

AMS Series Computer-controlled Cycle Machine with Feed Pitch of 0.1mm

Main Unit Input Function

Computergesteuerte Zyklusmaschine der AMS-Serie mit 0.1mm Vorschubteilung

Haupteinheit-Eingabefunktion

Machine à cycle, commandée par ordinateur, de la série AMS avec pas d'entraînement de 0.1 mm

Fonction d'introduction des données de l'unité principale

Máquina cíclica controlada por computadora Serie AMS con espaciado de transporte de 0,1mm.

Función de Entrada de la Unidad Principal

INSTRUCTION MANUAL

MANUEL D'UTILISATION

BETRIEBSANLEITUNG

MANUAL DE INSTRUCCIONES

PRO

AMS

ESPAÑOL

INTRODUCCION

Felicidades por haber comprado la máquina cíclica controlada por computadora JUKI AMS.

En este Manual de instrucciones se describen las funciones de entrada de la unidad principal de la máquina ciclina JUKI AMS controlada por computadora, incluyendo las precauciones que hay que tomar antes y durante la operación de cosido.

Sírvase leer detenidamente este Manual de Instrucciones antes de usar su máquina para obtener el máximo provecho y disfrutar de su uso por muchos años.

Se recomienda leer el Manual de Instrucciones de la máquina de coser antes de leer este manual.

- Notas:
1. Tanto el diseño como las especificaciones descritas en este Manual de Instrucciones están sujetos a cambio sin previo aviso.
 2. Sin permiso por escrito de JUKI Corporation está prohibido reproducir este Manual de Instrucciones total o parcialmente.

INDICE

	Página
I. GENERALIDADES	1
1. Peculiaridades	1
2. Descripción de los indicadores del panel de control	2
3. Preparación antes de los datos	4
4. Organigrama de la operación	5
5. Lista de funciones	6
II. PROCEDIMIENTO DE LA OPERACION	7
< Ejemplo de secuencia del procedimiento de la operación >	7
< Entrada de patrón >	8
< Modificación de patrón >	9
< Cosido de prueba >	11
< Escritura de patrón >	12
< Lectura de patrón >	12
III. ENTRADA DE PATRONES	13
1. Cosido normal	13
< Entrada salto >	13
< Entrada lineal >	13
< Cambio temporal de velocidad >	14
< Entrada de cosido acanalado >	15
< Entrada de cosido en arco >	16
< Entrada de cosido circular >	16
< Entrada de cosido de punto >	17
2. Entrada de pespunte en zigzag	18
3. Entrada de cosido Offset	20
4. Comandos de control de la máquina de coser	22
< Corte del hilo >	22
< Segundo origen >	22
< Parada temporal >	22
< Punto de referencia para ampliación/reducción >	23

IV. COSIDO DE PRUEBA	24
< Modalidad de entrada a la modalidad de cosido de prueba >	24
< Modalidad de cosido de prueba a la modalidad de entrada >	24
V. MODIFICACION DE PATRON	25
1. Modificar un punto	25
< Borrado de punto >	25
< Movimiento de punto >	27
< Adición de punto >	29
2. Borrado de elemento	30
< Borrado de elemento >	30
3. Cambio de velocidad de punto	31
< Cambio de velocidad de punto >	31
4. Cambio de longitud de puntada	32
< Cambio de longitud de puntada >	32
VI. OPERACION DE PATRON	33
1. Borrado de patrón	33
< Borrado de patrón >	33
2. Lectura/Escritura de patrón	34
< Lectura de patrón >	34
< Ajuste de escala >	34
< Escritura de patrón >	37
VII. INVERSION DE PATRON	38
< Ajuste de función de inversión >	38
< Inversión >	39
VIII. COMPROBACION DE LA VALVULA DE AJUSTE	39
< Comprobación del valor ajustado >	39
IX. CODIGOS DE ERROR	42

I. GENERALIDADES

La unidad principal de la máquina de coser tiene una función de entrada por la que se pueden introducir los datos de patrón usando la caja de control.

Usando esta función, los datos de patrón se pueden crear fácilmente sin necesidad de recurrir a ningún otro dispositivo de entrada especial.

1. Peculiaridades

1) Capaz de crear datos de patrón usando tan sólo la unidad principal de la máquina de coser

La unidad principal de la Serie AMS de máquinas de coser viene equipada con una caja de control de función de entrada como estándar.

Por lo tanto es fácil crear un patrón siempre que se desee sin necesidad de recurrir a ningún otro dispositivo especial.

2) Método de indicación interactivo

El estado y el resultado de introducción de datos de patrón se indica mediante LEDs en la caja de control, facilitando así la entrada de datos.

3) Las varias peculiaridades de entrada reducen el tiempo requerido para introducir datos

Dado que es posible introducir toda clase de datos, incluyendo tipos normales de puntada como pespunte lineal, prespunte acanalado y pespunte en arco, así como pespunte en zigzag y pespunte offset, se pueden introducir datos de patrón complicado en un corto período de tiempo.

4) Los patrones se pueden modificar fácilmente después de introducidos usando la función de modificación

Están disponibles un número de funciones de modificación incluyendo "borrar un punto", "mover un punto", "añadir un punto" y "cambiar la velocidad de punto", lo que significa que se puede modificar cualquier patrón fácilmente después de creado.

5) La función de cosido de prueba facilita la confirmación de patrón

La modalidad de entrada se puede cambiar a modalidad de cosido de prueba cuando se usa la función de entrada de la unidad principal. En consecuencia, el patrón creado se puede coser en la modalidad de cosido de prueba antes de escribir los datos en el disquete. Además, los datos se pueden modificar inmediatamente cotejando los resultados del cosido de prueba.

6) La máquina usa el sistema de operación MS-DOS lo que significa que se pueden manejar fácilmente los datos de patrón en disquetes

La Serie AMS de máquinas de coser usa disquetes 2DD, así que cuando se modifica un patrón almacenado en un disquete bajo un número de patrón, se puede reescribir en el disquete usando el mismo número de patrón. Además, usted puede usar una computadora personal para copiar o borrar el patrón.

7) Los datos del patrón creados usando la función de entrada de la unidad principal son intercambiables por los datos de patrón creados usando la función de entrada desde otra fuente y con los datos creados usando un sistema de disquete convencional

La Serie AMS de máquinas cíclicas con la función de entrada de la unidad principal son capaces de leer patrones creados usando el PGM-1 o PGM-10 (disquete 1D) en la modalidad de cosido normal. Como resultado, se puede modificar parcialmente un patrón creado usando otro dispositivo de entrada para hacer un nuevo patrón.

(Caiga en la cuenta de que cualquier nuevo patrón deberá escribirse en MS-DOS tipo disquete.)

* MS-DOS es la marca registrada de Microsoft Inc. de los EE.UU.

2. Descripción de los indicadores del panel de control

Cuando ocurre un error se ilumina uno de los LEDs **1** al **9**.

(Para más detalles va la página 42 o los códigos de error.)

Cuando se introduce un patrón el LED **d** destella de ON a OFF.

(Se pueden operar las teclas **1**, **2**, **3**, **4**, **6**, **7**, **8** y **9**.)

Cuando se pulsa esta tecla, la aguja se moverá una puntada desde su posición actual hacia su origen a lo largo del patrón creado. Si se pulsa esta tecla mientras se está introduciendo un patrón, el punto introducido inmediatamente antes de pulsar la tecla se borrará, y la aguja volverá a su posición anterior.

Cuando se usa la función de entrada de la unidad principal, solamente se ilumina la sección extrema del lado derecho del LED.

La modalidad de operación especificada y el código de función se indican mediante este LED.

(Cuando se selecciona la función de ajuste, **[d]** ello se indica mediante este LED.

E.b 1

— Código de función (Ver la página 6.)

— Modalidad de operación

(**E** : Modalidad de entrada

[d] : Modalidad de modificación

R : Añadir)

El código de tipo de cosido y velocidad de cosido se indican mediante este LED.

(Cuando se introduce un patrón, la distancia en la dirección x se visualiza como **H.10**.)

65-

— Símbolo de velocidad de cosido (Ver la página 14)

— Código de tipo de cosido (Ver la página 6.)

La longitud de puntada se indica mediante este LED en mm.

02.0 : 2,0 mm

(Cuando se introduce un patrón, la distancia en la dirección y se visualiza como **4.10**.)

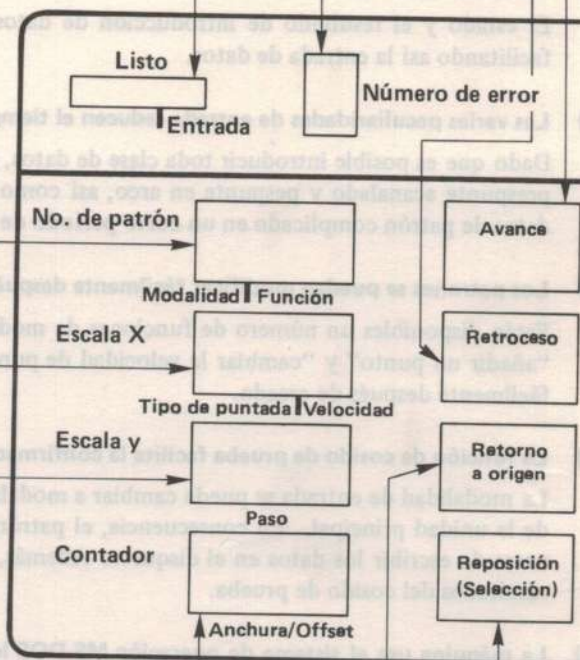
La anchura de puntada para pespunte en zigzag u offset se indica mediante este LED en mm.

04.0 : 4,0 mm

(Cuando se introduce un patrón, se visualiza el número de puntos de entrada. Cuando se mueve un punto, se visualiza la distancia movida.)

Cuando se pulsa esta tecla, la aguja se moverá desde su posición actual a su origen.

Para seleccionar una función, pulse esta tecla cuando el código de función deseada esté indicado por el LED.



* Arriba se han enumerado las principales indicaciones de LEDs. Para más detalles consulte la descripción de cada función que se indicó al actuar cada función.

Si se pulsa esta tecla, la aguja se moverá una puntada desde su posición actual hacia el extremo del cosido a lo largo del patrón creado. (Para usar la función de entrada de unidad principal, posicione en ON el interruptor de alimentación pulsando esta tecla.)

Esta no se usa cuando se introducen datos usando la función de entrada de unidad principal.

Pulse esta tecla para comprobar la configuración del patrón creado, después de introducir cada elemento. Cuando se pulsa esta tecla, la aguja se moverá desde la posición de inicio decosido del elemento introducido juntamente con la configuración de cosido hasta que llegue al extremo de cosido del elemento.

Cuando se introduce un elemento, introduzca el punto pulsando esta tecla.



Estas teclas se pueden operar de acuerdo a tres diferentes métodos:

- (1) En el caso de ajustar una función.
Seleccione el código defunción deseada usando las teclas $\boxed{2\downarrow}$ y $\boxed{8\uparrow}$.
- (2) En el caso de ajustar los valores para longitud de puntada, etc.
Para especificar el valor requerido después de haber seleccionado la función deseada, cambie el valor indicado usando las teclas $\boxed{2\downarrow}$ y $\boxed{8\uparrow}$ hasta que usted obtenga el valor deseado. Luego pulse la tecla $\boxed{\text{Contador (Preparar)}}$.
- (3) En el caso de introducir un elemento.
Usando las teclas $\boxed{1}$, $\boxed{2\downarrow}$, $\boxed{3}$, $\boxed{4\leftarrow}$, $\boxed{6\rightarrow}$, $\boxed{7}$, $\boxed{8\uparrow}$ y $\boxed{9}$ mueva la aguja hasta que llegue a la posición en que usted quiera introducir el elemento.

Pulse esta tecla para interrumpir una operación.
Pulse también esta tecla para seleccionar NO cuando el LED indica $\boxed{9\text{L}}$.

Pulse esta tecla para cambiar la función a Prueba. Además, pulse esta tecla para recuperar la función de entrada de unidad principal.

En el caso de especificar un valor para la longitud de puntada, etc., pulse esta tecla cuando el LED indique el valor deseado. Pulse también esta tecla para seleccionar YES cuando el LED indica $\boxed{9\text{L}}$.

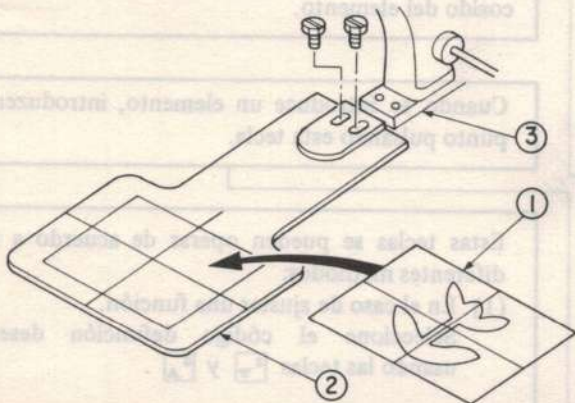
Pulse esta tecla para continuar la entrada de un elemento. En este caso, el dato que ha introducido no será comprobado. Si desea verificar la configuración del patrón creado, pulse la tecla $\boxed{\text{Escala X (Revisar)}}$.


3. Preparación antes de los datos

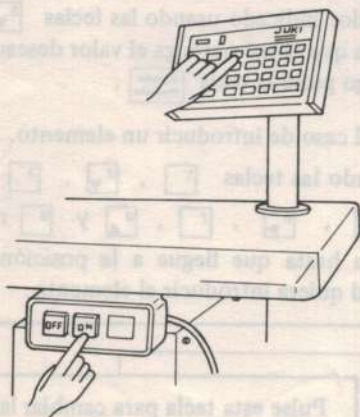
1) Haga un dibujo a plena escala de la dirección de las puntadas en una hoja de papel de gráficas.

(Precaución) Haga el dibujo después de consultar el Manual de Instrucciones para la máquina de coser, a la vez que se asegura de que el dibujo se hace de modo que quede fijo dentro del área de cosido especificada, longitud máxima de puntada, etc.

2) Use el trozo de cinta adhesiva para pegar el dibujo (①) de la dirección de las puntadas en la placa (②) inferior de referencia de origen (opcional) observando la línea demarcadora en la misma. Luego una la placa inferior con la placa (③) de alimentación, y fijela provisionalmente en su lugar.





3) A la vez que pulsa la tecla , posicione en ON el interruptor de alimentación.

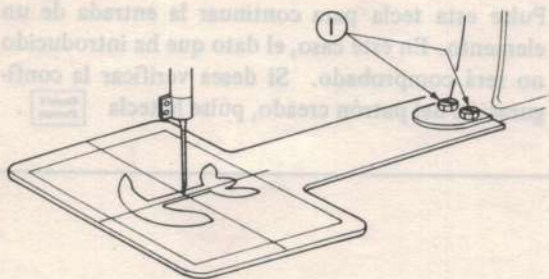


La función de entrada de unidad principal quedará inicializada, el marco de transporte bajará verticalmente, y la aguja se moverá desde la posición deseada al origen (centro del marco de transporte).

(Precaución) Dado que el marco de transporte baja automáticamente, no ponga sus dedos cerca del mismo.

Ahora destellará  a ON y OFF en el indicador de No. de patrón indicando que se está ejecutando la función de unidad principal. Después de esto, el destello de ON y OFF del LED se indicará  como se muestra en este Manual de Instrucciones.

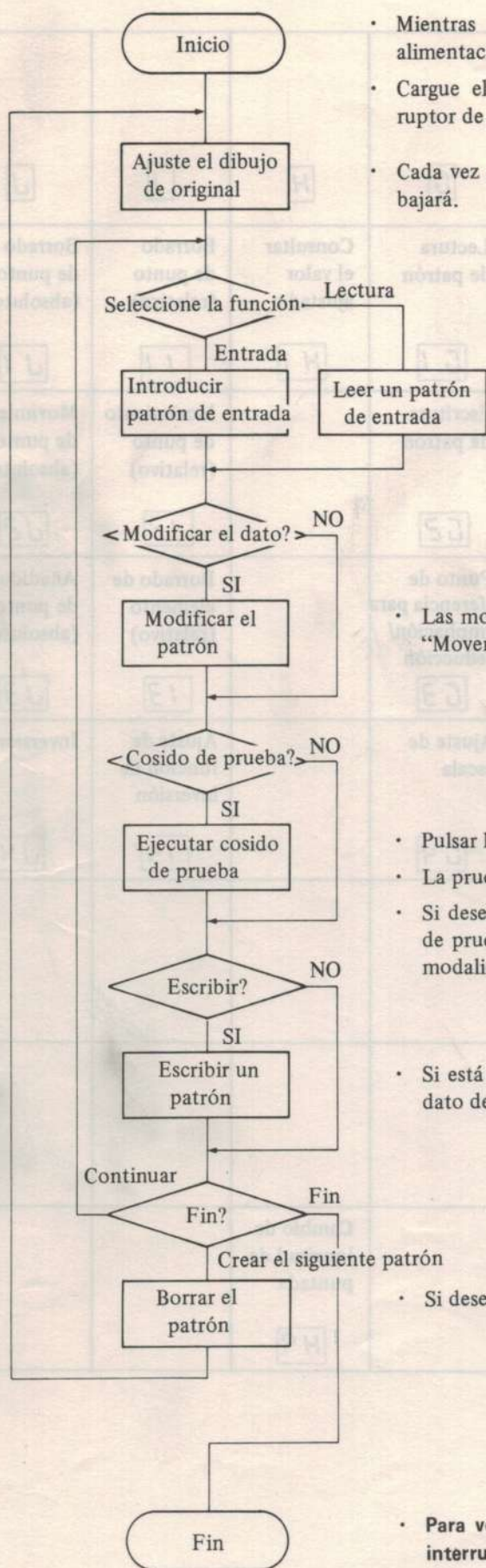
4) Pulse el interruptor del marco de transporte para que dicho marco suba, y posicionar la placa inferior de referencia de origen.



Con la punta de la aguja, gire la polea hasta el agujero en la placa inferior de referencia de origen. Luego sujete la placa inferior en su lugar con los tornillos ①. Ahora pulse otra vez el interruptor del marco de transporte para bajar el marco de transporte. Luego gire la polea hasta que la punta de la aguja llegue junto al plano de la dirección de las puntadas. Ahora introduzca datos.

(Precaución) Formatee el disquete antes de introducir los datos consultando el Manual de Instrucciones para la máquina de coser.

4. Organigrama de la operación



- Mientras pulsa la tecla **Avance**, posicione en ON el interruptor de alimentación.
- Cargue el disquete solamente después de posicionar en ON el interruptor de alimentación.

- Cada vez que pule el interruptor del marco de transporte, éste subirá o bajará.

- Si usted crea un patrón que necesite ser invertido, ajuste los interruptores relevantes para que permitan la inversión de patrón antes de introducir los datos de patrón.
- Seleccione el código de función. Luego ejecute las funciones de entrada como desee.
- Se pueden leer todos los datos almacenados en el disquete.

- Las modificaciones se pueden hacer incluyendo "Borrar un punto," "Mover un punto", etc.

- Pulsar la tecla **Lieto (Probar)**.
- La prueba se ejecuta del mismo modo que para el cosido normal.
- Si desea modificar los datos comprobando los resultados del cosido de prueba, pulse la tecla **Lieto (Probar)** para que la máquina vuelva a la modalidad de entrada.

- Si está satisfecho con los resultados del cosido de prueba, escriba el dato de patrón en el disquete.

- Si desea crear otro patrón, asegúrese de borrar el patrón actual.

- Para volver la máquina a cosido normal, posicione en OFF el interruptor de alimentación, y vuelva a posicionarlo en ON.

5. Lista de funciones

	Control de la máquina de coser	Cosido normal	Pespunte en zigzag	Cosido en offset			
	A	b	C	d	E	H	I
1	Corte de hilo	Cosido normal lineal	Pespunte en zigzag lineal	Cosido en offset lineal	Lectura de patrón	Consultar el valor ajustado	Borrado de punto (relativo)
	A1	b1	C1	d1	E1	H1	I1
2	Segundo origen	Cosido normal acanalado	Pespunte en zigzag acanalado	Cosido en offset acanalado	Escritura de patrón	Movimiento de punto (relativo)	Movimiento de punto (absoluto)
	A2	b2	C2	d2	E2	I2	J2
3	Para temporal	Cosido normal en arco	Pespunte en zigzag	Cosido offset en arco	Punto de referencia para ampliación/reducción	Borrado de elemento (relativo)	Añadidura de punto (absoluto)
	A3	b3	C3	d3	E3	I3	J3
4		Cosido normal cíclico	Pespunte en zigzag cíclico	Cosido offset cíclico	Ajuste de escala	Ajuste de función de inversión	Inversión
		b4	C4	d4	E4	I4	J4
5	Cambio de velocidad de punto	Cosido de punto					
	A5	b5					
6	Cambio temporal de velocidad de cosido	Salto					
	A6	b6					
7	Borrado de patrón					Cambio de longitud de puntada	
	A7					H7	

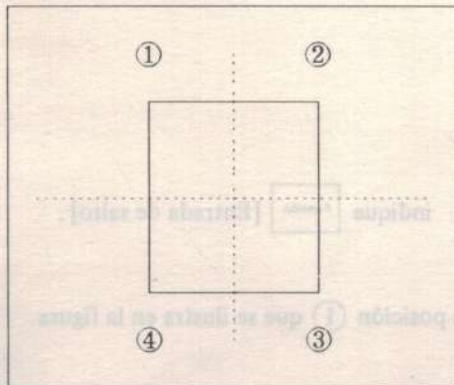
II. PROCEDIMIENTO DE LA OPERACION

< Ejemplo de secuencia del procedimiento de la operación >

En este capítulo se describe la secuencia del procedimiento de la operación comenzando desde la preparación antes de la entrada de datos por el cosido de prueba.

Paso 1 Trace un plano de la dirección de las puntadas en una hoja de papel de gráficas. Seguidamente colóquelo en la máquina. (Consulte la página 4.)

Por ejemplo, use el papel de gráficas en el que esté dibujado el diagrama de entrada de la aguja como se ilustra a continuación.



Paso 2 Pulsando la tecla de Avance, posicione en ON el interruptor de la corriente eléctrica. (Consulte la página 4.)

Paso 3 Mueva la posición de la aguja al punto ① usando la función de salto. (Consulte la página 13.)

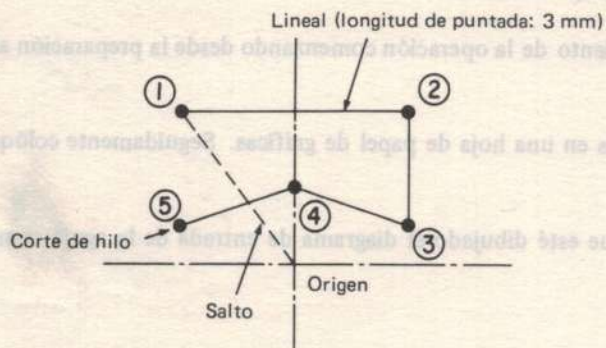
Paso 4 Introduzca los puntos ② , ③ , ④ y ① en el orden escrito usando la función de cosido normal lineal. (Consulte la página 13.)

Paso 5 Seguidamente ejecute cosido de prueba de entrada de patrón en los pasos 1 al 4. (Consulte la página 24.)

Paso 6 Cuando haya acabado el cosido de prueba y quiera almacenar en la memoria los datos de patrón, escriba dichos datos en el disquete. (Consulte la página 37.)

< Entrada de patrón >

Ahora vamos a introducir el patrón según se ilustra a continuación.



Cree el patrón saltando desde el origen al punto ① y pespunte lineal desde ② al ⑤ con la longitud de puntada de 3 mm. Luego corte el hilo al fin del cosido.

Paso 1 Ajuste el dibujo del original en la máquina de coser.

Paso 2 Pulse las teclas y hasta que el LED indique [Entrada de salto].

Pulse la tecla .

Paso 3 Pulse las teclas hasta que la aguja llegue a la posición ① que se ilustra en la figura.

Paso 4 Pulse la tecla . (Este paso se puede omitir.)

Paso 5 Pulse la tecla o la tecla .

Paso 6 Pulse las teclas y hasta que el LED indique [Entrada lineal].

Luego pulse la tecla .

Paso 7 Pulse las teclas y hasta que el LED indique la longitud de puntada de .

Luego pulse la tecla .

Paso 8 Pulse las teclas hasta que la aguja llegue a la posición ② que se ilustra en la figura.

Paso 9 Luego pulse la tecla .

Paso 10 Repita los pasos 8) y 9) hasta que se hayan introducido los puntos hasta el ⑤. (No pulse la tecla después que se ha introducido el punto ⑤).

Paso 11 Pulse la tecla o la tecla .

Paso 12 Pulse las teclas y hasta que el LED indique [Corte de hilo].

Luego pulse la tecla .

< Modificación de patrón >

Usted puede modificar un patrón creado usando las funciones de entrada o leer desde el disquete, usando siete diferentes clases de funciones de modificación.

Para modificar un patrón, mueva la aguja a la posición del dato que se va a modificar usando las teclas **Aavance** o

Rretroceso.

A continuación se explica el procedimiento de modificación de patrón usando el patrón creado en la sección "Entrada de patrón".

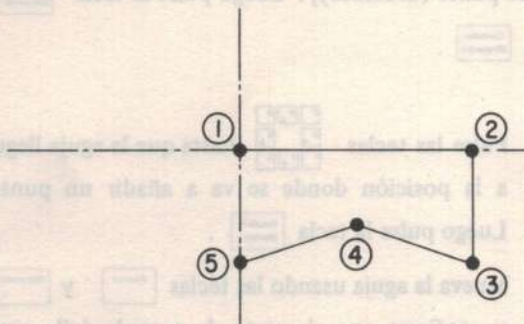


Fig. 1

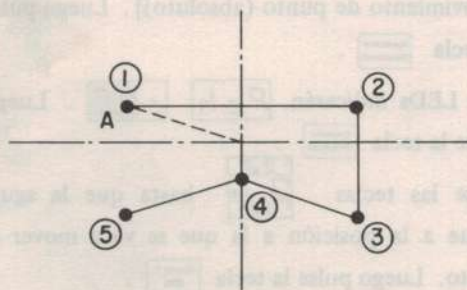


Fig. 2

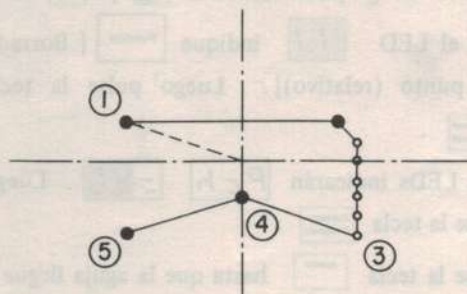


Fig. 3

Paso 1 Pulse las teclas **Aavance** o **Rretroceso** para hacer que la aguja se mueva a la sección del dato hasta el punto ① creado usando la función de entrada de salto. (La aguja pasará a su origen.)

Paso 2 Pulse las teclas **8▲** y **2▼** hasta que el LED **13** indique **Función** [Borrado de elemento].

Luego pulse la tecla **RRepeticiones (Seleccionar)**.

Con esto se borran los datos hasta el punto ① creados usando la función de entrada de salto. La aguja volverá a su origen. Ahora el patrón tiene una puntada lineal entre el punto ② y el punto ⑤ comenzando desde el origen, como se ilustra en la Fig. 1.

Paso 3 Pulse las teclas **8▲** y **2▼** hasta que el LED **66** indique **Función** [Entrada de salto].

Luego pulse la tecla **RRepeticiones (Seleccionar)**.

Paso 4 Pulse las teclas **4←** y **6→** hasta que la aguja llegue a la posición A que se ilustra en la Figura 2.

Paso 5 Pulse la tecla **5Escala**. (Este paso se puede omitir.)

Paso 6 Pulse las teclas **Escala X (Revisar)** Revisión o **Escala Y (Prep)**.

Paso 7 Pulse las teclas **Aavance** y **Rretroceso**, mueva la aguja para confirmar que la posición del patrón se ha movido como se ilustra en la Fig. 2.

Paso 8 Pulse las teclas **Aavance** y **Rretroceso** hasta que la aguja llegue a la posición ② que se ilustra en la figura.

Paso 9 Pulse las teclas **8▲** y **2▼** hasta que el LED **11** indique **Función** [Borrado de punto].

Luego pulse la tecla **RRepeticiones (Seleccionar)**.

Paso 10 Ahora los LEDs indicarán **Pch** **= 4.0**, que significa que el pespunte lineal desde el punto ② al punto ③ cambiará a pespunte de punto. Luego pulse la tecla **CContador (Preparar)**.

- Paso 11 Si desea borrar un cierto número de puntos de entrada, designe la sección que contiene los puntos de entrada a ser borrados pulsando la tecla para mover la aguja. Ahora pulse solamente la tecla .
- Paso 12 Mueva la aguja usando las teclas y , y confirme que el punto de entrada de la aguja ha sido borrado como se ilustra en la Fig. 3.
- Paso 13 Mueva la aguja a la posición donde se va a añadir un punto nuevo. Luego pulse las teclas y hasta que el LED indique [Adición de punto (absoluto)]. Luego pulse la tecla .
- Paso 14 Los LEDs indicarán . Pulse la tecla .

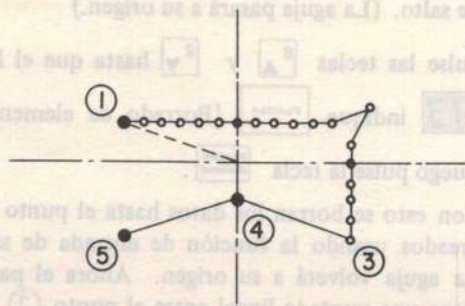


Fig. 4

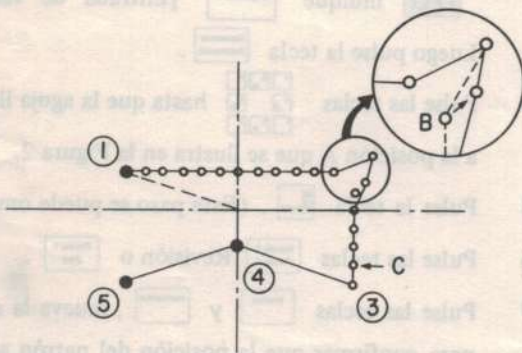


Fig. 5

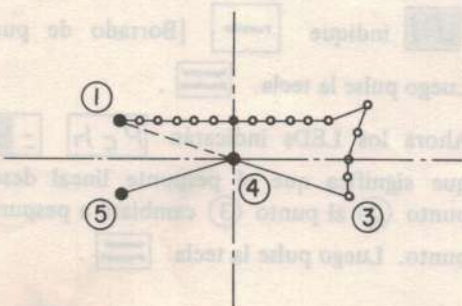


Fig. 6

- Paso 15 Pulse las teclas y hasta que la aguja llegue a la posición donde se va a añadir un punto. Luego pulse la tecla .
- Paso 16 Mueva la aguja usando las teclas y , y confirme que el punto de entrada de la aguja se ha añadido como se ilustra en la Figura 4.
- Paso 17 Mueva la aguja a la posición B como se ilustra en la Fig. 5. Entonces pulse las teclas y hasta que el LED indique [Movimiento de punto (absoluto)]. Luego pulse la tecla .
- Paso 18 Los LEDs indicarán . Luego pulse la tecla .
- Paso 19 Pulse las teclas y hasta que la aguja llegue a la posición a la que se va a mover el punto. Luego pulse la tecla .
- Paso 20 Mueva la aguja usando las teclas y , y confirme que el punto de entrada de la aguja se ha movido como se ilustra en la Fig. 5.
- Paso 21 Mueva la aguja a la posición C que se ilustra en la Fig. 5. Luego pulse las teclas y hasta que el LED indique [Borrado de punto (relativo)]. Luego pulse la tecla .
- Paso 22 Los LEDs indicarán . Luego pulse la tecla .
- Paso 23 Pulse la tecla hasta que la aguja llegue a la posición . Luego pulse la tecla .

Paso 24 Mueva la aguja usando las teclas y , y confirme que el punto de entrada de la aguja ha sido borrado y que el patrón después del punto borrado se ha movido como se ilustra en el la Fig. 6.

Paso 25 Mueva la aguja a la posición ④ que se ilustra en la Fig. 6. Luego pulse las teclas y hasta que el LED indique [Movimiento del punto (relativo)]. Luego pulse la tecla .

Paso 26 Los LEDs indicarán = . Luego pulse la tecla .

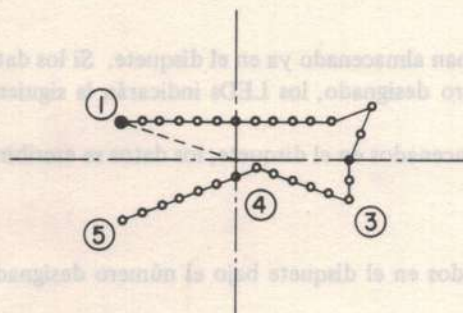


Fig. 7

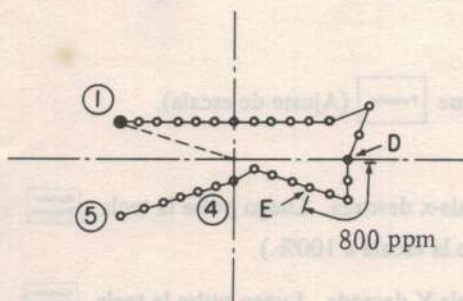


Fig. 8

Paso 27 Pulse las teclas y hasta que la aguja llegue a la posición a la que se va a mover el punto. Luego pulse la tecla .

Paso 28 Mueva la aguja usando las teclas y y confirme que el punto de entrada de la aguja se ha movido y que el patrón después del punto movido se ha desplazando como se ilustra en la Fig. 7.

Paso 29 Mueva la aguja a la posición D que se ilustra en la Figura 8. Luego Pulse las teclas y hasta que el LED indique [Cambio de velocidad de punto]. Luego pulse la tecla .

Paso 30 Pulse las teclas y hasta que el LED indique la velocidad deseada (ajustada a : 800 ppm en el ejemplo aducido). Luego pulse la tecla .

Paso 31 Pulse la tecla hasta que la aguja llegue al punto E. Luego pulse la tecla .

Paso 32 Mueva la aguja usando las teclas y , y confirme que se ha cambiado la velocidad de cosido para la sección que se ilustra en la Fig. 8 comprobando la indicación en el LED.

< Cosido de prueba >

Ejecutando el cosido de prueba usted debería conformar la lectura del patrón desde el disquete o usando las funciones de entrada.

Paso 1 Pulse la tecla .

Paso 2 Se iluminará la lámpara READY (lista para operar). El marco de transporte recuperará el origen y se moverá al punto de inicio de cosido. Entonces subirá el sujetaprendas.

Paso 3 El cosido de prueba se puede ejecutar durante un procedimiento normal de cosido normal. Al ejecutar el cosido, compruebe la configuración del dato del patrón creado antes de comenzar el cosido actual. (Para más detalles sobre el particular, consulte el Manual de Instrucciones de la máquina de coser.)






Paso 4 Pulse nuevamente la tecla .



Se iluminará la sección de "entrada" de la lámpara READY, el marco de transporte volverá a su origen y bajará el sujetaprendas.


Ahora la máquina de coser entrará en la modalidad de reserva, esperando una función que se ajustará después del origen (antes del dato del patrón creado). Si desea modificar el dato de patrón o añadir más datos, pulse la tecla para que avance la aguja.

< Escritura de patrón >

Escriba en el disquete el patrón que ya se ha leído desde el disquete o que se ha creado usando las funciones de entrada.



Paso 1 Pulse las teclas  y  hasta que el LED  indique  [Escritura de patrón]. Luego pulse la tecla .


Paso 2 Pulse las teclas  y  hasta que se indique el número de patrón de salida del dato a ser escrito.

Luego pulse la tecla .

La máquina comprueba si los datos de patrón designado se han almacenado ya en el disquete. Si los datos de patrón están almacenados en el disquete bajo el número designado, los LEDs indicarán la siguiente indicación.

Si los datos de patrón bajo el número designado no están almacenados en el disquete, los datos se escribirán en el disquete bajo ese número.





En este caso, si usted desea actualizar los datos almacenados en el disquete bajo el número designado, pulse la tecla .


Si desea cancelar la escritura de los datos de patrón en el disquete bajo el número designado, pulse la tecla




.




< Lectura de patrón >

Lea los datos de patrón almacenados en el disquete.






Paso 1 Pulse las teclas  y  hasta que el LED  indique  (Ajuste de escala).



Luego pulse la tecla .

Paso 2 Pulse las teclas  y  hasta que el LED indique la escala-x deseada. Luego pulse la tecla .
(Si el tamaño de patrón permanece en el tamaño original, fije la escala a 100%.)

Paso 3 Pulse las teclas  y  hasta que el LED indique la escala-Y deseada. Luego pulse la tecla .
(Si el tamaño de patrón permanece en el tamaño original, fije la escala a 100%.)

Caiga en la cuenta de que los pasos 1 al 3 descritos arriba son innecesarios si el patrón no es ampliado/reducido.

Paso 4 Pulse las teclas  y  hasta que el LED  indique  [Lectura de patrón]. Luego pulse la tecla .

Paso 5 Pulse las teclas  y  hasta que el LED indique el número de patrón deseado. Luego pulse la tecla

.

Ahora comenzará la lectura de patrón.

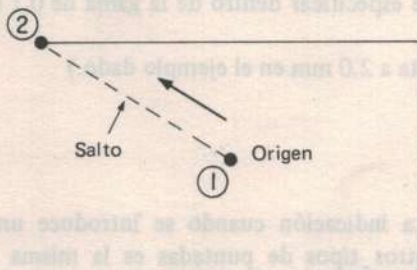
III. ENTRADA DE PATRONES

1. Cosido normal

< Entrada de salto >

Código de función: **b6**

Use esta función para mover el marco de transporte a la posición especificada sin actuar la máquina de coser.



- 1) Pulse la tecla **8** y **2** hasta que se ilumine **b6** que se muestra en el LED **Función**.
- 2) Pulse la tecla **Repetir (Seleccionar)**.
- 3) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que la aguja llegue a la posición **2** que se ilustra en la figura.
- 4) Pulse la tecla **5**. (Este paso se puede omitir.)
- 5) Pulse la tecla **Escala X (Revisar)** o la tecla **Escala Y (Fin)**.

(Observación) 1. Los pasos 3) y 4) se pueden repetir (porque se pueden introducir hasta 128 puntos). No pulse la tecla **5**.

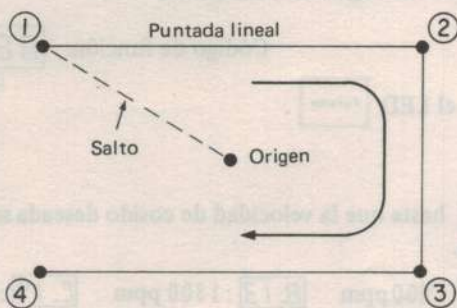
(Observación) 2. La introducción de salto no es solamente posible desde el origen sino desde cualquier punto deseado en el patrón.

< Entrada lineal >

Código lineal: **b1**

Se introduce una línea recta desde la posición de la aguja en la longitud de puntada especificada por la introducción de un solo punto.

- 1) Pulse la tecla **8** y **2** hasta que se ilumine **b1** que se muestra en el LED **Función**.
- 2) Pulse la tecla **Repetir (Seleccionar)**.
- 3) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que la longitud de puntada deseada (unidad: mm) se indique por el LED **Paso**.



- 4) Pulse la tecla **Contador (Preparar)**.
- 5) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que la aguja llegue a la posición **2** que se ilustra en la figura.
- 6) Pulse la tecla **5**.
- 7) Repita los pasos 5) y 6) para introducir los puntos **4**. (No pulse la tecla **5** después de haber introducido la el punto **4**).
- 8) Pulse la tecla **Escala X (Revisar)** o la tecla **Escala Y (Fin)**.

(Observación) 1. Se pueden introducir continuamente hasta 128 puntos.

(Observación) 2.



Código de función: Seleccionar **b 1**. El LED **Paso** destellará ahora de ON a OFF.

Pulse las teclas **8** y **2** hasta que la longitud de puntada deseada (unidad: mm) se indique mediante el LED **Paso**.

← Longitud de puntada (se puede especificar dentro de la gama de 0,1 a 12,7 mm en ampliaciones de 0,1 mm.)
(La longitud de puntada se ajusta a 2,0 mm en el ejemplo dado.)

(Observación) 3. Indicación cuando se introduce un patrón



* La indicación cuando se introduce un patrón para otros tipos de puntadas es la misma que la de la entrada lineal.

← Número de pulsos en la dirección x desde el punto de inicio.

(Ajuste a 10 pulsos en el ejemplo dado.)

← Número de pulsos en la dirección y desde el punto de inicio.

(Se ajusta a -25 pulsos en el ejemplo dado.)

← Número de puntos introducidos

• Para el número de dos cifras:

P.99 99 puntos

• Para el número de tres cifras:

1.00 100 puntos

• Para el número de 2 cifras:

P.99 -99 pulsos

• Para el número de tres cifras:

9.99 999 pulsos

• Para el número de cuatro cifras o más:

0.01 100 pulsos

La cuarta cifra no se visualiza.

La tercera cifra destella de ON a OFF y se agrega un punto (.).

* La longitud de un pulso es 0,1 mm.

(Observación) 4. Modo de especificar la velocidad de cosido

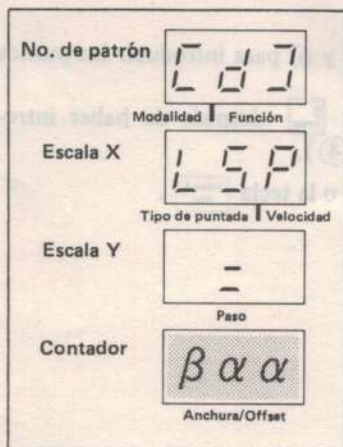
* Los pasos en el procedimiento para especificar la velocidad para la entrada lineal también se aplican para otros tipos de puntada.

La longitud de puntada indicada por el LED **Paso** determina automáticamente la velocidad indicada por el LED **Velocidad**. Sin embargo, se puede controlar ulteriormente usando las siguientes funciones.

< Cambio temporal de velocidad >

Código de función: **R6**

1) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que **R6** sea indicado por el LED **Función**.



2) Pulse la tecla **Seleccionar (Función)**.

3) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que la velocidad de cosido deseada se indique por el LED **Anchura/Offset**.

0.02: 200ppm **4.09**: 900ppm **8.13**: 1300 ppm **C.17**: 1700ppm

1.05: 600 **5.10**: 1000 **9.14**: 1400 **d.18**: 1800

2.07: 700 **6.11**: 1100 **R.15**: 1500 **E.19**: 1900

3.08: 800 **7.12**: 1200 **b.16**: 1600 **F.20**: 2000

-.-: Valor determinado por la longitud de puntada

β : Símbolo de velocidad

$\alpha \alpha$: Se indica la velocidad (x 100 ppm).

4) Pulse la tecla **Contador (Preparar)**.

(Observaciones) Después de haber introducido la velocidad deseada, la velocidad se puede controlar para cada puntada sola usando la función de cambio de velocidad de punto.

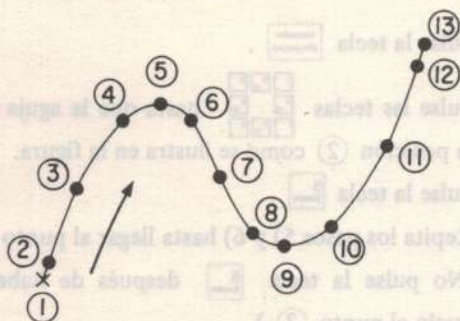
(Precaución) La velocidad especificada usando la velocidad de cambio temporal de velocidad es válida solamente cuando se introducen los datos de patrón inmediatamente después de que ha sido especificada.

< Entrada de cosido acanalado >

Código de función: **b2**

Use esta función para introducir una línea suavemente curva.

- 1) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **b2** indique **Función**.
- 2) Pulse la tecla **Selección**.
- 3) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **Paso** indique la longitud de puntada deseada (unidad: mm).



- 4) Pulse la tecla **Contador (Preparar)**.
- 5) Pulse las teclas **7** y **4** hasta que la aguja llegue a la posición **2** como se ilustra en la figura.
- 6) Pulse la tecla **5**.
- 7) Repita los pasos 5) y 6) para introducir puntos hasta **13**.
(No pulse la tecla **5** después de haber introducido el punto **13**.)
- 8) Pulse la tecla **Escala X (Revenir)** o la tecla **Escala Y (Fin)**.

(Observación) 1. El número posible de puntos de entrada que se pueden introducir continuamente es tres, como mínimo, y hasta 128 como máximo.

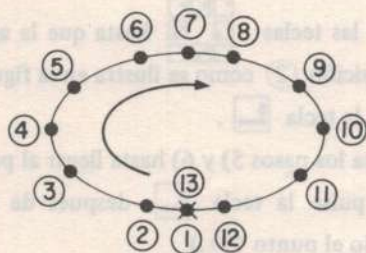
(Observación) 2. Para introducir un cosido acanalado de configuración simple, seleccione los puntos de entrada siguiendo el siguiente procedimiento:

- 1) Seleccione los ápices de la curva a crear como puntos de entrada.
- 2) Centrado los puntos seleccionados en el paso ①, seleccione los puntos antes y después de los puntos seleccionados como los puntos siguientes de entrada.
- 3) Luego seleccione los puntos posicionados en el centro de las curvas suavemente curvas como los puntos de entrada.
- 4) Seleccione los puntos cerca de ambos extremos de la curva a introducir como los puntos de entrada.

Introduzca los puntos siguiendo el procedimiento antes descrito en el mismo orden de pasos. Ponga especial atención en los siguientes ítemes.

- Aumenta el número de puntos de entrada para curvas pronunciadas y disminuya el número para curvas suaves.
- Usted deberá seleccionar por lo menos tres puntos de entrada para una curva.

(Observación) 3. La función de entrada de cosido acanalado se usa para introducir una configuración.



(Punto de partida)

- 1) Los puntos de unión de las líneas curvas se deberán especificar para curvas.
- 2) Seleccione los puntos de entrada de modo que queden posicionados simétricamente.

(Observación) 4. La longitud de puntada y la velocidad de cosido se especifican de acuerdo al mismo procedimiento que el seguido para la entrada lineal. La indicación cuando se introduce un patrón usando la función de entrada de cosido acanalado es también la misma que la indicación cuando se usa entrada lineal.

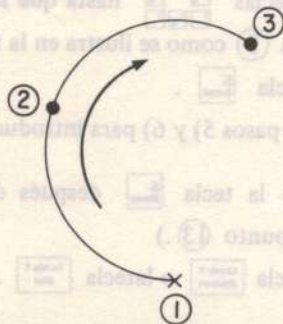
(Observación) 5. En el caso de una esquina creada usando la función de cosido estriado, introduzca el punto de esquina y luego un punto que esté espaciado 1 pulso desde el punto de esquina.

< Entrada de cosido en arco >

Código de función: **b3**

Introduciendo dos puntos, use esta función para introducir un arco comenzando desde la posición de aguja en la longitud de puntada especificada. El cosido procederá en la dirección de los puntos especificados en el orden de entrada. Se pueden introducir costuras hacia la derecha y costuras hacia la izquierda.

- 1) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **b3** indique **Función**.
- 2) Pulse la tecla **Reposicioner (Seleccionar)**.
- 3) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED indique la longitud de puntada deseada (unidad: mm).



- 4) Pulse la tecla **Contador (Preparar)**.
- 5) Pulse las teclas **7** y **8** hasta que la aguja llegue a la posición 2 como se ilustra en la figura.
- 6) Pulse la tecla **5**.
- 7) Repita los pasos 5) y 6) hasta llegar al punto 3.
(No pulse la tecla **5** después de haber introducido el punto 3.)
- 8) Pulse la tecla **Escala X (Revisar)** o la Tecla **Escala Y (Fin)**.

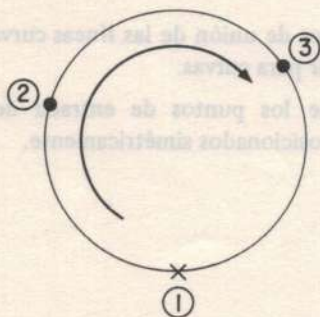
(Observaciones) La longitud de puntada y la velocidad de cosido se especifican siguiendo el mismo procedimiento que el seguido para la introducción lineal. La indicación al introducir un patrón usando la función de entrada de cosido de arco es también la misma que la indicación al usar entrada lineal.

< Entrada de cosido circular >

Código de función: **b4**

Introduciendo dos puntos, use esta función para introducir un círculo comenzando desde la posición de aguja en la longitud de puntada especificada. El cosido procederá en la dirección de los puntos especificados en el orden de entrada. Se pueden introducir costuras hacia la derecha y costuras hacia la izquierda.

- 1) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **b4** indique **Función**.
- 2) Pulse la tecla **Reposicioner (Seleccionar)**.
- 3) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **Paso** indique la longitud de puntada deseada (unidad: mm).



- 4) Pulse la tecla **Contador (Preparar)**.
- 5) Pulse las teclas **7** y **8** hasta que la aguja llegue a la posición 2 como se ilustra en la figura.
- 6) Pulse la tecla **5**.
- 7) Repita los pasos 5) y 6) hasta llegar al punto 3.
(No pulse la tecla **5** después de haber introducido el punto 3.)
- 8) Pulse la tecla **Escala X (Revisar)** o la tecla **Escala Y (Fin)**.

(Observaciones) La longitud de puntada y la velocidad de cosido se especifican siguiendo el mismo procedimiento que el seguido para la introducción lineal. La indicación al introducir un patrón usando la función de entrada de cosido de arco es también la misma que la indicación al usar entrada lineal.

< Entrada de cosido de punto >

Código defunción: **65**

Use esta función para introducir directamente los puntos de entrada de aguja para cada puntada sola.

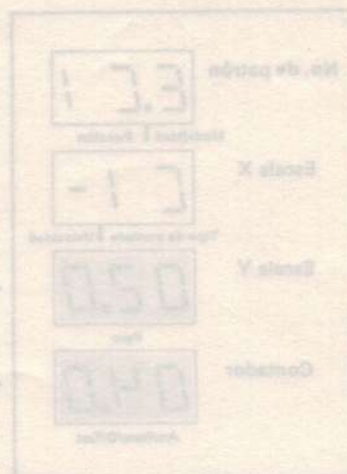
- 1) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **65** indique **Función**.
- 2) Pulse la tecla **Repetición (Selección)**.



- 3) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que la aguja llegue a la posición **2** como se ilustra en la figura.
- 4) Pulse la tecla **5**.
- 5) Repita los pasos 3) y 4) hasta llegar al punto **14**. (No pulse la tecla **5** después de haber introducido el punto **14**.)
- 6) Pulse la tecla **Escala X (Revisar)** o la tecla **Escala Y (Pin)**.

(Observación) 1. Se pueden introducir continuamente hasta 128 puntos. Si usted desea introducir más de 128, termine temporalmente el procedimiento de entrada y comience de nuevo el ajuste de función.

(Observación) 2. La longitud de puntada y la velocidad de cosido se especifican de acuerdo al mismo procedimiento que el seguido para la entrada lineal. La indicación al introducir un patrón usando la función de entrada de cosido de punto es también la misma que la indicación usando entrada lineal.



2. Entrada de pespunte en zigzag

Códigos de función: Zigzag lineal : **[1]**

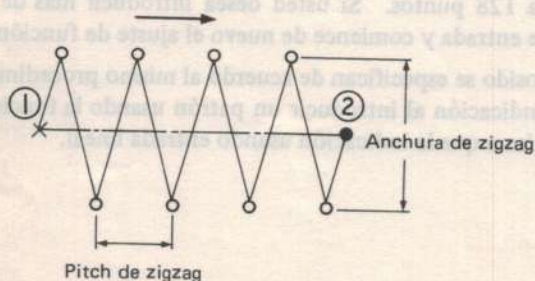
Zigzag acanalado : **[2]**

Zigzag en arco : **[3]**

Zigzag circular : **[4]**

Use esta función para crear los puntos de entrada de aguja en zigzag hacia la izquierda y derecha observando desde la línea de referencia de entrada. Esta función es muy conveniente al introducir datos para pespunte en zigzag en emblemas, etc.

- 1) Pulse las teclas **[8]** y **[2]** hasta que el LED **[1]** indique **Función**.
- 2) Pulse la tecla **[Repetición (Seleccionar)]**.
- 3) Pulse las teclas **[8]** y **[2]** hasta que el LED **[Paso]** indique la longitud de puntada deseada (unidad: mm).
- 4) Pulse la tecla **[Contador (Preparar)]**.
- 5) Pulse las teclas **[8]** y **[2]** hasta que el LED **[Anchura Offset]** indique la anchura de puntada deseada (unidad: mm).
- 6) Pulse la tecla **[Contador (Preparar)]**.
- 7) Pulse las teclas **[F1]** **[F2]** hasta que la aguja llegue a la posición **②** como se ilustra en la figura.
- 8) Pulse la tecla **[5 Escala]**. Este paso se puede omitir.
- 9) Pulse la tecla **[Escala X (Revenir)]** o la tecla **[Escala Y (Pin)]**.



(Observación) 1. Repita los pasos 7) y 8) para introducir continuamente hasta 128 puntos.

No pulse la tecla **[5 Escala]** después de haber introducido el último punto.

(Observación) 2. Modo de especificar el pitch y anchura de zigzag.



← El espaciado de zigzag (se puede especificar desde 0,1 a 12,7 mm en ampliaciones de 0,1 mm.)

(El espaciado de zigzag se fija a 2,0 mm en el ejemplo dado.)

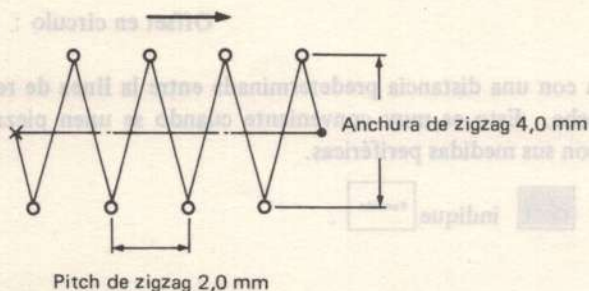
← Anchura de zigzag (se puede especificar desde 0,1 mm a 10,0 mm en aumentos de 0,1 mm)

Si no se adiciona ningún punto (.) a la última cifra, el pespunte en zigzag comenzará desde el lado izquierdo de la línea de referencia de entrada.

Si se adiciona un punto (.) a la última cifra, el pespunte en zigzag comenzará desde el lado derecho de la línea de referencia de entrada.

(El pespunte en zigzag comienza 4,0 mm desde el lado izquierdo en el ejemplo aducido.)

(Cuando el pespunte en zigzag comienza desde el lado derecho de la línea de referencia de entrada, la anchura de zigzag se ajusta a 0,4 mm.)

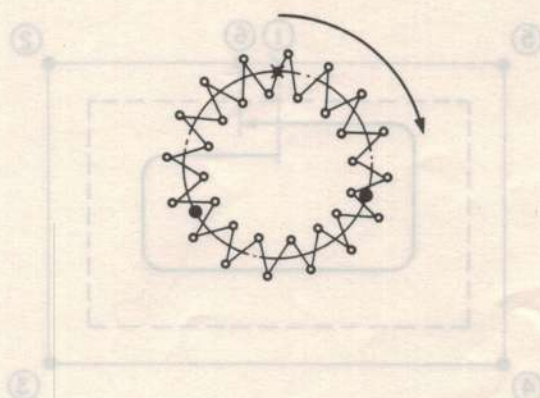
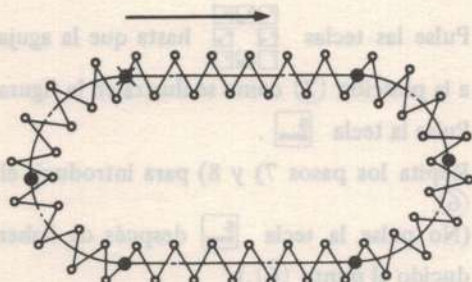


No. de patrón	E.C. 1
Modalidad Función	
Escala X	E. 1 -
Tipo de puntada Velocidad	
Escala Y	02.0
Paso	
Contador	04.0
Anchura/Offset	

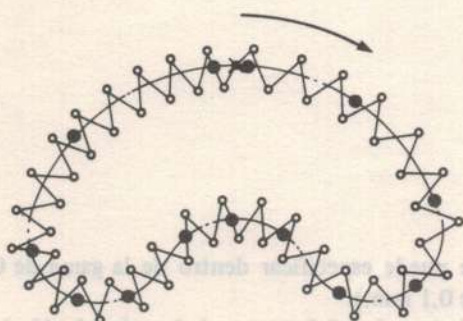
(Observación) 3. Ejemplo de entrada de pespunte en zigzag

(1) Lineal y arco

(2) Círculo



(3) Acanalado



(Precaución) 1. Si usted ha especificado un valor grande que se acerque al límite para el pitch de zigzag o anchura de zigzag, la distancia entre los puntos de entrada pueden exceder la longitud de puntada máxima permitida en conformidad con la combinación de pitch de zigzag y anchura de zigzag. En este caso, puede ocurrir el Error **E** cuando usted ejecute un cosido de prueba o intente escribir datos en el disquete.

(Precaución) 2. Los elementos que se han creado usando esta función serán elementos de cosido de punto. Esto significa que no se puede cambiar la longitud de puntada de los elementos.

3. Entrada de cosido Offset

Códigos de función: Offset lineal : **d1**

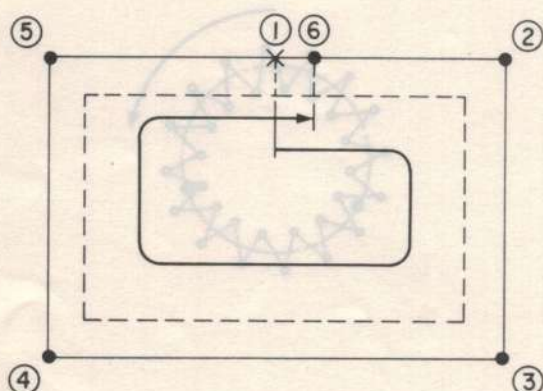
Offset acanalado : **d2**

Offset en arco : **d3**

Offset en círculo : **d4**

Use esta función para crear puntos de entrada con una distancia predeterminada entre la línea de referencia de entrada y las direcciones de izquierda y derecha. Esto es muy conveniente cuando se unen piezas pequeñas mientras se introduce el dato en conformidad con sus medidas periféricas.

- 1) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **d1** indique **Función**.
- 2) Pulse la tecla **Repetición (Selection)**.
- 3) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **Paso** indique la longitud de puntada deseada (unidad: mm).
- 4) Pulse la tecla **Contador (Preparation)**.
- 5) Pulse las teclas **8** y **2** el LED **Anchura Offset** indique la anchura de puntada deseada (unidad: mm).
- 6) Pulse la tecla **Contador (Preparation)**.



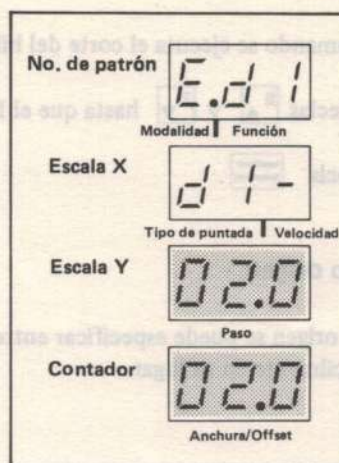
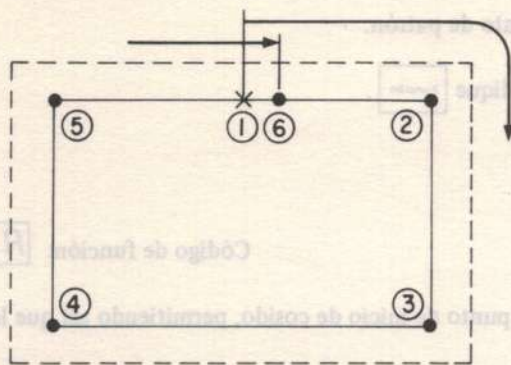
- 7) Pulse las teclas **5** y **5** hasta que la aguja llegue a la posición **2** como se ilustra en la figura.
- 8) Pulse la tecla **5**.
- 9) Repita los pasos 7) y 8) para introducir el punto **6**.
(No pulse la tecla **5** después de haber introducido el punto **6**.)
- 10) Pulse la tecla **Escala X (Horizontal)** o la tecla **Escala Y (Vertical)**.

(Observación) 1. Modo de especificar la longitud de puntada y la anchura de offset.

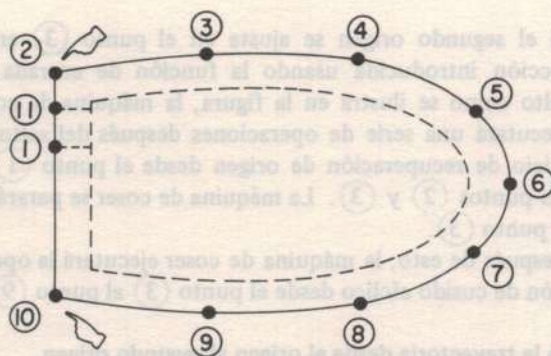
No. de patrón	E.d 1
Modalidad Función	
Escala X	d 1 -
Tipo de puntada Velocidad	
Escala Y	02.0
Paso	
Contador	02.0
Anchura/Offset	

- ← La longitud de puntada (se puede especificar dentro de la gama de 0,1 mm a 12,7 mm en ampliaciones de 0,1 mm.)
(La longitud de puntada está ajustada a 2,0 mm en el ejemplo aducido.)
- ← Anchura de offset (se puede especificar desde 0,1 mm a 99,9 mm en aumentos de 0,1 mm)
Si no se añade punto (.) a la última cifra, la costura se creará en el lado izquierdo de la línea de referencia de entrada.
Si se añade punto (.) a la última cifra, la costura se creará en el lado derecho de la línea de referencia de entrada.
(La costura offset se crea en el lado izquierdo con la distancia de offset ajustada a 2,0 mm en el ejemplo aducido.)

(Cuando se están introduciendo datos de cosido offset en el lado derecho de la línea de referencia de entrada con la distancia de offset ajustada a 2,0 mm.)



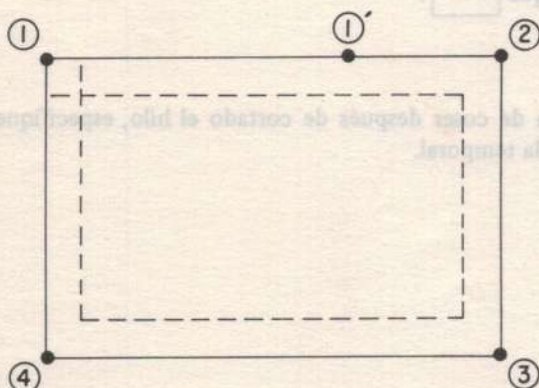
(Observación) 2. La configuración que se ilustra abajo se puede introducir usando la función de entrada de cosido offset acanalado.



- 1) Seleccione **d2** en el punto ①. Luego especifique los valores para **Paso** y **Anchura/Offset**.
- 2) Introduzca el punto ②.
- 3) Pulse las teclas **[F4] [F5]** para mover la aguja en una longitud de un pulso.
- 4) Pulse la tecla **5 [Enter]**.
- 5) Introduzca los puntos ③ al ⑩.
- 6) Mueva la aguja en una longitud de un pulso como en el paso 3).
- 7) Pulse la tecla **5 [Enter]**.
- 8) Introduzca el punto ⑪.

(Observación) 3. Al crear un patrón usando esta función, los datos sobre el corte de hilo y salto se pueden insertar automáticamente antes del primer punto y después del último punto del patrón.

(Precaución) 1.



Si usted comienza a introducir datos para la configuración que se ilustra en la figura desde el punto ①, luego continúe introduciendo los puntos ②, ③, ④ y ① en el orden aquí establecido, se creará el patrón que se muestra en la línea cortada.

Para crear un polígono correcto, comienza a introducir los puntos no desde las esquinas como desde el punto ① sino desde un punto en el centro de los lados como desde el punto ①'.

(Precaución) 2. Los puntos de entrada se deberán seleccionar de modo que la configuración se dibuje en un trazo.

4. Comandos de control de la máquina de coser

< Corte del hilo >

Código de función: **R1**

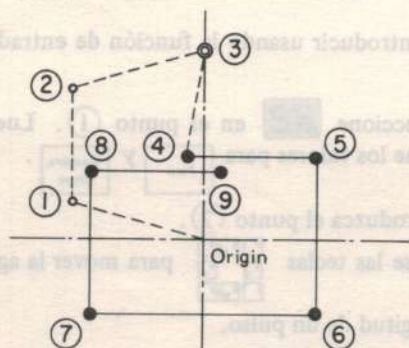
Con este comando se ejecuta el corte del hilo durante el dato de patrón.

- 1) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **R1** indique **Función**.
- 2) Pulse la tecla **Repetidor (Selección)**.

< Segundo origen >

Código de función: **R2**

El segundo origen se puede especificar entre el origen y el punto de inicio de cosido, permitiendo así que la prenda se ajuste fácilmente en su lugar.



- 1) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **R2** indique **Función**.
- 2) Pulse la tecla **Repetidor (Selección)**.

Si el segundo origen se ajusta en el punto ③ en la sección introducida usando la función de entrada de salto como se ilustra en la figura, la máquina de coser ejecutará una serie de operaciones después del salto de inicio de recuperación de origen desde el punto ①, a los puntos ② y ③. La máquina de coser se parará en el punto ③.

Después de esto, la máquina de coser ejecutará la operación de cosido cíclico desde el punto ③ al punto ⑨.

(Precaución) Cuando se amplía/reduce un patrón, se excluirá la trayectoria desde el origen al segundo origen.

< Parada temporal >

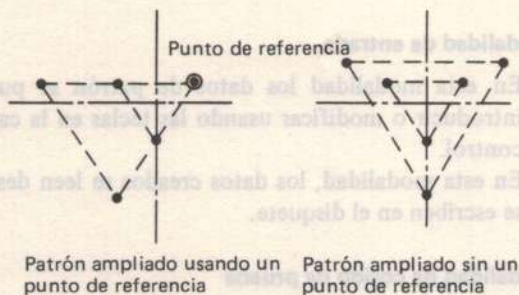
Código de función: **R3**

Esta función se usa para detener temporalmente la máquina de coser con su aguja arriba durante el cosido. Pulse el interruptor de arranque para reactivar la máquina de coser que se había detenido usando la función de parada temporal.

- 1) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **R3** indique **Función**.
- 2) Pulse la tecla **Repetidor (Selección)**.

(Observaciones) Si desea detener temporalmente la máquina de coser después de cortado el hilo, especifique la función de corte de hilo y la función de parada temporal.

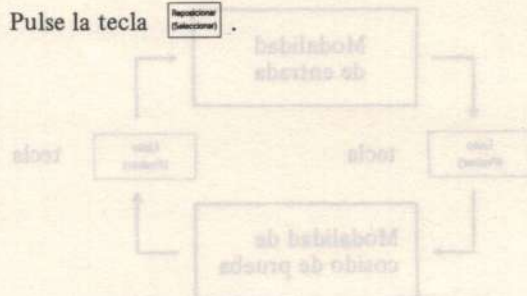
Esta función se usa para introducir un punto de referencia para ampliación/reducción en cualquier punto deseado en el dato de patrón creado. Si no se especifica un punto de referencia para ampliación/reducción, el patrón se ampliará/reducirá usando el origen como referencia.



1) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED

03 indique **Función**.

2) Pulse la tecla **Función (Seleccionar)**.



(Observaciones) 1. Si ha especificado dos o más puntos de referencia para la ampliación/reducción, solamente es válido el último punto introducido.

(Observaciones) 2. Para ejecutar esta función, fije de antemano la aguja en el punto de referencia.

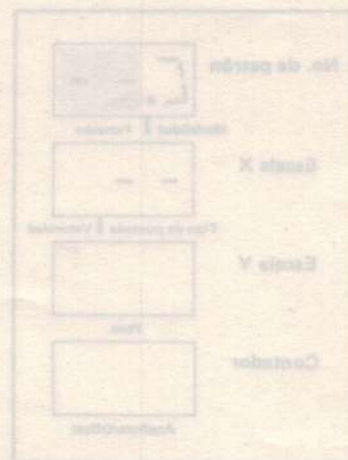
(Observaciones) 3. Después de haber especificado el punto de referencia para ampliación/reducción, la indicación que muestra la función, tipo de puntada, etc., volverá al estado en que estaba antes de haber adoptado el procedimiento de fijación de punto de referencia.

(Observaciones) 4. Si usted quiere aumentar/disminuir el tamaño de patrón al leerlo desde el disquete, el patrón se aumentará/disminuirá usando el punto de referencia especificado para ampliación/reducción. Además, en caso de cosido, el patrón se aumentará/disminuirá usando el punto de referencia especificado anteriormente.


< Modo de cosido de prueba a la modalidad de entrada >

Después de un cosido de prueba, ya puede volver la máquina de coser a la modalidad de entrada.

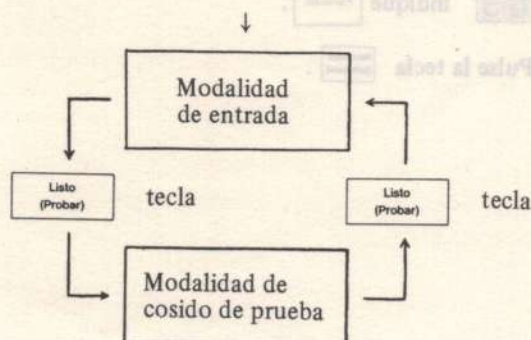
- 1) Pulse la tecla **Función**.
- 2) Se iluminará la lámpara READY (fija) en la sección de "entrada", el motor transportador volverá al origen y el sujetapuntadas bajará.
- 3) Los LEDs estarán como se ilustra, indicando que la máquina de coser está en espera de una función a ser ajustada después del origen (antes de los datos de patrón creados). Si desea modificar los datos de patrón o añadir más datos, pulse la tecla **Función** para hacer avanzar la aguja.



IV. COSIDO DE PRUEBA

Cuando la AMS está en la modalidad de entrada, cada vez que pulse la tecla , la máquina de coser cambiará alternativamente entre la modalidad de entrada y la modalidad de cosido de prueba.

Conecte la alimentación a la máquina.



Modalidad de entrada


- En esta modalidad los datos de patrón se pueden introducir o modificar usando las teclas en la caja de control.
- En esta modalidad, los datos creados se leen desde o se escriben en el disquete.

Modalidad de cosido de prueba

- En esta modalidad, el patrón introducido o modificado se puede coser como prueba usando la función de entrada de unidad principal.
- El procedimiento de operación de la máquina de coser en la modalidad de cosido de prueba es el mismo que para la modalidad de cosido normal.

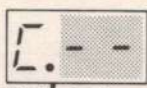
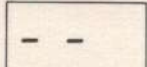
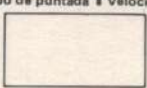
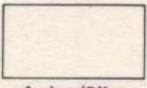
< Modalidad de entrada a la modalidad de cosido de prueba >



Los datos de patrón creados se pueden comprobar ejecutando inmediatamente el cosido de prueba.

- 1) Pulse la tecla .
- 2) Se iluminará la lámpara READY (lista), y el marco de transporte recuperará el origen y pasará al punto de inicio de cosido. Entonces subirá el sujetaprendas.
- 3) El cosido de prueba se puede ejecutar durante un procedimiento de cosido normal. Asegúrese de comprobar la configuración del patrón creado ejecutando el cosido de prueba antes de inicial el cosido actual. (Para más detalles sobre el procedimiento de operación, consulte el Manual de Instrucciones relevante para cada modelo de la Serie AMS.)

< Modalidad de cosido de prueba a la modalidad de entrada >

Después de un cosido de prueba, ya puede volver la máquina de coser a la modalidad de entrada.

No. de patrón	
	Modalidad Función
Escala X	
	Tipo de puntada Velocidad
Escala Y	
	Paso
Contador	
	Anchura/Offset

- 1) Pulse la tecla .
- 2) Se iluminará la lámpara READY (lista) en la sección de "entrada", el marco transportador volverá al origen y el sujetaprendas bajará.
- 3) Los LEDs estarán como se ilustra, indicando que la máquina de coser está en espera de una función a ser ajustada después del origen (antes de los datos de patrón creados). Si desea modificar los datos de patrón o añadir más datos, pulse la tecla  para hacer avanzar la aguja.

V. MODIFICACION DE PATRON

Para modificar el patrón creado, mueva la aguja a la posición del dato a ser modificado usando la tecla **Avance** o la tecla **Retroceso**:

1. Modificar un punto

< Borrado de punto >

Código de función:

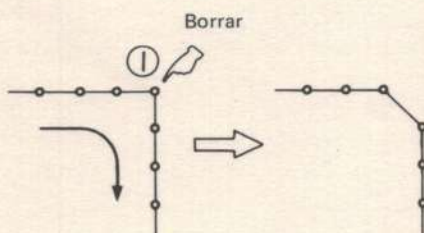
Borrado relativo : **1 1**

Borrado absoluto : **1 1**

Los datos de patrón en la sección designada se pueden borrar en la unidad de punto de entrada de aguja usando esta función. Hay dos tipos diferentes de borrado de punto (borrado relativo y borrado absoluto) que se pueden usar dependiendo de si los datos de patrón después del punto a ser borrado se mueven después que el punto ha sido o no borrados.

El borrado de punto se usa para borrar datos de patrón creados mediante la función de entrada de cosido de punto así como datos creados usando otros tipos de función de entrada.

- 1) Si la aguja está en el punto ①, pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **1 1** indique **Función**.
- 2) Pulse la tecla **Retroceso (Seleccionar)**.
- 3) El LED indicará **PCH** **= 4.0**, que significa que la modalidad de operación se puede cambiar a la función de entrada de cosido de punto. Si desea continuar borrando, pulse la tecla **Contador (Preparar)**. Si desea dejar de borrar, pulse la tecla **0 (Cancelar)**.



- 4) Mueva la aguja a la sección del punto a ser borrado pulsando la tecla **Avance**.

Esta designa la sección del punto a ser borrado. Si la aguja pasa más allá de la sección, pulse la tecla **Retroceso** para volver a la sección del punto a ser borrado.

- 5) Pulse la tecla **Contador (Preparar)**.
- 6) Entonces se borrará el punto.

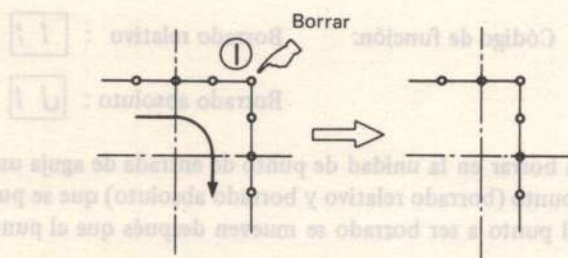
[Indicación del número de puntos de entrada de aguja]



Esto significa "POINT = 05", y muestra el número de puntos de entrada de aguja que hay que borrar.
(Se ajusta a 5 en el ejemplo aducido.)

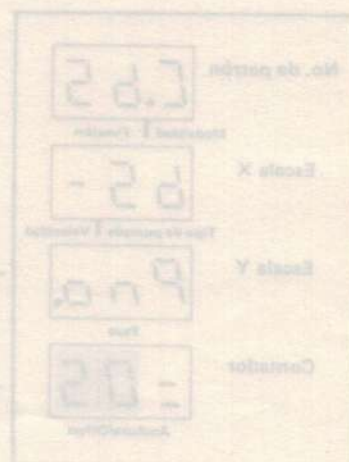
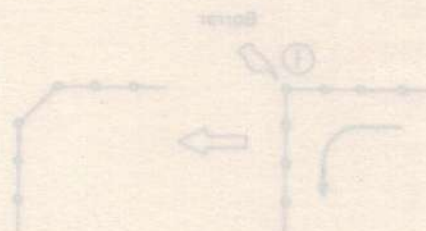
La figura que se ilustra en la página anterior es un ejemplo de borrado absoluto. En este caso, los datos de patrón después de borrado el punto, no se moverán.

Por otra parte, si desea borrar el punto que se muestra en la figura usando el borrado relativo, pulse las teclas $\boxed{8}$ y $\boxed{2}$ cuando la aguja esté posicionada en punto ① de modo que el LED $\boxed{1/1}$ indique $\boxed{\text{Función}}$. En este caso, se moverán los datos de patrón después de borrado el punto, mientras se mantiene la relación de datos de todo el patrón antes de que fuera borrado el punto.



(Precaución) 1. Tenga cuidado en no permitir que el intervalo de punto exceda la longitud máxima (10,0 mm) después que ha sido borrado el punto. Si hay datos que exceden la longitud de puntada máxima, ocurrirá el error \boxed{E} al tiempo de iniciar el cosido de prueba o de escribir los datos en el disquete.

(Precaución) 2. Los datos del patrón creado pueden exceder la gama de cosido después de haber sido borrado el punto. En este caso, el marco de transporte se parará en una posición más allá de la gama de cosido aún cuando usted intente conformar los datos de patrón pulsando las teclas $\boxed{\text{Avance}}$ y $\boxed{\text{Retorno}}$. Si esto ocurre, use la función de modificación de patrón para corregir los datos de patrón de modo que queden fijos dentro de la gama de cosido.



< Movimiento de punto >

Código de función:

Movimiento relativo : **12**

Movimiento absoluto : **12**

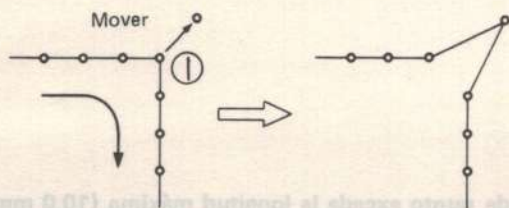
El punto de entrada de aguja designado se puede mover usando esta función.

Hay dos tipos diferentes de movimiento de punto (movimiento relativo y movimiento absoluto) que se pueden usar dependiendo de si datos de patrón se mueven después del punto a ser movido.

El movimiento de punto se usa para mover los datos de patrón creados mediante la función de entrada de cosido de punto así como los datos creados usando otros tipos de función de entrada.

Cuando se usa esta función para los datos de patrón creados usando la función de entrada lineal, etc., la modalidad de operación cambiará a la modalidad de entrada de cosido de punto cuando ha sido movido el punto.

- 1) Si la aguja está en el punto ①, pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **12** indique **Función**.
- 2) Pulse la tecla **Contador (Preparar)**.



- 3) Los LEDs indicarán **PCH** **= 4.0**, que significa que la modalidad de operación se puede cambiar a la función de entrada de cosido de punto. Si desea continuar moviendo, pulse la tecla **Contador (Preparar)**. Si desea dejar de mover, pulse la tecla **0 (Cancelar)**.

- 4) Pulsando las teclas **4** **5** **6**, mueva la aguja hasta que haya llegado al destino del punto a ser movido.
- 5) Pulse la tecla **5 (Zerrar)**. (Este paso se puede omitir.)
- 6) Pulse la tecla **Escala Y (Fin)**.

[Indicación del punto a ser movido]

No. de patrón	6.1
Modalidad Función	
Escala X	4.20
Tipo de puntada Velocidad	
Escala Y	4.32
Paso	
Contador	1.6.0
Anchura/Offset	

- ← Número de pulsos en la dirección x desde el punto designado a ser movido a la posición actual de la aguja. (Ajustado a 20 pulsos en el ejemplo aducido.)
- ← Número de pulsos en la dirección y desde el punto designado a ser movido a la posición actual de la aguja. (Ajustado a 32 pulsos en el ejemplo aducido.)
- ← Distancia desde el punto designado a ser movido a la posición actual de la aguja. (Ajustado a 6,0 mm en el ejemplo aducido.)



- Para el número de dos cifras:

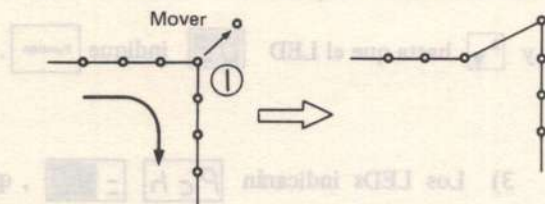
1.9.9 9,9 mm

- Para el número de tres cifras:

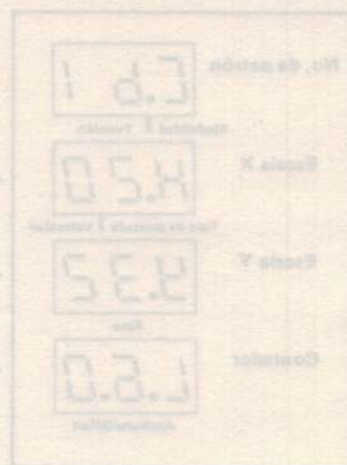
9.9.9 99,9 mm

La figura que se ilustra en la página anterior es un ejemplo de movimiento absoluto. En este caso, los datos de patrón después de movido el punto, no se moverán.

Por otra parte, si desea borrar el punto que se muestra en la figura usando el movimiento relativo, pulse las teclas **8**  y **2**  cuando la aguja esté posicionada en punto **1** de modo que el LED **12** indique **Función**. En este caso, se moverán los datos de patrón después de movido el punto, mientras se mantiene la relación de datos de todo el patrón antes de que fuera movido el punto.

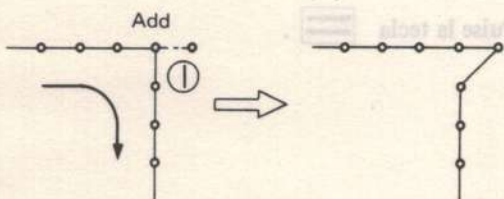


- (Precaución) 1. Tenga cuidado en no permitir que el intervalo de punto exceda la longitud máxima (10,0 mm) después que ha sido movido el punto. Si hay datos que exceden la longitud de puntada máxima, ocurrirá el error **E** al tiempo de iniciar el cosido de prueba o de escribir los datos en el disquete.
- (Precaución) 2. Los datos del patrón creado pueden exceder la gama de cosido después de haber sido movido el punto. En este caso, el marco de transporte se parará en una posición más allá de la gama de cosido aún cuando usted intente confirmar los datos de patrón pulsando las teclas **Avance** y **Retroceso**. Si esto ocurre, use la función de modificación de patrón para corregir los datos de patrón de la gama de cosido.



Esta función se usa para añadir un punto después que se ha designado el punto de entrada de la aguja. Los datos de patrón después de que ha sido adicionado el punto no se moverán. La función de adición de punto se usa para añadir un punto en el dato de patrón creado mediante la función de cosido de punto así como los datos creados usando otros tipos de función de entrada. Cuando se usa esta función los datos de patrón creado usando la función de entrada lineal, etc., la modalidad de operación cambiará a la modalidad de entrada de cosido de punto cuando se ha adicionado el punto.

- 1) Si la aguja está en el punto ①, pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **U3** indique **Función**.
- 2) Pulse la tecla **Repetición (Selección)**.



- 3) Los LEDs indicarán **PCH** **= 4.0**, lo que significa que la modalidad de operación se puede cambiar a la función de entrada de cosido de punto. Si desea continuar añadiendo, pulse la tecla **Contador (Preparar)**. Si quiere dejar de seguir adicionando, pulse la tecla **0 Cancel**.

- 4) Pulsando las teclas **4** y **6**, mueva la aguja hasta llegar al destino del punto a ser adicionado.

- 5) Pulse la tecla **5 Sew**. (Este paso se puede omitir.)

- 6) Pulse la tecla **Escala Y (Fin)**.

(Precaución) 1. Tenga cuidado en no permitir que el intervalo de punto exceda la longitud de puntada máxima (10,0 mm) después de haber añadido el punto.

Si hay datos que sobrepasan la longitud de puntada máxima, ocurrirá el error **E** al inicio del cosido de prueba o de la escritura de datos en el disquete.

(Precaución) 2. Los datos del patrón creado pueden sobrepasar la gama de cosido después de haber añadido el punto. En este caso, el marco de transporte se parará en una posición más allá de la gama de cosido aún cuando usted intente confirmar los datos del patrón pulsando las teclas **Avance** y **Retroceso**. Si esto ocurre, use la función de modificación de patrón para corregir los datos del patrón de modo que queden dentro de la gama de cosido.

(Observaciones) Esta máquina está provista con una función que permite añadir nuevos datos a los datos de patrón creado. Esta función se usa para añadir un elemento a la posición deseada en datos de patrón creado.

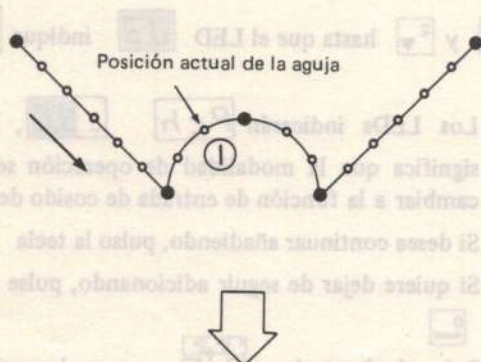
2. Borrado de elemento

< Borrado de elemento >

Código de función: **13**

Esta función se usa para crear un elemento designado.

Todos los datos de patrón después de borrado el elemento se moverán a la vez que mantienen la relación de antes que el elemento fuera borrado.



1) Si la aguja está posicionada en el punto ①, pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **13** indique **Función**.

2) Pulse la tecla **Transición (Selección)**.

Si borrará el elemento en el que la aguja esté posicionada actualmente, y todos los datos de patrón se moverán hacia arriba después de haber sido borrado el elemento creado.

La aguja pasará al extremo del elemento inmediatamente antes de ser borrado el elemento.

(Precaución) 1. Una vez borrado un dato de elemento nunca se recuperará.

(Precaución) 2. Los datos de patrón creado pueden sobrepasar la gama de cosido después de haber sido borrado el elemento. En este caso, el marco de transporte se parará en una posición más allá de la gama de cosido aunque usted intente confirmar los datos de patrón pulsando las teclas **Avance** y **Retroceso**. Si esto ocurre, use la función de modificación de patrón de modo que los datos queden dentro de la gama de los elementos de cosido.

(Observaciones) Usted puede también cancelar el comando de control de la máquina de coser así como los elementos de cosido incluyendo el cosido de punto, cosido lineal, etc.

Un elemento es la unidad más pequeña de dato de patrón.

Normalmente, un elemento se crea mediante una serie de operaciones comenzando por el ajuste de función, y siguiendo la entrada coordinada hasta la terminación de entrada de datos pulsando las teclas **Escala X (Reset)** o **Escala Y (Fin)**.

Los comandos de control de la máquina de coser incluyendo el comando de corte de hilo se consideran como elementos.

El elemento creado puede ser dividido en dos o más elementos usando las funciones de modificación incluyendo la función de borrado de punto, etc.

El elemento al que pertenece actualmente la aguja se indica en el LED "Tipo de Puntada" usando el código de función relevante (por ejemplo, pespunte en zigzag de arco [Código de función: **63**] se visualizará como **65**, dado que ha sido creado como un elemento de cosido de punto).

3. Cambio de velocidad de punto

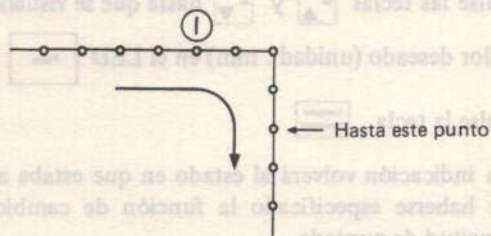
< Cambio de velocidad de punto >

Código de función: **RS**

Esta función se usa para controlar la velocidad de cosido de patrón en la sección designada en la unidad del punto de entrada de la aguja.

Esta función se usa para cambiar la velocidad de punto en el dato de patrón creado mediante la función de entrada de cosido de punto así como el dato creado usando otros tipos de funciones de entrada.

- 1) Si la aguja está en el punto ①, pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **RS** indique **Función**.
- 2) Pulse la tecla **Reposicionar (Seleccionar)**.



- 3) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **Velocidad** indique la velocidad de cosido deseada.

0 : 200spm	8 : 1300spm	- : Valor determinado por la longitud de puntada.
1 : 600spm	9 : 1400spm	
2 : 700spm	A : 1500spm	
3 : 800spm	b : 1600spm	
4 : 900spm	C : 1700spm	
5 : 1000spm	d : 1800spm	
6 : 1100spm	E : 1900spm	
7 : 1200spm	F : 2000spm	

- 4) Pulse la tecla **Contador (Preparar)**.
- 5) Pulsando la tecla **Avance**, mueva la aguja a la sección de los puntos para los que se va a cambiar la velocidad de cosido. Si usted sobrepasa esta sección deseada, pulse la tecla **Retroceso** para volver la aguja a la sección correcta.
- 6) Pulse la tecla **Contador (Preparar)**.

[Indicación del número de puntos de entrada de aguja]

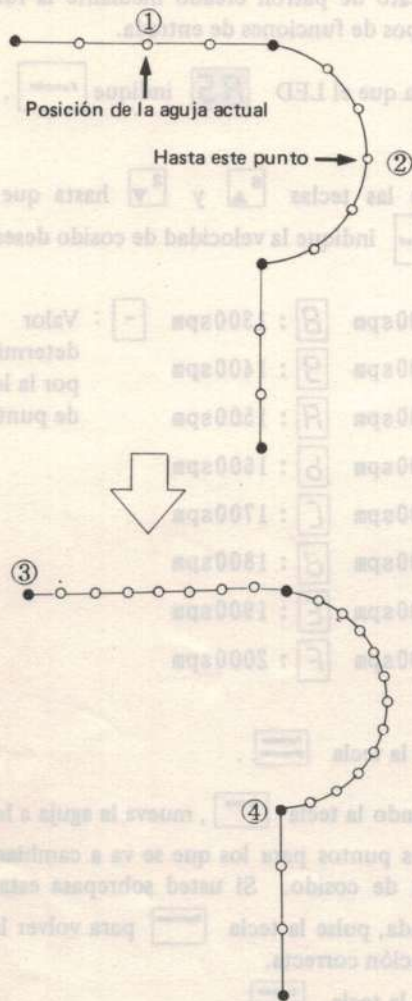
No. de patrón	6.1
Modalidad Función	
Escala X	6.5 -
Tipo de puntada Velocidad	
Escala Y	P n o.
Paso	
Contador	-05
Anchura/Offset	

Esto significa "PUNTO = 05", y muestra el número de puntos de entrada de la aguja para los que hay que cambiar la velocidad de cosido. (Está ajustado a 5 en el ejemplo aducido.)

4. Cambio de longitud de puntada

< Cambio de longitud de puntada >

Esta función se usa para cambiar la longitud de puntada de los elementos ubicados entre la posición de la aguja actual y la posición especificada.



1) Cuando la aguja esté posicionada en el punto ①, pulse las teclas **8** y **2** hasta que se visualice **H7** en el LED **Función**.

2) Pulse la tecla **Repetición (Seleccionar)**.

3) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que se visualice el valor deseado (unidad: mm) en el LED **Paso**.

4) Pulse la tecla **Contador (Preparar)**.

La indicación volverá al estado en que estaba antes de haberse especificado la función de cambio de longitud de puntada.

5) Mueva la aguja, pulsando la tecla **Avance**, para especificar la sección dentro de la que se vaya a cambiar la longitud de puntada para los elementos. (Mueva la aguja hasta que llegue a la posición ②.) Si la aguja se mueve sobrepasando la posición ②, vuélvala atrás hasta el punto correcto pulsando la tecla **Retorno**.

6) Pulse la tecla **Contador (Preparar)**.

La aguja se moverá hasta llegar a la última posición de aguja del último de los elementos especificados. (Cambiará la longitud de puntada usada en la sección de ③ a ④.)

(Precaución) 1. Si cualquier dato de patrón (elemento de cosido de punto, elemento de punto-convertido, comando de control de máquina de coser, etc.) que no esté sujeto a la función de cambio de longitud de puntada existe en esta sección para la que hay que cambiar la longitud de puntada, los elementos permanecerán los mismos.

(Precaución) 2. La aguja cambiará su posición. Por lo tanto, cerciórese de tener sus manos lejos de la aguja.

(Precaución) 3. Se cambia la longitud de puntada de los elementos existentes en la sección especificada. Sin embargo, no se cambiará la longitud de puntada de los elementos que se han creado usando la función de entrada de cosido de punto o la función de entrada de puntada en zigzag y los elementos que se han convertido en elementos de cosido de punto (elementos de cosido para los que el tipo de puntada (código de función) **65** se indica en el visualizador cuando se comprueban las entradas de aguja de datos de cosido usando la tecla Forward o Backward).

VI. OPERACION DE PATRON

1. Borrado de patrón

< Borrado de patrón >

Código de función: **A7**

Esta función se usa para borrar todos los datos de patrón creado.

- 1) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **A7** indique **Función**.
- 2) Pulse la tecla **Reposicionar (Seleccionar)**.
- 3) Se visualizará el mensaje de confirmación **DEL** **-4.0**.

Si desea cancelar el patrón, pulse la tecla **Contador (Preparar)**.

Si desea cancelar el comando para borrar el patrón, pulse la tecla **0 Cancel**.

- 4) Se borrará el patrón.

Todos los datos de patrón introducidos se borrarán y el sujetaprendas se moverá de modo que la aguja pueda volver al origen.

[Indicación del mensaje de confirmación]

No. de patrón	1.63
Modellidad Función	63 -
Escala X	1.63
Tipo de puntada Velocidad	DEL
Escala Y	1.63
Paso	-4.0
Contador	-4.0
Anchura/Offset	-4.0

← Mensaje solicitando que usted confirme la operación: “ Está usted seguro que quiere borrar todos los patrones?”

← Si usted quiere borrar todos los datos de patrón, pulse la tecla **Contador (Preparar)**.

De lo contrario, pulse la tecla **0 Cancel**.

(Precaución) 1. Los datos de patrón una vez borrados nunca se recuperan.

Además, no solamente los datos de patrón sino los diferentes valores especificados volverán a los valores originales indicados al comienzo de la entrada de datos.

Posicione en OFF el interruptor de alimentación, y luego posicónelo en OFF a la vez que pulsa el interruptor **Avance**. Esto produce el mismo resultado que si se ejecuta el comando para borrar un patrón.

(Precaución) 2. Cuando pulse el interruptor **Contador (Preparar)**, el prensatelas intermedio se moverá automáticamente hacia su origen.

(Precaución) 3. Si desea crear un nuevo patrón después que los datos de patrón creado han sido escritos en el disquete, o si se van a leer otros datos de patrón desde el disquete después de leer otros datos de patrón, asegúrese de borrar los datos del patrón actual usando esta función. El patrón recientemente leído desde el disquete será añadido a los datos de patrón ya existentes, de modo que vendrán después de la posición actual de la aguja.

2. Lectura/Escritura de patrón

< Lectura de patrón >

Código de función: **[F1]**

Se usa para leer los datos de patrón almacenados en el disquete.

1) Pulse las teclas **[8]** y **[2]** hasta que el LED **[F1]** indique **Función**.

2) Pulse la tecla **[Seleccionar (Seleccionar)]**.

3) Pulse las teclas **[8]** y **[2]** hasta que se visualice el número de patrón de los datos a leer desde el disquete.

4) Pulse la tecla **[Contador (Preparar)]**.

5) Ahora comenzará la lectura de patrón.

(Observación) 1. El nuevo patrón leído recientemente se añadirá a los datos de patrón existentes, mientras se toma la posición actual de la aguja como punto de partida. Tenga en cuenta que se ha excluido el dato SATRA.

(Observación) 2. Pulse las teclas **[Avance]** y **[Retroso]** para mover la aguja hasta que llegue a la posición deseada del dato de patrón actual. Entonces el dato de patrón deseado se puede leer en la posición.

(Observación) 3. Especifique la escala deseada usando la función de fijación de escala (Código de función: **[F4]**) antes de leer el patrón deseado, y el patrón se puede leer ampliado/reducido de acuerdo a la escala. Ahora usted puede seleccionar "INC o DEC de la longitud de puntada" o "INC o DEC del número de puntadas" usando el interruptor selector INC/DEC de longitud de puntada o el interruptor selector de número de puntada en la caja de control. Consulte el Manual de Instrucciones de la máquina de coser para más detalles sobre la fijación del interruptor.

(Observación) 4. Para terminar la operación, pulse la tecla **[0 Cancel]**. Sin embargo, tenga en cuenta que usted no puede cancelar la lectura de datos de patrón desde el disquete durante la operación.

(Observación) 5. Los datos que se conformen a la norma Estándar SATRA se pueden leer desde el disquete. Tenga en cuenta que, en el caso de dato Estándar SATRA, la función de lectura de patrón adicional está inoperativa. Si usted lee SATRA cuando está creando un dato de patrón, se borrará el dato de patrón que se está creando. Por lo tanto, tenga cuidado. Después de haber leído el dato SATRA, el marco de transporte se moverá y la aguja volverá a su origen.

< Ajuste de escala >

Código de función: **[F4]**

Esta función se usa para introducir una escala usada al leer un dato de patrón almacenado en el disquete.

« Para introducir un número de tres cifras »

1) Pulse las teclas **[8]** y **[2]** hasta que el LED **[F4]** indique **Función**.

2) Pulse la tecla **[Seleccionar (Seleccionar)]**.

[Ajuste de escala-X]

No. de patrón	[123]
Modalidad	Función
Escala X	[50.4]
Tipo de puntada	Velocidad
Escala Y	[=]
Paso	
Contador	[100]
Anchura/Offset	

3) Pulse las teclas **[8]** y **[2]** hasta que el LED Anchura/Offset indique la escala deseada.

← Escala-X al leer un patrón desde el disquete.

4) Pulse la tecla **[Contador (Preparar)]**. 001 a 400,0% (100 : tamaño original)

[Ajuste de escala-Y]



- 5) Pulse las teclas $\boxed{8}$ y $\boxed{2}$ hasta que el LED Anchura/Offset indique la escala deseada.

← Escala-Y al leer un patrón desde el disquete.

- 6) Pulse la tecla $\boxed{\text{Contador (Preparar)}}$. 001 a 400,0% (100 : tamaño original)

(Observación) Hay dos métodos de aumentar/disminuir patrones, a saber, el de aumentar/disminuir (INC/DEC) la longitud de puntada o el de aumentar/disminuir (INC/DEC) el de número de puntadas. Se puede adoptar uno de los dos métodos operando el interruptor en la caja de control como en el caso de lectura de patrón bajo el estado de cosido normal.

« Para introducir un número de cuatro cifras »

La función de fijación de un número de cuatro cifras es operativa/inoperativa de acuerdo al tipo de máquina de coser y a las condiciones de cosido que se haya especificado.

- 1) Pulse las teclas $\boxed{8}$ y $\boxed{2}$ hasta que se visualice $\boxed{54}$ en el LED $\boxed{\text{Función}}$.

- 2) Pulse la tecla $\boxed{\text{Preparación (Seleccionar)}}$.

[Fijación de escala-x]



- 3) Pulse las teclas $\boxed{8}$ y $\boxed{2}$ hasta que se visualice la escala deseada en el LED de Anchura/Offset.

← Escala-X cuando se lee un patrón desde el disquete.

- 4) Pulse la tecla $\boxed{\text{Contador (Preparar)}}$. 001 a 400,0% (100 : tamaño original)



5) Pulse las teclas \uparrow y \downarrow hasta que se visualice la escala deseada en el LED de Anchura/Offset.

← Escala-Y cuando se lee un patrón desde el disquete.

6) Pulse la tecla \square . 001 a 400,0% (100 : tamaño original)

(Observación) 1. Hay dos métodos de aumentar/disminuir patrones, a saber, el de aumentar/disminuir (INC/DEC) la longitud de puntada o el de aumentar/disminuir (INC/DEC) el de número de puntadas. Se puede adoptar uno de los dos métodos operando el interruptor en la caja de control como en el caso de lectura de patrón bajo el estado de cosido normal.

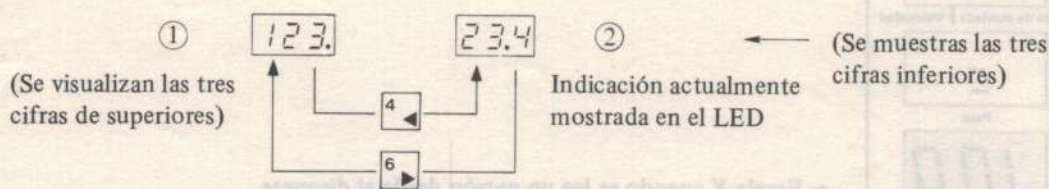
(Observación) 2. La escala se puede fijar con una precisión de hasta un número de cuatro cifras (0,1 a 400,0%) de acuerdo al tipo de la máquina de coser y de las condiciones de cosido que se haya especificado. Ahora, el LED permite a la operadora conocer el número de cuatro cifras especificado adoptando el método de indicación que se describe a continuación mediante el LED designado para mostrar un número de cuatro cifras. Para más detalles sobre su máquina de coser consulte el Manual de Instrucciones de la misma.

(1) Cuando la escala esté fijada de 0,1 a 99,9%, se visualizará en el LED con un número de tres cifras.

Ejemplo : 99,9% \square

(2) Cuando la escala esté fijada de 100,0 a 400,0%, tres de las cuatro cifras visualizarán en el LED en uno de los dos métodos diferentes. Los dos métodos se pueden cambiar usando la tecla \leftarrow o \rightarrow .

Ejemplo : 123,4% \square











Ahora, pulsando la tecla \downarrow u \uparrow cambiará el número de dígitos de unidad mostrados en el LED.



Pulsando la tecla un segundo o más cambiará el número de dígito de decenas. Por ejemplo, en el estado donde la indicación ① se muestra en el LED, pulsando una vez la tecla \downarrow cambiará el número indicado a \square . En el estado donde la indicación ② se muestra en la misma, pulsando una vez la tecla \uparrow cambiará el número indicado a \square .


La escala se puede especificar con una precisión de hasta cuatro cifras con un grado de eficiencia más alto operando adecuadamente las teclas \uparrow y \downarrow y \leftarrow y \rightarrow en combinación.


(3) Si usted pulsa una vez la tecla \square , cuando la escala está fijada a 100,0% y en el LED se muestra 100,0 para reducir la escala a 99,9%, el número indicado en el LED cambiará automáticamente a \square .

Con esta función usted puede escribir en el disquete los datos del patrón creado.

- 1) Pulse las teclas  y  hasta que el LED  indique .
- 2) Pulse la tecla .
- 3) Pulse las teclas  y  hasta que se visualice el número de patrón (1 ~ 999) del dato a escribir en el disquete.
- 4) Pulse la tecla .
- 5) La máquina comprueba si los datos del patrón designado han sido ya almacenados o no en el disquete. Si se habían almacenado bajo el número designado, aparecerá en los LEDs la siguiente indicación:

Si desea actualizar, pulse la tecla .


Si desea cancelar la escritura de datos de patrón en el disquete bajo el número designado, pulse la tecla .

(Precaución) 1. Asegúrese de desbloquear la lengüeta protectora de escritura antes de escribir en el disquete los datos de patrón.

(Precaución) 2. Si es la primera vez que escribe los datos de patrón en el disquete, asegúrese de formatear el disquete de antemano.

Para más detalles sobre el modo de formatear disquetes, consulte el Manual de Instrucciones de la máquina de coser.

(Observación) 1. Use las funciones de lectura/escritura de patrón para editar el patrón almacenado en el disquete. En este momento usted puede cambiar también el número de patrón.

(Observación) 2. Si desea terminar la operación, pulse la tecla . Con todo, sírvase caer en la cuenta de que usted no puede cancelar de paso la escritura de datos de patrón en el disquete.

VII. INVERSION DE PATRON

< Ajuste de función de inversión >

Código de función: 14

Si desea usar la función de inversión de patrón, deberá ajustar la función usando esta peculiaridad.

- 1) Pulse las teclas 8 y 2 hasta que el LED 14 indique Función.
- 2) Pulse la tecla Reposicionar (Recomendar).

[Ajuste de función de inversión]

No. de patrón	14
	Modalidad Función
Escala X	14
	Tipo de puntada Velocidad
Escala Y	-
	Paso
Contador	0
	Anchura/Offset

- 3) Pulse las teclas 8 y 2 hasta que el LED Anchura/Offset visualice la forma de inversión deseada.

0 : Sin función de inversión

A : Inversión automática

h : Inversión operacional

← Aquí se visualiza la función de inversión.

- 4) Pulse la tecla Contador (Preparar).

(Precaución) 1. Cerciérese de especificar la función de inversión de patrón antes de proceder a las otras funciones en el primer paso del procedimiento de introducción de patrón. La característica de la función de inversión no se puede ejecutar después de haber introducido un dato de patrón.

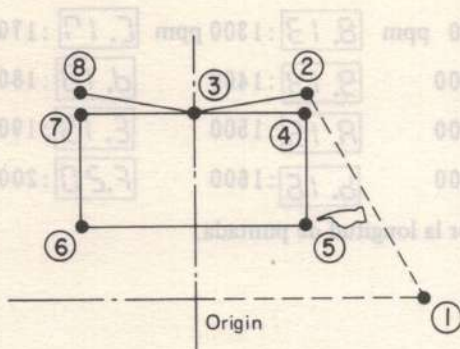
(Precaución) 2. Si la característica de fijación de función de inversión no se ha ejecutado en el primer paso del procedimiento de introducción de patrón, la máquina de coser asumirá que ha se ha especificado "Sin la función de inversión". Si se lee un dato de patrón almacenado en un disquete desde el disco usando la función de lectura de patrón (Código de función : 1), devendrá efectiva la función de inversión en el dato de patrón de lectura.)

(Precaución) 3. Si un dato de patrón almacenado en un disquete es leído desde el disco usando la función de lectura de patrón (Código de función : 1) después que se ha especificado la función de inversión de patrón usando la característica de fijación de función de inversión, la función de inversión de patrón en el dato de patrón leído se ignorará y devendrá efectiva la función especificada usando esta característica.)

< Inversión >

Código de función: **U4**

Use esta función para introducir el punto de inversión cuando la inversión opcional se seleccione en el ajuste la función de inversión.



- 1) Cuando la aguja esté en el punto ⑤, pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **U4** indique

Función

- 2) Pulse la tecla **Selección**.

El ejemplo que se aduce muestra el caso en el que la máquina salta desde el origen al punto ②, invierte los puntos ② a ⑤, y ejecuta el pespunte lineal para los puntos ⑥, ⑦, ③ y ⑧ en este orden. (Aunque los puntos ② y ④ se ilustran como separados, de hecho son uno y el mismo punto. (Los puntos ⑦ y ⑧ son también uno y el mismo punto.)

(Precaución) 1. El punto de inversión en los datos del patrón creado se pueden especificar como se quiera. Con todo, la cigüeña de inversión queda mirando a la izquierda **◀** al inicio del cosido y luego se volverá hacia la derecha **▶** al primer punto de inversión. Después de esto, alternará las direcciones **◀**, **▶** en cada punto de inversión. Consiguientemente, el número de puntos de inversión especificado deberá ser un número impar. Si se especifica un número par, la sujetadora de inversión quedará mirando a la izquierda **◀**. Como resultado, la cigüeña puede tocar la aguja al fin del cosido con el peligro de romper la aguja.

(Precaución) 2. Usted no puede especificar un punto de inversión en las posiciones siguientes:

- Sección de salto al inicio del cosido
- Inmediatamente después del segundo origen
- Inmediatamente después del corte del hilo

VIII. COMPROBACION DE LA VALVULA DE AJUSTE

El número de puntadas, escala, etc. de los datos del patrón creado se puede comprobar visualmente en los LED siempre que lo desee.

< Comprobación del valor ajustado >

Código de función: **H1**

- 1) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **H1** indique Función.

- 2) Pulse la tecla **Selección**.



[Indicación del número total de puntadas]



(De aquí en adelante las teclas **8** y **2** le permitirán comprobar visualmente cada valor ajustado. Pulse la tecla **Contador (Preparar)** o la tecla **0** para terminar la operación.)

* Si el número total de puntadas es menos de diez, **000** se mostrará en el LED.

(En el ejemplo dado se muestra el caso en el que el número de puntadas está fijado a ocho.)

← Número total de puntadas (unidad: x 10)

El número total de puntadas en el ejemplo aducido es 800.

(El número más pequeño de las cifra se redondea al número entero más próximo.)

[Indicación de la velocidad de cosido]

No. de patrón **23**

Modalidad | Función

Escala X **LS P**

Tipo de puntada | Velocidad

Escala Y **-**

Paso

Contador **β α α**

Anchura/Offset

0.02 : 200ppm	4.09 : 90 ppm	8.13 : 1300 ppm	1.17 : 1700 ppm
1.06 : 600	5.10 : 1000	9.14 : 1400	2.18 : 1800
2.07 : 700	6.11 : 1100	10.15 : 1500	3.19 : 1900
3.08 : 800	7.12 : 1200	11.16 : 1600	4.20 : 2000
- - - : Valor determinado por la longitud de puntada.			

← **β** : Símbolo de velocidad

α α : Velocidad de cosido (x 100 ppm)

[Indicación de la función de inversión]

No. de patrón **23**

Modalidad | Función

Escala X **CL P**

Tipo de puntada | Velocidad

Escala Y **-**

Paso

Contador **0**

Anchura/Offset

0 : Sin función de inversión

A : Inversión automática

h : Inversión operacional

← Función de inversión

En este ejemplo, la función de inversión se ajusta a "sin función de inversión".

[Indicación de escala-x]

No. de patrón **23**

Modalidad | Función

Escala X **50 H**

Tipo de puntada | Velocidad

Escala Y **-**

Paso

Contador **200**

Anchura/Offset

← Escala-X cuando se lee un patrón desde el disquete.

001 a 400% (100: tamaño original)

En el ejemplo aducido ajustado a 200%.



[Ajuste de escala-y]

No. de patrón **001**

Modo | Función

Escala X **50.4**

Tipo de puntada | Velocidad

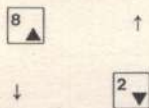
Escala Y **-**

Paso

Contador **150**

Anchura/Offset

← Escala-Y al leer un patrón desde el disquete.
001 a 400% (100: tamaño original)
Ajustada a 150% en el ejemplo aducido.



[Indicación del número de patrón de entrada]

No. de patrón **001**

Modo | Función

Escala X **1n.P**

Tipo de puntada | Velocidad

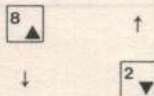
Escala Y **-**

Paso

Contador **001**

Anchura/Offset

← Número de patrón a ser leído desde el disquete. (001 to 999)
En el ejemplo aducido está ajustado a 001.



[Indicación del número de patrón de salida]

No. de patrón **001**

Modo | Función

Escala X **00.P**

Tipo de puntada | Velocidad

Escala Y **-**

Paso

Contador **999**

Anchura/Offset

← Número de patrón a ser leído al disquete. (001 a 999)
En el ejemplo aducido está ajustado a 999.



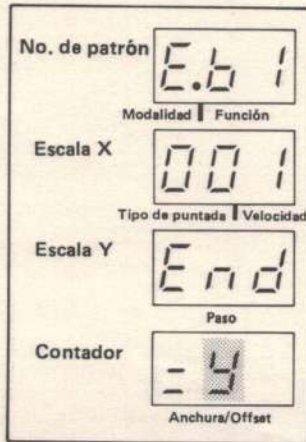
[Indicación del número total de puntadas]

[Se describe en la página 39]

IX. CODIGOS DE ERROR

CÓDIGOS DE ERROR

Si ocurre un error cuando se usa la función de entrada de unidad principal, se visualizará en el LED de Número de Error uno de los códigos **1**, **2**, **4** y **6** correspondiente al error ocurrido. A la indicación de código de error seguirá un pitido que emite un zumbador y la información detallada sobre el error también se visualizará como se ilustra en la siguiente figura en conformidad con el tipo de error.



← Código detallado

[Medidas correctivas contra el problema que origina un error]

Si el código de error se es uno de los que se ilustran en la figura de la izquierda, investigue la causa y pulse la tecla **Contador (Preparar)**. Con esta acción la aguja vuelve a su origen. Por lo tanto, mueva la aguja accionando las teclas **Avance** y **Retroceso** a la posición deseada, y continúe el procedimiento de entrada.

(Observaciones) Consulte el Manual de Instrucciones de la unidad principal de su máquina de coser para una información más detallada sobre los errores que ocurren durante el cosido de prueba.

No.	Descripción	Causa	Medida correctiva	Error durante cosido de prueba
1	Error de disquete Código detallado : 003	Se ha hecho un intento de leer un número de patrón que no está almacenado en el disquete.	Vuelva a leer el patrón usando su número correcto.	
		Se ha escrito un dato de patrón en el disquete tipo 1D.	Reemplace el disquete por otro del tipo MS-DOS, y vuelva a escribir el dato de patrón en el nuevo disquete.	
	Código detallado : 004	No se ha cargado el disquete.	Cargue el disquete.	
	Código detallado : 005	Ha ocurrido un error al leer los datos desde el disquete.	Intente leer/escribir los datos desde/al disquete. Si vuelve a ocurrir el error, es posible que el disquete esté dañado.	
	Código detallado : 006	Ha ocurrido un error al escribir los datos en el disquete.		
	Código detallado : 007	La lengüeta protectora de escritura estaba bloqueada al tiempo de escribir los datos en el disquete.	Desbloquee la lengüeta protectora de escritura y escriba los datos en el disquete.	
	Código detallado : 008	Se ha excedido la capacidad de la memoria del disquete al escribir los datos en el disco.	Use otro disquete.	

No.	Descripción	Causa	Medida correctiva	Error durante cosido de prueba
2	Error de ampliación Código detallado :	La longitud de puntada ha sobrepasado el valor mayor, o se ha excedido la gama de cálculo en un intento de hacer un ampliación de patrón en base del número de puntadas.	Vuelva a especificar la escala x/y a un valor adecuado y ejecute la ampliación de patrón.	
3				Error de posición de aguja arriba
4	Error de límite de recorrido Código detallado : o no hay código detallado.	Al introducir un dato de patrón, se ha excedido el área de cosido máxima al accionar la teclas , , , , , , y .	Pulse cualquier tecla que no sea la tecla cuya dirección ha llegado a fuera de la gama de cosido. Con esto se pueden introducir los datos continuamente.	Error de límite de recorrido
		El marco de transporte ha subido al introducir un dato de patrón.	Pulse la tecla . Seguidamente, pulse el interruptor del marco de transporte para que éste baje.	
		El área máxima de cosido se ha sobrepasado al mover la aguja accionando las teclas y .	Dado que los datos han sido creados correctamente, los datos siguientes se pueden introducir continuamente. Sin embargo, el área máxima de cosido se ha excedido.	
		Después de crear los datos, se ha excedido el área máxima de cosido mientras se mueve la aguja usando la tecla .	Esto significa que los datos se deben corregir de modo que no excedan el área máxima de cosido.	
5				Error de parada de emergencia

No.	Descripción	Causa	Medida correctiva	Error durante cosido de prueba
6	Error de entrada de la unidad principal Código detallado : 001	Durante el procedimiento de introducción de datos, ha ocurrido un error debido a una falla de operación.	Vuelva a ejecutar la secuencia de la operación de introducción de datos desde el procedimiento de fijación de función.	
	Código detallado : 002	El número de puntadas en un patrón ha excedido el número máximo de puntadas.	Compruebe el número de puntadas. (Se puede crear un patrón que contenga aproximadamente 4.000 puntadas.)	
		Se ha excedido el número de puntos de entrada de aguja creados usando la función de entrada de cosido en zigzag.	Divida el número de puntos de entrada de aguja de modo que no exceda el límite. Seguidamente, introduzca los números respectivos de puntos de entrada de aguja.	
	Código detallado : 010	Ha ocurrido error de hardware.	Ejecute nuevamente la secuencia de operación de entrada desde el procedimiento de fijación de función.	
	Código detallado : 013	Los datos leídos desde el disquete contienen un error.	Compruebe los datos de patrón.	
	Código detallado : 015	Los datos sobre cosido de puntos en el patrón contienen una puntada cuya longitud excede la longitud máxima de puntada.	Añada un punto al dato de patrón de modo que la longitud de puntada no exceda el valor máximo.	
7				Error de bloqueo de máquina o error de sincronizador
8				Error de conexión del conector de solenoide
9				Error de rotura de hilo.

JUKI

JUKI CORPORATION

INTERNATIONAL SALES DIVISION

8-2-1, KOKURYO-CHO,
CHOFU-SHI, TOKYO 182, JAPAN

PHONE : 03(3430)4001~5

FAX : 03(3430)4903-4909-4914

TELEX : J22967

To order or for further information, please contact :

Um Ihre Bestellung aufzugeben oder weitere Informationen anzufordern, wenden Sie sich bitte an :

Pour commander ou pour plus d'information s'adresser à :

Para hacer pedidos o para ulterior información, sírvase ponerse en contacto con :

Please do not hesitate to contact our distributors or agents in your area for further information when necessary.
Bitte wenden Sie sich an unsere Händler oder Vertreter in Ihrer Nähe, wenn Sie weitere Informationen benötigen.
Pour plus d'information, n'hésitez pas à consulter nos distributeurs ou agents dans votre région.
Sírvase ponerse en contacto con nuestros distribuidores o agentes en su área siempre que necesite alguna información más detallada.

* The description covered in this instruction manual is subject to change for improvement of the commodity without notice.

* Änderungen der in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Beschreibungen, die der Verbesserung des Produktes dienen, bleiben vorbehalten.

* Les spécifications données dans le présent Manuel d'utilisation sont sujettes à modification sans préavis.

* La descripción que se da en este manual de instrucciones está sujeta a cambio sin previo aviso por razones de mejora de la mercancía.