



ZOJE

TREINAMENTO TÉCNICO
ROLEMAK

Ziguezague Eletrônica
série ZJ-2290

1.0. Informações

Série ZJ-2290S

Máquina Ziguezague Eletrônica

com Motor Direct Drive

Caixa de Controle SC-300-2E-B

Painel Eletrônico SC-300



Informações Técnicas

Modelo	Leve
Área de Trabalho	300mm
Largura do Ziguezague	10 mm
Comprimento do Ponto	5 mm
Tipo de Agulha	DP×5
Altura do Calçador	5,5 / 6 / 10 mm (manual/automático/joelheira)
Velocidade	5000 rpm
Capacidade da Memória	500 costuras personalizadas
Motor	Direct Drive/500W
Voltagem do Motor	220 V

Sistemas automáticos

Levador de calçador
 Posicionamento de agulha
 Corte de linha
 Limpa fio

2.0. Instalação e Aterramento

2.1. Condições da instalação elétrica

Um dos aspectos mais importantes na instalação, sem dúvida, é a verificação das instalações elétricas do local que a receberá. Fases invertidas, subdimensionamento de condutores e diferenças na referência de voltagem podem não somente provocar mal funcionamento, mas danificar definitivamente as placas de rede e também os equipamentos. Está estatisticamente comprovado que 60% dos problemas verificados são oriundos de instalações elétricas inadequadas.

2.2. Vantagens de uma instalação adequada

- Economia de gastos com reposição ou reparo de equipamentos eletro-eletrônicos;
- Maior disponibilidade dos equipamentos com a redução do tempo de parada por defeitos;
- Melhoria da eficiência do suporte e da assistência técnica, tanto da confecção, quanto das vendas, com a redução da quantidade de defeitos;
- Aumento do tempo de vida útil do equipamento e conseqüente redução de despesas;

2.3. Aterramento

Malha composta de hastes enterradas em local apropriado, a qual fornece uma trajetória de baixa impedância para correntes de fuga, permitindo uma tensão de referência única para todos os equipamentos.

O aterramento elétrico tem três funções principais:

- 1 - Proteger o usuário do equipamento, das descargas atmosféricas, através da viabilização de um caminho alternativo para a terra, de descarregar atmosféricas.
- 2 - “Descarregar” cargas estáticas acumuladas nas carcaças das máquinas ou equipamentos para a terra.
- 3 - Facilitar o funcionamento dos dispositivos de proteção (fusíveis, disjuntores, etc), através da corrente desviada para a terra.

2.4. Estabilização - diferença entre estabilizadores e no-breaks

Estabilizador: Equipamento dotado de um transformador de entrada e circuitos de proteção contra oscilações importantes de voltagem. Alguns modelos possuem também filtro de linha, permitindo uma razoável proteção do equipamento.

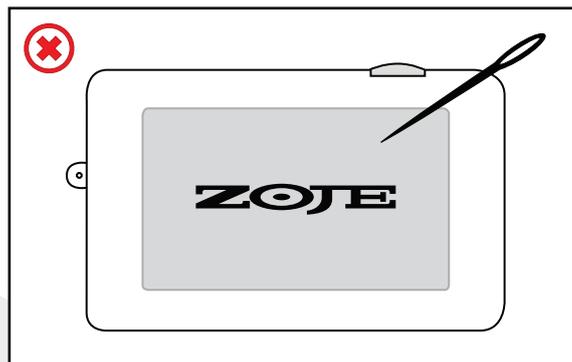
No-Break: Equipamento dotado de estabilizador, com proteção contra surtos de tensão, (sub e sobretensões), filtro de linha e baterias com autonomia de cerca de 15 minutos, permitindo a operação do equipamento, mesmo na ausência de energia elétrica, para posterior desligamento da máquina, após salvamento dos trabalhos do usuário no caso de queda da energia elétrica.

Normalmente, a unidade de estabilização faz parte deste tipo de equipamento e possui qualidade superior àquela encontrada nos equipamentos somente estabilizadores.

3.0. Maneiras de Segurança

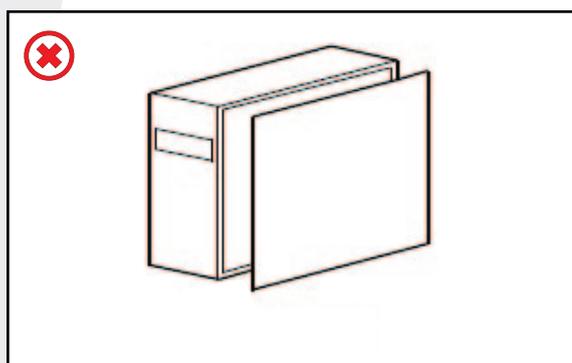
3.1. Danos no Touch do Painel

Não use objetos pontiagudos para tocar na tela, isso pode causar danos ao painel.



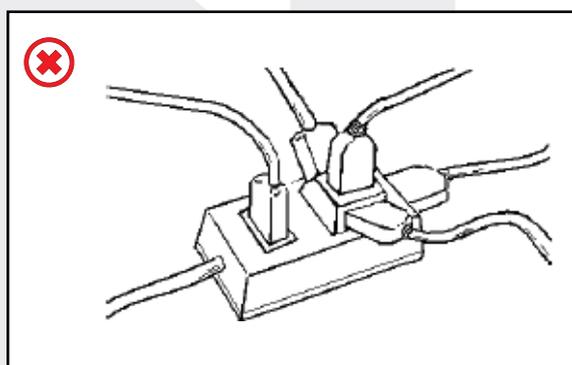
3.2. Instalação da Caixa de Controle

Para abrir a caixa de controle, cuidado, desligue o aparelho e aguarde por 5 minutos antes de abrir a caixa de controle, para evitar problemas de carga elétrica e danificar sua caixa de controle.



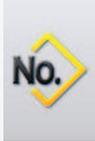
3.3. Tomada Compartilhada

Não utilize várias tomadas na mesma fonte de alimentação, isso evita o aquecimento da rede elétrica e a sobrecarga na caixa de controle.



4.0. Lista de Padrões de Costura na Memória

4.1. Padrões de Costura Personalizados

	Criar um padrão de costura customizável		Criar um sequência de costura customizável
	Salvar um padrão de costura		Criar um ciclo de costura customizável

4.2. Padrões de Costura na Memória

Desenho	Nº de Pontos	Nome do Padrão
	-	Costura livre
	-	Ziguezague 2 pontos
	-	Ziguezague 3 pontinhos
	-	Ziguezague 4 pontinhos
	24	Costura curvada simples a direita
	24	Costura curvada lunar a direita
	24	Costura curvada média à direita
	12	Costura curvada média à direita
	24	Costura curvada simples à esquerda
	24	Costura curvada lunar à esquerda

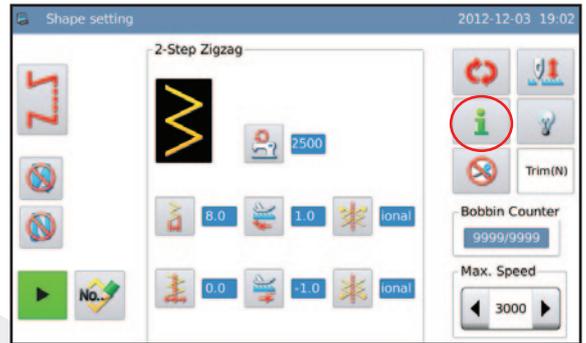
Desenho	Nº de Pontos	Nome do Padrão
	24	Costura curvada média à esquerda
	12	Costura curvada média à esquerda
	2 + a	Ponto invisível à direita
	2 + a	Ponto invisível à esquerda
	3	Costura pra esquerda em formato de T
	3	Costura pra direita em formato de T
	6	Padrão número 1
	6	Padrão número 2
	6	Padrão número 3
	6	Padrão número 4

5.0. Resetar os Parâmetros

1º Passo

Ligue a máquina, e na tela inicial aperte a tecla de informação.

Como mostra figura ao lado.



2º Passo

Aperte o botão de gerenciamento de parâmetros.

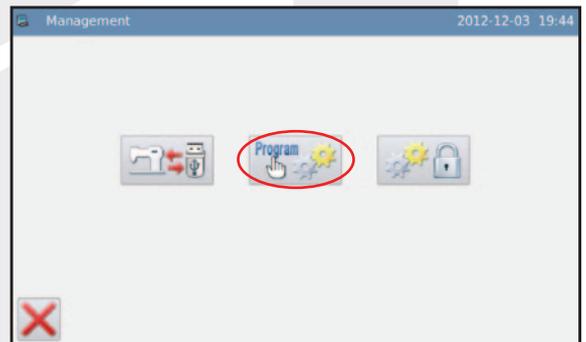
Como mostra figura ao lado.



3º Passo

Aperte o botão  para ir a tela de reset de parâmetros aos padrões de fábrica.

Como mostra figura ao lado.



4º Passo

Solicite uma senha ao Dpto. Técnico Rolemak, para enviar a sua senha.



5º Passo

Selecione a opção "default01" e confirme no botão  para confirmar, após a confirmação o sistema vai apresentar uma mensagem que o sistema precisa ser reniciado.

Desligue e ligue a máquina para concluir o processo.

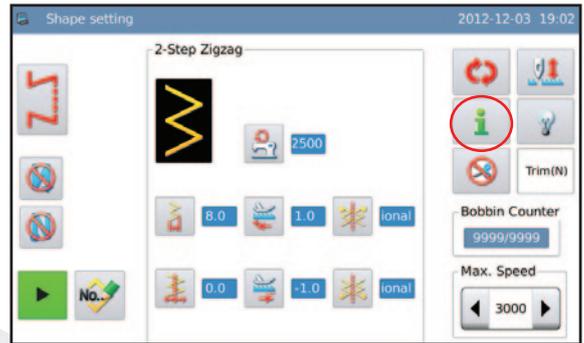


6.0. Transferência de Padrões de Costura

1º Passo

Ligue a máquina, na tela inicial aperte a tecla de informação.

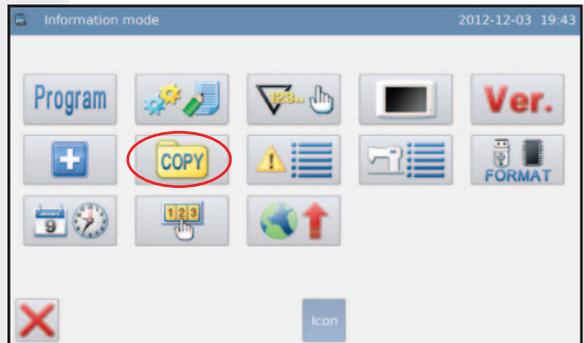
Como mostra figura ao lado.



2º Passo

Aperte o botão de transferência de padrões de costura.

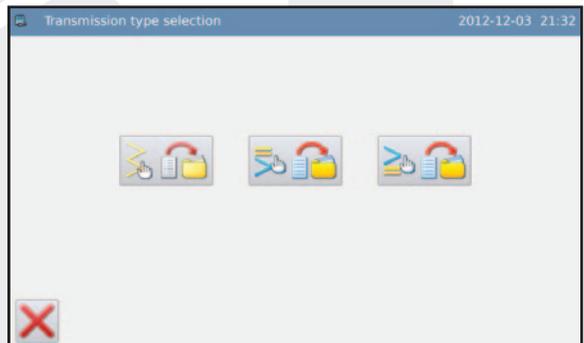
Como mostra figura ao lado.



3º Passo

Selecione o tipo de transferência que deseja fazer:

-  Transferência de padrão de costura customizado.
-  Transferência retrocesso inicial customizado.
-  Transferência retrocesso final customizado.



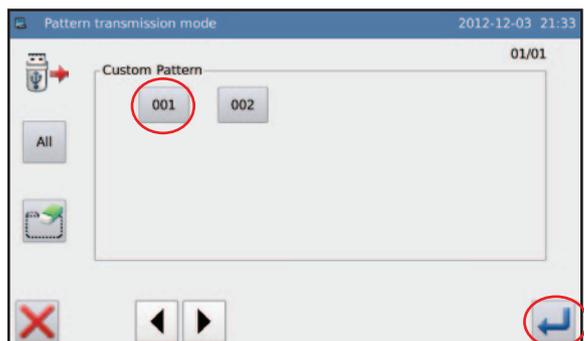
Em nosso exemplo vamos passar um padrão de costura customizado que está no Pen-drive para colocar na máquina.

Aperte  para entrar na tela de transferência de padrão de costura.

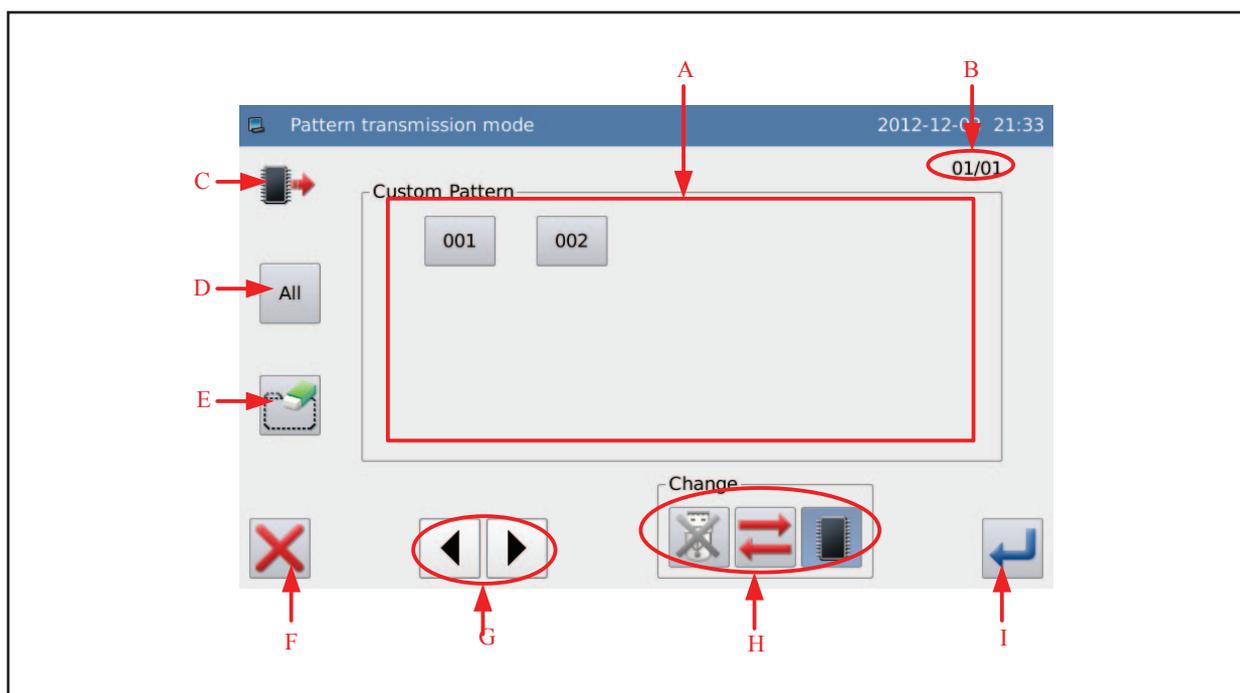
Coloque o Pen-drive na máquina e aperte  para mostrar os desenhos guardados no pen-drive.

Selecione o padrão de costura desejado, em nosso exemplo vamos selecionar o "001" e depois confirme a operação .

Como mostra figura ao lado.



6.1. Detalhes da Tela de Tranferência de Padrões de Costura



Letra	Função	Descrição
A	Lista de padrões de costura	Mostra os padrões de costura do painel ou do USB.
B	Número de página	Mostra a página atual / total de páginas.
C	Modo de transferência	Lista da memória Lista do USB
D	Selecionar todos padrões de costura	Selecione todos os padrões de costura da tela.
E	Excluir	Exclui o padrão de costura selecionado.
F	Sair da tela	Sair da tela de transferência de padrões.
G	Mudar de página	Troca a página dos padrões de costura.
H	Trocar modo de transferência	Aperte para trocar o modo de transferência. Lista da memória Lista do USB
I	Confirmar	Nesse botão você confirma para copiar pro USB ou para a memória do painel.

Nessa tela você tem a opção de copiar o padrão de costura da memória do painel pro USB, ou do USB para a memória do painel, a capacidade de armazenamento é de até 500 padrões costura.

7.0. Lista de Parâmetros

7.1. Ajuste de Costura

No.	Descrição	Variação	Padrão	Nível
P1-0	Tipo de costura 0:CEN:centralizado -- 1:LR:simetria	0 ou 1	0	I
P1-1	Limite de largura do ziguezague	0 a 10,0 mm	8,0 mm	I
P1-2	Limite da costura pra esquerda (LR Swing)	-5,0 a 0 mm	-4,0 mm	I
P1-3	Limite da costura pra direita (LR Swing)	0 a 5,0 mm	4,0 mm	I
P1-4	Referência da linha base de costura 0:CEN:centralizado 1:L:esquerda 2:R:direita	0 - 1 - 2	0	I
P1-5	Inoperante	-	-	-
P1-6	Inoperante	-	-	-
P1-7	Mostra o limite da largura do ziguezague ao ligar à máquina 0:OFF:desativado -- 1:ON:habilitado	0 ou 1	1	I

7.2. Ajuste do Retrocesso

No.	Descrição	Variação	Padrão	Nível
P2-0	Retrocesso no meio da costura 0:OFF:desabilitado -- 1:ON:habilitado	0 ou 1	1	I
P2-1	Número de pontos do retrocesso	0 a 19	4	I
P2-2	Ajuste do retrocesso no final da costura 0:OFF:desabilitado -- 1:ON:habilitado	0 ou 1	1	I
P2-3	Ajuste do retrocesso no início da costura 0:OFF:desabilitado -- 1:ON:habilitado	0 ou 1	0	I
P2-4	Curva de aceleração no início do retrocesso 0:OFF:desabilitado -- 1:ON:habilitado	0 ou 1	0	I
P2-5	Atrasar o tempo do retrocesso	2 a 250 s	60 s	II
P2-6	Ajuste o tempo da pressão ao acionar o solenóide	50 a 250 ms	100 ms	II
P2-7	Ajuste o tempo permanência do solenóide ativado	0 a 100 ms	40 ms	II

7.3. Parâmetros de Velocidade

No.	Descrição	Variação	Padrão	Nível
P3-0	Pontos lentos no início da costura	0 a 9 pontos	3 pontos	I
P3-1	Velocidade dos pontos lentos da costura	150 a 5000 rpm	1200 rpm	I
P3-2	Velocidade do retrocesso	150 a 3000 rpm	1500 rpm	I
P3-3	Configurar a menor velocidade da máquina	20 a 400 rpm	200 rpm	I
P3-4	Velocidade da costura em costura programada	200 a 5000 rpm	3000 rpm	I
P3-5	Ângulo da agulha no ponto morto inferior	120 a 200 °	160 °	II
P3-6	Após o corte de linha, reposiciona a agulha em cima 0:OFF:desabilitado -- 1:ON:desativado	0 ou 1	0	II
P3-7	Ângulo da agulha após o corte de linha	0 a 45 °	20 °	II
P3-8	Ângulo do motor principal	-20 a 20 °	0 °	I
P3-9	Para selecionar o principal tipo de motor 0:motor -- 1:motor de integração	0 ou 1	0	I

7.4. Parâmetros de Corte de Linha e da Faca

No.	Descrição	Variação	Padrão	Nível
P4-0	Função do corte de linha 0:desabilitado -- 1:habilitado	0 ou 1	1	I
P4-1	Velocidade do corte de linha	20 a 300 rpm	200 rpm	II
P4-2	Corte de linha do retrocesso 0:OFF:desabilitado -- 1:ON:habilitado	0 ou 1	0	II
P4-3	Tempo de acionamento do limpa fio (wiper)	0 a 250 ms	70 ms	II

7.5. Parâmetros do Calcador e Pedal

No.	Descrição	Variação	Padrão	Nível
P5-0	Método de acionamento do calcador 0: solenóide -- 1: pneumático -- 2: mecânica	0 - 1 - 2	0	III
P5-2	Inoperante	-	-	-
P5-3	Ângulo do pedal no início da costura	10 a 50 °	30 °	III
P5-4	Ângulo do pedal no início da aceleração	10 a 100 °	60 °	III
P5-5	Ângulo do pedal na descida do calcador	-60 a -10 °	-21 °	III
P5-6	Ângulo do pedal na subida do calcador	8 a 50 °	10 °	III
P5-7	Ângulo do pedal no corte de linha	-60 a 10 °	-151 °	III
P5-8	Ângulo do pedal ao atingir a velocidade máxima	10 a 150 °	150 °	III
P5-9	Ajustar a posição neutro do pedal	-15 a 15 °	0 °	III
P5-10	Tempo que o solenóide do calcador permanece acionado	2 a 250 s	10 s	III
P5-11	Altura do calcador após o corte de linha	-60 a 10 °	-40 °	III
P5-12	Tempo de acionamento do solenóide do calcador	0 a 250 ms	140 ms	III
P5-13	Levantamento do calcador após o corte de linha 0:OFF:desabilitado -- 1:ON:habilitado	0 ou 1	1	III
P5-14	Tempo de acionamento do solenóide do calcador	50 a 250 ms	150 ms	III
P5-15	Tempo de acionamento do Duty Cycle	0 a 100	30 ms	III
P5-16	Descida suave do calcador 0:FAS:Rápido:desabilitado -- 1:SLW:Devagar:habilitado	0 ou 1	0	III
P5-17	Curva de aceleração 0: aceleração normal -- 1: aceleração lenta -- 2: aceleração rápida	0 - 1 - 2	0	III
P5-18	Nível de potência do calcador 0:pesado -- 1:médio -- 2:leve	0 - 1 - 2	1	III
P5-19	Selecionar o tipo de pedal 0:pedal simples -- 1:pedal triplo	0 ou 1	0	III

7.6. Parâmetros de Opções do Painel

No.	Descrição	Variação	Padrão	Nível
P7-0	Habilitar avisos sonoros no painel 0:OFF:desabilitado -- 1:PAR:somente som -- 2:ALL:alarme e voz	0 - 1 - 2	2	I
P7-1	Ativar tela de descanso 0:OFF:desabilitado -- 1:ON:habilitado	0 ou 1	0	I
P7-2	Tempo para ativar a tela de descanso	1 a 9 min	3 min	I
P7-3	Trocar idioma do painel 0:CN:chinês -- 1:EN:inglês	0 ou 1	0	I
P7-4	Customizar os desenhos do painel 0:STH:stitch display -- 1:SHP:shape display	0 ou 1	0	I

7.7. Parâmetros de Contagem

No.	Descrição	Variação	Padrão	Nível
P8-0	Função de contagem de produção OFF:0:desabilitado -- 1:ON:habilitado	0 ou 1	0	I
P8-1	Função para contar quantidade de linha da bobina OFF:0:desabilitado -- 1:ON:habilitado	0 ou 1	0	I
P8-2	Resetar os contadores quando desligar a máquina 0:CLR:limpa os dados -- 1:RSV:guarda os dados	0 ou 1	1	I
P8-3	Bloquear contagem de produção OFF:0:desabilitado -- 1:ON:habilitado	0 ou 1	0	I
P8-4	Bloquear contador para linha da bobina OFF:0:desabilitado -- 1:ON:habilitado	0 ou 1	0	I
P8-5	Travar a máquina quando completar a contagem de produção 0:OFF:não para a costura -- 1:ON:para a costura	0 ou 1	1	I
P8-6	Travar a máquina quando completar a meta da linha da bobina 0:OFF:não para a costura -- 1:ON:para a costura	0 ou 1	1	I
P8-7	Selecione qual tipo de contagem vai mostrar no ato costura 0:OFF:desabilitado -- 1:UP:corte de linha -- 2:DN:linha da bobina	0 - 1 - 2	1	I
P8-8	Unidade de contador da linha da bobina	10 - 15 - 20 pontos	10 pontos	I

7.8. Parâmetros Variados

No.	Descrição	Variação	Padrão	Nível
P9-0	Posição da agulha no meio da costura 0:DN:em baixo -- 1:UP:em cima	0 ou 1	0	I
P9-1	Muda o valor do botão meio ponto no painel 0:HAF:meio ponto -- 1:ONE:1 ponto	0 ou 1	0	I
P9-2	Proibe girar o volante com a mão durante a costura 0:OFF:desabilitado -- 1:ON:habilitado	0 ou 1	1	I
P9-3	Inoperante	-	-	-
P9-4	Qtd. de pontos com o tensor aberto 0:desabilitado -- 1-9:pontos	0 a 9	0	I
P9-5	Compensação de linha na hora do corte de linha 0:OFF:desabilitado -- 1:ON:habilitado	0 ou 1	1	I
P9-6	Ajuste da intensidade da luminária LED	0 a 100	50	I

7.9. Parâmetros de Reparação e Manutenção

No.	Descrição	Variação	Padrão	Nível
P10-0	Tempo restante para troca de agulha	0 a 9999 min	0 min	II
P10-1	Configurar tempo para a troca de agulha	0 a 9999 pontos	0 ponto	II
P10-2	Tempo restante para limpeza na máquina	0 a 9999 horas	0 hora	II
P10-3	Configurar tempo restante para limpeza na máquina	0 a 9999 horas	0 hora	II
P10-4	Tempo restante para troca de óleo	0 a 9999 horas	0 hora	II
P10-4	Configurar tempo para a troca de óleo	0 a 9999 horas	0 hora	II

7.10. Parâmetros Variados

No.	Descrição	Variação	Padrão	Nível
P11-0	Limita a velocidade máxima de costura	50 a 5000 rpm	4000 rpm	III
P11-1	Inoperante	-	-	-
P11-2	Inoperante	-	-	-
P11-3	Inoperante	-	-	-
P11-4	Botão de pause da costura no painel 0:OFF:desabilitado -- 1:ON:habilitado	0 ou 1	1	III
P11-5	Inoperante	-	-	-
P11-6	Ângulo do transporte da agulha	-50 a 50 °	0	III
P11-7	Posição da agulha na hora do corte de linha	-30 a 30 °	0	III
P11-8	Número da placa mãe	-	917504	III

Tabela de níveis dos parâmetros

nível I - Parâmetros operacional

nível II - Parâmetros técnico

nível III - Parâmetros bloqueados necessário o uso de senha.

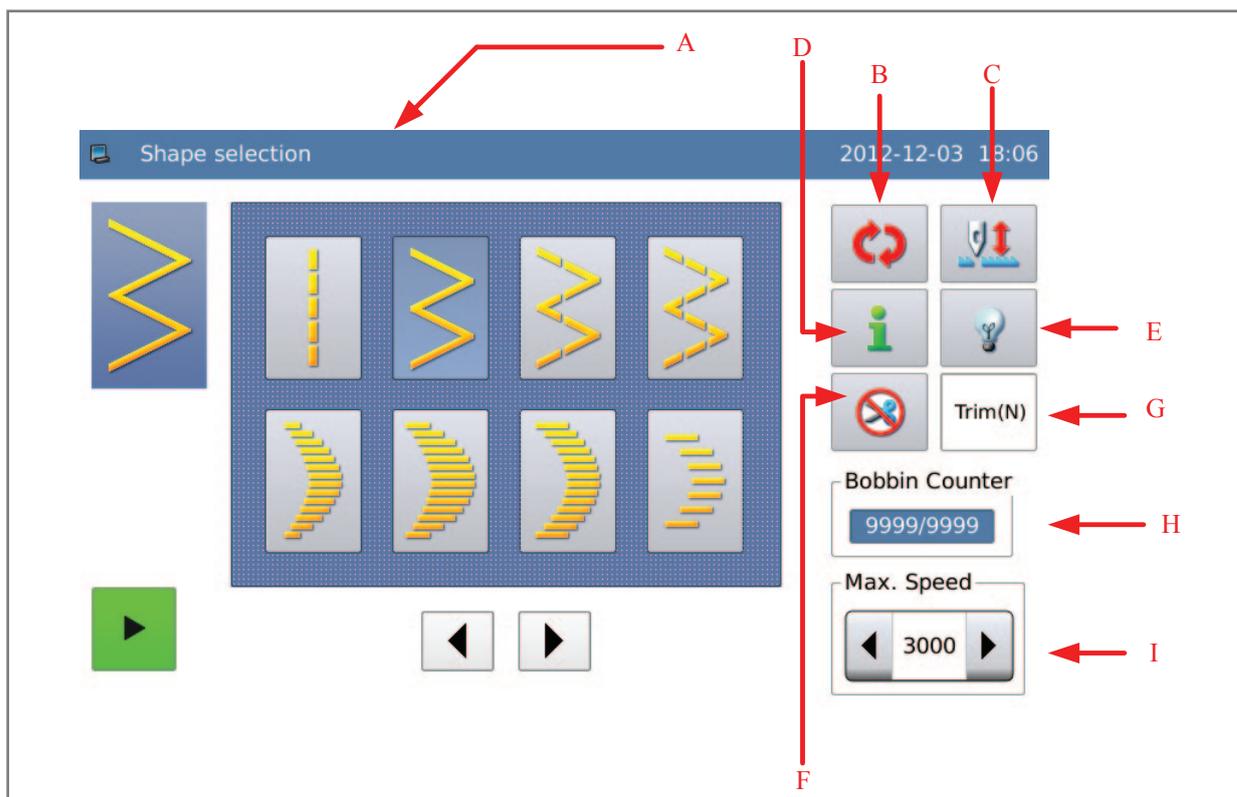
Entre em contato com a assistência da Rolemak para solicitar uma senha.

8.0. Tabela de Erros

No.	Erro
E-003	Inclinação do cabeçote
E-004	Tensão principal é muito baixa Ideal da tensão é 300V
E-005	Tensão principal é muito alta Ideal da tensão é 300V
E-007	Excesso de tensão ou sobrecarga elétrica
E-008	Tensão de assistente de dispositivo é muito alta
E-009	Tensão de assistente de dispositivo é muito baixa
E-013	Falha no encoder
E-014	Falha na conexão do motor
E-015	Excede área de costura
E-016	Erro da posição superior da barra da agulha
E-020	Erro na versão do software
E-025	Falha na origem X do calcador
E-026	Falha na origem Y do calcador
E-027	Erro no calcador
E-030	Erro de comunicação no motor de passo
E-031	Sobrecarga no motor de passo
E-032	Falha no motor de passo
E-034	Falha na Corrente elétrica

No.	Erro
E-035	Sobrecarga IPM 1
E-036	Sobrecarga IPM 2
E-037	Motor travado 1
E-038	Motor travado 2
E-039	Erro da velocidade da máquina
E-040	Over current in stop status
E-041	Sobrecarga no motor
E-042	Tensão anormal no motor
E-044	Falha no EEPROM
E-045	Falha nos componentes da caixa
E-046	Falha no CRC
E-047	Erro de verificação de dados
E-048	Erro de verificação de dados
E-049	Erro de verificação da origem X
E-050	Erro de verificação da origem Y
E-051	Falha no MD1 X
E-052	Falha no MD1 Y

9.0. Tela de Costura

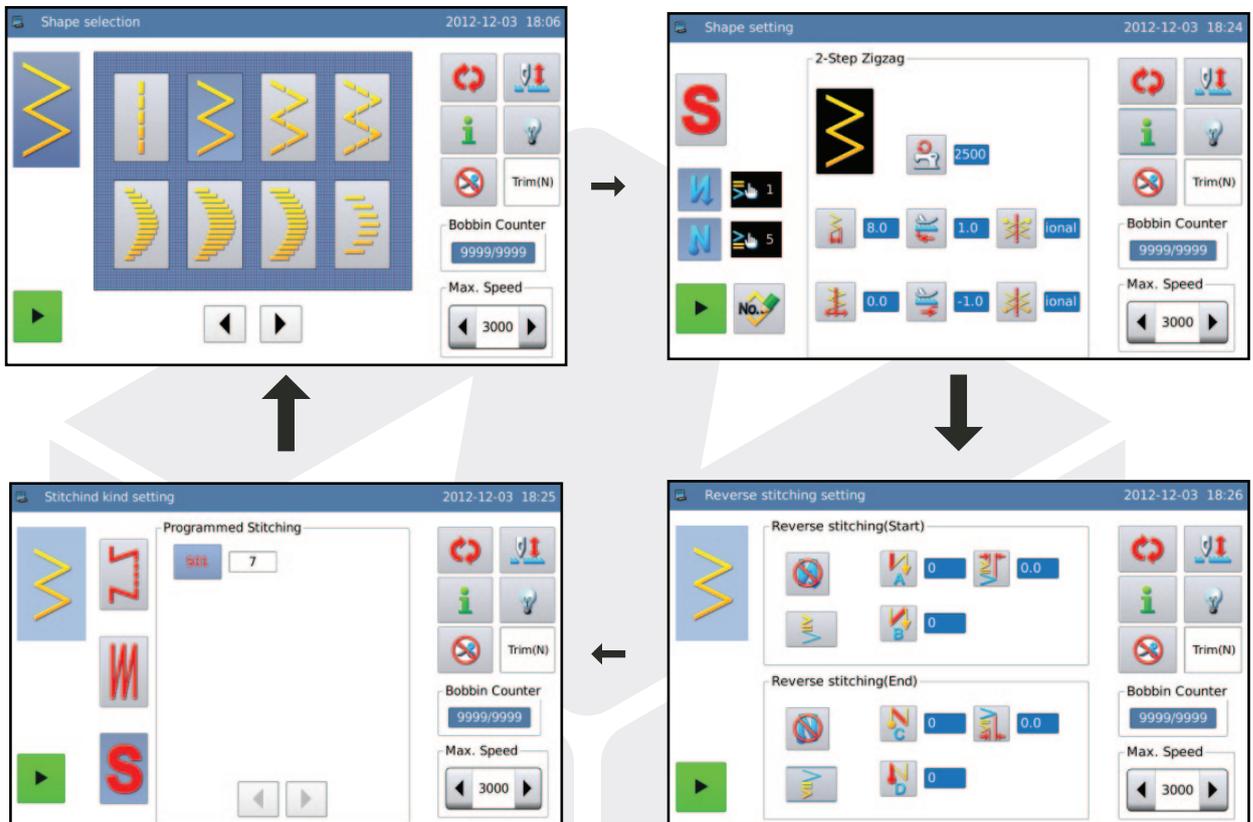


Letra	Função	Descrição
A	Título da página	Mostra em qual você está trabalhando atualmente.
B	Troca de Tela	Muda a tela da página principal.
C	Meio ponto	Auxilia a costura com meio ponto para acima ou para abaixo.
D	Tela de informação	Acessar a parâmetros, funções de teste, transferência de padrões e etc
E	Luminária	Define a luz em acesa ou apagada.
F	Corte de linha	Define o corte de linha em habilitado ou desabilitado
G	Habilita corte automático	Mostra se o corte automático da linha está ativado.
H	Contadores	Precisa habilitar no parâmetro Counter P8-7, Tem 2 opções UP(conta corte de linha) e DN(conta a linha da bobina).
I	Velocidade máxima	Configurada no parâmetro Special P11-0.

9.1. Tecla Troca de Tela "SHIFT"

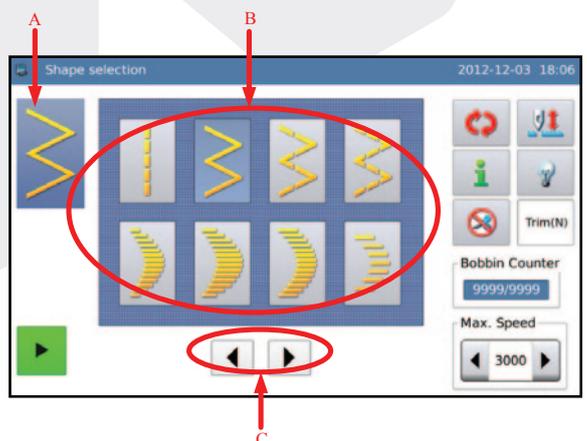
OBS: Função B

Aperte a tecla  para trocar as telas, vamos usar como exemplo Ziguezague 2 pontos em costura programada:

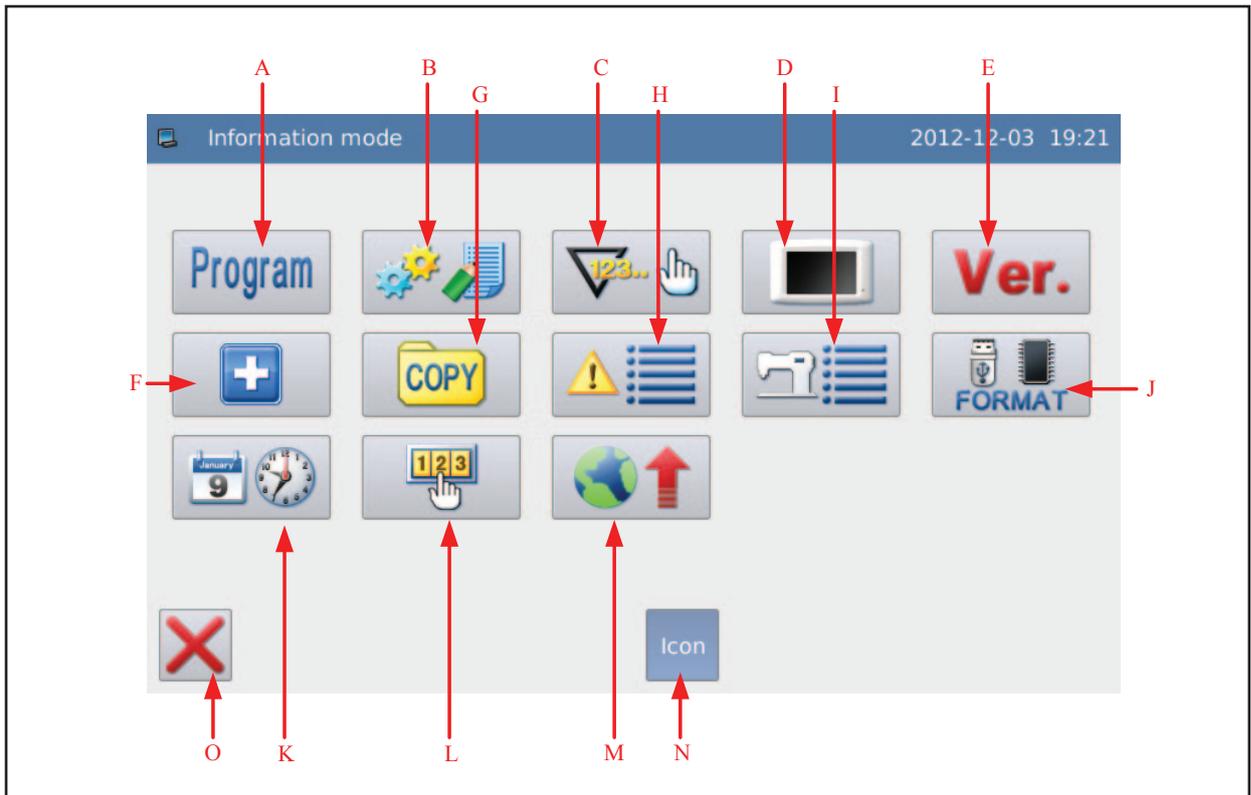


9.2. Como Selecionar outros Padrões de Costura

Letra	Função
A	Padrão de costura selecionado
B	Tela dos desenhos da memória
C	Vire a páginas para exibição

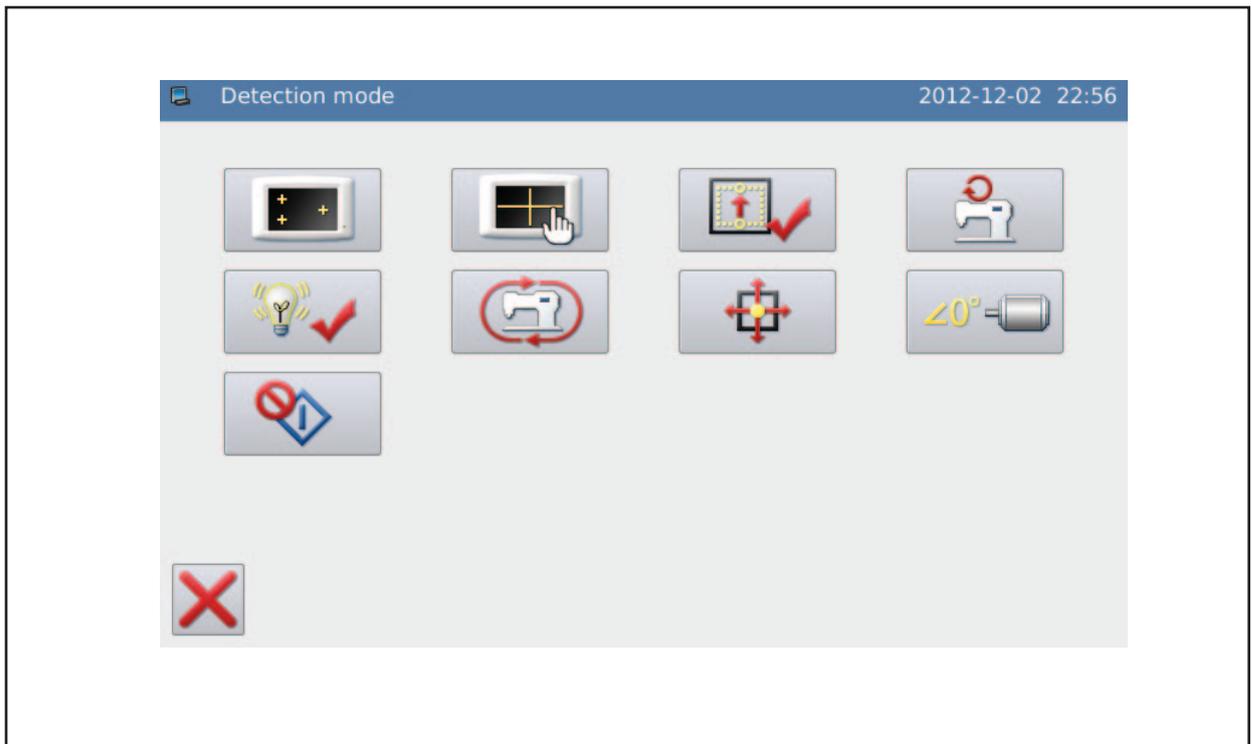


10.0. Tela de Informação



Letra	Função	Descrição
A	Parâmetros	Lista de parâmetros
B	Gerenciamento dos Parâmetros	Backup de parâmetros, Reset de parâmetros e bloquear o acesso aos parâmetros com senha
C	Contadores	Configura a meta do contador de produção ou da linha de bobina
D	Definição do Visor	Configurações de cores, formas e fontes do painel.
E	Versão do Software	Versão tual do software.
F	Função de Teste	Função de diagnóstico para solucionar problemas técnicos.
G	Transferência de Padrões	Inserir novos deseinho na memória.
H	Alarme	Lista de erros que já aconteceu com a máquina.
I	Registro de Trabalho	Dados de quantas horas a máquina ja foi usada.
J	Formatar	Apaga os dados do usb, todosdeseinhos e e ciclos da máquina
K	Data e Tempo	Configura a hora e a data atual.
L	Senha	Utilizado para bloquear a máquina apartir de uma data especifica
M	Atualização da Caixa de Controle	Fazer upgrade nosso software da máquina.
N	Estilo do Painel	Trocar o estilo de visualizaçnao da tela.
O	Fechar ou Sair	Sair da tela de modo de informação

11.0. Modo de Teste (Função de Diagnóstico)

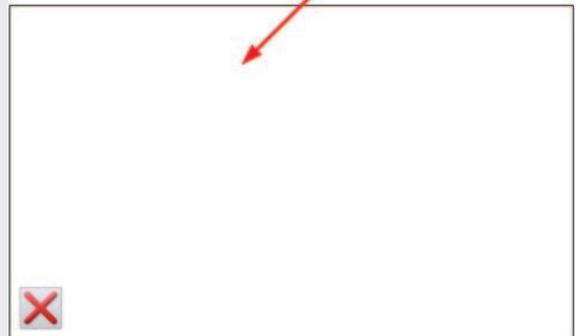


11.1. Teste LCD

Na tela modo de teste, aperte  para entrar na função.

Toque em qualquer lugar da tela para mudar de cor. São 5 cores diferentes para o usuário poder identificar problemas no LCD.

Pressione  para retornar a tela inicial do modo de teste.

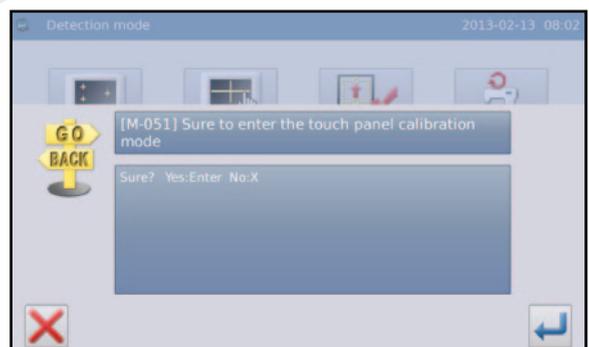


11.2. Calibragem do touch

Na tela modo de teste, aperte  para entrar na função.

Neste momento, o painel irá exibir "Confirmar para entrar no modo de calibragem?"

Aperte  para confirmar o acesso a função.



O usuário tem que corrigir 5 pontos.
Após a correção, o sistema irá exibir o resultado da operação.

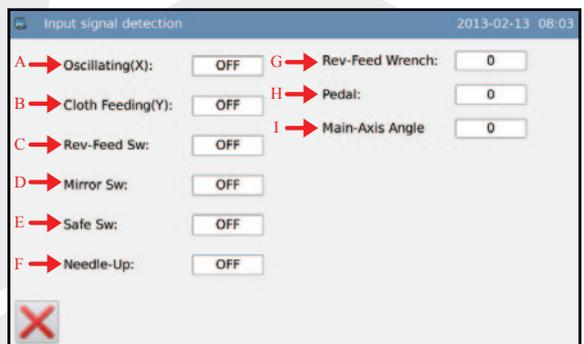
[Nota] Durante a correção, por favor tocar na tela de acordo com a posição do ícone de cruz, para evitar problemas com a calibragem.



11.3. Teste Sinal de Entrada

Na tela modo de teste, aperte  para entrar na função.

- A) Balanço do motor (X)
- B) Motor de alimentação (Y)
- C) Interruptor do retrocesso
- D) Função espelho
- E) Sensor de segurança
- F) Agulha em ponto morto superior
- G) Retrocesso (Faixa: 0 a 1023)
- H) Tensão do pedal (Faixa: 0 a 1023)
- I) Ângulo do motor principal (Faixa: 0 a 359)



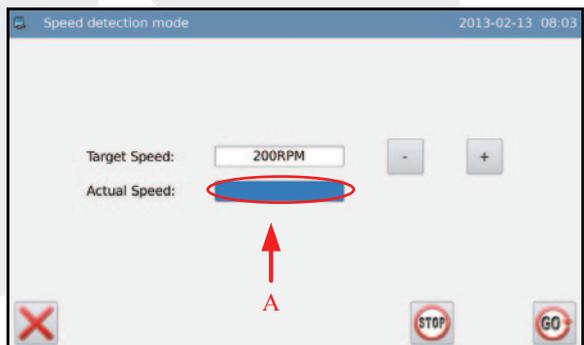
11.4. Velocidade

Na tela modo de teste, aperte  para entrar na função.

Utilize  e  para definir a velocidade que deseja testar.

Após o usuário aperta , o motor principal do eixo irá girar na velocidade definida. Neste momento a velocidade será exibido na indicação do ponto "A".

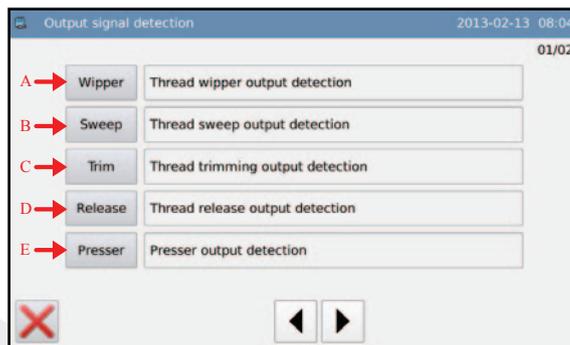
Aperte  para finalizar o teste.



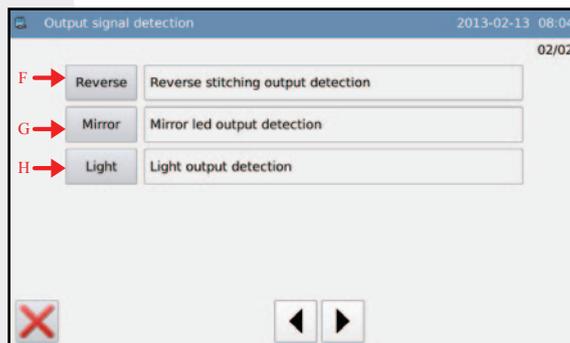
11.5. Teste Sinal de Saída do Solenóides

Na tela modo de teste, aperte  para entrar na função.

Nesta tela, o usuário pode apertar o botão do sinal de saída para testar o estado dos solenóides específicos.



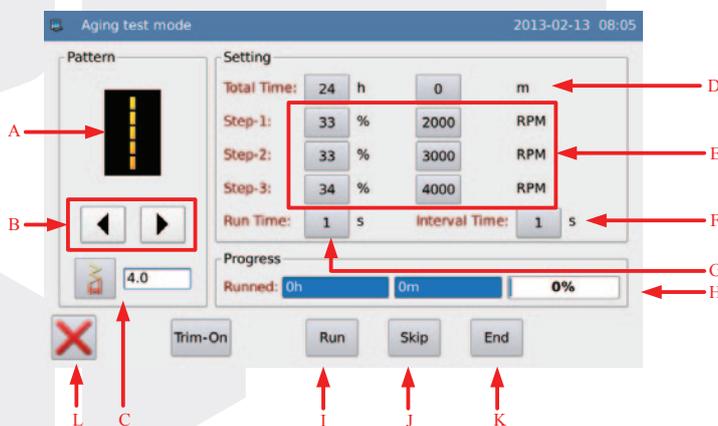
- A) Limpa fio
- B) Thread-limpeza
- C) Corte de linha
- D) Perdendo Tópico
- E) Calcador
- F) Retrocesso
- G) Função espelho
- H) Luminária



11.6. Auto teste

Na tela modo de teste, aperte  para entrar na função.

- A) Exibição do padrão de costura
- B) Mudar padrão de costura
- C) Largura do ziguezague
- D) Tempo total do teste
- E) Configurar a velocidade em 3 passos
- F) Intervalo de tempo
- G) Tempo executado do teste
- H) Processo concluído do teste
- I) Começar teste
- J) Pular
- K) Parar
- L) Sair da tela

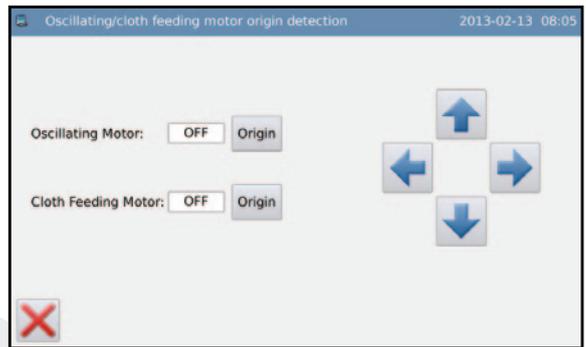


11.7. Sensor do Motor

Na tela modo de teste, aperte  para entrar na função.

Nesta interface, é possível mover o motor em X ou Y e visualizar em tempo real.

 é usado para retorna o motor a posição de origem.

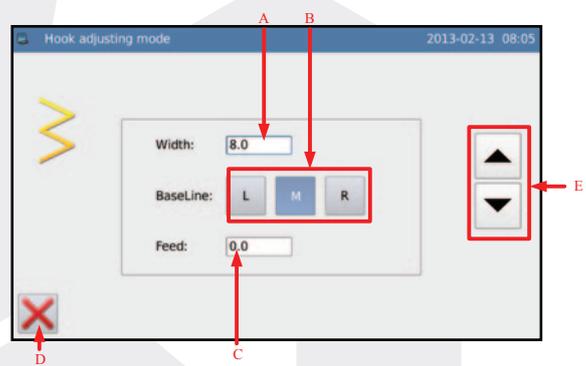


11.8. Ajuste da Largura do Ziguezague

Na tela modo de teste, aperte  para entrar na função.

O padrão de costura do teste é o ziguezague 2 pontos:

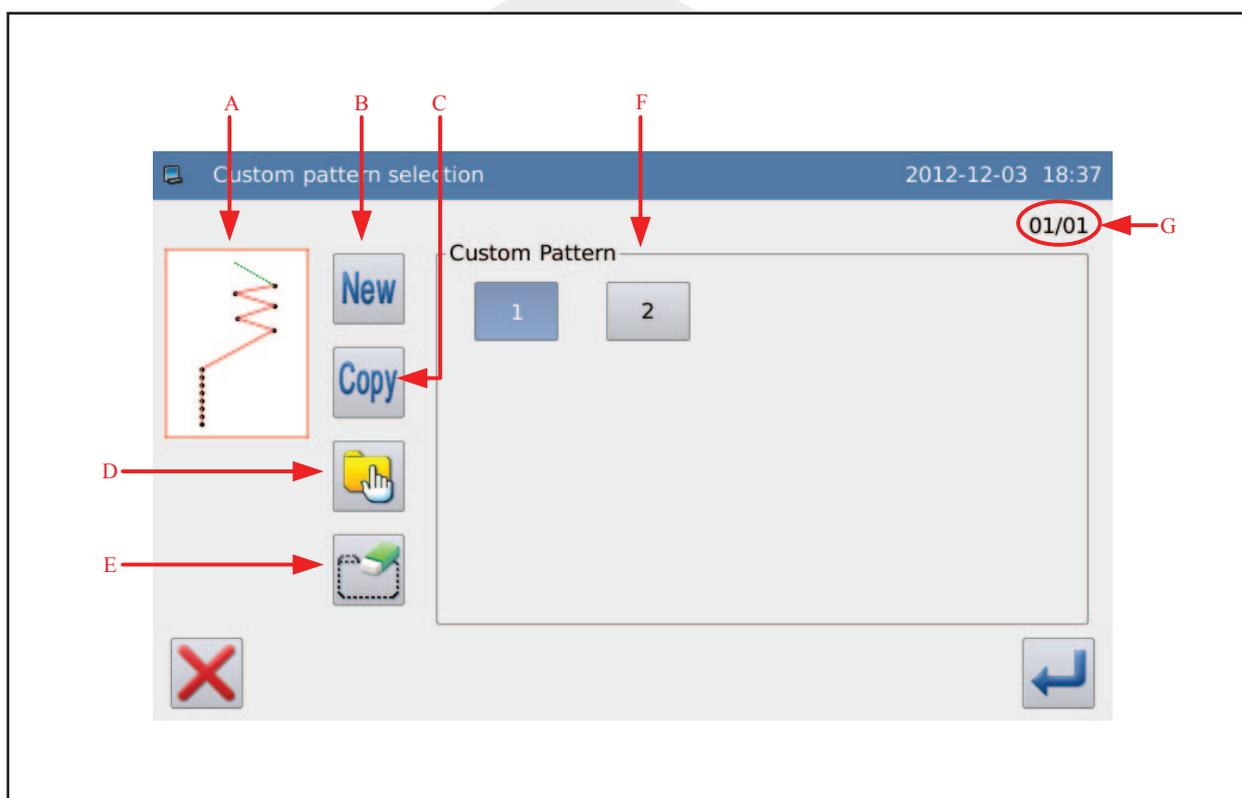
- A) Tamanho do ziguezague
- B) Ponto de referência do ziguezague
- C) Pano-alimentação de exibição
- D) Sair
- E) Ajuste do valor



12.0. Criar um Novo Ziguezague

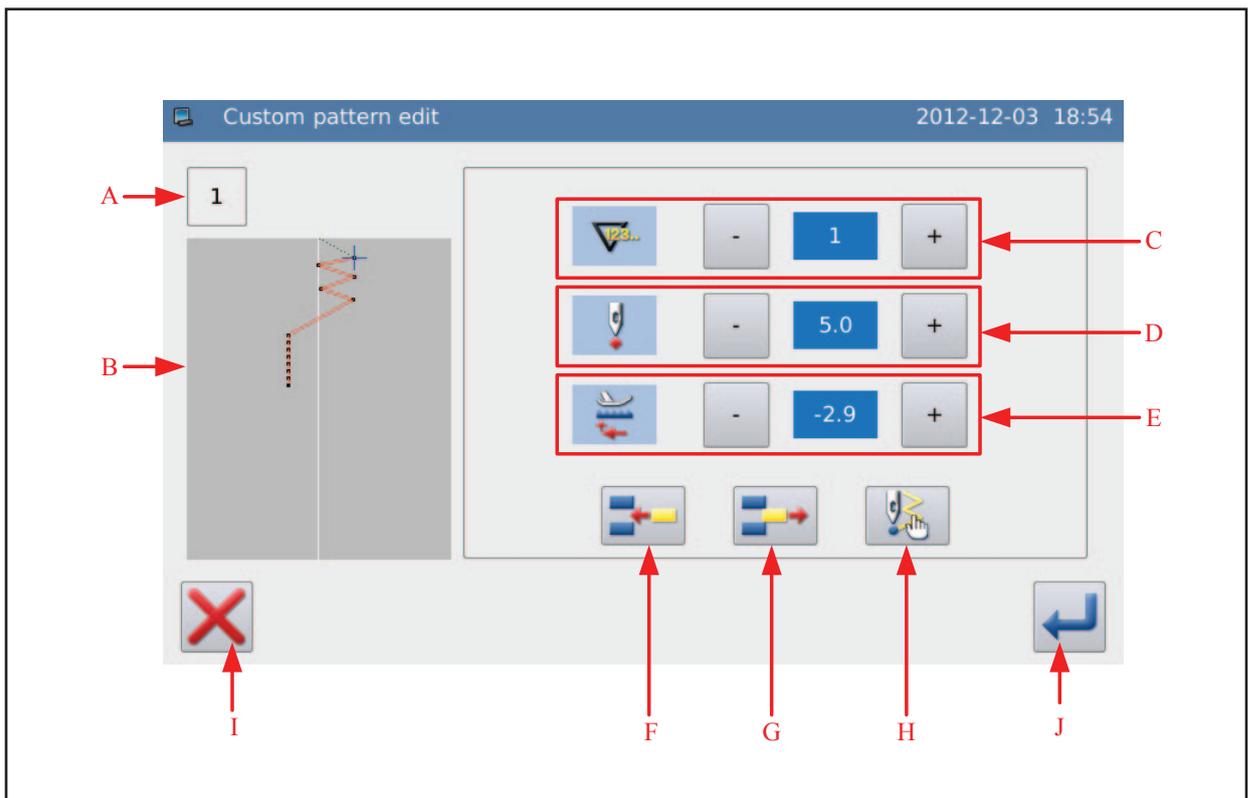
Na tela inicial, aperte  para ir a tela inicial de ziguezague criados.

Capacidade de criar 500 ziguezagues na memória.



Letra	Função	Descrição
A	Exibição do desenho	Mostrar a forma do padrão selecionado
B	Criar novo desenho	Criar um novo desenho personalizado
C	Copiar	Copiar o desenho personalizado que é selecionado
D	Simples ou múltipla seleção	Multi-seleção permite ao usuário selecionar vários padrões de uma só vez, que é usado para deletar ou copiar.
E	Deletar	Excluir o desenho selecionado.
F	Selecionar um desenho	Mostra o número do desenho personalizado salvo no painel.
G	Número da página	Exibir página / total de páginas

12.1. Tela de Edição de Ziguezague



Letra	Função	Descrição
A	Número do desenho	Mostrar o número de padrão personalizado.
B	Exibição do desenho	Mostrar a forma atual do desenho e a posição do ícone.
C	Ajuste do número de pontos do desenho	Mostra o número de pontos do atual desenho.
D	Ajuste do balanço da coordenada X	Esse valor representa a coordenada X absoluta, o valor do intervalo é de -5,0 a 5,0 milímetros.
E	Ajuste do balanço da coordenada Y	Esse valor representa a coordenada Y absoluta, o valor do intervalo é de -5,0 a 5,0 milímetros.
F	Inserir um novo ponto	Acrescenta um ponto no desenho atual. O ponto inserido tem a mesma coordenada do ponto anterior.
G	Excluir um ponto	Remove um ponto do desenho atual.
H	Ponto final	Depois de adicionar um ponto final, os pontos adicionado após se tornará inválido.
I	Cancelar	Cancelar a operação atual e retornar para o nível anterior.
J	Entrar	Confirme a operação e salvar o resultado edição.

12.0. Salvar um Padrão de Costura (atalho de costura)

[Nota] Em nosso exemplo usamos a costura ziguezague 2 pontos:

12.1. Configuração

Definir o padrão de costura e configurar o retrocesso. Em seguida, tem acesso à interface de configuração padrão.

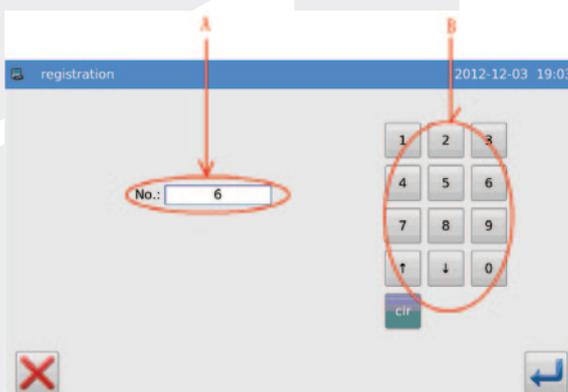
Pressione  para entrar na interface de registro padrão.



12.2. Colocar um número para registro

Na área de apresentação do número (A), o sistema irá dar o número vazio para salvar, o usuário também pode inserir o número através do teclado (B).

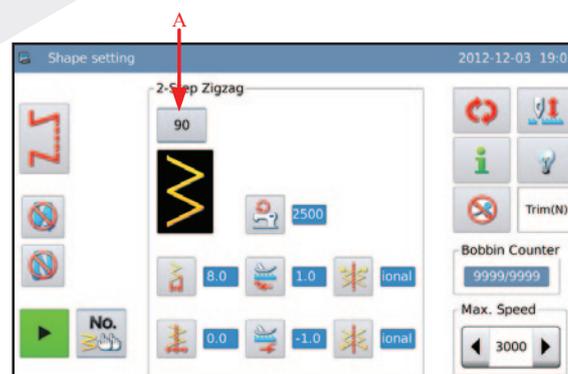
Pressione  para cancelar a operação e voltar à interface nível anterior, aperte  para terminar a operação.



[Nota] Se o número inserido já existe, o sistema irá sugerir ao usuário "Deseja substituir o padrão de costura da memória?"

12.3. Padrão de Costura Salvo

Após o registro bem sucedido, o sistema irá entrar na tela inicial, onde o ponto (A) mostra que padrão foi registrado com sucesso no número 90.

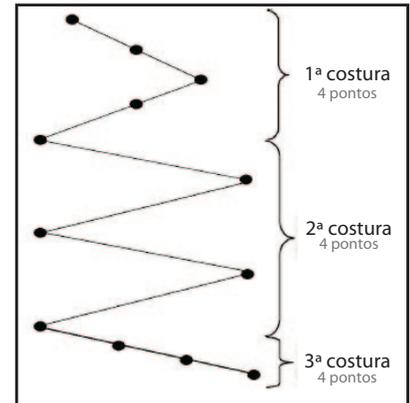


13.0. Criar uma Sequência de Costura

A Sequência de Costura é formada por um ou mais padrões gravados e configurados como mostra figura ao lado.

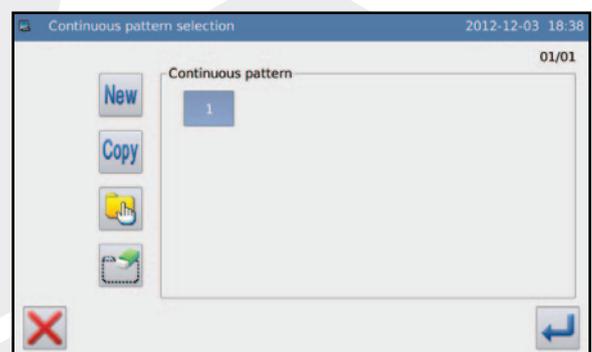
A sequência de costura pode ter 32 passos no máximo, e o usuário pode definir no máximo 500 pontos em cada etapa.

Na tela inicial, aperte  para ir a tela de criação de sequência de costura.



13.1. Selecione um Padrão de Costura

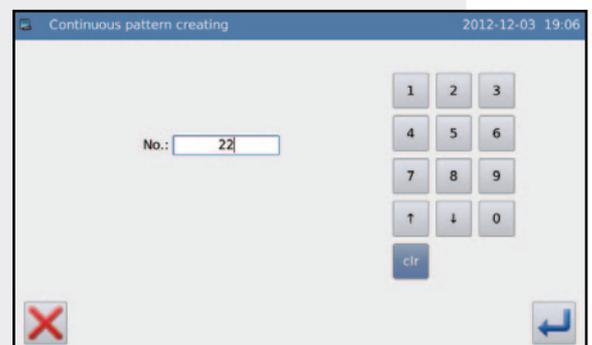
Aperte **New** para criar uma nova nova sequência de costura.



13.2. Colocar um número para registro

Na área de apresentação do número (A), o sistema irá dar o número vazio para salvar, o usuário também pode inserir o número através do teclado (B)

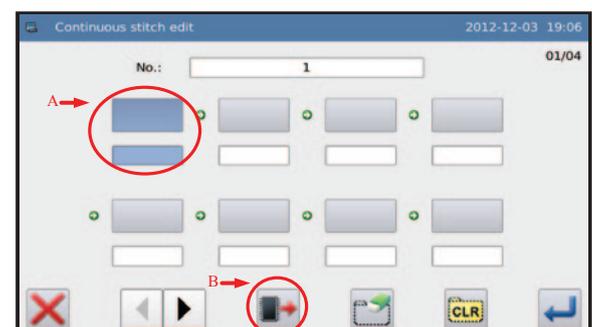
Pressione  para cancelar a operação e voltar à interface nível anterior, aperte  para terminar a operação.



[Nota] Se o número inserido já existe, o sistema irá sugerir ao usuário "Deseja substituir o padrão de costura da memória?"

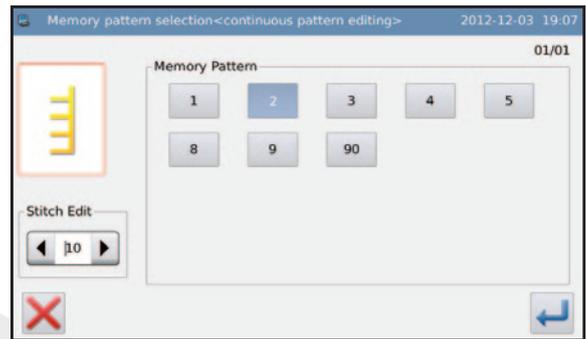
13.3. Inserir um Padrão

Na área de apresentação do número (A), o sistema irá dar o número vazio para salvar, o usuário também pode inserir o número através do teclado (B)

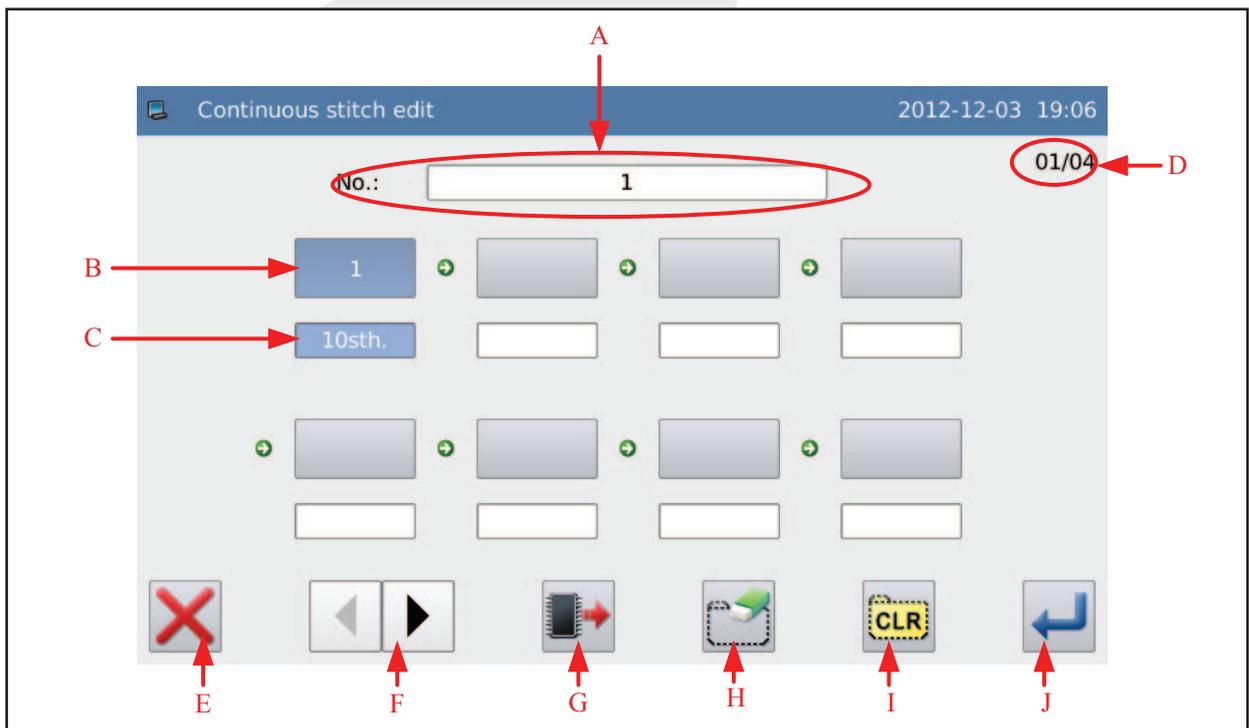


13.4. Selecionar o Padrão de Costura

Essa tela mostrará a suas opções de costura que você pode inserir na sequência, após de selecionar o padrão desejado confirme com a tecla  .

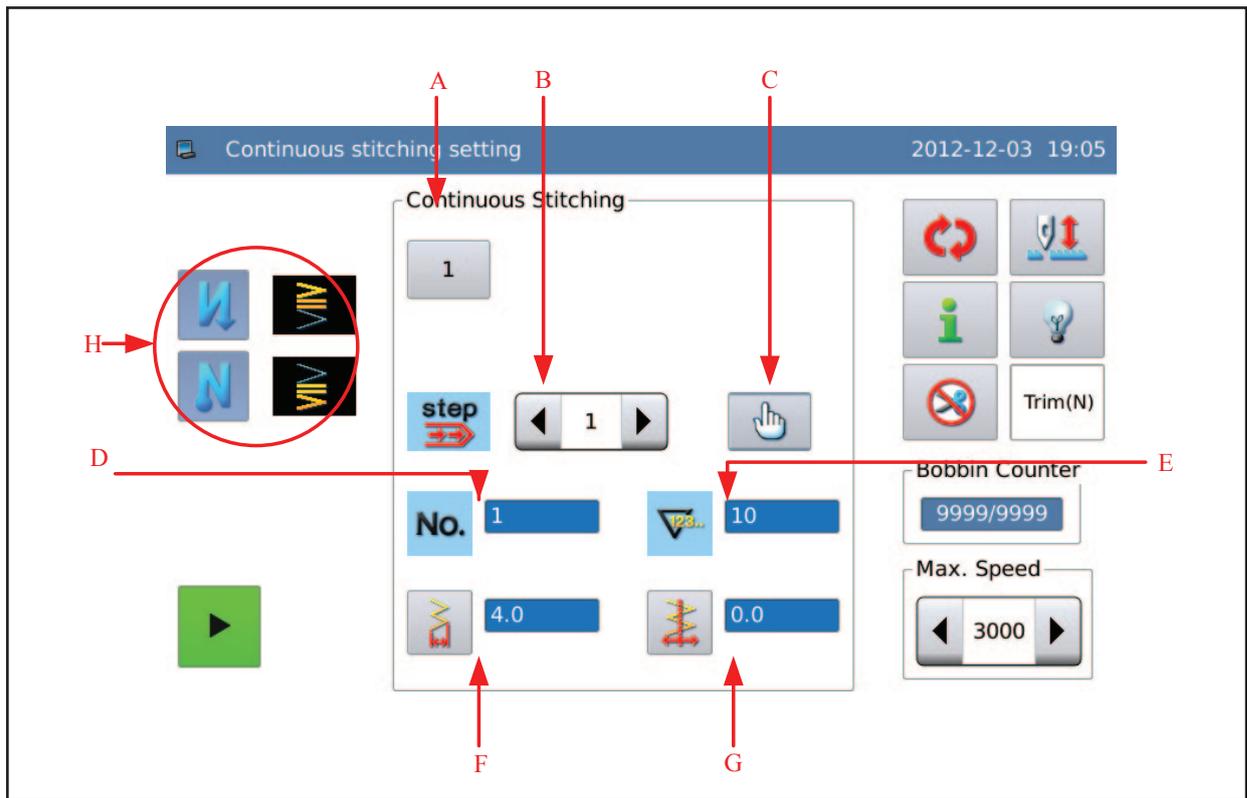


13.5. Tela de Edição da Sequência de Costura



Letra	Função	Descrição
A	Padrão de costura	Mostra o número da sequência de costura.
B	Padrão de costura escolhido	Mostra o número de padrão de costura salvo citado na etapa atual.
C	Qtd de pontos da costura	Exibir o número de pontos na etapa atual.
D	Número da página	Exibir a página / total de páginas atuais
E	Sair da tela de edição	Cancelar a operação e sair
F	Mudar de página	Vire a página.
G	Inserir padrão de costura	Pressione-o para ter acesso à interface de seleção de padrões citados. Ele é usado para definir o padrão citado e seu número de pontos na etapa atual.
H	Deletar padrão de costura	Excluir a etapa selecionada. Os passos seguintes irão avançar.
I	Deleta todos padrões de costura	Limpe todo o conteúdo na costura contínua
J	Confirmar	Confirme a operação e sair

13.6. Tela de costura com a Sequência de Costura Ativada



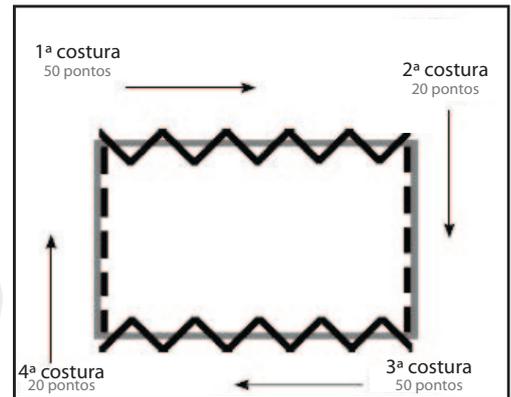
Letra	Função	Descrição
A	Número da sequência de costura	Pressione-o para ter acesso à interface para selecionar o padrão de costura contínua.
B	Número da etapa	Apresentar os passos de costura contínua. Use para mudar o informationo de etapas de inscrição no costura contínua
C	Edição	Pressione-o para ter acesso à interface para edição de costura contínua.
D	Padrão de costura utilizado	Mostrar o número de padrão salvo citado na etapa atual.
E	Qtd de pontos na etapa	Exibir o número de pontos na etapa atual.
F	Largura de ziguezague	Função de diagnóstico para solucionar problemas técnicos.
G	Indicação e ajuste de Base Line	Mostrar a posição da linha de base. Pressione-o para ter acesso à interface para definir a linha de base
H	Retrocesso	Por favor, consulte a descrição na seção básico padrão

14.0. Criar um Ciclo de Costura

Ciclo de costura é combinar diferentes padrões em uma rígida ordem como figura ao lado.

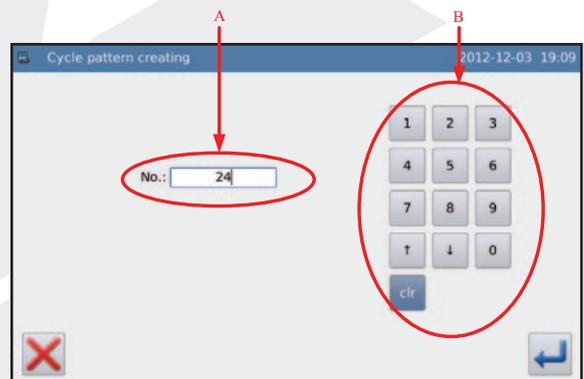
A capacidade de armazenamento é de 20 ciclos de costura.

Na tela inicial, aperte  para ir a tela inicial de ziguezague criados.



14.1. Colocar um número para registro

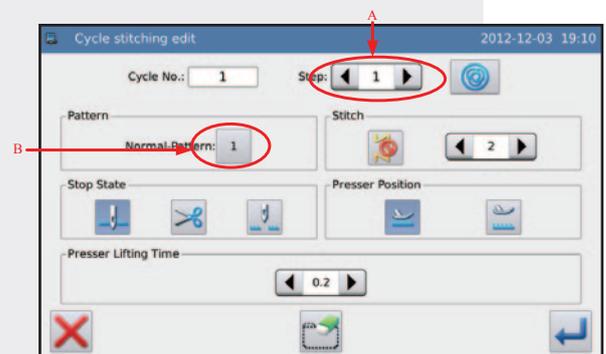
Na área de apresentação do número (A), o sistema irá dar o número vazio para salvar, o usuário também pode inserir o número através do teclado (B).



14.2. Editar o Ciclo de Costura

O ponto (A) é para selecionar o passo atual.

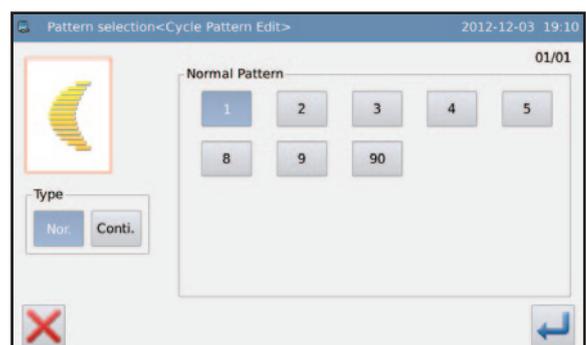
No ponto (B) mostra o número do padrão de costura selecionado com seu respectivo passo, caso esteja vazio ao clicar você irá pra outra tela para seleciona o padrão de costura.



14.3. Selecionar um Padrão de Costura

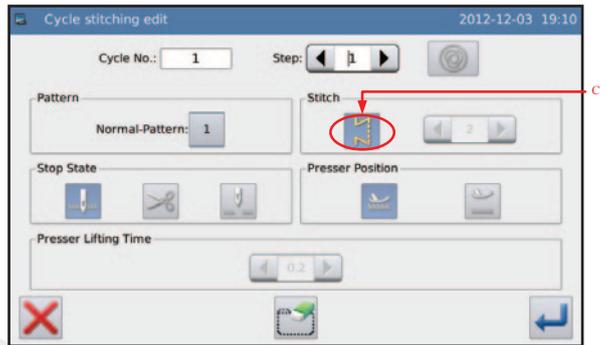
Aqui você pode selecionar o padrão salvo.

Aqui, selecionamos padrão de costura número 1, por favor, aperte  para confirmar a operação.

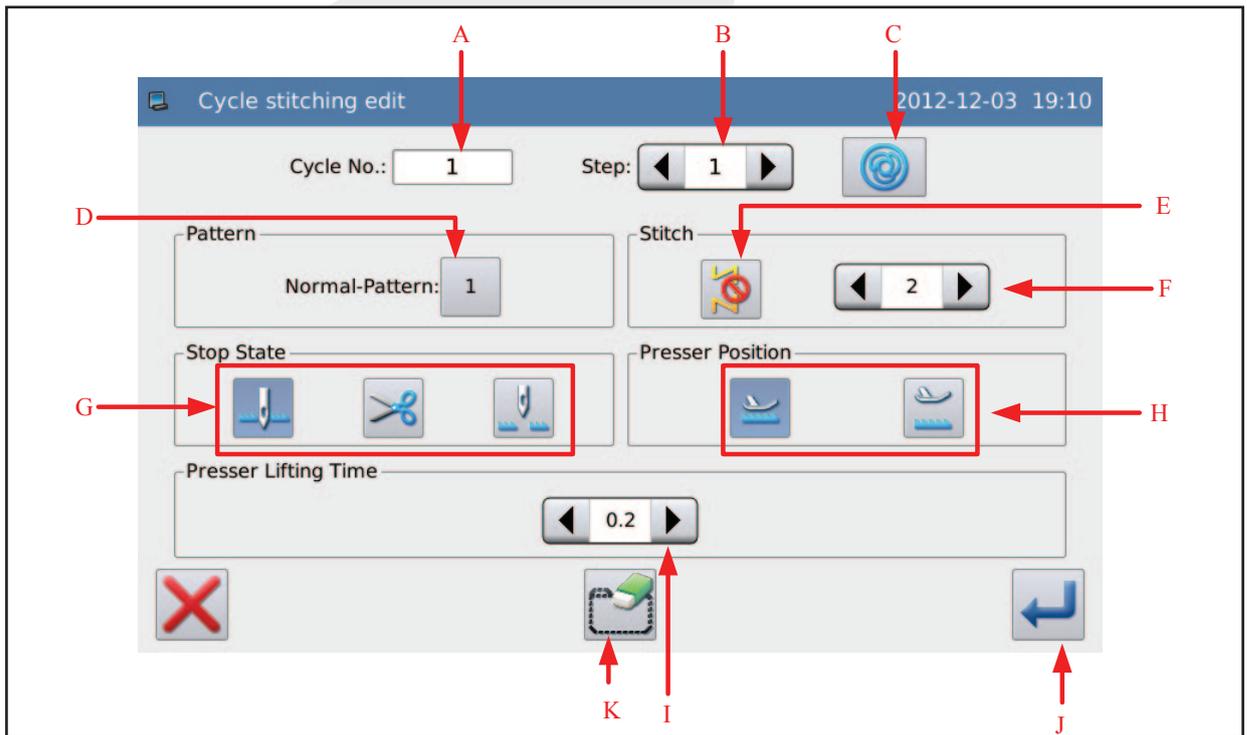


14.4. Opções do Ciclo de Costura

Nesse exemplo a costura do 1º passo está em modo livre, ao clicar no ponto (C) vai habilitar as opções de selecionar a quantidade de pontos, posição da agulha e posição do calcador conforme ilustração abaixo.



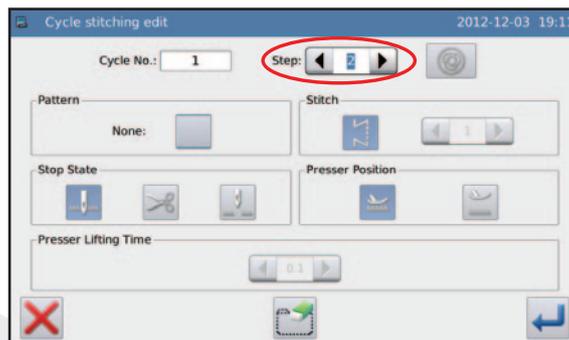
14.5. Tela de Edição do Ciclo de Costura



Letra	Função	Descrição
A	Número do ciclo de costura	Exibe o número atual do ciclo.
B	Número do passo atual	Mostra a etapa atual de edição.
C	Costura automática	Função para costurar todos os pontos só com o acionamento do pedal
D	Padrão de costura selecionado	Para editar o padrão basta apertar sobre o número para poder editar
E	Modo de costura	Costura livre ou costura programada
F	Quantidade de pontos	Com a costura programada ativada selecione a quantidade de pontos que o padrão de costura atual vai fazer.
G	Parada de agulha	Com a costura programada ativada selecione a posição da agulha
H	Posição do calcador	Com a costura programada ativada selecione a posição do calcador
I	Tempo do calcador em cima	Define o tempo que o calcador fica em cima
J	Confirmar	Confirmar ou salvar configurações
K	Exclui padrão de costura atual	Exclui as configurações e o desenho do passo atual

14.6. Colocar um número para registro

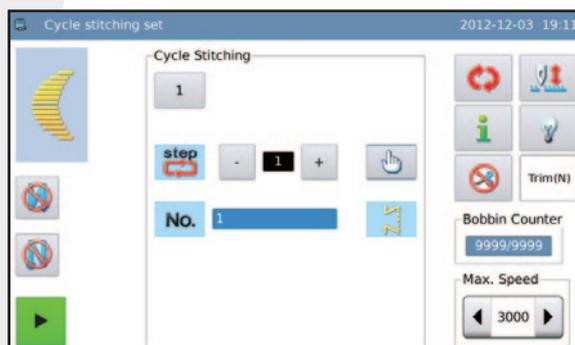
Defina o passo atual como 2. Repita as operações acima de padrões e adicionar mais cotados.



14.7. Colocar um número para registro

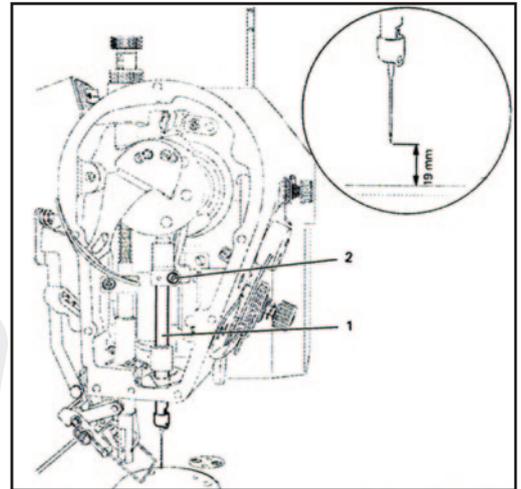
Prima para confirmar a poupança e entrar na interface para a criação de costura cíclica.

Após a criação da costura cíclica, o sistema irá entrar na interface de edição, ou o usuário pode pressionar em cíclica interface de configuração de costura para entrar na interface de edição.



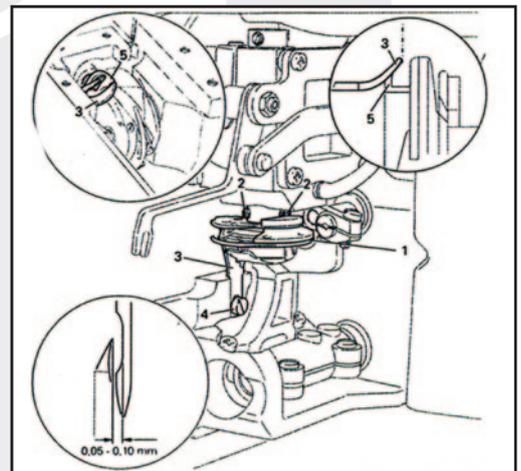
15.0. Altura da Barra de Agulha

Coloque a barra de agulha em ponto morto superior, a distância entre a barra de agulha e a chapa é de 19mm.



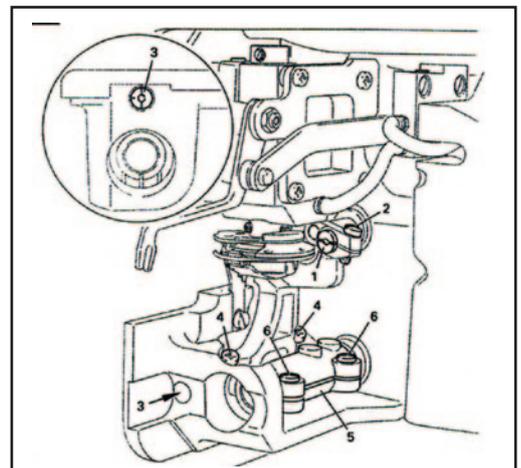
16.0. Regulagem da Lançadeira

Subir a barra de agulha aproximadamente 2mm, a distância entre a lançadeira e a agulha será 0,5mm.



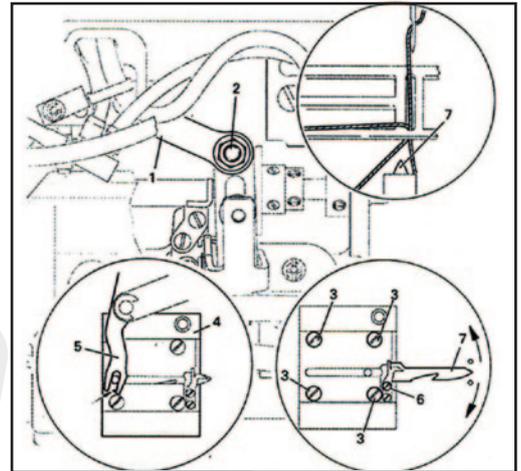
17.0. Regulagem do Transporte

Os parafusos (1 e 2) regulam a altura do dent, os prafusos (3 e 4) regulam a centralização do dente.



18.0. Regulagem da Faca

A figura ao lado mostra a faca em ponto de repouso, indicado pelos números (4) e (5). A regulagem da faca é feita pelo parafuso número (2) e a regulagem do direcionamento da faca é feita pelos parafusos de número (3).



19.0. Regulagem do Guia de Linha

Esta regulagem determina a quantidade de linha que sobra após o corte, sendo que a regulagem é feita pelo parafuso número (2).

