

Chapter 4 Manual Operations

Este capítulo contém informações sobre as operações manuais da máquina.

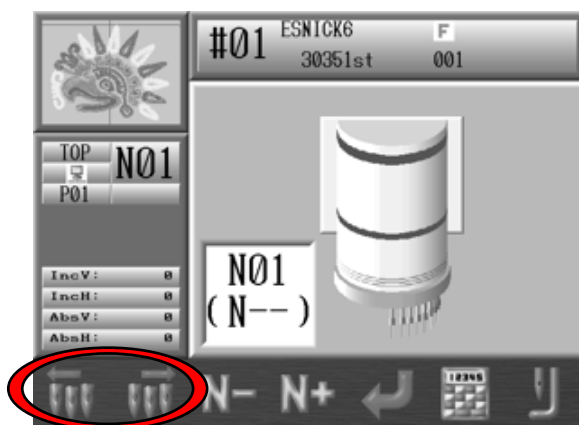
1. Troca de Cor (Aguilha)
2. Ajuste da Altura do Calcador
3. Corte de Linha
4. Prendedor da Linha (Clamp)
5. Applique
6. Deslocando o Pantógrafo para Troca de Bastidores
7. Contador de Bobina
8. Seleção de Cabeçotes
9. Desligamento Automático dos Cabeçotes
10. Freio
11. Mira Laser
12. Lubrificação Automática

1. Troca de Cor (Agulha)


1-1. Troca de Agulha Manual

Trocando de cor (agulha) manualmente.

1. Pressione a **Tecla de Troca de Agulha**.



2. Pressione a **Tecla A**,  para mover na direção da agulha 1.

Pressione a **Tecla B**,  para na direção da agulha 15.

Pressione a **Tecla de Troca de Agulha**



mais uma vez para voltar ao menu inicial.

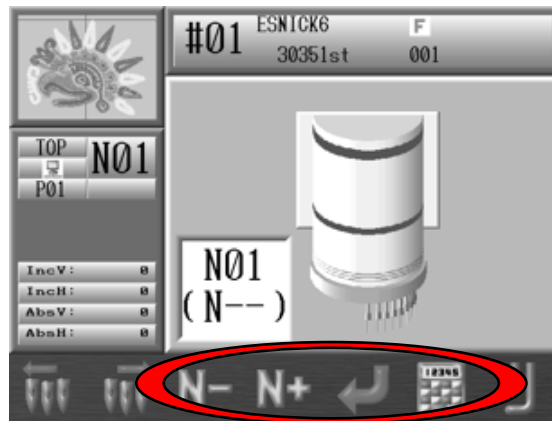
Nota: Se o erro D14 aparecer acione a Barra de Start (inicio)

O erro D14 irá aparecer somente na primeira troca de agulha depois que a maquina for ligada.


1-2. Troca de Agulha Direta


Trocando de agulha de forma direta


1. Pressione a **Tecla de Troca de Agulha**.




2. O número da agulha indicada entre os parênteses será a nova agulha a ser selecionada diretamente.

Pressione a **Tecla C**  para selecionar uma agulha de menor número.

Pressione a **Tecla D**  para selecionar uma agulha de maior número.

Pressione a **Tecla E**  para confirmar e trocar de agulha.

3. O número da agulha também pode ser selecionado através do quadro numérico.

Pressione a **Tecla F**  para visualizar o quadro numérico.

Nota: Se o erro D14 aparecer acione a Barra de Start (inicio)

O erro D14 irá aparecer somente na primeira troca de agulha depois que a maquina for ligada.

2. Ajuste da Altura do Calçador

Esta função somente estará disponível somente em máquinas equipadas com o sistema de ajuste automático da altura dos calçadores.

Este dispositivo é muito interessante para serviços onde são usados apliques, EVA, ou quando o material a ser bordado tiver diferentes alturas, como costuras, pregas, bolsos, etc. Este dispositivo também é muito útil para evitar que o calçador marque o couro no setor calçadista.


1. Pressione a **Tecla de Troca de Agulha**.




2. Pressione a **Tecla G**  para visualizar a tela de ajuste da altura dos calçadores.



3. Selecione a agulha desejada com as Teclas Setas.

4. Pressione a **Tecla A**  para selecionar um valor menor.

Pressione a **Tecla B**  para selecionar um valor maior.

3. Corte de Linha

3-1. Corte das linhas da agulha e da bobina

1. Pressione a **Tecla de Corte**



2. A mensagem para acionar a máquina (D14) será exibida na tela.

Acione a barra para executar o corte.



Para cancelar a operação e voltar ao menu principal, pressione a Tecla de corte




* As chaves de liga/desliga nos cabeçotes também podem ativar o corte.

Desligue e ligue a chave do cabeçote. O LED verde do cabeçote irá piscar.
Acione a barra enquanto o Led verde estiver piscando.

3-2. Corte da linha da bobina


1. Pressione a **Tecla de Corte**  e a mensagem D14 será exibida.


2. Pressione a **Tecla A**  para executar apenas o corte da linha da bobina.

*Um retrocesso de pontos do bordado sem o corte da linha da bobina pode causar a sua ruptura, causando falhas de ponto.



Manutenção e limpeza do Corte (Somente sistema Mark 6)

Pressione a **Tecla B**  para abrir a faca e fazer a limpeza.

Pressione a **Tecla B**  mais uma vez para voltar a faca a sua posição original.

*Esta opção de limpeza é muito importante para o bom funcionamento do sistema.

4. Prendedor da Linha (Clamp)

Instruções de como abrir os clamp dos cabeçotes para facilitar a passagem de linha.

1. Pressione a **Tecla Manual**



2. A tela de operações manuais será exibida.



3. Pressione a **Tecla A**



para abrir e fechar o clamp.

Pressione a **Tecla Manual**




para voltar ao menu principal.

5. Aplique


Quando a Tecla de aplique é acionada, o motor principal gira e o calcador pode ser abaixado manualmente. Desta forma, fica mais fácil achar a posição correta onde o bordado deverá ser iniciado.

1. Pressione a **Tecla Manual**



2. Pressione a **Tecla B**  (appliqué). A mensagem D14 será visualizada. Acione a Barra ou o Botão Start da máquina..



Pressione a **Tecla B**  mais uma vez para cancelar a operação.

3. Manualmente abaixe o calcador para verificação.

*Repita os passos 1 a 3 para subir o calcador à posição original.

6. Deslocando o Pantógrafo para troca de Bastidores

Quando a Tecla para troca dos bastidores é acionada o pantógrafo move-se para frente para permitir a troca dos bastidores ou a colocação dos apliques. Este movimento é chamado de OFFSET.


Caso queira, é possível modificar a distância do movimento para cada desenho. Isto é feito nos Parâmetros de Programação.

1. Pressione a **Tecla Manual**  .

2. Pressione a **Tecla C**  .

4. A mensagem D14 será visualizada. Acione a Barra ou o botão de Star da máquina. O pantógrafo moverá para frente o equivalente à altura do bordado/desenho ou de acordo com os parâmetros dentro da Programação.



Pressione a **Tecla C**  mais uma vez para cancelar a operação..

3. Acione a Barra ou o Botão de Start novamente para o pantógrafo retornar à posição anterior..

7. Contador de Bobina

O contador de bobina irá parar a máquina quando o valor pré-programado for atingido.

A pontuação a ser programada deve levar em conta o número de pontos que uma bobina cheia leva para esvaziar.

Esta função é especialmente interessante para trabalhos em pesponto, onde emendas e consertos no bordado devem ser evitados.

Quando a máquina parar para a troca da bobina uma mensagem será exibida na tela e o Led verde do cabeçote piscará.

Nota: Programando o contador em (0) Zero irá cancelar esta função, ou seja, não será feita a contagem.

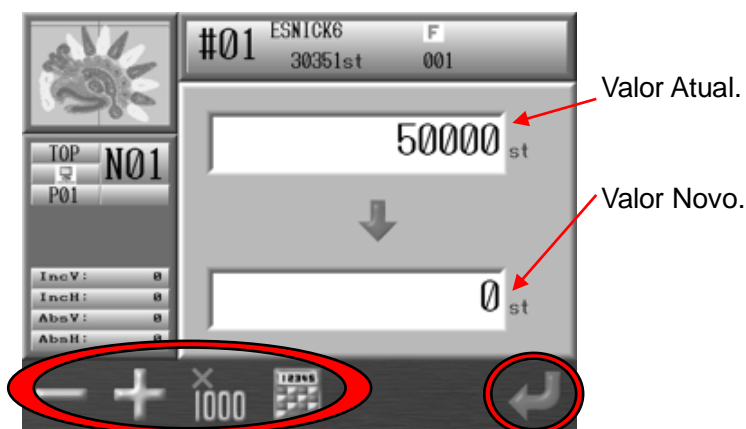
1. Pressione a **Tecla Manual**



2. Pressione a **Tecla D**,



3. A tela abaixo será exibida.



4. Set the default value using the keys below.



Diminui o valor do contador a cada 100 pontos.



Aumenta o valor do contador a cada 100 pontos.



Com esta Tecla pressionada, o valor poderá ser alterado de 1000 em 1000 pontos.



Através do quadro numérico é possível digitar o valor diretamente. Verifique o

capítulo 3, item 10.

5. Pressione a **Tecla G**,



para confirmar o valor inserido.

8. Seleção de Cabeçotes

Máquinas com cabeçotes lineares Z12/S12 & Z15/S15 poderão ser programadas para alternar seus cabeçotes durante a execução de um bordado que ocupe dois ou mais cabeçotes. Desta forma não é possível fazer bordados do tamanho da máquina se for o caso.

Atenção: Esta opção NÃO está disponível nas máquinas com cabeçote rotativo YN/Y9, mas pode ser adquirida a parte.

É possível criar várias configurações de cabeçotes dependendo do tamanho do bordado e de como o mesmo será executado. Por exemplo, uma máquina de 8 cabeçotes pode ter um bordado que ocupe 4 cabeçotes. Neste caso serão dois grupos de cabeçotes (1~4 e 5~8). Desta forma os cabeçotes 1 e 5, por exemplo, farão a mesma parte do bordado, bem como os cabeçotes 2 e 6, 3 e 7 e finalmente 4 e 8. Desta forma a configuração de cabeçotes deverá ser feita com 1 e 5, 2 e 6, 3 e 7, 4 e 8.

8-1. Configuração de Cabeçotes

- 1) Pressione a **Tecla Manual**



- 2) Pressione a **Tecla E** para visualizar a tela de Seleção de Cabeçotes.



A



A : Situação atual do estado ON/OFF dos cabeçotes

AZUL : ON – Cabeçote ligado

BRANCO : OFF – Cabeçote desligado pela Seleção de Cabeçotes

PRETO : OFF – Cabeçotes não incluídos na Configuração dos Cabeçotes

VERMELHO: OFF – Cabeçotes desligados no próprio cabeçote ou pelo Desligamento Automático (capítulo 9)

- 3) Selecione uma das configurações de cabeçotes (P2, P3, P4,).

8-2. Criar ou Editar uma Configuração de Cabeçotes

Existem tres opções para fazer a configuração.

- Grupos “G”: define como a máquina será dividida. Exemplo uma máquina de 8 cabeçotes em dois grupos de 4.
- Data “D”: define dentro do grupo quais cabeçotes estarão ligados ou desligados. Em um grupo de 4 cabeçotes pode-se definir várias configurações. Exemplo um grupo de 4 cabeçotes apenas com o cabeçotes 1 ligado e o 3 restantes desligados.
- Ponto “P”: Define em qual cabeçote o grupo será iniciado. Esta opção não é comumente utilizada e atende apenas serviços muito específicos.

* O máximo de 49 configurações podem ser criadas.

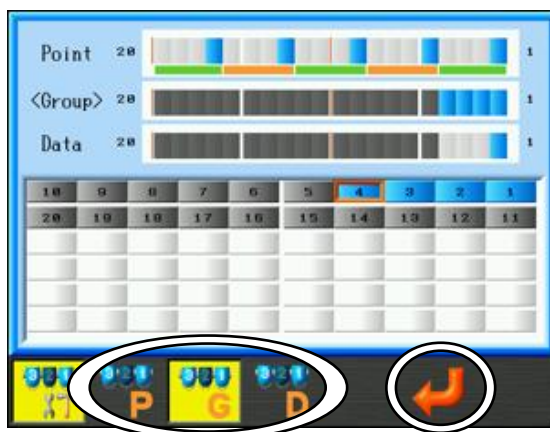
* P1 não é uma configuração ativa e não pode ser utilizada. Comece sempre pela P2, P3, etc...

1) Pressione a **Tecla Manual** .

2) Pressione a **Tecla E**  para visualizar a tela de Seleção de Cabeçotes.

3) Utilize as Teclas Setas para selecionar uma primeira configuração (P2, ou P3, P4, etc...).

Pressione a **Tecla A**  para visualizar a tela de edição de configurações.




Para cancelar seleccione a **Tecla A**  mais uma vez para sair.

- 4) Pressione a **Tecla C**  para definir os Grupos.

Use as **Teclas Setas** para definir o tamanho do grupo. Por exemplo, se um bordado ocupar a área de 3 cabeçotes numa máquina de 12, serão 4 grupos de 3 cabeçotes.

- 5) Pressione a **Tecla D**  .


- 6) Selecione com as **Teclas Setas** quais cabeçotes deverão ficar ligados e desligados com a **Tecla de Origem**. Por exemplo a primeira configuração P2 terá o primeiro cabeçote de cada grupo ligado e os demais desligados. A configuração P3 terá o segundo cabeçote ligado e os demais desligados e assim por diante.

- 7) Aperte e segure a **Tecla B**  .

- 8) Utilize as **Teclas Setas** para selecionar em qual cabeçote os grupos deverão ser iniciados.
Pressione a **Tecla de Origem** para confirmar.

* Esta opção não é comumente utilizada e atende apenas serviços muito específicos.

* Como padrão, esta opção não é utilizada para que seja possível utilizar o máximo de cabeçotes possível.

- 9) Pressione a **Tecla F**  para salvar/gravar as novas configurações.

Uma vez que as configurações forem criadas, as mesmas podem ser selecionadas automaticamente no decorrer do bordado/desenho.

Insira funções de parada (stop C00) no bordado onde a seleção de cabeçotes deverá ser feita. Dentro do “F-List”, substitua estas funções de Stop, pela função HSP e ao lado defina qual configuração deverá ser acionada (P2, P3, P4,).

8-3. Gravar uma Configuração de Cabeçotes no Pen Drive

Estas configurações de cabeçotes podem ser salvas em um pen drive para outras máquinas Barudan. Desta forma não é necessário fazer o mesmo tipo de programação em cada uma das máquinas.

- 1) Pressione a **Tecla Manual**



- 2) Pressione a **Tecla E**



- 3) Pressione a **Tecla D**



para salvar/gravar a configuração.

- 4) Uma imagem de confirmação aparecerá e a configuração será salva no pen drive.

Favor verifique a seção 3, capítulo 12 “*Mensagem de Confirmação*” para mais detalhes.

* A configuração de cabeçotes será salva no pen drive como “PATTERN.HSP”. Caso já existe um arquivo “PATTERN.HSP” no pen drive, o novo irá eliminar o antigo.

8-4. Ler uma Configuração de Cabeçotes do Pen Drive

- 1) Insira o pen drive contendo o arquivo “PATTERN.HSP”.

- 2) Pressione a **Tecla Manual**



- 3) Pressione a **Tecla E**



- 4) Pressione a **Tecla C**



- 5) Uma imagem de confirmação aparecerá e a configuração será salva no painel.

Favor verifique a seção 3, capítulo 12 “*Mensagem de Confirmação*” para mais detalhes.

9. Desligamento Automático de Cabeçotes

Máquinas com cabeçotes lineares Z12/S12 & Z15/S15 poderão ter seus cabeçotes desligados/ligados de forma automática de acordo com a programação escolhida no painel. Desta forma não é necessário o desligamento manual em cada cabeçote como de costume.

Atenção: Esta opção NÃO está disponível nas máquinas com cabeçote rotativo YN/Y9, mas pode ser adquirida a parte.

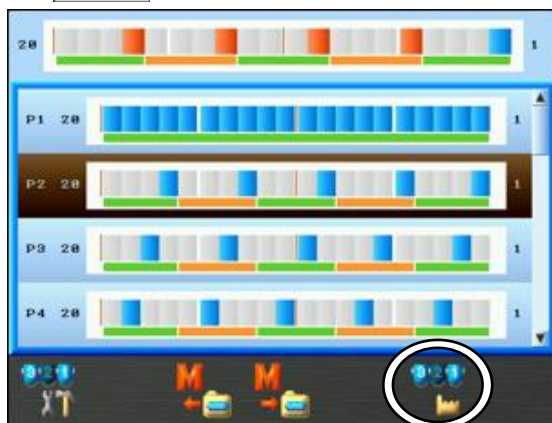
9-1. Desligamento Manual

Cabeçotes pode ser ligado ou desligado pelo painel sem a necessidade de desliga-los individualmente.

- 1) Pressione a **Tecla Manual**



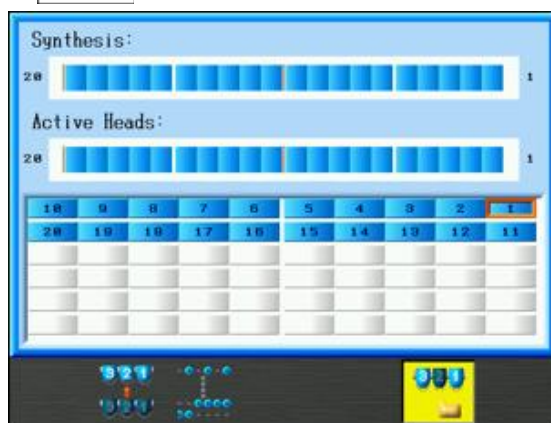
- 2) Pressione a **Tecla E**



3) Pressione a **Tecla F**



para selecionar a opção manual de desligamento.



Synthesis: Mostra a situação atual ON/OFF dos cabeçotes.

Active Heads: Mostra a situação ON/OFF dos cabeçotes de acordo com a chave/switch azul dos mesmos.

Azul: ON/Ligado

Branco: OFF/Desligado (Através do desligamento manual no painel)

Vermelho: OFF/Desligado (Cabeçotes desligados np switch azul dos mesmos)

Para cancelar, pressione a **Tecla F**



4) Selecione os cabeçotes com as **Teclas Setas**. Com a **Tecla de Origem** ligue ou desligue o cabeçote.

9-2. Ligar/Desligar Todos Cabeçotes

- 1) Pressione a **Tecla Manual**



- 2) Pressione a **Tecla E**



- 3) Pressione a **Tecla F**



para selecionar a opção manual de desligamento.

- 4) Pressione a **Tecla B**



para desligar ou ligar todos os cabeçotes de uma só vez.

9-3. Utilizar uma Configuração de Cabeçotes Pré-programada

O painel da máquina possui configurações de cabeçotes já pré-programadas mais comuns para facilitar a programação. Por Exemplo: selecionar apenas os cabeçotes pares ou ímpares.

- 1) Pressione a **Tecla Manual**



- 2) Pressione a **Tecla E**

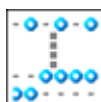


- 3) Pressione a **Tecla F**



para selecionar a opção manual de desligamento.

- 4) Pressione a **Tecla C**



para selecionar os cabeçotes de acordo com as

configurações pré-programadas. A cada toque na **Tecla C** uma nova configuração é visualizada. São um total de 8 configurações padrão.

Cabeçote	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1
Configuração 1	—	●	—	●	—	●	—	●	—	●	—	●
Configuração 2	●	—	●	—	●	—	●	—	●	—	●	—
Configuração 3	—	—	●	●	—	—	●	●	—	—	●	●
Configuração 4	●	●	—	—	●	●	—	—	●	●	—	—
Configuração 5	—	—	—	●	●	●	—	—	—	●	●	●
Configuração 6	●	●	●	—	—	—	●	●	●	—	—	—
Configuração 7	●	●	●	●	—	—	—	—	●	●	●	●
Configuração 8	—	—	—	—	●	●	●	●	—	—	—	—

● :Cabeçotes ligados

— :Cabeçotes desligados

10. Freio

Esta função só é válida em máquinas equipadas com o motor principal com freio. (máquinas com mais de 15 cabeçotes)

Estas instruções servem para ativar ou desativar o freio do motor para manutenção técnica.

3. Pressione a **Tecla Manual** .



4. Pressione a **Tecla G** .



5. Pressione a **Tecla D** para desativar ou ativar o freio.



11. Mira Laser

Esta função só é válida para máquinas equipadas com mira laser.

Com este acessório é possível visualizar um ponto vermelho de laser na peça / tecido a ser bordado exatamente onde fica o furo da chapa de ponto onde a agulha irá penetrar. Desta forma torna-se mais fácil encontrar a origem do bordado.

Esta função também ajuda a prevenir acidentes com batidas no bastidor.

1. Pressione a **Tecla Manual**



2. Pressione a **Tecla G**,



3. Pressione a **Tecla A**



para ligar ou desligar a mira laser.

12. Lubrificação Automática

Esta função só está disponível nas máquinas equipadas com o dispositivo de lubrificação automática.

12-1. Menu de Lubrificação

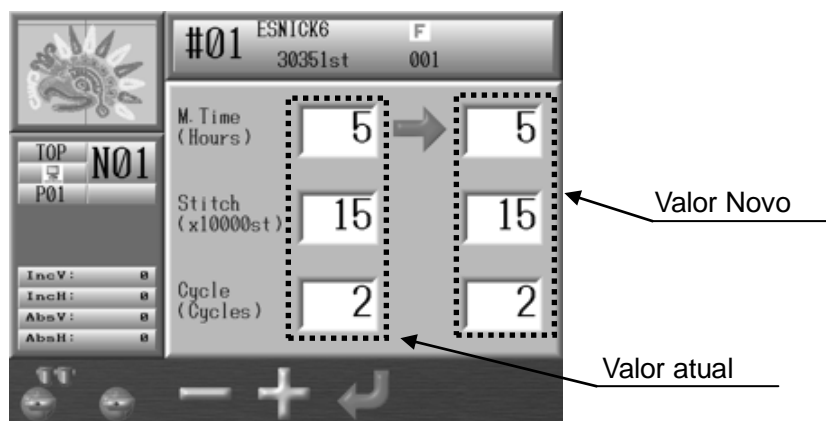
1. Pressione a **Tecla Manual** .



2. Pressione a **Tecla G** .



3. Pressione a **Tecla B** . A tela de lubrificação será exibida.



12-2. Lubrificação Manual

Esta função só está disponível nas máquinas equipadas com o dispositivo de lubrificação automática.

1. Pressione a **Tecla Manual**



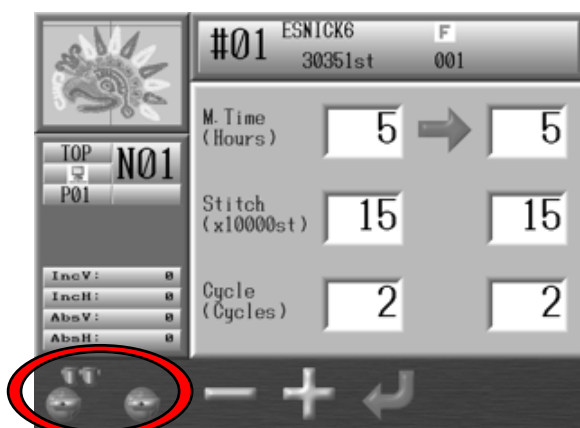
2. Pressione a **Tecla G**





3. Pressione a **Tecla B**



. A tela de lubrificação será exibida.



4. Para lubrificar os cabeçotes e as lançadeiras, pressione e segure a Tecla **A**  até que o painel soe dois beeps.

Para lubrificar apenas as lançadeiras, pressione a Tecla **B**  até que o painel soe dois beeps.

12-3. Lubrificação Automática

Instruções para programar a frequência com que a lubrificação automática será feita.

Esta opção só existe em máquinas equipadas com sistema de lubrificação automática.

1. Pressione a **Tecla Manual** .



2. Pressione a **Tecla G** .



3. Pressione a **Tecla B** para visualizar a tabela de lubrificação.



Utilize as **Teclas Setas** para selecionar o item a ser alterado.



4. Para alterar o valor,

Pressione a **Tecla C** para diminuir os valores.



Pressione a **Tecla D** para aumentar os valores.



5. Pressione a **Tecla E** para confirmar as alterações.



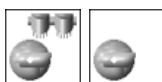
Veja mais abaixo as configurações da tabela de lubrificação.

12-4. Descrição do Parâmetros

Item	Função	Limites	Padrão	Recomendado
M. Time (Tempo de máquina trabalhando)	Tempo antes da lubrificação	1-100 Horas	5 Horas	10 Horas
Stitch (Quantidade de pontos)	Quantidade de pontos antes da lubrificação	1-100 x10000 stitches (pontos)	15 x10000 stitches (pontos)	20 x10000 pontos
Cycle (ciclos) (Frequência)	<p>Frequência da lubrificação nos cabeçotes</p> <p>-1 – Lubrificação automática desativada, mas exibe alerta. 0 - Lubrificação desativada. 1 a 10 - Frequência da lubrificação da Lançadeira antes da lubrificação dos cabeçotes ser executada. Ex. Ajustado em 10, a lubrificação ocorrerá 10 vezes na Lançadeira e depois uma vez os cabeçotes.</p>	0-10 Cycles (ciclos)	2 Cycles (ciclos)	10 ciclos

- A frequência é programada por tempo e por pontos. Neste caso, se a máquina atingir primeiro o número de horas ao invés do número de pontos a lubrificação será executada e vice-versa.
- O contador de tempo ou de pontos é regressivo, assim que finalizar a contagem a lubrificação é iniciada automaticamente.
- Assim que a lubrificação é iniciada os contadores, (tempo e pontos), são resetados.

Atenção: Se na opção “CYCLE” estiver “0” zero, a lubrificação será desligada.



- Quando uma Lubrificação Manual é executada o contador é zerado.
- Dentro da opção de Lubrificação Manual é possível se escolher HEAD & BED ou somente BED, ou seja, Cabeçote & Lançadeira ou somente Lançadeira.

12-5. Alerta para Lubrificação

Um alerta de lubrificação pode ser programado para todas as máquinas que não possuem lubrificação automática ou que possuem lubrificação semi-automática, indicando assim o momento exato para lubrificação manual feita pelos operadores das máquinas.

Quando a máquina atinge o tempo ou numero de pontos programados, a máquina pára automaticamente e uma mensagem de alerta D35 será visualizado na tela.

1. Pressione a **Tecla Manual** .



2. Pressione a **Tecla G** .



3. Pressione a **Tecla B** . A tela de lubrificação será exibida..



Use as **Teclas Setas** para selecionas o item **Cycles**.

4. Altere o valor do parâmetro Cycles para “-1”.

5. Pressione a **Tecla E** para confirmar as alterações.

