

Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÕES

MÁQUINA DE COSTURA INDUSTRIAL

SS-430

SS-438

WWW.SUNSPECIAL.COM.BR

Muito obrigado por comprar uma máquina Sun Special. Antes de usar uma nova máquina, leia as instruções de segurança a seguir e as explicações dadas no manual.

Com máquinas industriais, é normal tomar cuidado com as partes móveis da máquina, como agulha, estica fio, e conseqüentemente podem ocorrer acidentes com essas partes. Siga as instruções para um treinamento pessoal e as instruções de segurança e a operação correta da máquina assim você conseguira operá-la corretamente.

Instruções de segurança

1. Indicações de segurança e seus significados

Este manual e indicações e símbolos que são usados na máquina são provenientes na função da segurança da operação da máquina e prevenir acidentes.

Os significados dessa indicações e símbolos são mostrados a seguir.

Indicações



As instruções que conterem esse símbolos, devem ser levadas em consideração, pois indicam danos sérios e até morte.



As instruções que conterem esse símbolos, devem ser levadas em consideração, pois indicam danos sérios ao equipamento.

Símbolos



Este símbolo indica algo que você tenha que tomar cuidado. A imagem dentro do triangulo inda o tipo de cuidado que deve ser tomado.



Este símbolo indica algo que você não deve fazer.



Este símbolo indica algo que você deve fazer. Esta imagem indica o tipo de coisa que você precisa fazer.
(Por exemplo "Indica que você deve fazer o aterramento".)

2. Notas de Segurança

DANGER



Espere no mínimo 5 minutos depois de desligar a máquina e desconectá-la da tomada Para abrir a CPU.

CAUTION

Expecificações de Trabalho

-  Use a máquina de costura longe de áreas que podem causar danos à máquina. Aparelhos de alto consumo afetam o funcionamento da máquina.
-  As oscilações de energia devem ser de +/-10% da voltagem da rede. Oscilações maiores causam danos à máq.
-  As condições de energia devem ser Melhores das usadas em máquinas Convencionais.
-  A temperatura ambiente deve ser entre 5°C até 35°C. Temperaturas acima ou abaixo das citadas causam danos à máquina.
-  A humidade do ambiente deve ser de 45% à 85% durante o uso da máquina.
-  Evite a exposição direta ao sol.
-  Em caso de tempestade, desligue a Máquina.

Instalação

-  A instalação da máquina deve ser feita Por um técnico.
 -  Contacte a Sun Special para qualquer reparo Eletrônico.
 -  A máquina pesa aproximadamente 56 KG. A instalação deve ser feita por 2 pessoas.
 -  Não conecte a energia antes de ligar todos Cabos da máquina.
 -  Segure as máquinas com as duas mãos Quando for movimenta-la sobre a mesa.
 -  Os fios da máquina devem estar no Mínimo à 25mm das partes móveis
 -  Cabos muito perto da máquina causam Danos a máquina.
 -  Instale as tampas dos motores.
 -  Se a máquina conter rodízios, fixe-os corretamente.
 -  Use equipamentos de segurança como: Óculos de segurança, luvas, etc.
-  Certifique-se que existe aterramento, a falta Do aterramento causa danos a CPU da Máquina.

CAUTION

Costura

-  A máquina deve ser somente operada Por uma pessoa treinada.
-  Se a mesa conter rodízios, fixe-os.
-  A máquina só dever ser usada para costura.
-  Use a máquina com todos os Acessórios de segurança.
-  Use óculos de segurança. Sem os óculos as agulhas quebradas Pode atingir os olhos.
-  Não toque nas partes móveis da máquina.
-  Desligue a máquina nas seguintes Operações: passar linha, trocar agulha, Sair da máquina por algum motivo.
-  Se houver algum tipo de fumaça ou ruído, desligue a máquina e solicite Um técnico.
- 

Limpeza

-  Desligue a máquina antes de qualquer Operação de limpeza.
-  Use óculos e luvas para limpeza e Lubrificação da máquina.

Manutenção e Inspeção

-  A manutenção deve ser feita por um técnico.
-  Segure a máquina com as duas mão para movimentá-la na mesa.
-  Solicite um técnico para manutenção das Partes eletrônicas.
-  Desligue a máquina nas seguintes Operações: Inspeção, ajustes, Manutenção, substituição de peças.
-  Use peças originais
-  Se algum item de segurança for Danificado, reponha imediatamente.
-  Se a máquina deve ficar liga para alguns Tipos de regulagem, tome um extremo Cuidado no manuseio.
-  Qualquer problema causado por alguma modificação não autorizada A máquina sai da garantia.

3. Etiquetas de Aviso

Abaixo as etiquetas de aviso da máquina, se alguma etiqueta for danificada ou removida, Troque-a automaticamente.



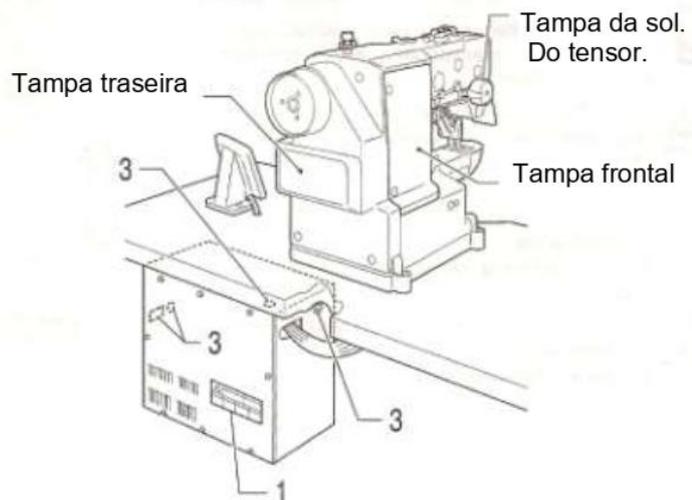
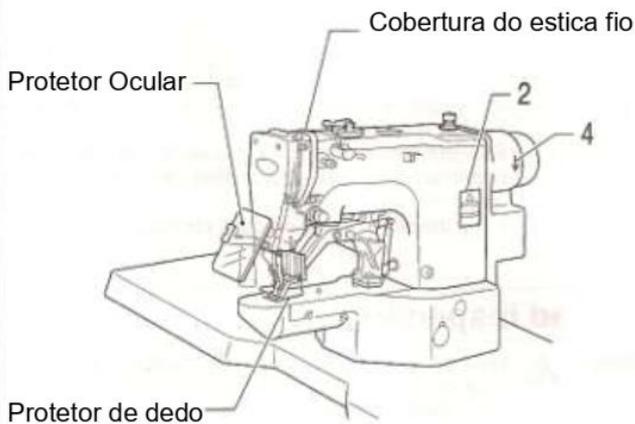
3 **PE** Certifique-se que existe aterramento.



4 Direção da rotação do motor

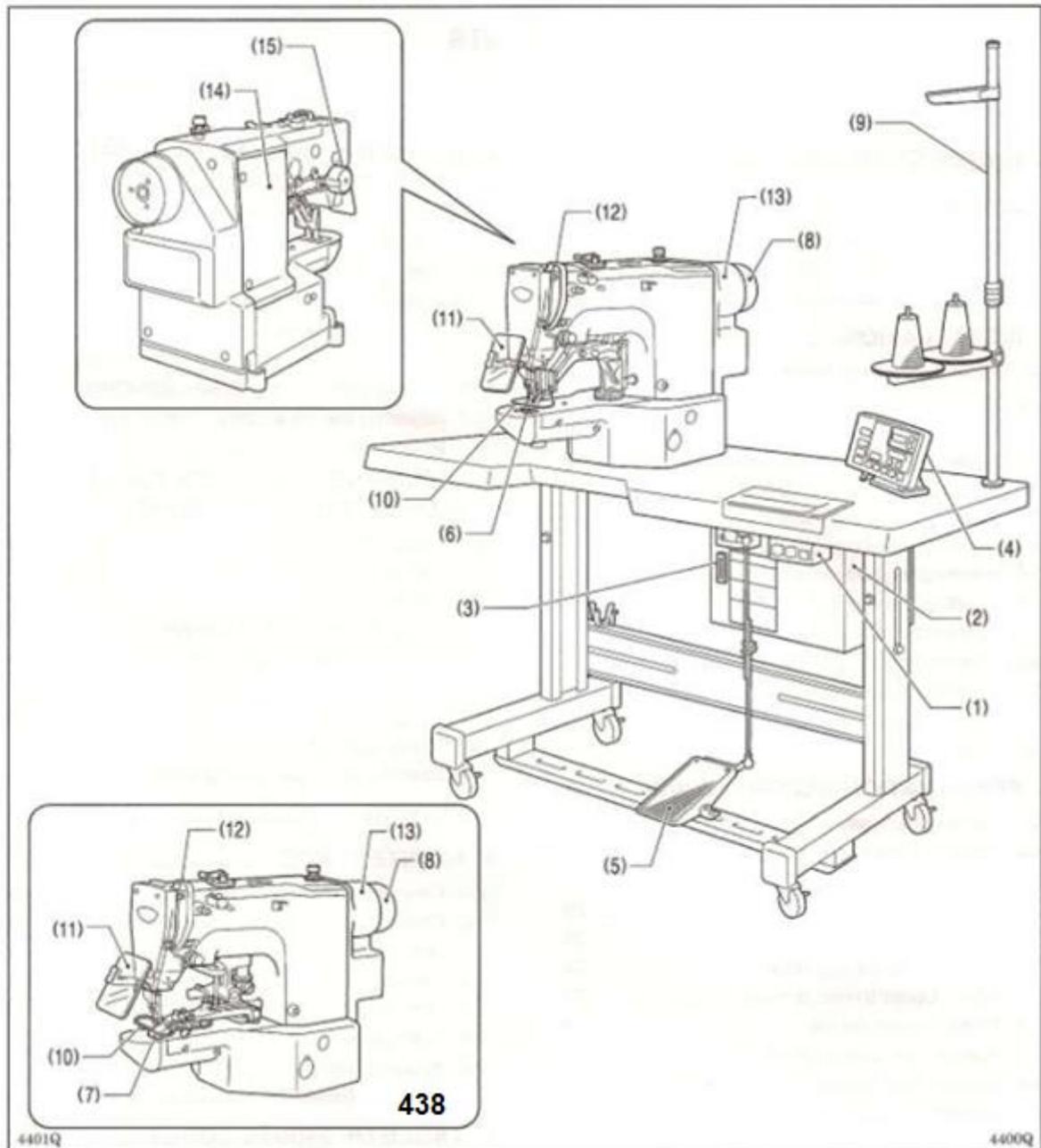
Itens de segurança:

- Protetor ocular
- Protetor de dedo
- Tampa da solenóide do tensor
- Cobertura do estica fio
- Tampa frontal
- Tampa traseira



1. Nomes das Partes Principais

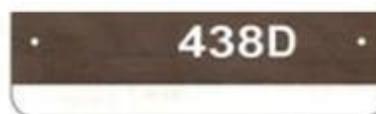
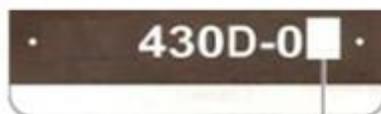
1. Nome das Partes Principais



- (1) Chave de ligação
- (2) CPU
- (3) Slot CF
- (4) Painel de controle
- (5) Pedal
- (6) Calcador travete
- (7) Calcador botoneira
- (8) Volante
- (9) Porta fio

Dispositivos de segurança

- (10) Protetor de dedo
- (11) Protetor ocular
- (12) Cobertura do estica fio
- (13) Tapa traseira
- (14) Tapa frontal
- (15) Tapa do solenóide do tensor

2. Especificações**2. Especificações****2-1. Especificações da máquina**

1	Materiais leves
2	Jeans
7	Malha
F	Uniforme

	Travete eletrônico direct drive	Botoneira eletrônica direct drive
Tipo de ponto	Ponto fixo	
Velocidade Máxima	3200 rpm	2700 rpm
Área de trabalho	40 X 30 mm	6.4 X 6.4 mm
Dimensão dos botões	-----	Diâmetro ext. de 8 – 30 mm (*1)
Mecanismo de alimentação	Motor de passo	
Tamanho do ponto	0.005 – 12.7 mm	
Nº máximo de pontos	Variável de acordo com o programa selecionado	
Levantador do calçador	Motor de passo	
Altura máxima do calçador	17 mm	13 mm
Lançadeira	Oscilante	
Limpador	Padrão	
Corte de linha	Padrão	
Pegador de linha	Padrão	
Método de gravação de ponto	Memory Flash (qualquer desenho pode ser inserido pelo CF) (*2)	
Nº de programas	50	
Nº de ciclos de programas	9	
Nº de desenhos	89 pré determinados	53 pré-determinados
	Podendo gravar até 200.	
Motor	Motor Servo 550W	
Pesos	Cabeçote: aprox. 56kg, Painel: aprox. 0.6kg, CPU: 14.2 – 16.2kg	
Energia de ligação	Monofásica 110V / 220V, Trifásica 220V / 220V / 380V / 400V	

2. Especificações

2.2 Lista de programas

Segue a lista dos programa pré definidos pela máquina, alguns programas precisam que seja feita A troca do calçador pelo tamanho da área respectiva.

Materias Leves									
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp.	Largura				Comp.	Largura
1		42	16	2	65		43	16	2
4		31	16	2	66		32	16	2
5		29	10	2	67		30	10	2
8		21	7	2	68		22	7	2
13		35	10	2	69		36	10	2
15		42	10	2	70		43	10	2
20		28	7	2	71		29	7	2
21		35	7	2	72		36	7	2
64		30	16	2	89		90	24	3
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp.	Largura				Comp.	Largura
2		42	20	3	18		56	24	3
3		35	20	3	19		64	24	3
6		30	16	3	62		42	20	3
14		35	16	3	63		35	20	3
16		43	16	3	78		43	20	3
17		42	24	3	79		36	20	3

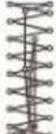
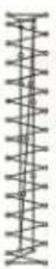
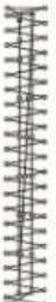
2. Especificações

Jeans									
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp.	Largura				Comp.	Largura
80		31	16	3	83		43	24	3
81		36	16	3	84		57	24	3
82		44	16	3	85		65	24	3

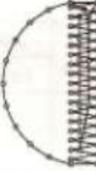
Malha									
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp.	Largura				Comp.	Largura
7		28	8	2	73		29	8	2
9		21	7	2	74		22	7	2
22		14	7	2	75		15	7	2
31*		28	8	2	76*		29	8	2
32*		22	8	2	77*		23	8	2
33*		15	8	2					

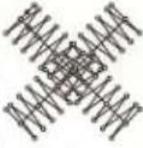
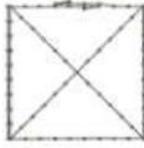
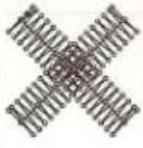
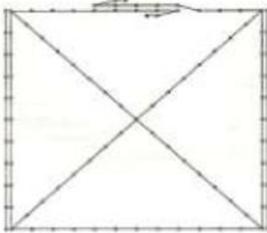
Travete Fino					Travete Vertical				
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp.	Largura				Comp.	Largura
10		21	10	0.3	44		46	9	15
11		28	10	0.3					
12		28	20	0.3	45		70	9	25
23		35	25	0.3					
24		42	25	0.3					
25		45	25	0.3					

2. Especificações

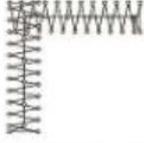
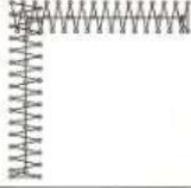
Travete Vertical					Travete vertical				
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp.	Largura				Comp.	Largura
26		28	3	10	28		19	0.3	10
27		35	3	10	29		21	0.3	10
40		32	3	16	30		28	0.3	10
41		36	3	16	46		27	0.3	20
42		44	3	20	47		44	0.3	25
43		68	3	24					

2. Especificações

Travete Meia-Lua									
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp.	Largura				Comp.	Largura
34		35	12	7	37		57	7	12
35		58	12	7	38		53	7	10
36		57	7	12	39		53	7	10

Travete X					Travete X				
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp.	Largura				Comp.	Largura
48		70	10	10	50		84	16	16
49		93	9.6	9.6	51		105	30	26

2. Especificações

Travete em L									
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp.	Largura				Comp.	Largura
52		60	11.3	11.2	53		60	11.3	11.2
54		78	15.3	15.2	55		78	15.3	15.2
Ilhós									
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)		No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)	
			Comp.	Largura				Comp.	Largura
56		106	9	9	59		104	10	10
57		116	9	9	60		114	10	10
58		127	9	9	61		124	10	10
No.	Desenho	Nº de Pontos	Tamanho (mm)						
			Comp.	Largura					
86		21	6	2					
87		28	6	2					
88		35	6	2					



2. Especificações

2-3. Lista de Programas

Os programas a seguir estão presentes na máquina.

No.	No. de furos do botão	Desenho	No. de linhas	No. pontos cruzados	No. Pontos	Tamanho(mm)	
						X	Y
1	2		6	—	12	3.4	0
2			8	—	14		
3			10	—	16		
4			12	—	18		
5 *1			16	—	22		
6 *1			20	—	26		
7 *2	2		6	—	12	0	3.4
23 *2			10	—	16		
8 *2			12	—	18		
9 *2	3		5-5-5	—	21	2.6	2.4
24 *2			7-7-7	—	27		
25 *2			5-5-5	—	21		
26 *2			7-7-7	—	27		
10	4		6-6	1	19	3.4	3.4
11			8-8	1	23		
12			8-8	3	25		
13			10-10	1	27		
27			12-12	1	31		

*1 Verifique se o diâmetro do furo do botão é de 2mm ou maior antes de usar esse programas

*2 Não use a mola do levantador do botão



2. Especificações

No.	N° de furos do botão	Desenho	N° de linhas	N° de pontos cruzados	N° de pontos	Tamanho (mm)	
						X	Y
14	*3		6-6	0	24	3.4	3.4
36	*4		6-6	0	24		
28	*3		8-8	0	28		
37	*4		8-8	0	28		
15	*3		10-10	0	32		
38	*4		10-10	0	32		
29	*3		12-12	0	36		
39	*4		12-12	0	36		
16	4		6-5	1	18		
17			8-7	1	22		
30			10-9	1	26		
18			6-6	1	19		
19			8-8	1	23		
31			10-10	1	27		
45			12-12	1	31		
20	*3		6-6	0	24		
40	*4		6-6	0	24		
32	*3		8-8	0	28		
41	*4		8-8	0	28		
33	*3		10-10	0	32		
42	*4		10-10	0	32		

*3 A máquina costura um lado, depois você pisa no pedal novamente para costurar a outra parte
 *4 A máquina costura um lado, corta a linha e costura o outro automaticamente



2. Especificações

No.						(mm)		
						X	Y	
21	*2	4		6-6	1	19	2.4	3.4
34	*2			10-10	1	27		
22	*2 *3			6-6	0	24		
43	*2 *4			6-6	0	24		
35	*2 *3		10-10	0	32			
44	*2 *4		10-10	0	32			
46				6-6	1	19	3.4	3.4
47				8-8	1	23		
48				10-10	1	27		
49				12-12	1	31		

*2 Não use a mola do levantador do botão

*3 A máquina costura um lado, depois você pisa no pedal novamente para costurar a outra parte

*4 A máquina costura um lado, corta a linha e costura o outro automaticamente

Botão de pata					
No.				(mm)	
				X	Y
50		6	12	3.4	0
51		8	14		
52		10	16		
53		12	18		

Nota:

Para criação dos pontos, o programa deve ter no mínimo 15 pontos, se menos ocorrerá o E150.

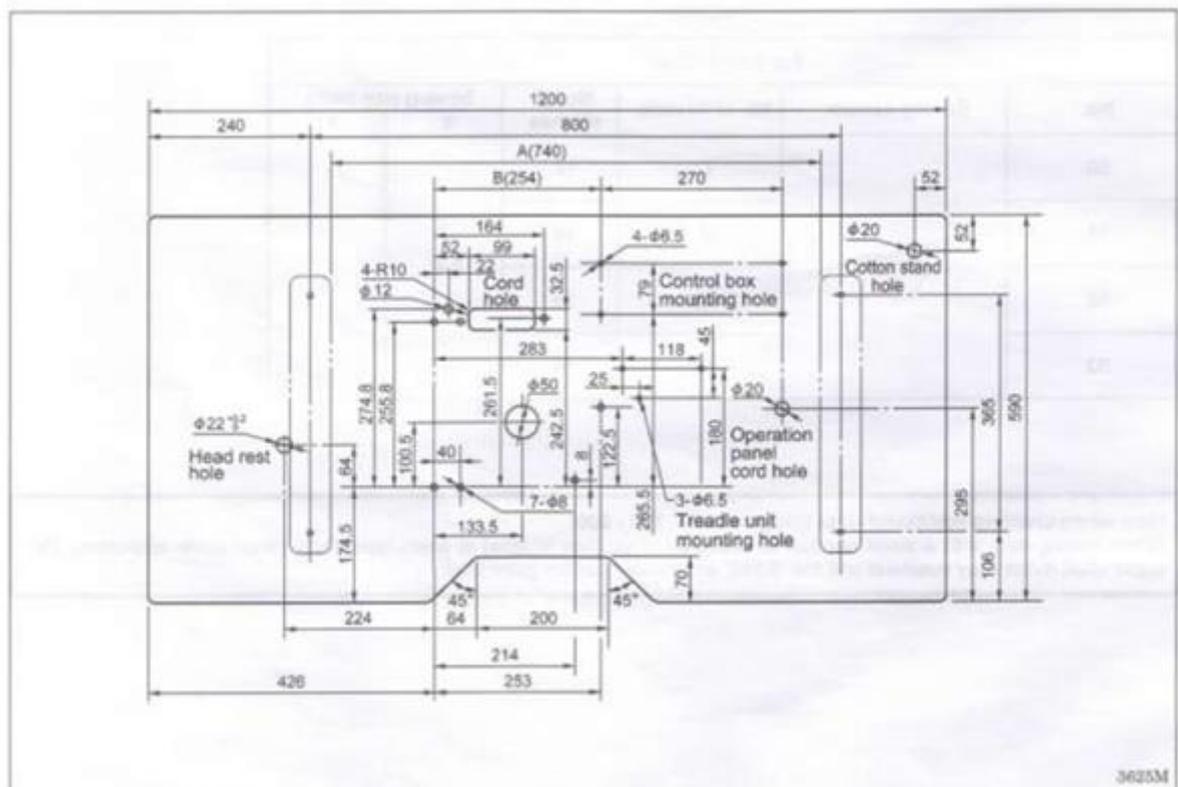


3. Instalação

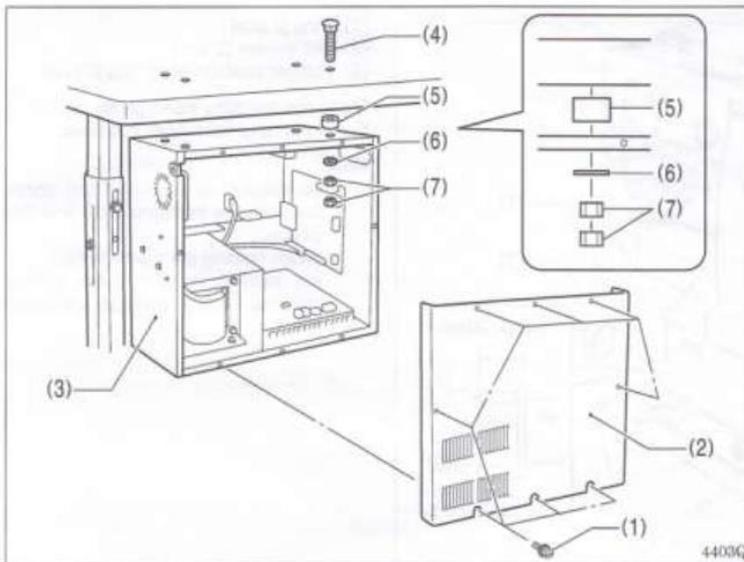
⚠ CAUTION

<p>⊘ A manutenção deve ser feita por um técnico. Solicite um técnico para manutenção das Partes eletrônicas.</p> <p>⚠ Desligue a máquina nas seguintes Operações: Inspeção, ajustes, Manutenção, substituição de peças.</p> <p>⚠ Se a máquina deve ficar liga para alguns Tipos de regulagem, tome um extremo Cuidado no manuseio.</p>	<p>⚠ .Segure a máquina com as duas mão para movimentá-la na mesa.</p> <p>⚠ Use peças originais</p> <p>⚠ Se algum item de segurança for Danificado, reponha imediatamente.</p> <p>Qualquer problema causado por alguma modificação não autorizada A máquina sai da garantia.</p>
--	---

3-1. Diagrama de furos do tampo

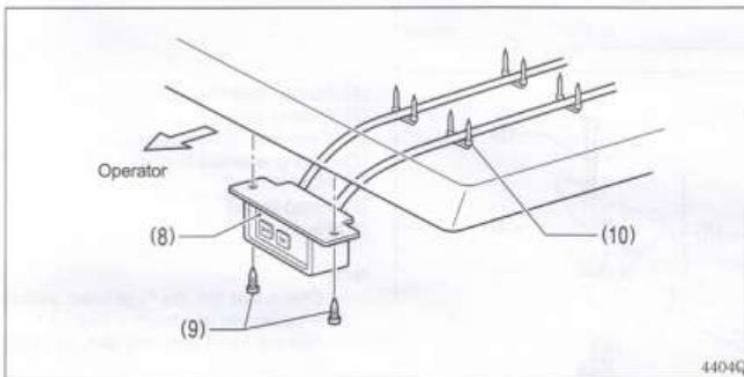


3-2. Instalação da CPU



Remova os parafusos (1), e Retire a tampa (2).

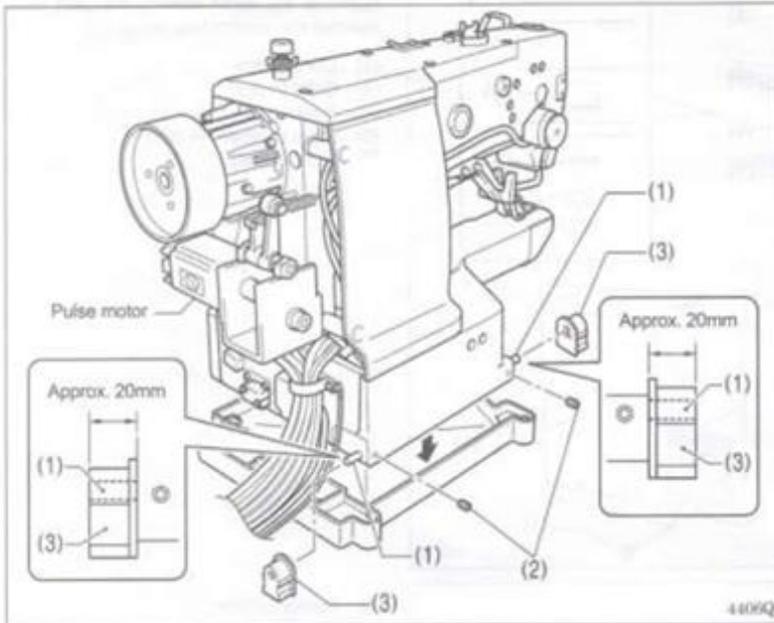
- (3) CPU
- (4) Parafuso
- (5) Espaçador
- (6) Arruela
- (7) Porca



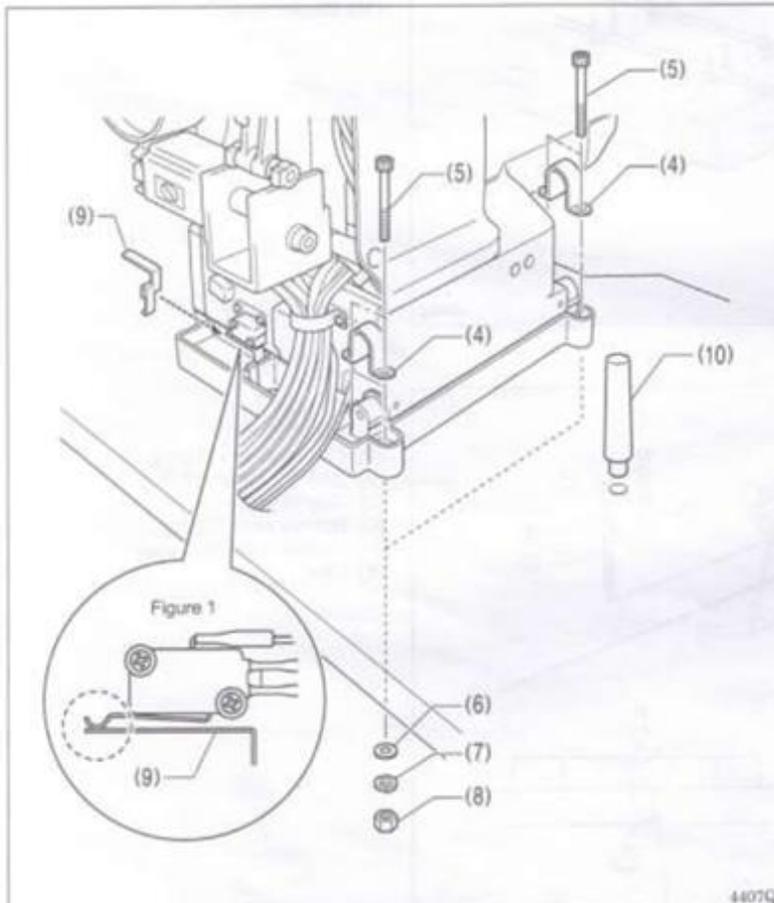
- (8) Chave de ligação
- (9) Parafuso
- (10) Prendedor do fio

3. Instalação

3-4. Instalação do cabeçote



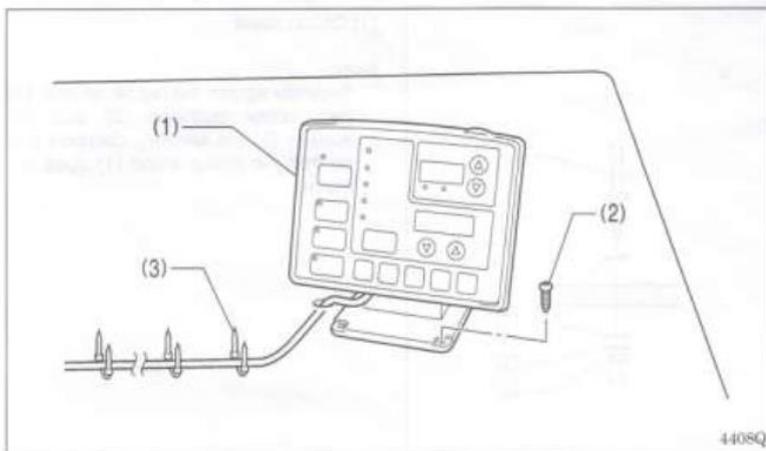
- (1) Pinos
 - (2) Parafuso
 - (3) Suporte de borracha
- Coloque a máquina sobre o Carter e os suportes de borracha



- (4) Prendedor do suporte
- (5) Parafuso
- (6) Arruela
- (7) Arruela
- (8) Porca
- (9) Mola da chave de seg.
- (10) Descanso

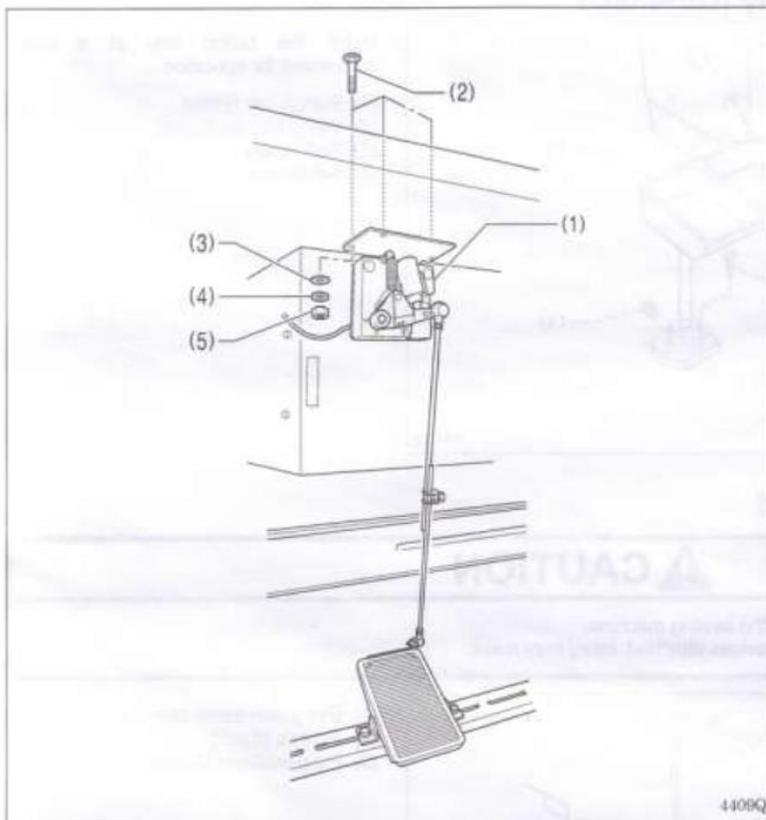
3. Instalação

3-5. Instalando o Painel



- (1) Painel
- (2) Parafuso
- (3) Prendedor de fio

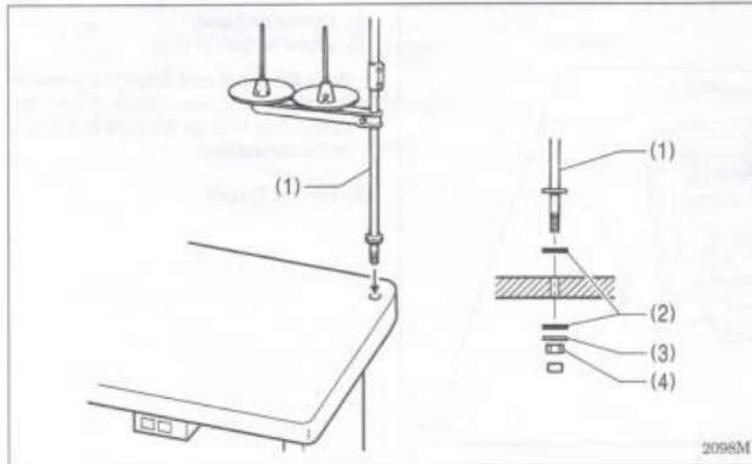
3-9. Instalando o pedal



- (1) Pedal
- (2) Parafuso
- (3) Arruela
- (4) Arruela
- (5) Porca

3. Instalação

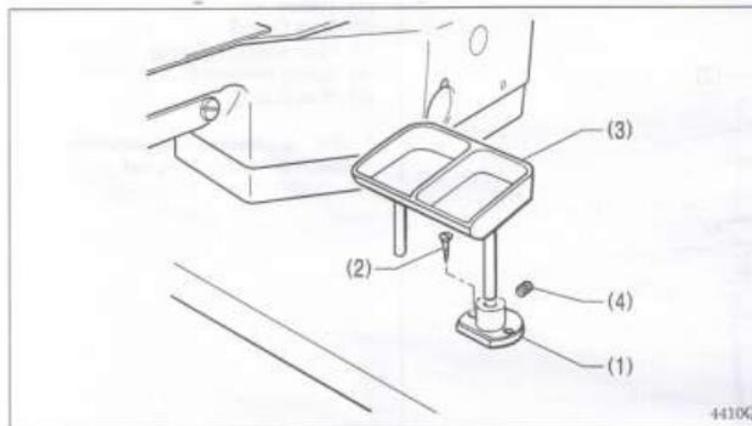
3-7. Instalando o porta fio



(1) Porta fio

Aperte as porca e arruelas até sustentar o porta fio.

3-8. Instalando o porta botão (BE-438D)



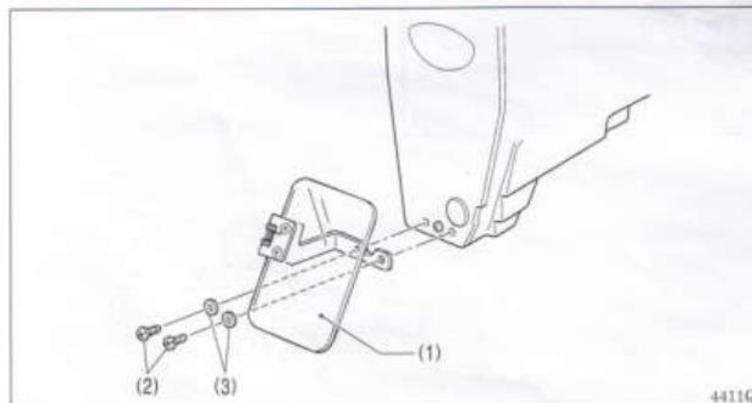
Instale em um lugar conveniente.

(1) Suporte
(2) Parafuso
(3) Porta botão
(4) Parafuso

3-9. Instalando o protetor ocular

CAUTION

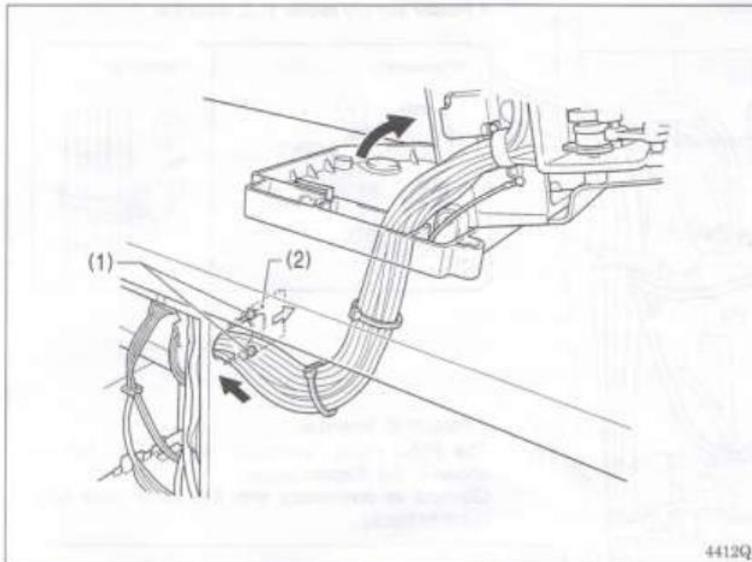
Use sempre o protetor



(1) Protetor ocular
(2) Parafuso
(3) Arruela

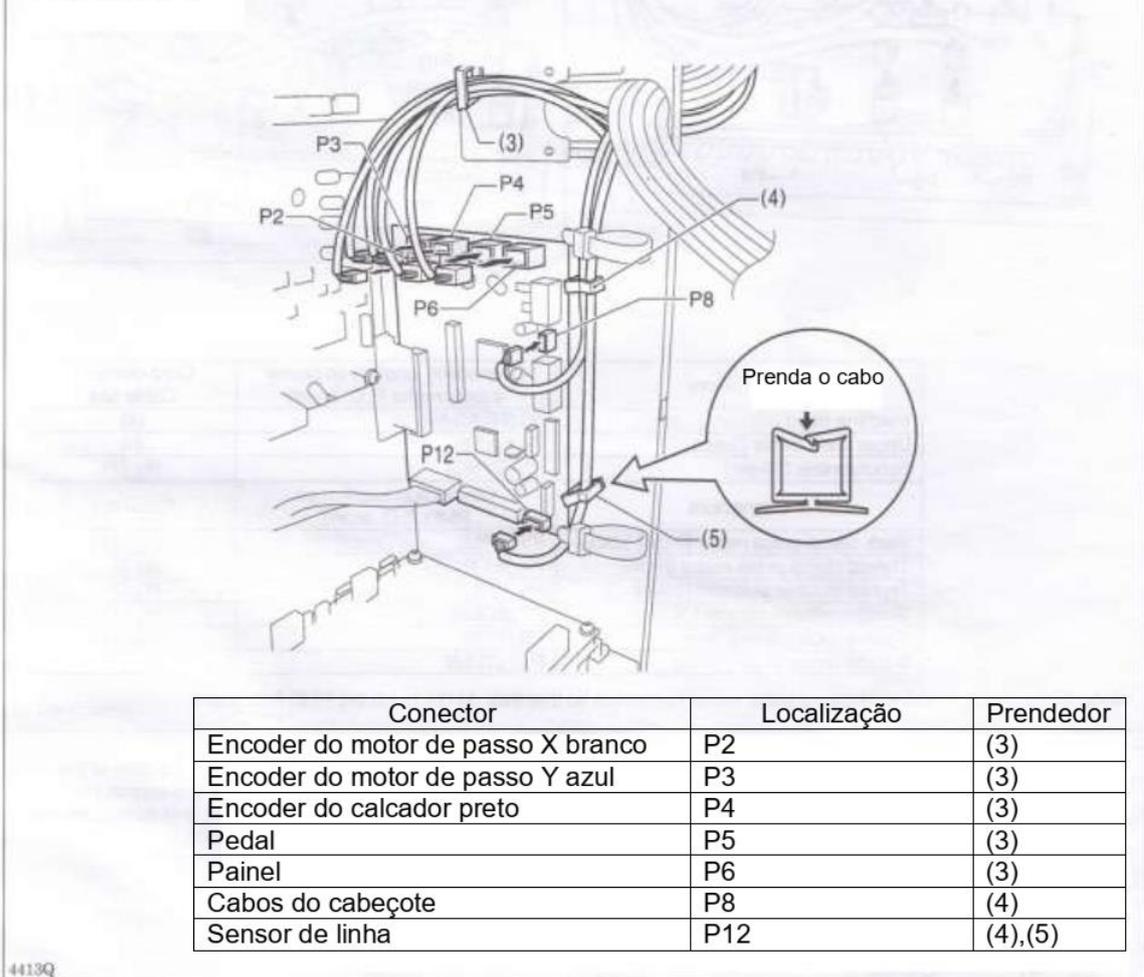
3. Instalação

3-10. Conectando os cabos



1. Deite o cabeçote
2. Passe o cabo pelo furo
3. Solte o parafuso (1) e afaste o encosto (2) para passar os fios.

<Placa da CPU>



Conector	Localização	Prendedor
Encoder do motor de passo X branco	P2	(3)
Encoder do motor de passo Y azul	P3	(3)
Encoder do calcador preto	P4	(3)
Pedal	P5	(3)
Painel	P6	(3)
Cabos do cabeçote	P8	(4)
Sensor de linha	P12	(4),(5)

3. Instalação

<Placa de potencia>

<Placa Auxiliar>

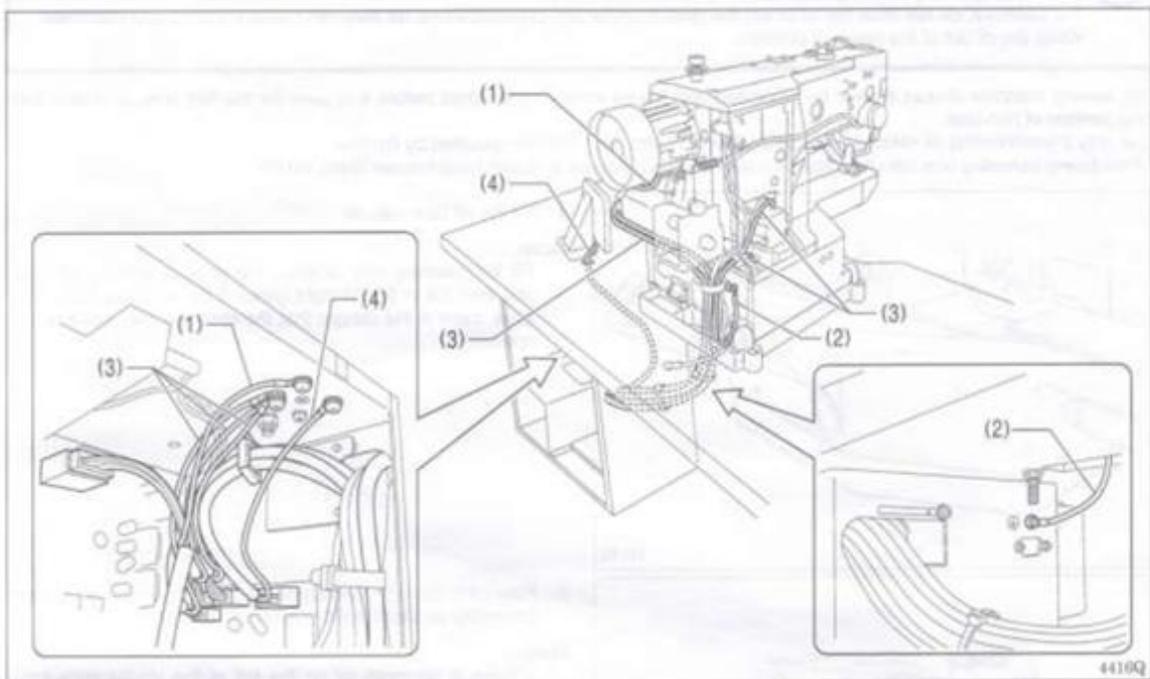
Conector	Localização na placa de potencia	Prendedor
Memória do cabeçote	P3	(4)
Motor principal	P4	(6)
Sincronizador	P5	(6),(7)
Conector	Localização na placa auxiliar	Prendedor
Motor do calcador	P3	(6),(7)
Segura linha	P4	(6),(7)
Cortador	P6	(6),(7)
Tensor	P7	(6),(7)
Motor Y	P8	(6),(7)
Motor X	P10	(6),(7)

3. Instalação

3-11. Conectando o fio terra

CAUTION

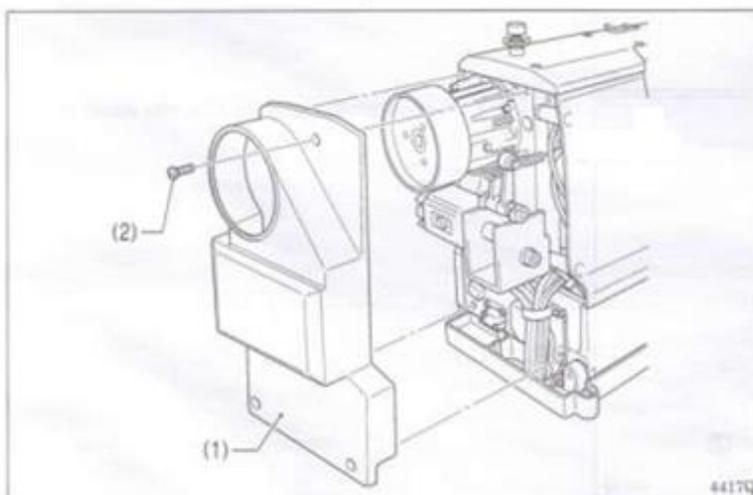
 Instale o fio terra corretamente



(1) Fio terra do motor
(2) Fio terra do cabeçote

(3) Fio terra dos motores X e Y
(4) Fio terra do painel

3-12. Instalando a tampa traseira

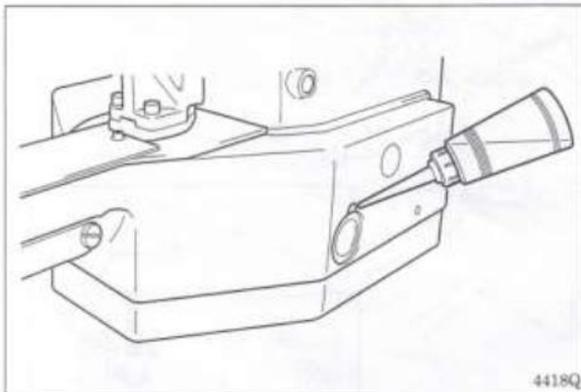


(1) Tampa traseira
(2) Parafuso

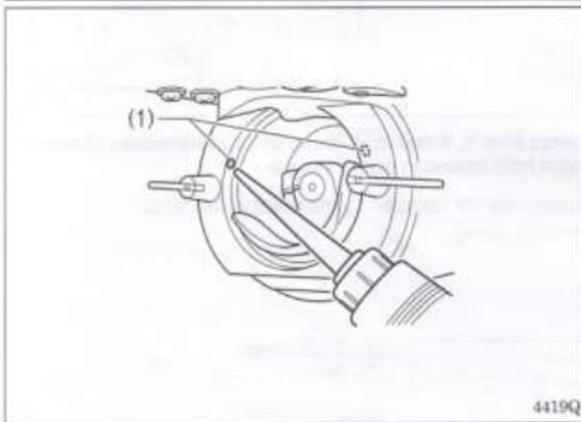
3. Instalação

3-13. Lubrificação

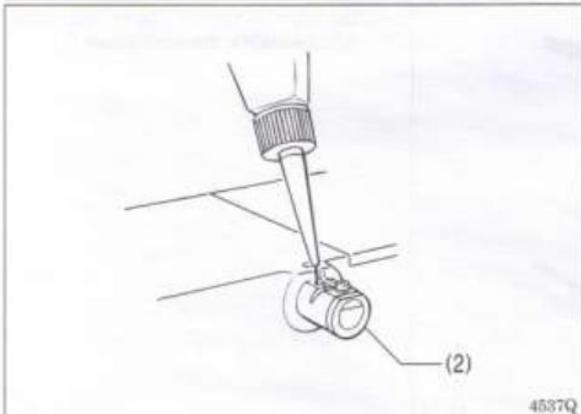
A máquina deve ser sempre lubrificada, e deve se colocar óleo na primeira vez que for usar a máquina, e também depois de períodos longos.



1. Complete o reservatório de óleo



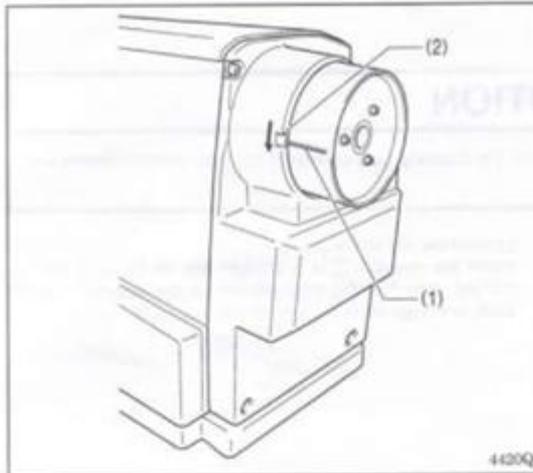
2. Lubrificar os dois furos(1) da base da lançadeira



3. Colocar silicone do reservatório (2)

3. Instalação

3-14. Ligando a máquina

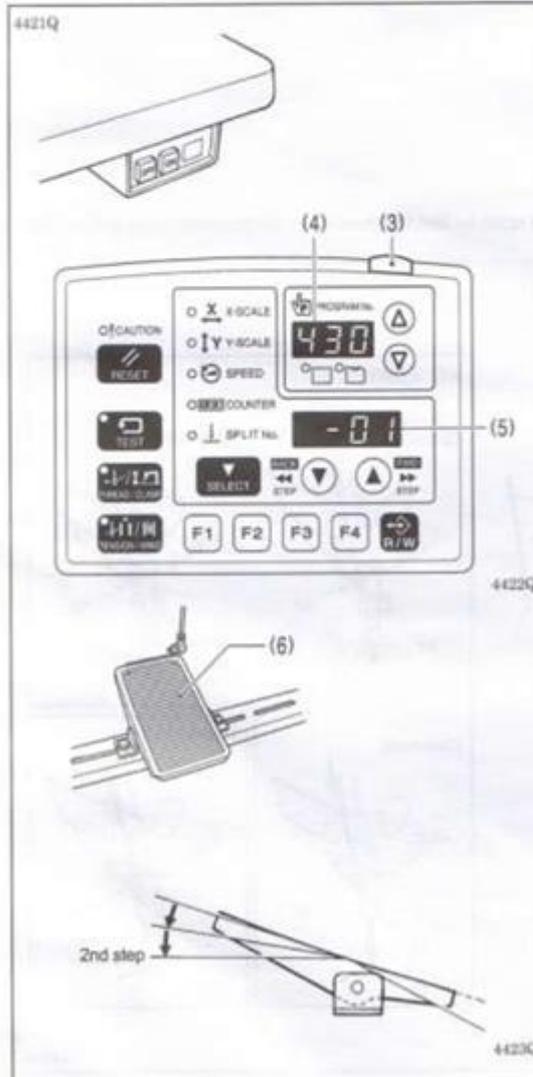


Antes de ligar a máquina, verifique se a posição do volante está correta.

Gire o volante até a marca (1) encontrar a marca(2).

Nota:

Se a máquina não estiver na posição correta Ela apresenta o E110



1. Ligue a máquina

A luz POWER (3) ascende, o modelo aparece no Painel (4) e a especificação no painel (5).

Depois, o nº do programa aparece no display (4).

2. Pise no pedal para a máquina posicionar

4. Preparação antes da costura

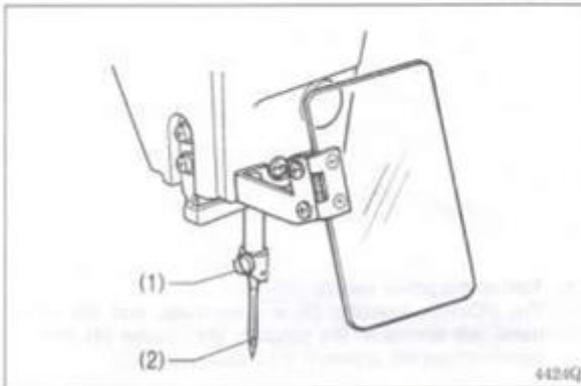
4. Preparação antes da costura

4-1. Instalando a agulha

⚠ CAUTION



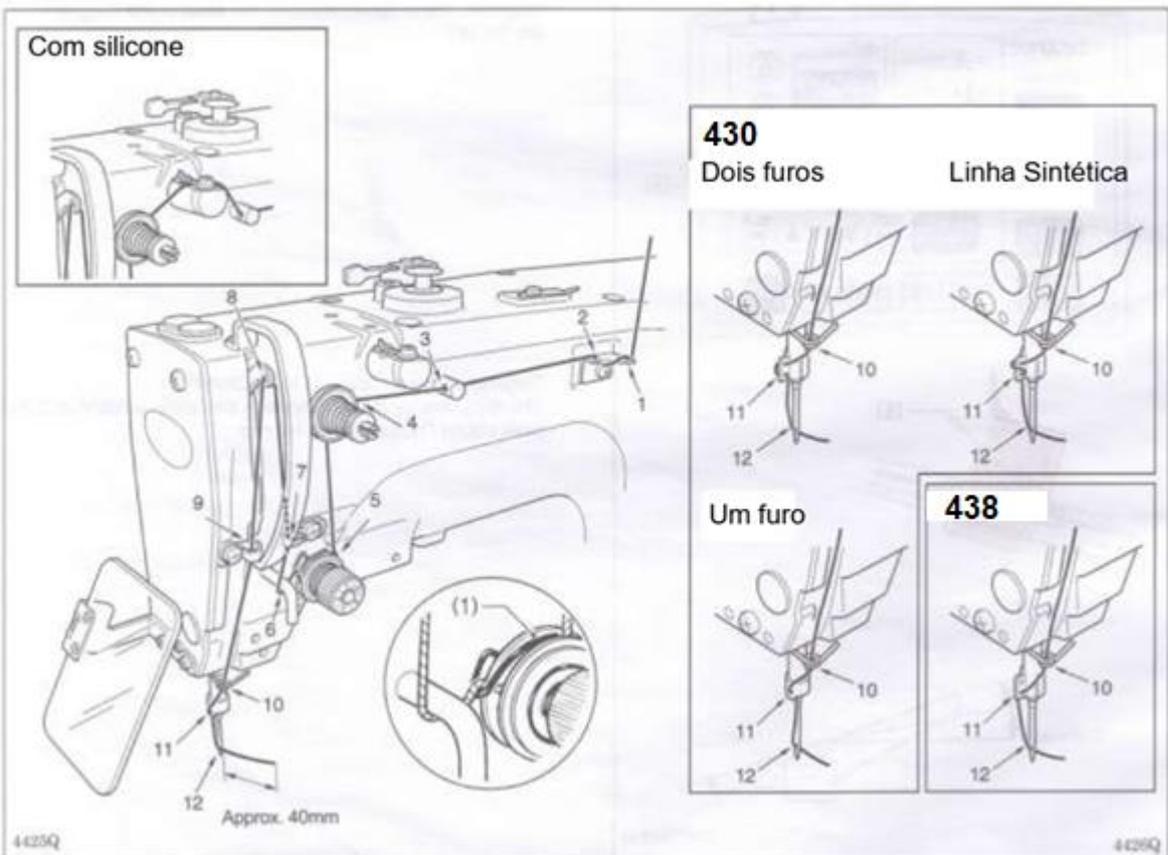
Desligue a máquina antes de instalar a agulha



1. Solte o parafuso (1)
2. Coloque a agulha (2) até o final e aperte o parafuso (1)

4-2. Passando a linha

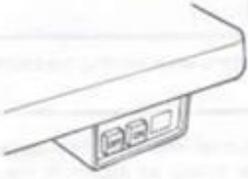
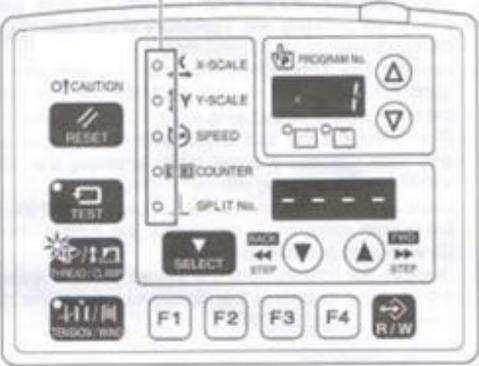
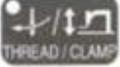
O diagrama abaixo mostra a forma correta de se passar a linha.



4. Preparação antes da costura

<modo passa linha>

O modo passa linha, é um modo seguro de passa a linha, pois a máquina não aciona

1	 <p>Ligue a máquina</p> <p>4421Q</p>
2	<p>Luzes apagadas</p>  <p>Pressione THREAD/CLAMP</p>  <p>O calçador desce O tensor abre</p> <p>4427Q</p>
3	<p>Passando a linha Depois de 5 minutos, toca um beep e o tensor fecha</p>
4	<p>Terminando o processo</p> <p>Pressione THREAD/CLAMP O calçador retorna</p> 

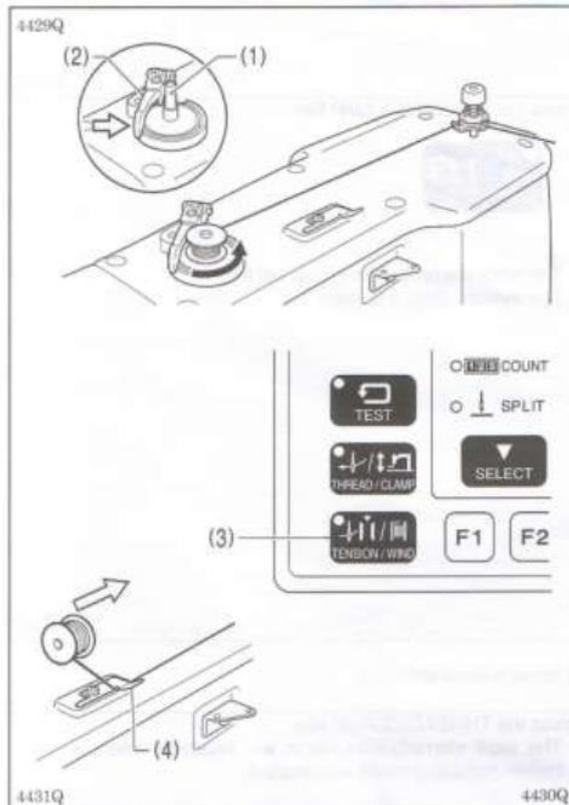
4. Preparação antes da costura

4-3. Enchendo a bobina

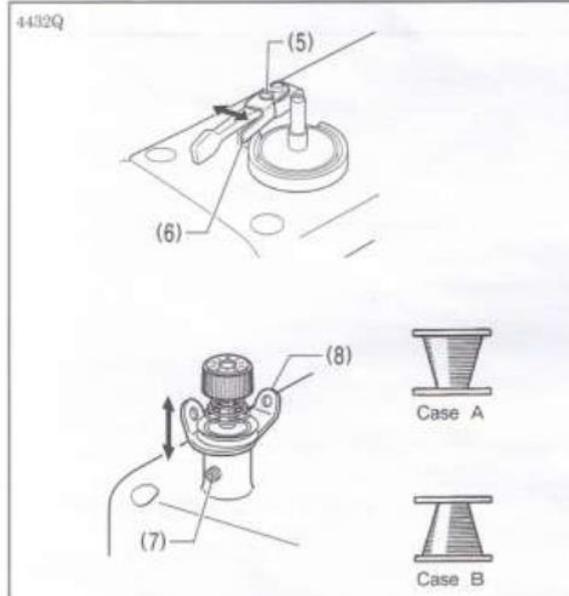
! CAUTION



Não fique perto das partes móveis da máquina enquanto ela costura



1. Coloque a bobina no suporte (1)
2. Enrole a linha algumas vezes e prenda a bobina com o braço (2).
3. Ligue a máquina
4. Pise no pedal, a máquina posiciona
5. Pressione TENSION WIND (3), e pise no pedal
6. Solte o TENSION WIND (3) e continue pisando no pedal até terminar a bobina
7. A máquina desarma sozinha
8. Remova a bobina e corte a linha na faca (4)



Ajuste do enchimento da bobina

Solte o parafuso (5) e ajuste o braço (6)

Se a máquina encher torto

Solte o parafuso (7) e mova o conjunto (8).

Caso A: Mova para baixo

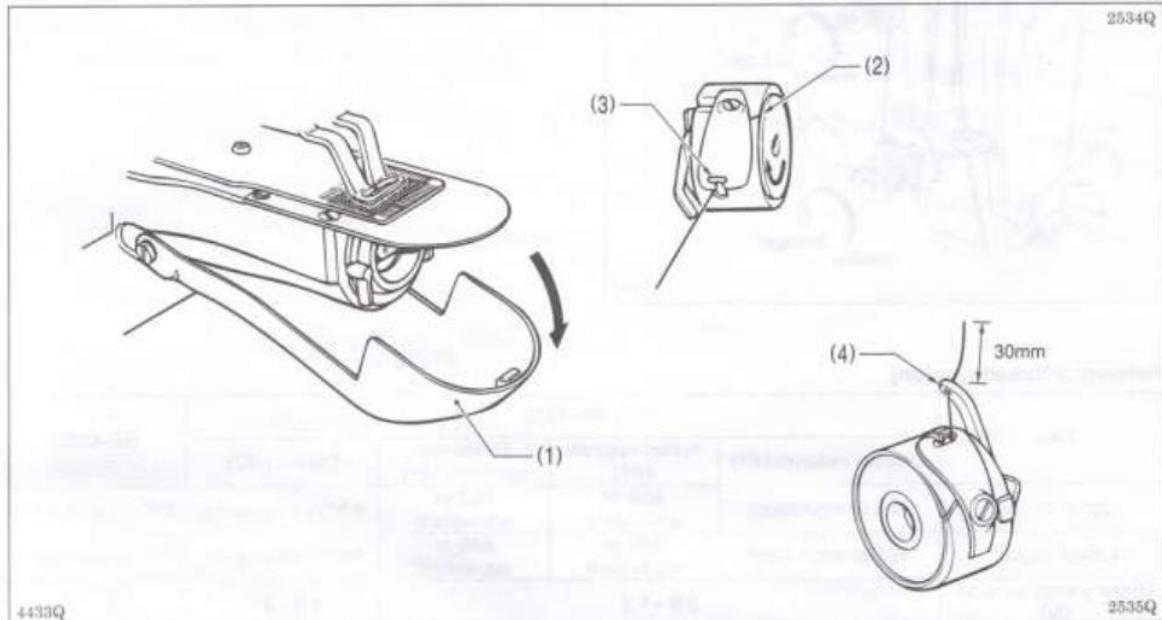
Caso B: Mova para cima

4. Preparação antes da costura

4-4. Instalando a caixa de bobina

⚠ CAUTION

⚠ Desligue a máquina antes de trocar a bobina



1. Desça a tampa (1)
2. Coloque a bobina dentro da caixa
3. Passe a linha pelo furo(2) e pela mola (3)
4. Verifique se a bobina gira na direção anti-horária
5. Passe a linha pelo furo (4)
6. Coloque a caixa dentro da lançadeira

4-5. Tensão da linha

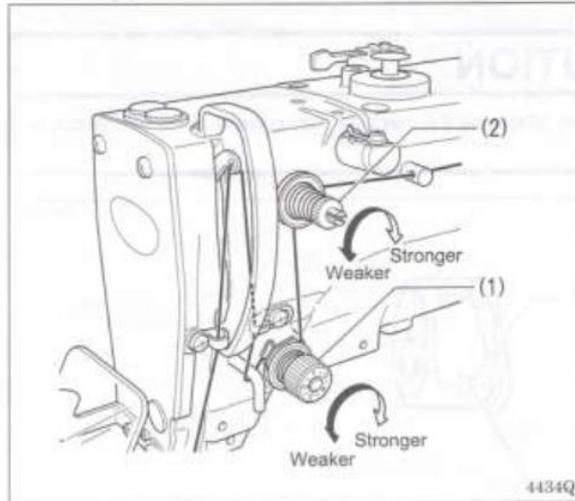
4-5-1. Tensão da bobina



Ajuste a tensão da linha da bobina através Do parafuso (1)

4. Preparação antes da costura

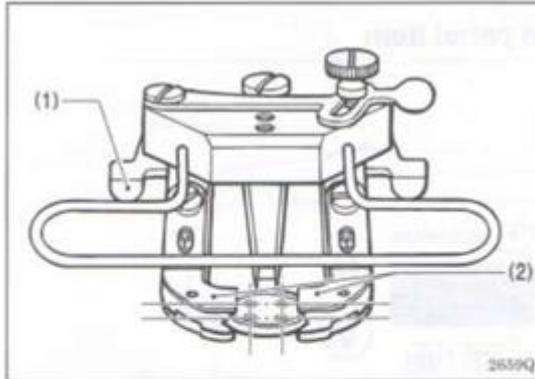
4-5-2. Tensão da linha de cima



A tensão da linha é ajustada pelo tensor (1)
O tensor (2) ajusta o tamanho da linha de
Sobra depois do corte.

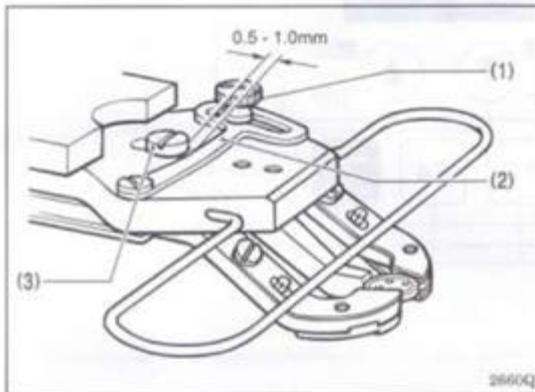
4. Preparação antes da costura

4.7 Inserindo o botão



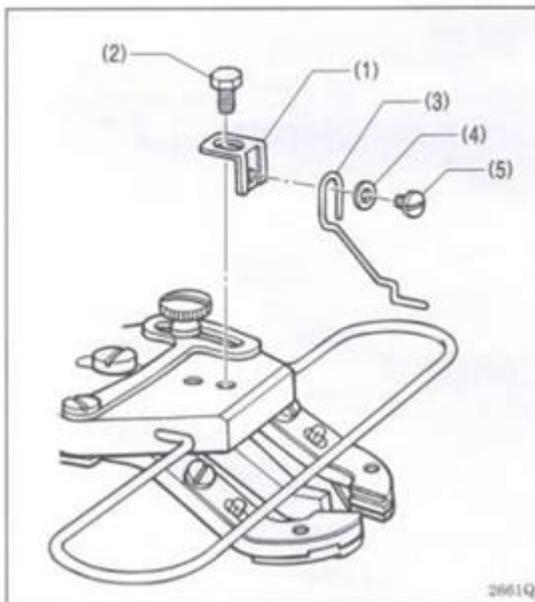
1. Pressione o botão (1) para abrir a pinça (2).
2. Coloque o botão na pinça na posição correta e solte o botão (1).

4-8. Ajuste da pinça



1. Coloque o botão na pinça. Verifique se o botão está preso.
2. Solte o parafuso (1). Mova a chapa de ajuste (2) entre o parafuso (3) e a chapa de ajuste (2). Depois aperte o parafuso (1).

4-9. Instalação da mola de apoio



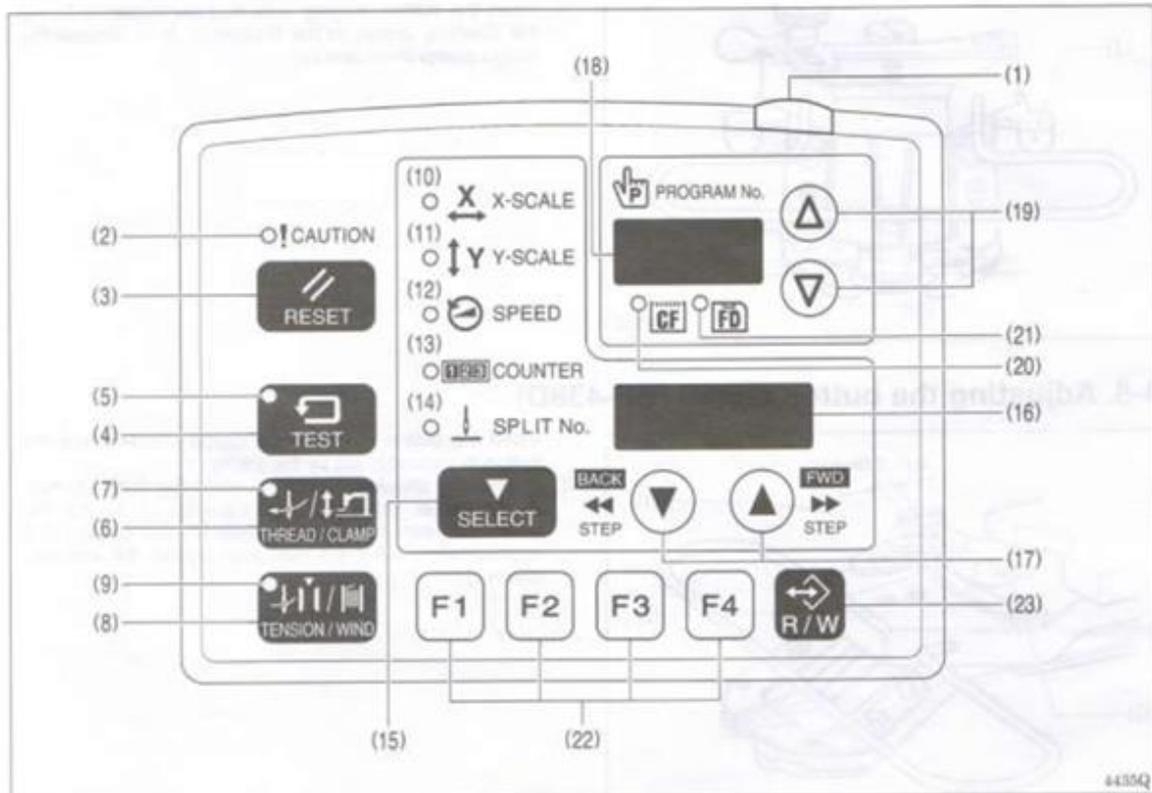
Se você deseja que o botão levante mais depois da costura, instale a mola de apoio.

1. Instale o suporte da mola (1) como o parafuso (2)
2. Instale a mola (3) como a arruela (4) e o parafuso (5).

5. Usando o painel de operações (OPERAÇÕES BÁSICAS)

5. Usando o Painel de Operações (OPERAÇÕES BÁSICAS)

5-1. Nome e função de cada item do painel



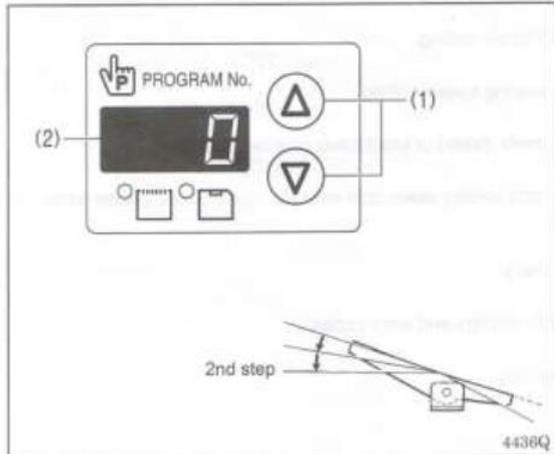
1. **Luz de funcionamento** – Ascende quando a máquina está ligada
2. **Luz de cuidado** – Ascende quando ocorre algum erro
3. **Botão RESET** – Usado para resetar os erros
4. **Botão TEST** – Usado para entrar no modo teste
5. **Luz TEST** – Ascende quando o botão TEST é pressionado
6. **Botão THREAD/CLAMP** – Usado para modo de passar linha ou altura do calcador
7. **Luz THREAD/CLAMP** – Ascende quando o botão THREAD/CLAMP é pressionado
8. **Botão TENSION/WIND** – Usado para encher a bobina



9. **Luz TENSION/WIND** – Ascende quando o botão TENSION/WIND é pressionado
10. **Luz escala X** – Ascende quando o botão SELECT é pressionado até a escala X
11. **Luz escala Y** – Ascende quando o botão SELECT é pressionado até a escala Y
12. **Luz de Velocidade** - Ascende quando o botão SELECT é pressionado até a velocidade
13. **Luz do Contador** - Ascende quando o botão SELECT é pressionado até o contador
14. **Luz do Split**
15. **Botão SELECT** – Usado para selecionar as opções
16. **Display de MENU** – Informações de parâmetros
17. **Botão de setas** – Usado para selecionar valores
18. **Display PROGRAM No.** – Mostra o número do programa
19. **Botão de setas** – Usado para selecionar valores
20. **Luz do CF** – Ascende você insere um cartão CF
21. **Luz do FD**
22. **Botões F1,F2,F3,F4** – Usado para selecionar programas pré programados
23. **Botão R/W** – Usado para gravar o programa do cartão para a maquina

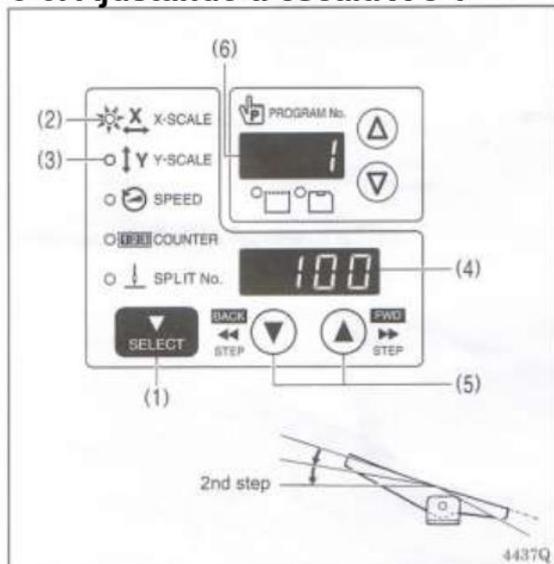
5. Usando o painel de operações (OPERAÇÕES BÁSICAS)

5-2. Selecionando o nº do programa



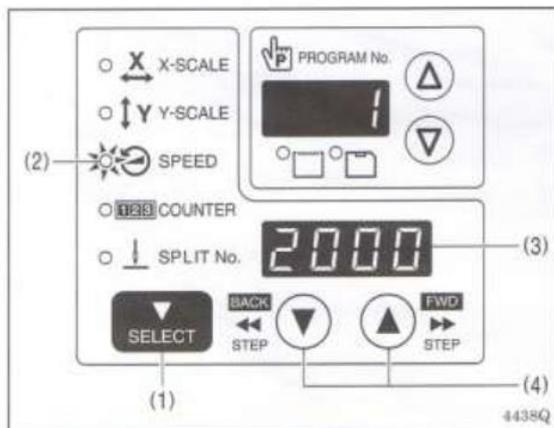
1. Pressione ▲ ou ▼ (1) para escolher o programa. O programa aparece no display (2).
2. Pise o pedal
A máquina posiciona e o programa no display para de piscar.

5-3. Ajustando a escala X e Y



1. Pressione SELECT (1) até a luz (2) piscar para a escala X, e até a luz (3) para escala Y
O valor aparece no display (4).
2. Pressione ▲ ou ▼ (5) para definir o valor
3. Pise o pedal
A máquina posiciona e o programa no display para de piscar.

5-4. Definido a velocidade

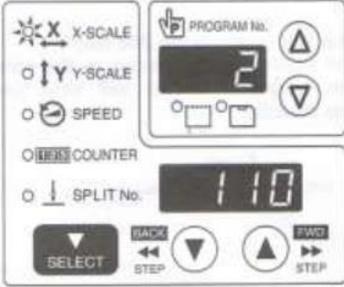
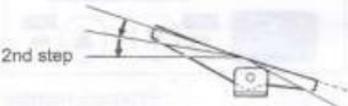
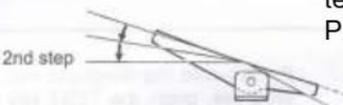
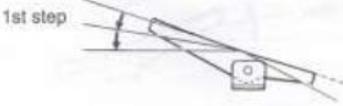


1. Pressione SELECT (1) até a luz (2) ascender. O Valor da velocidade aparece no display (3).
2. Pressione ▲ ou ▼ (4) para definir a velocidade.

5. Usando o painel de operações (OPERAÇÕES BÁSICAS)

5-5. Verificando o programa

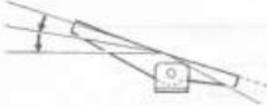
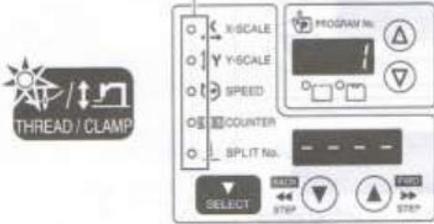
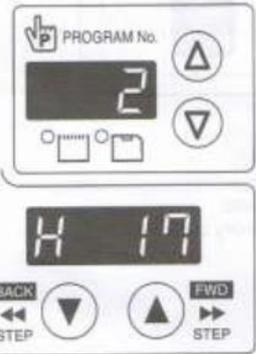
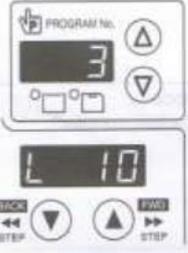
Você usa esta opção para testar o desenho antes de costurar.

1	 <p>Pressione TEST</p>
2	 <p>Selecione o nº do programa e as escalas XY. Pressione o pedal para posicionar a máquina.</p>  <p>4440Q 4441Q</p>
3	 <p>Pise no pedal novamente e solte e a máquina anda ponto por ponto lentamente.</p> <p>Se você mantém pressionado o pedal no 1º estágio, a máquina vai mais rápido.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>[Modo Standby]</p>   <p>Se você quer costurar durante o modo de teste, pressione TEST e a luz TEST apaga. Pise no pedal e máquina começa costurar.</p>  <p>Se você pressionar ▲ enquanto está neste modo, a máquina avança um ponto, e se você pressiona ▼ a máquina volta um ponto.</p>  <p>Se você quiser voltar pro teste, pressione TEST</p> </div> <p>4441Q</p>
4	<p>Se o teste vai até o final, ele para automaticamente. Pressione TEST</p> 
5	 <p>Pise no 1º estágio do pedal, o calcador sobe e a máquina está pronta pra costura.</p> <p>4441Q</p>

5. Usando o painel de operações (OPERAÇÕES BÁSICAS)

5-6. Ajuste do calcador

O ajuste do calcador pode ser feito pelo painel

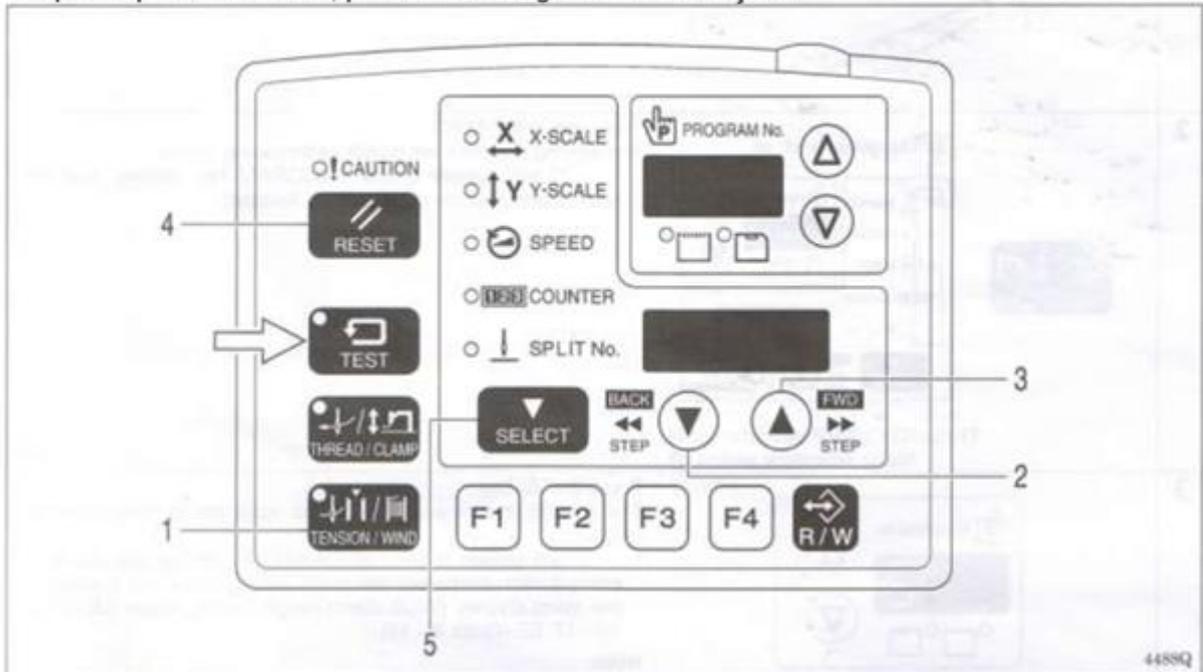
1		Vá para a posição de costura
2	<p>Luzes apagadas</p> 	<p>Pressione THREAD/CLAMP A máquina vai para o modo de passar linha Aparece 1 no display e o calcador desce.</p>
3		<p>Pressione Δ Muda para o modo de ajuste do calcador Aparece 2 no display, e o valor no outro display Se você pressionar Δ antes da máquina estar Em posição de costura, esse modo não funciona</p> <p>Pressione \blacktriangle ou \blacktriangledown para mudar a altura do Calcador</p>
<p>Quando o parâmetro 003 ON</p> 		<p>Pressione Δ Muda para o modo de ajuste intermediário Do calcador. Aparece 3 no display, e o valor no outro display. Pressione \blacktriangle ou \blacktriangledown para mudar o valor Intermediário do calcador.</p>
<p>Parâmetros</p>		<p>[2] Altura do calcador Δ [3] Altura intermediária do calcador Δ [1] Modo de passar a linha \blacktriangledown</p>
4	<p>Terminando o processo</p> 	Pressione THREAD/CLAMP

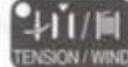
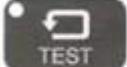
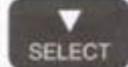
6. Usando o painel de operações (OPERAÇÕES AVANÇADAS)

6. Usando o Painel de Operações (OPERAÇÕES AVANÇADAS)

6-1. Lista das funções avançadas

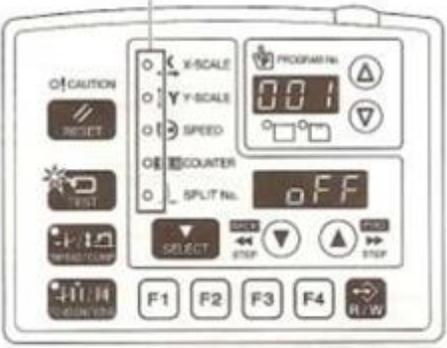
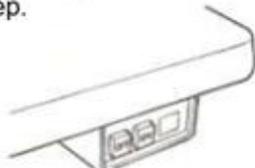
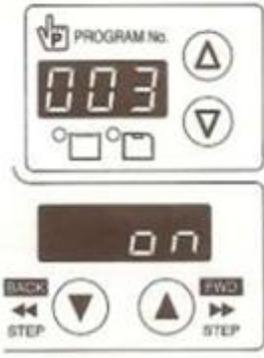
Enquanto pressiona TEST, pressione as seguintes combinações



1	 + 	Parâmetros (Ref. 6-2)	4489Q
2	 + 	Contador de bobina (Ref. 6-4)	4490Q
3	 + 	Contador de produção (6-5)	4491Q
4	 + 	Produção temporária no Display (Ref. 6-5)	4492Q
5	 + 	Programas de usuário (Ref. 6-6)	4493Q

6. Usando o painel de operações(OPERAÇÕES AVANÇADAS)

6.2 Definindo os parâmetros de memória

<p>1</p> <p>Todas as luzes estão desligadas</p>  <p>A luz TEST fica ligada</p>	<p>Pressione SELECT e ligue a máquina até escutar o beep.</p>   <p>OU com a máquina ligada pressione TEST E TENSION/WIND simultaneamente.</p>   <p>O numero do parâmetro aparece no display PROGRAM No.</p>
<p>2</p>  <p>Se você quiser visualizar somente os Parâmetros modificados pelo usuário.</p>   <p>4452Q</p>	<p>Pressione Δ ou ∇ para selecionar o nº do parâmetro.</p> <p>Pressione Δ ou ∇ para mudar o valor de seleção.</p> <p>Pressione SELECT, e pressione Δ ou ∇ . os nº dos parâmetros modificados irão aparecer. . se nenhum parâmetro foi modificado o o display não muda, e toca dois beeps.</p>
<p>3</p> <p>Terminando o processo</p>  <p>A luz TEST apaga</p>	<p>Pressione TEST . As modificações serão gravadas e a máquina volta para a posição inicial.</p>



. Para resetar um parâmetro, pressione RESET no parâmetro que deseja resetar.
 . Para resetar todos parâmetros, pressione RESET por 2 seg. até escutar o beep.

6. Usando o painel de operações (OPERAÇÕES AVANÇADAS)

6.3. Lista de Parâmetros

No.	Opções	Descrição do parâmetro	Default
001		Define o tempo do levantamento do calcador	OFF
	OFF	Levanta depois do ultimo ponto	
	ON	Levanta depois do posicionamento da máquina	
003		Dois movimentos do calcador	OFF
	OFF	Desativado	
	ON	O calcador para na posição intermediária quando você pisa no 1º estagio do pedal. O calcador desce totalmente quando você pisa no 2º estágio do calcador.	
100		Velocidade de inicio	*1
	OFF	A velocidade é definida nos parâmetros 151 ao 155. (Consultar o manual de serviço.	
	ON	Se refere a tabela *1 a seguir	
200		Ponto de teste	*2
	OFF	O teste de movimento começa quando o calcador desce, e continua automaticamente até o último ponto.	
	ON	O teste de movimento é feito ponto por ponto quando o calcador desce. E quando a luz test está acesa, o ponto volta quando o volante é virado com a mão.	
300		Contagem da produção no painel	OFF
	OFF	Contador da bobina aparece no painel	
	ON	Contador de produção aparece no painel	
400		Programas de usuários	OFF
	OFF	Desativado	
	ON	Modo de programa de usuário é ativado	
401		Ciclo de programas	OFF
	OFF	Desativado	
	ON	Ativado	
402		Unidade do zoom do desenho	OFF
	OFF	O zoom é medido em %	
	ON	O zoom é medido em mm	
500		Limpador de fio	OFF
	OFF	Desativado	
	ON	Ativado	

*1 Velocidade inicial quando o parâmetro 100 está ON.

Especificação	1º ponto	2º ponto	3º ponto	4º ponto	5º ponto	Default
KE-430D-02	400	800	3.200	3.200	3.200	OFF
KE-430D-01, 07	400	800	1.200	3.200	3.200	ON
KE-430D-0F	400	600	900	1.200	3.200	OFF
BE-438D	400	400	600	900	2.000	ON

*2 OFF para 430 e ON para 438

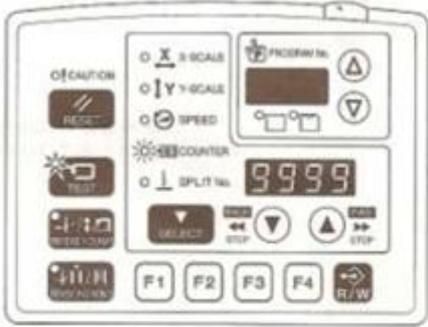
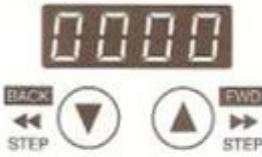


6. Usando o painel de operações (OPERAÇÕES AVANÇADAS)

6.4 Usando o contador de bobina

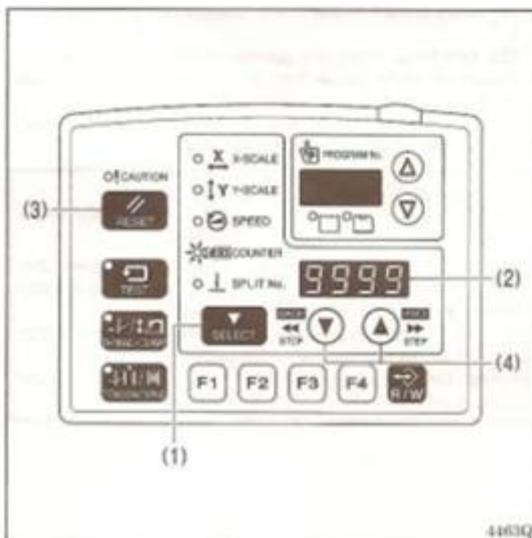
Se você usa o contador de bobina você pode aproveitar o máximo de linha, podendo trocar a linha até mesmo no meio de um travete.

<Definição dos valores iniciais>

<p>1</p>  <p>A luz TEST fica acesa, e COUNTER fica piscando</p>	<p>Enquanto pressiona TEST, pressione ▼</p>  <p>. O valor inicial que definido anteriormente aparece no painel.</p>
<p>2</p>  <p>A luz TEST apaga.</p>	<p>Pressione ▼ ou ▲ para definir o valor inicial.</p> <ul style="list-style-type: none"> . O valor pode ser de 0001 até 9999. . O valor sendo 0000, o contador desativa. . Pressionando RESET a qualquer momento o valor vai para 0000.
<p>3</p> <p>Terminando o processo</p>  <p>A luz TEST apaga.</p>	<p>Pressione TEST.</p> <ul style="list-style-type: none"> . O valor inicial é memorizado.

<Operação do contador>

Pressionando SELECT (1) até o COUNTER e o parâmetro 300 em OFF, ele aparece no display (2).

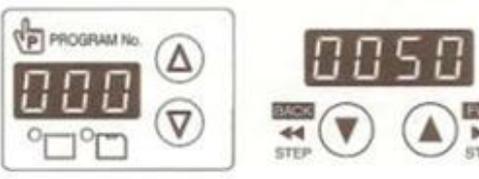
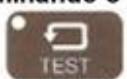


1. Cada costura feita, o valor do contador diminui 1.
 2. Quando o valor chegar a 0000, um beep é acionado e a não funciona, mesmo pressionando o pedal.
 3. Pressione RESET (3), o beep para e você pode costurar.
- . Se nenhum valor inicial for definido aparece 0000 no display.
- Você pode pressionar ▲ ou ▼ para definir um valor para o contador, mas esse valor não será armazenado como valor inicial.
 - Se o contador de bobina está acionado, ele conta mesmo sem estar aparecendo no display.

6. Usando o painel de operações (OPERAÇÕES AVANÇADAS)

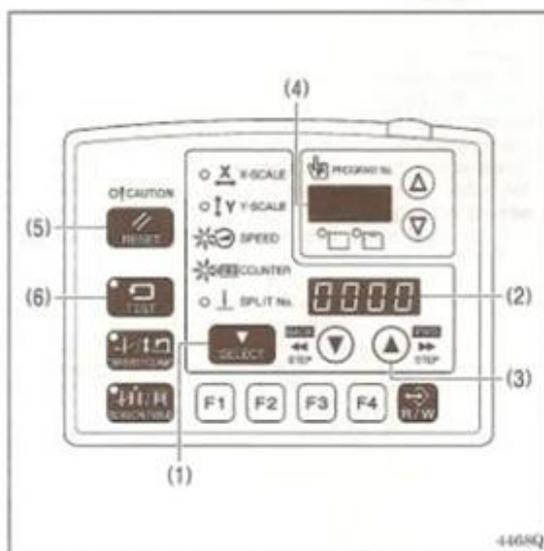
6.5 Usando o contador de produção

<Definido o valor do contador>

<p>1</p>		<p>Enquanto pressiona TEST, pressione ▼.</p>   <p>O valor do contador aparece no display PROGRAM No.</p> <p>A Luz TEST e SPEED ficam acesas, e a COUNTER fica piscando</p>
<p>2</p>		<p>Pressione ▼ ou ▲ para definir o valor do contador.</p> <p>O valor pode ser de [000][0000] até [999][9999].</p> <p>Pressionando RESET a qualquer momento o valor vai para [000][0000].</p>
<p>3</p>	<p>Terminando o processo</p>  <p>A luz TEST apaga.</p>	<p>Pressione TEST.</p> <p>O valor inicial é memorizado.</p>

<Operação do contador>

Pressionando SELECT (1) até o COUNTER e o parâmetro 300 em ON, ele aparece no display (2).



1. Cada costura feita o valor do contador aumenta em 1.
2. Os 3 primeiros dígitos aparecem no display PROGRAM No. (4) quando pressiona ▲ (3), formando um display de 7 dígitos.
2. Se você pressiona RESTE (5) por 2 seg. o o contador reseta a [0000].

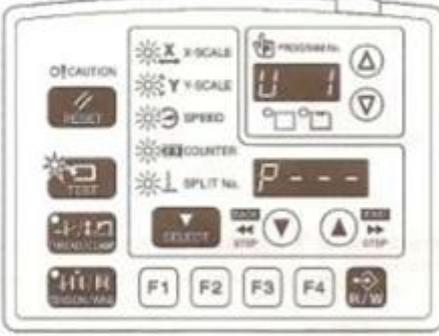
6. Usando o painel de operações (OPERAÇÕES AVANÇADAS)

6-6. Usando os programas de usuários

Até 50 diferentes programas incluindo, escalas X e Y, velocidade de costura e altura do calçador podem ser armazenadas nos programas de usuários. (U1 à U50).

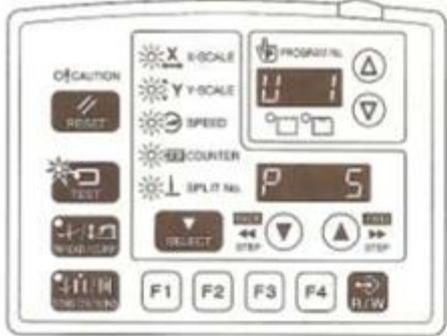
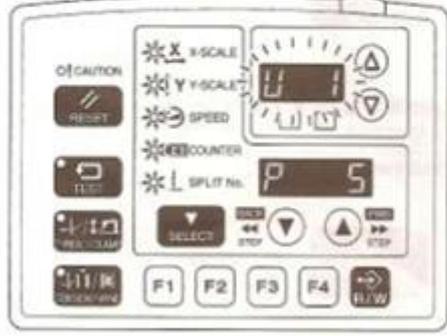
Os programas de usuários estão habilitados quando o parâmetro 400 está ON.

<Gravando os programas de usuários>

<p>1</p>	<p>Selecionando o nº do programa.</p>  <p>A luz TEST fica acesa, e luzes do menu ficam piscando</p>	<p>Enquanto pressiona TEST, pressione SELECT.</p>  <p>. Mude para o modo de gravação do programa de usuário. Veja se as luzes estão piscando. . O programa usuário aparece no PROGRAM No., e P---- aparece no outro display.</p> <p>Pressione ▲ ou ▼ para selecionar o programa de usuário.</p>
<p>2</p>	<p>Primeiro, selecione o programa.</p> 	<p>Pressione ▼ ou ▲ para selecionar o programa a ser gravado.</p>
<p>3</p>	<p>Próximo, selecione a escala X</p> 	<p>Pressione SELECT</p>  <p>Pressione ▼ ou ▲ para selecionar a escala X a ser gravada.</p>
<p>4</p>	<p>Próximo, selecione a escala Y</p> 	<p>Pressione SELECT</p>  <p>Pressione ▼ ou ▲ para selecionar a escala Y a ser gravada.</p>
<p>5</p>	<p>Próximo, selecione a velocidade</p> 	<p>Pressione SELECT</p> 

Pressione ▼ ou ▲ para selecionar a velocidade a ser gravada.

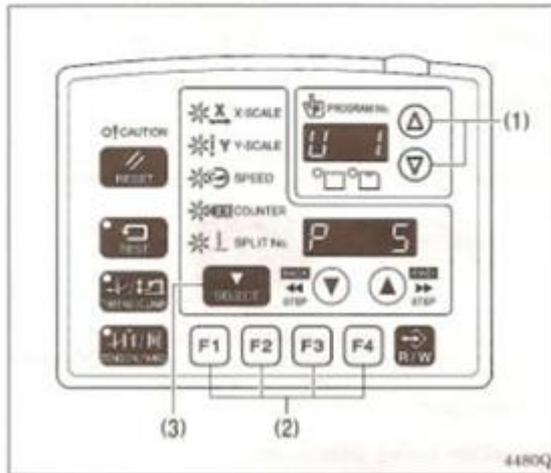
6. Usando o painel de operações (OPERAÇÕES AVANÇADAS)

<p>6</p>	<p>Próximo, altura do calçador</p> 	<p>Pressione SELECT</p>  <p>Pressione ▼ ou ▲ para selecionar a altura a ser gravada.</p>
<p>7</p>	<p>Próximo, altura intermediaria do calçador se parâmetro 003 ON.</p> 	<p>Pressione SELECT</p>  <p>Pressione ▼ ou ▲ para selecionar a altura a ser gravada.</p>
<p>8</p>		<p>Pressione SELECT</p>  <p>. Para gravar outro programa repita dos passos 2 ao 8.</p>
<p>A luz TEST fica acesa, e as luzes do menu ficam piscando</p>		
<p>9</p>		<p>Pressione TEST</p>  <p>Está completa a gravação do programa . O nº do programa de usuário pica no display PROGRAM No., e a máquina volta a posição Inicial de trabalho.</p>
<p>A luz TEST apaga, e as luzes do menu ficam acesas</p>		



6. Usando o painel de operações (OPERAÇÕES AVANÇADAS)

<Usando os programas de usuários>



1. Pressione Δ ou ∇ para selecionar o programa desejado.
 - . Se o programa está piscando, pressione o pedal para a máquina posicionar.
 - . Você pode usar os programas U1 ao U10 diretamente dos botões F1 a F4 (2). (ref. 6-8. seleção direta)
 - . Verifique se a posição da agulha está correta, e começa a costura. (ref. 5-5. / 5-6. Checando o desenho)

. Se você pressionar SELECT (3), você pode verificar os detalhes do programa como escala XY.

<Limpendo um programa de usuário>

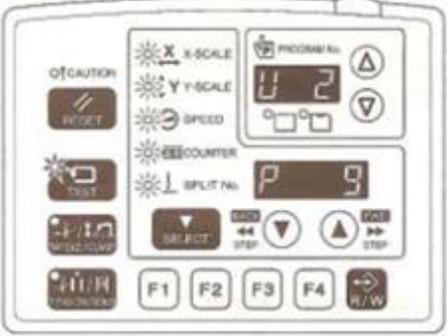
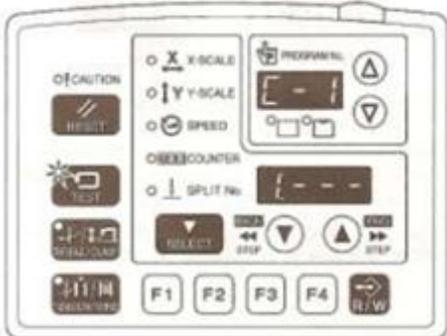
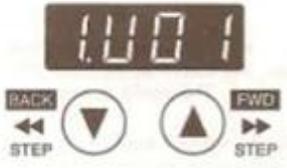
<p>1</p>	<p>Enquanto pressiona TEST, pressione SELECT</p> <ul style="list-style-type: none"> . Mude para o modo de gravação do programa de usuário. Veja se as luzes estão piscando. . O programa usuário aparece no PROGRAM No., e P---- aparece no outro display. <p>Pressione Δ ou ∇ para selecionar o programa de usuário a ser apagado.</p> <p>A luz TEST fica acesa, e as luzes do menu ficam piscando</p>
<p>2</p>	<p>Pressione RESET.</p> <ul style="list-style-type: none"> . Toca um beep, e o programa selecionado apaga. <p>Nota: Se você apaga um programa que está sendo usado em um ciclo, o ciclo não é apagado, apenas fica um espaço.</p> <hr/> <p>Limpendo todos os programas</p> <p>Pressione RESET por 2 segundos.</p> <ul style="list-style-type: none"> . Toca um beep, e todos o programas apagam. <p>Nota: Os ciclos também apagam.</p>



6. Usando o painel de operações (OPERAÇÕES AVANÇADAS)

6-7. Usando ciclo de programas

Os programas de usuários podem ser gravados em até 9 ciclos de programas (C-1 ao C-9). Um ciclo de programa pode ter 5 desenhos. Ele pode ser usado para quem costura desenho diferentes numa mesma ordem. **São usados quando os parâmetros 400 e 4001 estão ON.**
<Gravando um ciclo de programa>

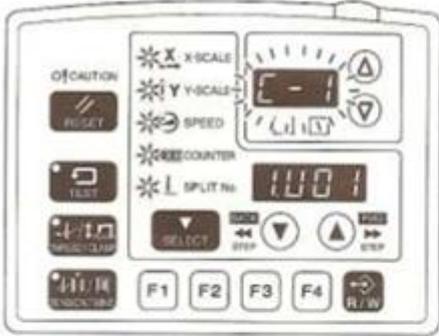
<p>1</p>	<p>Altere para o modo de gravação</p> 	<p>Enquanto pressiona TEST, pressione SELECT.</p>  <ul style="list-style-type: none"> . Veja se as luzes estão piscando. . O programa usuário aparece no PROGRAM No., e P---- aparece no outro display. <p>Só podem ser gravados no ciclos os programas de usuário.</p> <p>4481Q</p>
<p>2</p>	<p>Mude para a gravação do ciclo</p> 	<p>Pressione os botões do F1 ao F4.</p>  <ul style="list-style-type: none"> . O nº do ciclo do programa aparece no PROGRAM No. e "1.---" aparece no display. <p>Pressione os botões do F1 ao F4, ou pressione Δ ou ▽ para selecionar o ciclo de programa.</p> <p>4429Q</p>
<p>3</p>	<p>Selecione o 1º desenho</p> 	<p>Pressione ▽ ou ▲ para selecionar o programa Que você deseja gravar. Pressione SELECT.</p>  <p>4444Q</p>
<p>4</p>	<p>Para os outro desenhos repita o passo 2</p> <p>Se deseja voltar um desenho atrás durante a programação</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Para os ciclos de C-1 ao C-4, use os botões F1 ao F4 para voltar no ciclo desejado. 2. Pressione SELECT até chegar no desenho desejado. 	

3. Para os ciclos C-4 ao C-9, use Δ ou ∇ para ir ao ciclo desejado.
4. Pressione SELECT até chegar no desenho desejado.

6. Usando o painel de operações (OPERAÇÕES AVANÇADAS)

5 Para gravar outro ciclo repita os ciclos 2 ao 4.

6 Terminando a gravação. Pressione TEST.



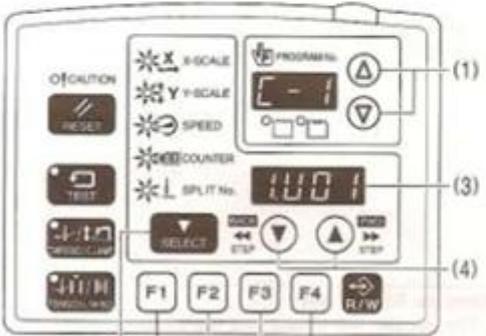
TEST

Isto completa a gravação do ciclo.
 . O nº do ciclo aparece no display PROGRAM No., e máquina vai para a posição inicial.

A luz TEST apaga, e as luzes do menu ficam acesas

4439Q

<Usando o ciclo de programas>



4443Q

1. Pressione Δ ou ∇ para selecionar o ciclo.
 . Se o ciclo está piscando, pressione o pedal para a máquina se posicionar.
 . Os ciclos podem ser acionados diretamente dos F1 ao F4 (2). (Ref. 6-8. Seleção direta)
2. Verifique se a agulha está na posição correta. (ref. 5-5. / 5-6. Checando o desenho).
3. A máquina irá costurar um desenho por vez, ao fim ela retorna no 1º desenho mostrando no display (3).

- . Se você pressionar ∇ ou Δ (4), você retorna ou avança um desenho do ciclo.
- . Se você pressionar SELECT (5), você pode verificar os detalhes do programa do usuário.

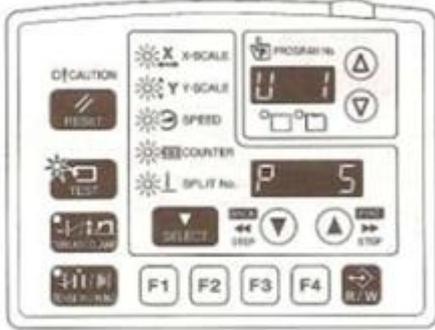
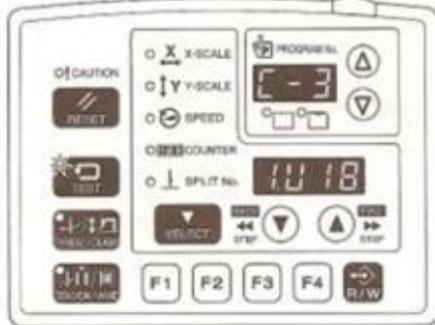
Nota:

Se o ciclo de programa está ativo (quando parâmetro 401 está ON) mas nenhum ciclo de está gravado, os programas de usuários acionarão em ordem numérica.



6. Usando o painel de operações (OPERAÇÕES AVANÇADAS)

<Limpando os ciclos de programa>

1		<p>Enquanto pressiona TEST, pressione SELECT.</p>  
<p>A luz TEST fica acesa, e as luzes do menu ficam acesas</p>		
2		<p>Pressione os botões F1 a F4.</p>    
<p>As luzes do menu apagam</p>		
3		<p>Pressione RESET . Um beep toca e o ciclo é apagado.</p>
<p>Limpando todos os ciclos Pressione RESET por 2 seg. . Um beep toca e todos os ciclos são apagados.</p>		
<p>Nota: Se você limpou os todos os programas de usuários anteriormente, todos os ciclos já estão apagados.</p>		

6. Usando o painel de operações (OPERAÇÕES AVANÇADAS)

6-8. Seleção direta

Você pode usar os botões diretamente para selecionar o ciclos de programas e os de usuários U1 ao U4 e C-1 ao C-4 diretamente por F1 ao F4.

U5 ao U10 e C-5 ao C-9 por combinações do F1 ao F4, como mostra a tabela a seguir:

U5 / C-5	U6 / C-6	U7 / C-7
U8 / C-8	U9 / C-9	U10

6-9. Carregando programas adicionais

Use um CF com capacidade de 32, 64, 128 ou 256 MB.

A máquina é compatível com a formatação FAT16 do CF, uma formatação FAT32 não pode ser Usada.

1		<p>Com a máquina desligada insira CF na máquina.</p> <p>Nota:</p> <ul style="list-style-type: none"> . Certifique-se que o CF está na posição correta. . A tampa do slot do CF deve ser fechada quando a se insere ou retira o CF. 	4453Q
2		<p>Ligue a máquina.</p> <p>Pressione Δ ou ∇ para selecionar o numero do programa (200 ao 999).</p> <p>A luz do CF fica acesa</p>	4421Q 4457Q
3		<p>Pressione R/W.</p> <p>. Um beep toca, o programa selecionado é gravado na memória interna da máq.</p>	4488Q
4			

. O nº do programa muda pra P.. na máq.

7. Costura

7. Costura

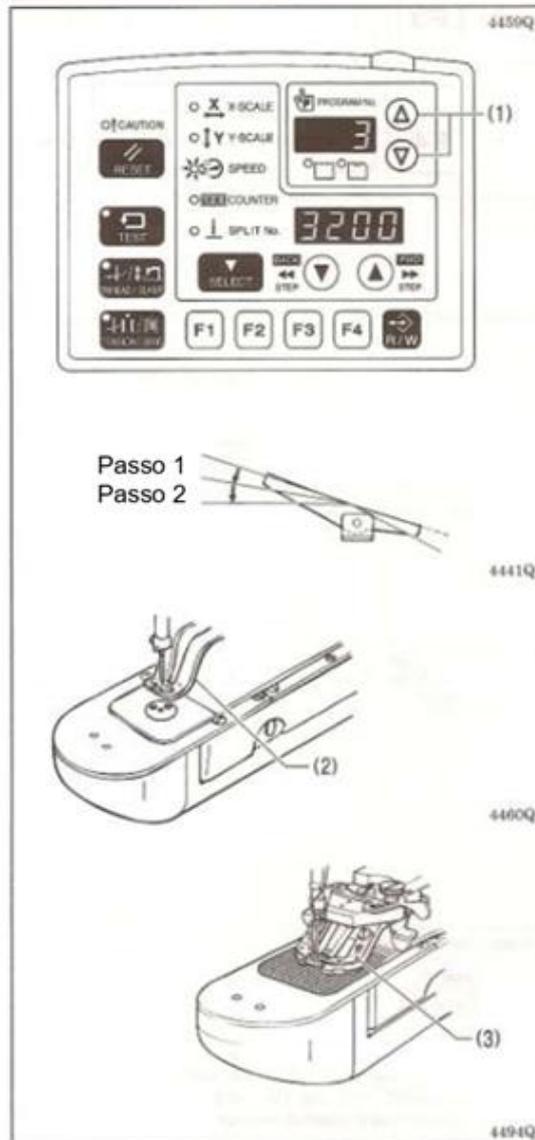
! CAUTION



Desligue a máquina nas seguintes operações: passar linha, trocar agulha, sair da máquina por algum motivo.



Não toque nas partes móveis da máquina.



1. Ligue a máquina.
2. Pressione Δ ou ∇ (1) selecione o programa a ser costurado.

3. Pise no pedal no passo 2.
A máquina se posicionará.

4. Coloque o material embaixo do calcador (2). Para botoneira coloque o botão no calcador (3).
5. Pise no pedal no passo 1.
6. Pise no passo 2 e a máquina costura.

* Se o parâmetro 003 está ON, o calcador para na posição intermediária no passo 1 do pedal, no passo 2 e desce completamente e começa a costura.

7. Quando a costura completa, a máquina corta a linha, e o calcador levanta.



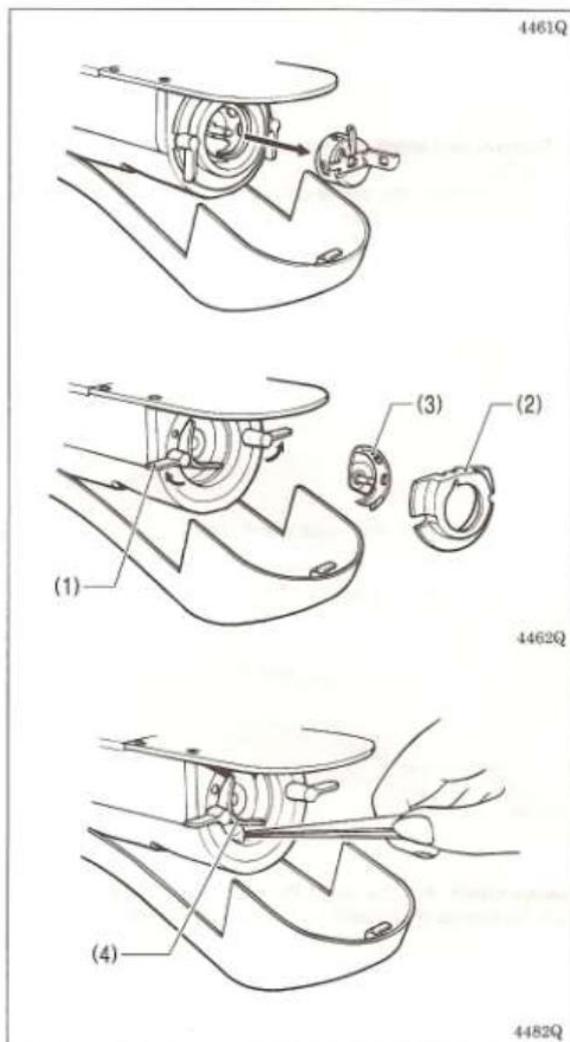
8. Manutenção

⚠ CAUTION



Desligue a máquina antes de qualquer operação de manutenção.
Use equipamento de segurança para realizar manutenção na máquina.

8-1. Limpando a lançadeira



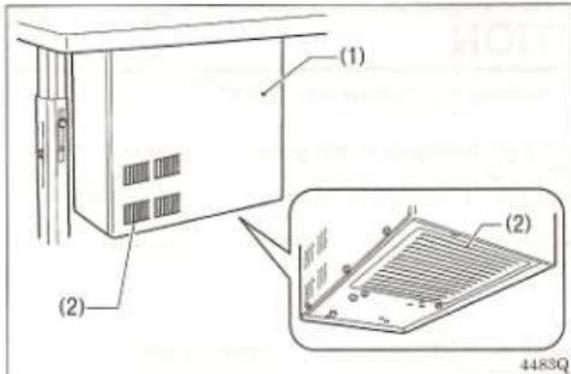
1. Abra a tampa da lançadeira e tire a caixa de bobina.

2. Abra o prendedor (1), tire a cobertura da lançadeira (2), e retire a lançadeira (3).

3. Limpe os resíduos e linha da região do carro da lançadeira (4) com uma pinça.

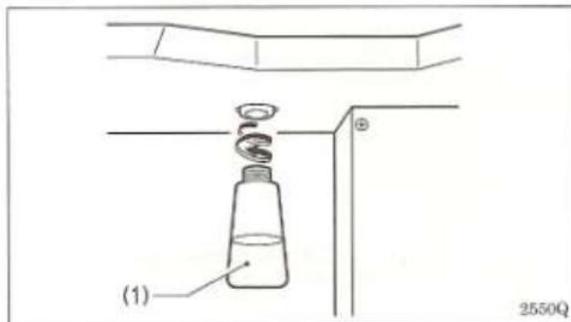
8. Manutenção

8-2. Limpando o CPU e as entradas de ar



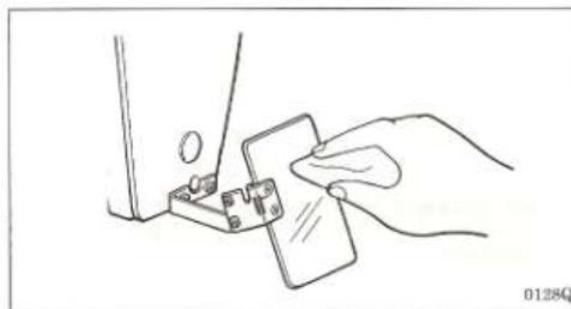
Limpe com ar comprimido as entradas de ar (2) e a CPU (1) uma vez por mês.

8-3. Drenando o óleo



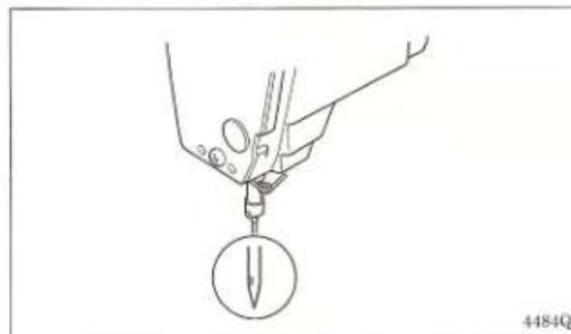
1. Remova o reservatório de óleo (1) quando cheio.
2. Depois de esvaziar, rosqueie novamente.

8-4. Limpando o protetor ocular



Limpe o protetor com um pano macio
Nota: Não use solvente nem querosene.

8-5. Verificando a agulha



Sempre verifique se a ponta da agulha não está quebrada, ou se a agulha está torta.

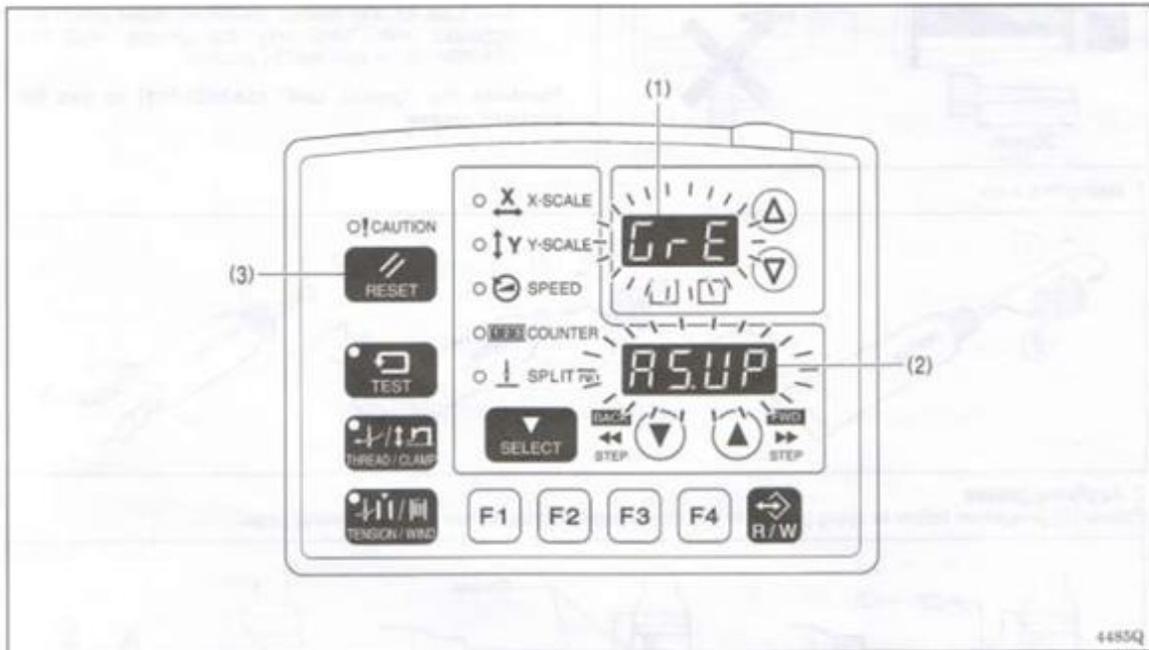
8-6. Lubrificação

Tome como referência o cap. 3-13.

8. Manutenção

8-7. Aplicando Graxa (Quando aparece "GREASEUP" no painel)

Se "GrE" e "AS.UP" aparece no display, e um beep começa a apitar, significa que graxa tem que ser Aplicada.



<Para continuar costurando temporariamente sem aplicar a graxa>

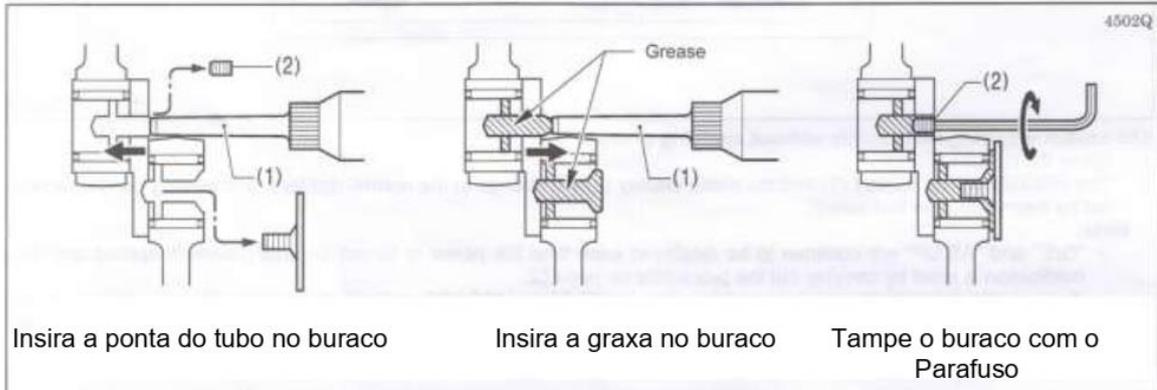
1. Pressione RESET (3)
2. Os displays voltam ao normal.

Nota:

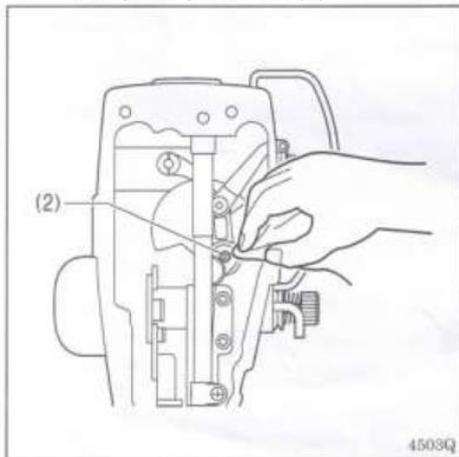
Toda vez que você ligar a máquina o aviso aparece, até que você aplique a graxa corretamente. Se acontecer isso varias vezes o erro E100 aparece.

8. Manutenção

1. Aplicando a graxa

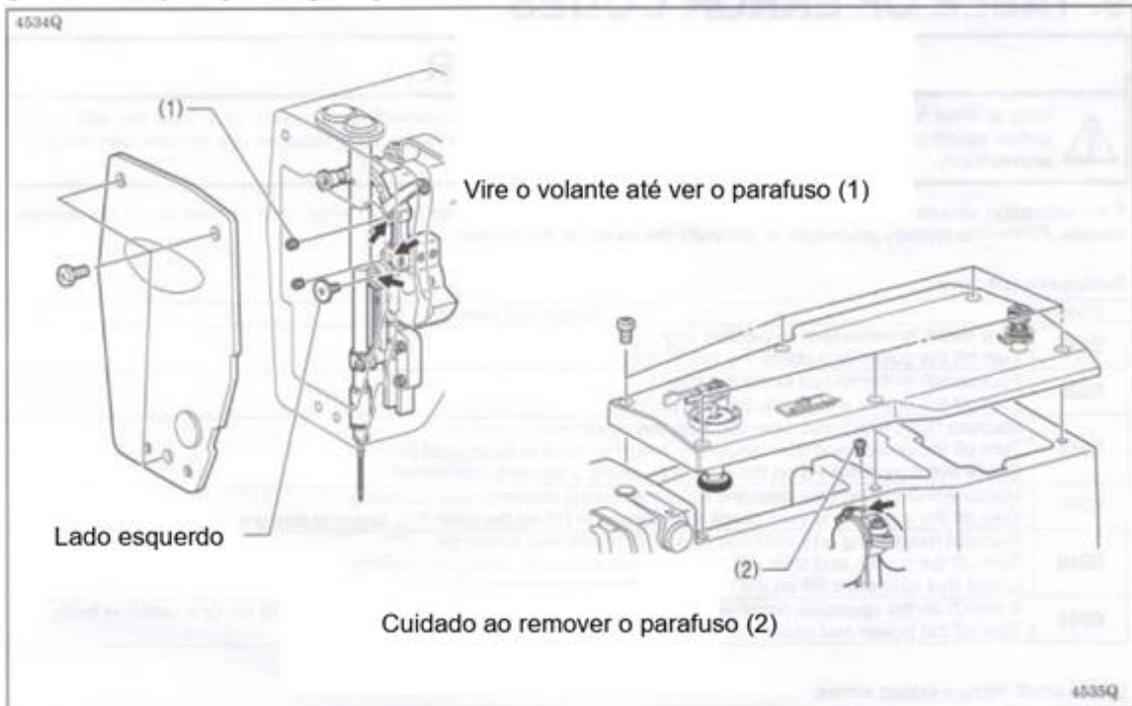


1. Desligue a máquina
2. Remova o parafuso (2)
3. Aplique a graxa
4. Coloque o parafuso (2)

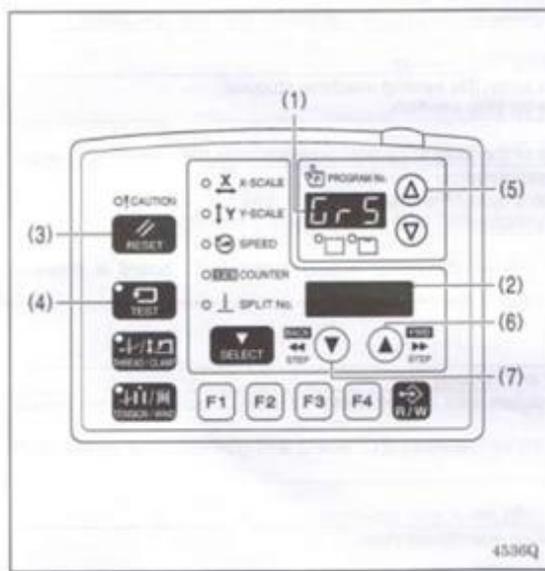


5. Vire o volante algumas vezes para dispersar a graxa.
6. Tire o excesso de graxa do parafuso (2)

[Pontos de aplicação de graxa]



[Resentado a graxa]



1. Ligue a máquina, aparece "Gr" e "AS.UP" no display e um beep toca
2. Pressione RESET (3). O display volta ao normal.
3. Enquanto pressiona TEST (4), pressione Δ (5). "GrS" aparece no display (1). E o n° acumulado de pontos aparece no display (2).
4. Pressione ∇ (7) para resetar o n° para "0000".
5. Pressione RESET (3) por 2 segundos.
6. Quando pressionar TEST (4), o display volta ao normal.

9. Tabela de erros**9. Tabela de erros****Erros de sensores**

Cód.	Causa e solução
E205	O pedal está pressionado no 2° estágio. Desligue a máquina e verifique o pedal.
E035	O pedal está pressionado no 1° estágio. Desligue a máquina e verifique o pedal.
E050	O cabeçote está tombado quando a máquina é ligada Volte o cabeçote na posição certa, e ligue a máquina Verifique o conector P8 da placa mãe
E051	Sensor de segurança é acionado enquanto a máquina está em funcionamento Verifique o sensor e religue a máquina
E055	O cabeçote está tombado quando a máquina é ligada Volte o cabeçote na posição certa, e ligue a máquina Verifique o conector P8 da placa mãe
E065	Botão pressionado quando liga a máquina Verifique o painel e ligue a máquina

Erros do relacionados ao motor e eixo

Cód.	Causa e solução
E100	A máquina funciona muito tempo sem a aplicação de graxa Aplique a graxa e faça o processo de reset da graxa
E110	Posição da agulha errada Posicione o volante da máquina de acordo com a marca
E111	O volante não parou na posição correta Posicione o volante da máquina de acordo com a marca
E121	Corte incompleto Desligue a máquina e verifique se a faca não está travada
E130	A máquina para devido algum problema no sincronizador Desligue a máquina e verifique se ela não está travada Verifique as conexões P4 e P5 da placa mãe
E131	Sincornizador com defeito Desligue a máquina e verifique o conector P5 da placa mãe

Erro no mecanismo de transporte

Cód.	Causa e solução
E200	Erro de posicionamento X. Problema com o motor X ou com o sensor X Desligue a máquina e verifique o conector P10 da placa PMD e o conector P2 da placa mãe.
E201	Motor X para Desligue a máquina e verifique se há alguma obstrução com o motor X
E202	Problema com o motor X ou com o posicionamento do motor Y Reajuste a posição inicial
E210	Erro de posicionamento Y. Problema com o motor Y ou com o sensor Y Desligue a máquina e verifique o conector P8 da placa PMD e o conector P3 da placa mãe.

