

Capítulo 13. MC (Condições da maquina)

Este capítulo contém informações sobre os parâmetros das condições da maquina (MC).

Atenção:


Estes parâmetros estão diretamente relacionados ao correto funcionamento da máquina.

Sugerimos não alterar nenhum deles antes de consultar um técnico da Barudan.

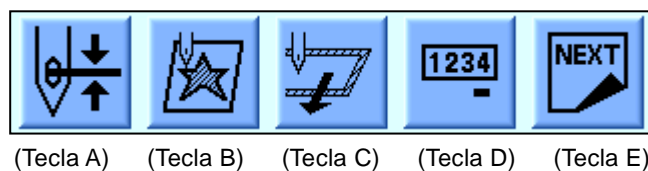
1. Mudando os Parâmetros do MC
2. Inicializando os Parâmetros do MC
3. Lista de Parâmetros do MC

1. Mudando os Parâmetros do MC

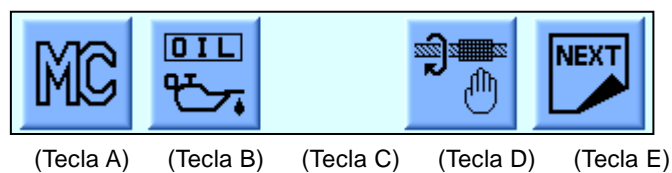
Instruções de como modificar os parametros das condições da maquina.

- 1)  Pressione a tecla “Manual”.

- 2) Pressione a tecla “E”.

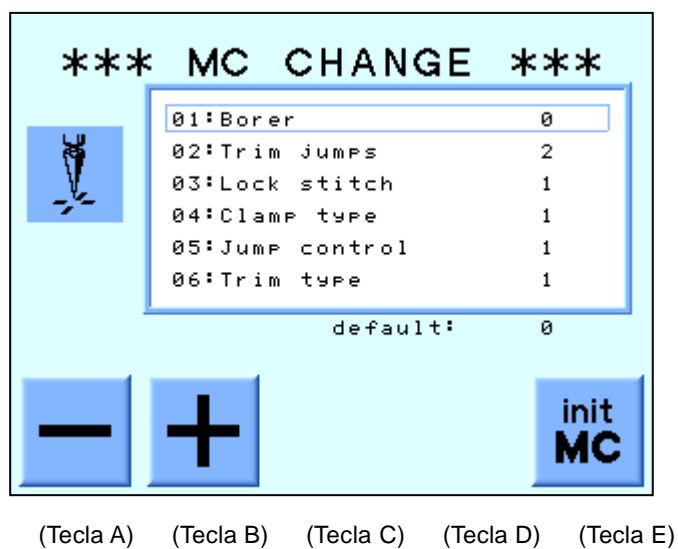


- 3) Pressione a tecla “A”.

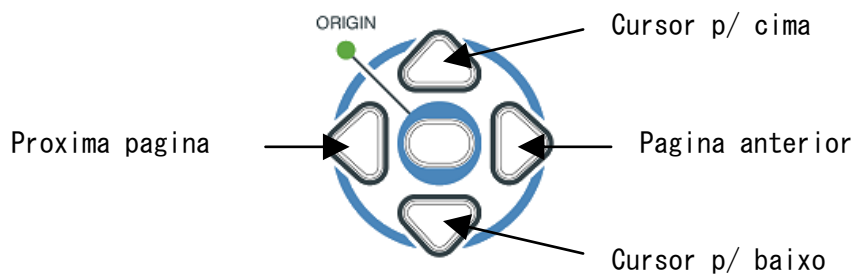


- 4) A lista de parametros das condições da maquina será exibida.

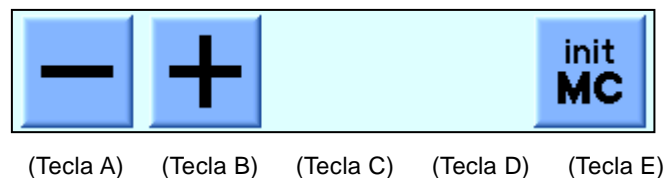
Use as teclas “JOG” para navegar dentro da lista.



*Operações básicas



5) Pressione as teclas “A” ou “B” para mudar os valores.



*O novo valor não sera salvo neste momento, somente quando a lista for fechada.

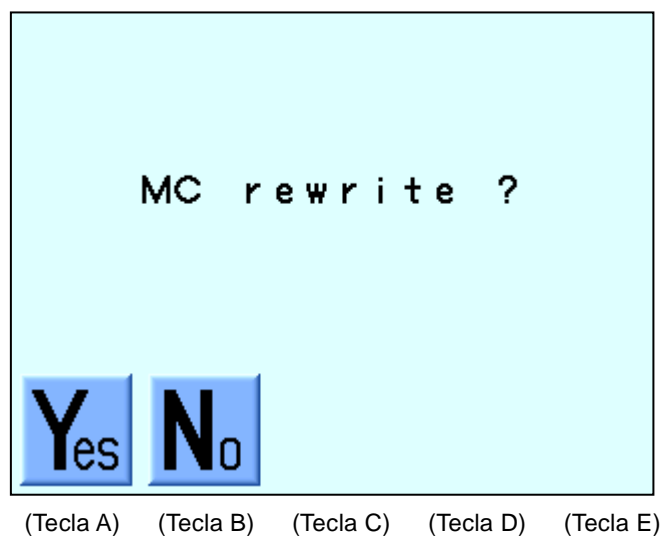
*As mudanças não terão efeito se a energia for cortada antes de salva-las.

6) Pressione a tecla “Manual” modificados.



quando todos os valores necessaries forem

7) Pressione a tecla “A” para salvar os novos valores.



Pressione a tecla “B” para cancelar as mudanças e fechar a lista de parametros.

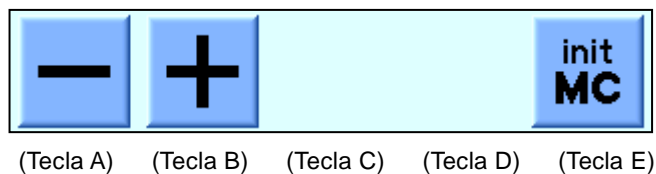
2. Inicializando os Parâmetros do MC

Instruções de como inicializar (reset) as condições da máquina.

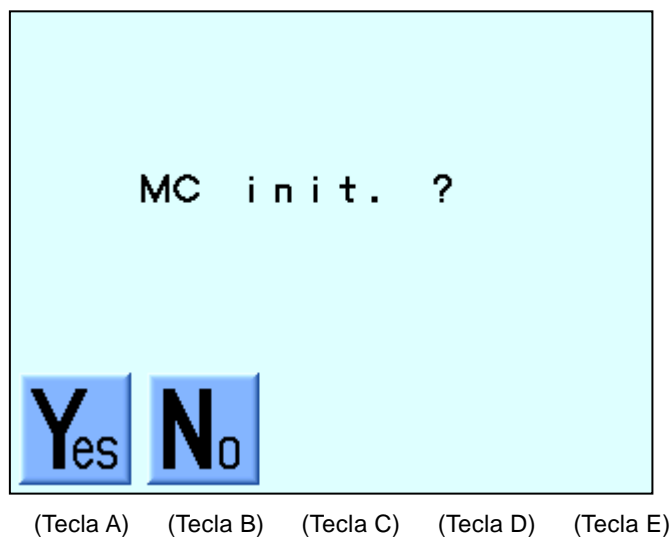
A máquina deve estar fora do modo “DRIVE”.

1) Veja o capítulo, “Mudando os Parâmetros do MC” para encontrar a lista de parâmetros.

2) Pressione e segure a tecla “E” ate soar 2 bipess.










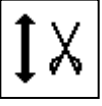
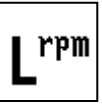

3) Pressione a tecla “A” para inicialiar / restar os parâmetros do MC.








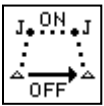

Pressione a tecla “B” para cancelar a iicialização / reset.




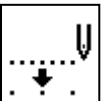
3. Lista do MC

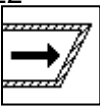
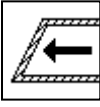
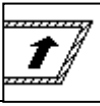

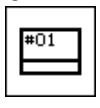
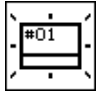
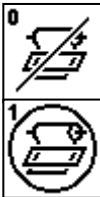

Ícones	Parâmetro	Função / Ação	Intervalo de Valores	Valor Pre-definido
1 	Borer 1 Perfurador 1	Desliga o detector de quebra de linha de uma agulha montada com um dispositivo de perfurar. Introduza o número da agulha que inclui a pua. Definido para 0 se o dispositivo de perfurar não está a ser utilizado.	0 – 15 [Agulhas]	0
2 	Trim Jumps Saltos para corte de linha	Controla o número de saltos/jumps acima dos quais a linha será cortada. Se definido como 3, quando a máquina ler três ou mais saltos consecutivos, pára e corta a linha. Se definido como 0, a linha não será cortada em nenhum salto.	0 – 9 [Pontos]	2
3 	Lock Stitch Pontos de arremate	<p>Ao iniciar após um corte de linha, a máquina executa pontos de arremate recorrendo aos seguintes métodos:</p> <p>1,11 = Ponto de divisão – divide o primeiro ponto em dois pontos.</p> <p>*2,12 = Triângulo pequeno – costura um pequeno triângulo.</p> <p>*3,13 = Ponto de retrocesso = divide o primeiro ponto em dois pontos e retrocede sobre os mesmos dois pontos.</p> <p>Devem ser utilizadas as Definições 11-13 se forem necessários pontos inferiores a 0,5 mm no início da costura.</p> <p>4 = para começar a costura como indicado pelos dados de pontos (sem pontos de bloqueio após um corte de linha). (Para DS, V1.70 R03~)</p> <p>14 = para começar a costura onde o corte de linha foi executado e coser conforme os dados (sem pontos de bloqueio após um apartamento). (Para DS V1.70 R03~)</p>	1 - 4 e 11-14	1
4 	Clamp Type Prendedor da Linha	<p>1 = (recomendada para tecidos espessos): O grampo abre (a 295 graus, depende do Ângulo de Desactivação do Grampo de MSU1) no primeiro ponto antes de a agulha penetrar na peça e fecha no fundo morto (0 graus).</p> <p>2 = (recomendada para tecidos finos): O grampo abre no segundo ponto quando a costura tem início.</p> <p>3 = (recomendada quando for necessária uma pequena cauda no início da costura): O grampo abre no primeiro ponto antes da agulha penetrar na peça.</p>	1 - 3	1
5 	Slow up Count Contagem Crescente Lenta	Controla a velocidade da máquina no início da costura a 180 RPM para este número de pontos específico; em seguida, aumenta para a velocidade de costura normal.	3 – 15 [Pontos]	3









Ícone	Parâmetro	Função/Ação	Intervalo de Valores	Valor Pre-definido
6 	Trim Type Tipo de Corte de Linha	0 = Corte de Linha DESLIGADO 1 = O pantógrafo desloca-se 0,4 mm para a esquerda, antes de a agulha penetrar e a linha ser cortada. 2 = O pantógrafo desloca-se para trás, a agulha penetra e a linha é cortada. 3 = O mesmo que em 1, mas o suporte da cabeça puxa a linha antes de cortá-la. 11 = O restante da linha superior sob o tecido (no início da costura/após o corte) será mais curto que o comprimento normal. A definição 11 abre o Prendedor de linha após o ciclo de aparamento, para aliviar a tensão da linha superior nas molas de retenção.	0 – 11	1
7 	Trim Dir Direcção de Aparamento	Define a direcção em que o pantógrafo se desloca após um corte de linha. 0 = Desloca-se na direcção H para a origem da máquina. 1 = Desloca-se na direcção V para a origem da máquina.	0 - 1	0
8 	Trim Vector Vector de Aparamento	Determina a distância em (0,1 mm) que o pantógrafo se desloca, antes de um corte de linha. A função só se ativa quando a máquina está equipada com o dispositivo de aparamento MK-6.	0 – 50 [0,1 mm]	15
9 	Low Speed Baixa Velocidade	Selecciona a velocidade a que funcionará a função de Velocidade Baixa. Determina a velocidade lenta para pontos precisos, tais como bordado em appliqué. O código da função de velocidade baixa deve ser introduzido nos dados do desenho/programa, para ativar este parâmetro. A máquina borda a uma velocidade lenta depois de a máquina ter lido o código da função de velocidade baixa. Um código de função de velocidade alta, deverá ser introduzido para voltar à velocidade de costura normal.	200 para velocidade máx. [rpm]	450
10 	Jump Divide Dividir Salto	Seleciona o comprimento máximo do ponto que a máquina costura numa única rotação do motor principal. Um ponto mais comprido do que o valor programado é dividido em dois pontos. Por exemplo, se definido como 80 (8 mm), quando a máquina encontra um ponto de 10 mm de comprimento, este será dividido em dois pontos. *Podem ocorrer desvios quando as máquinas com 15 e 20 cabeçotes bordam pontos compridos, como em bonés com armações, devido ao peso das armações. Nesse caso, o problema pode ser corrigido reduzindo o valor (tente 40 - 70). *Se diferentes máquinas/tecidos/modelos com diversos comprimentos de ponto provocarem mudanças de velocidade inesperadas durante a costura, este valor pode ser alterado para corrigir o problema (tente 40 - 70). *A quebra da agulha durante a costura de tecido grosso/pesado, em sobreposição, com pontos compridos, pode ser corrigida reduzindo o valor (tente 40 - 70).	30 – 127 [0,1 mm]	127








Ícone	Parâmetro	Função/Ação	Intervalo de Valores	Valor Pre-definido
11 	Stitch Back Retrocesso	Controla o número de pontos que a máquina recuperará automaticamente quando uma linha se partir. Se a função estiver desligada, a máquina não retrocederá numa quebra de linha. Caso contrário, a máquina retrocede o número de pontos inseridos neste parâmetro. Por exemplo, colocada em 4, a máquina retrocede automaticamente quatro pontos após uma quebra de linha. *Esta função é ignorada em máquinas Chenille e Bailarina.	0 – 7 [ponto]	4
12 	Overlap Sobreposição de pontos	Designa o número de pontos a sobrepor na emenda automática. Quando se borda na direção do ponto de inversão, as outras cabeças começam a trabalhar alguns pontos antes do ponto de inversão. *Se o início da costura, após a emenda automática dos pontos, mostrar a linha da bobina no lado de cima, estes pontos extras poderão cobrir a linha da bobina. *Se o cabeçote falhar alguns pontos, depois de emendar automaticamente os pontos (com corte de linha), estes pontos extra poderão cobrir o espaço vazio. *Quando o valor do Início Automático MC#13 for 0, a máquina não pára depois de ter feito a emenda automática dos pontos. Portanto, esta função não será activada. *Esta função é ignorada em máquinas Chenille, Bailarina e para Lantejoulas em funcionamento (código "S1").	0 – 7 [ponto]	4
13 	Auto Start Reinício Automático	Se estiver Ligado, durante uma emenda automática, a máquina inicia automaticamente todos os cabeçotes sem o operador deslocar a barra Iniciar/Parar, quando tiver bordado o número total de pontos que devem ser corrigidos. 0 = Ligado, inicia automaticamente apenas depois da Emenda Automática. 1 = Desligado 2 = Inicia automaticamente somente depois de Emenda Automática e de Appliqué (O Appliqué tem de ser ligado no programa). 3 = Inicia automaticamente somente depois de Appliqué (O Appliqué tem de ser ligado no Programa). *A máquina pára sempre depois da emenda automática se um corte de linha manual tiver sido executado antes da emenda automática, independentemente da configuração.	0 – 3	1

Ícone	Parâmetro	Função/Ação	Intervalo de Valores	Valor Pre-definido
14 	Swing Oscilação	<p>A distância em décimos de milímetro que é adicionada ou subtraída ao comprimento de um ponto. Este comprimento adicionado ou subtraído só é aplicado a pontos que sofram uma alteração de direção, a partir do ponto anterior. Portanto, este parâmetro tem o efeito de aumentar/diminuir a largura de um ponto Satim. Este parâmetro também produz efeitos na largura dos pontos Tatami.</p> <p>Por exemplo: Se definido como 1 (0,1mm/um de cada lado), a largura de um ponto acetinado aumentou para um valor 0,2 mm superior à anterior.</p> <p><i>Nota: Se pretender adicionar/subtrair o comprimento de um ponto apenas numa direcção, define como 1 ou 2, “#22 Swing Type (Tipo de Oscilação)” no Menu Programa, da seguinte forma.</i></p> <p><i>0 = Aumenta/diminui a largura em ambas as direcções.</i></p> <p><i>1 = Aumenta/diminui a largura apenas na direcção Vertical.</i></p> <p><i>2 = Aumenta/diminui a largura apenas na direcção Horizontal.</i></p>	-15 - +15 [0,1mm]	0
15 	Frame Start (Início da Estrutura)	<p>Determina quando o pantógrafo começa a deslocar-se em relação à agulha (configuração da polia de graus).</p> <p>*A alteração de parâmetros pode minimizar problemas de quebra de linha e de qualidade do ponto.</p> <p>Referência: Se definido para 70, o Pantógrafo começa a deslocar-se a 70 graus após a penetração da agulha (a 300 graus).</p>	45- 135 [grau]	70
16 	SF (Estrutura de Viseira) (Estrutura Opcional utilizada nos EUA)	<p>Configura a máquina para uma estrutura de viseira, permitindo-lhe executar movimentos do pantógrafo exactamente como programado.</p> <p>0 = Condensa o movimento do pantógrafo programado (Pontos de Salto).</p> <p>1 = A máquina desloca-se de acordo com os movimentos de pantógrafo programados. (#10 no programa), os movimentos Procurar Origem quando a máquina é Ligada estão todos desactivados com a configuração, quando definidos como 1. (DS V1.40 R00 ~)</p> <p>2 = A máquina desloca-se de acordo com os movimentos de pantógrafo programados.</p> <p>*Defina como 1, para evitar atingir o suporte de pressão ao utilizar estruturas de viseira ou de peúgas.</p>	0 - 2	0
17 	Needle Down (Agulha Baixada)	<p>Determina se a agulha é baixada depois de a linha partir, para um enfiamento mais fácil.</p>	0 - 1	1

Ícone	Parâmetro	Função/Ação	Intervalo de Valores	Valor Pre-definido
18 	Appliqué	Define a altura do calcador quando é executado o comando Appliqué. O parâmetro é definido em graus, referindo-se à altura do calcador, conforme mostrado na polia de graus. *Este método pode ser utilizado para a verificação da posição inicial.	60 – 120 [grau]	80
19 	T – Break Quebra de linha	A máquina foi concebida para parar automaticamente quando a linha superior partir. O valor normal é 3 e significa que a máquina exige a detecção de três quebras de linha consecutivas antes de parar. *Se a máquina não parar, mesmo após a quebra de linha, a alteração do valor para 2 pode corrigir o problema. *Se a máquina parar sem quebra de linha, alterar o valor para 5 ou 6 pode corrigir o problema.	1 – 9 [ponto]	3
20 	0 admit Admissão 0	Determina o número de pontos de dados 0 permitidos, quando o desenho for lido para a memória. 0 = Elimina todos os dados 0, não deixando nenhum no desenho gravado na memória. A configuração como 1 permite um ponto de dado 0, etc., até 8. 9 = Permite todos os pontos de dados 0 na memória. *Todos os pontos de dados 0 serão apagados automaticamente após a linha ser cortada, mesmo que definido como 9.	0 - 9	0
21 	Combine Data Combinar dados	Determina o comprimento de ponto mais pequeno permitido quando um desenho for lido para a memória. Os pontos menores do que o comprimento permitido são combinados em pontos maiores. Por exemplo: 0 = Não permitido 1 = Pontos com menos de 0,1mm são combinados em pontos maiores. 2 = Pontos com menos de 0,2mm são combinados em pontos maiores. 5 = Pontos com menos de 0,5 mm são combinados em pontos maiores. * Pontos com menos de 0,4 mm são combinados automaticamente em pontos maiores, após a a linha ser cortada.	0 - 9	0

Ícone	Parâmetro	Função/Ação	Intervalo de Valores	Valor Pre-definido
22 	Right Limit Limite da Direita	Define o limite eletrônico da direita – distância permitida segundo a qual o pantógrafo pode deslocar-se para a direita da origem mecânica.	0 – 3200 [mm]	500
23 	Left Limit Limite da Esquerda	Define o limite eletrônico da esquerda – distância permitida segundo a qual o pantógrafo pode deslocar-se para a esquerda da origem mecânica.	0 – 3200 [mm]	500
24 	Back Limit Limite de Trás	Define o limite eletrônico da parte de trás – distância permitida a que o pantógrafo se pode deslocar para a parte da frente da origem mecânica.	0 – 3200 [mm]	500
25 	Front Limit Limite da Frente	Define o limite eletrônico da parte da frente – distância permitida a que o pantógrafo se pode deslocar para a parte de trás da origem mecânica.	0 – 3200 [mm]	500
26 	LCD Mode Modo do LCD	Não Utilizado	-----	-----
27 	LCD Bright (Brilho do LCD)	Controla o brilho da tela de LCD.	1 – 4	2
28 	Roll to Roll Rolo a Rolo	Define o estado de activação da função Rolo a Rolo. 0 = Rolo a Rolo não utilizado 1 = Rolo a Rolo Manual LIGADO/ Rolo a Rolo máquina * 1: Activado em ponto, com um código de função SE, a agulha permanecerá sobre o tecido (também é apresentado o Ícone D32). Os cliques do pantógrafo devem ser soltos e, em seguida, deve premir a barra Iniciar; o pantógrafo regressa à origem inicial. Ou desloque o pantógrafo para a posição, como definido pelos valores em Desvio F. (Programa). * Para Rolo a Rolo máquina, defina em 1 e defina o tipo de Rolo a Rolo (MSU2) como 1 (para tecido de rolo normal) ou 2 (para tecido de rolo mais fino).	0 - 1	0
29 	WS System (Sistema WS)	Define o estado de activação do Sistema WS. 0: DESLIGADO 1: LIGADO	0 - 1	0

Ícone	Parâmetro	Função/Ação	Intervalo de Valores	Valor Pre-definido
30 	Clamp Frame (Estrutura dos Grampos)	Não Utilizado	-----	----
31 	Warm Up Speed (Velocidade de Aquecimento)	Não Utilizado	-----	----
32 	Warm Up End (Fim de Aquecimento)	Não Utilizado	-----	----
33 	Frame Option Opção de Estrutura	Define automaticamente o parâmetro de ganho do pantógrafo. 0: Pantógrafo sem bastidores 1: Pantógrafo com bases azuis 2: Pantógrafo com bastidores magnéticos Nota: *Esta função só pode ser activada em máquinas equipadas com Servo-motores nos eixos V/H. *Parâmetro utilizado se a máquina detectar problemas de distorção durante o funcionamento, ao utilizar uma das estruturas internas listadas, devido à carga do pantógrafo.	0 - 2	0
34 	Sequin size (Tamanho da Lantejola) L1	Define o tamanho da Lantejola no Lado Esquerdo (Agulha 1)	0-50	0
35 	Sequin size (Tamanho da Lantejola) R1	Define o tamanho da Lantejola no Lado Direito (Agulha 12/15 ou agulha 1 TSQ)	0-50	0
36 	Network Type (Tipo de Rede)	Não Utilizado	-----	----
37 	Marker Type (Tipo de Marcador)	Operação do Marcador Laser 1: Liga-se quando a máquina não está a costurar. 2: Liga-se apenas no "Modo Drive" e sem estar a bordar. 3: Igual ao item 1 acima + reinicia como LIGADO quando a máquina é LIGADA. 4: Igual ao item 2 acima + reinicia como LIGADO quando a máquina é LIGADA. Esta função é exclusiva de DT/VT.	1-4	1

Ícone	Parâmetro	Função/Ação	Intervalo de Valores	Valor Pre-definido
38 	Borer 2 Perfurador 2	Desliga o detector de quebra de linha de uma agulha montada com um dispositivo de perfurar. Introduza o número da agulha que inclui a pua. Definido para 0 se o dispositivo de perfurar não está a ser utilizado.	0 – 15 [Agulhas]	0
39 	Borer 3 Perfurador 3	Desliga o detector de quebra de linha de uma agulha montada com um dispositivo de perfurar. Introduza o número da agulha que inclui a pua. Definido para 0 se o dispositivo de perfurar não está a ser utilizado.	0 – 15 [Agulhas]	0
40 	Sequin size L2 (Tamanho da Lantejola)	Define o tamanho da Lantejola no Lado Esquerdo (Agulha 12/15 TSQ)	0-50	0
41 	Sequin size R2 (Tamanho da Lantejola)	Define o tamanho da Lantejola no Lado Direito (Agulha 12/15 TSQ)	0-50	0
42 	Presser Foot Altura do Calcador	Controlo da função de altura do Calcador 0: Não utilizado. 1: Altera a Altura do Calcador de acordo com o número da agulha. 2: Altera a Altura do Calcador de acordo com o código da função PR na lista de funções (F-List).	0-2	0
43 	Rotary Sequin Lantejola Multicolorida	0: Somente a agulha 9 disponível para o dispositivo de lantejola. 1: Todas as agulhas estão disponíveis para o dispositivo de lantejola.	0-1	0
44 	Special MC (MC Especial)	Utilizado para alterar os Parâmetros de SMC, SMSU (Apenas para máquina Chenille)	-----	-----