

AMS SERIES    COMPUTER-CONTROLLED CYCLE MACHINE  
AMS-SERIE    COMPUTERGESTEUERTE ZYKLUSMASCHINE  
SERIE AMS    MACHINE A CYCLE, COMMANDEE PAR ORDINATEUR  
SERIE AMS    MAQUINA CICLICA CONTROLADA POR COMPUTADORA

## **Input Functions of the Main Unit**

## **Eingabefunktionen der Haupteinheit**

## **Fonctions d'introduction des données dans l'unité principale**

## **Funciones de entrada de la Unidad Principal**

## **INSTRUCTION MANUAL**

## **MANUEL D'UTILISATION**

## **BETRIEBSANLEITUNG**

## **MANUAL DE INSTRUCCIONES**



# ESPAÑOL

## INDICE

<b>I. GENERALIDADES</b>	135
1. Peculiaridades	135
2. Descripción de los indicadores del panel de control	136
3. Preparación antes de los datos	138
4. Organigrama de la operación	139
5. Lista de funciones	140
<b>II. ENTRADA DE PATRONES</b>	141
1. Cosido normal	141
2. Entrada de respunte en zigzag	146
3. Entrada de cosido Offset	148
4. Comandos de control de la máquina de coser	150
<b>III. COSIDO DE PRUEBA</b>	152
<b>IV. MODIFICACION DE PATRON</b>	153
1. Modificar un punto	153
2. Borrado de elemento	158
3. Cambio de velocidad de punto	159
<b>V. OPERACION DE PATRON</b>	160
1. Borrado de patrón	160
2. Lectura/Escritura de patrón	161
<b>VI. INVERSION DE PATRON</b>	163
<b>VII. COMPROBACION DE LA VALVULA DE AJUSTE</b>	164
<b>VIII. PROCEDIMIENTO DE LA OPERACION</b>	167
<b>IX. CODIGOS DE ERROR</b>	172
<b>X. PANEL DE OPERACION</b>	175

# **ESPAÑOL**

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

DERECHOS DE AUTOR(C) JUKI CORPORATION IMPRESO EN JAPON



## GENERALIDADES

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 cíclica 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 prohibida reproducir este Manual de Instrucciones total o parcialmente.

DERECHOS DE AUTOR(C) JUKI CORPORATION IMPRESO EN JAPON



## 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, pespunte 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. (Cauga 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.



(Se pueden operar las teclas  ,  ,  y  .)

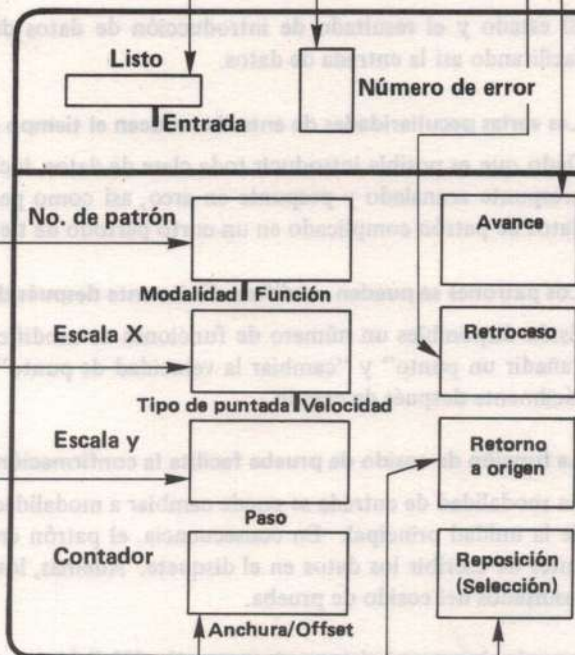
**E.b i** — Código de función (Ver la página 6.)  
 — Modalidad de operación  
 ( **E** : Modalidad de entrada  
**C** : Modalidad de modificación  
**R** : Añadir)

b 5 - Símbolo de velocidad de cosido  
 (Ver la página 8)  
 Código de tipo de cosido (Ver la página 6.)

**02.0** : 2,0 mm  
(Cuando se introduce un patrón, la distancia en la dirección y se visualiza como **4.10**.)

**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.)

100



---



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  $\boxed{2\downarrow}$ ,  $\boxed{4\leftarrow}$ ,  $\boxed{6\rightarrow}$  y  $\boxed{8\uparrow}$  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  $\boxed{\text{NO}}$ .

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  $\boxed{\text{SI}}$ .

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  $\boxed{\text{Escala X (Review)}}$ .

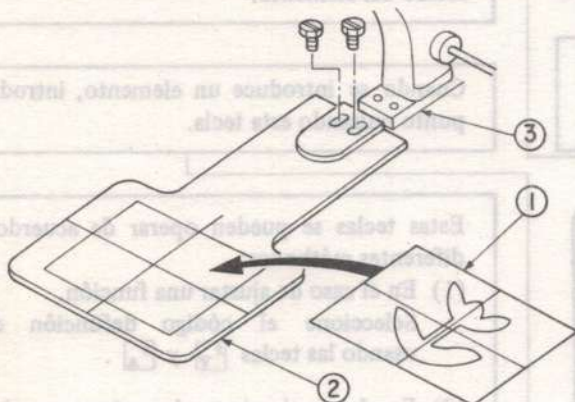


### 3. Preparación antes de los datos

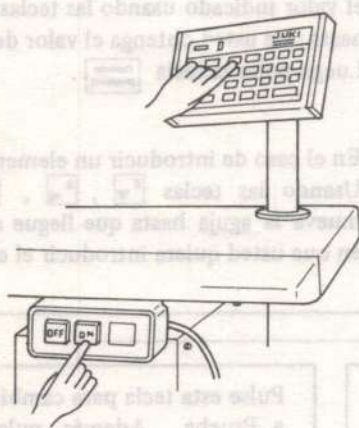
1) Haga un dibujo a plena escala de la dirección de las puntadas en una hoja de papel de gráficas.

(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 fíjela provisionalmente en su lugar.



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

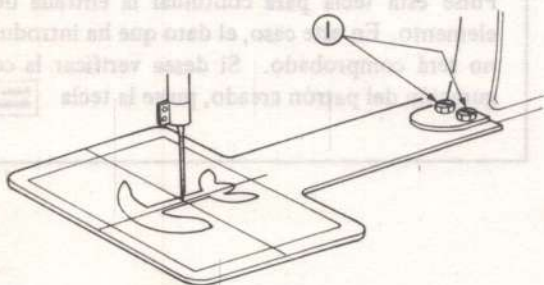


La función de entrada de unidad principal quedará inicializada, el marco de transporte bajará verticalmente, y la aguja se moverá desde la posición deseada al origen (centro del marco de transporte).

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

Ahora destellará **E. - -** 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.

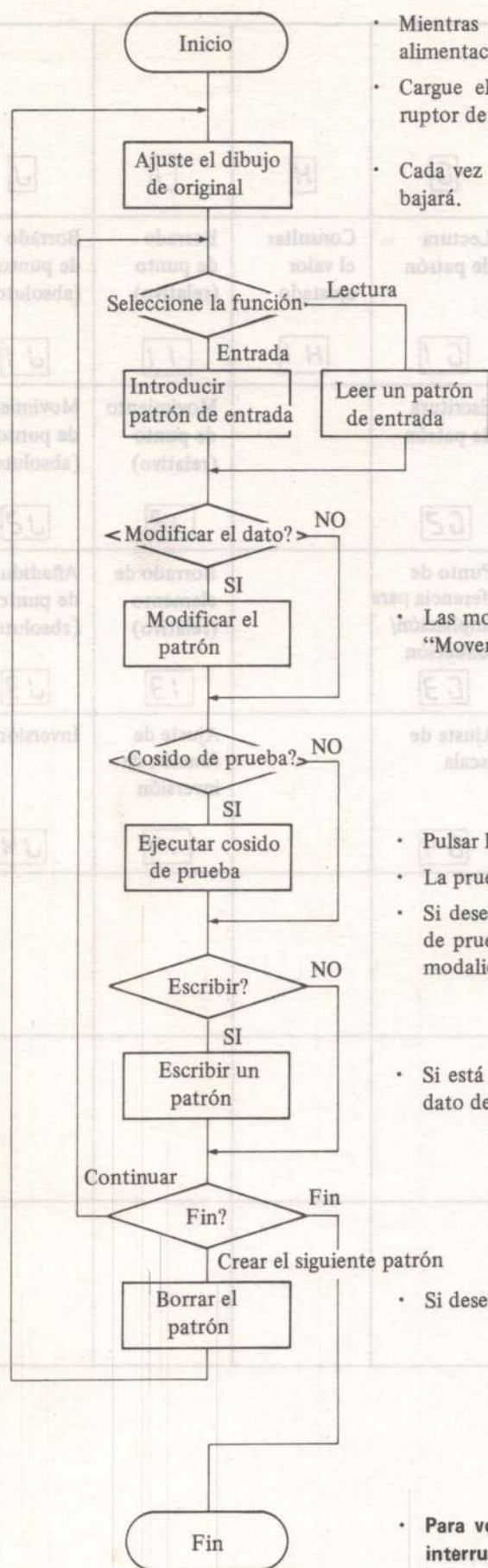


Con la punta de la aguja, gire la polea hasta el agujero en la placa inferior de referencia de origen. Luego sujete la placa inferior en su lugar con los tornillos ①. Ahora pulse otra vez el interruptor del marco de transporte para bajar el marco de transporte. Luego gire la polea hasta que la punta 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 **Listo (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 **Listo (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						
	A7						



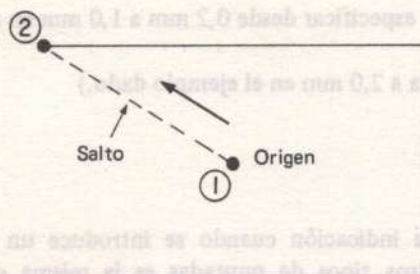
## II. ENTRADA DE PATRONES

### 1. Cosido normal

#### < Entrada de salto >

Código de función: **b 6**

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 **b 6** que se muestra en el LED **Función**.
- 2) Pulse la tecla **Repetición (Selección)**.
- 3) Pulse las teclas **4** 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**.

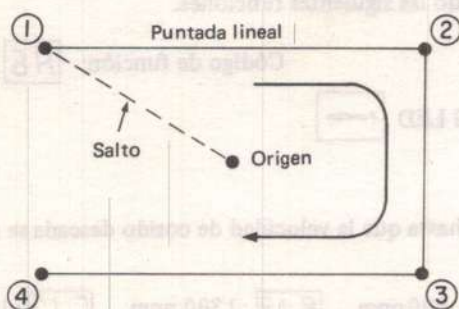
(Observación) 2. La introducción de salto no es solamente posible desde el origen sino desde cualquier punto deseado en el patrón.

#### < Entrada lineal >

Código lineal: **b 1**

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

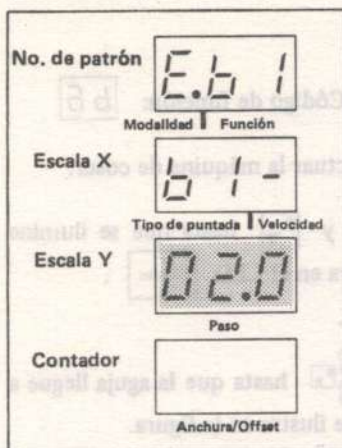


- 4) Pulse la tecla **Contador (Preparar)**.
- 5) Pulse las teclas **4** y **2** hasta que la aguja llegue a la posición **2** que se ilustra en la figura.
- 6) Pulse la tecla **5**.
- 7) Repita los pasos 5) y 6) para introducir los puntos **4**. (No pulse la tecla **5** después de haber introducido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



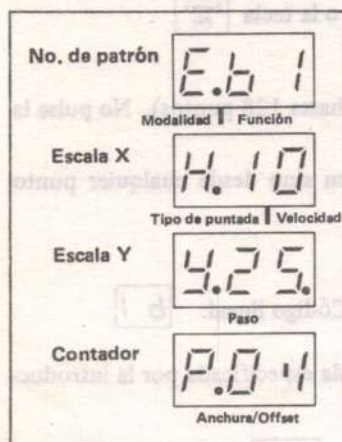
Código de función: Seleccionar **b1**. El LED **Paso** destellará ahora de ON a OFF.

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 desde 0,2 mm a 1,0 mm en aumentos de 0,2 mm)  
(La longitud de puntada se ajusta a 2,0 mm en el ejemplo dado.)

\* Los pasos en el procedimiento para especificar la longitud de puntada para la entrada lineal también se aplican a otros tipos de puntadas.

(Observación) 3. Indicación cuando se introduce un patrón



← 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:

**000** 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:

**0001** 100 pulsos

La cuarta cifra no se visualiza.

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

\* Pasa la Serie AMS-210/220 de máquinas de coser, una longitud de pulso se ajusta a 0,16 mm.

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

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

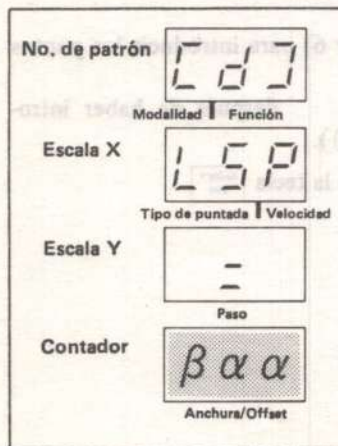
\* Los pasos en el procedimiento para especificar la velocidad para la entrada lineal también se aplican para otros tipos de puntada.

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

### <Cambio temporal de velocidad>

Código de función: **RE**

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



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

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

**1.06**: 600

**5.10**: 1000

**9.14**: 1400

**d.18**: 1800

**2.07**: 700

**6.11**: 1100

**A.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

**α α**: Se indica la velocidad (x 100 ppm).

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

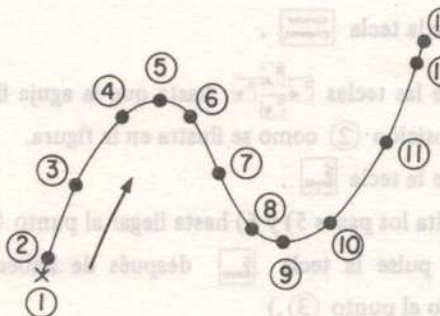
(Observaciones) Después de haber introducido la velocidad deseada, la velocidad se puede controlar para cada puntada sola usando la función de cambio de velocidad de punto.

(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.



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 **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 **4** y **6** 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 (Revisar)** o la tecla **Escala Y (Fin)**.



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

(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.



- 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.

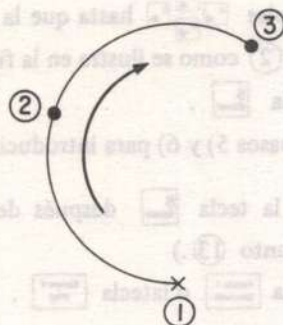


## < Entrada de cosido en arco >

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 **Reposicionar (Relocacion)**.
- 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 **4** y **6** hasta que la aguja llegue a la posición ② como se ilustra en la figura.
- 6) Pulse la tecla **5 (Revol)**.
- 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)**.

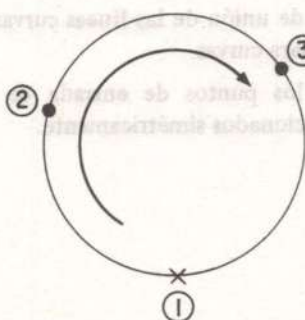
(Observaciones) La longitud de puntada y la velocidad de cosido se especifican siguiendo el mismo procedimiento que el seguido para la introducción lineal. La indicación al introducir un patrón usando la función de entrada de cosido de arco es también la misma que la indicación al usar entrada lineal.

## < 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 **Reposicionar (Relocacion)**.
- 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 **4** y **6** hasta que la aguja llegue a la posición ② como se ilustra en la figura.
- 6) Pulse la tecla **5 (Revol)**.
- 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.



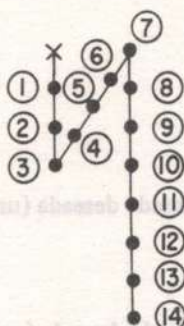
## < Entrada de cosido de punto >

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 **4** y **6** hasta que la aguja llegue a la posición **2** como se ilustra en la figura.

4) Pulse la tecla **5**.

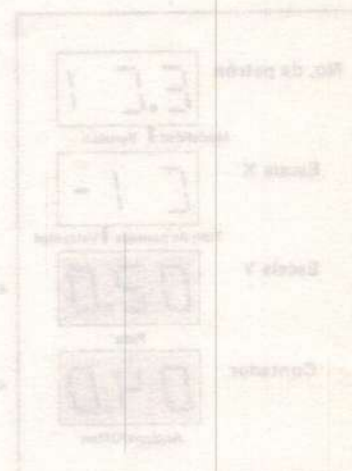
5) Repita los pasos 3) y 4) hasta llegar al punto **14**. (No pulse la tecla **5** después de haber introducido el punto **14**.)

6) Pulse la tecla **Escala X (Revisar)** o la tecla **Escala Y (Fin)**.

(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.

(Precaución) Tenga cuidado en no permitir que el intervalo entre cada punto exceda la longitud de puntada máxima (10,0 mm). Si el dato excede la longitud de puntada máxima, se producirá el error **E** al inicio del cosido de prueba o al escribir el dato en el disquete.





## 2. Entrada de pespunte en zigzag

Códigos de función: Zigzag lineal :

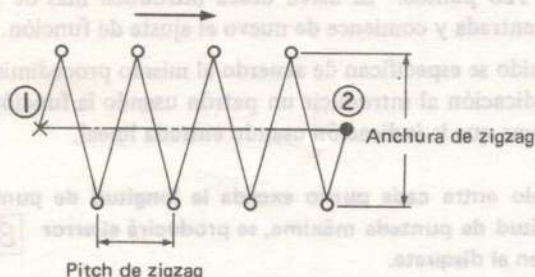
Zigzag acanalado :

Zigzag en arco :

Zigzag circular :

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  y  hasta que el LED  indique .
- 2) Pulse la tecla .
- 3) Pulse las teclas  y  hasta que el LED  indique la longitud de puntada deseada (unidad: mm).
- 4) Pulse la tecla .
- 5) Pulse las teclas  y  hasta que el LED  indique la anchura de puntada deseada (unidad: mm).
- 6) Pulse la tecla .
- 7) Pulse las teclas  y  hasta que la aguja llegue a la posición ② como se ilustra en la figura.
- 8) Pulse la tecla . Este paso se puede omitir.
- 9) Pulse la tecla  o la tecla .



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

No pulse la tecla  después de haber introducido el último punto.

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

No. de patrón	<input type="text" value="E.L. 1"/>
Modo	Función
Escala X	<input type="text" value="1 -"/>
Tipo de puntada	Velocidad
Escala Y	<input type="text" value="02.0"/>
Paso	
Contador	<input type="text" value="04.0"/>
Anchura/Offset	

← Pitch de zigzag (se puede especificar desde 0,8 mm a 20,0 mm en aumentos de 0,2 mm)

El pitch de zigzag se ajusta a 2,0 mm en el ejemplo aducido.)

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

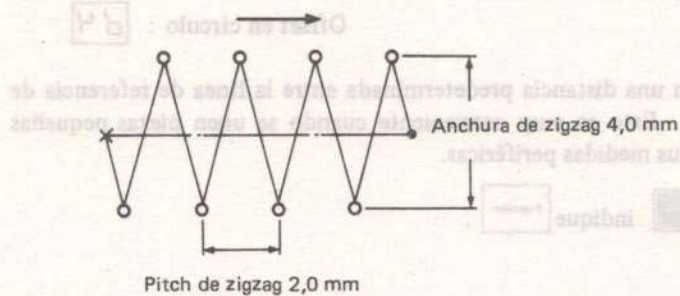
Si no se adiciona ningún punto (.) a la última cifra, el pespunte en zigzag comenzará desde el lado izquierdo de la línea de referencia de entrada.

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.)

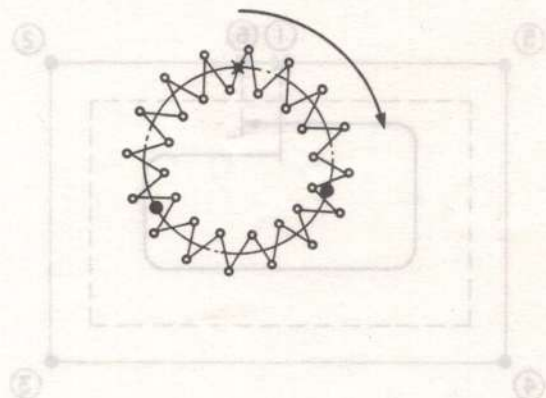
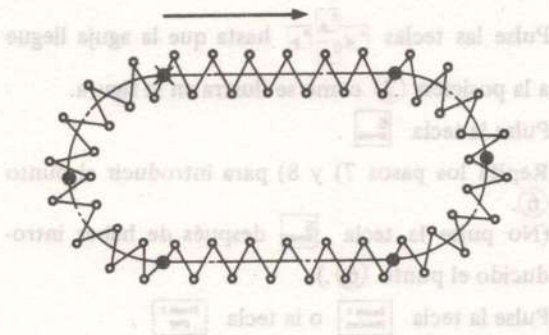


No. de patrón	E.1
Modalidad	Función
Escala X	E.1-
Tipo de puntada	Velocidad
Escala Y	02.0
Paso	
Contador	04.0
Anchura/Offset	

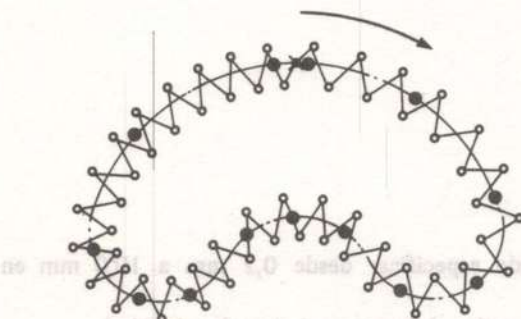
(Observación) 3. Ejemplo de entrada de pespunte en zigzag

(1) Lineal y arco

(2) Círculo



(3) Acanalado



No. de patrón	E.1
Modalidad	Función
Escala X	-1.6
Tipo de puntada	Velocidad
Escala Y	05.0
Paso	
Contador	05.0
Anchura/Offset	

(Precaución) 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 cuando usted ejecute un cosido de prueba o intente escribir datos en el disquete.

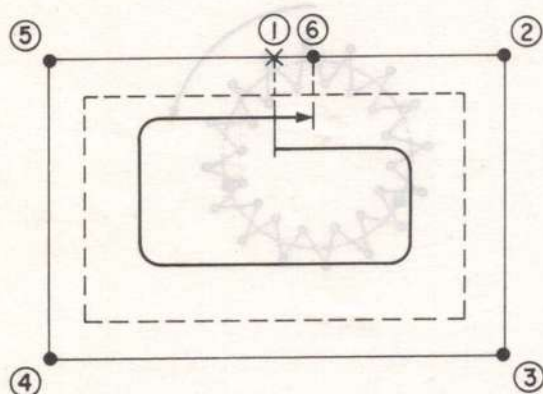


### 3. Entrada de cosido Offset

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 (Repetition)**.
- 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 (Preparer)**.
- 5) Pulse las teclas **8** y **2** el LED **Anchura, Offset** indique la anchura de puntada deseada (unidad: mm).
- 6) Pulse la tecla **Contador (Preparer)**.



- 7) Pulse las teclas **8** y **2** 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 (Review)** o la tecla **Escala Y (Pin)**.

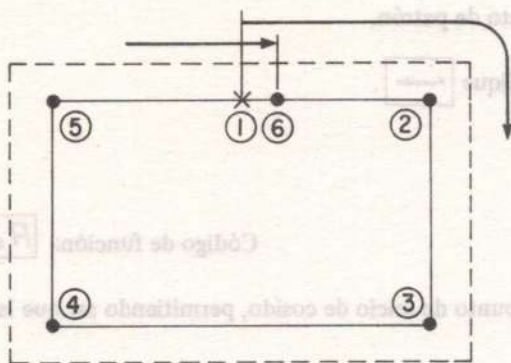
(Observación) 1. Modo de especificar la longitud de puntada y la anchura de offset.



- ← Longitud de puntada (se puede especificar desde 0,2 mm a 10,0 mm en aumentos de 0,2 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.)

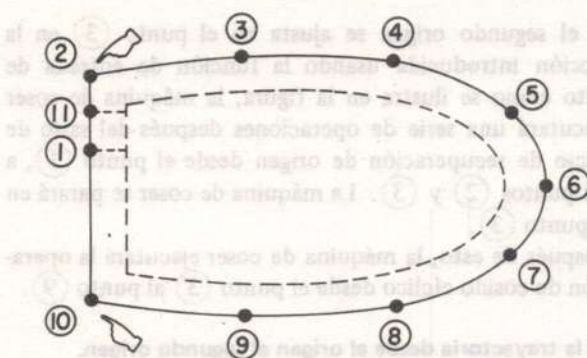


(Cuando se están introduciendo datos de cosido offset en el lado derecho de la línea de referencia de entrada con la distancia de offset ajustada a 2,0 mm.)



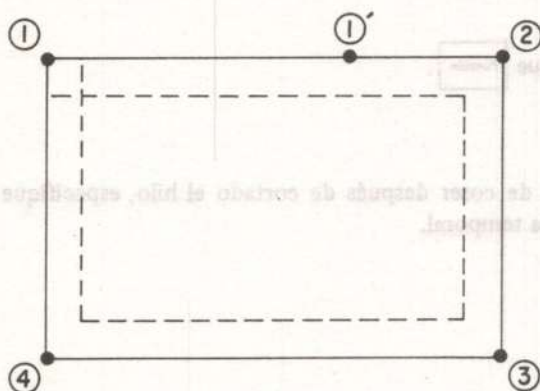
No. de patrón	E.d 1
Modelidad	Función
Escala X	d 1 -
Tipo de puntada	Velocidad
Escala Y	02.0
Paso	
Contador	02.0
Anchura/Offset	

(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 **4** **5** **6** **7** para mover la aguja en una longitud de un pulso.
- 4) Pulse la tecla **5** **Entero**.
- 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** **Entero**.
- 8) Introduzca el punto ⑪.

(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**

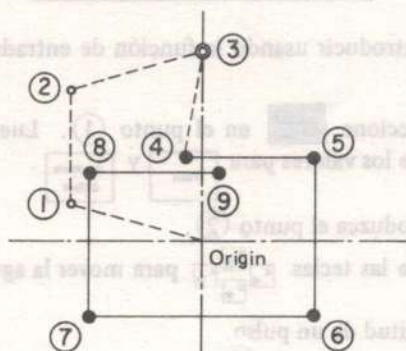
Con este comando se ejecuta el corte del hilo durante el dato de patrón.

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

##### <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 **Repetición (Selectores)**.

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 **Repetición (Selectores)**.

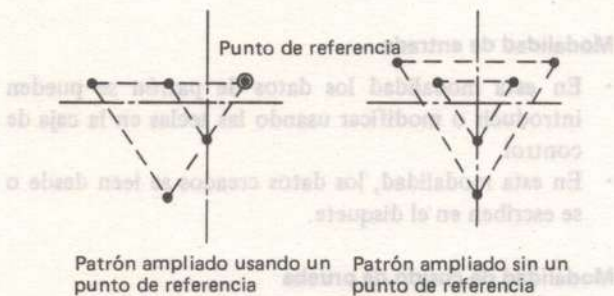
**(Observaciones)** Si desea detener temporalmente la máquina de coser después de cortado el hilo, especifique la función de corte de hilo y la función de parada temporal.



## < Punto de referencia para ampliación/reducción >

Código de función: **03**

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 **Repetición (Repetition)**.



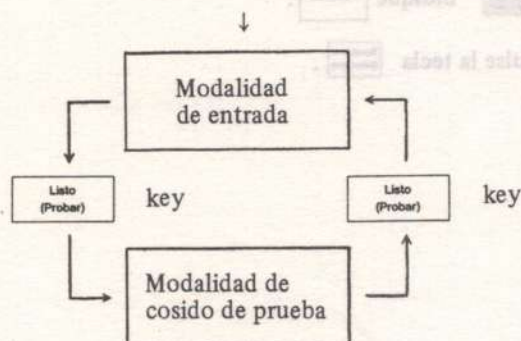
((Observaciones)) Si ha especificado dos o más puntos de referencia para la ampliación/reducción, solamente es válido el último punto introducido.



### III. 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.


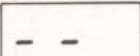
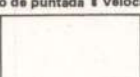
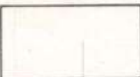
#### < Modalidad de entrada a la modalidad de cosido de prueba >



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.



#### IV. 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 >

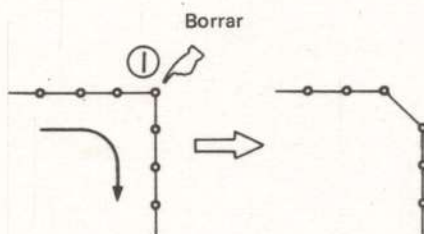
Código de función: Borrado relativo : **1 1**

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 **Función** indique.
- 2) Pulse la tecla **Repetición (Selección)**.
- 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 Cancel**.



- 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]

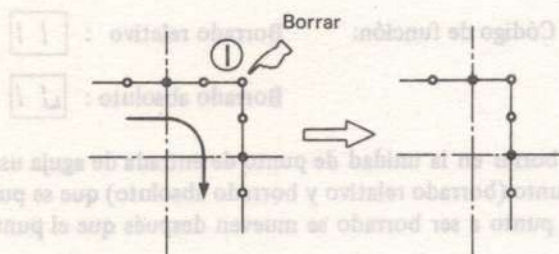
No. de patrón	<b>C.65</b>
Modalidad	Función
Escala X	<b>65-</b>
Tipo de puntada	Velocidad
Escala Y	<b>PnO.</b>
Peso	
Contador	<b>=05</b>
Anchura/Offset	

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.)

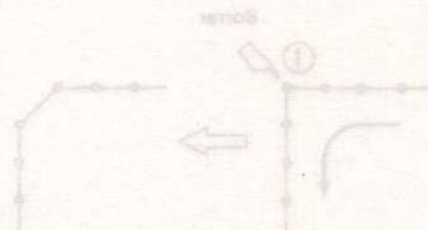


La figura que se ilustra en la página anterior es un ejemplo de borrado absoluto. En este caso, los datos de patrón después de borrar el punto, no se moverán.

Por otra parte, si desea borrar el punto que se muestra en la figura usando el borrado relativo, pulse las teclas **8** **▲** y **2** **▼** cuando la aguja esté posicionada en punto **①** de modo que el LED **1** indique **Función**. En este caso, se moverán los datos de patrón después de borrar 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 **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 **Avance** y **Retroceso**. 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.



20	Control
9.0	Escala Y
-2.2	Escala X
2.2	Nº. de patrón



## < Movimiento de punto >

Código de función:

Movimiento relativo : 12

Movimiento absoluto : 12

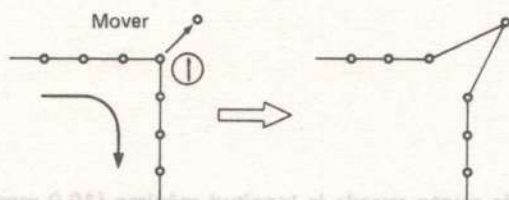
El punto de entrada de aguja designado se puede mover usando esta función.

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  $\boxed{8 \blacktriangle}$  y  $\boxed{2 \blacktriangledown}$  hasta que el LED  $\boxed{12}$  indique **Función**.
- 2) Pulse la tecla **Contador (Preparar)**.



- 3) Los LEDs indicarán  $\boxed{Pch}$   $\boxed{-4.0}$ , 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 Cancel**.

- 4) Pulsando las teclas  $\boxed{\leftarrow}$   $\boxed{\rightarrow}$   $\boxed{\uparrow}$   $\boxed{\downarrow}$ , mueva la aguja hasta que haya llegado al destino del punto a ser movido.

- 5) Pulse la tecla  $\boxed{5}$ . (Este paso se puede omitir.)

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

[Indicación del punto a ser movido]

No. de patrón	$\boxed{C.61}$
Modo   Función	
Escala X	$\boxed{4.20}$
Tipo de puntada   Velocidad	
Escala Y	$\boxed{4.32}$
Paso	
Contador	$\boxed{1.6.0}$
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:

$\boxed{1.9.9}$  9,9 mm

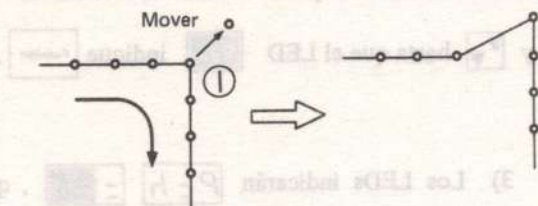
• Para el número de tres cifras:

$\boxed{9.9.9}$  99,9 mm

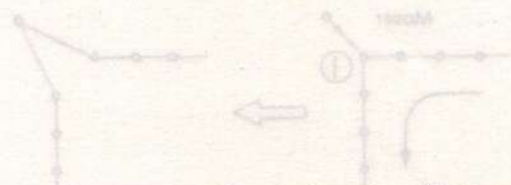


La figura que se ilustra en la página anterior es un ejemplo de movimiento absoluto. En este caso, los datos de patrón después de mover el punto, no se moverán.

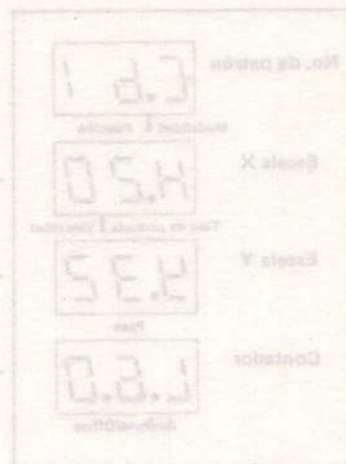
Por otra parte, si desea borrar el punto que se muestra en la figura usando el movimiento relativo, pulse las teclas  $\boxed{8}$  y  $\boxed{2}$  cuando la aguja esté posicionada en punto  $\textcircled{1}$  de modo que el LED  $\boxed{72}$  indique  $\boxed{\text{Función}}$ . En este caso, se moverán los datos de patrón después de mover el punto, mientras se mantiene la relación de datos de todo el patrón antes de que fuera movido el punto.



- 1) Si la aguja está en el punto  $\textcircled{1}$ , pulse la tecla  $\boxed{8}$ .
- 2) Pulse la tecla  $\boxed{2}$ .



- (Precaución) 1. Tenga cuidado en no permitir que el intervalo de punto exceda la longitud máxima (10,0 mm) después de haber movido 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 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  $\boxed{\text{Avance}}$  y  $\boxed{\text{Retrosce}}$ . Si esto ocurre, use la función de modificación de patrón para corregir los datos de patrón de la gama de cosido.



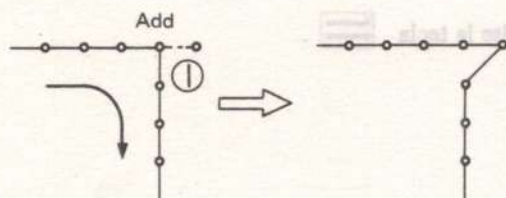


Esta función se usa para añadir un punto después que se ha designado el punto de entrada de la aguja.

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 **Reposiciona (Relocation)**.



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 (Preparation)**.

Si quiere dejar de seguir adicionando, pulse la tecla **0**.

4) Pulsando las teclas **4** **8** **6**, mueva la aguja hasta llegar al destino del punto a ser adicionado.

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

6) Pulse la tecla **Escala Y (Pin)**.

**(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.



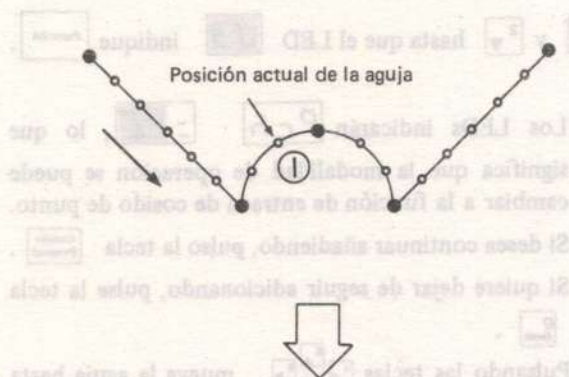
## 2. Borrado de elemento

### < 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 **Reposicionar (Seleccionar)**.

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 **Retrosceso**. 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 (Puntada)** o **Escala Y (Punto)**.

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: **13**] se visualizará como **65**, dado que ha sido creado como un elemento de cosido de punto).



### 3. Cambio de velocidad de punto

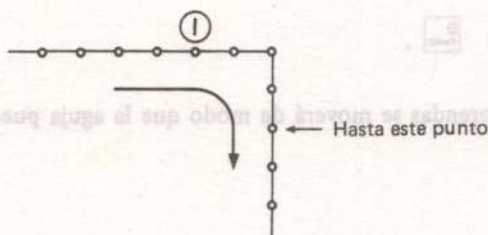
#### < Cambio de velocidad de punto >

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 **Reparación (Seleccionar)**.



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

<b>0</b> : 200spm	<b>8</b> : 1300spm	<b>-</b> : Valor determinado por la longitud de puntada.
<b>1</b> : 600spm	<b>9</b> : 1400spm	
<b>2</b> : 700spm	<b>A</b> : 1500spm	
<b>3</b> : 800spm	<b>b</b> : 1600spm	
<b>4</b> : 900spm	<b>C</b> : 1700spm	
<b>5</b> : 1000spm	<b>d</b> : 1800spm	
<b>6</b> : 1100spm	<b>E</b> : 1900spm	
<b>7</b> : 1200spm	<b>F</b> : 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	<b>C.61</b>
Modalidad   Función	
Escala X	<b>6.5-</b>
Tipo de puntada   Velocidad	
Escala Y	<b>P.0.</b>
Paso	
Contador	<b>-05</b>
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.)



## V. OPERACION DE PATRON

### 1. Borrado de patrón

#### < Borrado de patrón >

Código de función: **AN**

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

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

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

3) Se visualizará el mensaje de confirmación **DEL** **= 4.C**.

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

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

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	<b>0.63</b>
Modalidad   Función	
Escala X	<b>63-</b>
Tipo de puntada   Velocidad	
Escala Y	<b>DEL</b>
Paso	
Contador	<b>= 4.C</b>
Anchura/Offset	

← 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**.

(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 posicione 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 defunción: **51**

Esta función se usa para leer los datos de patrón almacenados en el disquete.

- 1) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **51** indique **Función**.
- 2) Pulse la tecla **Reposicion (Selección)**.
- 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) Comienza la lectura de patrón.

(Observación) 1. El patrón recientemente leído se añadirá a los datos de patrón ya existentes, a la vez que se toma la posición actual de la aguja como el punto de partida.

(Observación) 2. El patrón leído recientemente se añadirá a la posición deseada en los datos del patrón actual cambiando la posición de la aguja usando las teclas **Avance** y **Retraceso**.

(Observación) 3. En tanto que usted especifique la escala usando la función de ajuste de escala (Código de función: **54**), antes de leer el patrón, será posible leer el patrón durante la ampliación/reducción de acuerdo a la escala. Si desea ahora seleccionar "INC o DEC (ampliación o reducción) de longitud de puntada" o "INC o DEC (aumento reducción) de número de puntadas" use el interruptor selector INC/RED de la longitud de puntada o del número de puntadas en la caja de control. Consulte el Manual de Instrucciones para la máquina de coser para más detalles sobre el ajuste de interruptor.

(Observación) 4. Para terminar esta operación, pulse la tecla **0 Cancel**. Sin embargo, caiga en la cuenta de que usted no puede leer o cancelar de paso los datos de patrón desde el disquete.

### < Ajuste de escala >

Código de función: **54**

- 1) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED **54** indique **Función**.
- 2) Pulse la tecla

[Ajuste de escala-X]

No. de patrón	<b>523</b>
Modalidad	Función
Escala X	<b>50.H</b>
Tipo de puntada	Velocidad
Escala Y	<b>1</b>
Paso	
Contador	<b>100</b>
Anchura/Offset	

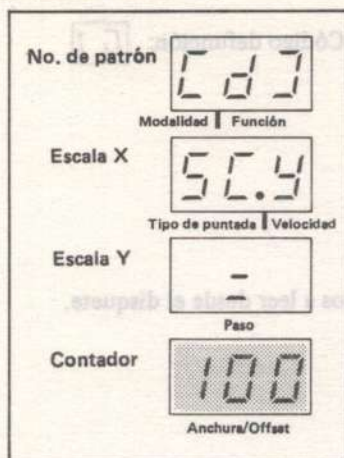
- 3) Pulse las teclas **8** y **2** hasta que el LED Anchura/Offset indique la escala deseada.

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

- 4) Pulse la tecla **Contador (Preparar)**. 001 a 400% (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% (100: tamaño original)

(Observaciones) Hay dos métodos de ampliación/reducción de patrón que se pueden elegir, por ej., INC/DEC (ampliación/reducción) de longitud de puntada o INC/DEC de número de puntadas como en la modalidad de lectura de patrón para un procedimiento de cosido normal.

## < Escritura de patrón >

Código de función:  $\boxed{02}$

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

- 1) Pulse las teclas  $\boxed{8}$  y  $\boxed{2}$  hasta que el LED  $\boxed{02}$  indique  $\boxed{\text{Función}}$ .
- 2) Pulse la tecla  $\boxed{\text{Repetidor (Selección)}}$ .
- 3) Pulse las teclas  $\boxed{8}$  y  $\boxed{2}$  hasta que se visualice el número de patrón (1 ~ 999) del dato a escribir en el disquete.
- 4) Pulse la tecla  $\boxed{\text{Contador (Preparar)}}$ .
- 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:

$\boxed{PDF} \boxed{= 4.0}$

Si desea actualizar, pulse la tecla  $\boxed{\text{Contador (Preparar)}}$ .

Si desea cancelar la escritura de datos de patrón en el disquete bajo el número designado, pulse la tecla  $\boxed{0}$ .

(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  $\boxed{0}$ . Con todo, sírvase caer en la cuenta de que usted no puede cancelar de paso la escritura de datos de patrón en el disquete.



## VI. 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 **Repetición (Selección)**.

[Ajuste de función de inversión]

No. de patrón	<b>14</b>
Modalidad   Función	
Escala X	<b>14</b>
Tipo de puntada   Velocidad	
Escala Y	<b>14</b>
Paso	
Contador	<b>14</b>
Anchura/Offset	

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

**□** : Sin función de inversión

**A** : Inversión automática

**h** : Inversión operacional

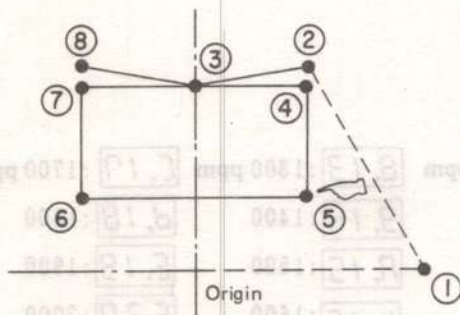
← Aquí se visualiza la función de inversión.

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

### < Inversión >

Código de función: **14**

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 **14** indique **Función**.

**Función**

- 2) Pulse la tecla **Repetición (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



## VII. 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 **Reposicion (Selección)**.

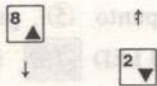


[Indicación del número total de puntadas]

No. de patrón	<b>Ed</b>
Modelidad   Función	
Escala X	<b>ndL</b>
Tipo de puntada   Velocidad	
Escala Y	<b>=</b>
Paso	
Contador	<b>080</b>
Anchura/Offset	

(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 Cancel** para terminar la operación.)

← Número total de puntadas (unidad: × 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.)

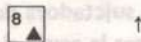


[Indicación de la velocidad de cosido]

No. de patrón	<b>Ed</b>
Modelidad   Función	
Escala X	<b>LSP</b>
Tipo de puntada   Velocidad	
Escala Y	<b>=</b>
Paso	
Contador	<b>β α α</b>
Anchura/Offset	

<b>0.02</b> : 200ppm	<b>4.09</b> : 90 ppm	<b>8.13</b> : 1300 ppm	<b>C.17</b> : 1700 ppm
<b>1.06</b> : 600	<b>5.10</b> : 1000	<b>9.14</b> : 1400	<b>d.18</b> : 1800
<b>2.07</b> : 700	<b>6.11</b> : 1100	<b>A.15</b> : 1500	<b>E.19</b> : 1900
<b>3.08</b> : 800	<b>7.12</b> : 1200	<b>b.16</b> : 1600	<b>F.20</b> : 2000
<b>-.-</b> : Valor determinado por la longitud de puntada.			

← **β** : Símbolo de velocidad  
**α α** : Velocidad de cosido (× 100 ppm)







[Indicación de la función de inversión]

No. de patrón **Ed**

Moda | Función

Escala X **CLP**

Tipo de puntada | Velocidad

Escala Y **=**

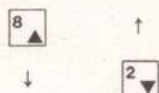
Paso

Contador **0**

Anchura/Offset

- o** : 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 **Ed**

Moda | 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 **Ed**

Moda | Función

Escala X **50.Y**

Tipo de puntada | Velocidad

Escala Y **=**

Paso

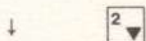
Contador **150**

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

Modalidad | Función

Escala X

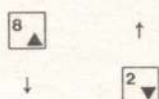
Tipo de puntada | Velocidad

Escala Y

Paso

Contador

Anchura/Offset



[Indicación del número de patrón de salida]

No. de patrón

Modalidad | Función

Escala X

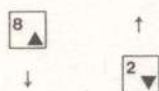
Tipo de puntada | Velocidad

Escala Y

Paso

Contador

Anchura/Offset



[Indicación del número total de puntadas]

[Se describe en la página 30]

[Indicación de la función de inversión]

No. de patrón

Modalidad | Función

Escala X

Tipo de puntada | Velocidad

Escala Y

Paso

Contador

Anchura/Offset



[Indicación de escala X]

No. de patrón

Modalidad | Función

Escala X

Tipo de puntada | Velocidad

Escala Y

Paso

Contador

Anchura/Offset



[Ajuste de escala Y]

No. de patrón

Modalidad | Función

Escala X

Tipo de puntada | Velocidad

Escala Y

Paso

Contador

Anchura/Offset
























## VIII. PROCEDIMIENTO DE LA OPERACION




### < 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 .
- (Gama de escala: 001 a 400 tomando 100 como tamaño original del patrón)
- Paso 3 Pulse las teclas  y  hasta que el LED indique la escala-Y deseada. Luego pulse la tecla .
- (Gama de escala: 001 a 400 tomando 100 como tamaño original del patrón)  
Caga en la cuenta de que los paso 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.






### < 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.

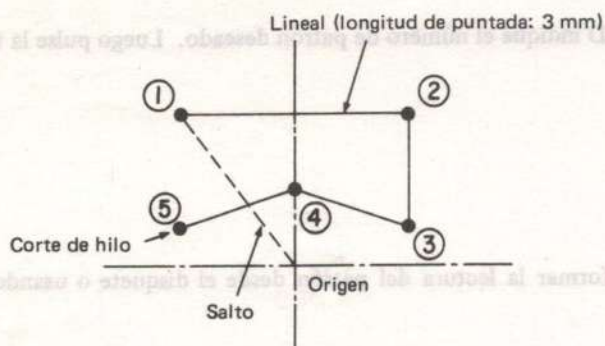
En este caso, si usted desea actualizar los datos almacenados en el disquete bajo el número designado, pulse la tecla .

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

.





### <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 respunte 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 de 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  o .

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

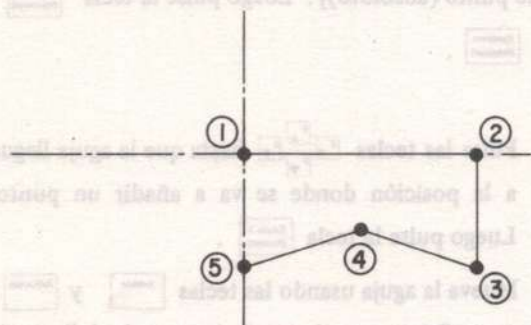


Fig. 1

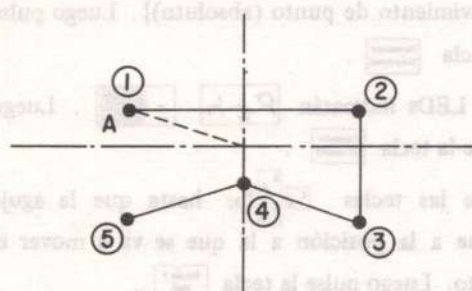


Fig. 2

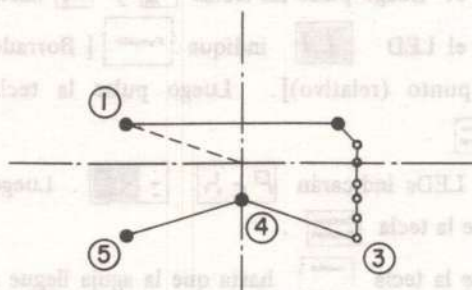

















Fig. 3


Paso 1 Pulse las teclas  o  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  y  hasta que el LED  indique  [Borrado de elemento]. Luego pulse la tecla .



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  y  hasta que el LED  indique  [Entrada de salto]. Luego pulse la tecla .






Paso 4 Pulse las teclas    hasta que la aguja llegue a la posición A que se ilustra en la Figura 2.




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

Paso 6 Pulse las teclas  Revisión o .


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

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



Paso 9 Pulse las teclas  y  hasta que el LED  indique  [Borrado de punto]. Luego pulse la tecla .






Paso 10 Ahora los LEDs indicarán  , que significa que el pespunte lineal desde el punto ② al punto ③ cambiará a pespunte de punto. Luego pulse la tecla .






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 .

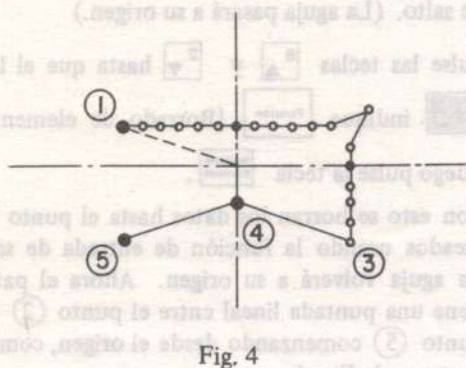


Fig. 4

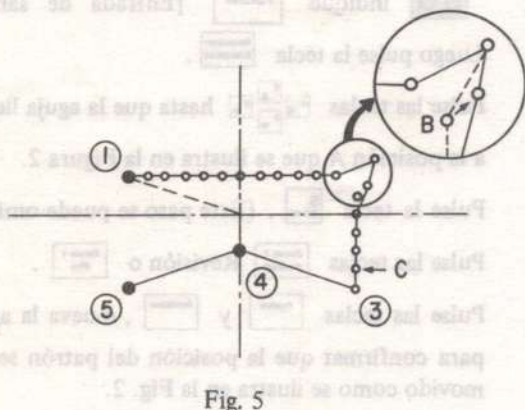


Fig. 5

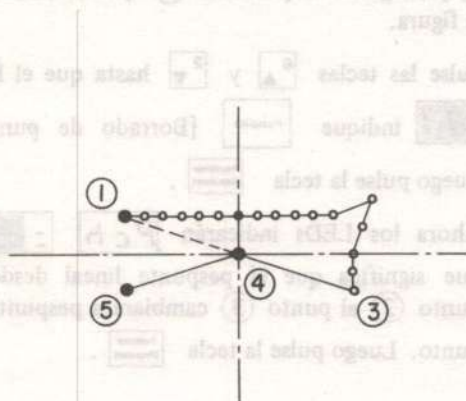


















Fig. 6



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 .

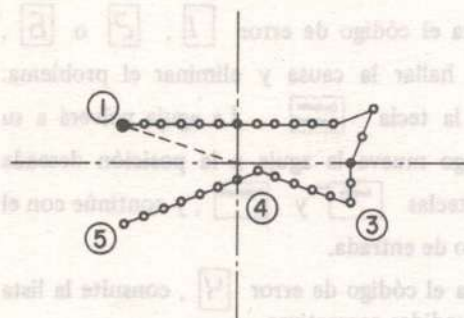


Fig. 7

- 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.

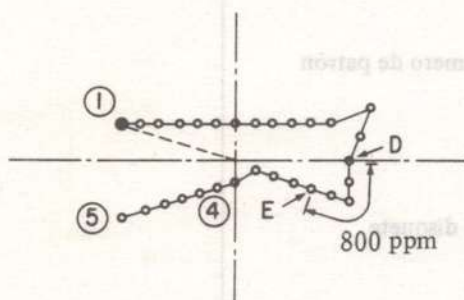


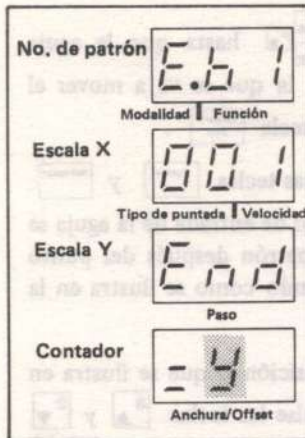
Fig. 8



## IX. CODIGOS DE ERROR

### CÓDIGOS DE ERROR

Si ocurre un error cuando el usa la función de entrada de unidad principal, se visualizará un código de error **[1]**, **[2]**, **[4]** y **[6]** mediante el LED de número de error, seguido por un sonido del zumbador. Si el código de error. Si un código de error **[1]**, **[2]** o **[6]** muestra información de tallada sobre el error, también se visualizará.












#### [Medidas correctivas]

- ① Si se visualiza el código de error **[1]**, **[2]** o **[6]**, asegúrese de hallar la causa y eliminar el problema. Luego pulse la tecla **[Contador (Preparar)]**. La aguja volverá a su origen. Luego mueva la aguja a la posición deseada pulsando las teclas **[Avance]** y **[Retroceso]**, y continúe con el procedimiento de entrada.
- ② Si se visualiza el código de error **[4]**, consulte la lista siguiente de medidas correctivas.

No.	Descripción	Causa	Medidas correctivas	Error durante cosido de prueba
<b>[1]</b>	Error de disquete	<p>① Código detallado: <b>[003]</b> Se ha intentado leer un número de patrón que no está almacenado en el disquete.</p> <p>② Código detallado: <b>[004]</b> El disquete no estaba cargado.</p> <p>③ Código detallado: <b>[005]</b> Ha ocurrido error al leer el dato desde el disquete.</p> <p>④ Código detallado: <b>[006]</b> Ha ocurrido error al escribir el dato en el disquete.</p> <p>⑤ Código detallado: <b>[007]</b> La lengüeta protectora de escritura está bloqueada al escribir datos en el disquete.</p> <p>⑥ Código detallado: <b>[008]</b> El disquete está lleno.</p>	<p>① Use el número de patrón correcto.</p> <p>② Cargue el disquete.</p> <p>③ ④ Intente de nuevo. Si ocurre error, es posible que el disquete esté dañado.</p> <p>⑤ Desbloquee la lengüeta protectora de escritura y escriba los datos en el disquete.</p> <p>⑥ Use otro disquete.</p>	



No.	Descripción	Causa	Medidas correctivas	Error durante cosido de prueba
2	Error de ampliación	<p>① Código detallado: </p> <p>La longitud de puntada ha sobrepasado el valor máximo, o se ha sobrepasado la gama computable en un intento de ampliar un patrón basado en el número de puntadas.</p>	<p>① Reposicionar las escalas x/y comenzar de nuevo.</p>	
3				Error de aguja arriba
4	Error de límite de recorrido	<p>① Al introducir un patrón, se ha excedido el área máxima de cosido al operar las teclas , ,  y .</p> <p>② El marco de transporte está elevado al introducir un patrón.</p> <p>③ Se ha sobrepasado el área de cosido al mover a aguja usando las teclas  y .</p> <p>④ Después de crear el dato, se ha sobrepasado el área de cosido al mover la aguja usando la tecla .</p>	<p>① Pulse cualquier tecla que no sea la tecla a cuya dirección ha sobrepasado la gama de cosido. Esto permite introducir continuamente datos.</p> <p>② Pulse la tecla . Luego pulse el interruptor del marco de transporte de modo que baje el marco de transporte.</p> <p>③ ④ Dado que los datos se han creado correctamente, se pueden introducir datos subsiguientes continuamente. Sin embargo, se ha excedido la gama de cosido. Corrija los datos de modo que no excedan el área máxima de cosido.</p>	Error de limite de recorrido
5				Error de parada de emergencia



No.	Descripción	Causa	Medidas correctivas	Error durante cosido de prueba
6	Error de entrada de unidad principal	<p>① Código detallado: 001 Durante la entrada de datos ha ocurrido un error debido a operación equivocada.</p> <p>② Código detallado: 002 El número de puntadas en el patrón ha excedido el número máximo de puntadas.</p> <p>③ Código detallado: 010 Ha ocurrido error de hardware.</p> <p>④ Código detallado: 013 La lectura de datos desde el disquete contiene error.</p> <p>⑤ Código detallado: 015 El dato de espunte de punto en el patrón contiene una puntada cuya longitud excede la longitud máxima de puntada.</p>	<p>① Vuelva a ejecutar la serie de operaciones desde el ajuste de función.</p> <p>② Compruebe el número de puntadas. (Se puede crear un patrón que contenga aproximadamente 4.000 puntadas.)</p> <p>③ Repita la serie de operaciones desde el ajuste de función.</p> <p>④ Confirme los datos de patrón.</p> <p>⑤ Añada un punto al dato de patrón para que la longitud de puntada no exceda el valor máximo.</p>	
7				Error de cierre de máquina o de detector de posición de error.
8				Error de conector del solenoide.
9				Error de rotura de hilo

\* Para una información más detallada sobre los errores de cosido de prueba, consulte el Manual de instrucciones de la máquina de coser.



## X. PANEL DE OPERACION

MEMO

Las láminas del panel se suministran en siete diferentes idiomas con la máquina de coser. Cuando usted use la función de entrada de unidad principal seleccione uno de ellos y péguelo en la cara del panel de la caja de operación.

READY		Error Number		JUKI AMS			
Pattern No.	Forward	Pattern No.	7	8	9		
X Scale	Backward	X Scale (review)	4	5 (Enter)	6		
Y Scale	Return to Origin	Y Scale (end)	1	2	3		
Counter	Reset (Select)	Counter (Set)	0 (Cancel)	Set Ready (Test)			

BEREIT		Fehler numer		JUKI AMS			
Muster-Nr.	Vorwärts	Muster-Nr.	7	8	9		
X-Skala	Rückwärts	X-Skala (Nachprüfen)	4	5 (Eingabe)	6		
Y-Skala	Retoure al origen	Y-Skala (Ende)	1	2	3		
Stückzahl	Zählwerk (Wählen)	Stückzahl (Einstellen)	0 (Löschen)	Bereitschaftstestung (Test)			

PRET		Numéro d'erreur		JUKI AMS			
Y de configuration	Avance	Y de configuration	7	8	9		
Echelle X	Retour	Echelle X (Verification)	4	5 (Entrée)	6		
Echelle Y	Origine	Echelle Y (Fin)	1	2	3		
Nb pièces	Ramène à 0 (Sélection)	Nb pièces (Validation)	0 (Annuler)	Validation (Essai)			

Listo		Número de error		JUKI AMS			
No. de patrón	Avance	No. de patrón	7	8	9		
Escala X	Retroceso	Escala X (Revisar)	4	5 (Entrada)	6		
Escala Y	Retorno a origen	Escala Y (Fin)	1	2	3		
Contador	Reposicionar (Seleccionar)	Contador (Preparar)	0 (Cancelar)	Listo (Probar)			

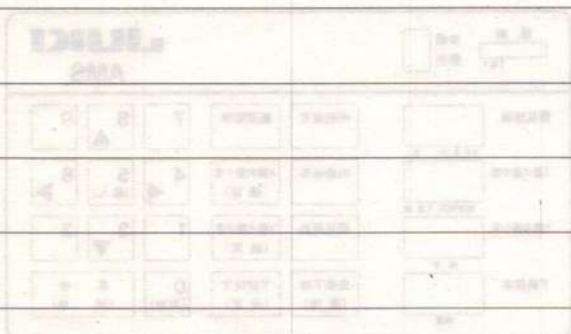
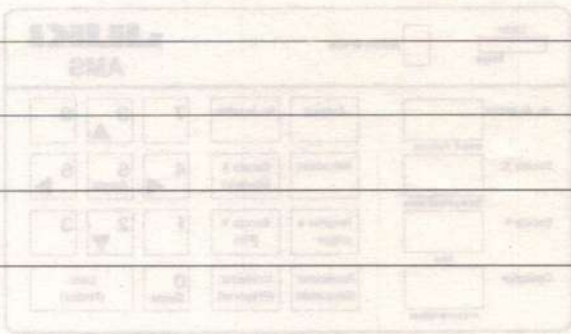
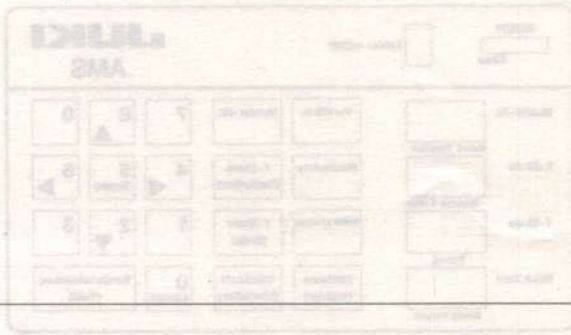
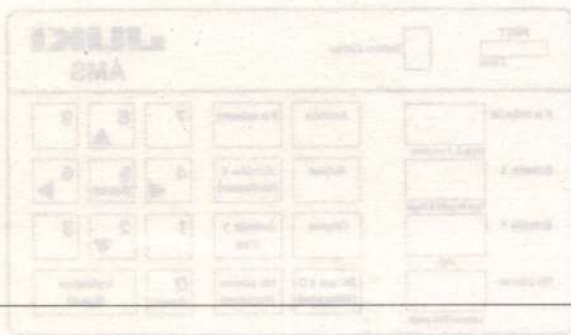
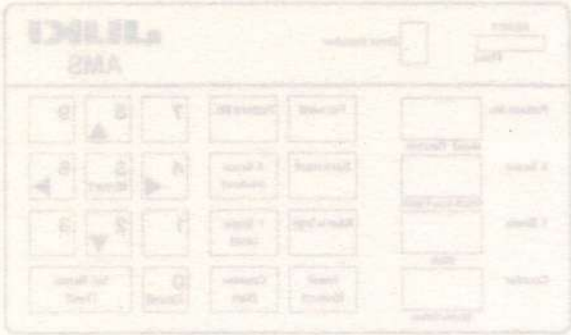
Готово		Конфигурация ошибки		JUKI AMS			
Номер образца строчки	Вперед	Номер образца строчки	7	8	9		
Масштаб по координате X	Назад	Масштаб по координате X (Проверка)	4	5 (Ввод)	6		
Масштаб по координате Y	Возврат к нулю	Масштаб по координате Y (Окончание)	1	2	3		
Установка счетчика	Повторная установка нуля (Выбор)	Установка счетчика (Назначение)	0 (Отмена)	Подготовка (Проверка строчки)			

縫製		エラー		JUKI AMS			
图案号码	向前送布	图案号码	7	8	9		
X扩大缩小率	向后送布	X扩大缩小率 (输入)	4	5 (输入)	6		
Y扩大缩小率	回到原点	Y扩大缩小率 (结束)	1	2	3		
下线设定	交换下线 (选择)	下线设定 (指定)	0 (取消)	准备 (试缝)			

縫製		エラー		JUKI AMS			
图案号码	向前送布	图案号码	7	8	9		
X扩大缩小率	向后送布	X扩大缩小率 (输入)	4	5 (输入)	6		
Y扩大缩小率	回到原点	Y扩大缩小率 (结束)	1	2	3		
下线设定	交换下线 (选择)	下线设定 (指定)	0 (取消)	准备 (试缝)			



Las láminas del panel se suministran en siete diferentes idiomas con la máquina de control. Cuando usted use la función de entrada de unidad principal seleccione uno de ellos y péguelo en la cara del panel de la caja de operación.





# JUKI®

## JUKI CORPORATION

INTERNATIONAL SALES DIVISION  
8-2-1, KOKURYO-CHO,  
CHOFU-SHI, TOKYO 182, JAPAN  
PHONE : 03(3430)4001~5  
FAX : 03(3430)4909 · 4914 · 4984  
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 :  
Per ordinare o per ulteriore informazione, si prega di mettersi in contatto 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.  
Per ulteriore informazione, si prega di non esitare a mettersi in contatto con nostri distributori o agenti vostra area quando necessario.

- \* 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.
- \* Le descrizioni contenute in questo manuale d'istruzioni sono soggette a modifiche senza alcun preavviso.