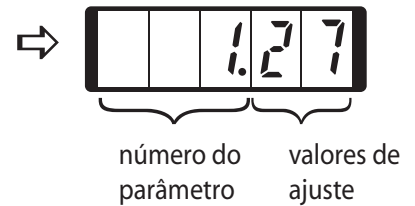


11.0. Parâmetros

11.1. Como Acessar

Com o modo de costura desabilitado, pressione a tecla **M** para acessar as configurações de parâmetros. Após pressionar a tecla "M", o display mostrará o parâmetro número 1, *Velocidade Máxima de Costura*. O valor 27 significa que a velocidade está ajustada em 2.700 pontos por minutos.



11.2. Como Alterar

- Pressione as teclas **+ / L⁺** e **- / L⁻** para mudar o número do parâmetro;
- Pressione a tecla "ready" **U** para confirmar e acessar o parâmetro;
- Altere o valor do parâmetro com as teclas **+ / L⁺** e **- / L⁻**
- Pressione **U** para confirmar ou **/** para cancelar a alteração.
- Para finalizar a operação aperte a tecla **M**



12.0. Ajuste da Velocidade Suavizada no Início da Costura

A velocidade do primeiro ao quinto ponto no início da costura, pode ser fixada em unidades de 100 pontos por minuto. Pode-se fazer dois tipos de ajuste:

Com o prendedor da linha da bobina ativado ou com ele desativado.

	Ajuste Padrão (ppm)	Margem de Ajuste
1º ponto	1500	400 a 1500
2º ponto	3000	400 a 3000
3º ponto	3000	400 a 3000
4º ponto	3000	400 a 3000
5º ponto	3000	400 a 3000

A alteração da velocidade dos 5 primeiros deve ser feita dentro do parâmetro 1.

12.1. Alterando a velocidade dos 5 primeiros pontos

- a) Com o modo de costura desativado, pressione a tecla  ⇒ 
- b) Pressione a tecla  para mudar o parâmetro para o número 2, onde seja definido a velocidade do 1º ponto; ⇒ 
- c) Pressione a tecla "ready"  para acessar o parâmetro e alterar a velocidade do 1º ponto; ⇒ 
- d) Com as teclas   altere o valor para 1000; ⇒ 
- e) Pressione a tecla  a luz do led se apagará e a velocidade do primeiro ponto estará gravada; ⇒ 
- f) Pressione a tecla  para mudar para o parâmetro número 3, para alterar a velocidade do 2º ponto; ⇒ 
- g) Pressione a tecla  a luz do led se acende e o display mostrará a velocidade do 2º ponto ; ⇒ 
- h) Com as teclas   altere o valor para 2000; ⇒ 
- i) Pressione a tecla  a luz do led se apagará e a velocidade do segundo ponto estará gravada; ⇒ 

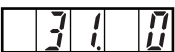
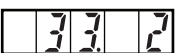
Para alterar a velocidade dos demais pontos, repita os passos de "b" até "e";

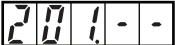
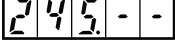
- j) Para finalizar a operação pressione a tecla 

13.0. Tabela de Parâmetros

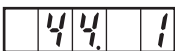
13.1. Parâmetros de nível operador

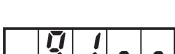
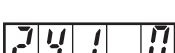
Parâmetro	Descrição	Margem de Edição	Ajuste de Fábrica	Observações
	Velocidade máxima de costura	400 a 3000	2700	
	Velocidade de costura do 1º ponto com a função do prendedor de linha da bobina ativado	400 a 1500	1500	
	Velocidade de costura do 2º ponto com a função do prendedor de linha da bobina ativado	400 a 3000	3000	
	Velocidade de costura do 3º ponto com a função do prendedor de linha da bobina ativado	400 a 3000	3000	
	Velocidade de costura do 4º ponto com a função do prendedor de linha da bobina ativado	400 a 3000	3000	
	Velocidade de costura do 5º ponto com a função do prendedor de linha da bobina ativado	400 a 3000	3000	
	Ajuste da tensão/posição da faca de corte relacionado com a linha	-6 a 4	0	
	Velocidade de costura do 1º ponto com a função do prendedor de linha da bobina desativado	400 a 1500	400	
	Velocidade de costura do 2º ponto com a função do prendedor de linha da bobina desativado	400 a 3000	900	
	Velocidade de costura do 3º ponto com a função do prendedor de linha da bobina desativado	400 a 3000	3000	
	Velocidade de costura do 4º ponto com a função do prendedor de linha da bobina desativado	400 a 3000	3000	
	Velocidade de costura do 5º ponto com a função do prendedor de linha da bobina desativado	400 a 3000	3000	
	Tensão da linha do 1º ponto com a função do prendedor de linha da bobina desativado	0 a 200	0	
	Tempo de sincronização da tensão do fio no início da costura com o segurador de linha da bobina desativado	-5 a 2	-5	
		0 : Habilitado 1.: Desabilitado	0	En el caso de fijación 1, también está prohibido el uso de la tecla M. Cuando cambie el interruptor de memoria, pulsando la tecla M, posicione en ON el interruptor de la corriente eléctrica.

Parâmetro	Descrição	Margem de Edição	Ajuste de Fábrica	Observações
	Contador de produção	0: Contador de produção (adição) 1: Contador de produção (subtração)	1	
	Estágios do calcador	0: Ao pisar no pedal a máquina começa a costurar 1: Ao pisar no pedal o calcador desce e a máquina só irá costurar se pisar mais fundo	1	
	Ajuste da altura do calcador	50 a 90	70	A altura diminui quando se aumenta o valor
	Função da tecla "RESET" durante a operação de costura Função de "PAUSE"	0: Função de pausar a operação durante a costura não está habilitada 1: Habilita a função de pausar	0	
	Sinais sonoros	0: Desabilita sons do painel 1: Habilita sons do painel	0	
	Define o número de pontos onde haverá a atuação do segurador de linha da bobina	1 a 7 pontos	2	
	Adiantar o tempo de sincronização do segurador de fio da bobina	-10 a 0	0	A velocidade diminui quando se reduz o valor em direção " - "
	Bloqueio do controle da captura do fio superior	0: Normal 1: Bloqueado	1	
	Sincronização o movimento de envio de tecido. Quando os pontos não estiverem bem fixados, definir o valor da direção em " - "	- 8 a 16	12	Caso se mova muito para uma direção, há o risco de quebra da agulha. Cuidado ao costurar material pesado.
	Posição do calcador após o término da operação de costura	0: O calcador só levanta quando se tira o pé do pedal 1: O calcador levanta automaticamente ao final da costura	1	
	Verifica o ponto de origem no final de cada costura, exceto quando se está em modo ciclo de costura.	0: a origem não é verificada 1: a origem é verificada	0	
	Verifica origem no ciclo de costura. Parada na posição mais alta: haste da agulha para na posição superior e inverte	0: a origem não é verificada 1: a origem é verificada	0	
	Seleção da posição do calcador quando se utiliza a função PAUSA	0: Sube el pie sujetador de prendas 1: El pie sujetador de prendas sube con el interruptor de pie sujetador de prendas. 2: Se prohíbe la elevación del pie sujetador de prendas	0	
	Posição de parada da barra de agulha	0: posição superior 1: posição ponto morto superior	0	A barra de agulha se movimenta na direção inversa depois da parada na posição superior e pára quando se ajusta na posição de ponto morto

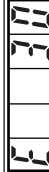
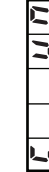
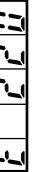
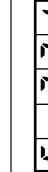
Parâmetro	Descrição	Margem de Edição	Ajuste de Fábrica	Observações
	Desabilitar o corte de linha	0: Habilitado 1: Desabilitado	0	
	Se puede seleccionar la ruta de retorno de origen con la tecla de despeje.	0: Retorno de línea recta 1: Invertir retorno de patrón	0	Esta función no es posible cuando se usa cuando la línea recta retorna desde la mitad del patrón hasta el inicio del cosido.
	Ajuste da velocidade do enchedor de bobina	800 a 2.000	1600	
	Seleção do modo de operação do corte de linha			
	Desabilita o arremate no início da costura do padrão de botões	0: Habilita o arremate 1: Desabilita o arremate	0	Parâmetro válido apenas para botoneira Zoje - ZJ 1903
				
	Alterar a posição de origem movendo 5mm para frente	0: Padrão 1: A frente	0	
	Define os padrões de costura que estarão liberados no momento da operação	0: Inoperante 1: Operante		
	Informação sobre a necessidade de engraxar os mecanismos		1	Verificar no manual os locais que devem ser engraxados
	Acesso para gravação de programas "P" - atalhos	P1 a P50	-	
	Acesso para gravação de ciclos de costura "C"	C1 a C20	-	

13.2. Parâmetros de nível técnico

Parâmetro	Descrição	Margem de Edição	Ajuste de Fábrica	Observações
	Posições e sensor do pedal	50 a 500	70	
	Posição do pedal e ajuste da força	50 a 500	120	
	Posição do pedal e sensor de início	50 a 500	185	
		100 a 4000	4000	
		100 a 4000	1500	
		100 a 4000	3000	
		0 : Normal 1 : Sem levantador de calcador	0	
		0 : 400 1 : 800	0	
		0 : Sem transporte 1 : Com transporte	1	
	Diâmetro do furo da agulha	16 a 40	16	
	Angulo da faca	0 a 9	5	
	Limitação de deslocamento no sentido positivo do eixo X (direita)	-20 a 20	20	
	Limitação de deslocamento no sentido negativo do eixo X (esquerda)	-20 a 20	-20	
	Limitação de deslocamento no sentido positivo do eixo Y (atrás)	-20 a 20	10	
	Limitação de deslocamento no sentido negativo do eixo X (frente)	-20 a 10	-20	En el caso de fijación 1, también está prohibido el uso de la tecla M. Cuando cambie el interruptor de memoria, pulsando la tecla M, posicione en ON el interruptor de la corriente eléctrica.

Parâmetro	Descrição	Margem de Edição	Ajuste de Fábrica	Observações
	Atualização de padrão de costura	0 : Normal 1 : Atualização	0	
	Parâmetro para transferência de padrão	0 ou 1	1	
	Compensação de parada do eixo principal	-10 a +10	0	
	Valor atual para o contador de bobina	0 a 9999	0	
	Valor atual para o contador de produção	0 a 9999	0	
		0 : Normal 1 :	0	
	Seleção do tipo de software de operação	0 : Travete 7 : Botoneira	0	

14.0. Tabela de Erros

Erro	Nome do erro	Descrição	Ação
	Máquina bloqueada	O eixo principal da máquina não gira	Desligue a máquina e verifique os possíveis problemas
	Erro no número de padrão	O número de padrão de costura não foi gravado ou está inoperante. O número do padrão está em " 0 "	Verifique o número do padrão de costura. Confirme os valores do parâmetro 201.
	Posicionamento da barra de agulha	A barra de agulha não está na posição correta	Gire o volante para que a barra de agulha volte para a sua posição correta
	Erro de tamanho da área de costura	A área de costura ultrapassa o limite do campo	Verifique o padrão de costura e os valores da escala X/Y Esse erro aparece quando a área máxima de costura é maior que 30x40.
	Erro de ampliação	O espaçamento da costura ultrapassa os 10mm	Verifique o número do padrão e a proporção da escala X/Y
	Erro de dados do padrão de costura	Não se pode habilitar o padrão de costura	Desligue a máquina e verifique os dados na memória
	Interrupção da costura através da parada instantânea - função pausa	A função de interrupção da costura foi ativada. Consulte parâmetro 31	Reinicie ou retorne a origem depois de cortar a linha
	Informação sobre o tempo limite para engraxar os mecanismos	Informação sobre o tempo para engraxar os mecanismos	Engraxe os mecanismos especificados no manual e em seguida, configure o valor do parâmetro 245 em " 0 "
	Falta de graxa na máquina	A máquina pára por falta de graxa nos mecanismos	Engraxe os mecanismos especificados no manual e em seguida, configure o valor do parâmetro 245 em " 0 "
	Cabeçote inclinado	O sensor de inclinação do cabeçote está ativado	A máquina não pode operar com o cabeçote inclinado. Retorne o cabeçote a sua posição de operação ou verifique o sensor
	Erro de detecção da fase Z	Não é possível executar a função de localização do ponto morto superior	Desligue a máquina e verifique se o circuito CN14 de SDC está desconectado ou solto
	Erro no posicionamento do corta fio	O corta fio não está na posição correta	Desligue a máquina e verifique se o circuito CN66 de INT está desconectado ou solto
	Erro de posição do prendedor da linha da agulha	O dispositivo prendedor da linha da agulha não está na posição correta	Desligue a máquina e verifique se o circuito CN65 de INT está desconectado ou solto

Erro	Nome do erro	Descrição	Ação
	Problema de contador A	Não se pode verificar a fase A ou B do encoder	Desligue a máquina e verifique se o circuito CN14 está desconectado ou solto
	Problema de contador B	Não se pode verificar a fase U, V ou W do encoder	Desligue a máquina e verifique se o circuito CN14 está desconectado ou solto
	Rotação inversa do motor	O motor gira em sentido contrário	Desligue a máquina e verifique se o cabo do motor está desconectado ou solto
	Erro de curto circuito	Fonte de alimentação com sobrecarga de energia	Verifique a tensão da fonte de alimentação
	Erro de baixa tensão	A tensão da fonte de alimentação é insuficiente	Verifique a tensão da fonte de alimentação
	Problema no motor	Erro ocorre começa no motor	Desligue a máquina, aguarde alguns segundos e em seguida ligue novamente
	Problema na fonte de alimentação do motor de passo	Não há energia na fonte de alimentação do motor de passo	Desligue a máquina e verifique o fusível F1 do circuito SDC
	Problema na fonte de alimentação do solenóide	Não há energia na fonte de alimentação do solenóide	Desligue a máquina e verifique o fusível F2 do circuito SDC
	Superaquecimento na placa do circuito SDC	Superaquecimento na placa do circuito SDC	Desligue a máquina, aguarde alguns segundos e em seguida ligue novamente
	Erro de recuperação da origem X	Não é possível alterar o sensor de origem X	Desligue a máquina e verifique se circuito CN62 do INT e o circuito CN42 da placa principal estão bem conectados
	Erro de recuperação da origem Y	Não é possível alterar o sensor de origem Y	Desligue a máquina e verifique se circuito CN63 do INT e o circuito CN43 da placa principal estão bem conectados
	Erro de recuperação da origem do calcador	Não é possível alterar o sensor de origem do calcador	Desligue a máquina e verifique se circuito CN64 do INT e o circuito CN44 da placa principal estão bem conectados
	Erro de recuperação da origem do prendedor da linha da agulha	Não é possível alterar o sensor de origem do prendedor da linha da agulha	Desligue a máquina e verifique se circuito CN65 do INT e o circuito CN45 da placa principal estão bem conectados
	Problema na fonte de alimentação	Atraso no tempo do eixo de transporte e o principal	Desligue a máquina e verifique se o cabo de ligação do motor principal está bem conectado

Erro	Nome do erro	Descrição	Ação
	Erro de comunicação entre o painel e a placa principal	Não há conexão entre o painel e a placa principal	Desligue a máquina e verifique se o circuito CN34 da placa principal está desconectado.
	Erro de comunicação entre o painel e o SDC	Não há conexão entre a placa principal e o SDC	Desligue a máquina e verifique se o circuito CN32 da placa principal e o circuito CN15 do SDC está desconectado.
	Superaquecimento da placa principal	Superaquecimento da placa principal	Desligue a máquina, aguarde alguns segundos e em seguida ligue novamente.
	Problema de gravação na memória principal	Não é possível gravar dados na placa principal	Desligue a máquina e verifique a ROM do circuito U22 da placa principal.
	Problema de gravação na memória INT	No se puede ejecutar escritura en la memoria del tablero del circuito cabeza. Não é possível gravar dados na placa principal	Desligue a máquina e verifique se o circuito CN38 da placa principal está desconectado.
 (Sin indicación)	Fonte de alimentação irregular Cabo desconectado	O tipo de tensão da fonte de alimentação está diferente O cabo está desconectado ou com mal contato	Desligue a máquina e verifique se a tensão da fonte de alimentação. Verifique se o circuito CN3 da placa FLT e o circuito CN13 do SDC está desconectado.