❸ | Panel de operación |
| ❹ | Caja de control (MC-603) |
| ❺ | Pedal elevador del prensatelas y de arranque |
| ❻ | Dispositivo para el estante de hilos |
| ❼ | Interruptor de corriente eléctrica (tipo UE) |

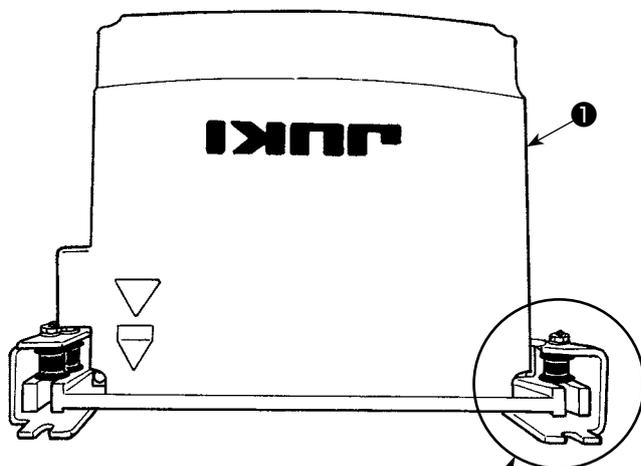
III. INSTALACION



AVISO :

Para prevenir posibles accidentes causados por la caída de la máquina de coser, el trabajo lo deben realizar dos personas o más cuando se cambia de lugar la máquina de coser.

(1) Preparativos para el montaje de la caja de control

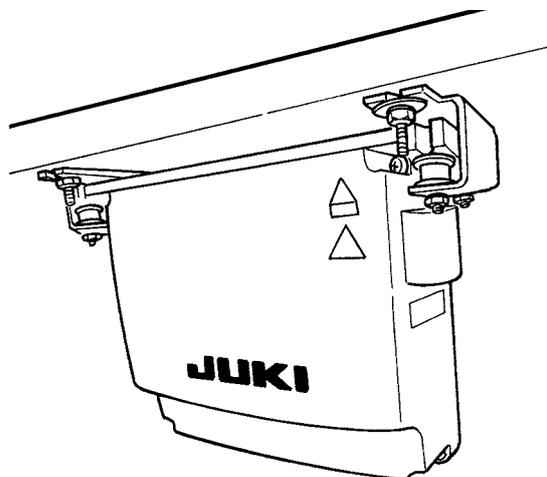
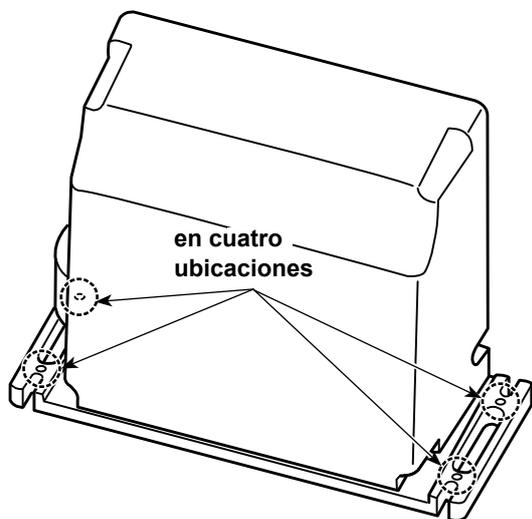
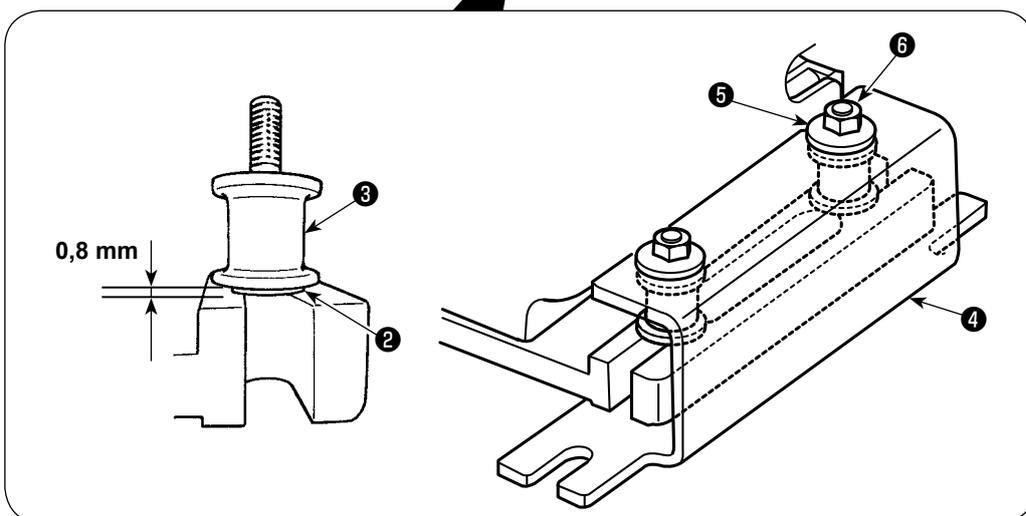


1) Fije las arandelas dentadas ② y almohadillas de goma ③ a la caja de control ① (en cuatro ubicaciones).

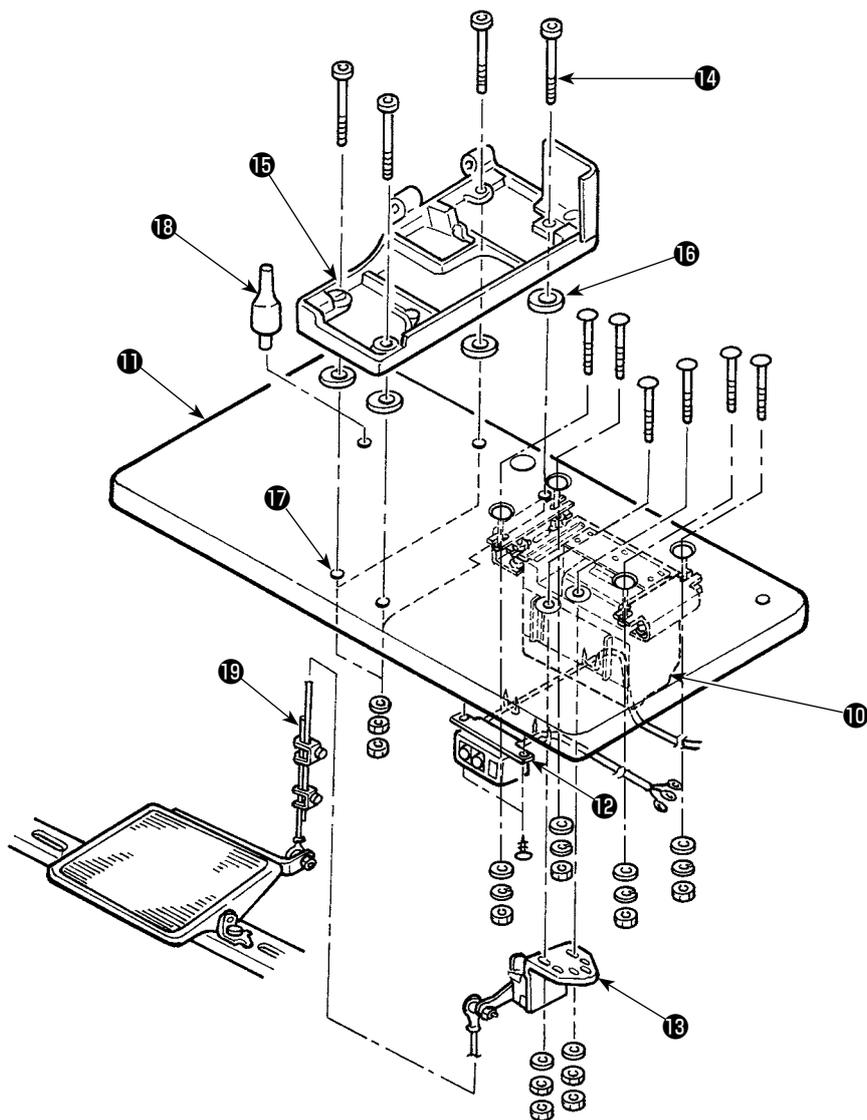
* Apriete las arandelas dentadas hasta que su altura sea de 0,8 mm.

2) Fije la placa de montaje ④ de la caja de control con las arandelas planas ⑤ y tuercas ⑥ (en cuatro ubicaciones).

* Fije la placa de montaje colocando simultáneamente el tornillo en la ranura en U de la placa de montaje.



(2) Fijar la mesa



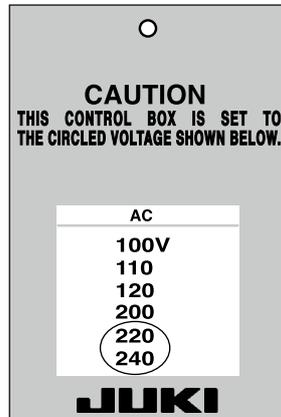
- 1) Fije la caja de control **10** , el interruptor de la corriente eléctrica **12** y el sensor del pedal **13** en la mesa **11** .
- 2) Fije el interruptor de la corriente eléctrica **12** con una grapa.
- 3) Haga pasar los cuatro tornillos **14** de fijación de la bancada a través de la bancada **15** .
- 4) Coloque las almohadillas de goma **16** en los agujeros **17** (4 lugares) para fijar la bancada y fije la bancada **15** .
- 5) Fije sobre la mesa **18** la barra **11** de soporte del cabezal.
- 6) Coloque la unidad principal de la máquina de coser sobre la bancada **15** . Luego, conecte el pedal y el sensor **13** del pedal con la biela **19** que se suministra con la unidad.

(3) Modo de conectar el cable de la fuente de alimentación

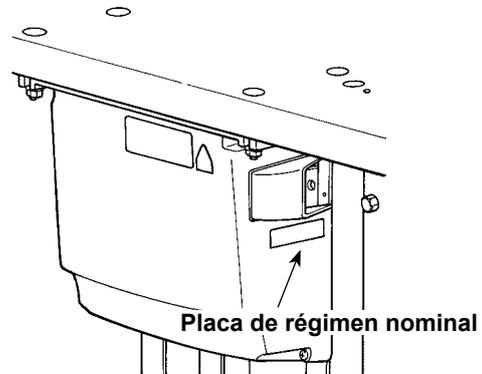
• Conexión del cable eléctrico

Las especificaciones de voltaje se indican en la etiqueta de indicación de energía adherida al cable de alimentación y en la placa de régimen nominal adherida a la caja de control. Conecte el cable que cumpla con las especificaciones.

Etiqueta de indicación de energía

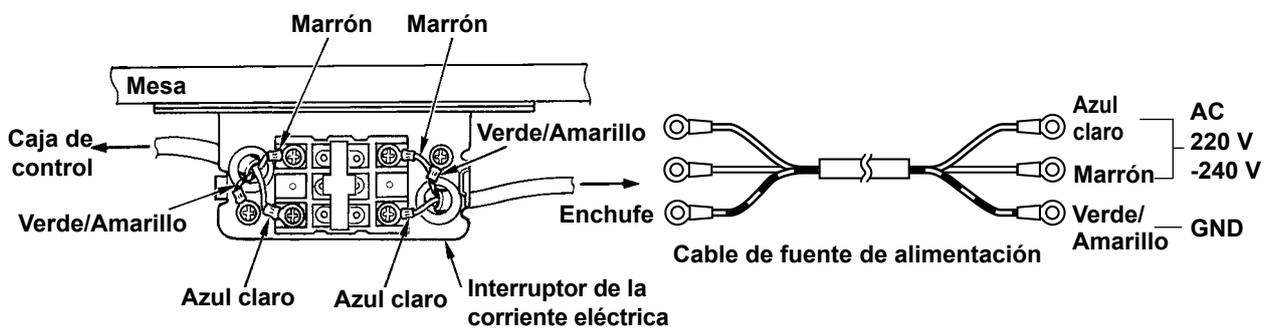


(Por ejemplo:
En caso de
220V)



Nunca trabaje con tensión y fase erróneas.

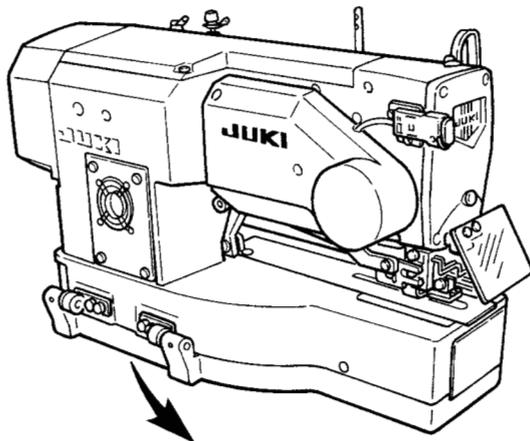
• Conexión del cable de alimentación monofásica



(4) Modo de instalar la unidad principal de la máquina de coser

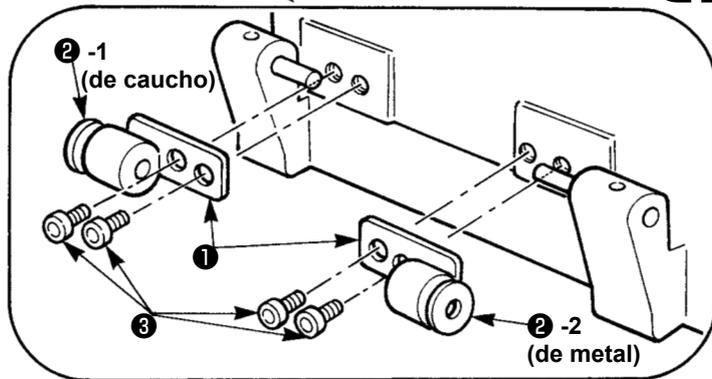
AVISO :

Para prevenir posibles accidentes causados por la caída de la máquina de coser, el trabajo lo deben realizar dos personas o más cuando se cambia de lugar la máquina de coser.



- 1) Coloque las placas de bisagra ① y cojinetes ② -1 (de caucho) y ② -2 (de metal) del eje en dos lugares sobre la base del cabezal y fije las placas de bisagra al cabezal de la máquina con los tornillos de fijación ③ en dos lugares.

Es peligroso instalar la bisagra de caucho y la bisagra de herraje metálico en orden inverso, debido a que la máquina de coser se sacude cuando es inclinada. Por lo tanto, tenga cuidado.



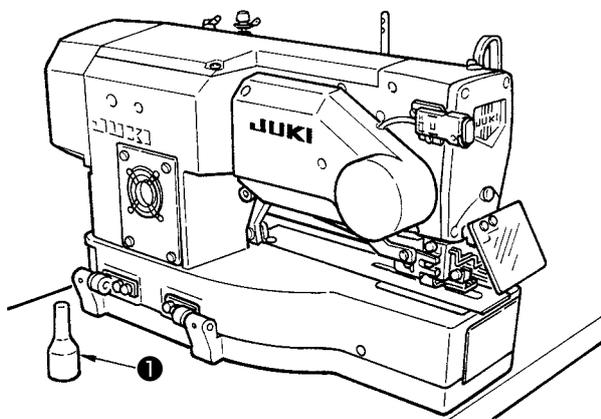
(5) Modo de inclinar el cabezal de la máquina de coser

AVISO :

Cuando incline/eleve el cabezal de la máquina de coser, ejecute el trabajo de modo que sus dedos no queden atrapados en la máquina. Además, para evitar posibles accidentes causados por arranque brusco de la máquina de coser, desconecte la corriente eléctrica de la máquina antes de comenzar el trabajo.



Cuando incline el cabezal de la máquina, incline con cuidado la máquina de coser hasta que la barra ① de soporte del cabezal de la máquina de coser quede en contacto con el mismo.

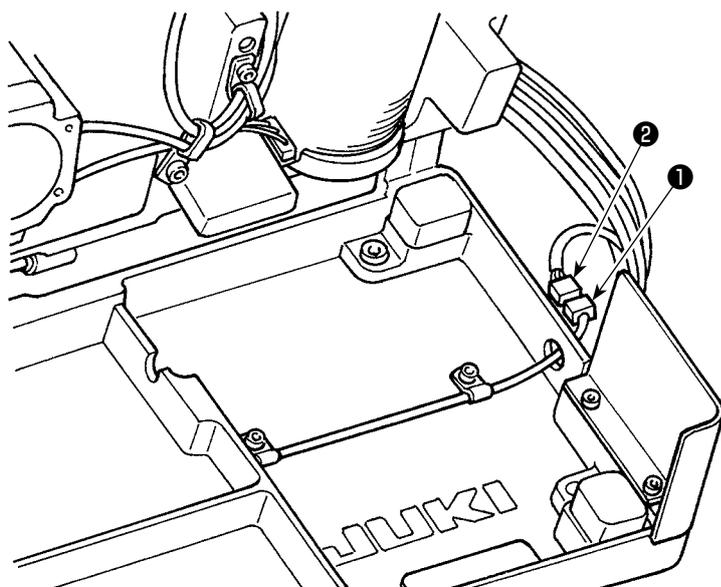


1. Cerciórese de que la barra ① de soporte del cabezal de la máquina de coser está colocada en la mesa antes de activar la máquina de coser.

2. Para impedir que se causa, cerciórese de inclinar la máquina de coser en un lugar bien nivelado.

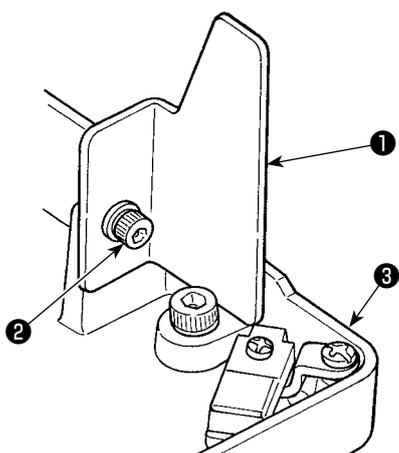


(6) Conexión del detector de inclinación del cabezal de la máquina



Conecte el detector de inclinación **1** del cabezal de la máquina con el conector **2** ubicado en el lado del cabezal de la máquina.

(7) Modo de instalar la placa de protección



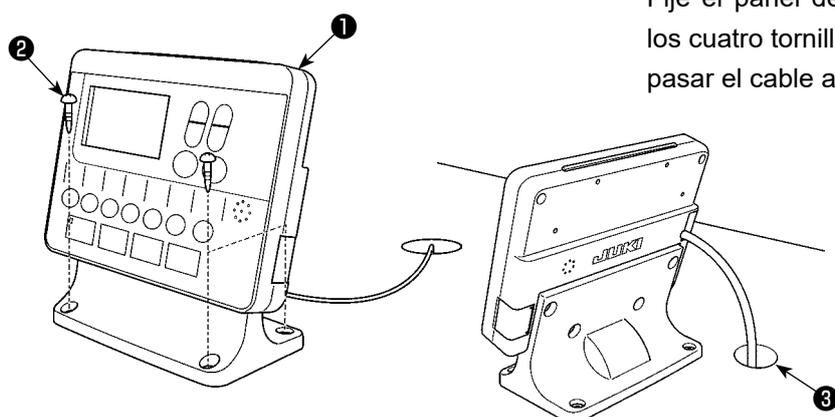
Instale la placa de protección **1** del aceite del gancho sobre la bancada **3** con el tornillo de fijación **2**.

Instale la placa de protección **1** de aceite del gancho en la bancada, con la máquina de coser levantada. Adicionalmente, compruebe para asegurarse de que no haya interferencia entre la máquina de coser y la placa de protección **1** de aceite del gancho cuando la máquina de coser se inclina/levanta.



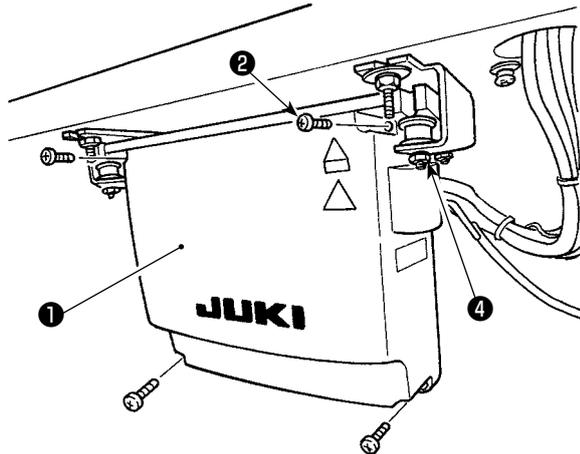
Ajuste el montaje de la placa de protección **1** para prevenir dispersada por la brecha entre la cama y la olla cubierta.

(8) Modo de instalar el panel de operación

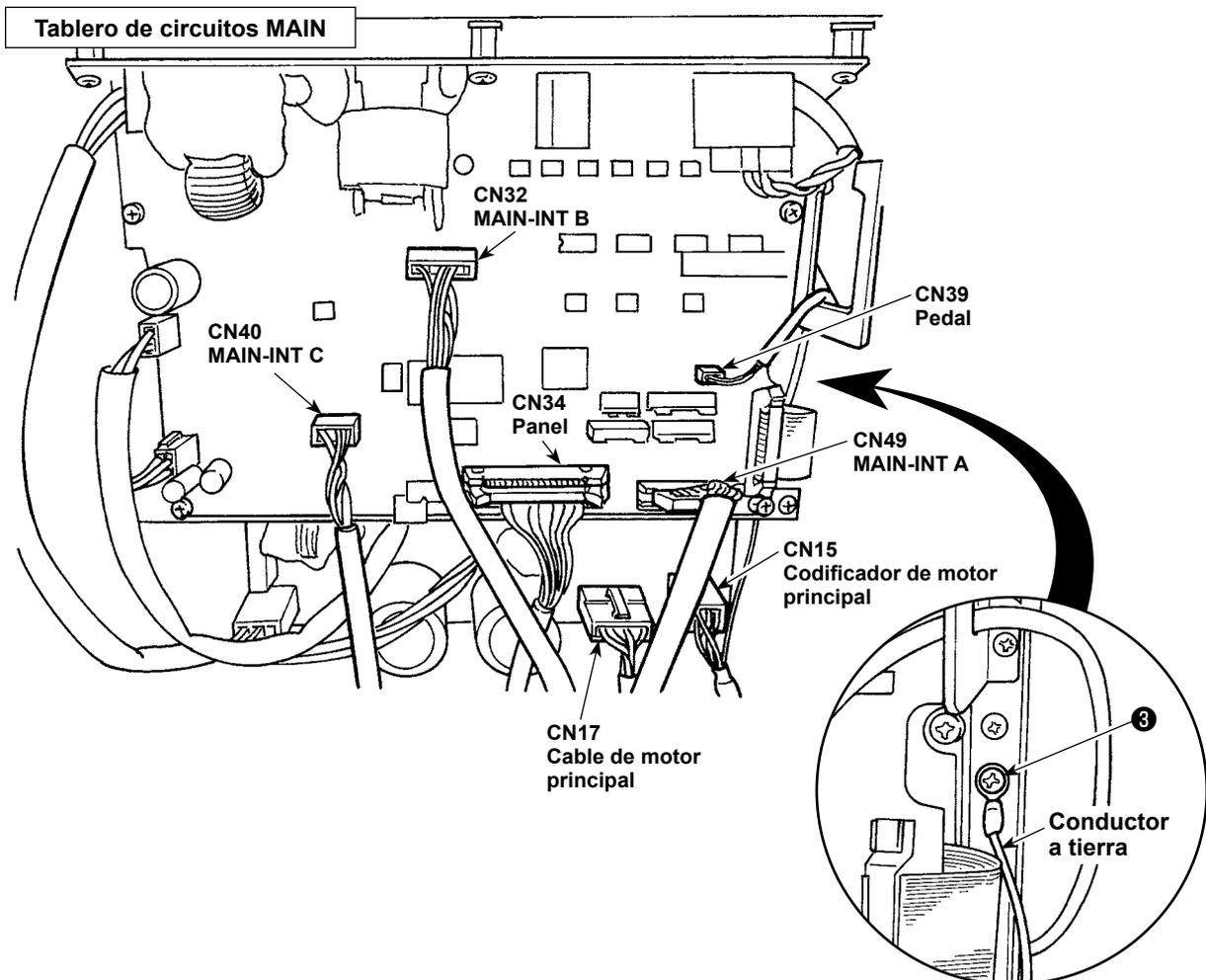
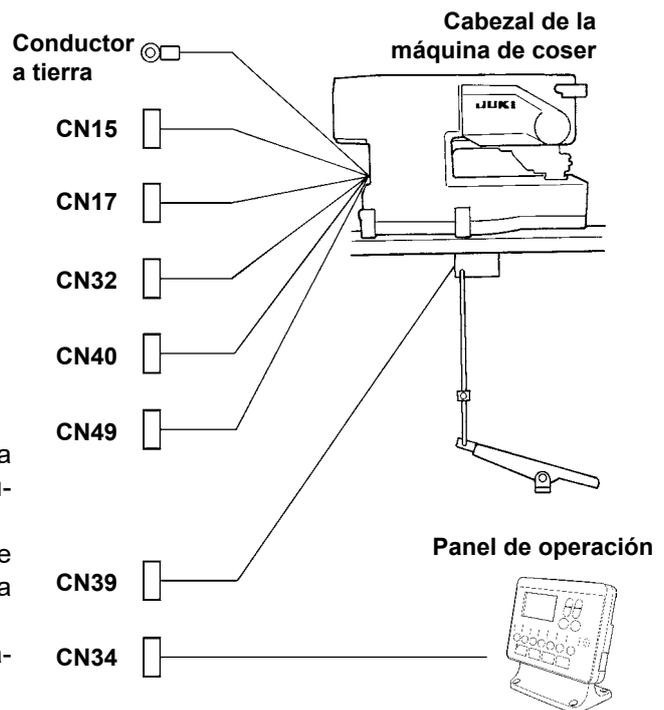


Fije el panel de operación **1** sobre la mesa con los cuatro tornillos de rosca para madera **2**. Haga pasar el cable a través del agujero **3** de la mesa.

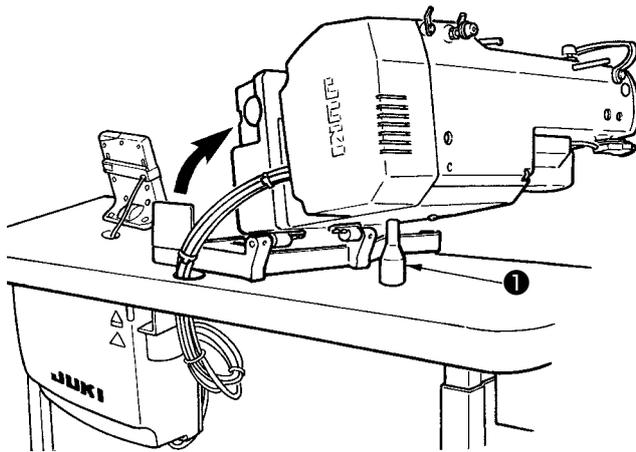
(9) Conexión de cables



- 1) Afloje los cuatro tornillos de fijación ② de la cubierta ① de la caja de control. Retire la cubierta ① de la caja de control.
- 2) Conecte el cable al conector en el tablero de circuitos principal MAIN, tal como se ilustra en la figura de abajo.
- 3) Fije el conductor a tierra con el tornillo de fijación ③.
- 4) Instala la cubierta ① de la caja de control.
- 5) Fije la cubierta de la caja de control con las arandelas, arandelas de resorte y tuercas. Fije la cubierta de la caja de control con las arandelas, arandelas de resorte y tuercas ④.



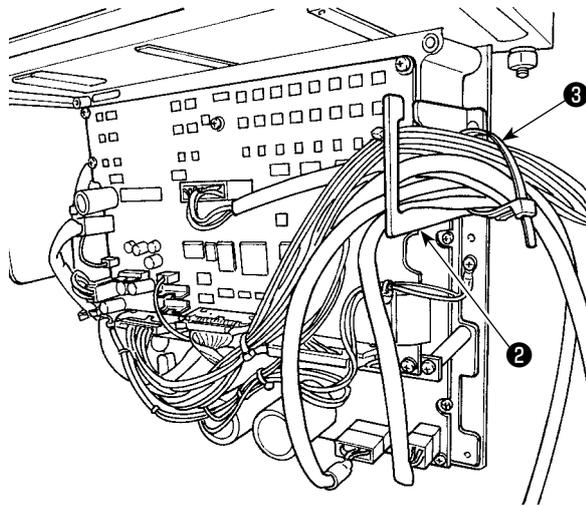
(10) Modo de manejar el cable



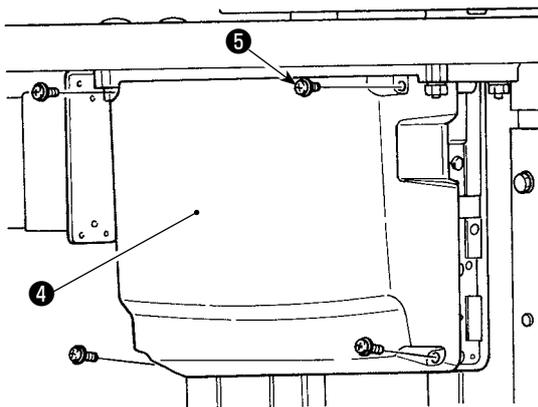
- 1) Inclinando lentamente la máquina, verifique que los cables no sean forzados en su movimiento.



Cuando incline la máquina de coser, cerciórese de que la barra ① de soporte del cabezal de la máquina de coser está colocado sobre la mesa.



- 2) Lleve los cables de debajo de la mesa hacia la caja de control.
- 3) Haga pasar los cables llevados a la caja de control a través de la placa de salida ② de cables y fíjelos con la cinta sujetadora ③.



- 4) Instale la tapa ④ de la caja de control con los cuatro tornillos de fijación ⑤.

(11) Modo de instalar la cubierta protectora de los ojos

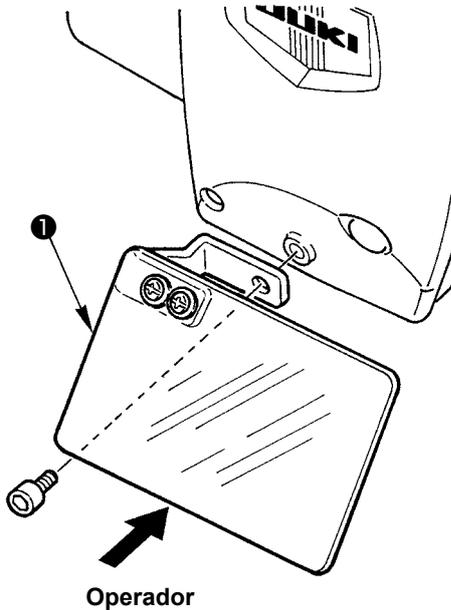


AVISO :

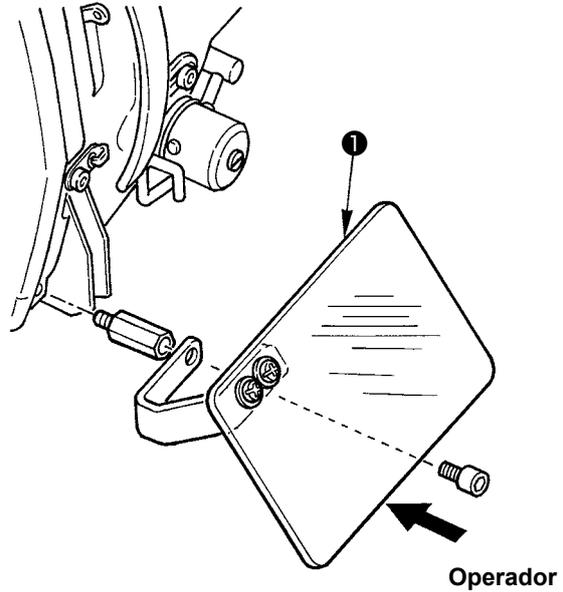
Ceróiese de colocar esta cubierta para proteger los ojos de partículas que se desprenden al romperse la aguja.

Ceróiese de instalar y usar la cubierta ❶ protectora de los ojos al usar la máquina de coser.

Cuando se coloca longitudinalmente



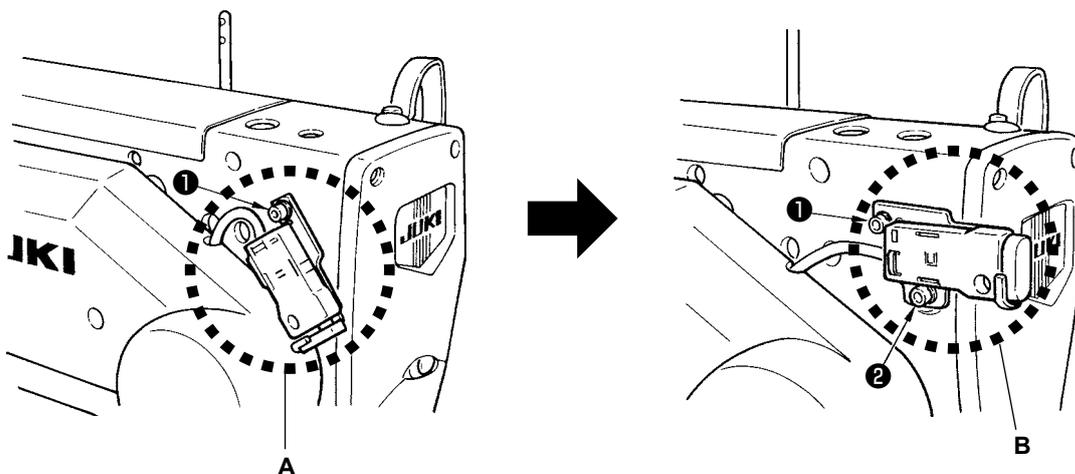
Cuando se coloca horizontalmente



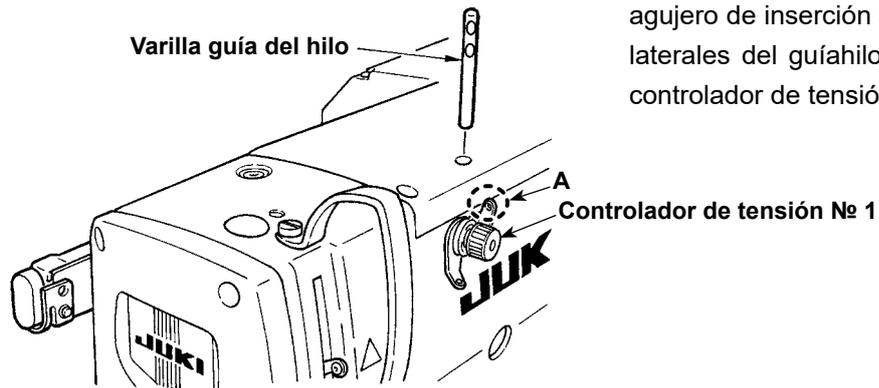
(12) Fijación del interruptor de parada provisional

El estado del interruptor de parada provisional, al momento de la entrega de la máquina, es tal como se muestra en la figura A.

Afloje el tornillo de fijación ❶ y ajuste el interruptor al estado tal como se muestra en la figura B, y fíjelo con el tornillo de fijación ❶ junto con el tornillo de fijación ❷ suministrado con la máquina.

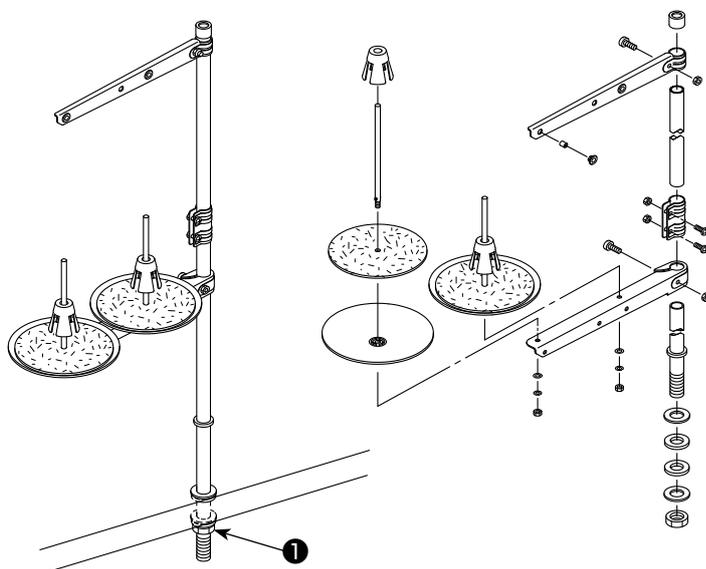


(13) Varilla guía de hilo



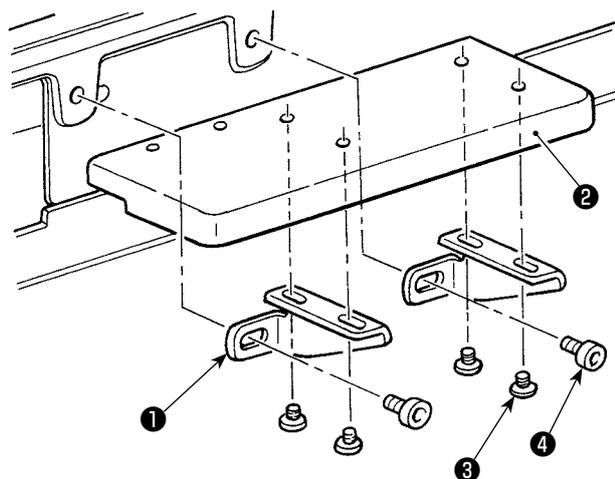
Inserte firmemente el pasador del guíahilos en el agujero de inserción de modo que los dos agujeros laterales del guíahilos encaren la parte frontal del controlador de tensión Nº 1 (A).

(14) Modo de instalar el pedestal de hilos

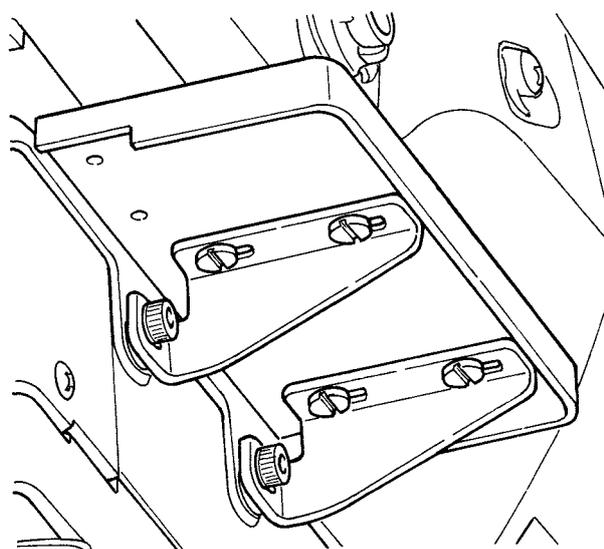


- 1) Ensamble el pedestal de hilos, y fíjelo en el agujero en la esquina superior derecha de la mesa de la máquina.
- 2) Apriete la contratuerca ❶ par fijar el estante de hilos.

(15) Instalación de la mesa auxiliar



- 1) Instale provisionalmente en la mesa auxiliar **2** las dos placas de montaje **1** de la mesa auxiliar, con los cuatro pernos **3**.
- 2) Instale provisionalmente en la base de la máquina de coser la mesa auxiliar **2**, con los cuatro pernos **4**.
- 3) Fije los cuatro pernos **3** eliminando simultáneamente la separación entre la base de la máquina de coser y la mesa auxiliar **2**.
- 4) Fije los dos pernos **4** alineando simultáneamente la mesa auxiliar **2** con la superficie superior de la base de la máquina de coser.



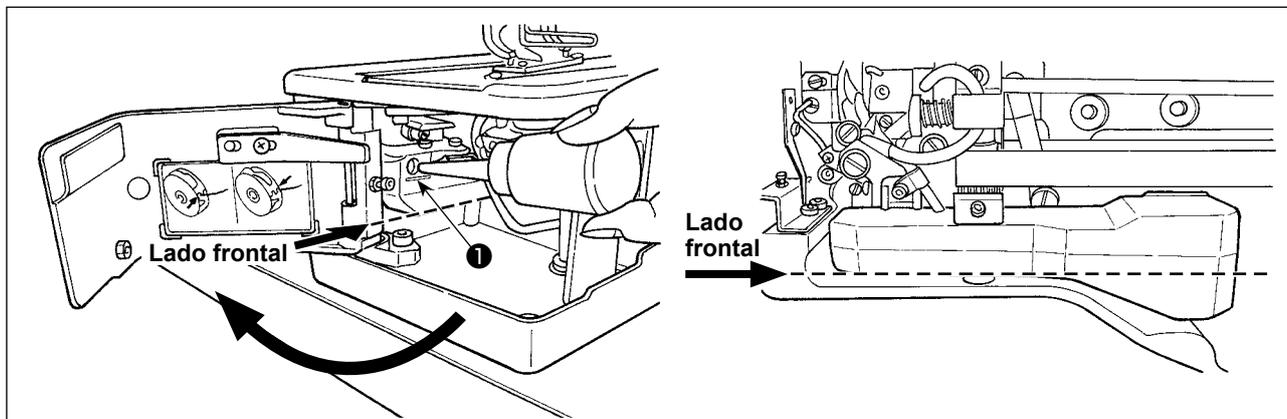
IV. PREPARATIVOS ANTES DE LA OPERACION

1. Lubricación



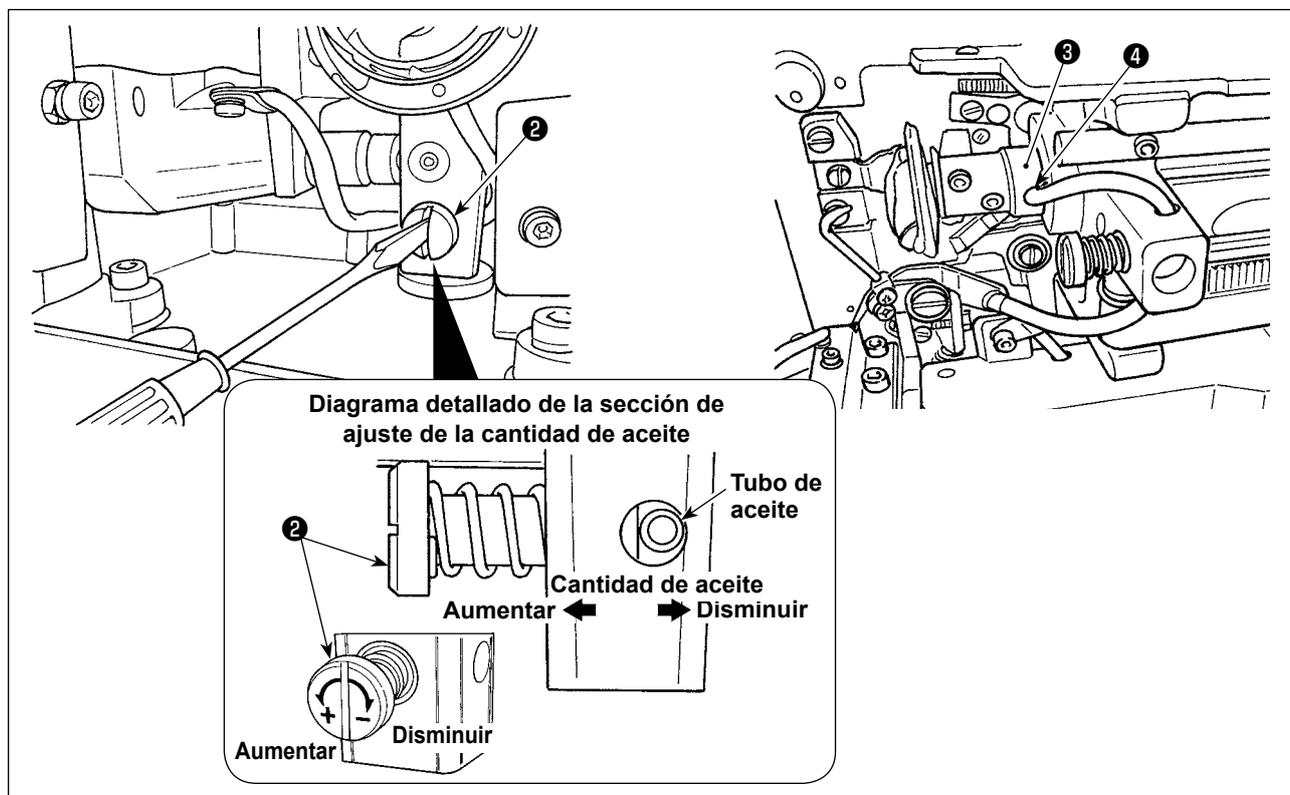
AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



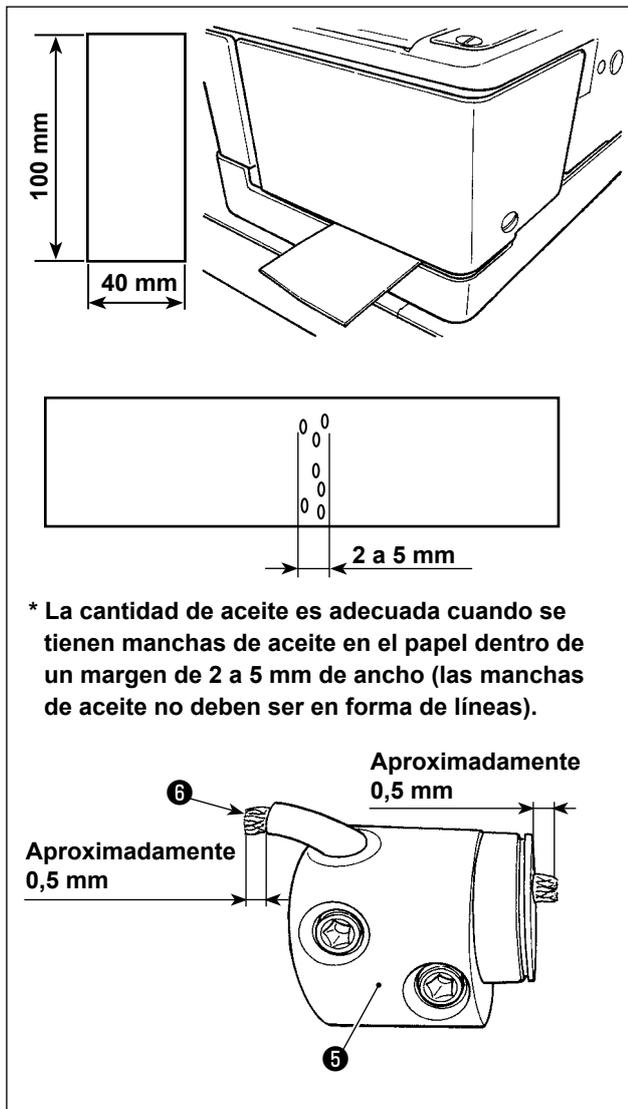
1) Aceite lubricante del tanque de lubricación

- Llene el tanque de lubricación con el aceite JUKI New Defrix Oil No. 1 hasta el nivel indicado por la marca "MAX" ❶.
- (Precaución) Al rellenar el aceite al tanque de aceite a través del agujero de lubricación, tenga cuidado para no permitir que el polvo ingrese al tanque de aceite.
- Rellene el aceite en caso de que el aceite no se pueda observar visualmente desde el lado frontal del tanque de aceite.



2) Modo de ajustar la lubricación para el gancho de cosido

- La cantidad de aceite se ajusta con el tornillo ❷ de ajuste de la cantidad de aceite.
- La cantidad de aceite suministrado se reduce girando los tornillo ❷ hacia la derecha.
- Cuando haga funcionar la máquina de coser después de su instalación o después de un período prolongado sin usarla, retire el portabobina y aplique unas cuantas gotas de aceite a la canaleta del gancho. Además, aplique unas pocas gotas de aceite por el orificio ❹ de lubricación al metal ❸ frontal del eje impulsor del gancho para empapar de aceite el fieltro interior.



3) Cómo comprobar la cantidad de aceite en el gancho

1. Como preparativo para comprobar la cantidad de aceite en el gancho, corte una hoja de papel para obtener un papel cuyo tamaño sea de 40 mm x 100 mm aproximadamente.
2. Después de ajustar la cantidad de aceite, arranque la máquina de coser a alta velocidad (3600 sti/min.) unas 100 veces o más.
3. Inserte el pedazo de papel preparado según el paso 1 en el espacio existente entre la cubierta del gancho y la bancada, de modo que quede cerca de la cara inferior del gancho. Como guía, inserte el papel hasta que entre en contacto con la pantalla de aceite del gancho.
4. Sujutando el papel con la mano, opere la máquina de coser durante cinco ciclos utilizando el patrón estándar (3600 sti/min.) y compruebe la cantidad de aceite de salpicadura.

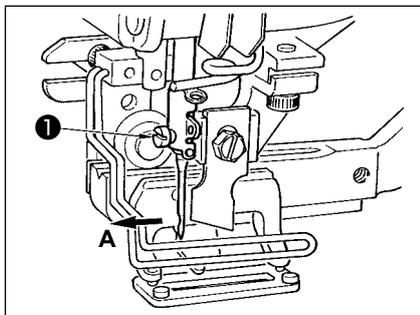
En caso de que la cantidad de aceite sea excesiva aun cuando el tornillo de control de aceite se haya apretado completamente, retire el acoplamiento del eje del gancho ⑤ y corte la mecha lubricadora ⑥ en exceso.

2. Modo de insertar la aguja



AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



Coloque la aguja con la parte cóncava mirando hacia la operadora **A**, inserte completamente la aguja en el agujero sujetador de aguja, y apriete el tornillo ① sujetador de la aguja. Use una DP x 5(#11J, #14J).



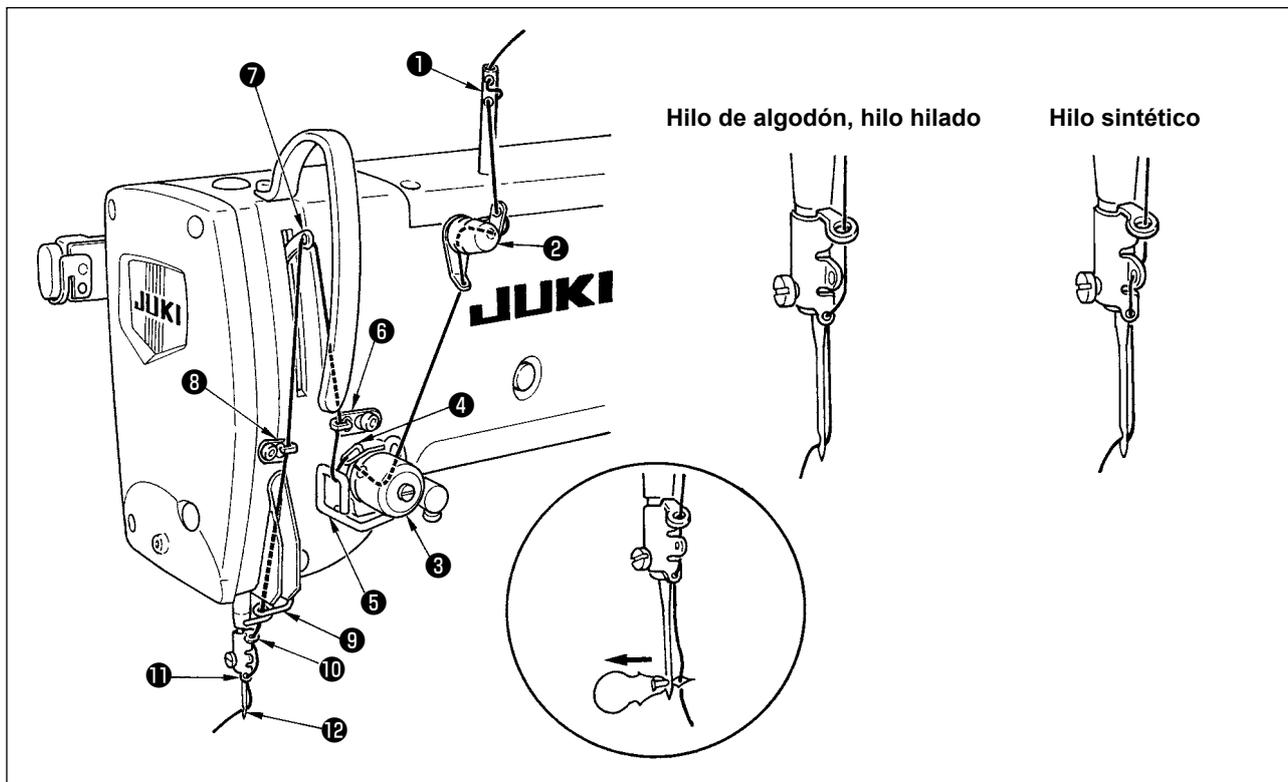
Cuando coloque la aguja, apague la máquina.

3. Modo de enhebrar la aguja



AVISO :

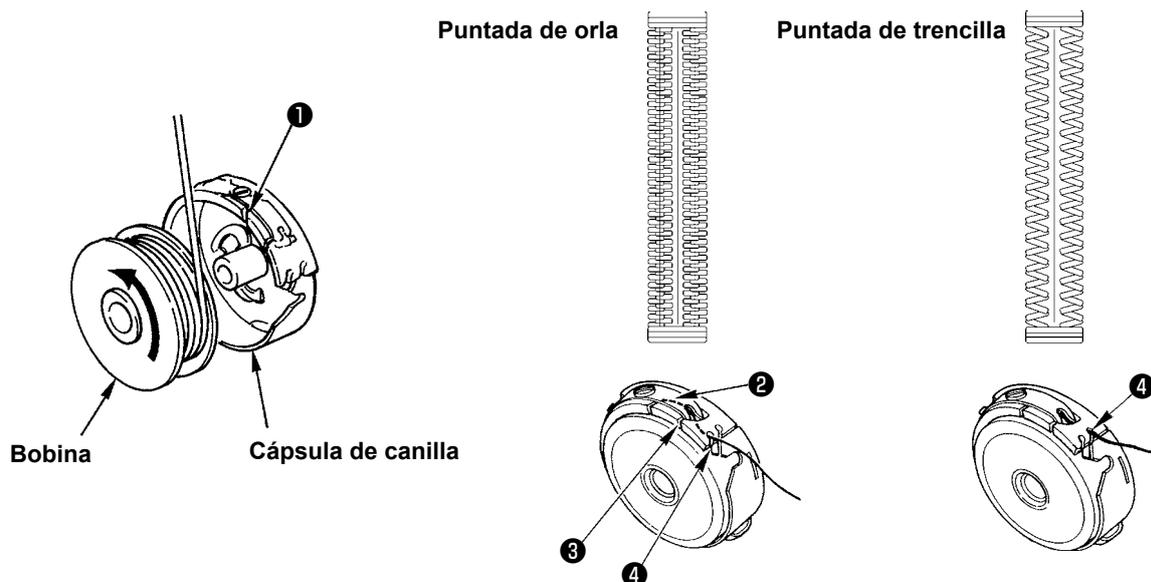
Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



Pase el hilo de aguja en el orden de ① a ⑫ como se ilustra en las figuras.

El enhebrado se puede hacer fácilmente usando el enhebrador de aguja que se suministra con la máquina de coser. Cambie el método de enhebrar la guía del hilo de acuerdo al hilo que use.

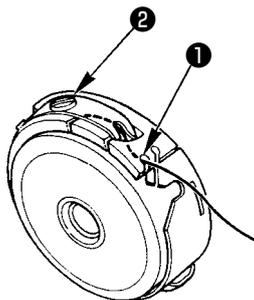
4. Modo de bobinar la cápsula de canilla



Dirección rotacional de bobina y enhebrado

- 1) Encaje bien la bobina de modo que el eje gire en la dirección de la flecha.
- 2) Pase el hilo por la rendija ① del hilo, luego por debajo del muelle tensor ②, nuevamente por la rendija del hilo ③, y tire del hilo desde ④.
- 3) El modo de enhebrar en ④ para pespunte de orla es diferente del de pespunte de sobreorilla. Ponga cuidado.

5. Modo de ajustar la tensión del hilo de bobina



Ajuste la tensión del hilo de bobina como se indica a continuación cuando el hilo de bobina se tira hacia arriba en la posición en que la rendija ❶ del hilo de la cápsula de canilla sube.

| | | |
|----------------------|--------------|---|
| Purtada de orla | 0,05 a 0,15N | Hasta el punto que la cápsula de canilla baja suavemente cuando se sostiene el extremo del hilo que viene desde la cápsula de canilla y se sacude ligeramente hacia arriba y hacia abajo. |
| Purtada de trencilla | 0,15 a 0,3N | Hasta el punto que la cápsula de canilla apenas baja cuando se sostiene el extremo del hilo que viene desde la cápsula de canilla sacudiéndolo más bien con fuerza. |

Girando hacia la derecha el tornillo ❷ de ajuste de tensión, aumentará la tensión del hilo de bobina, y girándolo hacia la izquierda disminuirá la tensión. Ajuste la tensión del hilo de bobina para bajar la en caso de hilo de filamento sintético, y súbala más para hilo hilado. La tensión del hilo es más alta en aproximadamente 0,05N cuando la cápsula de canilla se fija en el gancho dado que se provee un muelle que impide el ralentí.



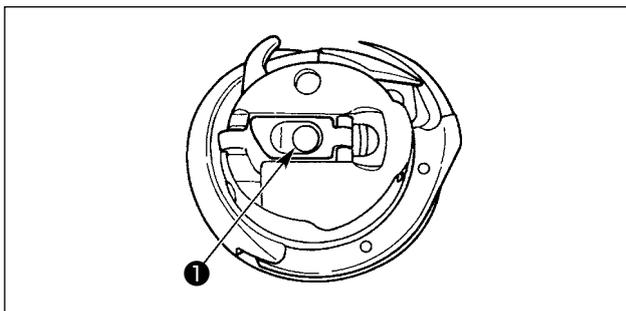
Cuando ajuste la tensión del hilo de la bobina, chequee el valor de fijación de la tensión del hilo de la aguja en el interruptor de memoria. (Vea la "V-22. Lista de datos de interruptores de memoria" p.56.)

6. Instalación de la cápsula de canilla



AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



- 1) Levante y sostenga la palanca de cierre de la cápsula de canilla entre dos dedos.
- 2) Empuje la cápsula de canilla a dentro del gancho de modo que quede soportada por el eje ❶ del gancho y luego encájela en la palanca de cerrojo. Presione la cápsula de canilla hasta que llegue a la posición predeterminada.



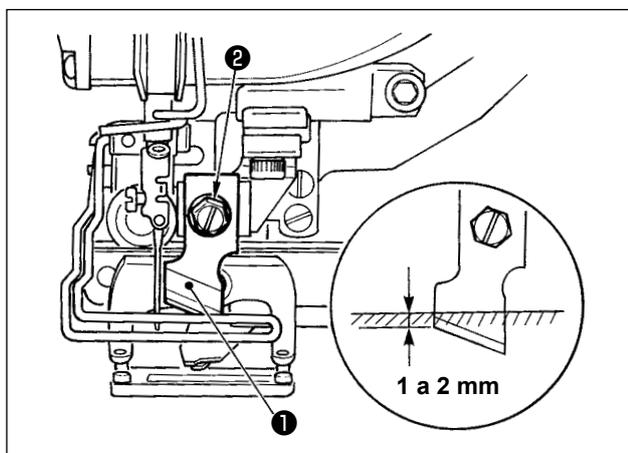
1. Si la cápsula de canilla se sale de la posición predeterminada, puede saltar a fuera desde el gancho causando que el hilo de aguja se enrede en el eje del gancho. Compruebe y cerciórese de que la cápsula de canilla está bien instalada en la posición correcta.
2. La forma del portabobina que se usa con el gancho estándar es diferente de la del gancho seco. No tienen nada en común.

7. Instalación de la cuchilla



AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



Siga el siguiente procedimiento para reemplazar la cuchilla con una nueva.

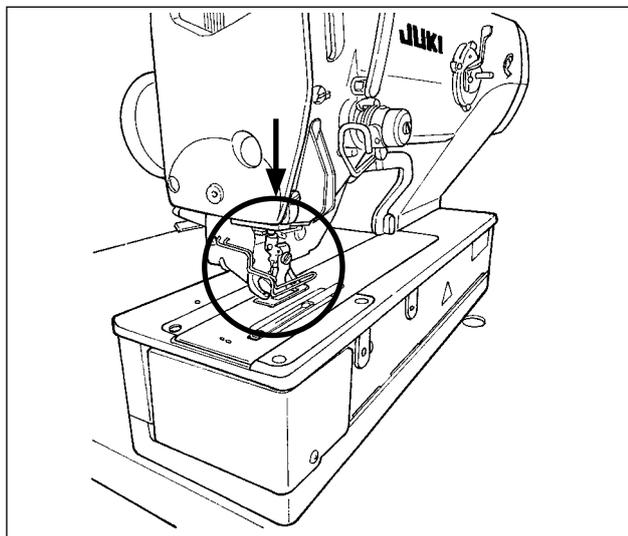
- 1) La cuchilla ❶ puede retirarse fácilmente junto con la arandela retirando el tornillo de retención ❷ de la cuchilla.
- 2) Baje la barra de la cuchilla con la mano. Luego, empuje la barra de la cuchilla hacia abajo hasta que la cuchilla se encuentre de 1 a 2 mm por debajo de la superficie superior de la placa de agujas, tal como se ilustra en la figura. En este estado, coloque la arandela y apriete el tornillo de fijación.

TABLA DE CONVERSIÓN DE PULGADAS A mm

| Tamaño de cuchilla | Indicación en mm |
|--------------------|------------------|
| 1/4 | 6,40 |
| 3/8 | 9,50 |
| 7/16 | 11,10 |
| 1/2 | 12,70 |
| 9/16 | 14,30 |
| 5/8 | 15,90 |
| 11/16 | 17,50 |
| 3/4 | 19,10 |
| 13/16 | 20,60 |
| 7/8 | 22,20 |
| 1 | 25,40 |
| 1 1/8 | 28,60 |
| 1 1/4 | 31,80 |
| 1 3/8 | 34,90 |
| 1 1/2 | 38,10 |

Cuando la cuchilla cortadora de tela que ha indicado en pulg., fije la longitud de corte de tela (tamaño de cuchilla) en mm usando la tabla de conversión de pulgadas a mm. (Vea la "[V-13. Lista de datos de cosido](#)" p.38.)

8. Comprobación del estado de la máquina de coser a su entrega

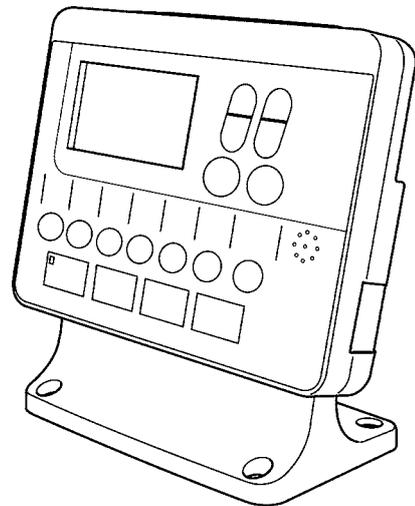
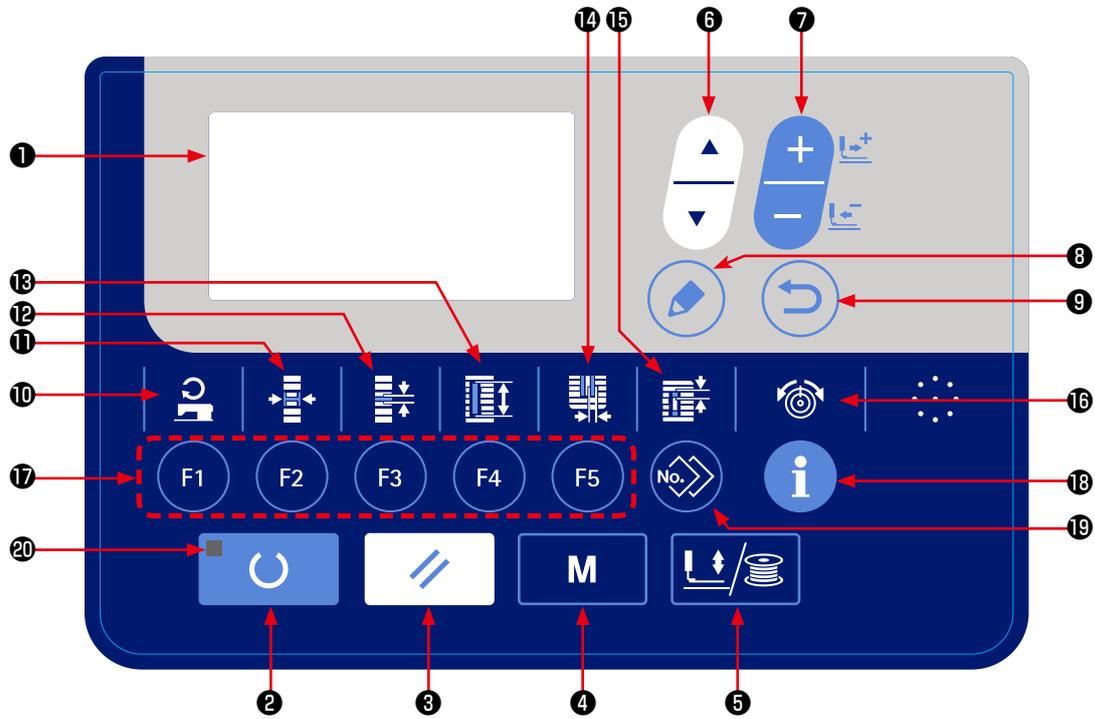


Si el sujetaprendas se encuentra en estado elevado antes de encender la máquina, haga que descienda primero y luego encienda la máquina de coser. Al bajar el sujetaprendas, tenga cuidado para no poner sus manos cerca de la cuchilla.

Si se enciende la máquina estando el sujetaprendas elevado y se pulsa la tecla READY, puede ocurrir el error "E998 - Error de desviación del prensatelas".

V. OPERACION DE LA MAQUINA DE COSER

1. Explicacion del interruptor del panel de operacion



| No. | NOMBRE | FUNCION | No. | NOMBRE | FUNCION |
|-----|---|--|-----|--|---|
| 1 | Pantalla LCD | Se visualizan diversos datos tales como número de patrón, forma, etc. | 11 | Tecla OVEREDGING (sobreorillado)  | Esta tecla selecciona el display del ancho de sobreorillado. Cada vez que se pulsa esta tecla, se visualizan S005 y S006 alternadamente. |
| 2 | Tecla READY (listo para funcionar)  | Presione esta tecla para empezar el cosido. Cada vez que se presiona esta tecla, el estado de la máquina cambia del estado listo para coser al estado de ajuste de datos y viceversa. | 12 | Tecla PITCH (paso de puntada)  | Esta tecla selecciona el paso de puntada en la sección paralela. Cada vez que se pulsa esta tecla, se visualizan S007 y S021 alternadamente. |
| 3 | Tecla RESET (reposición)  | Presione esta tecla para despejar un estado de error, hacer que el mecanismo de transporte se desplace a su posición inicial, para la reposición del contador, etc. | 13 | Tecla CLOTH CUT LENGTH (longitud de corte de la tela)  | Esta tecla selecciona el display de la longitud de corte de la tela. |
| 4 | Tecla MODE (modo)  | Esta tecla se utiliza para visualizar la pantalla de modos. | 14 | Tecla KNIFE GROOVE WIDTH (ancho de ranura de la cuchilla)  | Esta tecla se utiliza para seleccionar el display de corrección del ancho de la ranura de la cuchilla. Cada vez que se pulsa esta tecla, se visualiza S003 (derecha) y S004 (izquierda) alternadamente. |
| 5 | Tecla PRESSER (prensateclas) y WINDER (bobinadora)  | Esta tecla eleva o baja el prensateclas. Cuando sube el prensateclas, la barra de aguja pasa al origen y cuando baja, la barra de aguja se mueve hacia la derecha. Esta tecla se presiona para efectuar el enrollado de la bobina. | 15 | Tecla CLEARANCE (separación)  | Esta tecla selecciona el display de separación. Cada vez que se pulsa esta tecla, se visualizan S022 (primera separación) y S023 (segunda separación) alternadamente. |
| 6 | Tecla ITEM SELECT (selección de ítem)  | Esta tecla se utiliza para seleccionar el número de dato y otros tipos de datos. | 16 | Tecla THREAD TENSION (tensión del hilo)  | Esta tecla se utiliza para seleccionar el display de tensión del hilo. Cada vez que se pulsa esta tecla, el ítem del display cambia alternativamente tal como se describe a continuación: S053 Tensión del hilo en la sección paralela izquierda S055 Tensión del hilo en la sección del primer presillado S057 Ajuste de la tensión del hilo de la aguja al inicio del cosido |
| 7 | Tecla DATA CHANGE (modificación de datos)  | Esta tecla se utiliza para cambiar el número de patrón y otros tipos de datos. Esta tecla se utiliza para que el mecanismo de transporte se desplace hacia adelante, puntada por puntada. | 17 | Tecla PARAMETER REGISTRATION (registro de parámetros)  | Esta es una tecla de atajo de registro de parámetros disponible. Es posible registrar atajos para el display de ajustes de un patrón opcional, parámetro de cosido o datos de ajuste. Para el procedimiento de ajuste, vea la " V-16. Como usar la tecla de registro de parámetros " p.47. |
| 8 | Tecla EDIT (edición)  | Esta tecla se utiliza para visualizar la pantalla de edición, seleccionar un ítem o visualizar la pantalla de detalles. | 18 | Tecla de INFORMACIONES  | Esta tecla se utiliza para ajustar y comprobar el contador de producción. |
| 9 | Tecla RETURN (retorno)  | Esta tecla se utiliza para que la pantalla vuelva a la pantalla anterior. | 19 | Tecla COPY (copia)  | Presione esta tecla para copiar patrones. |
| 10 | Tecla SEWING SPEED (velocidad de cosido)  | Esta tecla se utiliza para visualizar los ítems de edición de parámetros relacionados con la velocidad de cosido. | 20 | LED SET READY (listo para funcionar)  | Se ilumina en el modo de cosido. |

2. Operación básica de la máquina de coser

1) Encienda la máquina, activando el interruptor de la corriente eléctrica.

Cuando se enciende la máquina de coser por primera vez después de su compra, se visualiza la pantalla **A** de selección de idioma. Seleccione el idioma para el display, luego pulse la tecla RETURN **9**.

Importante
Si se cancela la selección de idioma pulsando la tecla RETURN **9** sin haber seleccionado el idioma, la pantalla de selección de idioma se visualizará cada vez que se enciende la máquina de coser.

En primer lugar, compruebe que el prensatelas tipo **B** preajustado corresponda al prensatelas físicamente instalado en la máquina. Para el procedimiento de comprobación y ajuste, vea "**V-4. Entrada de datos de tipo de prensatelas**" p.25.

2) Seleccione el número del patrón que desee coser.

Cuando se enciende la máquina, se visualizan el No de patrón **C** y el dato de patrón denominado **D**. Cuando desee cambiar el número de patrón,

pulse la tecla DATA CHANGE **7** y seleccione el número que desee utilizar para coser.

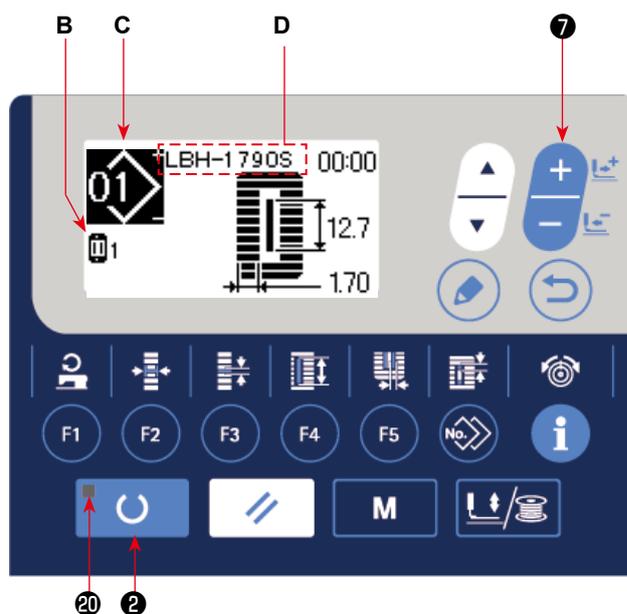
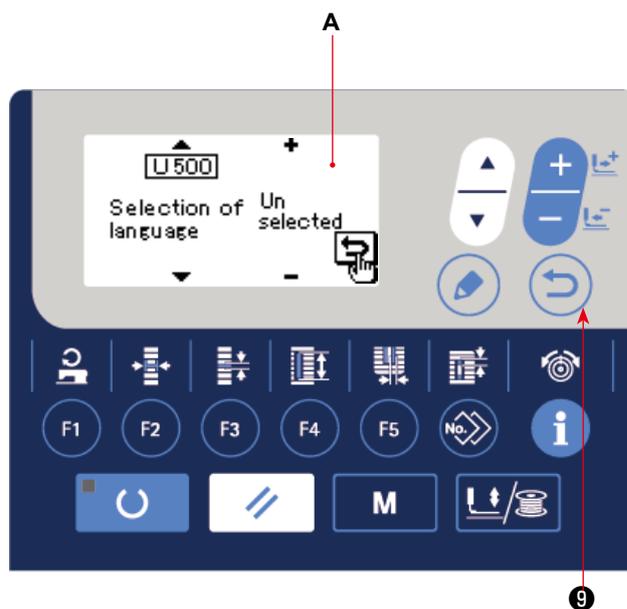
La máquina de coser, al momento de su compra, tiene registrados los patrones No. 1 al 10 descritos en "**V-11. Como modificar datos de cosido**" p.35. Seleccione el número del patrón que desee coser de entre los números indicados anteriormente. (No se visualiza ningún número de patrón que no se encuentre registrado.)

3) Ajuste la máquina de coser al estado que permite coser.

Cuando se pulsa la tecla READY **2**, el LED SET READY **20** se ilumina para indicar que la máquina está lista para funcionar.

4) Empiece a coser.

Coloque la pieza a coser bajo el prensatelas y maneje el pedal para arrancar la máquina de coser e iniciar el cosido. Al momento del embarque de la máquina de coser, su pedal se encuentra ajustado en fábrica al tipo de pedal 1. Sin embargo, el método de operación del pedal se puede seleccionar de entre cuatro tipos diferentes. Seleccione el procedimiento de operación que desee para usar la máquina de coser. → "**V-3. Como usar el pedal**" p.23.



3. Como usar el pedal

Para esta máquina de coser, el método de operación del pedal a usar se puede seleccionar de entre cuatro tipos diferentes, tal como se describe en la siguiente página. Seleccione el procedimiento de operación que desee para usar la máquina de coser y obtener la mayor eficiencia de trabajo.

(1) Procedimiento de ajuste del tipo de pedal

1) Extraiga de la memoria el parámetro de ajuste del tipo de pedal.

Pulse y mantenga pulsada la tecla MODE **4**

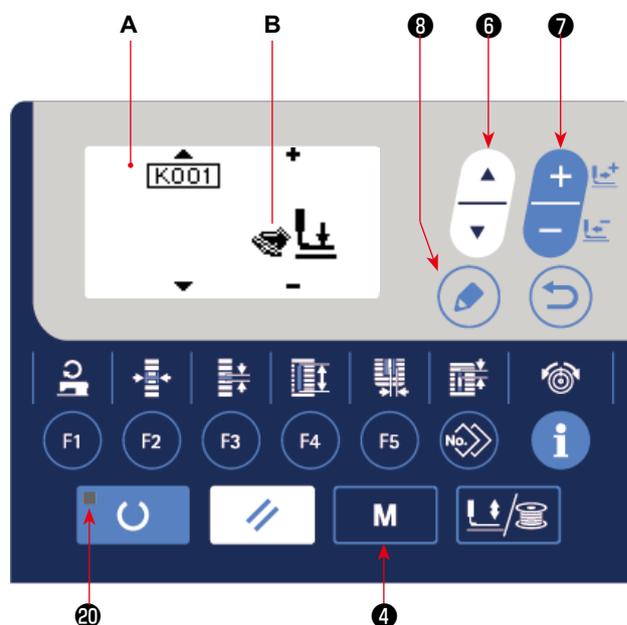
M durante tres segundos en el modo de entrada de datos, en que el LED SET READY **20** se encuentra apagado. Luego, se visualiza en el menú el interruptor de memoria (nivel 2). Seleccione el ítem objetivo con la tecla ITEM SE-

LECT **6**  y pulse la tecla EDIT **8** .

Luego, se visualiza la pantalla de edición **A** del interruptor de memoria (nivel 2).

En caso de que no se visualice el parámetro **K001** de selección del tipo de pedal, presione

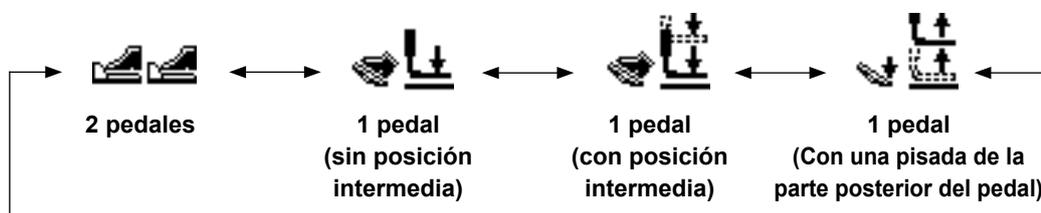
la tecla ITEM SELECT **6**  para seleccionar el tipo de pedal.



2) Seleccione el tipo de pedal.

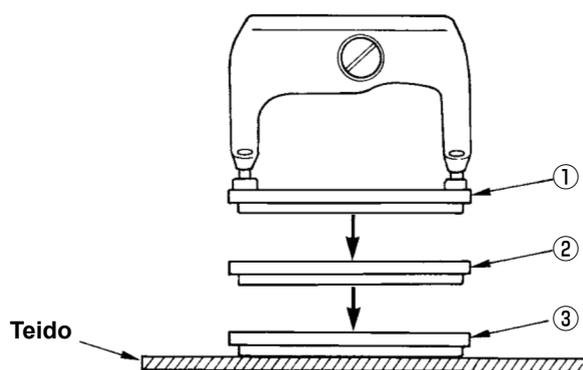
Presione la tecla DATA CHANGE **7** , y el

display cambia tal como se muestra en la ilustración de abajo. Seleccione el pedal tipo **B** que desee.



(2) Explicación del movimiento de pedales

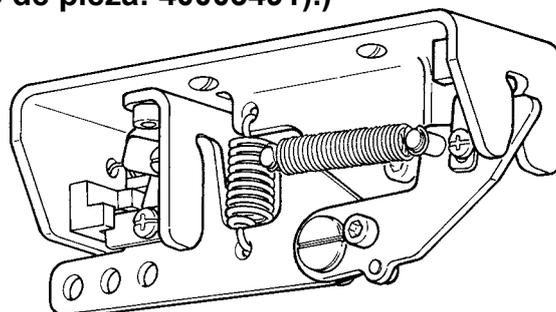
| <u>Tipo de 2 pedales</u> | <u>1 pedal (sin posición intermedia)</u> | <u>1 pedal (con posición intermedia)</u> | <u>1-pedal (con una pisada de la parte posterior del pedal)</u> |
|---|--|--|---|
| <p>Posición inicial Prensatelas : <u>Posición intermedia ②</u> o <u>Posición de fijación de la tela ③</u></p> <p>1) Fijación de la pieza a coser El prensatelas se eleva a una altura correspondiente a la magnitud de pisada del pedal del lado izquierdo.</p> <p>2) Inicio del cosido El cosido empieza cuando se presiona el pedal del lado derecho.</p> <p>3) Fin del cosido El prensatelas automáticamente se eleva a la <u>Posición intermedia ②</u>.</p> | <p>Posición inicial Prensatelas : <u>Posición máxima ①</u></p> <p>1) Fijación de la pieza a coser</p> <p>2) Confirmación de la fijación de la pieza a coser El prensatelas desciende a la <u>Posición de fijación de la tela ③</u> cuando se presiona el primer paso del pedal.</p> <p>3) Inicio del cosido El cosido empieza cuando se presiona el segundo paso del pedal.</p> <p>4) Fin del cosido El prensatelas automáticamente se eleva a la <u>Posición máxima ①</u>.</p> | <p>Posición inicial Prensatelas : <u>Posición máxima ①</u></p> <p>1) Fijación de la pieza a coser</p> <p>2) Confirmación de la fijación de la pieza a coser El prensatelas desciende a la <u>Posición intermedia ②</u> cuando se presiona el primer paso del pedal.</p> <p>3) Confirmación del inicio del cosido El prensatelas desciende a la <u>Posición de fijación de la tela ③</u> cuando se presiona el segundo paso del pedal.</p> <p>4) Inicio del cosido El cosido empieza cuando se presiona el tercer paso del pedal.</p> <p>5) Fin del cosido El prensatelas automáticamente se eleva a la <u>Posición máxima ①</u>.</p> | <p>Posición inicial Prensatelas : <u>Posición intermedia ②</u></p> <p>1) Fijación de la pieza a coser</p> <p>2) Confirmación de la fijación de la pieza a coser Cuando se pisa la parte posterior del pedal, el pie prensatelas se eleva a su <u>Posición máxima ①</u>. Cuando el pedal se pisa en el primer paso de su carrera, el pie prensatelas desciende a su <u>Posición intermedia ②</u>. Cuando el pedal se pisa en el segundo paso de su carrera, el pie prensatelas desciende a la <u>Posición de fijación de la tela ③</u>.</p> <p>3) Inicio del cosido Cuando el pedal se pisa en el tercer paso de su carrera, la máquina de coser empieza a coser.</p> <p>4) Fin del cosido El prensatelas automáticamente se eleva a la <u>Posición intermedia ②</u>.</p> |



* La altura de las posiciones respectivas de ① a ③ descritas a la izquierda puede fijarse o modificarse mediante interruptores de memoria.

→ **"V-21. Metodo para modificar datos de interruptores de memoria" p.55.**

- **Ajuste del interruptor del pedal (En caso de que se utilice el interruptor opcional de 2 pedales (número de pieza: 40003491).)**



4. Entrada de datos de tipo de prensatelas

(1) Procedimiento de ajuste del tipo de prensatelas

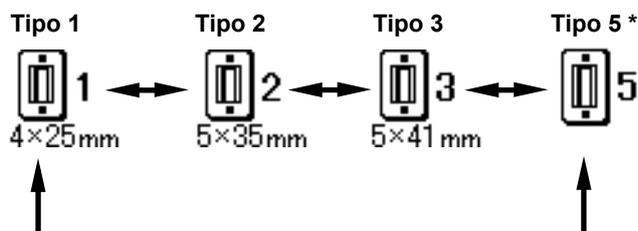
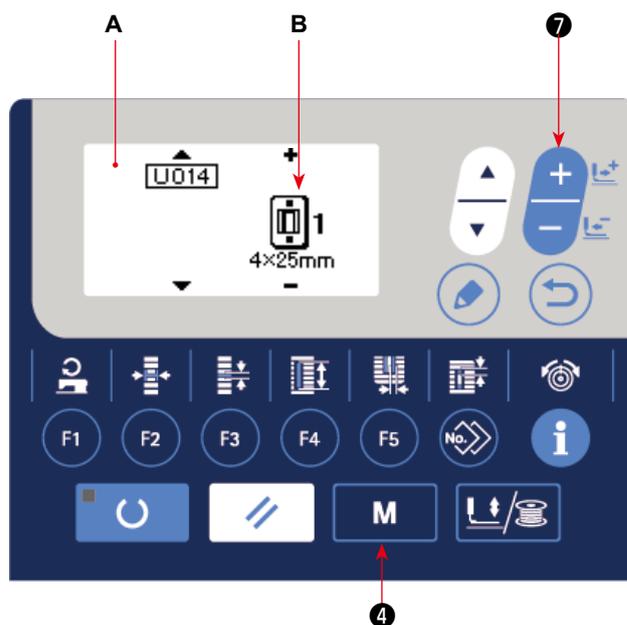
1) Extraiga de la memoria el parámetro de ajuste del tipo de prensatelas.

Cuando se pulsa la tecla MODE **4** **M**, se visualiza la pantalla de edición **A** del interruptor de memoria (nivel 1).

2) Seleccione el tipo de prensatelas.

Presione la tecla DATA CHANGE **7** , y el

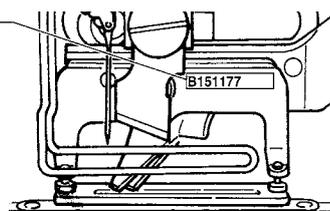
display cambia tal como se muestra en la ilustración de abajo. Fije el tipo **B** de prensatelas físicamente instalado en la máquina de coser haciendo referencia a la **(2) Tabla de tipos de prensatelas** que se muestra a continuación.



(2) Tabla de tipos de prensatelas

El número que aparece en el recuadro del número de pieza grabado del prensatelas debe corresponder al tipo de prensatelas.

| | Tipo | Núm. de pieza del prensatelas |
|---|----------|-------------------------------|
|  4x25mm | Tipo 1 | B151177 1 000 * |
|  5x35mm | Tipo 2 | B151177 2 000 * |
|  5x41mm | Tipo 3 | B151177 3 000 * |
|  | Tipo 5 * | — |



* Ajuste al tipo 5 en caso de que utilice un prensatelas que no sea del tipo 1 a 3.

Modifique **U015** El ancho del tamaño del prensatelas y **U016** Longitud del tamaño del prensatelas del interruptor de memoria (nivel 1) para hacer el ajuste al prensatelas que se vaya a utilizar.

→ Consulte **"V-21. Metodo para modificar datos de interruptores de memoria"** p.55.

* Cuando utilice el tipo 5 con un ancho de puntada de 6 mm o mayor o longitud de 41 mm o mayor, es necesario reemplazar ciertos componentes, tales como el brazo sujetador, placa de transporte, etc.

5. Como seleccionar patrones

(1) Selección desde la pantalla de selección de patrones

1) Ajuste el modo al modo de entrada de datos.

En el modo de entrada de datos, en que el LED SET READY ⑳ se encuentra apagado, se habilita la selección de patrones.

Si la máquina actualmente se encuentra en el modo de cosido, pulse la tecla READY ㉑

 para cambiar al modo de entrada de datos.

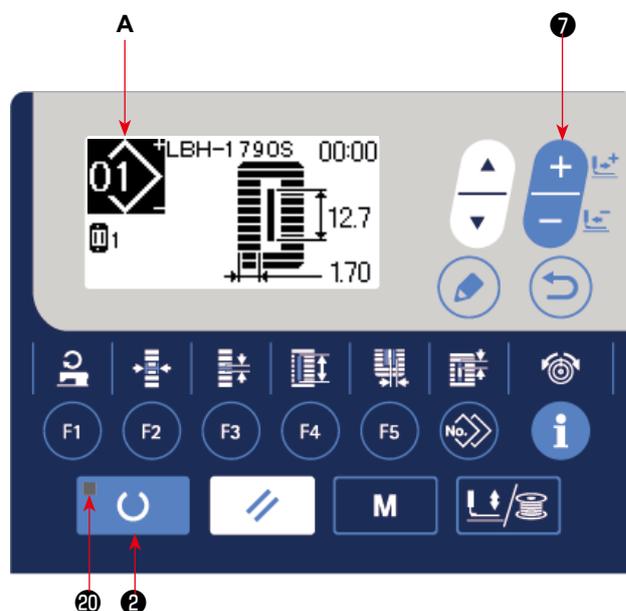
2) Visualice la pantalla de selección de patrones.

Se visualiza el patrón A actualmente seleccionado.

3) Seleccione el patrón.

Presione la tecla DATA CHANGE ㉑ , y

los patrones actualmente registrados se visualizan en secuencia. Seleccione el número del patrón que desee coser.



(2) Selección mediante la tecla de registro

Para esta máquina de coser, es posible registrar el número de patrón deseado en la tecla PARAMETER REGISTER. Cuando se registra el patrón una vez, la selección del patrón puede realizarse presionando simplemente este interruptor.

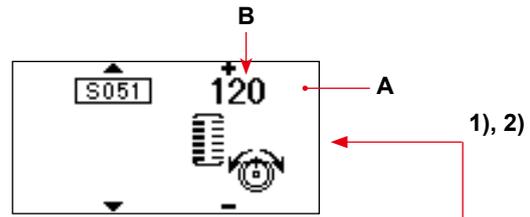
→ Consulte "[V-16. Como usar la tecla de registro de parametros](#)" p.47.

6. Como modificar la tensión del hilo de la aguja

La tensión del hilo de la aguja puede modificarse mientras se ejecuta el cosido de prueba, dado que los datos relacionados con la tensión del hilo de la aguja pueden fijarse en el modo de cosido también.

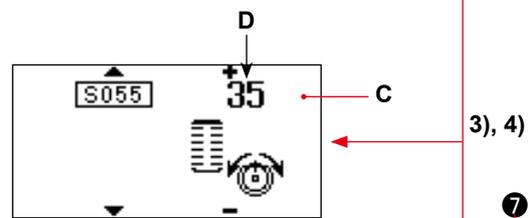
1) Extraiga de la memoria los datos de ajuste de la tensión del hilo en la sección paralela.

Cuando se pulsa la tecla THREAD TENSION **16** , se visualiza la pantalla de edición **A** de datos de cosido.



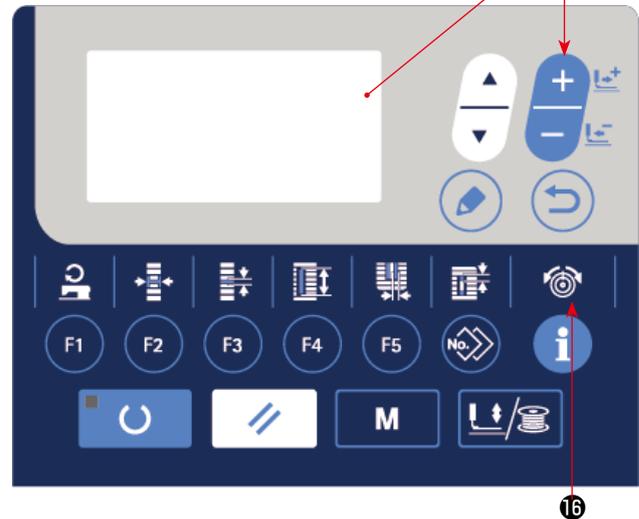
2) Modifique la tensión del hilo en la sección paralela.

Presione la tecla DATA CHANGE **7** , y el valor **B** fijado aumenta o disminuye y la tensión del hilo puede modificarse. La relación entre el acabado del cosido y el valor fijado es tal como se muestra en la ilustración de abajo. Ajuste el valor haciendo referencia a la ilustración.



3) Extraiga de la memoria los datos de ajuste de la tensión del hilo en la sección de presillado.

Cuando se pulsa nuevamente la tecla THREAD TENSION **16** , se visualiza la pantalla de edición **C** de datos de cosido.



4) Modificación de la tensión del hilo de la aguja en la sección de presillado.

Presione la tecla DATA CHANGE **7** , y el valor **D** fijado aumenta o disminuye y la tensión del hilo puede modificarse. La relación entre el fin del cosido y el valor fijado es como se muestra en la tabla de abajo. Ajuste el valor haciendo referencia a la tabla.

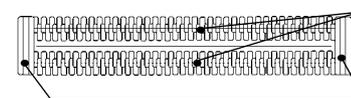
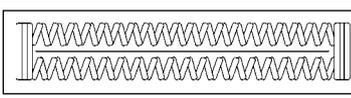
* Para la tensión a excepción de aquella de la sección paralela y sección de presillado, vea "**V-11. Como modificar datos de cosido**" p.35 y "**V-21. Metodo para modificar datos de interruptores de memoria**" p.55.

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

| | Valor fijado en el panel | | | |
|----------------------|--------------------------------------|---|-----------------|---|
| | |  | Válvula inicial |  |
| Puntada de encaje | ① Tensión en la sección en paralelo | La cresta es bajada. | 120 | La cresta es subida. |
| | ② Tensión en la sección depresillado | La tensión del hilo se disminuye. | 35 | La tensión del hilo se aumenta. |
| Puntada de trencilla | ③ Tensión en la sección en paralelo | La tensión del hilo se disminuye. | 60 | La tensión del hilo se aumenta. |
| | ④ Tensión en la sección depresillado | La tensión del hilo se disminuye. | 60 | La tensión del hilo se aumenta. |

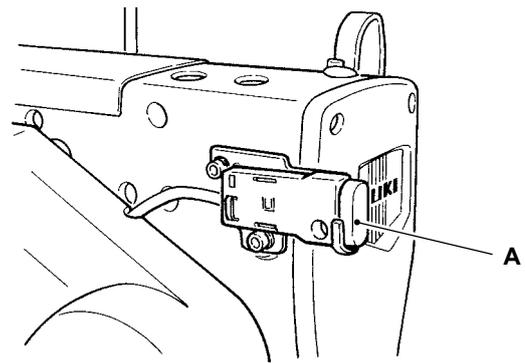
Para la forma radial de ojillos, ajuste la tensión de presillado primero a aproximadamente 120 y ejecute el equilibrio de puntadas.

Puntada de encaje y puntada de trencilla

| | | |
|---|---|---|
|  | Puntada de encaje Puntada de trencilla | Puntada de encaje Cuando aplique tensión más alta al hilo de la aguja para que pueda pasar recto por la tela, la puntada de encaje se forma con el hilo de bobina que está sacado desde ambos lados a la línea central. |
|  | Puntada de trencilla | 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. |

7. Como reanudar el cosido

Cuando se presiona el interruptor de parada **A** durante el cosido, la máquina de coser interrumpe el cosido y se detiene. En este momento, se visualiza la pantalla **B** de display de errores para informar que se ha presionado el interruptor de parada.



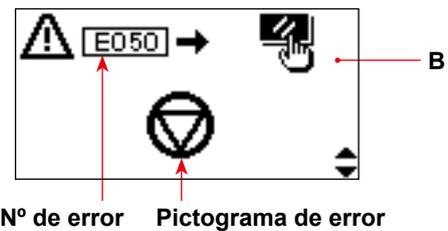
Para reanudar el cosido desde algún punto del cosido

Estado de parada del movimiento de cosido

Se visualiza la pantalla **B** de display de errores.

1) Despeje el error.

Presione la tecla RESET **3**  para despejar el error. A continuación se visualiza la pantalla **C** de movimiento por paso.



Nº de error Pictograma de error

2) Haga que el prensatelas retorne.

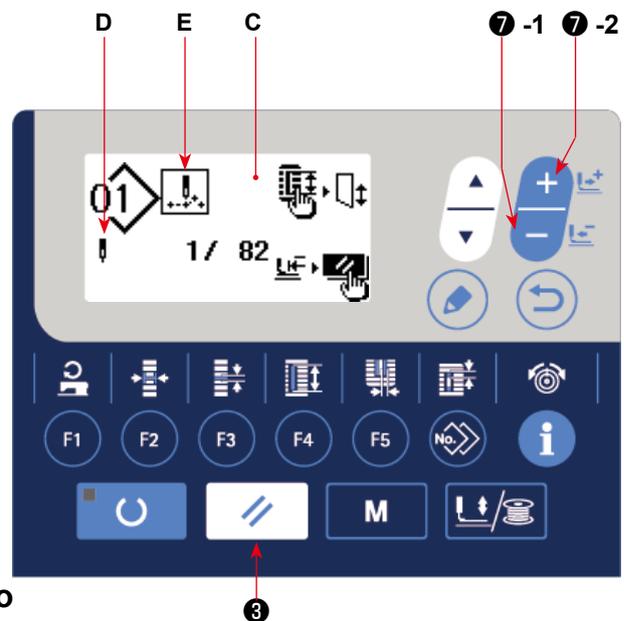
Presione la tecla BACKWARD **7 -1** , y el prensatelas retrocede puntada por puntada.

Presione la tecla FORWARD **7 -2** , y el prensatelas avanza puntada por puntada.

Haga que el prensatelas vuelva a la posición en donde desee reanudar el cosido.

3) Empiece el cosido nuevamente.

Presione el pedal del lado derecho y el cosido empezará nuevamente.



Para reanudar el cosido desde el principio

Estado de parada del movimiento de cosido

Se visualiza la pantalla **B** de display de errores.

1) Despeje el error.

Presione la tecla RESET **3**  para despejar el error. A continuación se visualiza la pantalla **C** de movimiento por paso.

2) Haga que el prensatelas vuelva a la posición de fijación de la pieza de costura.

Presione nuevamente la tecla RESET **3** , y el prensatelas vuelve a la posición de fijación de la pieza de costura.

3) Ejecute nuevamente el cosido desde el principio.

* En la sección D se visualiza número de puntadas existentes/número total de puntadas.

* En la sección E se visualizan los comandos de cosido existentes.

Los tipos de comandos son :

Comando de cosido



Comando de transporte en salto



Comando de cortahilos



Comando de la cuchilla

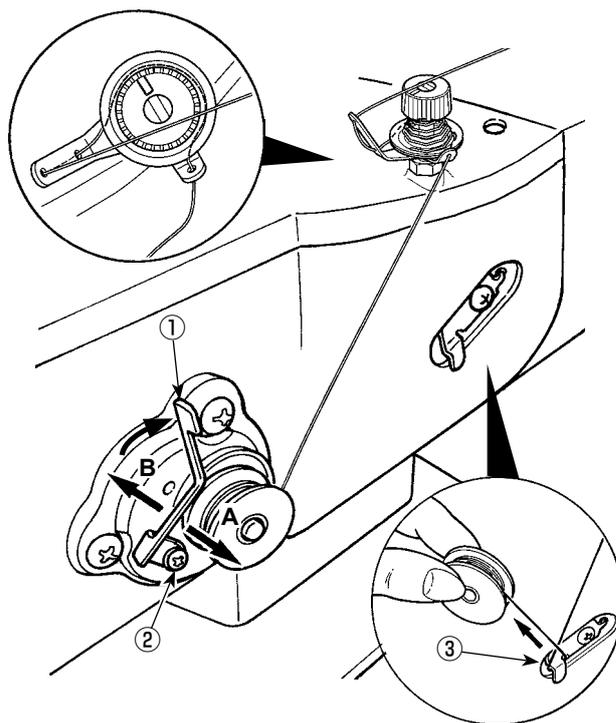


8. Bobinado del hilo de la bobina

(1) Modo de bobinar la bobina

1) Coloque la bobina.

Coloque la bobina completamente en el eje de la bobinadora. Tome el hilo del carrete y hágalo pasar a través de las guías siguiendo la secuencia numérica mostrada en la figura, y enrolle el extremo del hilo varias veces alrededor de la bobina. Luego empuje la palanca de bobinado ① en la dirección de la marca de la flecha.

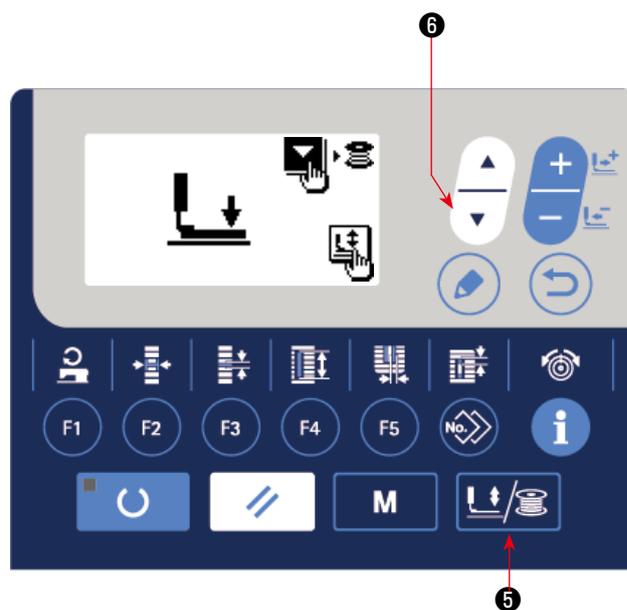


2) Ajuste el modo al modo de bobinado de la bobina.

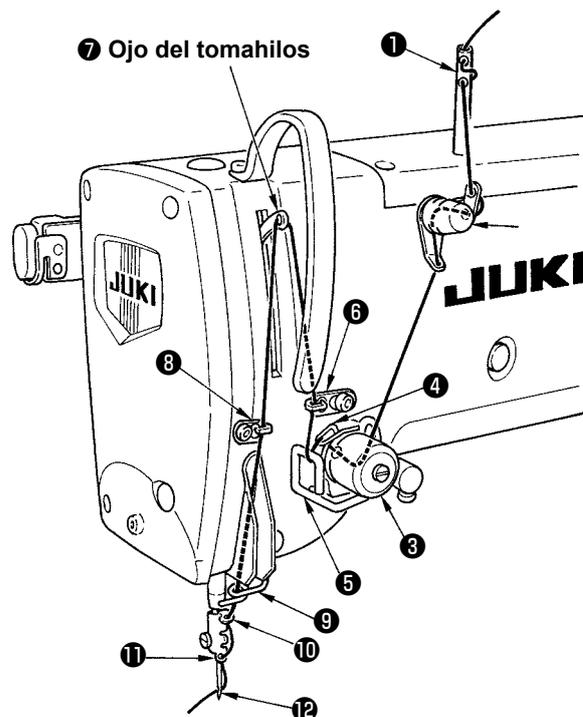
En el modo de entrada de datos, pulse la tecla PRESSER y WINDER ⑤ . En este estado, pulse la tecla ITEM SELECT ⑥ .

3) Empiece el bobinado de la bobina.

Presione el pedal del lado derecho, y la máquina de coser gira y empieza a enrollar el hilo en la bobina.



Si arranca la bobinadora independientemente (es decir, arranque de la bobinadora sin ejecutar el cosido), retire el hilo de la aguja de ⑦ a ⑫, tal como se muestra en la figura de abajo, para evitar que el hilo de la aguja se enrede en el ojo del tomahilos, etc.

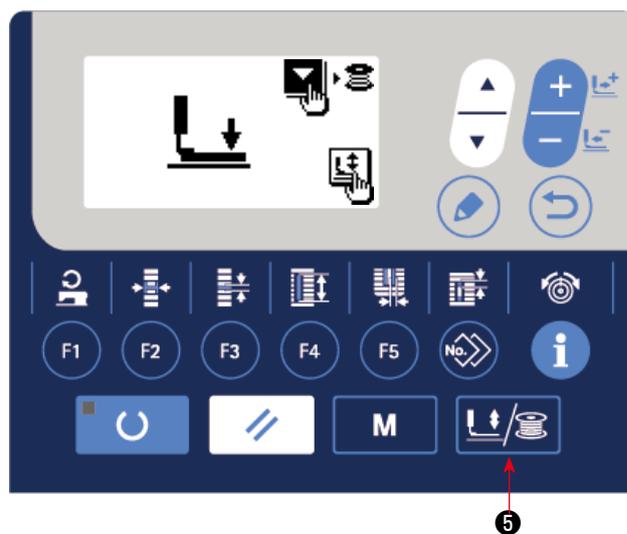


4) Detenga la máquina de coser.

Una vez que la bobina está bobinada con la cantidad de hilo predeterminada, se libera la palanca de bobinado ① de la bobina. Pulse la tecla PRESSER y WINDER ⑤  o presione

el pedal lateral del lado derecho para detener la máquina de coser. Entonces extraiga la bobina y corte el hilo de bobina con la placa ③ retenedora del corta-hilo.

- Presione la tecla PRESSER y WINDER ⑤ , y la máquina de coser se detiene y vuelve al modo normal.
- Presione el lado derecho del pedal y la máquina de coser se detendrá mientras esté en la modalidad de corte de hilo. Adopte esto cuando bobine hilo de bobina en varias bobinas.



(2) Modo de ajustar la cantidad a bobinar en la bobina

Para ajustar la magnitud de bobinado del hilo de la bobina, afloje el tornillo de fijación ② y mueva la palanca de bobinado ① en la dirección A o B. Luego, apriete el tornillo de fijación ②.

- A la dirección de **A** : Disminuir
- A la dirección de **B** : Aumentar



9. Como usar el contador

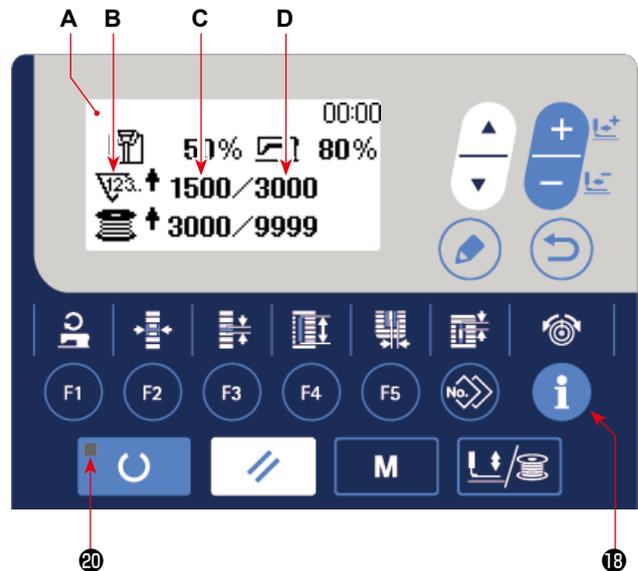
Para esta máquina de coser, el porcentaje de avance y el porcentaje de operación de la máquina de coser se pueden visualizar configurando el contador de Nº de pzas. y el parámetro de producción. Para la manera de cómo utilizar el porcentaje de avance y el porcentaje de operación, vea "**V-28. Función de apoyo a la producción**" p.66.

[Contador de producción]

(1) Cómo configurar el contador de Nº de pzas

1) Para visualizar la pantalla del contador de producción

En el modo de entrada de datos en que el LED SET READY 20 se apaga, pulse la tela INFORMACIÓN 18 para visualizar la pantalla A del contador de producción.



2) Tipo de contador

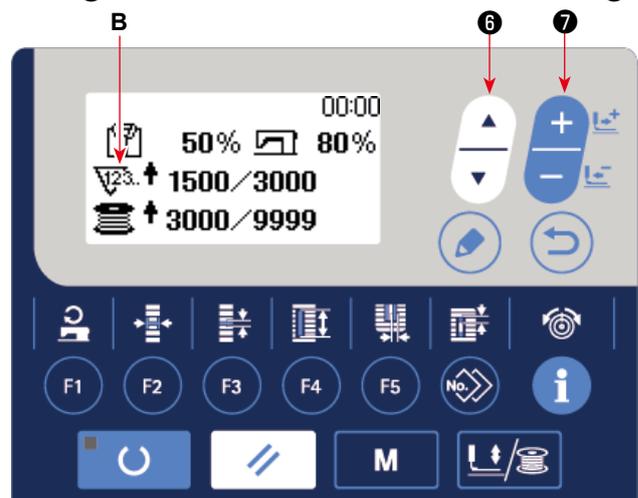
Para el tipo de contador de cosido, solamente el contador progresivo B se encuentra disponible.

3) Para modificar el valor predeterminado para el "número de piezas a producir por día"

Seleccione la tecla ITEM SELECT 6 para

visualizar en video inverso el "número objetivo de piezas a producir por día" D. Introduzca el número objetivo de piezas a producir por día pulsando

la tecla DATA CHANGE 7.



4) Para modificar el valor actual del "número de piezas a producir por día"

Pulse la tecla ITEM SELECT 6 para visualizar en video inverso el valor actual C del "número de piezas a producir por día". El valor numérico también se puede editar mediante la tecla DATA CHANGE



(2) Finalización del conteo

La pantalla de finalización de conteo ha sido ajustada en fábrica a "inhabilitada" al momento del embarque.

Para poder utilizar la pantalla de finalización de conteo para el contador de cosido, ajuste el interruptor de memoria U077 a "Habilitar el display".

(Consulte "[V-21. Metodo para modificar datos de interruptores de memoria](#)" p.55.)

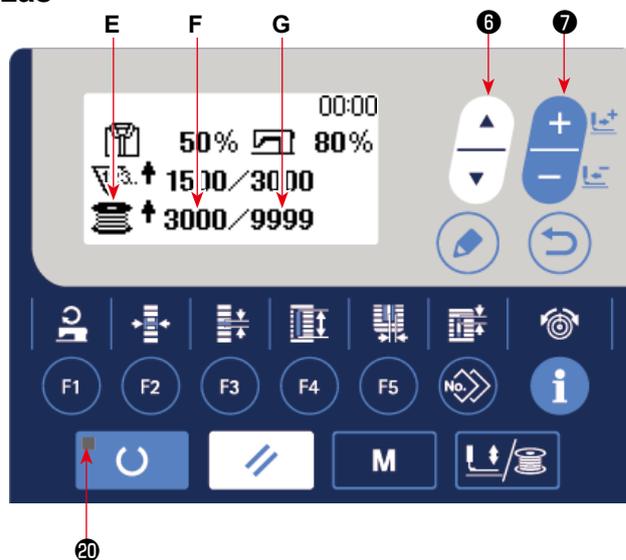
[Contador de hilo de bobina]

(1) Cómo configurar el contador de Nº de pzas

1) Selección de tipos de contadores

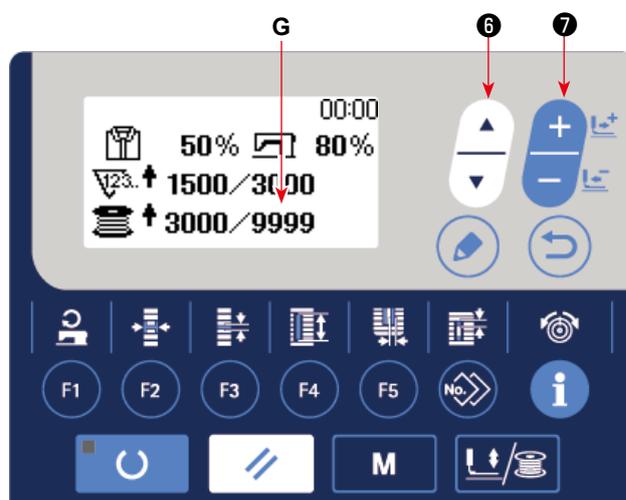
Pulse la tecla ITEM SELECT **6**  para visualizar el pictograma **E**, que indica el tipo de contador en video inverso.

Presione la tecla DATA CHANGE **7** , y seleccione el contador que desee de entre los tipos de contadores mostrados abajo.



2) Para modificar el valor predeterminado para el contador de hilo de bobina

Pulse la tecla ITEM SELECT **6**  para visualizar en video inverso el valor predeterminado **G** para el contador de hilo de bobina. Introduzca el valor predeterminado a contar hasta alcanzar este valor pulsando la tecla DATA CHANGE **7**



3) Para modificar el valor actual del contador de hilo de bobina

Pulse la tecla ITEM SELECT **6**  para visualizar en video inverso el valor actual **F** del contador de hilo de bobina.

Es posible editar el valor numérico mediante la tecla DATA CHANGE **7** .

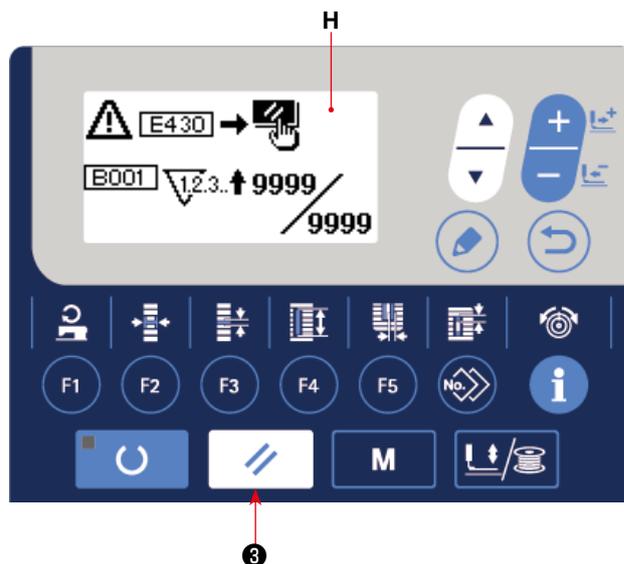
(2) Tipo de contador de hilo de bobina

- ① **Contador UP (progresivo) de número de piezas**
 El valor actual visualizado en el contador de hilo de bobina aumenta en uno cada vez que la máquina de coser cose 10 puntadas. Cuando el valor actual se iguala al valor predeterminado, se visualiza la pantalla de fin de cómputo.
- ② **Contador DOWN (regresivo) de número de piezas**
 El valor actual visualizado en el contador de hilo de bobina disminuye en uno cada vez que la máquina de coser cose 10 puntadas. Cuando el valor actual llega a 0 (cero), se visualiza la pantalla de fin de cómputo.
- ③ **Contador no utilizado**


(3) Cómo efectuar la reposición del contador después de que el contador finaliza el cómputo

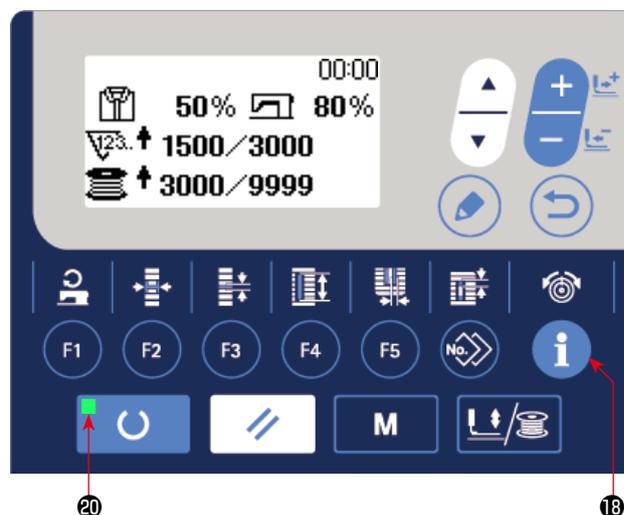
Cuando se llega al límite del conteo durante el cosido, toda la pantalla **H** de límite de conteo destella intermitente. Presione la tecla RESET

- ③  para efectuar la reposición del contador, y el modo retorna al modo de cosido. Luego, el contador empieza a contar nuevamente.



(4) Cómo comprobar el contador en el estado de listo para funcionar

En el modo de cosido en que el LED SET READY ⑳ se encuentra encendido, pulse la tecla INFORMACIÓN ㉑  para visualizar la pantalla del contador de producción. En esta pantalla, se puede comprobar el contador.



10. Como usar el patrón de valores iniciales

Esta máquina de coser cuenta con el valor inicial para realizar el cosido óptimo de las formas de cosido (31 formas). → Vea **"XI. DATOS DE VALORES INICIALES PARA TABLA DE CADA FORMA" p.89**.

Al crear datos de cosido por primera vez, es conveniente hacerlo copiando el patrón de valores iniciales.

1) Ajuste el modo al modo de entrada de datos.

En el modo de entrada de datos en que el LED SET READY ⑳ se encuentra apagado, se habilita el cambio de patrones.

Si la máquina actualmente se encuentra en el

modo de cosido, pulse la tecla READY ② 

para cambiar al modo de entrada de datos.

2) Extraiga de la memoria el patrón de valores iniciales.

Se visualiza el patrón **A** actualmente selecciona-

do. Pulse la tecla DATA CHANGE ⑦ 

para seleccionar el patrón  de valores iniciales.

3) Seleccione la forma.

Se visualiza la pantalla **B** de selección de formas, para mostrar la forma **C** actualmente seleccionada.

Con la tecla DATA CHANGE ⑦ 

seleccione la forma **C** para coser. Al momento de comprar la máquina de coser, es posible seleccionar la forma de entre 12 formas. Sin embargo, mediante el aumento del nivel de selección de formas (K004), es posible seleccionar la forma de entre un máximo de 31 formas.

→ Consulte **"V-21. Metodo para modificar datos de interruptores de memoria" p.55**.

4) Ejecute el cosido de prueba.

Presione la tecla READY ②  para ajustar el modo al modo de cosido. Esto posibilita el cosido y la forma seleccionada puede coserse.

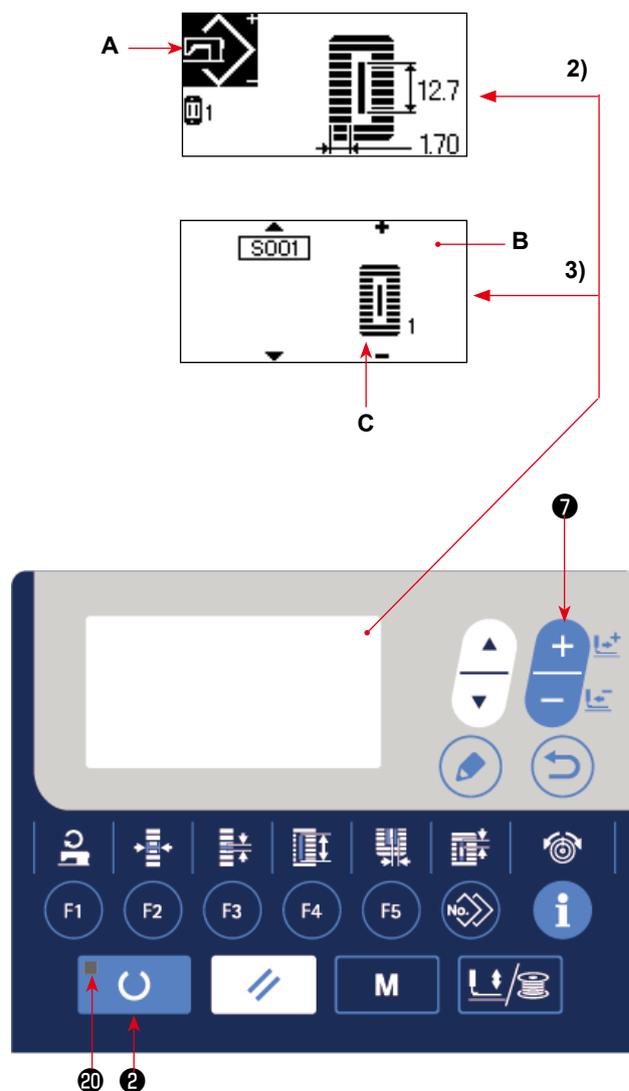
* El patrón de valores iniciales se puede editar solamente con respecto a los valores de tensión del hilo de la aguja y la velocidad de cosido. Tenga en cuenta que los datos editados volverán a sus valores iniciales cuando se cambia la forma del patrón o el patrón se vuelve a extraer de la memoria.

5) Copie el patrón de valores iniciales.

Copie el patrón de valores iniciales.

Copie el patrón que se haya seleccionado y confirmado a través de los pasos anteriormente indicados al patrón normal y úselo.

Procedimiento de copiado : → consulte **"V-14. Como copiar patrones de costura" p.44**.



11. Como modificar datos de cosido

(1) Datos de cosido iniciales al momento de la compra de la máquina de coser

La máquina de coser, al momento de su compra, viene con los patrones 1 a 10 ya registrados. Los valores iniciales del tipo cuadrado, cuya longitud de corte de la tela solamente es diferente de la de los demás, ya se encuentra registrado en los datos de cosido.

→ Vea **"XI. DATOS DE VALORES INICIALES PARA TABLA DE CADA FORMA"** p.89.

| Nº de patrón | Longitud de corte de la tela  | <input type="text" value="5002"/> |
|--------------|--|-----------------------------------|
| 1 | 6,4 mm | (1/4") |
| 2 | 9,5 mm | (3/8") |
| 3 | 11,1 mm | (7/16") |
| 4 | 12,7 mm | (1/2") |
| 5 | 14,3 mm | (9/16") |
| 6 | 15,9 mm | (5/8") |
| 7 | 17,5 mm | (11/16") |
| 8 | 19,1 mm | (3/4") |
| 9 | 22,2 mm | (7/8") |
| 10 | 25,4 mm | (1") |

(2) Procedimiento para modificar datos de cosido

1) Ajuste el modo al modo de entrada de datos.

En el modo de entrada de datos en que el LED SET READY  se encuentra apagado, se habilita la modificación de datos de cosido.

Si la máquina actualmente se encuentra en el modo de cosido, pulse la tecla READY  para cambiar al modo de entrada de datos.

2) Visualice la pantalla de edición de datos de cosido.

Cuando se pulsa la tecla EDIT , se visualiza la pantalla de edición A de datos de cosido para el número de patrón actualmente seleccionado.

3) Seleccione los datos de cosido que han de modificarse.

Presione la tecla ITEM SELECT , y seleccione el ítem de dato que desee modificar.

Los ítems de datos no utilizados de acuerdo con la forma e ítems de datos ajustados sin función se omiten y no se visualizan. Por lo tanto, tenga cuidado. → consulte **"V-12. Metodo para fijar datos de cosido con/sin edicion"** p.37.

4) Modifique los datos.

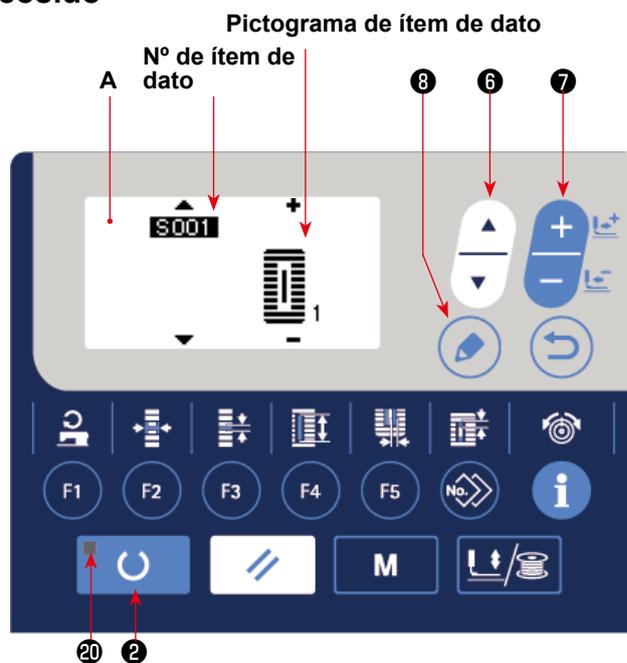
En cuanto a los datos de cosido, existen aquellos cuyo valor numérico puede modificarse y otros que requieren selección de pictogramas.

Un número, tal como , identifica al ítem de datos cuyo valor numérico puede modificarse.

Para aumentar o disminuir el valor fijado, presione la tecla DATA CHANGE .

Un número, tal como , identifica al ítem de datos que requiere selección de pictograma. Este puede seleccionarse mediante la tecla DATA CHANGE .

→ Para detalles acerca de datos de cosido, consulte **"V-13. Lista de datos de cosido"** p.38.



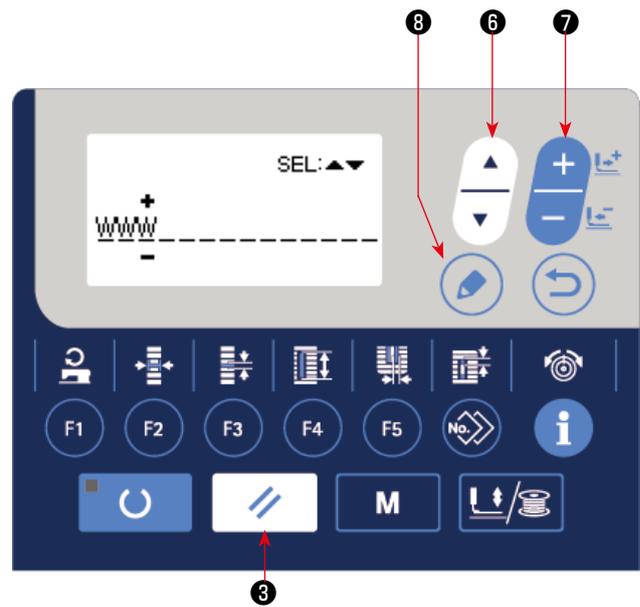
5) Para cambiar el nombre de datos de patrón.

Seleccione "S500 Nombre de datos de patrón" y pulse la tecla EDIT , que permite cambiar el nombre de datos de patrón.

Cuando se pulsa la tecla ITEM SELECT , el punto de edición se desplazará secuencialmente. El carácter situado entre "+" y "-" es el punto de edición seleccionado.

Pulse la tecla DATA CHANGE  cuando se está seleccionando el carácter; esto permite seleccionar el carácter. Pulse la tecla RESET  para borrar el carácter que se ha seleccionado. Cuando se mantiene pulsada la tecla RESET  durante un segundo, se borra el nombre de datos.

Cambie el nombre de datos de patrón ejecutando el procedimiento antes mencionado cuantas veces sea necesario.



Caracteres que pueden utilizarse para el nombre de un patrón
A - Z, 0 - 9, ., +, -, /, +, (en blanco)



Es posible introducir hasta un máximo de 14 caracteres para el comentario. Sin embargo, no todos los caracteres se visualizan en el modo de entrada. (10 caracteres pueden visualizarse con el alfabeto en mayúsculas.)

12. Metodo para fijar datos de cosido con/sin edicion

Esta máquina de coser, al momento de su compra, viene preparada para no editar ítems de datos de cosido que no son utilizados frecuentemente.

Cuando desee fijar los datos con mayor precisión de acuerdo con las piezas a coser, ajuste el ítem de dato de cosido al estado que posibilita su edición y use la máquina.

* Para la fijación de dato de cosido con/sin edición, la tensión de la sección en paralelo del lado derecho S052, se fija a sin edición, el cosido se ejecuta con la tensión de la sección en paralelo del lado izquierdo S051. Cuando la tensión de presillado 2° S056, se fija sin edición, el cosido se ejecuta con el dato de la sección de presillado 1°, S055.

Cuando datos de cosido diferentes de los indicados anteriormente son ajustados a “sin edición”, los datos a los que se hacen referencia son los datos de valores iniciales.

1) Ajuste el modo al modo de entrada de datos.

En el modo de entrada de datos en que el LED SET READY ⑳ se encuentra apagado, se habilita el ajuste de datos. Si la máquina actualmente se encuentra en el modo de cosido, pulse la tecla READY ㉑  para cambiar al modo de entrada de datos.

2) Visualice la pantalla de cambio de datos de cosido con/sin edición.

Pulse la tecla MODE ㉒ . Seleccione “05

Selección de edición de parámetros de cosido”. Luego, se visualizan las pantallas A y B de cambio alternativo de habilitación/inhabilitación de edición de datos.

3) Seleccione los datos de cosido que desee cambiar.

Presione la tecla ITEM SELECT ㉓ , y se-

lecciona el ítem C de datos de cosido que desee cambiar. En este punto, puede seleccionarse solamente el ítem de dato cuyo cambio está permitido.

4) Cambio con/sin edición.

Cuando se pulsa la tecla DATA CHANGE ㉔ ,

cambia alternativamente el display C del pictograma para los datos de cosido actualmente seleccionados.

Pantalla en video inverso : Con edición

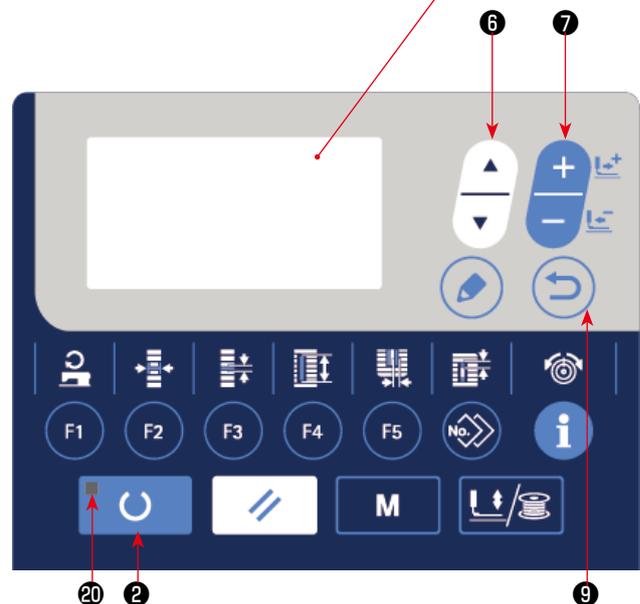
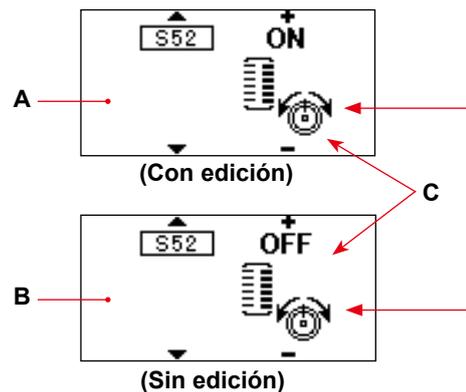
Pantalla sin video inverso : Sin edición

Vuelva al paso 3), si desea cambiar varios ítems de datos de cosido.

5) Guarde los datos que fueron ajustados.

Cuando se pulsa la tecla RETURN ㉕ , se guarda el estado cambiado y la pantalla vuelve a la pantalla de modos.

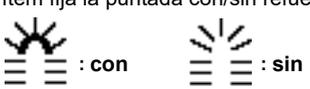
Cuando se pulsa la tecla RESET ㉖ , la pantalla vuelve a la pantalla anterior.



13. Lista de datos de cosido

☆ Datos de cosido son aquellos que pueden incorporarse en 99 patrones, del patrón 1 al 99, e incorporarse en cada patrón. La máquina de coser viene ajustada de tal manera que los datos necesarios para fijar "Con/sin edición" no son seleccionables al momento de su compra. Por lo que es necesario hacer el cambio a la función "Con edición" si esta función es necesaria para su uso. → Vea la sección "**V-12. Método para fijar datos de cosido con/sin edición**" p.37.

| No. | Item | Gama de ajustes | Unidad de edición | Observaciones |
|------|---|-----------------|-------------------|---------------|
| S001 | <p>Forma de costura Seleccione la forma de patrón deseada de entre 31 formas de cosido almacenadas en la máquina de coser.</p>  <p>Vea "II-2. Lista de formas de cosido estandar" p.3.</p> <p>* Pueden seleccionarse solamente 12 tipos de formas de costura estándar al momento de la compra de la máquina. Para incrementar los diferentes tipos de formas, realice el ajuste de K004 Nivel de selección de formas de costura de los datos de interruptores de memoria. → Vea la sección "V-22. Lista de datos de interruptores de memoria" p.56.</p> | 1 a 31 | 1 | – |
| S002 | <p>Longitud de corte de la tela Este ítem fija la longitud de la tela que debe cortar la cuchilla cortatela. Sin embargo, en el caso de la forma de presillado (Nos. 27, 28, 29 y 30 de S001), se fija la longitud de cosido.</p>  <p>Mediante la activación de U019 Función de movimientos plurales de la cuchilla cortatela de datos de interruptores de memoria, haga que los movimientos plurales de la cuchilla según el tamaño de la cuchilla se ajusten en el ítem U018 Tamaño de la cuchilla cortatela, para cortar la pieza de costura. → Refer to "V-22. Lista de datos de interruptores de memoria" p.56.</p> | 3,0 a 120,0 | 0,1 mm | – |
| S003 | <p>Ancho de ranura de la cuchilla, derecha Este ítem fija la separación entre la cuchilla cortatela y la sección paralela derecha.</p>  | -2,00 a 2,00 | 0,05 mm | – |
| S004 | <p>Ancho de ranura de la cuchilla, izquierda Este ítem fija la separación entre la cuchilla cortatela y la sección paralela izquierda.</p>  | -2,00 a 2,00 | 0,05 mm | – |
| S005 | <p>Ancho de sobreorillado, derecho Este ítem fija el ancho de sobreorillado de la sección paralela izquierda.</p>  | 0,10 a 5,00 | 0,05 mm | – |
| S006 | <p>Proporción de formas derecha e izquierda Este ítem fija la proporción de ampliación/reducción de la forma del lado derecho, considerando como centro la posición de la cuchilla.</p>  | 50 a 150 | 1% | – |
| S007 | <p>Paso en sección paralela Este ítem fija el paso de la puntada de las secciones paralelas izquierda y derecha.</p>  | 0,200 a 2,500 | 0,025 mm | – |
| S008 | <p>Longitud de 2do. Presillado Este ítem fija la longitud de presillado en el lado frontal.</p>  <p>Parte inferior del tipo cuadrado  Parte inferior de presillado recto  Parte inferior de cónica </p> | 0,2 a 5,0 | 0,1 mm | – |
| S009 | <p>Longitud de 1er. Presillado Este ítem fija la longitud de presillado en el lado posterior.</p>  <p>Parte superior del tipo cuadrado </p> | 0,2 a 5,0 | 0,1 mm | – |

| No. | Item | Gama de ajustes | Unidad de edición | Observaciones |
|------|---|-----------------|-------------------|---------------|
| S010 | <p>Compensación de ancho de presillado, derecho Este ítem ajusta la forma exterior del lado derecho de la sección de presillado en función de la sección de sobreorillado. Tanto el 1er. como el 2do. presillado son compensados.</p> <p>Parte superior del tipo cuadrado  Parte inferior del tipo cuadrado  Parte inferior de presillado recto </p>  | -1,00 a 1,00 | 0,05 mm | – |
| S011 | <p>Compensación de ancho de presillado, izquierdo Este ítem ajusta la forma exterior del lado izquierdo de la sección de presillado en función de la sección.</p> <p>Parte superior del tipo cuadrado  Parte inferior del tipo cuadrado  Parte inferior de presillado recto </p>  | -1,00 a 1,00 | 0,05 mm | – |
| S012 | <p>Compensación de presillado de cónica, izquierdo Este ítem fija la longitud para formar la sección de presillado de la forma de presillado de cónica.</p>  | 0,00 a 3,00 | 0,05 mm | *1 |
| S013 | <p>Compensación de presillado de cónica, derecho Este ítem fija la longitud para formar la sección de presillado de la forma de presillado de cónica.</p>  | 0,00 a 3,00 | 0,05 mm | *1 |
| S014 | <p>Longitud de la forma de ojalillo Este ítem fija la longitud del lado superior desde el centro del ojalillo de la forma de ojalillo.</p>  | 1,0 a 10,0 | 0,1 mm | *1 |
| S015 | <p>Número de puntadas de la forma de ojalillo Este ítem fija el número de puntadas en los 90° superiores de la forma de ojalillo.</p>  | 1 a 8 | 1 | *1 |
| S016 | <p>Ancho de ojalillo Este ítem fija la dimensión transversal del interior de la forma de ojalillo. El punto de entrada real de la aguja es la dimensión a la que se adiciona el ancho izquierdo de la ranura de la cuchilla S004.</p>  | 1,0 a 10,0 | 0,1 mm | *1 |
| S017 | <p>Longitud de ojalillo Este ítem fija el tamaño longitudinal del interior de la forma de ojalillo.</p>  | 1,0 a 10,0 | 0,1 mm | *1 |
| S018 | <p>Longitud de la forma de tipo redondo Este ítem fija la longitud superior desde el centro de la forma de tipo redondo.</p> <p>Parte superior del tipo redondo  Parte superior del tipo radial  Parte superior del tipo semilunar </p> <p>Parte inferior del tipo redondo  Parte inferior del tipo radial  Parte inferior del tipo semilunar </p>  | 1,0 a 5,0 | 0,1 mm | *1 |
| S019 | <p>Número de puntadas del tipo radial Este ítem fija el número de puntadas en los 90° superiores de la forma radial.</p>  | 1 a 8 | 1 | *1 |
| S020 | <p>Refuerzo de la forma radial Este ítem fija la puntada con/sin refuerzo de la forma radial.</p>  | – | – | *1, *2 |

*1 : Se visualiza de acuerdo con la forma.

*2 : Se visualiza cuando está ajustado a “con edición”. Vea "V-12. Metodo para fijar datos de cosido con/sin edicion" p.37.

*3 : Se visualiza cuando se selecciona la función.

| No. | Item | Gama de ajustes | Unidad de edición | Observaciones |
|------|--|-----------------|-------------------|---------------|
| S021 | <p>Paso en la sección de presillado Este ítem fija el paso de cosido de la sección de presillado.</p>  <p>Parte superior del tipo cuadrado  Parte superior del tipo redondo  Parte superior del tipo semilunar  Parte inferior de presillado recto  Parte inferior de presillado de cónica </p> <p>Parte inferior del tipo cuadrado  Parte inferior del tipo redondo  Parte inferior del tipo semilunar </p> | 0,200 a 2,500 | 0,025 mm | – |
| S022 | <p>1ra. Separación Este ítem fija la separación entre el 1er. presillado y la ranura de la cuchilla. Este ítem es aplicable a todas las formas.</p>  | 0,0 a 4,0 | 0,1 mm | – |
| S023 | <p>2da. Separación Este ítem fija la separación entre el 2do. presillado y la ranura de la cuchilla. Este ítem es aplicable a todas las formas.</p>  | 0,0 a 4,0 | 0,1 mm | – |
| S031 | <p>Puntada sencilla/doble Este ítem selecciona la puntada sencilla o doble.</p>  | – | – | – |
| S032 | <p>Selección de puntada doble o puntada cruzada Este ítem selecciona la puntada de superposición o puntada cruzada a la entrada de la aguja en la sección paralela cuando se ajusta la puntada doble.</p>  | – | – | *3 |
| S033 | <p>Compensación del ancho de la puntada doble Este ítem ajusta la magnitud para disminuir el ancho de sobreorillado del 1er. ciclo al fijar la puntada doble.</p>  | 0,0 a 2,0 | 0,1 mm | *3 |
| S034 | <p>Número de veces de hilvanado Este ítem fija el número de veces del hilvanado.</p>  | 0 a 9 | 1 time | – |
| S035 | <p>Paso de hilvanado Este ítem fija el paso para ejecutar el hilvanado.</p>  | 1,0 a 5,0 | 0,1 mm | *3 |
| S036 | <p>Longitud de enrollado de hilvanado Este ítem fija la longitud de enrollado del hilo de la aguja durante el hilvanado.</p>  | 2,0 a 20,0 | 0,1 mm | *3 |
| S037 | <p>Paso de enrollado de hilvanado Este ítem fija el paso de enrollado del hilo de la aguja durante el hilvanado.</p>  | 0,2 a 5,0 | 0,1 mm | *3 |
| S038 | <p>Ancho de enrollado de hilvanado Este ítem fija el ancho de enrollado del hilo de la aguja durante el hilvanado.</p>  | 0,0 a 4,0 | 0,1 mm | *3 |
| S039 | <p>Compensación longitudinal de entrada de la aguja durante el hilvanado Este ítem fija la magnitud para mover la posición de entrada de la aguja hacia adelante y hacia atrás al ejecutar el hilvanado en más de dos ciclos.</p>  | 0,0 a 2,5 | 0,1 mm | *2, *3 |

*1 : Se visualiza de acuerdo con la forma.

*2 : Se visualiza cuando está ajustado a “con edición”. Vea "V-12. Metodo para fijar datos de cosido con/sin edicion" p.37.

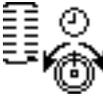
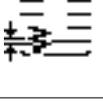
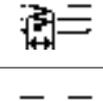
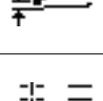
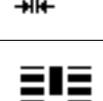
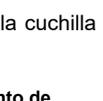
*3 : Se visualiza cuando se selecciona la función.

| No. | Item | Gama de ajustes | Unidad de edición | Observaciones |
|------|--|-----------------|-------------------|---------------|
| S040 | Compensación transversal de la entrada de la aguja durante el hilvanado Este ítem fija la magnitud para mover la posición de entrada de la aguja hacia la derecha o izquierda al ejecutar el hilvanado en más de dos ciclos. | 0,0 a 1,0 | 0,1 mm | *3 |
| S041 | Compensación de la posición del lado izquierdo del hilvanado Este ítem fija la magnitud para mover la posición de referencia de cosido del hilvanado desde el centro del sobreorillado izquierdo hacia la derecha o izquierda. | -2,0 a 2,0 | 0,1 mm | *2, *3 |
| S042 | Compensación de la posición del lado derecho del hilvanado Este ítem fija la magnitud para mover la posición de referencia de cosido del hilvanado desde el centro del sobreorillado derecho hacia la derecha o izquierda. | -2,0 a 2,0 | 0,1 mm | *2, *3 |
| S044 | Ajuste de la velocidad de hilvanado Este ítem ajusta la velocidad de hilvanado. | 400 a 3600 | 100 sti/min | *3 |
| S051 | Tensión de la sección paralela izquierda Este ítem fija la tensión del hilo de la aguja en la sección paralela izquierda. | 0 a 200 | 1 | – |
| S052 | Tensión de la sección paralela derecha Este ítem fija la tensión del hilo de la aguja en la sección paralela derecha. | 0 a 200 | 1 | *2 |
| S053 | Tensión de la sección paralela izquierda (1er. ciclo de puntada doble) Este ítem fija la tensión del hilo de la aguja en la sección paralela izquierda del 1er. ciclo durante la puntada doble. | 0 a 200 | 1 | *2, *3 |
| S054 | Tensión de la sección paralela derecha (1er. ciclo de puntada doble) Este ítem fija la tensión del hilo de la aguja en la sección paralela derecha del 1er. ciclo durante la puntada doble. | 0 a 200 | 1 | *2, *3 |
| S055 | Tensión en la sección de 1er. Presillado Este ítem fija la tensión del hilo de la aguja en la sección de 1er. presillado. | 0 a 200 | 1 | – |
| S056 | Tensión en la sección de 2do. Presillado Este ítem fija la tensión del hilo de la aguja en la sección de 2do. presillado. | 0 a 200 | 1 | *2 |
| S057 | Ajuste de la tensión del hilo de la aguja al inicio del cosido Este ítem fija la tensión del hilo de la aguja de la puntada de remate al inicio del cosido. | 0 a 200 | 1 | – |
| S058 | Ajuste de la tensión del hilo de la aguja para hilvanado Este ítem fija la tensión del hilo de la aguja para hilvanado. | 0 a 200 | 1 | *3 |
| S059 | Ajuste de sincronización de ACT al inicio del 1er. Presillado Este ítem ajusta la sincronización de arranque de salida de la tensión del hilo de la aguja en la sección de 1er. presillado. | -5 a 5 | 1 puntada | *2 |

*1 : Se visualiza de acuerdo con la forma.

*2 : Se visualiza cuando está ajustado a "con edición". Vea "V-12. Metodo para fijar datos de cosido con/sin edicion" p.37.

*3 : Se visualiza cuando se selecciona la función.

| No. | Item | Gama de ajustes | Unidad de edición | Observaciones |
|------|--|-----------------|-------------------|---------------|
| S060 | Ajuste de sincronización de ACT al inicio del sobreorillado derecho Este ítem ajusta la sincronización de arranque de salida de la tensión del hilo de la aguja en la sección de sobreorillado derecho.  | -5 a 5 | 1 puntada | *2 |
| S061 | Ajuste de sincronización de ACT al inicio del 2do. Presillado Este ítem ajusta la sincronización de arranque de salida de la tensión del hilo de la aguja en la sección de 2do. presillado.  | -5 a 5 | 1 puntada | *2 |
| S062 | Número de puntadas de la puntada de remate al inicio del cosido Este ítem fija el número de puntadas de la puntada de remate al inicio del cosido.  | 0 a 8 | 1 puntada | – |
| S063 | Paso de cosido de la puntada de remate al inicio del cosido Este ítem fija el paso de cosido de la puntada de remate al inicio del cosido.  | 0,00 a 0,70 | 0,05 mm | *2 |
| S064 | Ancho de la puntada de remate al inicio del cosido Este ítem fija el ancho de la puntada de remate al inicio del cosido.  | 0,0 a 3,0 | 0,1 mm | – |
| S065 | Compensación longitudinal de la puntada de remate al inicio del cosido Este ítem fija la posición de inicio de la puntada de remate en dirección longitudinal al inicio del cosido.  | 0,0 a 5,0 | 0,1 mm | *2 |
| S066 | Compensación transversal de la puntada de remate al inicio del cosido Este ítem fija la posición de inicio de la puntada de remate en dirección transversal al inicio del cosido.  | 0,0 a 2,0 | 0,1 mm | *2 |
| S067 | Ancho de la puntada de remate al término del cosido. Este ítem fija el ancho de la puntada de remate al término del cosido.  | 0,1 a 1,5 | 0,1 mm | – |
| S068 | Número de puntadas de la puntada de remate al término del cosido. Este ítem fija el número de puntadas de la puntada de remate al término del cosido.  | 0 a 8 | 1 | – |
| S069 | Compensación longitudinal de la puntada de remate al término del cosido Este ítem fija la posición de inicio de la puntada de remate en dirección longitudinal al término del cosido.  | 0,0 a 5,0 | 0,1 mm | *2 |
| S070 | Compensación transversal de la puntada de remate al término del cosido Este ítem fija la posición de inicio de la puntada de remate en dirección transversal al término del cosido.  | 0,0 a 2,0 | 0,1 mm | *2 |
| S081 | Movimiento de la cuchilla Este ítem ajusta la función "Con/sin movimiento" de la cuchilla cortatela normal.  : Movimiento de cuchilla normal desactivado (OFF)  : Movimiento de cuchilla normal activado (ON) | – | – | – |

*1 : Se visualiza de acuerdo con la forma.

*2 : Se visualiza cuando está ajustado a "con edición". Vea "V-12. Metodo para fijar datos de cosido con/sin edicion" p.37.

*3 : Se visualiza cuando se selecciona la función.

| No. | Item | Gama de ajustes | Unidad de edición | Observaciones |
|------|---|-----------------|-------------------|---------------|
| S083 | <p>Movimiento de la cuchilla en el 1er. ciclo de la punta-doble</p> <p>Este ítem ajusta la función "Con/sin movimiento" de la cuchilla cortatela en el 1er. Ciclo.</p>  : Movimiento de cuchilla normal desactivado (OFF)  : Movimiento de cuchilla normal activado (ON) | – | – | *2, *3 |
| S084 | <p>Limitación de máxima velocidad de cosido</p> <p>Este ítem fija el límite de máx. velocidad de cosido. El máximo valor de la edición de datos es igual al velocidad de cosido de K007 Límite de máxima velocidad de datos del interruptor de memoria. → Vea "V-22. Lista de datos de interruptores de memoria" p.56.</p>  | 400 a 3600 | 100 sti/min | – |
| S086 | <p>Paso de ida</p> <p>Este ítem fija el paso de cosido del lado de ida de la forma de presillado (Formas Nos. 27, 28, 29 y 30 de S001).</p>  | 0,200 a 2,500 | 0,025 mm | – |
| S087 | <p>Ancho de ida</p> <p>Este ítem fija el ancho del lado de ida de la forma de presillado (Formas Nos. 27, 28, 29 y 30 de S001).</p>  | 0,1 a 10,0 | 0,05 mm | – |
| S088 | <p>Paso de regreso</p> <p>Este ítem fija el paso de cosido del lado de regreso de la forma de presillado (Formas Nos. 27, 28, 29 y 30 de S001).</p>  | 0,200 a 2,500 | 0,025 mm | – |
| S089 | <p>Ancho de regreso</p> <p>Este ítem fija el ancho del lado de regreso de la forma de presillado (Formas Nos. 27, 28, 29 y 30 de S001).</p>  | 0,1 a 10,0 | 0,05 mm | – |
| S090 | <p>Presión del pie prensatelas</p> <p>Se utiliza para ajustar la presión de fijación del material. Cuando el valor de ajuste es 25, la presión del pie prensatelas es de aproximadamente 4 kg. Cuando el valor de ajuste es 80, la presión del pie prensatelas es de aproximadamente 10 kg.</p>  | 20 a 80 | 1 | – |
| S101 | <p>Velocidad de cosido para la sección del primer presillado</p> <p>La velocidad de cosido para la sección del primer presillado se ajusta con este ítem de ajuste de función.</p>  | 400 a 3600 | 100 sti/min | *1, *2 |
| S102 | <p>Velocidad de cosido para la sección del segundo presillado</p> <p>La velocidad de cosido para la sección del segundo presillado se ajusta con este ítem de ajuste de función.</p>  | 400 a 3600 | 100 sti/min | *1, *2 |
| S500 | <p>Nombre de datos de patrón</p> <p>Se utiliza para cambiar el nombre de datos de patrón.</p> | – | – | – |

*1 : Se visualiza de acuerdo con la forma.

*2 : Se visualiza cuando está ajustado a "con edición". Vea "**V-12. Metodo para fijar datos de cosido con/sin edicion**" p.37.

14. Como copiar patrones de costura

Los datos de un número de patrón que se encuentra ya registrado pueden copiarse a un número de patrón no utilizado. La copia del patrón mediante sobreescritura no está permitida. Para hacerla, primero debe borrar el patrón.

1) Ajuste el modo al modo de entrada de datos.

En el modo de entrada de datos, en que el LED SET READY 20 se encuentra apagado, se habilita el copiado. Si la máquina actualmente se encuentra en el modo de cosido, pulse la tecla READY 2 para cambiar al modo de entrada de datos.

2) Seleccione el número del patrón que será la fuente de la copia.

Pulse la tecla ITEM SELECT 6 para seleccionar el Nº del patrón fuente.

→ consulte ["V-5. Como seleccionar patrones" p.26.](#)

Al crear datos de un patrón nuevo, es conveniente copiar el patrón de valores iniciales.

→ consulte ["V-10. Como usar el patron de valores iniciales" p.34.](#)

3) Visualice la pantalla de copiado.

Presione la tecla COPY 19 , y se visualiza la pantalla A de copiado.

4) Seleccione el número del patrón que será el destino de la copia.

Se visualiza el patrón B que no está en uso. Pulse la tecla DATA CHANGE 7  para seleccionar un número para el copiado.

Cuando desee borrar el patrón, seleccione el cubo de la basura .

5) Empiece a copiar.

Cuando se pulsa la tecla READY 2 , se inicia el copiado. Luego, la pantalla retorna a la pantalla de entrada de datos, en que se muestra seleccionado el Nº de patrón creado por el copiado. Si se pulsa la tecla RETURN 9 , la pantalla vuelve a la anterior sin realizar el copiado.

* Asimismo, datos de ciclo y datos de puntada continua pueden copiarse mediante el mismo método.



15. Cómo editar/comprobar datos distintos de datos de cosido

La pantalla para editar/comprobar diversos datos se visualiza seleccionando el menú en la pantalla de modos.

1) Ajuste el modo al modo de entrada de datos.

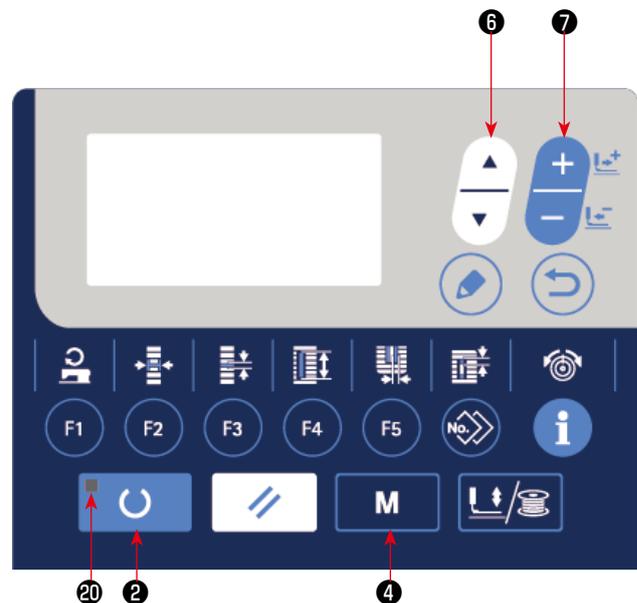
La pantalla de modos se puede visualizar en el modo de entrada de datos en el que el LED 20 se encuentra apagado. Si la máquina actualmente se encuentra en el modo de cosido, pulse la tecla READY 2 para cambiar al modo de entrada de datos.

2) Cómo visualizar la pantalla de modos.

Pulse la tecla MODE 4 M para visualizar la pantalla de modos (nivel operador).

Luego, mantenga pulsada la tecla MODE 4 M durante tres segundos, para visualizar la pantalla de modos (nivel personal de mantenimiento).

En la pantalla de modos de cada nivel, se visualizan los ítems de menú que se indican en la siguiente tabla.



| Nivel de display | Menú en la pantalla de modos |
|---------------------------------|---|
| Nivel operador | Interruptor de memoria 1 Display de versión Comunicación Regis. de tecla parám. Selección de edición de parámetros de cosido |
| Nivel personal de mantenimiento | Formato USB Programa de comprobación Ajuste de VR de pedal Ajuste de contraste Interruptor de memoria 2 Bloqueo de teclas Parámetro de producción |

3) Selección de menú.

Se visualizan los ítems que se pueden registrar en la tecla. Pulse la tecla ITEM SELECT  para

seleccionar el menú objetivo. Cuando se pulsa la tecla EDIT  durante la selección de menú, se pueden visualizar las siguientes pantallas.

1. Interruptor de memoria 1

→ Para los detalles, consulte ["V-21. Metodo para modificar datos de interruptores de memoria" p.55.](#)

2. Display de versión

Se visualiza la versión del software del sistema.

3. Comunicación

→ Para los detalles, consulte ["V-27. Comunicación" p.63.](#)

4. Regis. de tecla parám.

→ Para los detalles, consulte ["V-16. Como usar la tecla de registro de parametros" p.47.](#)

5. Selección de edición de parámetros de cosido

→ Para los detalles, consulte ["V-12. Metodo para fijar datos de cosido con/sin edicion" p.37.](#)

6. Formato USB

→ Para los detalles, consulte el Manual del Ingeniero.

7. Programa de comprobación

→ Para los detalles, consulte el Manual del Ingeniero.

8. Ajuste de VR de pedal

→ Para los detalles, consulte ["V-24. Cómo ajustar el resistor variable del pedal" p.61.](#)

9. Ajuste de contraste

→ Para los detalles, consulte ["V-25. Cómo ajustar el contraste" p.62.](#)

10. Interruptor de memoria 2

→ Para los detalles, consulte ["V-22. Lista de datos de interruptores de memoria" p.56.](#)

11. Bloqueo de teclas

→ Para habilitar la selección de la función de bloqueo de teclas desde la pantalla de modos y establecer el bloqueo de teclas, consulte el Manual del Ingeniero.

12. Parámetro de producción

→ Para los detalles, consulte ["V-28. Función de apoyo a la producción" p.66.](#)



Para las funciones no descritas en el presente manual, sólo el personal de mantenimiento está permitido efectuar dichas funciones consultando el Manual del Ingeniero, dado que la operación de dichas funciones puede bloquear la máquina de coser o causar accidentes imprevistos.

16. Como usar la tecla de registro de parámetros

Registre, mediante la tecla de registro de parámetros, los parámetros utilizados frecuentemente y úselos. Los parámetros registrados pueden seleccionarse presionando simplemente la tecla de registro de parámetros en el modo de entrada de datos.

(1) Método de registro

1) Ajuste el modo al modo de entrada de datos.

En el modo de entrada de datos, en que el LED SET READY 20 se encuentra apagado, se habilita el registro de parámetros.

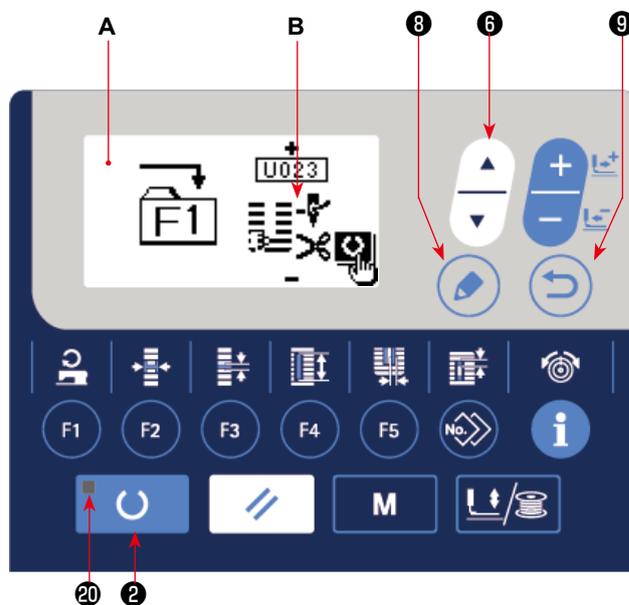
Si la máquina actualmente se encuentra en el modo de cosido, pulse la tecla READY 2 para cambiar al modo de entrada de datos.

2) Visualice la pantalla de registro de parámetro.

Pulse la tecla MODE 4 M para visualizar la pantalla de modos. Seleccione en esta pantalla el registro de teclas parámetro. Luego, se visualiza la pantalla A de registro de parámetros.

Cuando se pulsa la tecla EDIT 8 en la pantalla, se visualiza la pantalla de ajuste de teclas de registro de parámetros.

La pantalla de ajuste de teclas de registro de parámetros también se puede visualizar pulsando y manteniendo pulsada la tecla de registro de parámetros que desee editar.



3) Seleccione el parámetro.

Se visualiza el ítem B, que puede registrarse en la tecla. Pulse la tecla ITEM SELECT 6 para seleccionar el ítem que desee registrar.

Los ítems que pueden registrarse son datos de cosido, parámetros de interruptores de memoria (nivel 1) y números de patrones. Si desea abandonar el registro, seleccione el tacho de basura.

4) Empiece el registro.

Cuando se pulsa la tecla READY 2, se inicia el registro, y la pantalla vuelve a la pantalla de modos.

Si se pulsa la tecla RETURN 9, la pantalla vuelve a la anterior sin realizar el registro.

(2) Estado de registro al momento de la compra de la máquina de coser

| Tecla de registro | Parámetro registrado | Tecla de registro | Parámetro registrado |
|-------------------|--|-------------------|--|
| F1 | Cambio a puntada sencilla/doble S031 | F4 | Movimientos plurales de cuchilla cortatela inoperantes/operantes U019 |
| F2 | Hilvanado (desactivado/número de veces) S034 | F5 | Tamaño de cuchilla cortatela U018 |
| F3 | Ajuste de la tensión del hilo de hilvanado S058 | | |

17. Como ejecutar la puntada continua

Esta máquina de coser puede ejecutar la puntada continua, siendo capaz de coser continuamente patrones de costura plurales sin necesidad de elevar el pie prensatelas.

Es posible coser automáticamente hasta un máximo de 6 formas en un ciclo.

Además, puede efectuarse el registro de hasta 20 datos. Copie y utilice los datos de acuerdo con sus necesidades. → consulte "**V-14. Como copiar patrones de costura**" p.44.

* **Es necesario cambiar las piezas del estado al momento de la compra de la máquina de coser, de acuerdo con las condiciones de fijación.**

(1) Selección de datos de puntada continua

1) Ajuste el modo al modo de entrada de datos.

En el modo de entrada de datos, en que el LED SET READY ⑳ se encuentra apagado, se habilita la selección de datos de cosido continuo.

Si la máquina actualmente se encuentra en el modo de cosido, pulse la tecla READY ②

 para cambiar al modo de entrada de

datos. La selección de datos de cosido continuo se habilita solamente en el modo de entrada de datos.

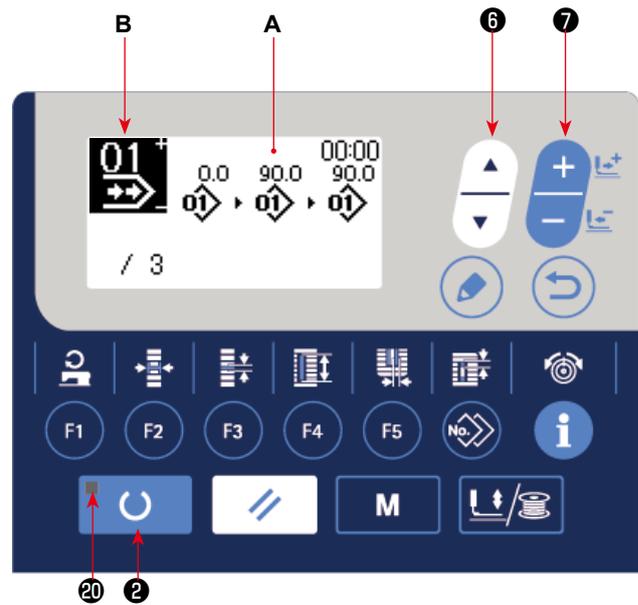
2) Seleccione la puntada continua.

Pulse la tecla ITEM SELECT ⑥  para seleccionar la pantalla **A** de cosido continuo.

Pulse la tecla DATA CHANGE ⑦  para seleccionar los datos **B** de cosido continuo a coser.

3) Ejecute el cosido.

Cuando se pulsa la tecla READY ②  en el estado en que se han seleccionado los datos de cosido continuo, el LED SET READY ⑳ se ilumina para indicar que se ha habilitado el cosido. Esta máquina de coser, al momento de su compra, tiene registrado solamente el dato N° 1 de puntada continua. Sin embargo, no se puede obtener el estado del cosido dado que no se ha introducido el dato del patrón de costura. Realice la entrada de datos del patrón de costura haciendo referencia a (2) **Método para editar datos de puntada continua**, descrito a continuación.



(2) Método para editar datos de puntada continua

1) Ajuste el modo al modo de entrada de datos.

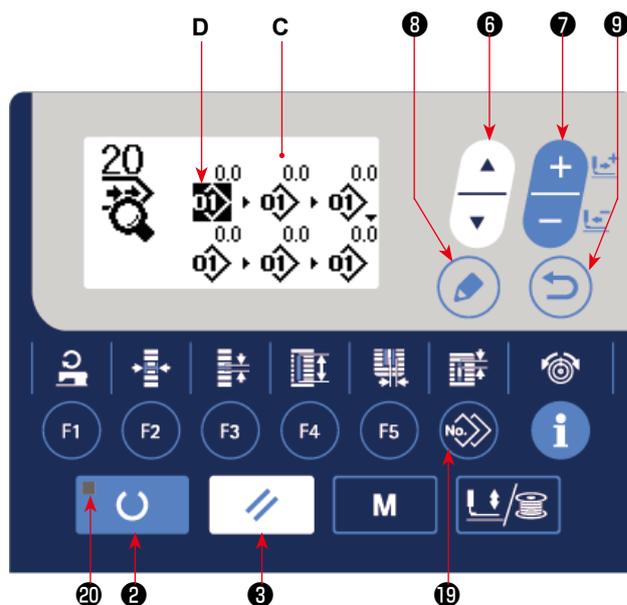
En el modo de entrada de datos, en que el LED SET READY 20 se encuentra apagado, se habilita la entrada de datos del cosido continuo.

Si la máquina actualmente se encuentra en el

modo de cosido, pulse la tecla READY 2 para cambiar al modo de entrada de datos.

2) Ajuste los datos de puntada continua al estado de edición.

Quando se pulsa la tecla EDIT 8, se visualiza en la pantalla el display C de edición de datos de cosido continuo. El patrón D a coser se visualiza en video inverso. En este estado, es posible editar los datos.



3) Seleccione el punto de edición.

Quando se pulsa la tecla ITEM SELECT 6, el punto de edición cambiará secuencialmente y el punto de edición actualmente seleccionado se visualizará en video inverso. Cuando el punto de edición se desplaza al último dato, se visualiza el pictograma de indicación adicional si no existe ningún número de patrón disponible. Cuando el punto de edición se desplaza aun más, el nombre del dato será el punto de edición.

Quando se pulsa la tecla EDIT 8 mientras se está seleccionando el punto de edición, se puede modificar el dato del punto de edición.

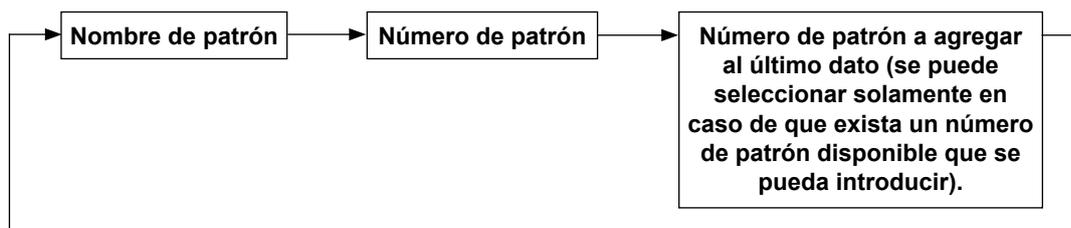
En caso de que el punto de edición sea el número de patrón

El pictograma de indicación adicional se visualiza en la posición seleccionada para permitir la inserción de datos de patrón.

En caso de que el punto de edición sea el nombre del dato

El nombre del dato se puede editar.

Secuencia de selección de puntos de edición cuando se pulsa la tecla ITEM SELECT



4) Modifique los datos del punto de edición seleccionado.

Presione la tecla DATA CHANGE  , para modificar los datos del punto de edición.

Cuando el punto de edición está en un N° de patrón:

Se visualiza el N° de patrón que se haya registrado y sea posible seleccionar.

Cuando el punto de edición está en un transporte en salto:

Es posible editar valores numéricos dentro de la gama de ± 120 mm.

Además, si presiona la tecla RESET  , se pueden borrar los datos de patrón del punto de edición.

Todos los datos de patrón registrados se pueden borrar pulsando y manteniendo pulsada la tecla RESET

 durante un segundo.

Repita los pasos 3) y 4) para ejecutar la edición de datos.

5) Cancelación de la inserción de datos de patrón

Los datos de patrón se pueden cancelar pulsando la tecla RESET  mientras se visualiza el pictograma del comando de adición.

También, si se pulsa la tecla READY  , se cancela la inserción de datos de patrón, y el modo cambia al modo de cosido.

Cuando se pulsa la tecla RETURN  , se cancela la inserción de datos de patrón, y el modo cambia al modo de entrada de datos.

* **La entrada de datos se completa con los pasos arriba indicados. Sin embargo, para la puntada continua, introduzca todos los datos dentro de la gama del tamaño del prensatelas. Aparecerá un mensaje de error cuando los datos exceden dicha gama. Asegúrese de introducir el tamaño del prensatelas con exactitud. → consulte "V-4. Entrada de datos de tipo de prensatelas" p.25.**

6) Para crear datos de un patrón nuevo

Pulse la tecla COPY  en el modo de entrada de datos, para visualizar la pantalla de copiado.

Luego, pulse la tecla ITEM SELECT  para seleccionar el pictograma de creación nueva. Esto permite crear los datos de un patrón nuevo.

Cuando se pulsa la tecla DATA CHANGE  mientras se está seleccionando el pictograma de creación nueva, se puede seleccionar el número de patrón a crear.

Luego, seleccione el número de patrón a crear y pulse la tecla READY  para crear los datos del patrón nuevo.

(2) Método para editar datos de ciclo

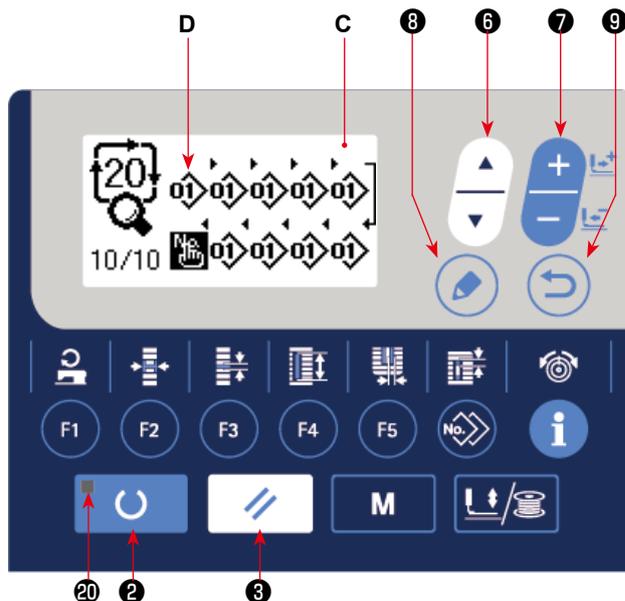
1) Ajuste el modo al modo de entrada de datos.

En el modo de entrada de datos, en que el LED SET READY 20 se encuentra apagado, se habilita la entrada de datos cíclicos.

Si la máquina actualmente se encuentra en el modo de cosido, pulse la tecla READY 2 para cambiar al modo de entrada de datos.

2) Ajuste los datos del ciclo al estado de edición.

Quando se pulsa la tecla EDIT 8, se visualiza en la pantalla el display C de edición de datos cíclicos. El patrón D a coser se visualiza en video inverso. En este estado, es posible editar los datos.



3) Seleccione el punto de edición.

Quando se pulsa la tecla ITEM SELECT 6, el punto de edición cambiará secuencialmente y el punto de edición actualmente seleccionado se visualizará en video inverso. Cuando el punto de edición se desplaza al último dato, se visualiza el pictograma de indicación adicional si no existe ningún número de patrón disponible. Cuando el punto de edición se desplaza aun más, el nombre del dato será el punto de edición.

Quando se pulsa la tecla EDIT 8 mientras se está seleccionando el punto de edición, se puede modificar el dato del punto de edición.

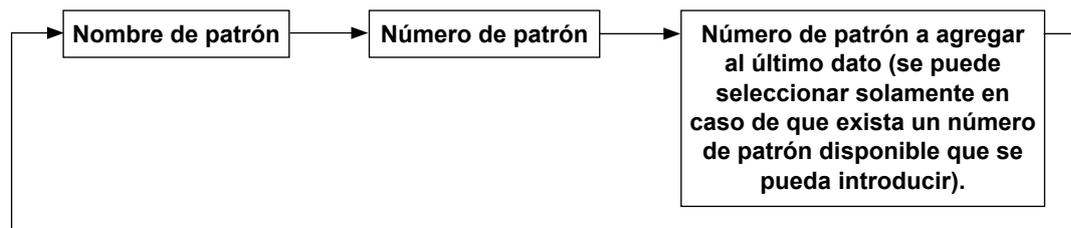
En caso de que el punto de edición sea el número de patrón

El pictograma de indicación adicional se visualiza en la posición seleccionada para permitir la inserción de datos de patrón.

En caso de que el punto de edición sea el nombre del dato

El nombre del dato se puede editar.

Secuencia de selección de puntos de edición cuando se pulsa la tecla ITEM SELECT



4) Modifique los datos del punto de edición seleccionado.

Presione la tecla DATA CHANGE **7** , para modificar los datos del punto de edición.

Se visualiza el N° de patrón que se haya registrado y sea posible seleccionar.

Además, si presiona la tecla RESET **3** , se pueden borrar los datos de patrón del punto de edición.

Todos los datos de patrón registrados se pueden borrar pulsando y manteniendo pulsada la tecla RESET **3**  durante un segundo.

Repita los pasos **3**) y **4**) para ejecutar la edición de datos.

5) Cancelación de la inserción de datos de patrón

Los datos de patrón se pueden cancelar pulsando la tecla RESET **3**  mientras se visualiza el pictograma del comando de adición.

También, si se pulsa la tecla READY **2** , se cancela la inserción de datos de patrón, y el modo cambia al modo de cosido.

Cuando se pulsa la tecla RETURN **9** , se cancela la inserción de datos de patrón, y el modo cambia al modo de entrada de datos.

6) Para crear datos de un patrón nuevo

Pulse la tecla COPY **19**  en el modo de entrada de datos, para visualizar la pantalla de copiado.

Luego, pulse la tecla ITEM SELECT **6**  para seleccionar el pictograma de creación nueva. Esto permite crear los datos de un patrón nuevo.

Cuando se pulsa la tecla DATA CHANGE **7**  mientras se está seleccionando el pictograma de creación nueva, se puede seleccionar el número de patrón a crear.

Luego, seleccione el número de patrón a crear y pulse la tecla READY **2**  para crear los datos del patrón nuevo.

19. Cómo modificar el nombre de datos de cosido cíclico/continuo

1) Para que el nombre de datos pase al estado de edición.

Consulte "[V-17. Como ejecutar la puntada continua](#)" p.48 y "[V-18. Como ejecutar la puntada ciclica](#)" p.51.

2) Para cambiar el nombre de datos.

Consulte "[V-11. Como modificar datos de cosido](#)" p.35.

20. Explicación de movimientos plurales de la cuchilla

Esta máquina de coser puede accionar automáticamente la cuchilla múltiples veces y coser ojales más grande que el tamaño de la cuchilla mediante el ajuste del tamaño de la cuchilla instalada desde el panel de operaciones. Ajuste y utilice esta función al coser diversas formas de costura sin reemplazar la cuchilla.

(1) Ajuste de movimientos plurales de la cuchilla

1) Ajuste el modo al modo de entrada de datos.

En el modo de entrada de datos, en que el LED SET READY ⑳ se encuentra apagado, se habilita la edición del interruptor de memoria.

Si la máquina actualmente se encuentra en el modo de cosido, pulse la tecla READY ②  para cambiar al modo de entrada de datos.

2) Introduzca el dato de tamaño de la cuchilla cortatela.

Presione la tecla MODE ④ , para visualizar la pantalla A de edición de datos de interruptores de memoria (nivel 1). Presione la tecla ITEM

SELECT ⑥  para visualizar U018 Tamaño B de la cuchilla cortatela. Luego, mediante la tecla

DATA CHANGE ⑦  fije el tamaño C de la cuchilla instalada. → Para mayores detalles, vea "V-22. Lista de datos de interruptores de memoria" p.56.

3) Ajuste la función de movimientos plurales de la cuchilla cortatela al estado operante.

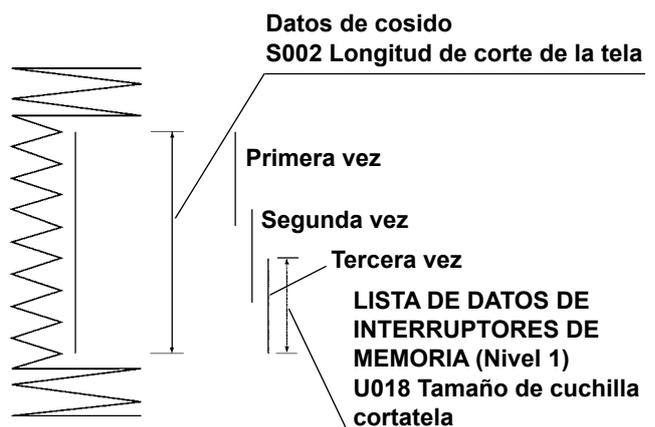
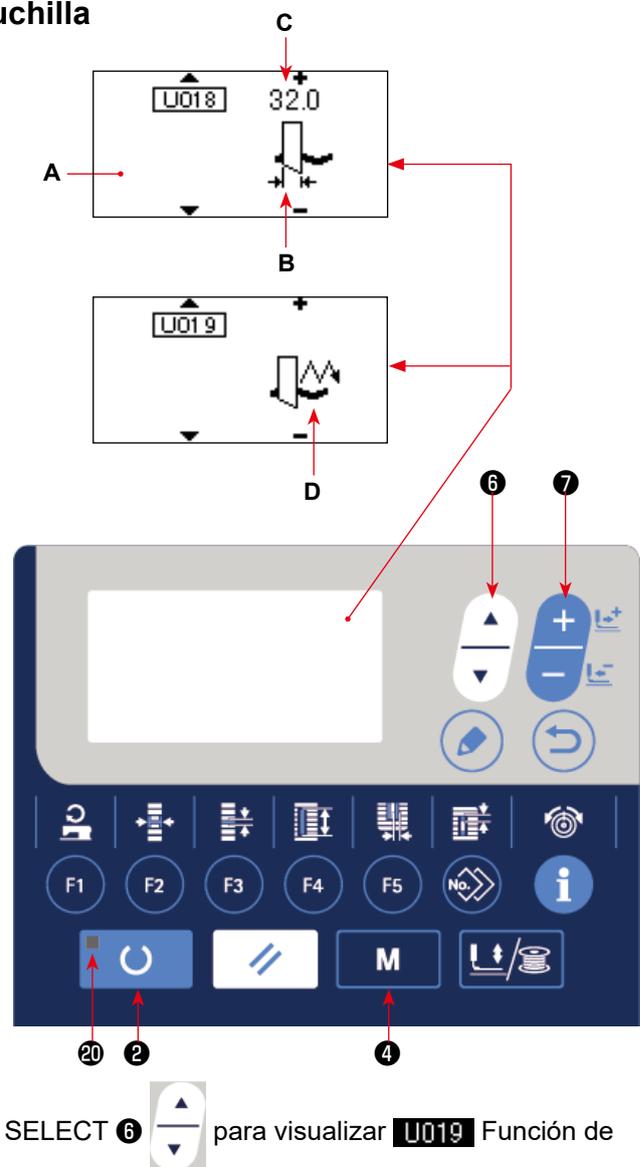
A continuación, presione nuevamente la tecla ITEM SELECT ⑥  para visualizar U019 Función de movimientos plurales de cuchilla cortatela D.

Luego, mediante la tecla DATA CHANGE ⑦  ajuste los movimientos plurales de la cuchilla cortatela al estado operante. → Para mayores detalles, vea "V-22. Lista de datos de interruptores de memoria" p.56.

4) Ejecute el cosido.

Cuando se pulsa la tecla READY ② , se habilita el cosido. En este punto, cuando S002 Longitud de corte de la tela se ajusta a un tamaño mayor que U018 Tamaño de cuchilla cortatela que se ajustó en el paso anterior, automáticamente se efectúan los movimientos plurales de la cuchilla durante el cosido.

* Cuando se intente coser un ojal más pequeño que el tamaño de la cuchilla instalada, se visualizará el error 489.



21. Metodo para modificar datos de interruptores de memoria

1) Ajuste el modo al modo de entrada de datos.

En el modo de entrada de datos, en que el LED SET READY ⑳ se encuentra apagado, se habilita la modificación de datos del interruptor de memoria. Si la máquina actualmente se encuentra en el modo de cosido, pulse la tecla READY ②  para cambiar al modo de entrada de datos.

2) Visualice la pantalla de edición de datos de interruptores de memoria.

Cuando se pulsa la tecla MODE ④ , se visualiza la pantalla de modos (nivel operador). En esta pantalla, seleccione los datos del interruptor de memoria (nivel 1).

Cuando se pulsa y se mantiene pulsada la tecla MODE ④  durante tres segundos, se visualiza la pantalla de modos (nivel personal de mantenimiento).

En esta pantalla, se pueden seleccionar los datos del interruptor de memoria (nivel 2).

3) Seleccione los datos del interruptor de memoria a modificar.

Presione la tecla ITEM SELECT ⑥  para seleccionar el ítem de dato que desee modificar.

4) Modifique el dato.

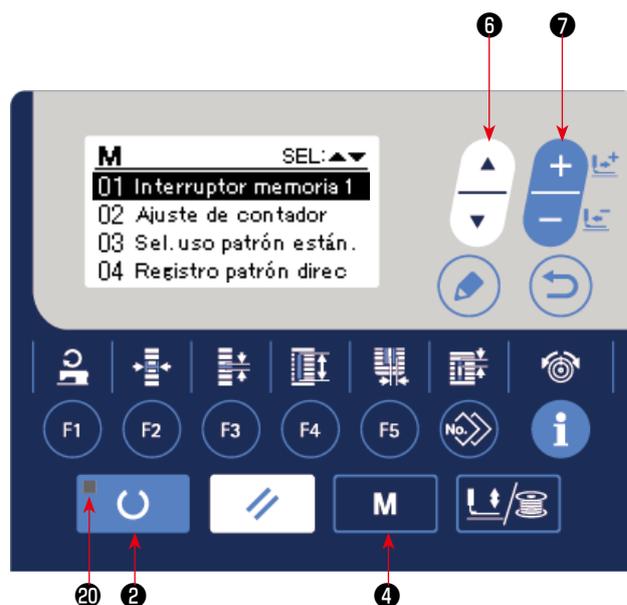
Hay un ítem de dato para modificar el valor numérico y otro para seleccionar el pictograma. Un número, tal como U001, identifica al ítem de datos cuyo valor numérico puede modificarse, y el valor fijado puede aumentarse/disminuirse

mediante la tecla DATA CHANGE ⑦ .

Un número, tal como K001, identifica al ítem de datos que requiere selección de pictograma y este puede seleccionarse mediante la tecla DATA

CHANGE ⑦ .

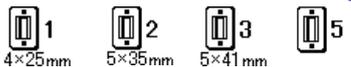
→ Para detalles acerca de datos de interruptores de memoria, vea "[V-22. Lista de datos de interruptores de memoria](#)" p.56.



22. Lista de datos de interruptores de memoria

(1) Nivel 1

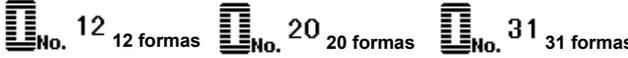
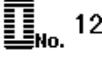
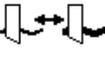
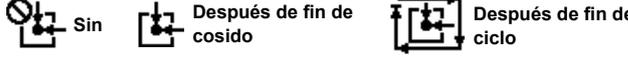
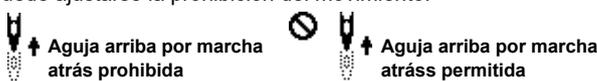
☆ Los datos de interruptores de memoria (nivel 1) corresponden a datos de movimiento que la máquina de coser tiene en común y los datos que son aplicables a todos los patrones de cosido en común.

| No. | Item | Gama de ajustes | Unidad de edición | Valor inicial |
|------|---|-----------------|-------------------|---|
| U001 | Posición máxima del elevador del prensatelas Se fija la altura de la posición máxima de la operación del pedal.  | 0 a 17,0 | 0,1 mm | 8,0 mm |
| U002 | Posición intermedia del elevador del prensatelas Se fija la altura de la posición intermedia de la operación del pedal.  | 0 a 14,0 | 0,1 mm | 6,0 mm |
| U003 | Posición de colocación de la tela por el elevador del prensatelas Se fija la altura de la posición de colocación de la tela de la operación del pedal.  | 0 a 14,0 | 0,1 mm | 0,0 mm |
| U004 | Posición de pisada de pedal del tipo de 2 pedales (%) Se fija la sensibilidad de operación para el tipo de 2 pedales. Vea el ítem siguiente.  | 5 a 95 | 1% | 80% |
| U005 | Posición de elevación de pie prensatelas para pedal tipo 2 pedales (%) Se fija la sensibilidad de operación para el tipo de 2 pedales. Magnitud de pisada del pedal  Magnitud de elevación del prensatelas  U004 Posición de pisada del pedal del tipo de 2 pedales (%) U005 Posición de elevación de pie prensatelas para pedal tipo 2 pedales (%)  | 5 a 95 | 1% | 50% |
| U006 | Ajuste de tensión del hilo de la aguja al término del cosido  | 0 a 200 | 1 | 35 |
| U007 | Ajuste de tensión del hilo de la aguja al corte del hilo  | 0 a 200 | 1 | 35 |
| U008 | Ajuste de tensión del hilo de la aguja de hilvanado para cosido simultáneo  | 0 a 200 | 1 | 60 |
| U009 | Ajuste de velocidad de arranque suave, 1ra. puntada  | 400 a 3600 | 100 sti/min | 800 sti/min |
| U010 | Ajuste de velocidad de arranque suave, 2da. puntada  | 400 a 3600 | 100 sti/min | 800 sti/min |
| U011 | Ajuste de velocidad de arranque suave, 3ra. puntada  | 400 a 3600 | 100 sti/min | 2000 sti/min |
| U012 | Ajuste de velocidad de arranque suave, 4ta. puntada  | 400 a 3600 | 100 sti/min | 3000 sti/min |
| U013 | Ajuste de velocidad de arranque suave, 5ta. puntada  | 400 a 3600 | 100 sti/min | 4000 sti/min |
| U014 | Clase de prensatelas Fije el tipo de prensatelas. → "V-4. Entrada de datos de tipo de prensatelas" p.25  1 4×25mm 2 5×35mm 3 5×41mm 5 | – | – |  |
| U015 | Ancho del prensatelas Cuando se fija el tipo 5 de la clase U014 de prensatelas, introduzca el ancho del prensatelas.  | 3,0 a 10,0 | 0,1 mm | 3,0 mm |
| U016 | Longitud del prensatelas Cuando se fija el tipo 5 de la clase U014 de prensatelas, introduzca la longitud del prensatelas.  | 10,0 a 150,0 | 0,5 mm | 10,0 mm |
| U017 | Posición de inicio del cosido (dirección de transport) Se ajusta la posición de inicio del cosido en función del prensatelas. Ajuste este ítem cuando desee modificar la posición de inicio debido a una sección de superposición o similar.  | 2,5 a 110,0 | 0,1 mm | 2,5 mm |

| No. | Item | Gama de ajustes | Unidad de edición | Valor inicial |
|------|---|-----------------|-------------------|---|
| U018 | Tamaño de cuchilla cortatela Introduzca el dato del tamaño de cuchilla utilizada. | 3,0 a 32,0 | 0,1 mm | 32,0 mm |
| U019 | Función de movimientos plurales de cuchilla cortatela: Inoperante/operante  Inoperante  Operante | – | – |  |
| U020 | Función de detección de rotura del hilo: Inoperante/operante  Inoperante  Operante | – | – |  |
| U021 | Selección de posición del prensatelas al momento de activar (ON) la tecla READY (Arriba/Abajo) Se ajusta la posición del pie prensatelas cuando se presiona la tecla READY.  Prensatelas arriba  Prensatelas abajo | – | – |  |
| U022 | Selección de posición del prensatela al tiempo de finalizar el cosido (UP/DOWN) Este ítem fija la posición del prensatela al finalizar el cosido. (Efectivamente solamente al tiempo de fijar el pedal-1)  Prensatelas arriba  Prensatelas abajo | – | – |  |
| U023 | Distancia de inicio del movimiento de corte del hilo de la aguja Se introduce la distancia desde el inicio del cosido hasta el inicio del movimiento de liberación del cortahilos del hilo de la aguja. | 0 a 15,0 | 0,1 mm | 1,0 mm |
| U024 | Distancia de inicio del movimiento de corte del hilo de la bobina Se introduce la distancia desde el inicio del cosido hasta el inicio del movimiento de liberación del cortahilos del hilo de la bobina. | 0 a 15,0 | 0,1 mm | 1,5 mm |
| U025 | Unidad de actualización del cotador Se ajusta la unidad de actualización del contador de cosido. | 1 a 30 | 1 | 1 |
| U026 | Número total de puntadas: No visualización/Visualización  No visualización  Visualización | – | – |  |
| U027 | Ajuste de luminancia de lámpara LED | 0 a 5 | 1 | 5 |
| U028 | Se utiliza para habilitar / inhabilitar el display de finalización de conteo para el contador de cosido  : Display de finalización de conteo inhabilitado  : Display de finalización de conteo habilitado | – | – |  |
| U060 | Configuración de salida de audio  ALL Todo el audio-guía activado  Sólo el audio-guía del panel de operación  Todo el audio-guía desactivado | – | – |  |
| U061 | Selección del idioma para la función de audio  Inglés English  Chino 中文 | – | – |  |
| U500 | Selección de idioma Permite seleccionar el idioma a utilizar para el display del panel de cosido. * El número de idiomas seleccionables difiere de acuerdo con las especificaciones de la máquina de coser al momento del embarque. | – | – | No seleccionado aún |

(2) Nivel 2

☆ Presione el interruptor MODE durante tres segundos para poder editar.

| No. | Item | Gama de ajustes | Unidad de edición | Valor inicial |
|------|--|-----------------|-------------------|--|
| K001 | Selección de pedal Se ajusta el tipo de pedal. → "V-3. Como usar el pedal" p.23.  2 pedales 1 pedal (sin posición intermedia) 1 pedal (con posición intermedia) 1 pedal (con una pisada de la parte posterior del pedal) | – | – |  |
| K003 | Función de prohibición de seleccionar clase de prensate-las: Permitida/Prohibida Se ajusta la prohibición de modificar la clase U014 de prensate-las.  Modificación permitida Modificación prohibida | – | – |  |
| K004 | Nivel de selección de formas de costura Puede incrementarse el número de formas de costura que pueden coserse (máx. 31 formas).  No. 12 12 formas No. 20 20 formas No. 31 31 formas | – | – |  No. 12 |
| K005 | Potencia de cuchilla cortatela Se ajusta la potencia de salida de la cuchilla cortatela. 0: Mín. potencia → 3: Máx. potencia  | 0 a 3 | 1 | 3 |
| K006 | Selección de tipo de máquina Se ajusta el tipo de cabezal de la máquina de coser. 0: Tipo estándar; 1: Tipo cabezal seco  | 0 a 1 | 1 | 0 (tipo estándar) |
| K007 | Ajuste de límite de máx. velocidad Puede limitarse la máx. velocidad de la máquina de coser. Cuando el tipo de máquina seleccionado K006 se ajusta al tipo de cabezal seco, su máx. velocidad automáticamente se limita a 3300 sti/min.  | 400 a 3600 | 100 sti/min | 3600 sti/min |
| K008 | Compensación de tensión inestable del hilo de la aguja El valor de salida de la tensión del hilo de la aguja es equilibrado y compensado totalmente.  | -30 a 30 | 1 | 0 |
| K009 | Tiempo de salida de valor modificado de la tensión del hilo de la aguja Cuando se modifican datos relacionados con la tensión del hilo de la aguja, se efectúa la salida del valor modificado por el tiempo preestablecido.  Sin salida Salida de tiempo preestablecido | 0 a 20 | 1s | 0s |
| K010 | Función de recuperación de la memoria del origen cada vez La recuperación de la memoria del origen se realiza al término del cosido o al término del ciclo.  Sin Después de fin de cosido Después de fin de ciclo | – | – |  |
| K011 | Aguja arriba por marcha atrás : Permitido/Prohibido Cuando la máxima posición del elevador del prensate-las U001 está ajustada a 14,0 mm o más, el movimiento de aguja arriba por marcha atrás se lleva a cabo automáticamente y la máquina se para. Puede ajustarse la prohibición del movimiento.  Aguja arriba por marcha atrás prohibida Aguja arriba por marcha atrás permitida | – | – |  |

| No. | Item | Gama de ajustes | Unidad de edición | Valor inicial |
|------|--|-----------------|-------------------|---|
| K018 | Función de selección de patrón en modo de cosido inoperante/operante  Inoperante  Operante | - | - |  |
| K019 | Corte del hilo en el camino durante puntada continua : Permitido/Prohibido  Permitido  Prohibido | - | - |  |
| K021 | Cantidad de liberación del cortahilo de bobina al inicio del cosido. Este ítem fija la cantidad de liberación del cortahilo de bobina al inicio del cosido.  | 0 a 15 | 1 impulso | 8 |
| K022 | Velocidad del elevador del prensatela Este elemento fija la velocidad del elevador del prensatela.  | 1 a 3 | - | 3 |
| K023 | Posición de detección de error del sujetaprendas E083 Se ajusta la altura a la que se detecta el error de altura del sujetaprendas. * Si se ajusta a cero (0), no se detectará el error.  | 0 a 10,0 | 0,1 | 3,0 |
| K028 | Ajuste de la potencia de retención del motor de transporte Y  1 Baja  2 Mediana  3 Alta | - | - |  |

23. Cómo cambiar la velocidad de cosido cuando la máquina se encuentra cosiendo

Es posible cambiar la velocidad de cosido en el modo de cosido.

1) Para que la máquina pase al modo de cosido.

Cuando se pulsa la tecla READY ②  en el estado en que se han seleccionado los datos de patrón, el LED READY ② se enciende permitiendo el cosido.

2) Para visualizar la pantalla de cambio de velocidad de cosido.

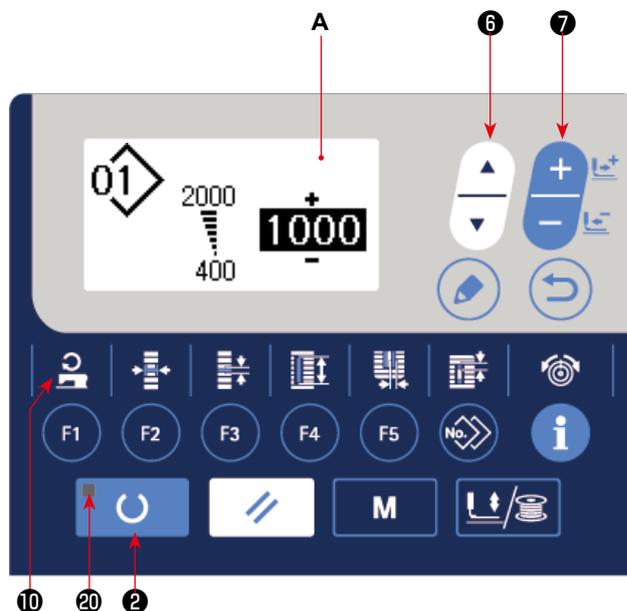
Cuando se pulsa la tecla SEWING SPEED ⑩ , se visualiza la pantalla A de cambio de velocidad.

3) Para cambiar la velocidad de cosido.

La velocidad de cosido se puede cambiar en incrementos de 100 sti/min pulsando la tecla DATA CHANGE ⑦ .

La velocidad de cosido se puede maximizar pulsando la tecla ITEM SELECT ⑥  y se puede minimizar (a 400 sti/min) pulsando la tecla ITEM SELECT ⑥ .

La máxima velocidad de cosido será la velocidad ajustada para los datos de patrón mediante ya sea "S084 Límite de velocidad máxima" o "K007 Ajuste de máxima velocidad de cosido restringida", cualquiera que sea la menor.



1. La velocidad de cosido que se puede cambiar en la pantalla de cambio de velocidad de cosido es la velocidad de cosido real que se utilizará durante el cosido. Para cambiar la máxima velocidad de cosido ajustada para los datos de patrón mediante "S084 Límite de velocidad máxima", ajuste la máquina al modo de entrada de datos y consulte "[V-11. Como modificar datos de cosido](#)" p.35.
2. Una vez que se haya cambiado la velocidad de cosido, se cambiará también la velocidad de cosido para todos los datos de patrones. Aun cuando se apague la máquina de coser, la velocidad de cosido ajustada permanecerá en la memoria.

24. Cómo ajustar el resistor variable del pedal

El resistor variable del pedal se puede ajustar pisando el pedal o introduciendo un valor para el resistor variable del pedal en el panel de operación.

1) Para visualizar la pantalla de ajuste del resistor variable del pedal.

Seleccione el ajuste del resistor variable del pedal en el menú que se muestra en la pantalla de modos y pulse la tecla EDIT  , para visualizar la pantalla **A** de ajuste del resistor variable del pedal.

2) Para seleccionar el destino de registro del valor del resistor variable del pedal.

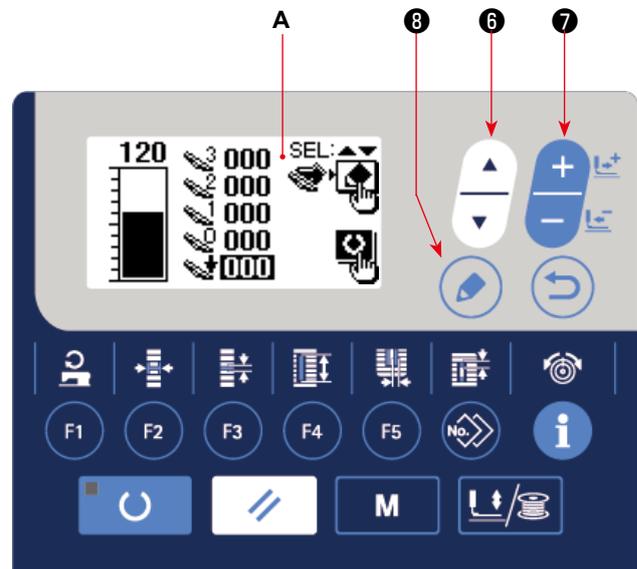
Quando se pulsa la tecla ITEM SELECT  , el destino de registro del valor actual del resistor variable del pedal cambia y se visualiza en video inverso sucesivamente. Seleccione el destino objetivo del registro. El destino se puede seleccionar de entre los cinco que se muestran en la tabla de la derecha.

3) Para registrar el valor del resistor variable del pedal.

Pulse la tecla EDIT  para registrar y visualizar el valor del resistor variable del pedal en el destino seleccionado para el registro.

Quando se pulsa la tecla DATA CHANGE 

 durante la selección del valor para el resistor variable del pedal, esto permite modificar su valor. La gama modificable del valor para el resistor variable del pedal es de 0 a 255.



| Display | Estado de pedal a registrar |
|---|------------------------------------|
|  | Pedal pisado a fondo |
|  | Pedal pisado en su posición neutra |
|  | Pedal pisado suavemente |
|  | Pedal no pisado |
|  | Parte posterior del pedal pisado |

25. Cómo ajustar el contraste

El contraste del display del panel se puede ajustar en cinco pasos.

1) Para visualizar la pantalla de ajuste de contraste.

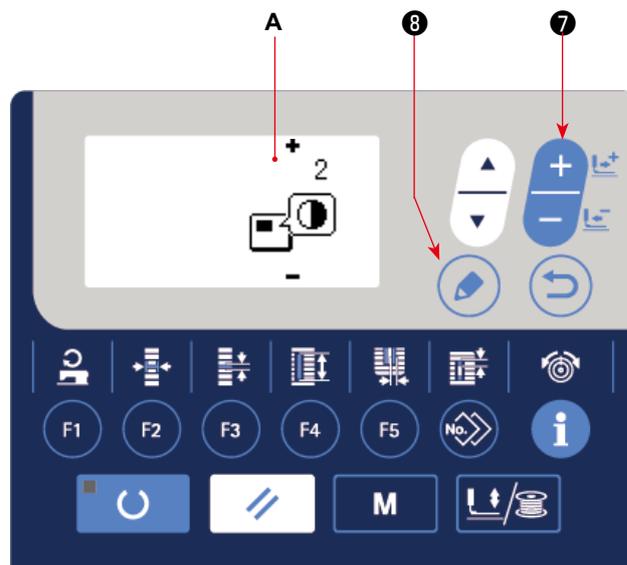
Seleccione el ajuste de contraste del menú en la pantalla de modos y pulse la tecla EDIT  8.

Luego, se visualiza la pantalla **A** de ajuste de contraste.

2) Para ajustar el contraste.

El contraste se puede ajustar en cinco pasos, de 0 (el más brillante) a 4 (el más oscuro), pulsando

la tecla DATA CHANGE  7.



26. Cómo ajustar el bloqueo de teclas

La operación de la tecla DATA CHANGE se puede inhabilitar mediante la función de bloqueo de teclas. Para activar la función de ajuste del bloqueo de teclas y cómo establecer el bloqueo de teclas, consulte el Manual del Ingeniero.

27. Comunicación

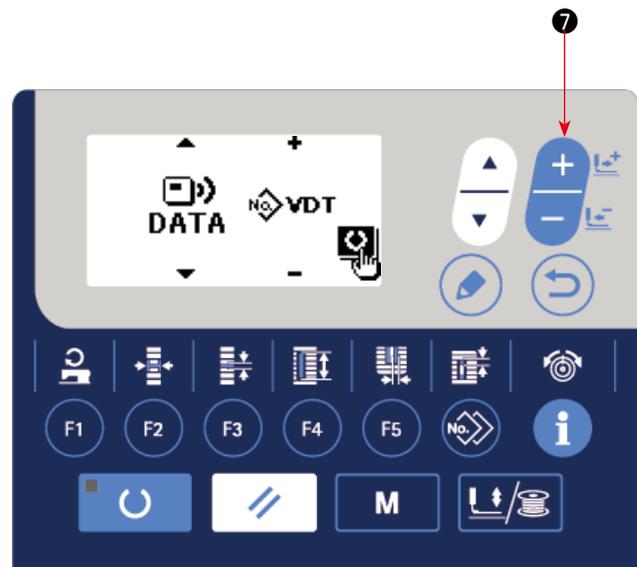
Esta máquina de coser puede realizar la entrada/salida de datos mediante una unidad USB miniatura.

1) Para establecer el modo de comunicación.

Seleccione el modo de comunicación consultando la pantalla de modos en "[V-15. Cómo editar/comprobar datos distintos de datos de cosido](#)" p.45.

2) Para seleccionar el tipo de comunicación.

Pulse la tecla DATA CHANGE  para seleccionar el tipo de comunicación.



| Nombre de datos | | Extensión | Descripción de datos |
|--------------------------|---|-----------------|--|
| Datos de parámetros |  | LBH00 xxx . EPD | Datos específicos de cosido de LBH, tales como forma de puntada, longitud de corte de tela y anchura de presillado, creados con la máquina de coser. |
| Datos de forma vectorial |  | VD00 xxx .VDT | Datos acerca de puntos de entrada de agujas creados con PM-1. Los datos de forma vectorial se utilizan comúnmente en las máquinas de coser JUKI. |

* Para la forma de ajustar los datos del formato vectorial, consulte el Manual del Ingeniero.

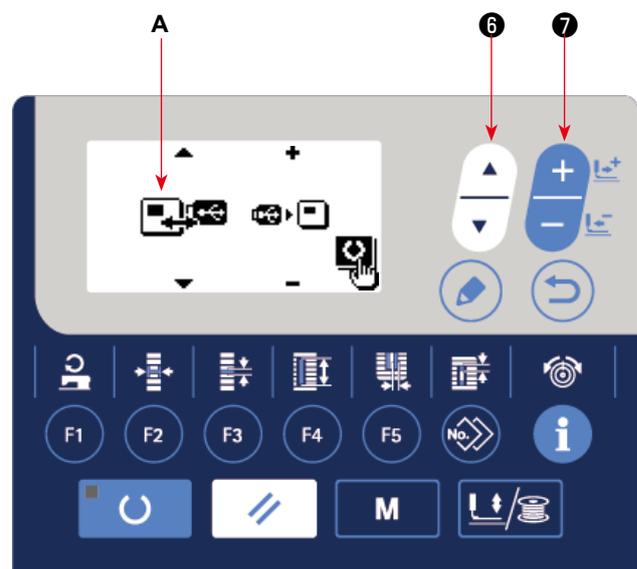
3) Para seleccionar la dirección de comunicación

Pulse la tecla ITEM SELECT  para visualizar el pictograma **A**, que muestra la selección de la dirección de comunicación.

Pulse la tecla DATA CHANGE  para seleccionar la dirección de comunicación.

 : Los datos mostrados en el panel de operación se escriben en la unidad USB miniatura.

 : Los datos almacenados en la unidad USB miniatura se leen en el panel de operación.

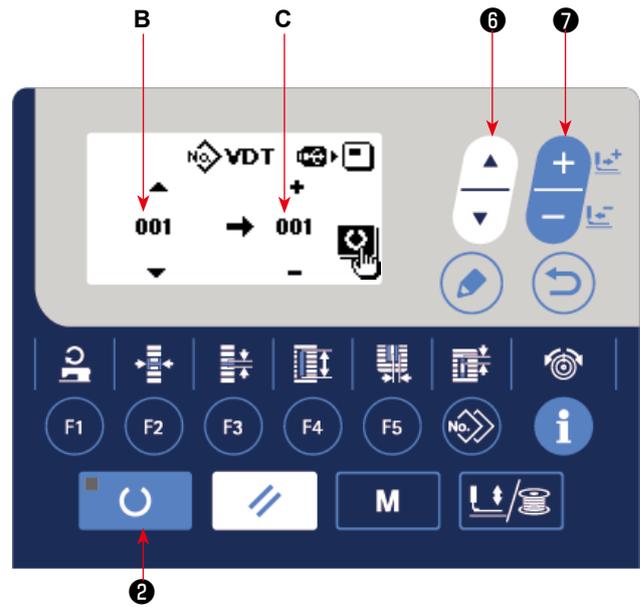


4) Para seleccionar el número.

Pulse la tecla ITEM SELECT **6**  para seleccionar el archivo **B** a leer.

Pulse la tecla DATA CHANGE **7**  para seleccionar el archivo **C** a escribir.

Pulse la tecla SET READY **2**  para escribir los datos en el archivo **C**.



■ Unidad USB miniatura

① Precauciones para el manejo de dispositivos USB

- No deje conectado al puerto USB ningún dispositivo USB o cable USB cuando la máquina de coser esté en funcionamiento. Las vibraciones de la máquina pueden dañar la sección del puerto y causar la pérdida de los datos almacenados en el dispositivo USB o averiar el dispositivo USB o la máquina de coser.
- No inserte/retire ningún dispositivo USB cuando se están leyendo/escribiendo datos de cosido o algún programa.
De lo contrario, puede causarse un malfuncionamiento o pueden dañarse los datos.
- Cuando el espacio de almacenamiento de un dispositivo USB está particionado, sólo una partición es accesible.
- Algunos tipos de dispositivo USB no podrán ser reconocidos debidamente por esta máquina de coser.
- JUKI no se responsabiliza ni compensa por la pérdida de datos almacenados en un dispositivo USB a causa de su uso con esta máquina de coser.
- Cuando en el panel se visualiza la pantalla de comunicaciones o lista de datos de patrones, no se reconoce la unidad USB aun cuando se inserte una tarjeta de memoria en la ranura.
- Para dispositivos USB y tarjetas de memoria tales como tarjetas CF(TM), básicamente sólo un dispositivo/tarjeta de memoria debe conectarse a /insertarse en la máquina de coser. Cuando se conecten/inserten dos o más dispositivos/tarjetas de memoria, la máquina reconocerá sólo uno de ellos. Consulte las especificaciones de USB.
- Inserte el conector USB en el terminal USB del panel IP hasta que no pueda avanzar más.
- No desconecte la corriente eléctrica cuando se está accediendo a los datos en la unidad de USB.

② Especificaciones de USB

- Cumplen con la norma USB 1.1
- Dispositivos aplicables *1 _____ Dispositivos de almacenamiento tales como memoria USB, concentrador USB, unidad FDD, y lector de tarjetas
- Dispositivos no aplicables _____ Unidad CD, unidad DVD, unidad MO, unidad de cinta, etc.
- Formatos compatibles _____ FD (disquete), FAT 12
Otros (memoria USB, etc.), FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Tamaño mediano aplicable _____ FD (disquete) de 1,44MB, 720kB
Otros (memoria USB, etc.), 4,1MB a (2TB)
- Reconocimiento de unidades _____ Para dispositivos externos tal como un dispositivo USB, el acceso será al dispositivo que es reconocido primero. Sin embargo, cuando se conecta una tarjeta de memoria a la ranura incorporada de tarjeta de memoria, se dará prioridad al acceso a dicha tarjeta de memoria. (Ejemplo: Si se inserta una tarjeta de memoria en la ranura aun cuando ya se encuentre conectada la memoria USB al puerto USB, el acceso será a la tarjeta de memoria.)
- Restricción de conexión _____ Máx. 10 dispositivos. (Cuando el número de dispositivos de almacenamiento conectados a la máquina de coser ha excedido el máximo, el 11º dispositivo de almacenamiento y subsiguientes no serán reconocidos a menos que se desconecten una vez y se reconecten.)
- Corriente de consumo _____ La corriente de consumo nominal de los dispositivos USB aplicables es de 500 mA como máximo.

*1: JUKI no garantiza el funcionamiento de todos los dispositivos aplicables. Es posible que algunos dispositivos no funcionen debido a problemas de incompatibilidad.

28. Función de apoyo a la producción

Esta función visualiza el número de piezas producidas por día, calcula el porcentaje de avance del trabajo de cosido en base a dicho número de piezas, y visualiza su resultado.

Además, esta función calcula el porcentaje de operación de la máquina de coser en base a las horas de operación de la máquina de coser, y visualiza su resultado.

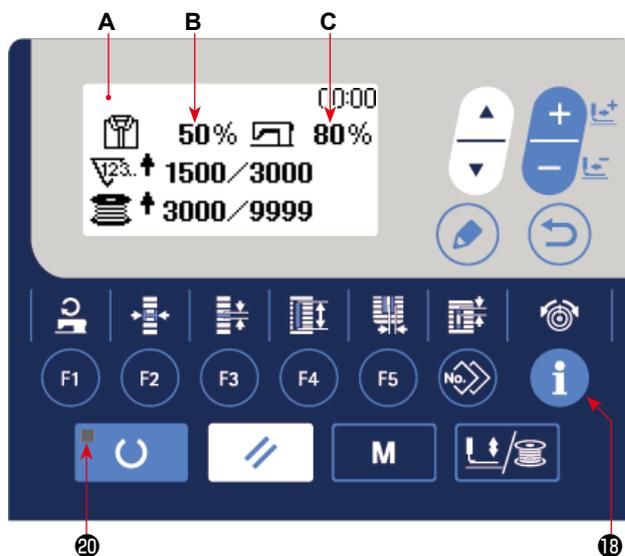
1) Cómo visualizar la pantalla de información de producción

En el modo de entrada de datos en que el LED SET READY ⑳ se apaga, pulse la tela INFORMACIÓN ⑮

para visualizar la pantalla A

del contador de producción.

Ajuste los parámetros de producción para usar el display B de porcentaje de avance y el display C de porcentaje de operación.



[Porcentaje de avance del trabajo de cosido]

Número de piezas a producir por día / Número objetivo actual de piezas × 100

* El número actual de piezas producidas se calcula en base a la hora actual, horas de trabajo (desde la hora de inicio hasta la hora de finalización de las horas de trabajo) y el tiempo de descansos.

[Porcentaje de operación de la máquina de coser]

Lapso de tiempo durante el que opera la máquina de coser / Horas de trabajo por día

* Las horas diarias de trabajo se calculan en base a la hora actual, horas de trabajo (desde la hora de inicio hasta la hora de cierre de las horas de trabajo) y el tiempo de descansos.

2) Para visualizar los de parámetros de producción

En el modo de entrada de datos en que el LED SET READY ⑳ se apaga, pulse la tela MODO ④

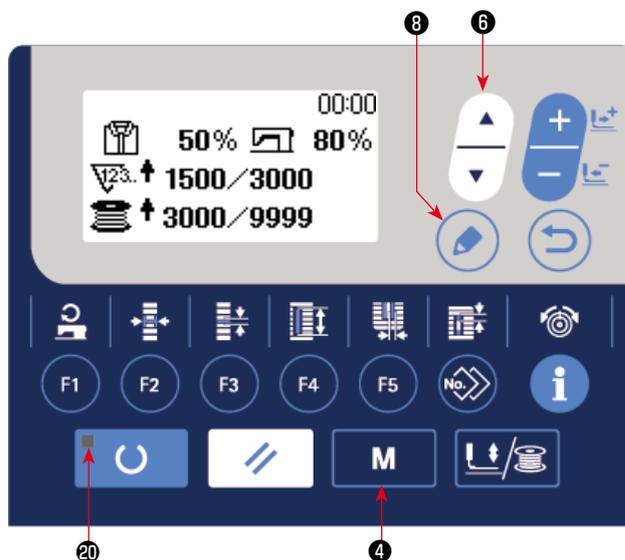
M para visualizar la pantalla de modos.

Seleccione "15. Parámetros de producción" pul-

sando la tecla ITEM SELECT ⑥

Visualice la pantalla de parámetros de produc-

ción pulsando la tecla EDIT ⑧



El menú que se muestra en la siguiente tabla se visualiza en la pantalla de ajuste de parámetros de producción.

| Nº | Menú en pantalla de ajuste de parámetros de producción |
|----|--|
| 1 | Ajuste de fecha y hora |
| 2 | Número de veces de cortes de hilo para el cómputo de una pieza |
| 3 | Ajuste de horas de trabajo |
| 4 | Tiempo de descanso 1 |
| 5 | Tiempo de descanso 2 |
| 6 | Tiempo de descanso 3 |
| 7 | Tipo de display de número objetivo de piezas |

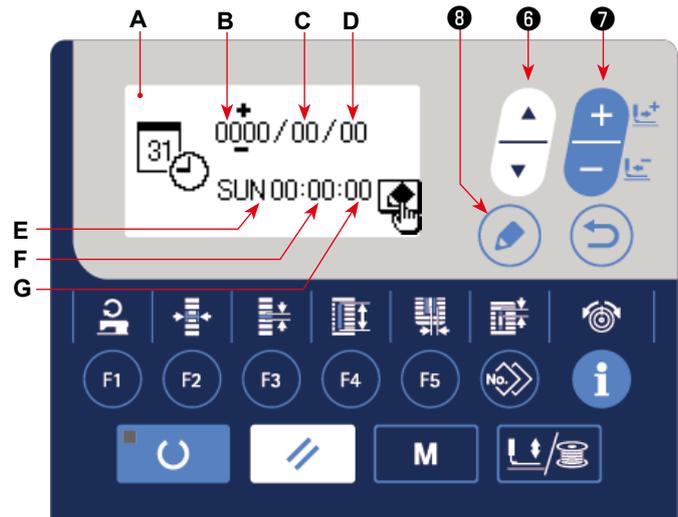
(1) Ajuste de fecha y hora

1) Para visualizar la pantalla de ajuste de fecha y hora

Seleccione el ajuste de fecha y hora en la pantalla de ajuste de parámetros de producción. En este estado, pulse la tecla tecla EDIT

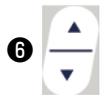


Se visualiza la pantalla de ajuste de fecha y hora **A**.



2) Para ajustar la fecha y hora

Cuando se pulsa la tecla ITEM SELECT key



, el año **B** ⇒ Mes **C** ⇒ Día **D** ⇒ Hora

F ⇒ Minuto **G** se visualizan en video inverso.

Seleccione el ítem objetivo que desee modificar y visualícelo en video inverso. Introduzca el valor de

ajuste mediante la tecla DATA CHANGE 7 .

* Una vez que se modifica el ajuste de año, mes y día, el display del día de semana **E** correspondiente se modificará automáticamente.

3) Para fijar los valores ajustados de fecha y hora

Los valores ajustados se fijan pulsando la tecla EDIT 8 . Luego, la pantalla vuelve a la pantalla de ajuste de parámetros de producción.

(2) Para ajustar las horas de trabajo

Ajuste las horas de trabajo que se requieren para calcular el porcentaje de avance y el porcentaje de operación para la función de apoyo a la producción.

1) Para visualizar la pantalla de ajuste de horas de trabajo

En el estado en que se ha seleccionado el ajuste de horas de trabajo en la pantalla de ajuste de parámetros de producción, pulse la tecla EDIT **8**



Se visualiza la pantalla de ajuste de horas de trabajo **A**.

2) Para ajustar la hora de inicio de las horas de trabajo

Pulse la tecla ITEM SELECT **6**  para visua-

lizar en video inverso la hora de inicio **B** (minuto **C**) de las horas de trabajo **B**.

Modifique la hora de inicio **B** (minuto **C**) de las horas de trabajo pulsando la tecla DATA CHAN-

GE **7** .

3) Para ajustar la hora de cierre de las horas de trabajo

Pulse la tecla ITEM SELECT **6**  para visualizar en video inverso la hora de cierre **D** (minuto **E**) de las horas de trabajo.

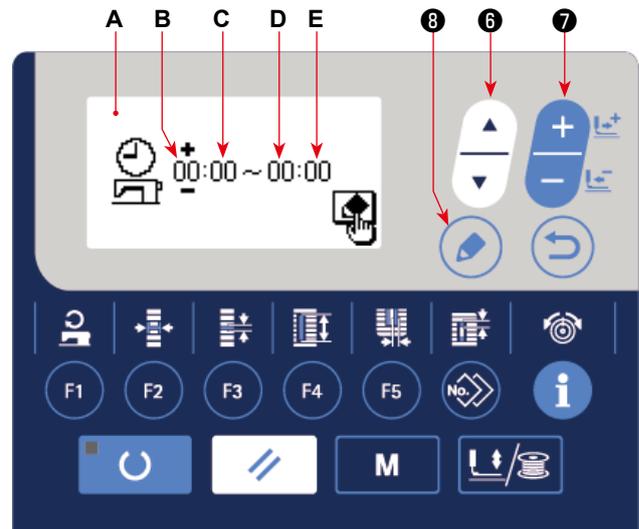
Modifique la hora de cierre **D** (minuto **E**) de las horas de trabajo pulsando la tecla DATA CHANGE **7**



4) Fije los valores ajustados de las horas de trabajo

Los valores ajustados se fijan pulsando la tecla EDIT **8** .

Luego, la pantalla vuelve a la pantalla de ajuste de parámetros de producción.



(3) Para ajustar el número de veces de cortes de hilo para coser una pieza del producto

Ajuste el número de veces de cortes de hilo a efectuar hasta que el contador de producción finaliza el cómputo.

1) Para visualizar la pantalla de ajuste de la unidad de fin de cómputo

En el estado en que se ha seleccionado la unidad de fin de cómputo en la pantalla de ajuste de parámetros de función, pulse la tecla EDIT **8**



Se visualiza la pantalla de ajuste de unidad de fin de cómputo **A**.

2) Para ajustar la unidad de fin de cómputo

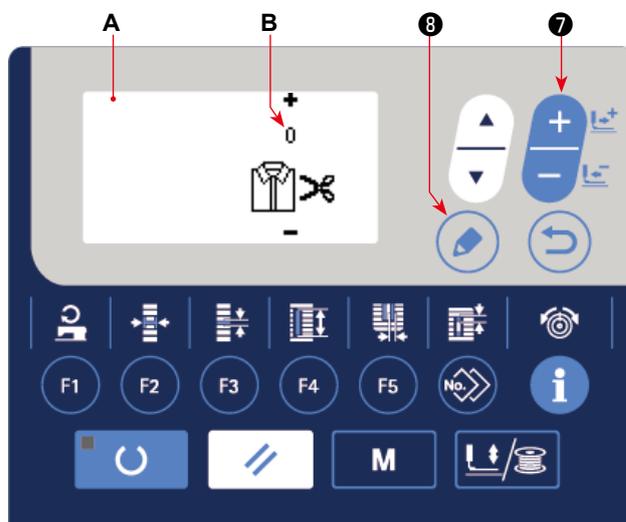
Introduzca el valor de ajuste para la unidad de fin de cómputo **B** para pulsando la tecla DATA CHANGE **7**

CHANGE **7** 

3) Para fijar el valor ajustado de la unidad de fin de cómputo

El valor ajustado se fija pulsando la tecla EDIT **8** 

Luego, la pantalla vuelve a la pantalla de ajuste de parámetros de producción.



(4) Para ajustar el tiempo de descanso del trabajo

Ajuste el tiempo de descanso del trabajo que se excluye del cálculo del porcentaje de avance para la función de apoyo a la producción.

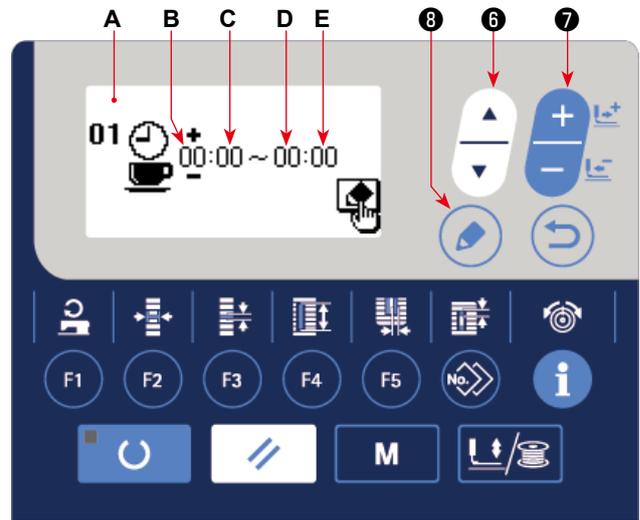
Es posible ajustar hasta tres tiempos de descanso.

1) Para visualizar la pantalla de ajuste de tiempo de descanso 1

En el estado en que se ha seleccionado el tiempo de descanso 1 en la pantalla de ajuste de parámetros de producción, pulse la tecla EDIT **8**



Se visualiza la pantalla de ajuste de tiempo de descanso 1 **A**.



2) Para ajustar la hora de inicio del tiempo de descanso

Pulse la tecla ITEM SELECT **6**  para visualizar en video inverso la hora de inicio de la hora **B** (minuto **C**) del tiempo de descanso.

Introduzca el valor de ajuste para la hora **B** (minuto **C**) del tiempo de descanso pulsando la tecla

DATA CHANGE **7** .

3) Para ajustar la hora de cierre del tiempo de descanso

Pulse la tecla ITEM SELECT **6**  para visualizar en video inverso la hora **D** (minuto **E**) de cierre del tiempo de descanso.

Modifique la hora **D** (minuto **E**) de cierre del tiempo de descanso pulsando la tecla DATA CHANGE **7**



4) Fije los valores ajustados para el tiempo de descanso

Los valores ajustados se fijan pulsando la tecla EDIT **8** .

Luego, la pantalla vuelve a la pantalla de ajuste de parámetros de producción. Si hay otros tiempos de descanso del trabajo, efectúe el ajuste del tiempo de descanso 2 y tiempo de descanso 3 seleccionándolos en la pantalla de parámetros de producción.

(5) Para ajustar el tipo de display del número objetivo de piezas

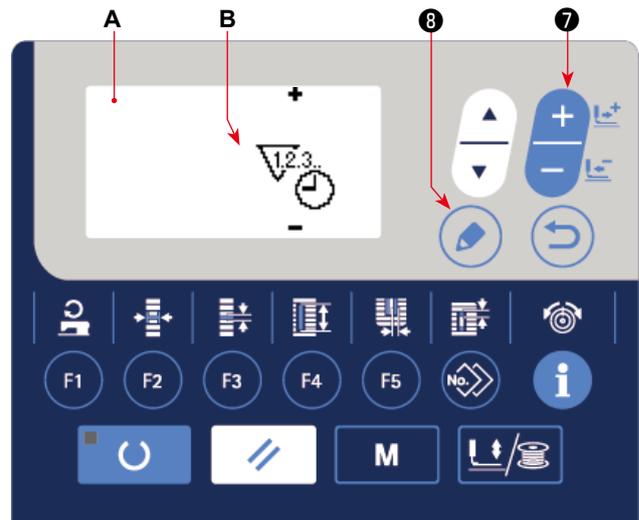
Ajuste el tipo de display del número objetivo de piezas a utilizar en la función de apoyo a la producción.

1) Para visualizar la pantalla de ajuste del tipo de display del número objetivo de piezas

Seleccione el tipo de display del número objetivo de piezas en la pantalla de ajuste de parámetros de producción. En este estado, pulse la tecla

EDIT .

Se visualiza la pantalla **A** de ajuste del tipo de display para el número objetivo de piezas.



2) Para ajustar el tipo de display del número objetivo de piezas

Introduzca el valor de ajuste para el tipo **B** de display con la tecla DATA CHANGE .

 : Se visualiza el número objetivo de piezas por día.

 : Se visualiza el número objetivo de piezas hasta la hora actual.

3) Para fijar el ajuste del tipo de display del número objetivo de piezas

Cuando se pulsa la tecla EDIT , se fija el valor de ajuste y la pantalla vuelve a la pantalla de ajuste de parámetros de producción.

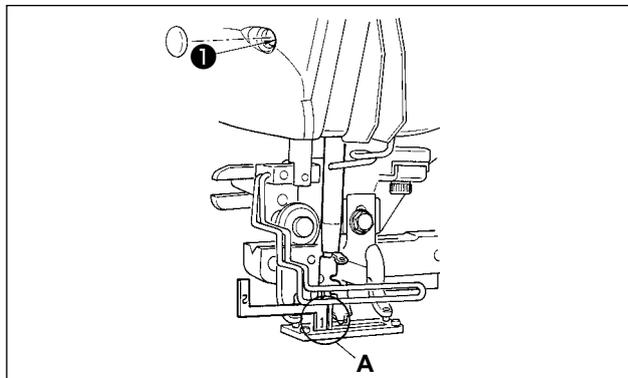
VI. MANTENIMIENTO

1. Modo de ajustar la relación de aguja a gancho



AVISO :

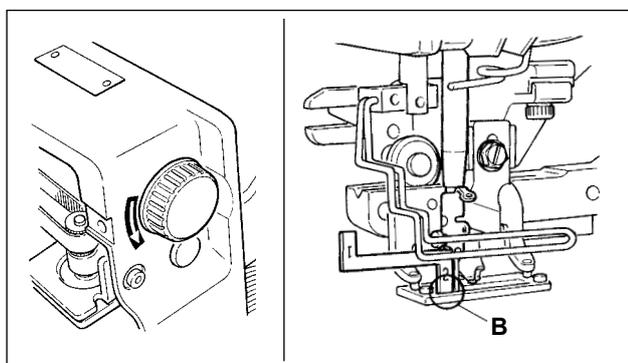
Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



Ajuste la relación de aguja a gancho cuando la aguja entra en el centro del agujero de aguja en la placa de agujas.

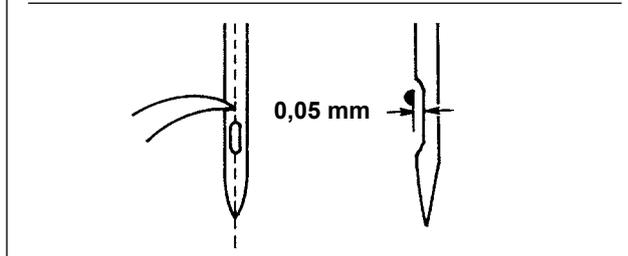
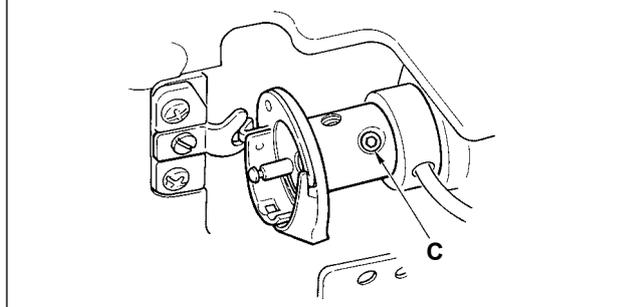
(1) Altura de la barra de aguja

- 1) Lleve la barra de aguja al punto más bajo.
- 2) Inserta la parte [1] **A** del manómetro de temporización en el espacio libre entre el extremo inferior de la barra de la aguja y la placa de agujas, donde el extremo inferior de la barra de aguja toca la parte superior de la parte [1] **A** del manómetro de temporización.
- 3) Afloje el tornillo **1** de conexión de la barra de aguja, y haga el ajuste de altura de la barra de aguja.



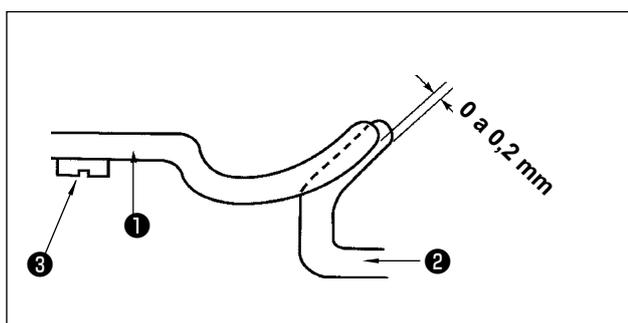
(2) Fije la relación de aguja a gancho del modo siguiente:

- 1) Gire a mano la polea en la dirección correcta hasta que la aguja comience a subir desde su posición más baja.
- 2) Inserte la parte [2] **B** del manómetro de temporización en el espacio libre entre el extremo inferior de la barra de aguja y la placa de agujas, donde el extremo inferior de la barra de aguja toca la punta superior de la parte [2] **B** del manómetro de temporización.
- 3) Afloje el tornillo **C** del manguito del gancho, y alinee la punta del gancho de cosido con el centro del agujero de la aguja. Haga el ajuste de modo que se provea una separación de aproximadamente 0,05 mm entre la aguja y la punta de la hoja del gancho.



(3) Ajuste del retén de posicionamiento del portabobina

Haga el ajuste con el tornillo de fijación **3** de tal manera que el contacto del extremo superior del retén de posicionamiento **1** del portabobina y el extremo del gancho interior **2** sea de 0 a 0,2 mm.

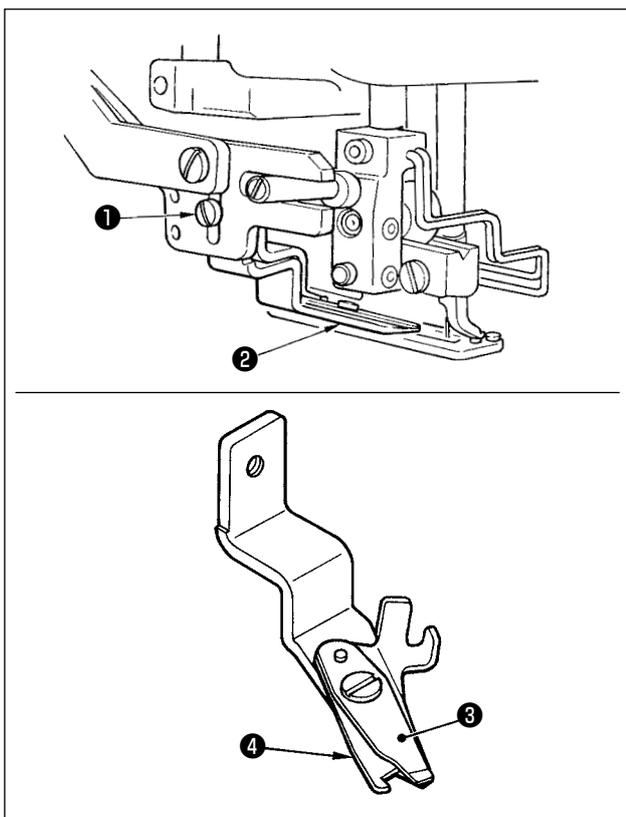


2. Modo de ajustar el cortahilo de aguja



AVISO :

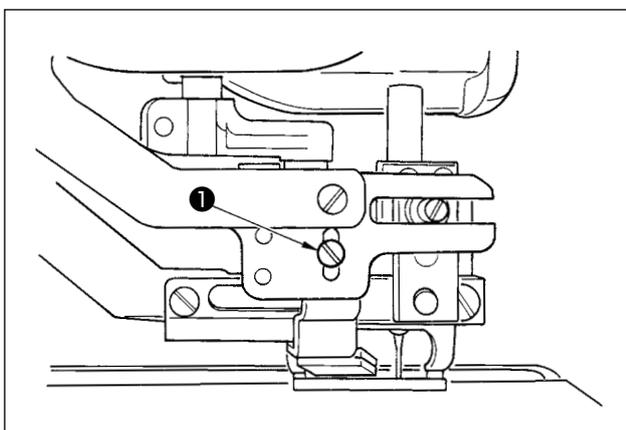
Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



(1) Modo de ajustar la fuerza de agarre del hilo del cortahilo de aguja

Si el cortahilo de aguja no provee una fuerza consistente al agarrar el hilo, el hilo de aguja se puede deslizar a fuera al inicio del cosido.

- 1) Si la fuerza de agarre del hilo del cortahilo de aguja ha disminuido, afloje el tornillo ❶ y desmonte el cortahilo ❷ de hilo de aguja.
- 2) Doble ligeramente el extremo superior del muelle ❸ del prensatelas de modo que toque la hoja del cortahilo de la cuchilla ❹ superior en toda la longitud sin que quede ninguna separación y de modo que el cortahilo sujete con seguridad el hilo sea cual fuere la posición de la hoja del cortahilo donde se corta el hilo.



(2) Modo de ajustar la altura del cortahilo de aguja

Para ajustar la altura del cortahilo de aguja, afloje el tornillo ❶. Fije la altura del cortahilo lo más baja que sea posible, con tal que no toque el sujetaprendas, para minimizar la longitud de hilo remanente en la aguja después de cortado el hilo.

Tenga presente que el sujetaprendas se inclina cuando se cose una porción de capas superpuestas del material, coloque el cortahilo de aguja de modo que suba un poco la posición de instalación del cortahilo.



Precaución

Al reemplazar el cortahilos de la aguja, asegúrese de que el cortahilos trabaja normalmente en el modo de ajuste del cortahilos de la aguja.

3. Modo de ajustar la presión de la barra prensatelas



AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.

La presión de la barra prensatelas debe ajustarse en base a cada patrón.

1) Ajuste el modo al modo de entrada de datos.

En el modo de entrada de datos, en que el LED SET READY 20 se encuentra apagado, se habilita el cambio de patrón. Si la máquina actualmente se encuentra en el modo de cosido, pulse la tecla READY 2 para cambiar al modo de entrada de datos.

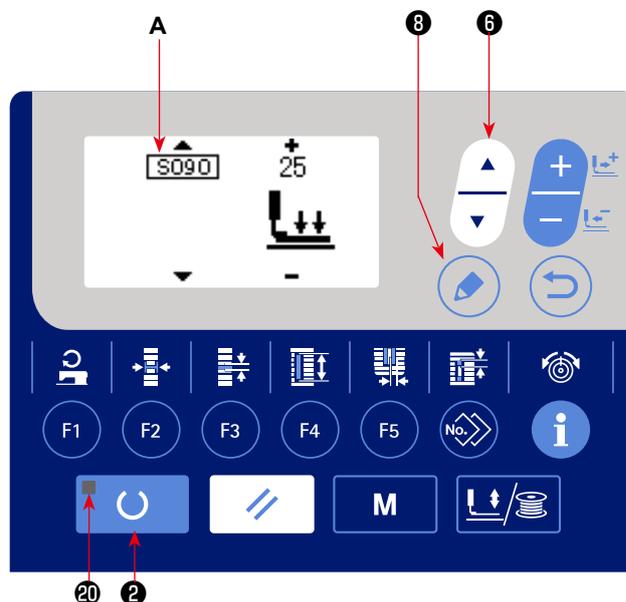
2) Invocación de “S090 presión de barra prensatelas”

Pulse la tecla EDIT 8. Luego, pulse la tecla

ITEM SELECT 6 para seleccionar la presión

A de la barra prensatelas.

El aumento del valor prefijado de S090 hará que aumente la presión de la barra prensatelas, lo que ayudará a evitar el fruncido.

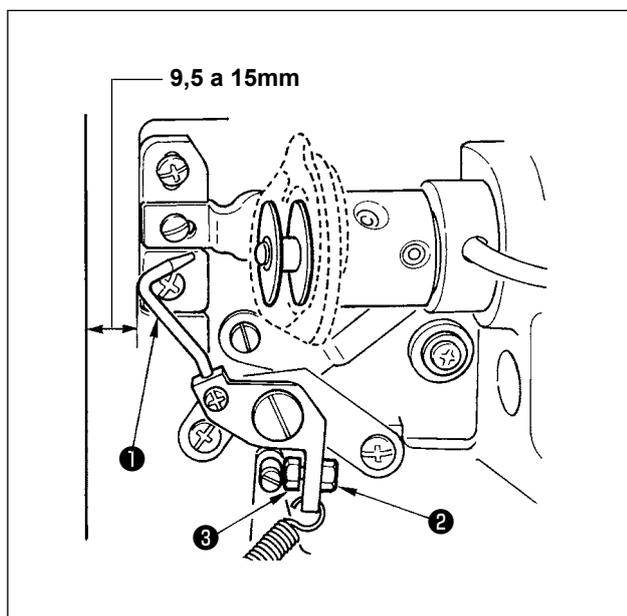


4. Ajuste de la unidad prensadora de la bobina



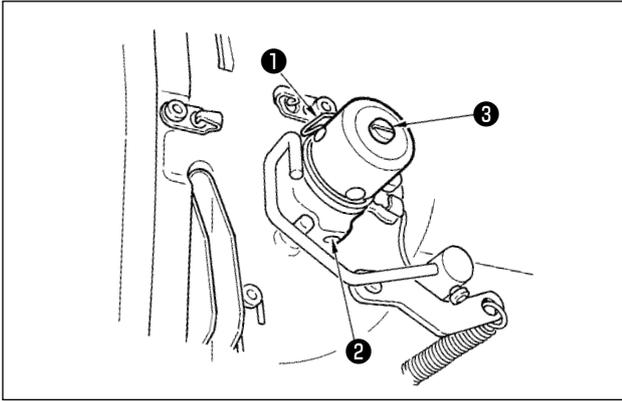
AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



Afloje la tuerca 2 y ajuste la posición con el resorte 3 de retén de tal manera que la distancia desde el extremo frontal de la bancada de la máquina hasta la prensadora 1 de la bobina sea de 9,5 a 15 mm cuando se detiene la máquina de coser. Luego, apriete la tuerca 2.

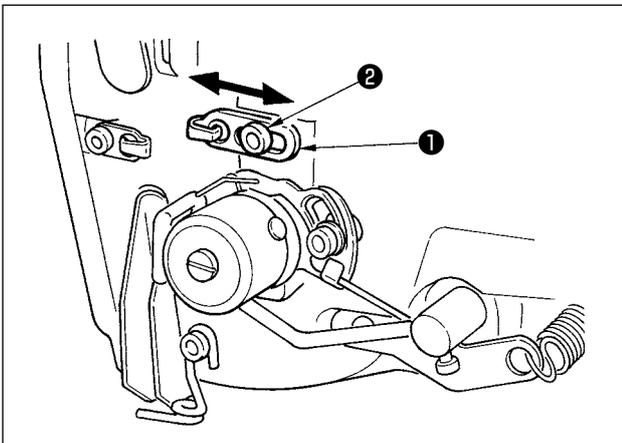
5. Tensión de hilo



(1) Muelle tirahilo (puntada de orla)

- 1) La cantidad de tiro de hilo del muelle **1** tirahilo es de 8 a 10 mm, y la presión apropiada es aproximadamente de 0,06 a 0,1N {6 a 10g}.
- 2) Para cambiar el recorrido del muelle tirahilo, afloje el tornillo **2**, inserte un destornillador delgado en la ranura del poste **3** tensor de hilo, y gírelo.
- 3) Para cambiar la presión del muelle tirahilo, inserte un destornillador delgado en la ranura del poste **3** tensor de hilo mientras se aprieta el tornillo **2**, y gírelo.

Girándolos hacia la derecha aumenta la presión del muelle tirahilo. Girándolo hacia la izquierda disminuye la presión.



(2) Modo de ajustar la cantidad de tiro de hilo de la palanca tirahilo

La cantidad de tiro de hilo de la palanca tirahilo se debería ajustar en conformidad con el grosor de los productos de cosido para así obtener puntadas bien prietas.

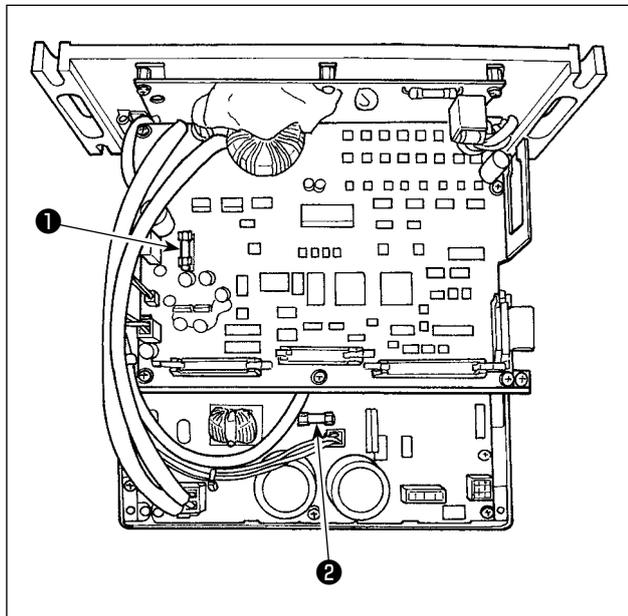
- a. Para materiales pesados, afloje el tornillo **2** en la guía de hilo **1**, y mueva la guía de hilo hacia la izquierda. La cantidad de tiro de hilo de la palanca tirahilo aumentará.
- b. Para materiales livianos, mueva la guía **1** del hilo hacia la derecha. La cantidad de tiro de hilo de la palanca tirahilo se reducirá.

6. Cambio de fusible



AVISO :

1. Para evitar peligros por sacudidas eléctricas, desconecte la corriente eléctrica y abra la cubierta de la caja de control después de unos cinco minutos.
2. Asegúrese de desconectar el interruptor de la corriente eléctrica y espere unos cinco minutos o más antes de abrir la cubierta de la caja de control. Luego, reemplace el fusible con uno nuevo de la capacidad especificada.



- 1) Desconecte la corriente eléctrica con el interruptor de la corriente eléctrica después de confirmar que la máquina de coser se encuentra detenida.
- 2) Desenchufe el cable de alimentación del tomacorriente después de confirmar que el interruptor de la corriente eléctrica está desconectado (OFF).
Luego, espere por más de 5 minutos.
- 3) Retire los cuatro tornillos que fijan la cubierta posterior de la caja de control. Luego, abra lentamente la cubierta posterior.
- 4) Sostenga el fusible a reemplazar por su sección de vidrio y retírelo.
- 5) Utilice un fusible de la capacidad especificada.

❶ Fusible F1 5A

Para protección eléctrica CC + 60V

Fusible para protección eléctrica de del motor de impulsos y solenoide de AT

❷ Fusible F2 2A

Para protección eléctrica CC + 24V

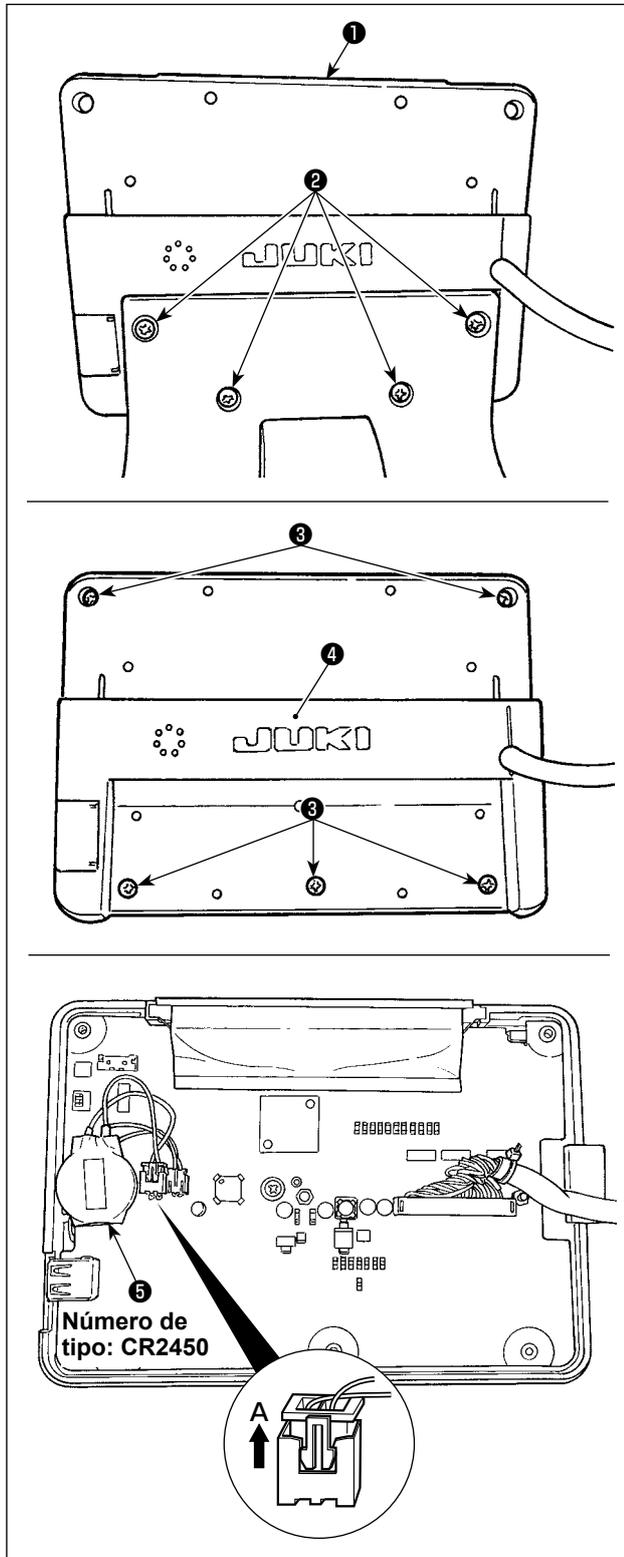
Fusible para protección eléctrica de elementos, tales como válvulas de solenoide y sensores

7. Eliminación de baterías



El panel de operación tiene una batería incorporada para que el reloj funcione aun cuando se desconecte la corriente eléctrica.
Asegúrese de eliminar la batería de acuerdo con las leyes y reglamentos locales.

[Cómo retirar la batería]



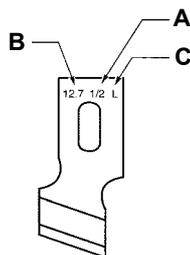
- 1) Quite el panel de operación **1** de la base de fijación.
Quite el tornillo **2** de la base de fijación.

- 2) Afloje los tornillos **3** de la superficie posterior del panel de operación. Retire la cubierta **4**.

- 3) **5** es la batería para el reloj.
Número de tipo: CR2450
- 4) Extraiga el conector en la dirección **A**. Retire del tablero PCB todo el cuerpo de la batería junto con su cubierta. (La batería se encuentra fijada al tablero PCB con cinta adhesiva de doble cara.)

VII. COMPONENTES DE GALGAS

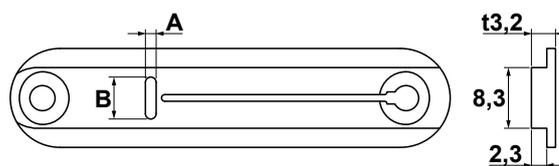
1. Cuchilla cortatela



| A Tamaño de cuchilla (pulg.) | B Tamaño de cuchilla (mm) | C Marca | D N° de pieza |
|------------------------------|---------------------------|---------|---------------|
| 1/4 | 6,4 | F | B2702047F00 |
| 3/8 | 9,5 | K | B2702047K00A |
| 7/16 | 11,1 | I | B2702047I00 |
| 1/2 | 12,7 | L | B2702047L00A |
| 9/16 | 14,3 | V | B2702047V00 |
| 5/8 | 15,9 | M | B2702047M00A |
| 11/16 | 17,5 | A | B2702047A00 |
| 3/4 | 19,1 | N | B2702047N00 |
| 7/8 | 22,2 | P | B2702047P00 |
| 1 | 25,4 | Q | B2702047Q00A |
| 1-1/4 | 31,8 | S | B2702047S00A |

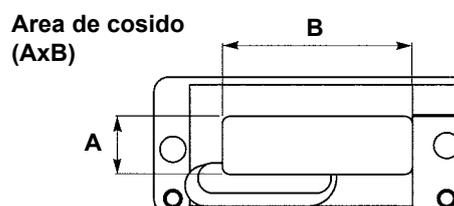
2. Placa de agujas

| Ancho de puntada | 5mm (Marca • Ax B) |
|---------------------------|-------------------------|
| Tipo | |
| Estándar (S) | 40027553 (S5 • 1,4x6,2) |
| Para tejidos de punto (K) | 40027554 (K5 • 1,2x6,2) |



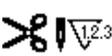
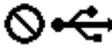
3. Presseur

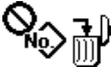
| Ancho de puntada (Ax B) | 1 (4x25) | 2 (5x35) | 3 (5x41) | 5 (5x120,5x70) |
|---------------------------|--------------|-------------|-------------|-----------------------------------|
| Tipo | | | | |
| Estándar (S) | B1552781000A | B1552782000 | B1552783000 | 40008658(5x120) 14523708(5x70) |
| Para tejidos de punto (K) | D1508771K00A | D1508772K00 | D1508773K00 | - |

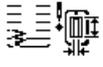


VIII. LISTA DE CODIGOS DE ERROR

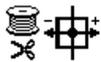
| Código de error | | Descripción | Cómo hacer la recuperación | Lugar de recuperación |
|-----------------|--|--|--|-----------------------|
| E001 |  | Contacto de inicialización de EEPROM del tablero de circuitos impresos (PCB) de control principal (MAIN CONTROL) Cuando el dato no esté escrito en la EEPROM o el dato esté estropeado, la inicialización de dato se informa automáticamente. | Apague la máquina. | |
| E007 |  | Bloqueo del motor del eje principal Cuando se cose una pieza de costura resistente a la aguja grande. | Apague la máquina. | |
| 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 volver a entrar después de la reposición. | Pantalla previa |
| E013 |  | Error de escritura No se puede ejecutar escritura de dato desde el medio exterior. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla previa |
| E014 |  | Protector de escritura El medio externo está en estado de prohibición de escritura. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla previa |
| E015 |  | Error de formato No se puede ejecutar el formateado del medio exterior. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla previa |
| E016 |  | Exceso de capacidad de medio exterior La capacidad de medio exterior es deficiente. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla previa |
| E017 |  | EEP-ROM de capacidad excesiva La capacidad de la EEPROM es deficiente. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla previa |
| E018 | TYPE  | El tipo de la EEPROM es diferente Cuando la EEPROM montada es de tipo diferente. | Apague la máquina. | Pantalla previa |
| E019 |  | Tamaño de archivo excesivo El tamaño del archivo a ser leído es demasiado grande. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla previa |
| E022 |  | No. de error de archivo No hay archivo designado en el servidor en el medio exterior | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla previa |
| E023 |  | Detección de falta de sincronismo del motor de elevación del prensatelas Cuando se detecta la falta de sincronismo del motor de elevación del prensatelas al momento en que dicho motor pasa por el sensor de origen o al inicio de su funcionamiento. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla estándar |
| E024 |  | Tamaño en exceso de datos de patrón Cuando no es posible realizar el cosido debido a que el tamaño total de los datos de puntada continua o tamaño de datos descargados es demasiado grande. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla estándar |
| E025 |  | Detección de falta de sincronismo del motor del cortahilos de la aguja Cuando se detecta la falta de sincronismo del motor del cortahilos de la aguja al momento en que el dicho motor pasa por el sensor de origen o al inicio de su funcionamiento. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla estándar |
| E026 |  | Detección de falta de sincronismo del motor del cortahilos de la bobina Cuando se detecta la falta de sincronismo del motor del cortahilos de la bobina al momento en que dicho motor pasa por el sensor de origen o al inicio de su funcionamiento. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla estándar |

| Código de error | | Descripción | Cómo hacer la recuperación | Lugar de recuperación |
|-----------------|---|---|--|------------------------------|
| E030 |  | Falla de posición superior de barra de agujas Cuando la aguja no se para en la posición UP aún con la operación UP (arriba) de la aguja al momento de arrancar la máquina de coser. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla estándar |
| E042 | - | Error de operación No se puede ejecutar la operación de datos de cosido. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla de entrada de datos |
| E043 |  | Error de ampliación El paso de puntada excede de 5 mm. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla de entrada de datos |
| E050 |  | Interruptor de parada Cuando se presiona el interruptor de parada durante la marcha de la máquina. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla por pasos |
| E052 |  | Error de detección de rotura del hilo Cuando el hilo se rompe durante la marcha de la máquina. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla por pasos |
| E061 |  | Error de datos de interruptor de memoria Cuando los datos del interruptor de memoria contiene errores o su revisión es obsoleta. | Apague la máquina. | |
| E062 |  | Error de datos de cosido Cuando los datos de cosido contiene errores o su revisión es obsoleta. | Apague la máquina. | |
| E081 |  | Error de detección de falta de sincronización del motor de oscilación de la aguja En caso de que se detecte la falta de sincronización del motor de oscilación de la aguja X. | Apague la máquina. | |
| E082 |  | Error de detección de falta de sincronización del motor de transporte En caso de que se detecte la falta de sincronización del motor de transporte Y. | Apague la máquina. | |
| E083 |  | Error de posicionamiento del pie prensatelas En caso de que la altura del pie prensatelas es excesivamente alta al iniciarse el cosido. Ajustar K023. | Apague la máquina. | |
| E098 |  | Error causado por número insuficiente de puntadas requeridas para el corte de hilo | Es posible reintroducir datos después de presionar la tecla de reposición. | Pantalla estándar |
| E099 |  | Interferencia del comando de descenso de la cuchilla con el movimiento de corte del hilo Cuando el comando de posición de inserción de la cuchilla es incorrecto y dicho comando interfiere con el movimiento de corte del hilo, en caso de movimiento por datos a partir de un dispositivo de entrada externo. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla estándar |
| E204 |  | Alerta de conexión para la unidad USB miniatura utilizada para el cosido Cuando se ha ejecutado el cosido 10 o más veces con la unidad USB miniatura insertada en el puerto USB. (La advertencia se da, cuando la máquina de coser completa el cosido del patrón, en caso de que se determine que la máquina de coser ha estado cosiendo un patrón de cosido continuo después de haber ejecutado el cosido 10 veces continuamente.) | Posible volver a coser después de pulsar la tecla Reset. | Pantalla estándar |
| E302 |  | Caída del cabezal de la máquina o apertura de la cubierta del gancho Cuando la señal de detección de inclinación del cabezal de la máquina está activada (ON) | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla previa |
| E303 |  | Error de sensor de fase Z del motor de eje principal Anormalidad en sensor de fase Z del codificador del motor de la máquina de coser. | Apague la máquina. | |

| Código de error | | Descripción | Cómo hacer la recuperación | Lugar de recuperación |
|-----------------|---|--|--|--|
| E304 |  | Error de sensor de la cuchilla cortatela Mientras la cuchilla está bajada el sensor no está en OFF. | Apague la máquina. | |
| E402 |  | Error de prohibición de eliminación de datos de cosido individual Cuando se intenta eliminar los datos de cosido individual que se encuentran registrados en los datos de cosido cíclico/continuo. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla previa |
| E407 |  | Error de prohibición de eliminación de datos de cosido continuo Cuando se intenta eliminar los datos de cosido continuo que se encuentran registrados en los datos de cosido cíclico. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | Pantalla previa |
| E408 |  | Error de reposición de contraseña Se ha introducido una contraseña equivocada. | ES posible volver a entrar después de la reposición. | |
| E430 | * Display de pantalla de fin de cómputo (vea la página 33) | Error de fin de cómputo | Posible volver a coser después de pulsar la tecla Reset. | Pantalla de cosido |
| E485 |  | Error de falta de ajuste de número de veces de hilvanado En caso de que el número de veces de hilvanado para "Hilvanado + Forma de cuchilla cortatela" se encuentra desactivado (OFF). | ES posible volver a entrar después de la reposición. | (Durante cosido individual/cosido cíclico) Pantalla de edición de datos de cosido [S034] Puntada de hilvanado (Desactivada/Número de veces) (Durante cosido continuo) Pantalla estándar |
| E486 |  | Error de longitud de la cuchilla de ojalillo La longitud de la cuchilla de ojalillo es demasiado corta para hacer la forma en el caso de la forma de ojalillo. | Es posible reintroducir datos después de presionar la tecla de reposición. | (Durante cosido individual/cosido cíclico) Pantalla de edición de datos de cosido [S017] Longitud de cuchilla de ojalillo (Durante cosido continuo) Pantalla estándar |
| E487 |  | Error de longitud de forma del ojalillo La longitud de la forma del ojalillo es demasiado corta para hacer la forma en el caso de la forma de ojalillo. | Es posible reintroducir datos después de presionar la tecla de reposición. | (Durante cosido individual/cosido cíclico) Pantalla de edición de datos de cosido [S014] Longitud de forma de ojalillo (Durante cosido continuo) Pantalla estándar |
| E488 |  | Error de compensación de presillado de cónica Cuando la longitud de presillado es demasiado corta para hacer la forma en el caso de la forma de presillado de cónica. | Es posible reintroducir datos después de presionar la tecla de reposición. | (Durante cosido individual/cosido cíclico) Pantalla de edición de datos de cosido [S008] Longitud de 2do. presillado (Durante cosido continuo) Pantalla estándar |
| E489 |  | Error de tamaño de cuchilla (al momento de movimientos plurales de la cuchilla) Cuando el tamaño de la cuchilla es más grande que el tamaño de la cuchilla cortatela. | Es posible reintroducir datos después de presionar la tecla de reposición. | (Durante cosido individual/cosido cíclico) Pantalla de edición de datos de cosido [S002] Longitud de corte de la tela (Durante cosido continuo) Pantalla estándar |
| E492 |  | Hilvanado que excede el tamaño del prensatelas Cuando el dato de la puntada de hilvanado excede el tamaño del prensatelas. | Es posible reintroducir datos después de presionar la tecla de reposición. | (Durante cosido individual/cosido cíclico) Pantalla de edición de datos de cosido [S040] Compensación de entrada de la aguja de hilvanado (Durante cosido continuo) Pantalla estándar |
| E493 |  | Puntada de remate que excede el tamaño del prensatelas al término del cosido Cuando el dato de la puntada de remate al término del cosido excede el tamaño del prensatelas. | Es posible reintroducir datos después de presionar la tecla de reposición. | (Durante cosido individual/cosido cíclico) Pantalla de edición de datos de cosido [S067] Ancho de puntada de remate al término del cosido (Durante cosido continuo) Pantalla estándar |

| Código de error | | Descripción | Cómo hacer la recuperación | Lugar de recuperación |
|-----------------|---|---|--|---|
| E494 |  | Puntada de remate que excede el tamaño del prensatelas al inicio del cosido Cuando el dato de la puntada de remate al inicio del cosido excede el tamaño del prensatelas. | Es posible reintroducir datos después de presionar la tecla de reposición. | (Durante cosido individual/cosido cíclico) Pantalla de edición de datos de cosido [S064] Ancho de puntada de remate al inicio del cosido (Durante cosido continuo) Pantalla estándar |
| E495 |  | Error de tamaño de prensatelas (Dirección de ancho: sólo de la derecha) Cuando el dato de la puntada excede el tamaño sólo de la derecha de la dirección de ancho del prensatelas. | Es posible reintroducir datos después de presionar la tecla de reposición. | (Durante cosido individual/cosido cíclico) Pantalla de edición de datos de cosido [S003] Ancho de ranura de la cuchilla, derecha o [S006] Proporción entre formas derecha e izquierda (Durante cosido continuo) Pantalla estándar |
| E496 |  | Error de tamaño de prensatelas (Dirección de ancho: sólo de la izquierda) Cuando el dato de la puntada excede el tamaño sólo de la izquierda de la dirección de ancho del prensatelas. | Es posible reintroducir datos después de presionar la tecla de reposición. | (Durante cosido individual/cosido cíclico) Pantalla de edición de datos de cosido [S004] Ancho de ranura de la cuchilla, izquierda o [S006] Proporción entre formas derecha e izquierda (Durante cosido continuo) Pantalla estándar |
| E497 |  | Error de tamaño de prensatelas (Dirección de longitud: frente) Cuando el dato de la puntada excede el tamaño del frente de la dirección de longitud del prensatelas. | Es posible reintroducir datos después de presionar la tecla de reposición. | Pantalla estándar |
| E498 |  | Error de tamaño de prensatelas (Dirección de ancho: derecha e izquierda) Cuando el dato de la puntada excede el tamaño tanto de la derecha como de la izquierda de la dirección de ancho del prensatelas. | Es posible reintroducir datos después de presionar la tecla de reposición. | (Durante cosido individual/cosido cíclico) Pantalla de edición de datos de cosido [S005] Ancho de sobreorillado, izquierdo (Durante cosido continuo) Pantalla estándar |
| E499 |  | Error de tamaño de prensatelas (Dirección de longitud: atrás) Cuando el dato de la puntada excede el tamaño de atrás de la dirección de longitud del prensatelas. | Es posible reintroducir datos después de presionar la tecla de reposición. | (Durante cosido individual/cosido cíclico) Pantalla de edición de datos de cosido [S002] Longitud de corte de la tela (Durante cosido continuo) Pantalla estándar |
| E703 |  | Panel conectado a una máquina diferente de la que debe ser (Error de tipo de máquina) Cuando el código del tipo de la máquina del sistema es incorrecto en caso de comunicación inicial. | Apague la máquina. | Pantalla de comunicaciones |
| E704 |  | Versión de sistema no concordante Cuando la versión del software del sistema es incorrecta en caso de comunicación inicial. | Apague la máquina. | Pantalla de comunicaciones |
| E730 |  | Defecto o desfasamiento del codificador del motor del eje principal Anormalidad del codificador del motor de la máquina de coser. | Apague la máquina. | |

| Código de error | | Descripción | Cómo hacer la recuperación | Lugar de recuperación |
|-----------------|---|--|----------------------------|-----------------------|
| E731 |  | Defecto en sensor de agujero del motor principal o defecto en sensor de posición Cuando el sensor de agujero o sensor de posición del motor de la máquina de coser está defectuoso. | Apague la máquina. | |
| E733 |  | Rotación inversa del motor del eje principal Cuando el motor de la máquina de coser gira en dirección inversa. | Apague la máquina. | |
| E801 |  | Falta de fase de la alimentación eléctrica Cuando ocurre la falta de fase en la potencia de entrada. | Apague la máquina. | |
| E802 |  | Detección de corte eléctrico súbito Cuando se desconecta súbitamente la potencia de entrada. | Apague la máquina. | |
| E811 |  | Sobrevoltaje En caso de que el voltaje/corriente de la fuente de la potencia de entrada sea igual a o mayor que el valor especificado. | Apague la máquina. | |
| E813 |  | Subvoltaje En caso de que el voltaje/corriente de la fuente de la potencia de entrada sea igual a o menor que el valor especificado | Apague la máquina. | |
| E820 |  | Se ha quemado el fusible de 24 Vcc Cuando se ha quemado el fusible de SDC. | Apague la máquina. | |
| E901 |  | Anormalidad de IPM del motor del eje principal Anormalidad en IPM del tablero PCB del servocontrol. | Apague la máquina. | |
| E902 |  | Sobrecorriente del motor del eje principal Cuando la corriente al motor de la máquina de coser fluye excesivamente. | Apague la máquina. | |
| E903 |  | Anormalidad de la alimentación eléctrica del motor de avance a pasos En caso de que la potencia del motor de avance a pasos del tablero PCB del servocontrol esté fuera de la gama de valores especificados. | Apague la máquina. | |
| E904 |  | Anormalidad de alimentación eléctrica del solenoide En caso de que la potencia del solenoide del tablero PCB del servocontrol esté fuera de la gama de valores especificados. | Apague la máquina. | |
| E905 |  | Temperatura anormal del disipador térmico del tablero PCB del servocontrol Cuando la temperatura del disipador térmico del tablero PCB del servocontrol es de 85bC o mayor. | Apague la máquina. | |
| E907 |  | Error de recuperación de la memoria del origen del motor de ancho de puntada Cuando no se introduce la señal del sensor de origen al momento del movimiento de recuperación de la memoria del origen. | Apague la máquina. | |
| E908 |  | Error de recuperación de la memoria del origen del motor de avance en Y Cuando no se introduce la señal del sensor de origen al momento del movimiento de recuperación de la memoria del origen. | Apague la máquina. | |
| E909 |  | Error de recuperación de la memoria del origen del motor del cortahilos de la aguja Cuando no se introduce la señal del sensor de origen al momento del movimiento de recuperación de la memoria del origen. | Apague la máquina. | |
| E910 |  | Error de recuperación de la memoria del origen del motor del prensatelas Cuando no se introduce la señal del sensor de origen al momento del movimiento de recuperación de la memoria del origen. | Apague la máquina. | |

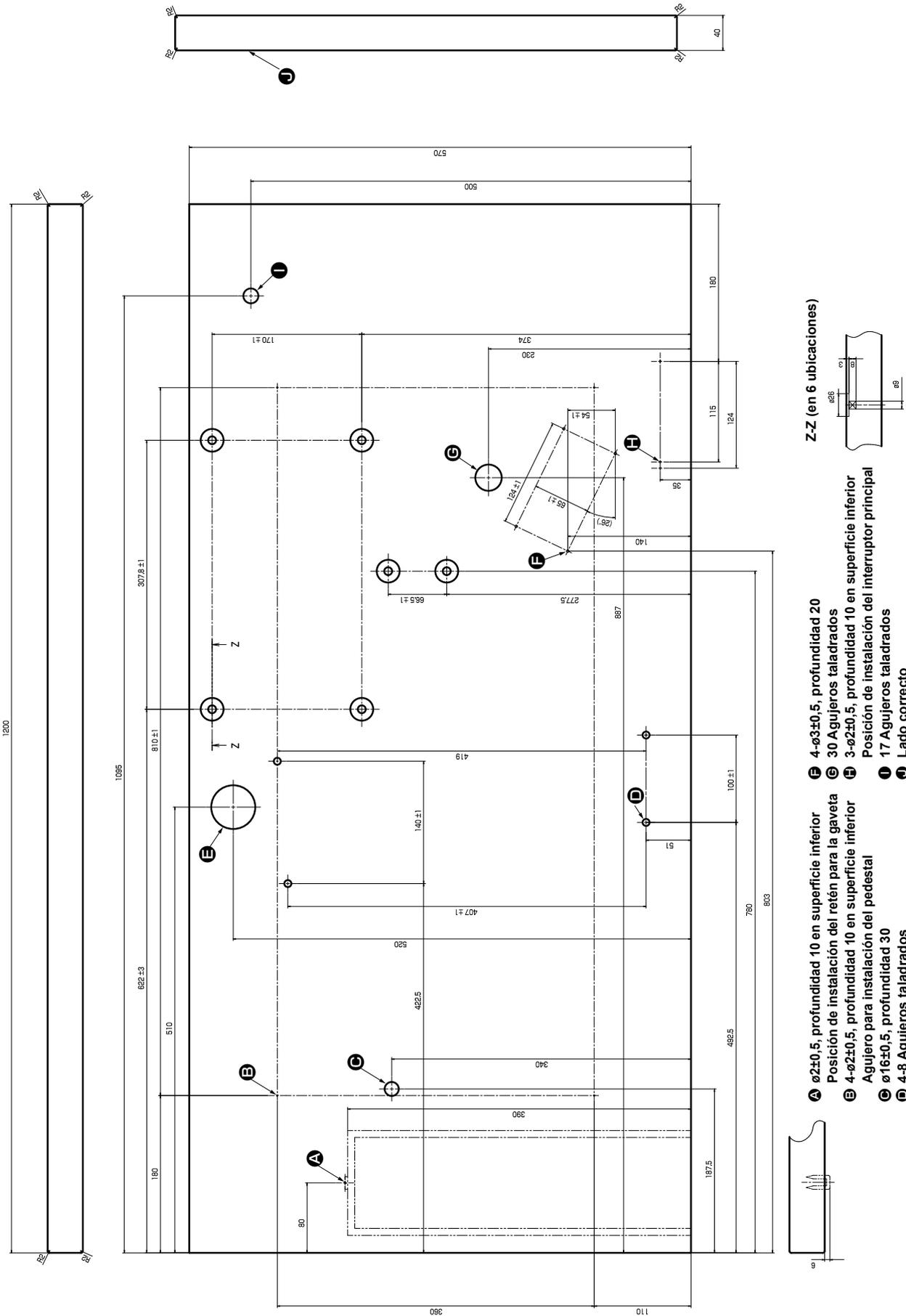
| Código de error | | Descripción | Cómo hacer la recuperación | Lugar de recuperación |
|-----------------|---|---|----------------------------|-----------------------|
| E911 |  | Error de recuperación de la memoria del origen del motor del cortahilos de la bobina Cuando no se introduce la señal del sensor de origen al momento del movimiento de recuperación de la memoria del origen. | Apague la máquina. | |
| E912 | - | Error de detección de velocidad del motor de cosido En caso de malfuncionamiento del motor de la máquina de coser. | Apague la máquina. | |
| E915 |  | Comunicación anormal entre panel de operaciones y CPU principal Cuando ocurre alguna anomalía en la comunicación. | Apague la máquina. | |
| E916 |  | Comunicación anormal entre CPU principal y CPU del eje principal Cuando ocurre alguna anomalía en la comunicación. | Apague la máquina. | |
| E918 |  | Temperatura anormal del disipador térmico del tablero PCB de control principal Cuando la temperatura del disipador térmico del tablero PCB de control principal es de 85bC o mayor. | Apague la máquina. | |
| E943 |  | Defecto en EEP-ROM de tablero PCB de control principal Cuando no es posible realizar la escritura de datos en la EEP-ROM. | Apague la máquina. | |
| E946 |  | Defecto de escritura a EEP-ROM del tablero PCB del relé del cabezal Cuando no es posible realizar la escritura de datos en la EEP-ROM. | Apague la máquina. | |
| E998 |  | Error de desviación del prensatelas En caso de que el pie prensatelas no se eleva cuando se libera el pedal o al término del cosido. Apague la máquina. Compruebe si el sujetaprendas se puede elevar/bajar manualmente. Durante la comprobación antes indicada, tenga cuidado con la aguja y la cuchilla. | Apague la máquina. | |
| E999 |  | Cuando la cuchilla cortatela no regresa <ul style="list-style-type: none"> • Cuando la cuchilla cortatela no regresa a la expiración del tiempo predeterminado. • El sensor no está en ON mientras la cuchilla cortadora de tela esté elevada (al tiempo de espera) | Apague la máquina. | |

IX. PROBLEMAS Y MEDIDAS CORRECTIVAS

| Problemas | Causas | Medidas correctivas | Página |
|--|--|--|--------|
| 1. Rotura de aguja de hilo | 1. La tensión del hilo en la sección en paralelo está demasiado alta. | ○ Disminuya la tensión de la sección en paralelo. | 27 |
| | 2. La presión o recorrido del muelle tirahilo es demasiado grande. | ○ Disminuya la tensión del muelle tirahilo o disminuya surecorrido. | 75 |
| | 3. Hay rebabas o raspaduras en la punta de la hoja del gancho. | ○ Afíle la punta de la hoja del gancho. O, cambie el gancho. | – |
| | 4. La temporización del gancho no es la apropiada. | ○ Vuelva a ajustar la temporización del gancho con el manómetro de temporización. | 72 |
| | 5. Hay raspaduras en la trayectoria del hilo. | ○ Pula la trayectoria del hilo con lija y rectifíquela. | – |
| | 6. La aguja está mal colocada. | ○ Vuelva a ajustar la dirección, altura, etc. | 16 |
| | 7. La aguja es demasiado delgada. | ○ Reemplace la aguja por otra más gruesa. | 16 |
| | 8. La punta de la aguja está dañada. | ○ Cambie la aguja. | 16 |
| | 9. El hilo se rompe cuando está doblado. | ○ No haga pasar el hilo a través del pasador del guíahilos. | 13 |
| 2. El hilo de aguja se sale | 1. El cortahilo de aguja se abre demasiado pronto. | ○ Demore la sincronización de apertura del cortahilos de la aguja. (Para el “Modo de ajuste del corte del hilo de la aguja”, vea el Manual del Ingeniero.) | 73 |
| | 2. La puntada de trencilla no se forma al inicio del cosido. (La tensión al inicio del cosido demasiado alta.) | ○ Disminuya la tensión al inicio del cosido. | 41 |
| | 3. El enhebrado de hilo de aguja está mal hecho. | ○ Vuelva a hacer el enhebrado correctamente. | 17 |
| | 4. La velocidad al inicio de cosido demasiado alta. | ○ Fije la función de arranque suave. | 56 |
| 3. Bamboleo en la sección en paralelo | 1. La tensión del hilo en la sección en paralelo demasiado baja. | ○ Aumente la tensión del hilo en la sección en paralelo. | 27 |
| | 2. La tensión del hilo de bobina demasiado alta. | ○ Disminuya la tensión del hilo de bobina (Pespunte de orla: 0,05 a 0,1N) | 18 |
| | 3. La pre-tensión es muy baja. | ○ Aumente la pre-tensión. | – |
| 4. Bamboleo al inicio de cosido | 1. La tensión del hilo en la sección en paralelo demasiado baja. | ○ Aumente la tensión del hilo en la sección en paralelo. | 27 |
| | 2. La posición del cortahilo de aguja demasiado alta. | ○ Baje el cortahilo de aguja hasta tal punto que el prensatelas. | 73 |
| | 3. El recorrido del muelle tirahilo demasiado grande. | ○ Disminuya el recorrido del muelle tirahilo. | 75 |
| 5. El hilo de aguja aparece en el lado erróneo del material en condición de ensortijado. | 1. La tensión del hilo de presillado demasiado baja. | ○ Aumente la tensión del hilo de presillado. | 27 |
| | 2. La tensión del hilo de bobina demasiado alta. | ○ Disminuya la tensión del hilo de bobina. (0,05 a 0,1N) | 18 |
| | 3. El número puntadas de configuración radial es excesivo. | ○ Disminuya el número de puntadas. | 39 |
| | 4. La tensión a fin de cosido está demasiado baja. | ○ Aumente la tensión al fin del cosido. | 56 |
| 6. Puntadas flotantes | 1. La tensión del hilo de bobina es demasiado baja. | ○ La tensión del hilo de bobina demasiado baja. | 18 |
| | 2. El hilo de bobina se sale de la cápsula de canilla. | ○ Ejecute correctamente el enhebrado de la cápsula decanilla. | 17 |
| | | ○ Tenga cuidado para que la cantidad de hilo enrollado en la bobina no sea excesiva. | 29 |

| Problemas | Causas | Medidas correctivas | Página |
|--|--|---|---------------|
| 7. Salto de puntada | 1. El ojal es demasiado pequeño en términos de tamaño de prensatelas. | ○ Cambie el prensatelas por otro más pequeño. | – |
| | 2. El material aletea por ser material liviano. | ○ Retarde la temporización de gancho a aguja. (Baje la barra de aguja en 0,5 mm.) | 72 |
| | 3. La aguja está mal colocada. | ○ Vuelva a ajustar la dirección, altura, etc. | 16 |
| | 4. La aguja está doblada. | ○ Cambie la aguja. | 16 |
| | 5. Hay rebabas o raspaduras en la punta de la hoja del gancho. | ○ Pula la punta de la hoja del gancho. O cambie el gancho. | – |
| 8. El hilo se deshila- chado | 1. El número de puntadas de las puntadas de retención es demasiado pequeño. | ○ Aumente el número de puntadas de remate al término del cosido. | 42 |
| | 2. La anchura de las puntadas de retención es excesiva. | ○ Disminuya el ancho de puntadas de remate al término del cosido. | 42 |
| 9. La longitud de hilo de aguja remanente al fin del cosido es demasiado larga | 1. La anchura de las puntadas de retención es demasiado estrecha. | ○ Aumente el ancho de puntadas de remate al término del cosido. | 42 |
| | 2. La tensión de las puntadas de retención está demasiado baja. | ○ Aumente la tensión al término del cosido. | 56 |
| 10. El hilo de aguja se rompe al inicio del cosido, o está sucio el lado equivocado de la costura. | 1. La tensión a inicio de cosido está demasiado baja. | ○ Aumente la tensión al inicio del cosido. | 41 |
| 11. La cuchilla baja aunque el hilo no se corte. | 1. Compruebe si la placa detector de rotura del hilo está bien ajustada. | ○ Ajuste la placa detectora. (Consulte el Manual del Ingeniero) | – |
| | | ○ U020 La función de detección de roturas de hilos se ajusta a "inhabilitada". | 57 |
| 12. Se rompe la aguja | 1. Compruebe si está doblada la aguja. | ○ Cambie la aguja. | 16 |
| | 2. Compruebe si la aguja toca la punta de la hoja del gancho. | ○ Ajuste la temporización de aguja a gancho. | 72 |
| | 3. Compruebe si el cortahilo de aguja toca la aguja cuando se abre. | ○ Ajuste la posición de instalación del cortahilo de aguja. | 73 |
| | 4. Compruebe si la aguja entra en el entro del agujero de la agujero de la placa de agujas. | ○ Reajuste la posición de instalación de la base de la placa de agujas. | – |
| | 5. La posición de la aguja está demasiado baja y la aguja toca el cortahilo de aguja cuando éste cierra. | | |
| 13. La cuchilla cae muchas veces. | 1. Compruebe si la caída de la cuchilla cortadora de tela está fijada para caídas múltiples. | ○ Ajuste la temporización de aguja a gancho. | 54 |

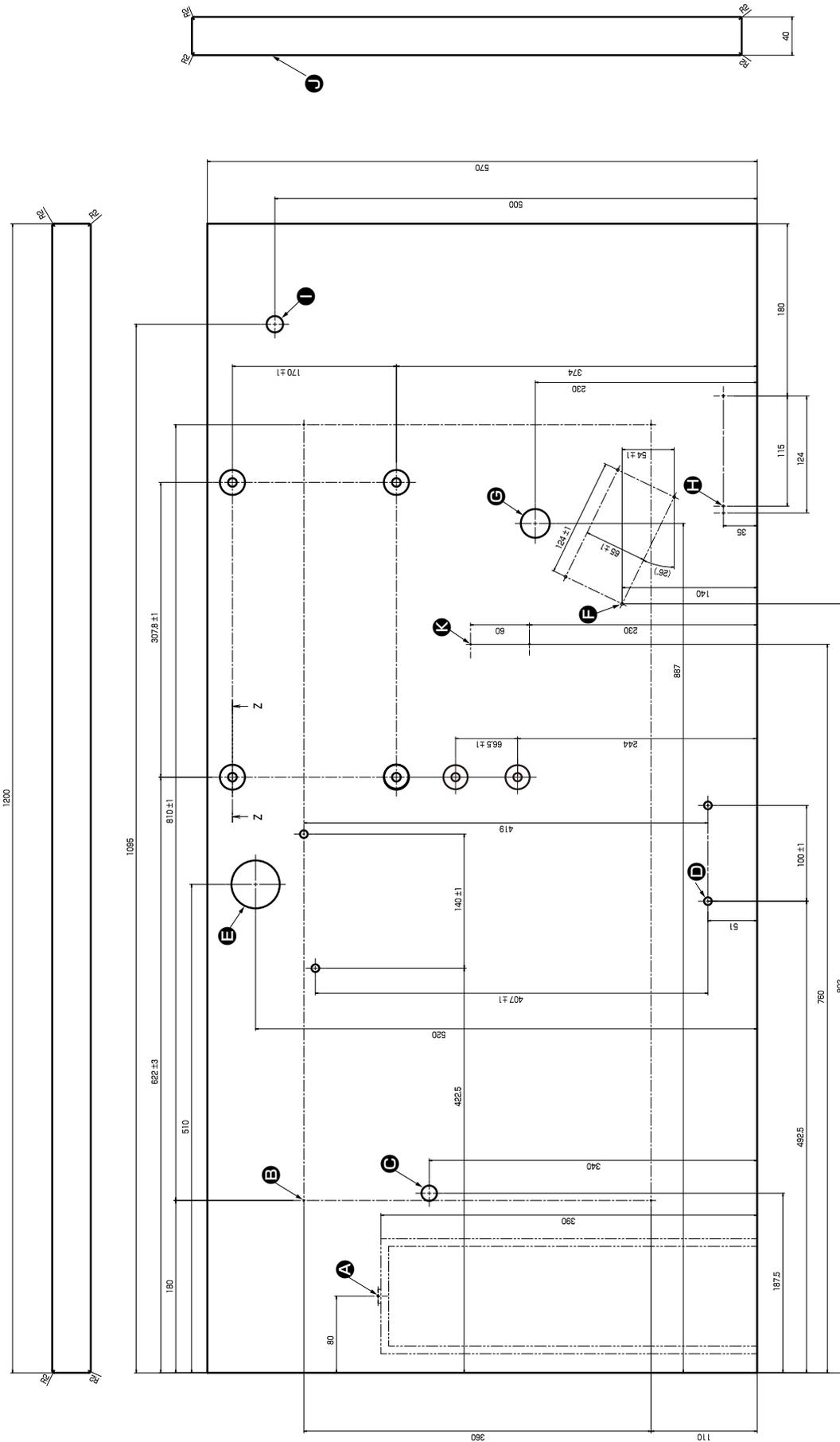
X. DIBUJO DE LA MESA



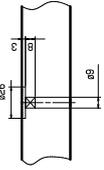
Z-Z (en 6 ubicaciones)

- A** $\varnothing 2 \pm 0,5$, profundidad 10 en superficie inferior
- B** Posición de instalación del retén para la gaveta
- C** $4 - \varnothing 2 \pm 0,5$, profundidad 10 en superficie inferior
- D** Agujero para instalación del pedestal
- E** $\varnothing 16 \pm 0,5$, profundidad 30
- F** $4 - 8$ Agujeros taladrados
- G** 50 Agujeros taladrados
- H** $4 - \varnothing 3 \pm 0,5$, profundidad 20
- I** 30 Agujeros taladrados
- J** $3 - \varnothing 2 \pm 0,5$, profundidad 10 en superficie inferior
- K** Posición de instalación del interruptor principal
- L** 17 Agujeros taladrados
- M** Lado correcto

• Dibujo de la mesa para la máquina de coser con unidad bipedal



Z-Z (en 6 ubicaciones)



- A** $\varnothing 2 \pm 0,5$, profundidad 10 en superficie inferior
- B** Posición de instalación del retén para la gaveta
- C** $4-\varnothing 2 \pm 0,5$, profundidad 10 en superficie inferior
- D** Agujero para instalación del pedestal
- E** $\varnothing 16 \pm 0,5$, profundidad 30
- F** 4-8 Agujeros taladrados
- G** 50 Agujeros taladrados
- H** $4-\varnothing 3 \pm 0,5$, profundidad 20
- I** 30 Agujeros taladrados
- J** $3-\varnothing 2 \pm 0,5$, profundidad 10 en superficie inferior
- K** Posición de instalación del interruptor principal
- L** 17 Agujeros taladrados
- M** Lado correcto
- N** 2-2 profundidad de taladrado 10 (cara inferior)
- O** Posición de instalación del interruptor de la unidad bipedal
- P** 54 ± 1
- Q** 56 ± 1
- R** 54 ± 1
- S** 56 ± 1

