


Manual de instalación, operación y mantenimiento para la máquina de bordado EMT 1



- Máquina de bordado de una cabeza y una aguja para tejidos tubulares
- 

Número de pieza 110342-02, Revisión A

Melco 
Embroidery Systems
A Saurer Group Company

1575 West 124th Avenue
Denver, Colorado 80234
United States of America
E-mail: publications@melco.com

© Copyright 1997 by Melco Embroidery Systems

TODOS LOS DERECHOS RESERVADOS Ninguna parte de esta publicación puede ser reproducida, almacenada en un sistema de recuperación o transmitida de ninguna manera o mediante ningún medio (electrónico, mecánico, de fotocopiado, grabado u otro) sin la previa autorización expresa, por escrito de la parte de Melco Embroidery Systems. Melco se reserva el derecho de revisar esta publicación y de efectuar modificaciones en cualquier momento y sin obligación alguna de informar a persona u organización alguna de dichas revisiones o modificaciones.

Se han tomado todas las precauciones para evitar errores o falsas interpretaciones de hechos, equipos o productos. Sin embargo, Melco no asume responsabilidad alguna, ante ninguna parte, por pérdidas o daños causados por errores u omisiones.

Todas las marcas comerciales y todas las denominaciones comerciales contenidas en esta publicación son la propiedad de los respectivos titulares.

Impreso en los Estados Unidos de América

Revisión A, Abril de 1997

Tabla de materias

General

Características de la EMT 1	iv
Explicación de los símbolos	vi

1. Instalación

Desembalaje	1-1
Traslado de la máquina	1-2
Ensamblaje del carro	1-3
Cables de conexión	1-5
Puesta inicial en funcionamiento	1-7
Selección del idioma	1-8

2. Funcionamiento

Peligros durante el funcionamiento	2-2
Enhebrado	2-4
Tensiones	2-7
Teclado	2-8
Los Menus	2-10
Menu Principal del Usuario	2-10
Menu Directorio del Disquete	2-10
Menu Diseño	2-10
Menu Realizar Diseño	2-10
Menu Función	2-11
Menu Opciones	2-12
Menu Bastidor	2-14
Menu Restablecer	2-14
Menu Servicio/Mantenimiento	2-14
Menu Sincronización de la Cabeza	2-14
Menu Lubricación cada 4 horas	2-15
Menu Lubricación cada 8 horas	2-15
Menu Lubricación cada 40 horas	2-15
Menu Lubricación cada 80 horas	2-15
Menu Lubricación cada 480 horas	2-15
Menu Lubricación cada 2100 horas	2-15
Menu Configuración	2-16
Menu Función de Movimiento	2-17
Definir Bastidores para Clientes	2-17

Modo de Prueba	2-18
Menu Diagnósticos	2-18
Unidad de disco	2-19
Cargar un diseño	2-20
Tensar en el bastidor	2-21
Puesta en funcionamiento rápida	2-22
Establecer Posición Inicial	2-22
Seleccionar el Bastidor	2-22
Seleccionar la Orientación del bordado	2-22
Centrar el Bastidor	2-22
Colocar el Bastidor en la Máquina	2-23
Seleccionar un Diseño	2-25
Trazar el Diseño	2-25
Iniciar el Proceso de Bordado	2-25
Velocidad de bordado	2-25
Visualización Inactiva	2-26

3. Accesorios

Bastidor para Gorras Estandar	3-1
Bastidor Granangular para Gorras	3-6
Bastidor Corredizo	3-15
Bastidores en Tela de Araña	3-16
Lámparas	3-18
Mecanismo de bobinado	3-18

4. Mantenimiento efectuado por el Usuario

Instalar una Aguja	4-1
Limpieza	4-2
Lubrificación	4-2
Intervalo de tiempo para lubricar el gancho	4-3
Mantenimiento cada 8 oras	4-4
Mantenimiento cada 40 oras	4-5
Mantenimiento cada 80 oras	4-6
Mantenimiento cada 480 oras	4-9
Mantenimiento cada 2100 oras	4-10
Piezas de repuesto	4-12

5. Guía para localizar y eliminar errores

Rotura del Hilo	5-1
Puntadas Saltadas	5-2
Roturas de la Aguja	5-2
Puntadas Sueltas	5-3
Otros problemas	5-3
Bastidor Granangular para Gorras	5-4

6. Mensajes de Errores

7. Glosario de términos de bordado

Indice

Guías de consulta rápida

Máquina bordado de una cabeza

Características de la EMT 1

Velocidad máxima de bordado

1000 puntadas por minuto

Número de cabezas

1

Agujas por cabeza

1

Medidas

114cm ancho x 79cm altura x 89cm profundidad

45" ancho x 31" altura x 35" profundidad

Peso

91 kg

200 lbs

Peso de envío

130 kg

285 lbs

Consumo de energía

100 W

Nivel de ruido y condiciones de prueba

El nivel de la presión del sonido equivalente continuo A pesado a 1.3 metros del suelo es de 78.5 db.

El nivel de la presión del sonido instantáneo máximo C es de 77.5 db.

El nivel del ruido se midió bordando un diseño de prueba a 800 puntadas por minuto.

Equipo de acondicionamiento de energía recomendado

Acondicionador de línea de energía LC1800 (disponible en la Accessory Resource Corporation).

Tamaño del campo de bordado

28cm. x 50cm (11" x 19.7") con el bastidor corredizo.

26 x 41cm (10.25 x 16.15") con un bastidor tubular.

Opciones

Opción de bastidor para gorras.

Opción de bastidor grandangular para gorras

Opción de bastidor corredizo

Opción mecanismo de bobinado

Opción carro

Compatibilidad

EDS III y Wilcom

Utilización

La EMT 1 está destinada para bordar en productos textiles que se colocan fácilmente en un bastidor de bordado de Melco. La máquina no debe ser usada con cueros gruesos, madera, plásticos ni otros materiales densos.

La EMT 1 está destinada para bordar usando bastidores tubulares y planos, bastidores para gorras y el bastidor corredizo.

Explicación de los símbolos



¡Atención!



Indica que se moverá un componente de la máquina. ¡Mantengan la distancia!



Peligro de golpe. Detrás de esta etiqueta no hay piezas que el usuario pueda reemplazar.
¡No abrir!



Peligro de herirse. ¡Mantengan la distancia!



Peligro de herirse. ¡Mantengan la distancia!



Peligro de herirse. ¡Mantengan la distancia!



Peligro de herirse en la aguja. ¡Mantengan la distancia!

1. Instalación

Lean Vds. todo el manual antes de poner en funcionamiento la máquina. Conserve todo el material de embalaje; si alguna vez tienen que trasladar la máquina, usen el material de embalaje original.

Desembalaje

Quiten las cintas de embalaje que tienen firmemente la caja, usando un cuchillo. Lleven la tapa de la caja, luego quiten las partes laterales de la caja de cartón. Aparten el saco de plástico en el cual se encuentra el equipo. Cuando el saco de plástico ya está quitado, consulten la Figura 1-1 para instrucciones adicionales.

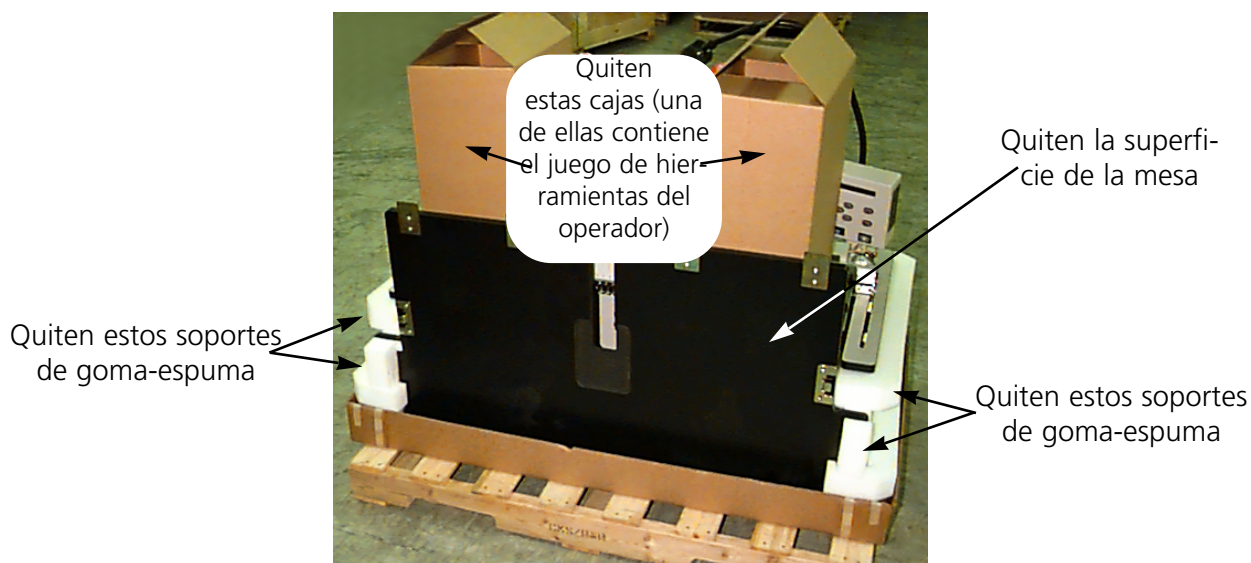


Figure 1-1

Preparen la zona designada para el periférico. Si han comprado Vds. la opción con carro, tienen que escoger un puesto provisorio para la máquina (hasta que hayan ensamblado el carro y apartado las piernas de la máquina). Se necesitan dos personas para levantar el modelo EMT 1. Consulten la Figura 1-2 para localizar los agarraderos. Levanten con otra persona, teniendo cada uno un agarradero de cada parte.

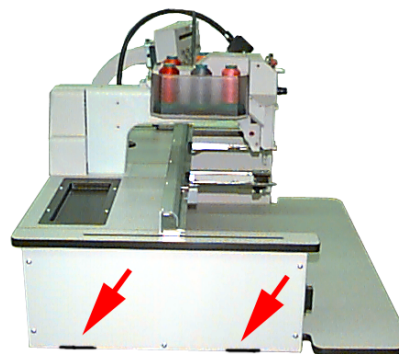


Figure 1-2

Traslado

Asegúrense de que tengan bastante lugar alrededor de la máquina para conseguir acceso a todos sus lados. Empleen dos personas para levantar la máquina; utilicen los agarraderos mostrados en la Figura 1-3.

Si la máquina está en un carro, desenganchen los frenos en las ruedas indicadas antes de intentar trasladar la máquina. Enganchen los frenos cuando la máquina se encuentre en el lugar deseado. Observen las precauciones indicadas a continuación. Vds. no pueden quitar la máquina del carro sin quitar primero los 4 bulones que sujetan la máquina al carro.

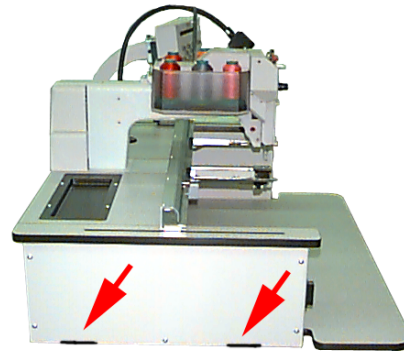


Figure 1-3



Empujen con cuidado en las direcciones mostradas, de lo contrario el carro podría perder el equilibrio y tumbar.

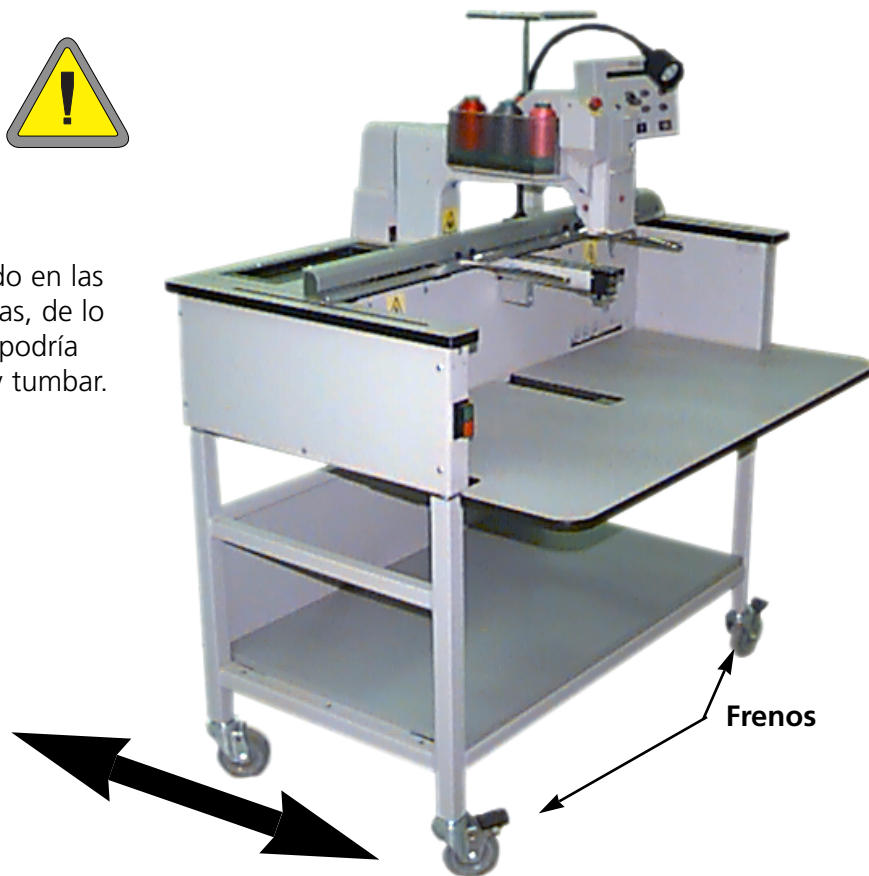


Figure 1-4

Ensamblaje del Carro

Si han comprado Vds. el carro opcional con la EMT 1, tienen que ensamblar el carro y que montar el periférico sobre el carro. La sección siguiente describe como hay que ensamblar el carro y conectar la EMT 1. Para desensamblar, inviertan Vds. estos pasos.

El carro tiene 4 piezas. Estos se ensamblan como mostrado en la Figura 1-5. Utilicen el material incluido para montar el carro.

Respecto a la Figura 1-5, pongan Vds. la pieza 2 en posición horizontal en el suelo. Levanten un lado de la pieza 2 y muevan la pieza 1 hasta el borde. Coloquen la ranura (de la pieza 2) sobre la barra transversal de la pieza 1. Inserten los tornillos necesarios. Sujeten la pieza 4 a la pieza 2 de la misma manera. Fijen la pieza 3 al conjunto.

Dejen los tornillos ligeramente flojos para hacer más facil la sujeción al periférico.

Nota: Cada pieza final tiene 2 superficies (consulten la Figura 1-6). Asegurense de que las superficies a nivel estén apuntando hacia el INTERIOR o sea el centro del carro. Las piezas finales no corresponderán adecuadamente si las superficies a nivel están apuntando hacia el exterior.

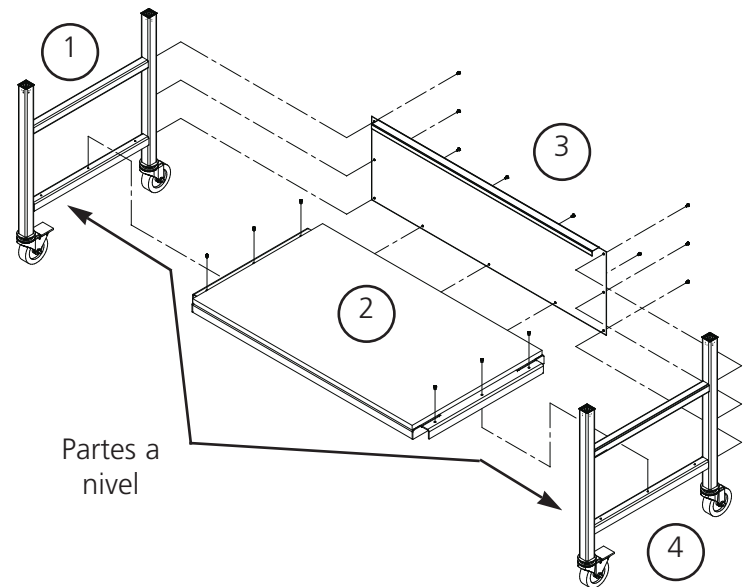


Figure 1-5

Pieza terminal del carro
(vista desde arriba)

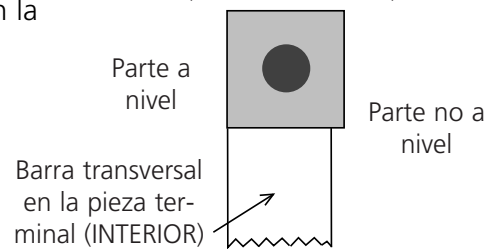


Figure 1-6

Montaje de la EMT 1 sobre el carro

1. Quiten la superficie de la mesa.
2. Quiten las cubiertas laterales; hay 5 tornillos que sostienen cada cubierta lateral en su sitio (vean la Figura 1-7). Utilicen la llave hexagonal para pernos roscados de 4mm, incluida en la caja de herramientas del operador, para apartar los tornillos.

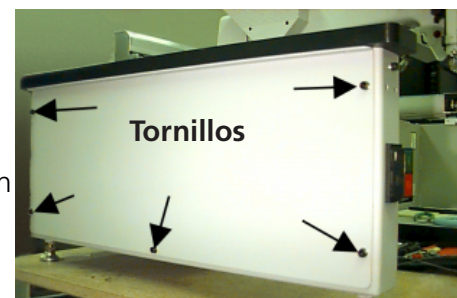


Figure 1-7

Atención! Las cubiertas laterales son pesadas; si las dejan Vds. caer, podrían deteriorarse.

3. Levanten la máquina y sostenganla firmemente. La máquina tendría que ser elevada en aproximadamente 4 pulgadas (10cm).
4. Quiten las 4 „piernas“ desde el periférico (vean la Figura 1-8). Giren la tuerca indicada para desatornillar la pierna del periférico.
5. Levanten la EMT 1 (se necesitan 2 personas) y coloquen prudentemente la máquina sobre los „pilares“ del carro. Los 4 orificios en los cuales son sujetadas las piernas tendrían que estar al mismo nivel que los 4 orificios en los pilares del carro.
6. Aseguren la máquina sobre el carro utilizando los 4 tornillos de cabeza hexagonal, una arandela plana y una arandela o sea placa de bloqueo (incluidos con el carro). Consulten la Figura 1-9. Instalen la arandela plana, luego la arandela de bloqueo, luego el tornillo.
7. Aprieten los tornillos que sostienen el carro (estos tornillos han sido dejados flojos durante la fase de ensamblaje del carro).
8. Coloquen de nuevo las cubiertas laterales.
9. Coloquen de nuevo la superficie de la mesa (si quieren).

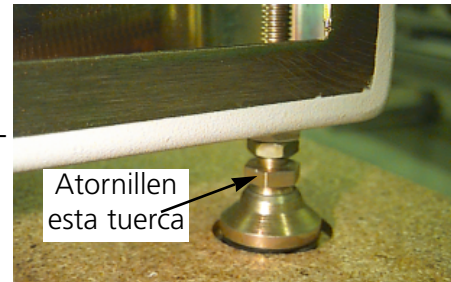


Figure 1-8



Figure 1-9

Cables de conexión

Requisitos eléctricos

Melco recomienda utilizar una línea especializada con un protector contra las subidas de tensión (disponible en la Accessory Resource Corporation). No usen ningún cable eléctrico que parece estar dañado. Si su cable de conexión parece estar dañado, ordenen un nuevo cable de conexión de su representante de la Melco.

1. La Figura 1-10 muestra la corriente en posición ENCENDIDA. APAGUEN la corriente antes de conectar un cable ALGUNO.
2. Si el periférico de Vds. está dotado de un interruptor selector de tensión, ajustenlo Vds. en la posición correcta para la zona de Vds.
3. Enchufen la clavija del cable eléctrico en la parte posterior de la unidad como mostrado en la Figura 1-11.
4. Enchufen la otra extremidad del cable en el protector contra las subidas de tensión.
5. Conecten el protector contra las subidas de tensión a la fuente de corriente eléctrica.

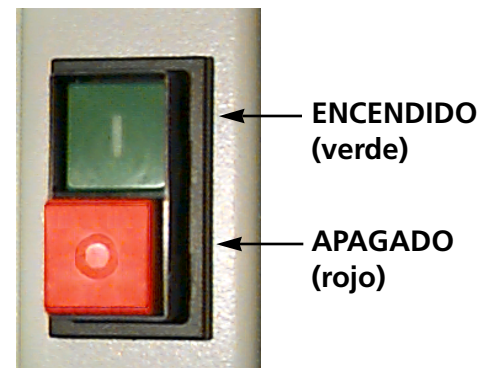


Figure 1-10

Rear of peripheral

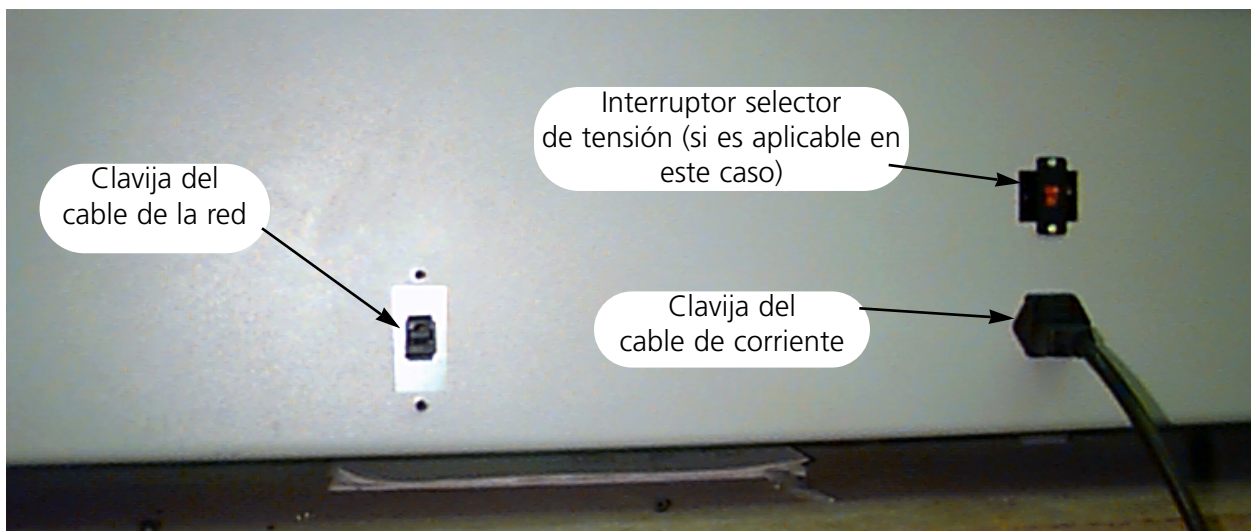
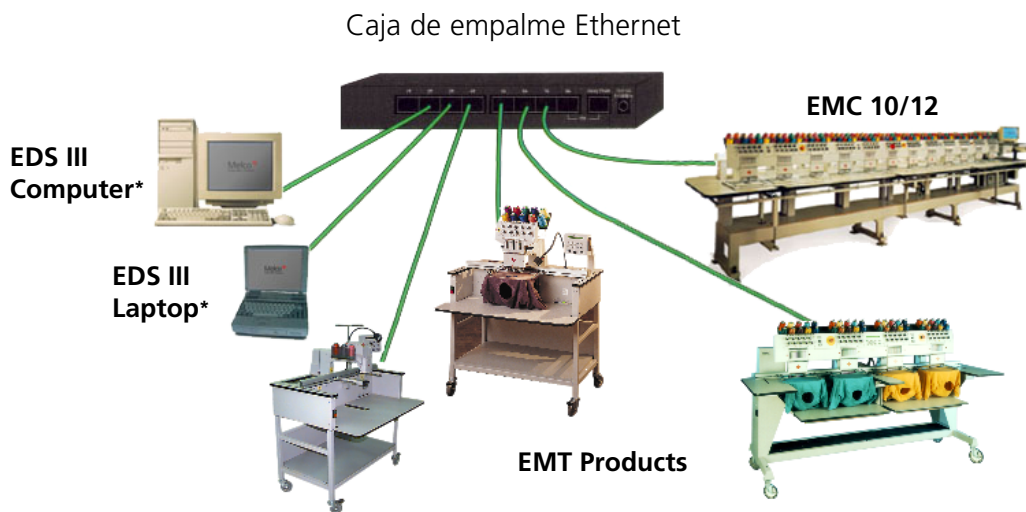


Figure 1-11

Conexión del periférico a la red

La línea de productos EMT es compatible con la tecnología de red Ethernet. Con Ethernet, los periféricos se conectan a una caja de empalme, y esta se conecta a un ordenador EDS III o sea Wilcom. La caja de empalme es un pequeño dispositivo electrónico que contiene un cierto número de tomas de corriente jack (para los cables) y de luces para señalar los diagnósticos. Los periféricos, los ordenadores EDS III y los ordenadores Wilcom pueden ser enchufados en cualquier puerta de entrada de la caja de empalme. Pueden Vds. conectar tantos periféricos o sea ordenadores cuantos la caja de empalme pueda soportar. Si tienen Vds. más periféricos o sea ordenadores que el número de las puertas de entrada de la caja de empalme, pueden Vds. conectar 2 (o más) cajas de empalme juntas, en cadena o sea en forma de „margarita“. Consulten la Figura 1-12 para una muestra de red Ethernet.



Cada cable puede tener un largo de hasta 100 metros (327 pies). Las cajas de empalme pueden ser conectadas en cadena, en forma de „margarita“ para crear más capacidad o sea distancia.

Figure 1-12

Nota: Pueden Vds. tener tantos sistemas licenciados EDS III operando en una red Ethernet cuantos quieran. Para cada ordenador que funciona en la red con un EDS III hay que tener un sistema EDS licenciado (incluso el programa de fiabilidad), instalado para funcionar en debida forma.

Puesta inicial en funcionamiento

Pruebas de diagnósticos

Cada vez que es puesto en marcha, el periférico pasa por una serie de pruebas de diagnóstico.

Una serie de mensajes relampaguearán en la pantalla. Estos diagnósticos verifican el funcionamiento correcto del ordenador CPU del periférico y la ficha de la red (si existe). Después de las pruebas, la pantalla visualizará el nivel de revisión BIOS; si utilizan Vds. una red Ethernet y si ningún ordenador EDS o Wilcom está en línea, la pantalla podría visualizar: Inserten Disco de Carga Inicial (Insert Boot Disk).







Si cualquier de los diagnósticos no logra, el ordenador CPU se parará y la máquina no efectuará la carga inicial. Esto indica un problema en su ordenador. Ponganse en contacto con su Representante de Servicio de la Melco.






Configuración del periférico

La primera vez que la máquina es puesta en marcha, esta tiene que ser configurada con un programa de periférico y un nombre de unidad. Esta información es almacenada en la memoria y será recuperada durante cada puesta en funcionamiento. Si el periférico no está configurado correctamente, no funcionará debidamente y podría resultar dañado.

El nombre de unidad es una dirección única para cada máquina. La máquina usa la dirección única EtherNet como un ajuste estandar. Vds. pueden cambiar esta dirección en cualquier nombre de 16 (o menos caracteres). Utilicen un nombre único para cada máquina, en caso de que tengan Vds. más de una máquina conectada a la red.

Para configurar el periférico:

1. Pongan el interruptor en la posición de ENCENDIDO.
2. Ignoren cualquier mensaje relampagueando en la pantalla de cristal líquido LCD.
3. Aprieten y mantengan apretadas    al mismo tiempo, por 12 segundos después de haber encendido la corriente.
4. Continuen manteniendo pulsadas las teclas hasta que la máquina emita una señal sonora, luego sueltenlas.
5. En la pantalla de cristal líquido LCD tendría que ser visualizado el nombre del modelo; aprieten  o sea  para desarrollar la pantalla hasta el nombre del modelo correcto al que pertenezca su máquina.
6. Aprieten  y el programa del periférico ya está instalado.







7. Aprieten  o sea  para cambiar los caracteres en el nombre y aprieten  o sea  para mover al carácter próximo o precedente.
8. Aprieten  para establecer el nombre de la unidad.

Ahora la máquina tendría que estar configurada correctamente.

Selección del idioma

Todos los productos de Melco usan el inglés como idioma estandard. Si quieren Vds. cambiar la visualización en la pantalla a un idioma diferente, sigan estos pasos para seleccionar el idioma de la máquina:

Nota: La máquina tiene que ser configurada y los archivos RSA tienen que estar cargados ya antes de que puedan Vds. cambiar el idioma de visualización en la pantalla.

1. Aprieten   para introducir Selección del Idioma.
2. Aprieten  o sea  para desarrollar en la pantalla las selecciones disponibles de idiomas.
3. Cuando el idioma deseado está seleccionado, aprieten   para volver al Menu Principal.

2. Operation

Este capítulo describe el funcionamiento de la máquina; además, los operadores deben asistir a un curso de adiestramiento aprobado por Melco antes de llevar a cabo cualquier maniobra en la máquina.

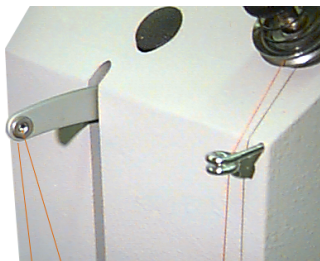


Figure 2-1

Peligros durante el funcionamiento



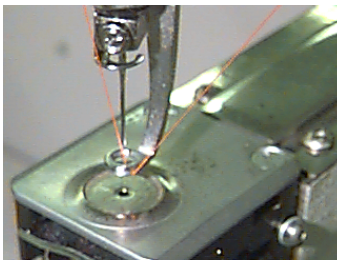
¡Atención! A continuación se mencionan las zonas de riesgo o peligro con las que se podrían encontrar durante la maniobra. Utilicen siempre gafas protectoras cuando operen la máquina a fin de prevenir heridas en caso de rotura de la aguja. No lleven vestidos holgados mientras están operando la máquina.



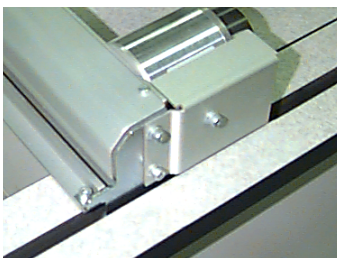
Oscilación de la palanca de compensación (entrega-hilo)
Eviten tocar las palancas de compensación (entrega-hilo) durante el funcionamiento.



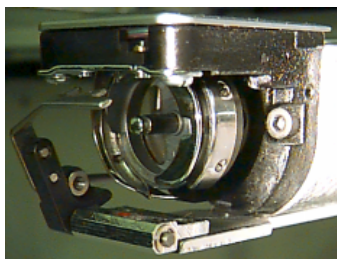
Puntos que presentan el peligro de herirse en el bastidor para gorras
Eviten tocar el bastidor de la gorra, el dispositivo de accionamiento o la barra del dispositivo de accionamiento



Agujas al descubierto durante el funcionamiento
Eviten colocar partes del cuerpo u otros objetos debajo de las agujas durante el funcionamiento.



Puntos que presentan el peligro de herirse
Eviten apoyar las manos u otros objetos sobre la superficie de la mesa durante el funcionamiento. Eviten extender las manos tras el carro x durante el funcionamiento, con o sin la superficie de la mesa en su sitio.



Rotación del gancho giratorio
Eviten cambiar el hilo inferior de bobina durante la operación. Eviten colocar las manos u otros objetos en la área del gancho giratorio durante el funcionamiento. No accionen la máquina sin el dispositivo de protección del gancho en su sitio.

Enhebrado

El carro de portacarretes de plástico, que se encuentra por encima de la cabeza de bordado, puede sostener hasta seis bobinas de hilo. La figura 2-3 muestra como están numeradas las posiciones del hilo en el carro de portacarretes. El portacarretes es la estructura metálica que se encuentra por encima de la cabeza de bordado. Este dirige los hilos hacia la parte delantera de la máquina.

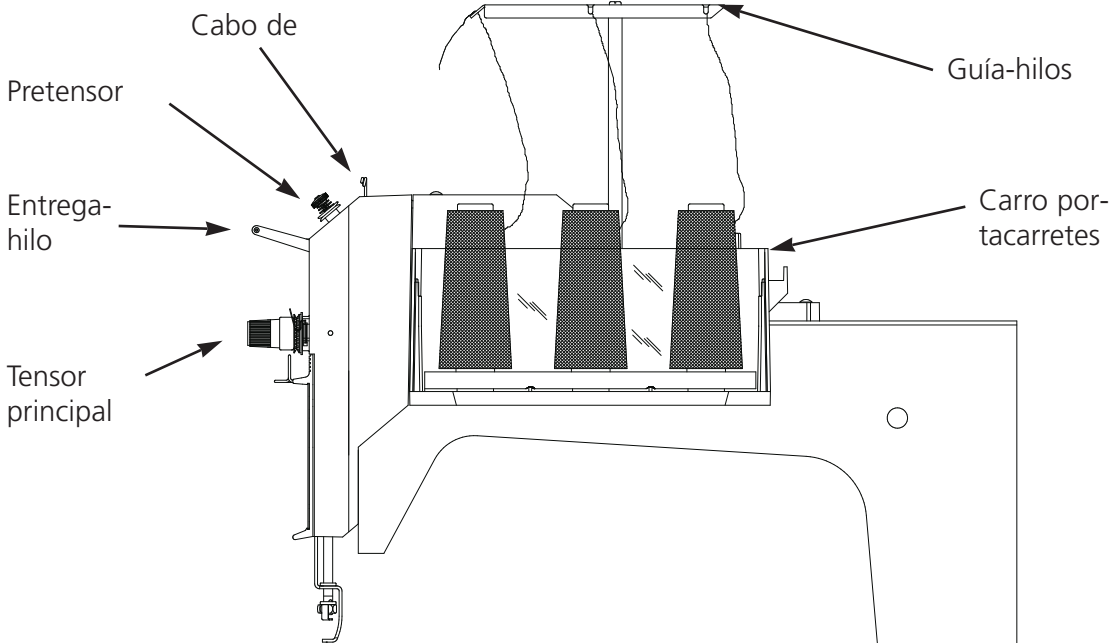
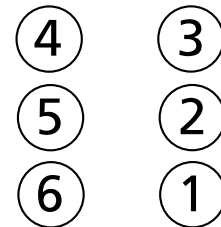


Figure 2-2

El portacarretes tiene orificios de guía a lo largo de la parte delantera para todas las posiciones del hilo. En cada parte lateral también hay orificios de guía para las posiciones 2 hasta 5. Las posiciones número 1 y 6 están tan cerca de la parte anterior que no se necesitan orificios laterales.



Parte delantera de la máquina

Sigan estos pasos para enhebrar la EMT 1:

1. Coloquen un carrete de hilo en el carro de portacarretes.
2. Conduzcan el hilo hacia la parte delantera de la máquina de bordado. Para las posiciones 2 hasta 5, conduzcan el hilo a través de los orificios laterales, desde la parte exterior hacia la parte interior.

Figure 2-3

3. A lo largo de la parte delantera del portacarretes hay seis pares de orificios. La figura 2-4 muestra cual par de orificios corresponde a cada posición de carrete de hilo. El hilo tendría que ser conducido a través del par de orificios como mostrado en la Figura 2-4.

4. Conduzcan el hilo a lo largo de la parte delantera del portacarretes para cada posición de hilo. Tiren 3-5 pulgadas (7.5-12.5 cm) de hilo por el portacarretes.

5. Seleccionen el hilo que van a utilizar para su diseño, luego conduzcanlo por el ojal de lizo en la parte superior de la cabeza.

6. Conduzcan el hilo hacia abajo, alrededor del centro del disco metálico del pretensor.

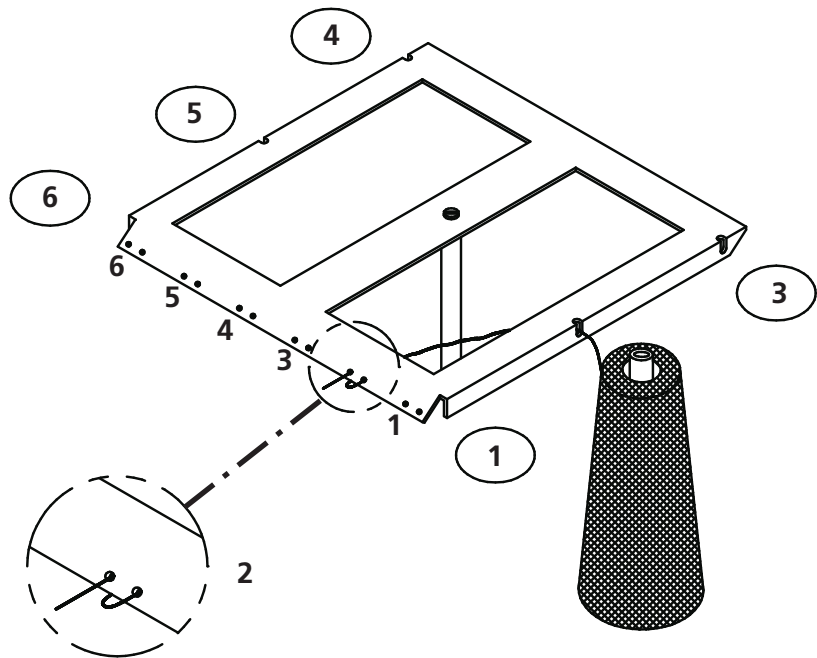


Figure 2-4

7. Conduzcan el hilo por el segundo ojal de lizo y hacia abajo hasta el tensor principal (vean la Figura 2-5). Envuelvan el hilo alrededor del disco principal del pretensor, en el sentido de las agujas del reloj, una vez y media.

8. Hagan pasar el hilo a través del resorte de compensación entrega-hilo, que está conectado con el tensor principal. Cuando tiran Vds. del hilo, el resorte de compensación entrega-hilo tendría que moverse e interrumpir el contacto con el soporte sensor de rotura de hilo.

9. Hagan pasar el hilo hacia abajo por la guía de hilo superior.

10. Traigan el hilo hacia arriba y pasenlo por el ojal de la palanca entrega-hilo, desde la derecha hacia la izquierda.

11. Deslicen el hilo por la guía de hilo, luego por la guía de hilo inferior.

12. Pasen el hilo a través del ojo de la aguja desde adelante hacia atrás.

12. Pasen el hilo a través del centro del prensatelas.

13. Tiren del hilo hasta que sientan la presión del tensor.

14. Fijen la tensión a un equivalente de los 80-120 gramos necesarios para tirar del hilo por la extremidad de la aguja.

15. Envuelvan el hilo alrededor del tornillo de retención y corten la extremidad hasta una longitud de aproximadamente una pulgada.

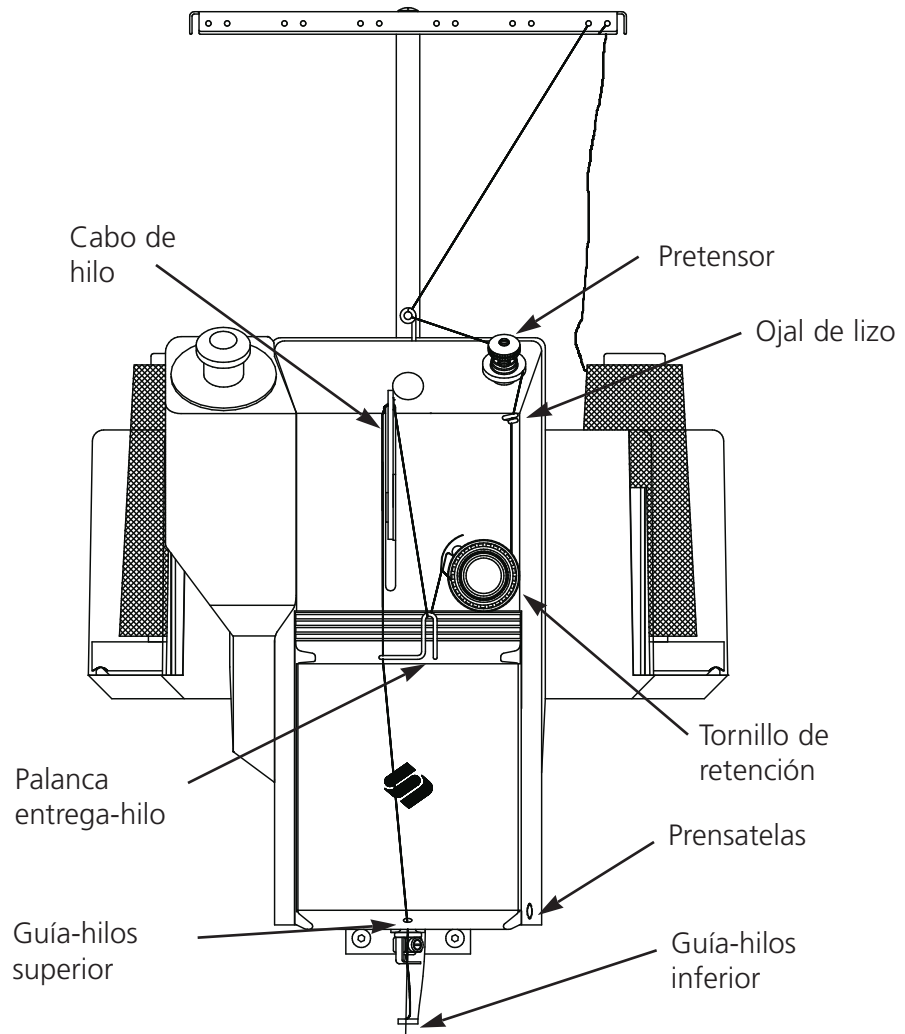


Figure 2-5

Tensiones

Las tensiones del bordado se controlan de ambos lados, al lado del hilo superior y al lado del hilo inferior, de bobina. Para fijar la tensión borden una columna de cordón o sea borden una letra mayúscula „I“. Al revés tendrían que tener hilo inferior de bobina sobre aproximadamente 1/3 del ancho total de la columna de cordón. Si no lo tienen, consulten la tabla siguiente para ajustar las tensiones.

Nota: No traten de evaluar la tensión mirando el revés de un relleno.

Problema	Solución
El hilo inferior está visible en la parte superior de la prenda	Tensión superior de la aguja excesiva tensa y/o tensión del hilo inferior insuficiente
Más de 1/3 de la columna de cordón muestra el hilo inferior al revés de la prenda	Tensión del hilo inferior excesiva y/o tensión del hilo superior insuficiente
Menos de 1/3 de la columna de cordón muestra el hilo inferior al revés de la prenda	Tensión del hilo inferior y/o superior excesiva
Distorsión del diseño	Tensión del hilo superior y/o inferior excesiva
El hilo superior del diseño está flojo (está creando lazos)	Tensión del hilo superior insuficiente

Tensiones del hilo superior

Pretensores

El propósito del pretensor es de sujetar el hilo bien tenso para el tensor principal. El hilo tendría que tirar fácilmente pasando por los pretensores.

Tensores principales

Fijen la tensión del hilo superior. Ajusten la tensión girando el botón en el sentido de las agujas del reloj. Suéltela girando el botón en el sentido contrario a aquello de las agujas del reloj.

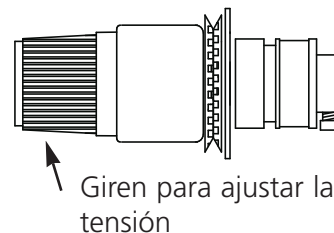


Figure 2-6

Tensiones del hilo inferior

Dejen que cuelguen libremente 2-3 pulgadas (5-7.5 cm.) de hilo. Inserten la bobina y la caja de la bobina con el cabo de hilo apuntando hacia arriba. Fijen la tensión en aproximadamente las 7-14 onzas (20-40 gramos) necesarias para tirar del hilo desde la bobina.

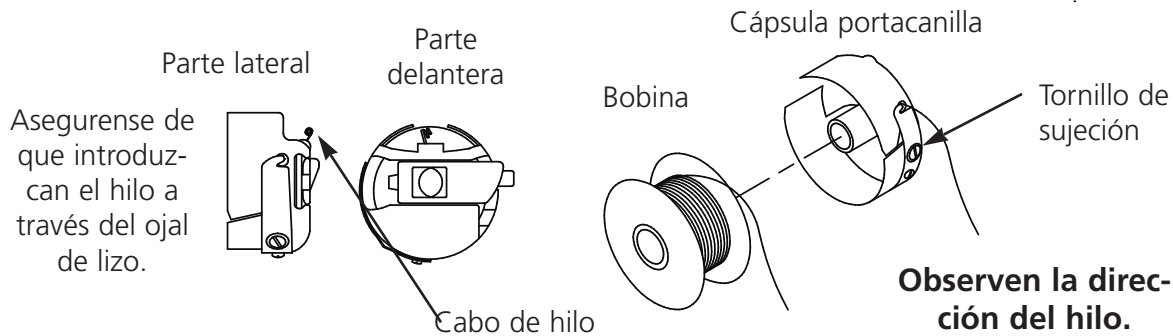
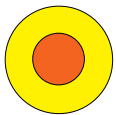


Figure 2-7

Teclado



Interruptor para la parada de emergencia (amarillo claro, con un centro rojo); interrumpe inmediatamente todo movimiento de costura; para restablecer, tirelo o gírenlo ligeramente y el botón entrará de nuevo en su lugar.














Comienza el bordado (a veces llamado botón de puesta en marcha). También se usa para efectuar ciertas funciones seleccionadas del menú Función. Tenganlo abajo para bordar a velocidad reducida, con pequeños movimientos intermitentes.















Para o sea detiene el movimiento de la máquina. Aprieten dos veces para permitir ligeros empujes manuales del bastidor cuando se encuentran Vds. en el centro del diseño.






Se usa para mover "bastidor adelante" o "bastidor atrás" en el menú inactivo o MOVER BASTIDOR. Si tienen Vds. la tecla apretada 10 segundos, empezará el movimiento auto del bastidor; cuando el movimiento auto ha empezado, tienen que apretar  para parar el movimiento del bastidor. El ajuste estándar es mover el bastidor en una puntada a la vez.

-  Se desplaza de un menú al siguiente. Después de que aparezca el último menú, vuelve al primer menú.
-  Nunca se usa sola. Se mantiene pulsada mientras se pulsa una tecla adicional, permitiendo que la otra tecla asuma una función alternativa.
-  Efectúa una selección. Es similar a hacer clic con el botón OK en Windows o pulsar la tecla [ENTER] en el teclado.
-  Cambia la velocidad del carro del bastidor - rápido o lento - cuando mueven Vds. el bastidor, con ligeros empujes manuales.
-  Mueve la posición de la aguja a la derecha en el campo de bordado (el bastidor se mueve a la izquierda). También se usa para seleccionar valores para las opciones de los sub-menús.
-  Mueve la posición de la aguja a la izquierda en el campo de bordado (el bastidor se mueve a la derecha). También se usa para seleccionar valores para las opciones de los sub-menús.
-  Mueve la posición de la aguja hacia atrás dentro del campo de bordado. También se desplaza hacia arriba en una lista de menús. Se usa asimismo para cambiar los valores de los sub-menús.
-  Mueve la posición de la aguja hacia adelante en el campo de bordado. También desenrosca en la pantalla, hacia abajo, una lista de menús. Se usa asimismo para cambiar los valores de los sub-menús.
-  No funciona en la EMT 1.
-  Interruptor que permite activar el movimiento del soporte del bastidor; mantengánlo pulsado y utilicen las teclas de flechas para posicionar el soporte del bastidor.



Teclas „calientes“

-   Cuando son pulsadas simultáneamente, estas teclas muestran el menú anterior.
-   Cuando son pulsadas simultáneamente, salen de cualquier sub-menú y se muestra uno de tres menús inactivos, incluso cuando la máquina está bordando.
-   Cambia entre el Menú Principal y el menú de Servicio/mantenimiento.
-   Aumenta la velocidad máxima de bordado en incrementos de 50 p.p.m. (puntadas por minuto) (mientras la máquina está bordando).
-   Disminuye la velocidad de bordado en decrecimientos de 50 p.p.m. mientras la máquina está bordando.
-   Cambia a la Selección del Idioma desde el menú actual.




Los Menus

La estructura de los menús está dividida en dos menús de nivel superior, el Menú Principal del Usuario y el menú de Servicio/mantenimiento. Para cambiar entre estos menús de nivel superior aprieten  . Para andar en un cualquier sub-menú de los dos menús de nivel superior, aprieten . Aquí más abajo hay una lista de todos los menús disponibles en cada uno de ellos y de los mandos disponibles.




Menú Principal del Usuario

El Menú Principal del Usuario es el menú en el cual la máquina va automáticamente, cuando es puesta en marcha, según su ajuste estándar. Todas las funciones necesarias para bordar se encuentran en este menú. En el Menú Principal del Usuario hay ocho sub-menús. Aprieten   para conmutar entre el Menú Principal y el menú de Servicio/mantenimiento.



Menú Directorio del Disquete

Alista los diseños que se encuentran sul disquete en la Unidad del Disco de la EMT. Usen  o bien  para hacer desarrollar en la pantalla los nombres de los diseños. Aprieten  para cargar el diseño en la memoria de la máquina. Este menú no aparecerá si no está seleccionado NINGUN FORMATO (consulten el Formato del Disco de Diseños para información adicional).



Menú Diseño

Alista los diseños memorizados en la memoria de la máquina. Utilicen  o sea  para hacer desarrollar los nombres de los diseños. Aprieten  para seleccionar el diseño que tiene que ser bordado. En la cola de espera pueden ser puestos hasta 16 diseños (o sea hasta 500 K).

Menú Realizar Diseño


Conferma que el diseño seleccionado está listo para ser bordado. Aprieten  para cargar el diseño en la cola de espera (hasta 16 diseños pueden ser puestos en la cola de espera—o sea hasta 500K). Aprieten  (la máquina emitirá varias señales sonoras de beep para iniciar a bordar el diseño).

Menu Función




Todos los mandos en este menu causan el movimiento de la máquina y varias señales sonoras de beep. Los mandos están descritos más abajo. Aprieten  o sea  para visualizar las selecciones.




Ir al centro del bastidor?

Determina un movimiento X/Y al centro del bastidor seleccionado. Permitido solamente si no se encuentran Vds. en la mitad de un diseño puesto en la cola de espera. Aprieten  para efectuar esta función.

Trazar el contorno del diseño?





Traza el contorno del diseño puesto en la cola de espera. Cuando se aprieta  una vez durante el proceso de trazar la función de trazado se va a parar temporariamente. Aprieten  para continuar el trazado, o bien aprieten  de nuevo para interrumpir. Consulten la parte Trazar el Diseño de la sección Puesta en Funcionamiento Rápida para información adicional.

Establecer posición inicial?





Determina los motores de los ejes X e Y de moverse en la posición inicial y luego de volver a sus posiciones de puesta en marcha. Esta posición está definida como posición inicial. Aprieten  para realizar esta función. Si no se crea una condición de error, esta función es efectuada automáticamente, cada vez que la máquina es puesta en marcha.

Recuperación en caso de interrupción de corriente?


El sistema de recuperación en caso de interrupción de corriente les permite continuar el bordado de un diseño después de que la máquina haya sufrido una interrupción de energía eléctrica. Esto puede producirse si un error exige APAGAR el interruptor de corriente y luego volver a ENCENDERlo o bien si se produce un corte en la red de suministro de energía. Sigán estos pasos para recuperar su posición en el diseño y continuar bordando.

1. Si hay una prenda grande ya instalada, retírenla de la cabeza cuando la corriente esté apagada.
2. Enciéndan la corriente. Esperen que la máquina arranque e se ponga en marcha.
3. Hagan desarrollar en la pantalla los menus, hasta que la pantalla indique MENU FUNCIÓN.
4. Aprieten  . La pantalla indicará Ir al centro del bastidor?
5. Aprieten  hasta que la pantalla visualice IR A CABEZA ARRIBA.
6. Aprieten  . (si están Vds. usando Wilcom, puede ser que tendrán que enviar de nuevo el diseño).
7. Aprieten  hasta que la pantalla muestre RECUPERACIÓN EN CASO DE INTERRUPCIÓN DE LA CORRIENTE.




8. Aprieten  . Los conjuntos del soporte y del carro del bastidor se moverán para hallar la posición inicial, después volverán a la puntada que sigue a la última puntada bordada antes de la interrupción de corriente. Esto podría tardar aproximadamente un minuto, si se trata de un diseño grande.
9. Aprieten   para volver al menú del nivel superior.
10. Vuelvan a instalar la prenda grande que ha sido retirada durante el paso 1 (en caso de que hayan quitado una).
11. Aprieten  . El periférico continuará el bordado.





Volver al punto de salida?

Vuelve a la posición de salida de un diseño que ha sido bordado parcialmente. Aprieten  para efectuar esta función.

Volver a la última posición de bordado?

Vuelve a la última posición de bordado antes de continuar, si un ligero empuje manual X/Y ha sido efectuado para mirar el diseño. Aprieten  para ejecutar esta función. Pueden Vds. utilizar esta función si han movido manualmente el eje x o sea y en la mitad del diseño. Esta función les traerá hacia atrás, a la última posición, donde ha sido bordada la última puntada.

Ir a la puntada?


Les permite de mover a un cierto número de puntadas en un diseño. Aprieten  para efectuar esta función. Aprieten   o bien  para cancelar el número. Por ejemplo, pueden Vds. utilizar esta función para mover a una cierta posición en un diseño que eventualmente no ha sido bordado bien.

Press  or  to change a character







Press  or  to change the cursor position

Ir a cabeza arriba?

Determina un movimiento a la posición testa arriba y la máquina está pronta para bordar. Aprieten  para efectuar esta función.

Menu Opciones

Utilizado para ajustar todas las opciones de la máquina. Aprieten  o bien  para visualizar las selecciones. Usen  o bien  para seleccionar las opciones del sub-menu. Todas las opciones están memorizadas en la memoria de la máquina hasta que sean cambiadas manualmente o sea hasta que se efectue un restablecido duro.

Seleccionar el bastidor:

Alista todos los bastidores definidos. Los bastidores aparecerán en la unidad que seleccionan Vds. durante la configuración (por ejemplo inglés o métrico). A continuación encuentran Vds. la lista de los bastidores definidos:

- 11.8" X 14.2" (30 X 36cm) Tubular
- 8.3" (21cm) Tubular
- 7.1" (18cm) Tubular
- 5.9" (15cm) Tubular
- 4.7" (12cm) Tubular
- 11.8" X 17.3" (30 X 44cm) Tubular
- 8.3" (21cm) Circular
- 7.1" (18cm) en Tela de Araña
- 5.9" (15cm) en Tela de Araña
- 4.7" (12cm) en Tela de Araña
- 3.5" (9cm) en Tela de Araña
- 2.8" (7cm) en Tela de Araña
- Bastidor para Calcetines
- Bastidor Corredizo
- 2.8" X 5.6" (7 X 14.2cm) Bastidor Grande para Gorras
- 2.5" X 5.6" (6.3 X 14.2cm) Bastidor Pequeño para Gorras
- 2.8" X 14.3" (7 X 36.2cm) Bastidor Granangular para Gorras

Opción de orientación del bordado:

Pueden Vds. seleccionar de ocho orientaciones de bordado diversas, representadas por la letra F (como ilustrado a la derecha). Esta opción es utilizada para girar un diseño en el bastidor (por ejemplo, para gorras, deberían Vds. cambiar la orientación).

**Modo turbo:**

Cuando esta función está desactivada, la máquina borda a velocidad reducida, y el resultado será un bordado de mejor calidad, pero a una velocidad de bordado más baja. Según el ajuste estándar este modo está activado. Cuando el modo Turbo está activado la máquina está bordando a velocidad máxima.



Centrar el diseño:

Les permite de centrar el diseño respecto al punto de salida. En esta función está activado el valor estándar.

Formato del disquete de un diseño:


Determina el formato de un disquete cuando se carga un diseño desde un disquete. Las opciones son DOS, TAJIMA, BARUDAN FMC, BARUDAN FDR, ZSK y NINGUN FORMATO. Tienen Vds. que seleccionar el formato para poder cargar un diseño. La opción NINGUN FORMATO hará desaparecer el menu Directorio desde la lista de los menus. Esto evitará pulsaciones de teclas inútiles si no cargan Vds. nunca diseños desde la unidad disco. Seleccionen Vds. un otro formato que NINGUN FORMATO para hacer que el menu Directorio aparezca de nuevo.

Menu Bastidor


Determina la función de mover el bastidor hacia adelante y hacia atrás. Cambien apretando  o bien .

Menu Restablecer



Cancelar diseño

Cancela el diseño actual de la cola de espera (pero no cancela el diseño en la memoria). Aprieten  para efectuar esta función.

Restablecido duro

Restablece todas las opciones que pueden ser seleccionadas por el usuario, a los valores estandard; el diseño actual es cancelado desde la cola de espera. Aprieten  para efectuar esta función.

Menu Servicio/Mantenimiento

Contiene todas las funciones de servicio y de mantenimiento. En el menu Servicio/mantenimiento hay once sub-menus. Aprieten   para conmutar entre el Menu Servicio/Mantenimiento y el Menu principal.

Menu Sincronización Cabeza

Utilicen la descripción siguiente de las teclas para per mover a cada posición. Consulten la sección Ajuste del Gancho Giratorio del Manual Técnico para información adicional. La posición Z (en grados) será visualizada después de cada función.



Ir a cabeza arriba

Determina el eje z de hacer una rotación más y de pararse con la aguja en posición alzada.

Una rotación

Determina el eje z de moverse a la posición cabeza alzada cuando la aguja está en posición bajada.

Profundidad de la aguja

Esta función tiene que ser efectuada después del mando Una rotación, para asegurarse de que el eje z está en la posición correcta.

Ajuste del gancho giratorio

Esta función tiene que ser efectuada después del mando Profundidad de la aguja, para asegurarse de que el eje z está en la posición correcta.

Punto superior muerto

Esta función tiene que ser efectuada después del mando Profundidad de la aguja, para asegurarse de que el eje z está en la posición correcta.

Utilizada par fijar la posición superior de parada.

1 grado hacia adelante

Determina el eje z de moverse hacia adelante en un grado.

10 grados hacia adelante

Determina el eje z de moverse hacia adelante en diez grados.


1 grado hacia atrás 

Determina el eje z de moverse hacia atrás en un grado.

10 grados hacia atrás 

Determina el eje z de moverse hacia atrás en diez grados.

Posición Z  

Desbloquea el eje z para permitir la rotación manual con la visualización de la posición de Z en grados. Aprieten  dos veces para salir de la posición Z y para fijar el eje Z.

Menu Lubricación 4 horas

Vayan Vds. a este menu cuando aparece el mensaje tiempo para lubricar el gancho. Este menu determina la máquina de mover el gancho giratorio en su posición apropiada para la lubricación. Consulten la sección Lubricación del Capítulo 4 para ver el lugar adecuado para aplicar el lubricante.

Menu Lubricación 8 horas

Vayan Vds. a este menu cuando aparece el mensaje tiempo debido para la lubricación de cada 8 horas. Este menu determina la máquina de moverse a la su posición apropiada para la lubricación. Consulten la sección Lubricación del Capítulo 4 para ver el lugar adecuado para aplicar el lubricante.

Menu Lubricación 40 horas

Vayan Vds. a este menu cuando aparece el mensaje tiempo debido para la lubricación de cada 40 horas. Este menu determina la máquina de moverse a la su posición apropiada para la lubricación. Consulten la sección Lubricación del Capítulo 4 para ver el lugar adecuado para aplicar el lubricante.

Menu Lubricación 80 horas

Vayan Vds. a este menu cuando aparece el mensaje tiempo debido para la lubricación de cada 80 horas. Este menu determina la máquina de moverse a la su posición apropiada para la lubricación. Consulten la sección Lubricación del Capítulo 4 para ver el lugar adecuado para aplicar el lubricante.

Menu Lubricación 480 horas

Vayan Vds. a este menu cuando aparece el mensaje tiempo debido para la lubricación de cada 480 horas. Este menu determina la máquina de moverse a la su posición apropiada para la lubricación. Consulten la sección Lubricación del Capítulo 4 para ver el lugar adecuado para aplicar el lubricante.



Menu Lubricación 2100 horas

Vayan Vds. a este menu cuando aparece el mensaje tiempo debido para la lubricación de cada 2100 horas. Este menu determina la máquina de moverse a la su posición apropiada para la lubricación. Consulten la sección Lubricación del Capítulo 4 para ver el lugar adecuado para aplicar el lubricante.



Menu Configuración

Este menu les permite de configurar ciertas opciones. Normalmente estas opciones se configuran solamente una vez, pero pueden Vds. ajustarlas quantas veces quieran. Cuando se efectua un restablecido duro, todos estos valores volverán a sus valores estandard. Hay las opciones siguientes:



Acumular agujas alzadas:

Acumula el número de agujas alzadas consecutivas y lo convierte en un solo movimiento grande. En esta opción está activado el valor estandard. Aprieten  o bien  para cambiar.



A FDD (fin del diseño) volver al punto de salida del diseño:

Determina un movimiento X/Y hacia atrás, a la posición inicial del diseño, si el punto final no es el mismo. En esta opción está activado el valor estandard. Aprieten  o bien  para cambiar.



Iniciar el movimiento de descentramiento del bastidor:

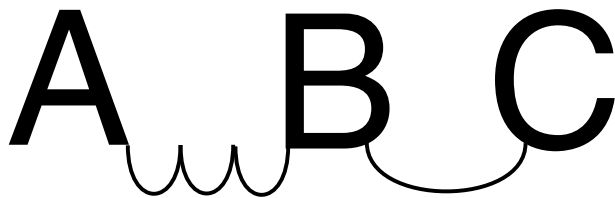
Permite un tiempo retrasado del inicio del movimiento X/Y del bastidor en incrementos de 5 grados, según los varios tipos de materiales utilizados. Los valores son desde 0 hasta 20. 0 es el movimiento normal y el valor estandard. Este tiempo de inicio retrasado podría tener como resultado una mejor calidad de bordado en tejidos delicados, visto que le permite a la aguja de salir completamente del tejido antes de que se efectue un movimiento del soporte del bastidor. No perjudica la velocidad de bordado, al contrario, el soporte se mueve aun más rápidamente. Aprieten  o bien  para cambiar.

Unidad de medida:



Permite la selección de todos los mandos del operador en IN (inglés) o CM (métrico). Inglés es el ajuste estandard. Aprieten  o sea  para cambiar.

Límites del bastidor:





Establece los límites del bastidor en posición CONENCTADO o DESCONECTADO. En esta opción el ajuste estandard es CONECTADO. Si fijan Vds. los límites del bastidor en posición DESCONECTADO, la máquina no emitirá una señal sonora cuando encontrará un límite del bastidor durante el proceso de trazado. Por ello arriesgan Vds. de golpear el bastidor durante el proceso de bordado cuando los Límites del Bastidor están en posición DESCONECTADO. Aprieten  o bien  para cambiar.

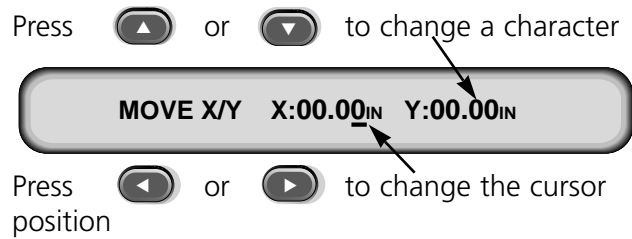


Filtrado del diseño:

Filtra un diseño cuando está puesto en la cola de espera. La filtración elimina todas las puntadas iguales con o más pequeñas que el largo seleccionado para la puntada corta. Los saltapuntos y las elevaciones de aguja se cambian en puntadas normales, si su suma es de menos de 12.7mm. Si su suma es de más de 12.7mm, serán divididos en saltapuntos iguales, de menos de 12.7mm. Consulten el ejemplo de la ilustración a la derecha. 3 saltapuntos (20 puntadas cada uno) son convertidos en 1 movimiento normal. En esta opción está activado el valor estandar. Aprieten  o bien  para cambiar.

Largo de la puntada para la filtración del diseño:

Determina que largo de puntada corta tiene que ser utilizado para filtrar hasta 0.9mm. El intervalo permitido es de 0-9 puntadas. Acumula las puntadas más cortas que este valor y las adiciona a la próxima puntada. El  estandar : 4 puntadas. Aprieten  o bien  para cambiar.

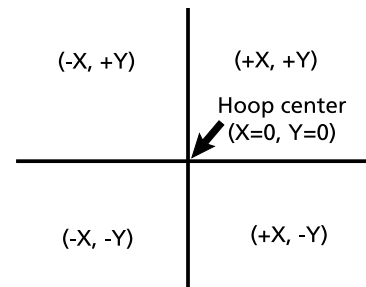


Seleccionar idioma:

Aquí se pueden seleccionar varios idiomas. Muchos idiomas están disponibles.







Velocidad Máxima del Saltapunto

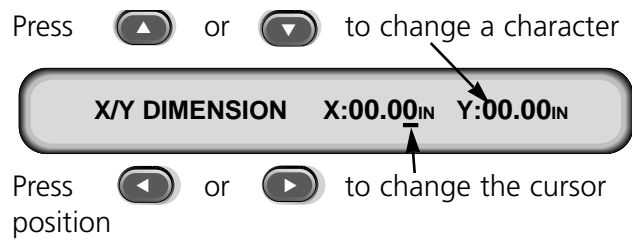
Selecciona la velocidad máxima a la cual los saltapuntos pueden ser bordados. El intervalo es de 400-900 ppm; el valor estandar es de 700 ppm.







Menu Función Mover

Función Mover




X 00.00 in Y 00.00 in
 Determina un movimiento X/Y a una cierta distancia  le  a posición act  Aprieten  o bien  cambie entre el eje X e Y. Aprieten  para realizar el movimiento. Esto es útil para seleccionar una posición en un bastidor que no es el centro del bastidor.




Definir un bastidor para un cliente

Define las dimensiones de los bastidores para los clientes según el tipo de bastidor, según las dimensiones XY, y según el descentramiento desde el centro del bastidor. Aprieten  para empezar el proceso. Recibirán Vds. la instrucción de insertar el nombre del bastidor (los nombres disponibles son Bastidor Cliente 1-8). Usen  o bien  para cambiar el nombre del bastidor. Aprieten  para continuar.

Recibirán Vds. la instrucción de seleccionar el tipo de bastidor (las selecciones disponibles son rectángulo, óvalo y círculo). Aprieten  o bien  para seleccionar el tipo de bastidor. Aprieten  para continuar.

Recibirán Vds. la instrucción de seleccionar las dimensiones X e Y (o diámetro). Aprieten  para continuar. Si quieren tener un centro descentrado, introduzcan las coordenadas. Aprieten  para continuar. Aprieten  para salvar el bastidor. Su bastidor para clientes aparecerá en la lista de los bastidores en el Menu Opciones. Pueden Vds. sobrescribir un bastidor para clientes, sin embargo, una vez que hayan salvado un bastidor para clientes, esto se quedará en la memoria hasta que reconfiguren el periférico.

Modo de Prueba

Mete la máquina en el modo de prueba, donde las roturas de hilo son ignoradas y el diseño puesto en la cola de espera continua siendo bordado hasta que  es apretada. Este modo tiene que ser desactivado para poder volver al bordado normal. Esta es en primer lugar una función de servicio.

Menu Diagnósticos

Las pruebas de servicio siguientes para los diagnósticos están disponibles para ser efectuadas o sea visualizadas:

Nivel de revisión RSA

Visualiza el nivel de revisión actual de los files RSA y el tipo de máquina seleccionada.

Nivel de revisión BIOS

Visualiza el nivel de revisión actual de ROM BIOS.

Nivel de revisión del Dispositivo de Control del Movimiento

Visualiza el nivel de revisión actual del juego de chips (módulos o sea componentes) del DSP (pantalla).

Nivel de revisión de FPGA

Visualiza el nivel de revisión de FPGA (Field Programmable Gate Array).

Corriente de +5 voltios

Visualiza los +5 voltios (en amperios) del suministro de corriente.

Contadores de tiempo de bordado

Visualiza el tiempo total acumulado del CPU (de la unidad central de elaboración) y el tiempo total de bordado. El tiempo de la unidad central de elaboración acumula cuando la máquina está encendida, y el tiempo de bordado acumula cuando la máquina está bordando.

Unidad de disco

La unidad de disco EMT es un sistema de disco solamente de lectura que permite al usuario de bordar diseños EXPANDIDOS en los formatos siguientes: DOS 1.44MB, DOS 720K, Tajima, Barudan FMC, Barudan FDR y ZSK. Esta opción NO sostiene los diseños de formato condensado. La unidad de disco EMT remplaza la necesidad de un Dispositivo de control de sistema EDS, convirtiendo así un periférico en un dispositivo de bordado solamente.

Instalar los archivos .RSA

Si el periférico forma una parte integrante de un sistema EDS o Wilcom y el periférico será cargado desde la red, deben Vds. instalar los archivos .RSA en el ordenador del sistema EDS. Para instalar los archivos .RSA, tienen Vds. que iniciar Microsoft® Windows®; introduzcan el disco RSA en la unidad de disco y sigan estos pasos:

1. Confirмен con el ratón en la barra de tareas (taskbar) Start→Run de Windows 95 (o File→Run de Windows 3.x Program Manager) para visualizar el box de diálogo Run (Ejecutar).
2. Teclen a:\setup.exe y confirмен Open (Abrir) (o OK si usan Windows 3.x).
3. Sigam las instrucciones en la pantalla para instalar los archivos RSA.

El programa de funcionamiento o sea el archivo .RSA para cada uno de los periféricos que sostiene la opción unidad de disco será cargado automáticamente en el ordenador.

Configurar la unidad EMT controlada por la unidad de disco


Si operan Vds. desde una red EDS o Wilcom y si usan la unidad de disco, instalen los archivos correctos .RSA como indicado anteriormente y sigam las reglas de la red cuando asignen Números de Unidades a los dispositivos periféricos. Específicamente, después de ajustar el programa del periférico, el Número de la Unidad debe fijarse de manera distinta para cada periférico conectado a un solo Dispositivo de control de sistema EDS.

Si no hay una red conectada al periférico de bordado EMT controlado por la Unidad de Disco, establezcan Vds. cualquier Número de Unidad entre 1 y 16 caracteres.

Funcionamiento

Carga inicial del periférico de bordado

Se puede iniciar de dos maneras. Si el periférico de bordado está debidamente configurado y conectado a un sistema EDS o Wilcom que contenga los archivos .RSA, el periférico será cargado desde la red, cuando el periférico es puesto en marcha.

Si el periférico no está conectado a un Sistema EDS o Wilcom, o si el sistema no está encendido y funcionando en EDS, el periférico será iniciado desde la unidad de disco. Tienen Vds. que tener un disco de carga inicial en la unidad de disco. Si no hay un disco de carga inicial en la unidad de disco, en la pantalla aparecerá el mensaje: INSERTEN DISCO DE CARGA INICIAL. Inserten, pues, el disco de carga inicial y aprieten y mantengan apretada la tecla  durante un instante.

Cargar un diseño



A través de la red

Después de haber iniciado el periférico de bordado, pueden Vds. cargar diseños en la memoria intermedia del periférico de bordado. Si cargan Vds. diseños a través de la red, consulten por favor el Manual Básico de Funcionamiento del sistema EDS III para obtener una explicación detallada sobre el envío de diseños desde el ordenador al periférico.





A través de la Unidad de Disco


Una vez iniciado el periférico de bordado, pueden Vds. cargar diseños:

Menu Directorio (Directory)

1. Aprieten  para visulizar el Menu Directorio. Si el ajuste del formato del diseño en el Menu Opciones es correcto, procedan con el paso siguiente. Si el formato no es correcto, vean „Seleccionar Formato" antes de proceder.
2. Coloquen el disquete con el diseño a ser cargado en la unidad de disco y a continuación aprieten .

El nombre del primer diseño en el directorio aparecerá en la pantalla del periférico.



3. Para cargar el diseño que aparece en la pantalla, aprieten  a fin de cargar el diseño. Si el nombre del diseño que figura en la pantalla no es el diseño que desean Vds. cargar, aprieten  o bien  hasta que en la pantalla aparezca el nombre del diseño que desean cargar y a continuación aprieten .




Cuando se aprieta , la luz de la unidad de disco está encendida mientras se está cargando el diseño en la memoria intermedia para diseños de la máquina de bordado. Mientras se está cargando el diseño, la pantalla muestra el nombre del diseño que está cargando. Cuando la carga está acabada, la pantalla mostrará Menu Diseño.

Selecciónar el formato

Mediante la unidad de disco EMT, en el periférico se pueden cargar cinco diseños de bordado. Estos formatos son: DOS, MELCO, TAJIMA, BARUDAN FMC, BARUDAN FDR y ZSK.

Selección del formato

Si necesitan Vds. cambiar la selección del formato, vayan Vds. en el Menu Opciones, después aprieten  o bien  para visualizar Formato del disquete Floppy. Sigán estos pasos para seleccionar un nuevo formato:

1. El formato seleccionado actualmente aparecerá en la pantalla. Para cambiar el formato seleccionado, aprieten  o bien  hasta que aparezca el formato correcto.
2. Cuando aparezca el formato deseado, aprieten .

Tensar el tejido en el bastidor

Una sujeción correcta del tejido en el bastidor es esencial para un bordado de calidad. El material debe estar tenso y plano, y la tela o el tejido de punto tiene que ser bien orientado. Sigán las instrucciones básicas siguientes para asegurar una sujeción correcta en el bastidor:

- Tensen siempre sobre una superficie plana.
- Utilicen el material de respaldo correcto
- Utilicen el bastidor más pequeño posible en el cual el diseño pueda entrar dentro de los límites del bastidor (para información adicional consulten Menu trazar).
- Tiendan Vds. el material - cualquier revestimiento o material de respaldo incluso - tanto cuanto posible antes de sujetarlo en el bastidor.
- Siempre verifiquen el revés del tejido después de haberlo tensado en el bastidor, para asegurarse de que no haya pliegues o partes que podrían ser cosidos por descuido.
- No estiren excesivamente el material en el bastidor.
- Asegurense que el bastidor interior no vaya más allá del bastidor exterior, en la parte inferior; ambos anillos del bastidor tendrían que estar al mismo nivel.
- Práctica.

Para tensar en un bastidor plano, pongan el bastidor exterior sobre una superficie limpia y plana. Pongan el material de respaldo abajo, luego la tela y a continuación coloquen el bastidor interior en el bastidor exterior, con los soportes de montaje apuntando hacia ARRIBA (vean la Figura 2-8).

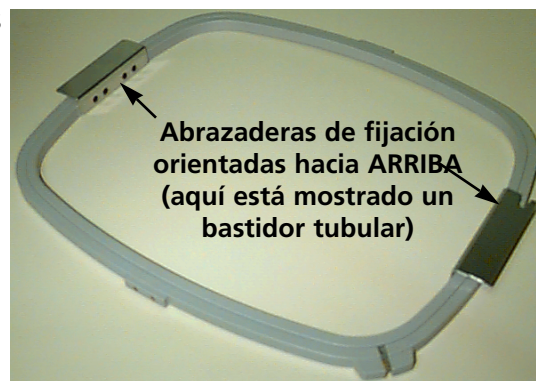


Figure 2-8

Puesta en funcionamiento rápida

La sección siguiente describe los pasos necesarios para bordar un diseño.





Establecer Posición Inicial

Esto normalmente se hace cuando la máquina es puesta en marcha; si la máquina descubre un error durante su secuencia de prueba, mientras es puesta en funcionamiento, tienen Vds. que corregir la condición de error (por ejemplo, si la máquina no está a CABEZA ARRIBA, tienen que ir a IR A CABEZA ARRIBA), después a Establecer Posición Inicial.






Aprieten  hasta que la pantalla visualice Menu FUNCIÓN, luego aprieten . Aprieten  o bien  hasta que la pantalla visualice ESTABLECER POSICIÓN INICIAL. Aprieten .






Seleccionar bastidor

En el Menu Opciones aprieten  o bien  hasta que la pantalla visualice SELECCIONAR BASTIDOR. Aprieten  o bien aprieten  para hacer desplazarse la pantalla hasta la opción correcta de bastidor.

Seleccionar la Orientación

En el Menu Opciones aprieten  o bien  hasta que la pantalla visualice Opción Orientación. Aprieten  o bien  para desplazar la pantalla a las opciones de orientación. Cuando la orientación deseada es visualizada, aprieten  para continuar.

Centrar el bastidor

En el Menu Función aprieten  o bien  hasta que la pantalla visualice IR AL CENTRO DEL BASTIDOR? Aprieten  para centrar el bastidor.



Conectar el bastidor

Los bastidores tubulares se conectan a la máquina de bordado por medio del bastidor interior (vean la Figura 2-8). Esto permite al material de colgar libremente alrededor del bastidor sin ser cosido durante el proceso de bordado. Los bastidores planos se conectan a la máquina de bordado por medio del bastidor exterior.

Bastidores tubulares

Sigan los pasos siguientes para colocar el bastidor tubular en el periférico de bordado:

1. Bajen la mesa de bordado alzando la parte anterior de la mesa y tirandola hacia Vds. Pongan el tablero de la mesa sobre los soportes inferiores de la mesa (Figura 2-9) y empujen la superficie de la mesa hacia la parte trasera de la máquina. El tablero de la mesa entrará en su sitio.
2. Conecten los brazos de los soportes del bastidor tubular con los orificios adecuados en el carro X para el bastidor seleccionado. Utilicen los dos tornillos de mariposa para cada brazo del soporte (vean la Figura 2-10). Asegurense que las abrazaderas (en las extremidades de las cuales será conectado el bastidor tubular) estén apuntando hacia ARRIBA.
3. Introduzcan el bastidor empujando los soportes de montaje laterales debajo de las abrazaderas con resorte que se encuentran sobre los brazos de los soportes. Asegurense que el soporte con ranura (vean la Figura 2-11) esté a derecha (como están Vds. de frente a la máquina). Empujen el bastidor hacia la parte trasera de la máquina hasta que entre en su lugar.

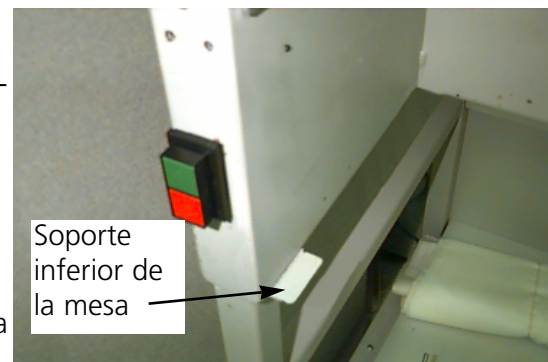


Figure 2-9

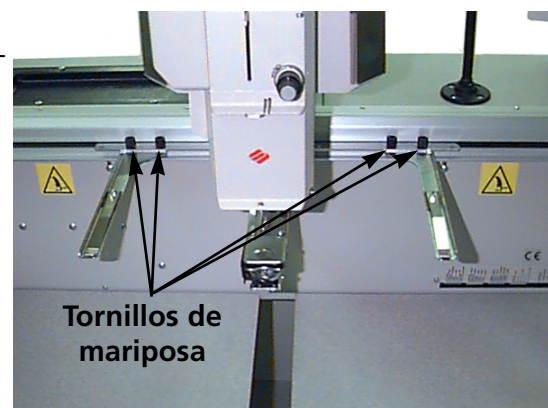


Figure 2-10

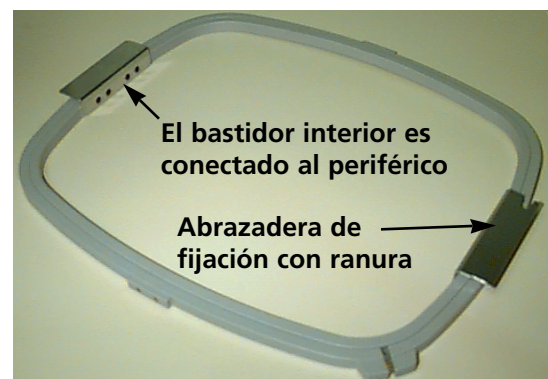


Figure 2-11

Bastidores planos

Vds. pueden adquirir un juego opcional para bordar con bastidores planos. Los bastidores son conectados al periférico de bordado por medio del bastidor exterior y de un modo diferente de aquello para los bastidores tubulares.

Efectuen los pasos siguientes para conectar el bastidor tubular con la máquina de bordado:

1. Levanten la mesa de bordado alzando la parte delantera de la mesa y tirandola hacia Vds. Pongan la superficie de la mesa sobre los soportes superiores de la mesa (Figura 2-12) y empujen la superficie de la mesa hacia la parte trasera de la máquina. El tablero de la mesa entrará en su sitio.
2. Aparten los brazos de los soportes del bastidor tubular de la parte delantera del carro X. Quiten los dos tornillos de mariposa que sostienen cada brazo de soporte (consulten la Figura 2-10).
3. Conecten la pieza de ajuste del soporte del bastidor plano con el carro x utilizando los tornillos de mariposa. Asegurense que la extremidad a ranura de la pieza de ajuste esté apuntando hacia la derecha.
4. A lo largo del carro x (detrás de la caja de agujas) se encuentran los puestos de fijación para bastidores planos. Los soportes de montaje en el periférico están provistos de muelles, por ello tendrían Vds. que introducir primero la parte derecha (como están Vds. mirando la máquina), luego empujen ligeramente hacia la derecha (para mover el soporte con muelle). Después introduzcan la parte izquierda del soporte. Consulten las Figuras 2-13 y 2-14.



Figure 2-12

Abrazadera de fijación para un bastidor plano (detrás de la caja de agujas)

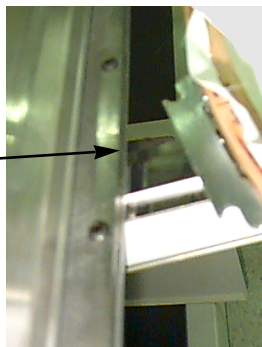







Figure 2-13




Empujen el bastidor por la derecha (como están de frente a la máquina), luego introduzcan la parte izquierda del bastidor.

Figure 2-14

Selección de un diseño







Para seleccionar un diseño después de que lo hayan Vds. enviado al periférico, pulsen Vds.  hasta que la pantalla se desplace al MENU DISEÑO. Aprieten  y el primer diseño será visualizado. Usen la tecla  para hacer desarrollar la pantalla hacia adelante o bien  para hacer desarrollar hacia atrás a través de los diseños en la memoria intermedia. Hagan desarrollar por el menu hasta que lleguen al diseño que deseen. La pantalla de cristal líquido LCD visualiza el nombre del diseño, el número de puntadas, el número de colores en el diseño y la orientación seleccionada actualmente. Aprieten  para seleccionar el diseño; la pantalla LCD visualiza el menu siguiente.

Menu Realizar Diseño

Aprieten  para poner el diseño en la cola de espera; la pantalla LCD visualiza el próximo menu inactivo.







Trazar el diseño

Nota: NO tiren la aguja o el prensatelas hacia abajo para trazar.

Aprieten  hasta que la pantalla visualice: MENU FUNCIÓN, luego aprieten . Aprieten  o bien  hasta que la pantalla visualice Trazar contorno del diseño?, luego aprieten . La pantalla LCD visualiza Calculando el contorno del diseño. Cuando el contorno está calculado, la pantalla visualizará Trazar el nombre del diseño y les mostrará el número de la aguja. Aprieten  para iniciar la función de trazado y el pantógrafo comenzará a moverse. El bastidor se moverá a lo largo del contorno del diseño sin bordar. La máquina emite una señal sonora y visualiza Límite del Bastidor, si un límite es encontrado. La señal sonora significa que al bordar la aguja golpeará el bastidor. Para corregir este error, vuelvan a centrar el bastidor o utilicen un bastidor más grande para bordar, o bien muevan el bastidor manualmente, con ligeros empujes, en su posición. Después de haber corregido este problema efectuen un trazado más.






Iniciar el proceso de bordado

Después de haber terminado la función de trazado, aprieten   para regresar de nuevo directamente al modo de ejecución. Aprieten  y la máquina se moverá al principio del diseño. Vuelvan a pulsar  y el periférico bordará el diseño seleccionado. El proceso de bordado se parará cuando concluyan Vds. el trabajo y la pantalla visualizará: FIN DEL DISEÑO. Para parar el proceso de bordado antes de acabar el diseño, aprieten  en el teclado. Para continuar después de una parada o la reparación de una rotura de hilo, vuelvan a apretar .






Velocidad de bordado

Mientras se está bordando el diseño pueden Vds. cambiar la velocidad de la máquina apretando

  o bien  en el teclado del periférico.

Visualización Inactiva

Mientras la máquina está funcionando pueden Vds. apretar   en cualquier momento para ver la visualización inactiva. Hay dos pantallas disponibles en la visualización inactiva; aprieten  para conmutar entre ellas.

La primera pantalla (Figura 2-15) muestra el nombre del diseño, la velocidad actual de bordado, la orientación actual, el número actual de agujas.



Figure 2-15



Figure 2-16

La segunda pantalla (Figura 2-16) muestra el número de puntadas, la velocidad de bordado seleccionada, el número de agujas y el porcentaje realizado.

3. Accesorios

Bastidores para Gorras Estandard

Puesto que las gorras no son planas, no pueden ser tendidas bien en un bastidor plano. A fin de solucionar este problema, se ha creado un dispositivo especial denominado bastidor para gorras. El bastidor para gorras está formado por tres partes:




- El bastidor para gorras
- El dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras
- El dispositivo de tensado

Instalación del dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras estandard

Sigan Vds. estos pasos y consulten las figuras 3-1 y 3-2 a fin de instalar el bastidor para gorras.

1. Bajen el tablero de la superficie de la mesa para conseguir acceso a los soportes de montaje del bastidor para gorras bajo la cabeza.

2. Seleccionen el tamaño Grande o Pequeño de bastidor para gorras desde el Menu Opciones.

3. Aprieten   para ir al Menu Función; seleccionen Ir al Centro del Bastidor? y aprieten  para centrar el bastidor.

4. Bajo el brazo del cilindro, coloquen estos soportes de montaje del bastidor para gorras:

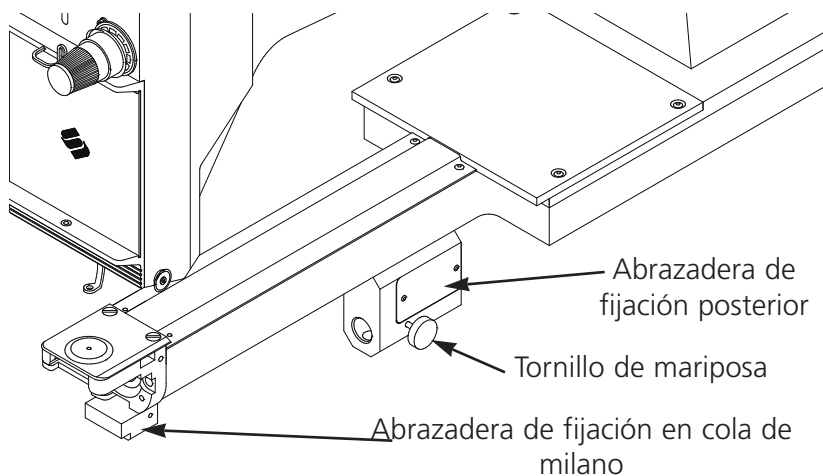


Figure 3-1

- La abrazadera en cola de milano bajo la zona de la aguja
 - La abrazadera de sujeción posterior.
5. Aflojen el tornillo de mariposa en la abrazadera de fijación posterior.
 6. Aflojen el tornillo de mariposa en la abrazadera en cola de milano del dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras.
 7. Tiren el eje del bastidor para gorras hacia Vds., y conecten el soporte del bastidor con el carro. Se instala como en un bastidor plano.

8. Introduzcan el eje del bastidor para gorras dentro del orificio en la abrazadera de fijación posterior. Al mismo tiempo, inserten la abrazadera en cola de milano en la montatura en cola de milano.
9. Empujen cuanto puedan el eje del bastidor para gorras dentro del orificio del soporte, hasta que el anillo de plata que se encuentra en el eje toque la abrazadera de fijación trasera.

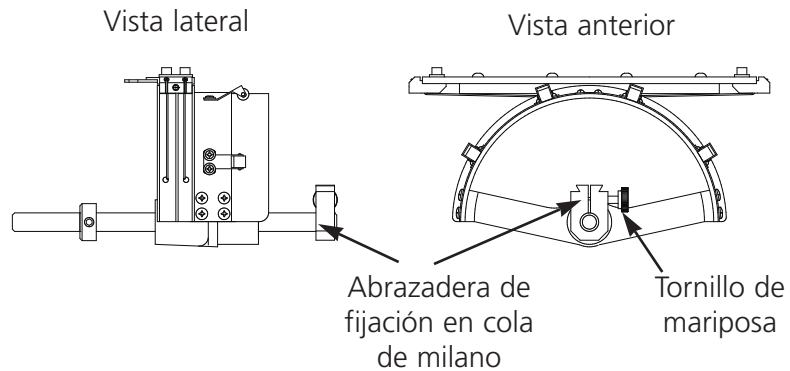


Figure 3-2

10. Aprieten el tornillo de mariposa en la abrazadera posterior.
11. Aprieten el tornillo de mariposa en la abrazadera en cola de milano.
12. Repitan este procedimiento para cada cabeza en un periférico de cuatro cabezas.

El primer ajuste

La primera vez que instalan Vds. el (los) dispositivo(s) de accionamiento del bastidor para gorras estandard, tienen que ajustarlos para su máquina de bordado, para asegurar la calidad del bordado. Sigán estos pasos para ajustar el (los) dispositivo(s) de accionamiento.

1. Instalen Vds. el (los) dispositivo(s) de accionamiento en la(s) cabeza(s), en caso de que no lo hayan efectuado todavía.
2. Desatornillen los cuatro tornillos de cabeza hexagonal que se encuentran en la parte superior de la abrazadera del dispositivo de accionamiento (vean la Figura 3-3).
3. Muevan el soporte del bastidor varias veces hacia las extremidades derecha e izquierda (dirección de x) para instalar la barra de guía en la ranura del anillo del dispositivo de accionamiento.
4. Cuando la barra de guía está instalada, muevan el soporte del bastidor, de tal modo que uno de los tornillos esté el mismo nivel que la placa de agujas. Atornillen ligeramente este tornillo.
5. Repitan el paso 4 para los otros tres tornillos.
6. Muevan el soporte del bastidor una vez hacia las extremidades derecha e izquierda. Repitan otra vez el paso 4, pero esta vez atornillen completamente los tornillos.

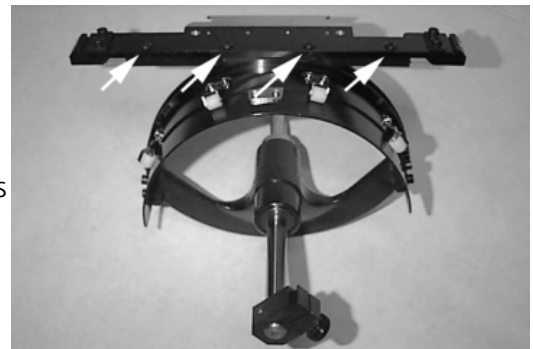


Figure 3-3

Modo de empleo del dispositivo de tensado del bastidor para gorras

Puesto que el bastidor para gorras es curvo, resulta difícil manejarlo sobre una superficie plana. A fin de solucionar este problema, el bastidor para gorras se inmoviliza al borde de una mesa, con un dispositivo de tensado. Una vez que se haya aprisionado el dispositivo de tensado, inserten el bastidor para gorras en él, para tensar la gorra en el bastidor. Tensen la gorra en el bastidor según las instrucciones de la página siguiente.

Tensar una gorra en el bastidor

Para tensar una gorra en el bastidor, sigan estos pasos y consulten la figura 3-4

1. Con el cerrojo al lado izquierdo, abran el bastidor para gorras y hagan apoyar la cubierta sobre el brazo del dispositivo de tensado .
2. Retiren todo cartón o material de embalaje de la gorra.
3. Si la gorra tiene una badana interior, saquenla hacia fuera. Si la gorra tiene un borde de cuerda, muevanlo hacia el interior de la gorra.
4. Si usan Vds. material de respaldo, coloquenlo dentro de la gorra.
5. Coloquen la gorra en el bastidor de tal modo que:
 - La visera de la gorra esté lejos de Vds.
 - La parte delantera de la gorra esté hacia arriba
 - La badana esté bajo el sostén de retención cuadrado en el centro del bastidor
 - Los lados de la gorra estén dentro de los brazos exteriores del bastidor para gorras
6. Empujen la gorra sobre el bastidor para gorras hasta que el campo de bordado se quede centrado. Puesto que existen gorras de diferentes estilos y tamaños, tendrán Vds. que determinar a que distancia hacia adelante se tiene que colocar la gorra.
7. Enganchen el alambre del cerrojo del bastidor por encima del trinquete de retención, pero no lo cierren.
8. Tiren de la gorra para dejarla lo más recta, sin pliegues y tensa posible.
9. Usen la mano derecha para agarrar firmemente la gorra desde abajo mientras ajustan el cerrojo del bastidor con la mano izquierda.
10. Tiren la cuerda elástica del bastidor por encima de la visera de la gorra a fin de asegurarla.
11. Coloquen el bastidor fuera del dispositivo de tensado del bastidor.
12. Instalen el bastidor para gorras en el dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras alineando el bastidor y el dispositivo de accionamiento al mismo nivel, insertando a continuación las ranuras del bastidor bajo las abrazaderas de rodillo en el dispositivo de accionamiento.
13. Repitan este procedimiento para cada cabeza en un periférico de cuatro cabezas.



Figure 3-4

Placas de agujas elevadas

El bordado de las gorras puede ser mejorado utilizando placas de agujas elevadas. Cuando instalan Vds. los bastidores para gorras, la curva del bastidor deja un espacio adicional entre la placa de agujas y la gorra. Para eliminar este espacio y a fin de garantizar una buena calidad de bordado, hay que un operador calificado o una persona responsable para el mantenimiento instale las placas de agujas elevadas como explicado abajo.

Vease también la ilustración 3-5.

Nota: Si quieren Vds. utilizar una placa de agujas elevada, tienen que utilizar piezas distanciadoras para elevar el prensatelas.

1. Quiten ambos tornillos que fijan la placa de agujas estandar y replacen la placa de agujas estandar por la placa de agujas elevada. La aguja tendría que estar centrada en el orificio que se encuentra en la placa de agujas elevada.
2. Quiten la cubierta inferior de la parte delantera de la caja de agujas. No es necesario sacar el hilo.
3. Con un pequeño destornillador plano empujen hacia arriba la pieza distanciadora estandar hacia el conjunto del prensatelas (vean la Figura 3-5).
4. Las piezas distanciadoras son disponibles en dos espesores diferentes: 0.020" y 0.040". Cada pieza distanciadora tiene cinco perforaciones; corten Vds. solamente dos secciones de perforaciones (consulten la Figura 3-6). Las placas de agujas elevadas son más altas que las placas de agujas estandar por 0.090 pulgadas. Por ello, tendrían Vds. que adicionar dos piezas distanciadoras de 0.040 pulgadas a la cabeza de bordado.

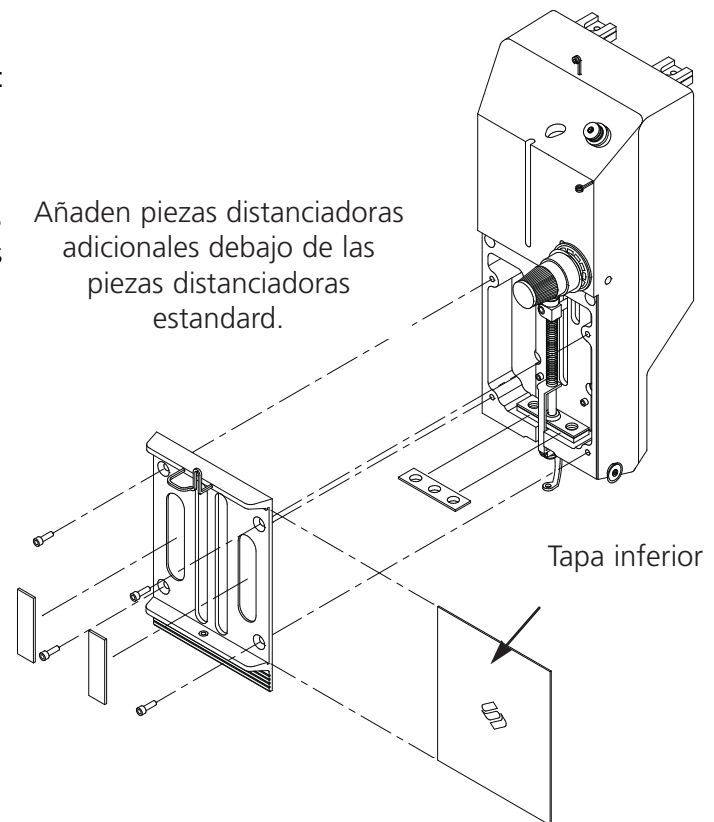


Figure 3-5

5. Antes de instalar las piezas distanciadoras, hay que cortarlas. Las piezas distanciadoras son entregadas con 5 perforaciones; consulten la figura 3-6 para ver la parte correcta que tiene que ser cortada, para hacer una sola pieza distanciadora. Luego, corten una parte de la pieza distanciadora, de tal modo que quede bien alrededor de la barra de la aguja.

Corten a lo largo de todas las líneas indicadas.

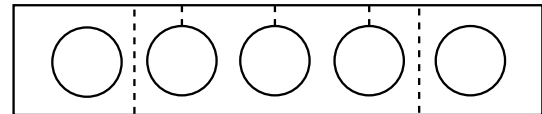













Figure 3-6

6. Empujen la pieza distanciadora (con el lado cortado apuntando hacia arriba) entre los prensatelas y los portaagujas. Utilicen un pequeño destornillador plano para empujar la pieza distanciadora sobre el portaaguja.
7. Aprieten Vds. la tecla   del Menu Principal y la pantalla visualiza: MENU SINCRONIZAR CABEZA.
8. Aprieten la tecla  y la pantalla visualiza: MENU SINCRONIZAR CABEZA. 
9. Aprieten la tecla  . La máquina se vuelve en la posición „Cabeza arriba“ y la pantalla visualiza: UNA VUELTA 110.0.
10. Aprieten  . La cabeza gira a „Profundidad de la aguja“. El prensatelas tendría que estar situada a una distancia de 0.040" (0.10cm) desde la placa de agujas.
11. Verifiquen que entre el prensatelas y la placa de agujas se quede un espacio libre de 0.030 (0.08cm) hasta 0.050" (0.12cm). Si es necesario, añadan o quiten la combinación correspondiente de 0.020 o sea 0.040 para conseguir el espacio apropiado. Vayan al paso #9 para girar la máquina en posición CABEZA ARRIBA, para añadir o bien apartar piezas distanciadoras.

Nota: Si añaden Vds. demasiadas piezas distanciadoras, podrían Vds. comprimir excesivamente los muelles elásticos del prensatelas y deteriorar los muelles o perjudicar la calidad del bordado.

12. Coloquen de nuevo la cubierta inferior de la caja de agujas.

13. Aprieten  para salir del Menu Sincronizar Cabeza; luego aprieten   para volver al menu Principal.

Menu Principal

Cuando vuelven Vds. a bordar tejidos planos o tubulares, inviertan el procedimiento descrito arriba para quitar las placas de agujas elevadas y las piezas distanciadoras adicionales.

Bastidor granangular para gorras

Con el bastidor granangular para gorras se puede bordar sobre casi 270° alrededor de la corona de la gorra y este bastidor consiste de lo siguiente:

- El bastidor para gorras
- El dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras
- El dispositivo de tensado para el bastidor para gorras

Primera instalación y ajuste

La primera vez que instalan Vds. el dispositivo de accionamiento del bastidor granangular para gorras en la máquina de bordado EMT, tienen Vds. que realizar el ajuste siguiente; la no observación de esta instrucción tendrá como resultado el desgaste excesivo del dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras y una calidad de bordado reducida.

1. Aparten o abajen la tabla de la mesa.
2. Convenganse Vds. de que los soportes del bastidor para gorras están extendidos; si no lo están, extiendanlos (consulten el Manual Técnico para información adicional).
3. Convenganse Vds. de que los 3 tornillos de cabeza hexagonal a lo largo del soporte de interface (vean la Figura 3-7) y los 4 tornillos hexagonales que sostienen la caja del cojinete (Figura 3-8) están ligeramente destornillados.
4. Muevan el soporte del bastidor completamente hacia atrás (hacia la parte posterior de la máquina de bordado) usando el teclado del periférico.
5. Instalen Vds. el dispositivo de accionamiento; guíen el árbol del dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras en el agujero de la brida de sujeción trasera. Al mismo tiempo, introduzcan Vds. la brida de sujeción en cola de milano del dispositivo de accionamiento en la brida de sujeción en cola de milano hembra. Consulten la Figura 3-9.

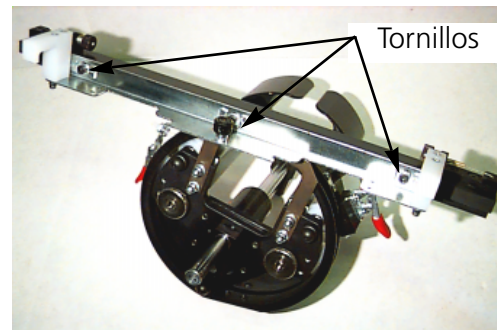


Figure 3-7

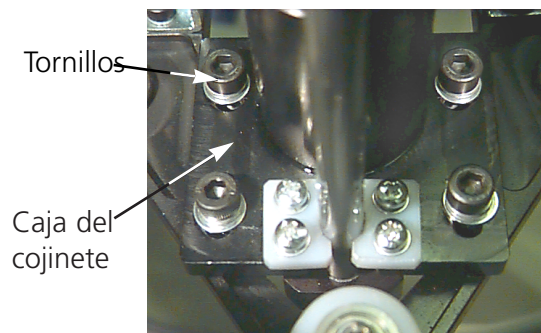


Figure 3-8

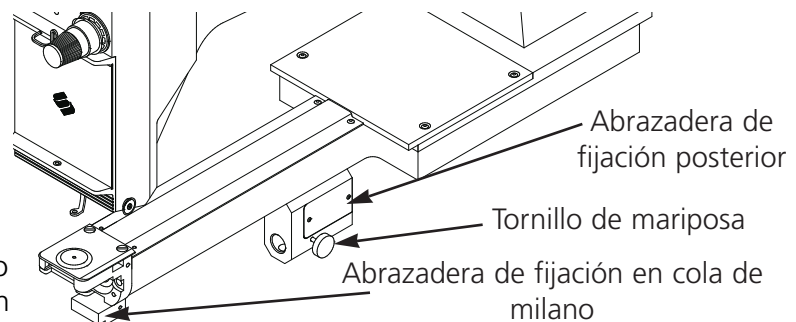


Figure 3-9

6. Empujen Vds. el árbol del dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras en el agujero que se encuentra en la brida de sujeción trasera, hasta que alcanza el tope fijo.

Nota: Cuando empujan Vds. el árbol del dispositivo de accionamiento en el agujero que se encuentra en la brida de sujeción trasera, convenganse Vds. que los soportes del bastidor para gorras están posicionados por encima de la placa de agujas. Esto previene el atascamiento del árbol.

7. Atornillen Vds. los tornillos de mariposa en la brida de sujeción trasera y en el soporte en cola de milano del dispositivo de accionamiento (vean la Figura 3-10).

8. Posicionen Vds. los soportes del dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras en la placa de agujas (vean la Figura 3-11), centrenlos sobre el agujero en la placa de agujas y, al mismo tiempo, ajusten su posición en la dirección de arriba abajo, moviendo el dispositivo de accionamiento hacia arriba y hacia abajo en las ranuras que se encuentran en la caja del cojinete y atornillen ligeramente por lo menos un tornillo de cabeza hexagonal en la caja del cojinete,

usando una llave para tornillos hexagonales de 4 mm. Los soportes del bastidor para gorras tendrían que tocar ligeramente la placa de agujas y el dispositivo de accionamiento tendría que deslizarse libremente desde la parte delantera hacia la parte trasera, sin obstáculo alguno; los soportes del bastidor para gorras no deberían hacer ningun movimiento lateral visible.

9. Empujen varias veces la barra del dispositivo de accionamiento para mover el dispositivo de accionamiento desde la parte anterior hacia la parte posterior, asegurandose Vds. de que el dispositivo de accionamiento se mueve libremente. Atornillen los 4 tornillos en la caja del cojinete.

10. Usando el teclado de la máquina de bordado, muevan Vds. el soporte del bastidor hacia la parte anterior de la máquina y conecten el dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras con el soporte del bastidor, usando los dos tornillos de mariposa del interface del bastidor.

11. Atornillen Vds. los 3 tornillos de cabeza hexagonal a lo largo de la abrazadera del interface hasta que apenas tocan la abrazadera, usando la llave suministrada de 3 mm, con brazo corto, para tornillos de cabeza hexagonal. La abrazadera del interface tendría que poder moverse todavía en la dirección de arriba abajo. Consulten Vds. la Figura 3-7 para ver las posiciones de los tornillos.

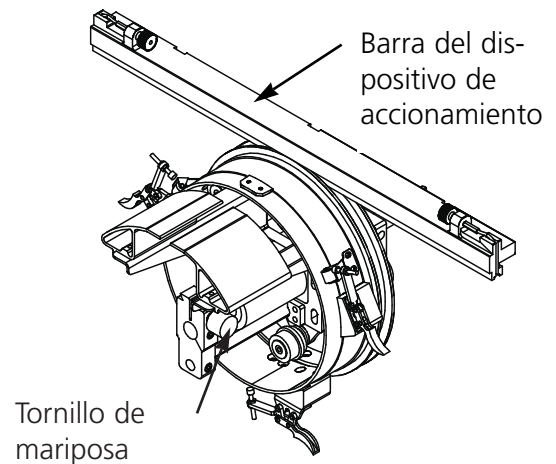


Figure 3-10

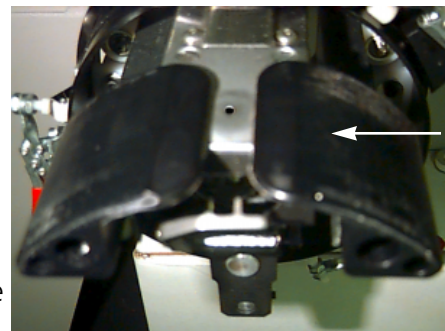


Figure 3-11

12. Nivelen Vds. la abrazadera del interface. Para efectuar esto, muevan primero el soporte del bastidor completamente a la izquierda, empujando el carro x. Convenganse Vds. de que no hay espacio libre entre la barra del dispositivo de accionamiento y el anillo del dispositivo de accionamiento (vean la Figura 3-12). Si necesario, aprieten la barra ligeramente hacia abajo y atornillen el tornillo de cabeza hexagonal correspondiente, en el soporte del interface. Luego, empujando el carro x, muevan el soporte del bastidor completamente a la derecha y repitan el procedimiento.

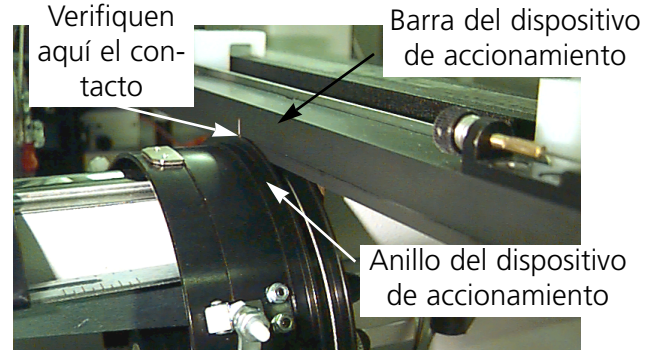





Figure 3-12

13. Sigam Vds. moviendo el dispositivo de accionamiento completamente a la derecha y completamente a la izquierda, observandolo con atención para convencerse Vds. de que la barra del dispositivo de accionamiento está firmemente haciendo contacto con el anillo del dispositivo de accionamiento y que se mueve libremente, sin algún obstáculo visible. Si la barra del dispositivo de accionamiento no hace contacto firmemente con el anillo del dispositivo de accionamiento, destornillen los 3 tornillos de cabeza hexagonal y repitan el paso 14.

14. Atornillen Vds. prudentemente y firmemente todos los 3 tornillos de cabeza hexagonal a lo largo de la abrazadera del interface sin permitir que el soporte se mueva.

15. Aprieten Vds.   para ir al menu Función; seleccionen Vds. Ir al Centro del Bastidor? y aprieten  para centrar el bastidor.

Su(s) dispositivo(s) de accionamiento del bastidor granangular para gorras está(n) completamente ajustado(s) y listo(s) para el uso.




IMPORTANTE!

Si quieren Vds. utilizar la opción del bastidor para gorras ya ajustado en un periférico de bordado diferente, verifiquen Vds. el ajuste en el nuevo periférico para asegurar una calidad de bordado adecuada.

Este ajuste tiene que ser efectuado solamente la primera vez que el dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras es instalado en una máquina. El bastidor granangular para gorras NO necesita el uso de placas de agujas elevadas.

Instalar el dispositivo de accionamiento del bastidor granangular para gorras

Los pasos de esta sección describen como hay que instalar el dispositivo de accionamiento, después de haberlo instalado y ajustado antes. Si no han Vds. instalado antes el dispositivo de accionamiento, consulten la sección Primera Instalación y Primer Ajuste. Para instalar el dispositivo de accionamiento del bastidor granangular para gorras en la máquina de bordado EMT sigan Vds. los pasos siguientes:

1. Abajen la tabla de la mesa a fin de ganar acceso a las bridas de sujeción del bastidor para gorras que se encuentran debajo de las cabezas.
2. El tamaño del bastidor granangular para gorras será seleccionado automáticamente.
3. Aprieten   para ir al Menu Función; seleccionen Ir al Centro del Bastidor? y aprieten  para centrar el bastidor.

4. Debajo del brazo cilíndrico (véase la Figura 3-13) coloquen las bridas de sujeción del bastidor para gorras:

- La brida en cola de milano hembra debajo de la zona de agujas.
- La brida de sujeción trasera

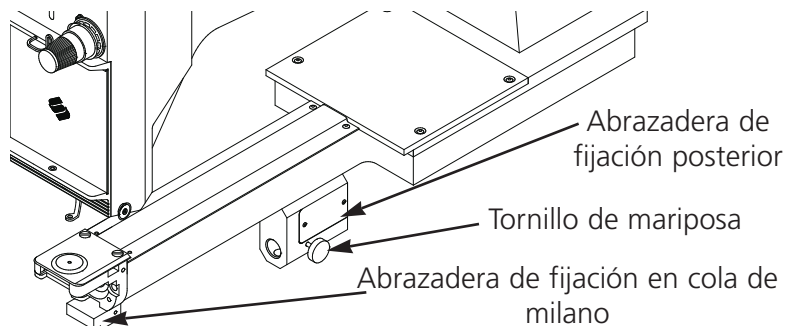


Figure 3-13

5. Aflojen Vds. el tornillo de mariposa de la brida de sujeción trasera.
6. Aflojen Vds. el tornillo de mariposa de la brida en cola de milano macho que se encuentra al dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras (Figura 3-14).

Nota: Cuando empujan Vds. el árbol del dispositivo de accionamiento en el agujero que se encuentra en la brida de sujeción trasera, convenganse Vds. que los soportes del bastidor para gorras están posicionados por encima de la placa de agujas. Esto previene el atascamiento del árbol.

7. Guien Vds. el árbol del bastidor para gorras en el hueco de la brida de sujeción trasera. Al mismo tiempo, introduzcan Vds. la brida en cola de milano macho en la brida en cola de milano hembra.

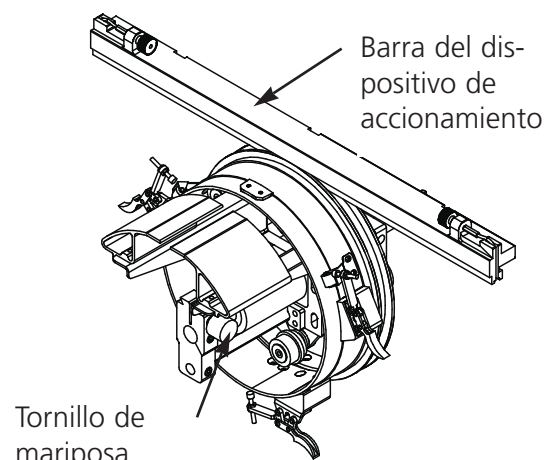


Figure 3-14

8. Conecten Vds. el dispositivo de accionamiento del bastidor granangular para gorras con el carro x usando los tornillos de mariposa del interface del bastidor.
9. Empujen Vds. el árbol del bastidor para gorras en el hueco de la brida, lo más lejano posible.
10. Aprieten el tornillo de mariposa a la brida trasera.
11. Aprieten el tornillo de mariposa a la brida en cola de milano macho.

Nota: La primera vez que Vds. instalan el bastidor granangular para gorras en su máquina de bordado, tienen que ejecutar el procedimiento de ajuste descrito en el párrafo precedente.



Instalen Vds. siempre primero el dispositivo de accionamiento en las abrazaderas de fijación, y luego conecten el dispositivo de accionamiento con el soporte del bastidor. Esto mejorará la calidad de su bordado.

El disco tensor

Para instalar el disco tensor sigan Vds. estos pasos:

1. Desatornillen las dos tuercas de mariposa que se encuentran sobre el dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras (vean Figura 3-15).
2. Introduzcan la guía del tensor en los dos agujeros en la parte delantera del dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras (através de las dos tuercas de mariposa en la parte posterior).
3. Atornillen las dos tuercas de mariposa.

La Figura 3-16 muestra un tensor ya instalado.

Nota: Quizás tienen Vds. que ajustar el tensor ligeramente para conseguir una tensión óptima para gorras con coronas de alturas diferentes. Desatornillen simplemente las tuercas de mariposa y empujen el tensor en el puesto adecuado, después atornillen de nuevo las tuercas de mariposa.

Inviertan estos pasos para apartar el tensor.

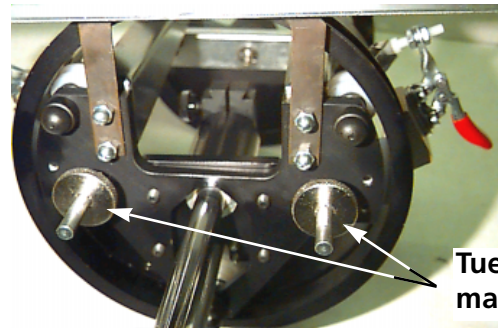


Figure 3-15

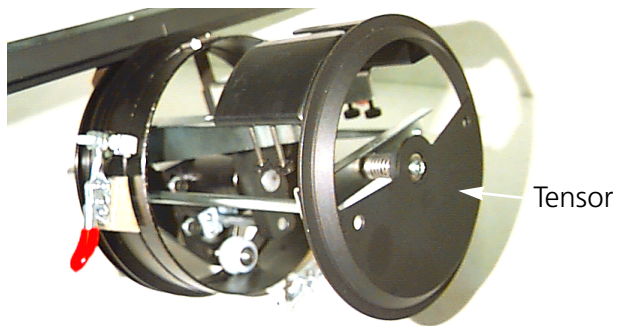


Figure 3-16

El dispositivo de tensado del bastidor para gorras

Para instalar el dispositivo de tensado, atornillen la abrazadera hasta que el dispositivo de tensado esté sostenido firmemente. La Figura 3-17 muestra un dispositivo de tensado ya instalado.

Tensar una gorra en el bastidor

Para usar un bastidor granangular para gorras, en primer lugar tienen que tensar la gorra en el bastidor:

1. Coloquen el Bastidor para Gorras en el Dispositivo de tensado, como mostrado en la Figura 3-19. Orienten la ranura del bastidor a la ranura del dispositivo de tensado.
2. Con el cerrojo en la parte derecha, abran el bastidor para gorras.
3. Pongan la tira de goma sobre el dispositivo de tensado como mostrado en la Figura 3-18. La tira de goma les ayuda a asegurar una superficie plana entre el dispositivo de tensado y el bastidor, para poder tensar mejor la gorra.



Tip

En el juego de partes de recambio hay dos tiras de goma. Pueden Vds. usar cualquier combinación de tiras, según el estilo, el tamaño y el material de la gorra.

4. Quitarle a la gorra cualquier cartón o material de embalaje.
5. Si la gorra tiene una badana o una banda trenzada, tirenla al exterior.
6. Si usan material de respaldo, ponganlo sobre el dispositivo de tensado como mostrado en la Figura 3-20.



Tip

Melco recomienda de usar uno o dos estratos de material de respaldo para mejorar la calidad del bordado, especialmente para las partes laterales de la gorra.



Figure 3-17



Figure 3-18

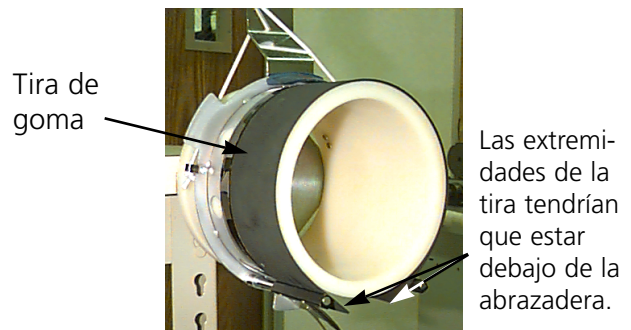


Figure 3-19

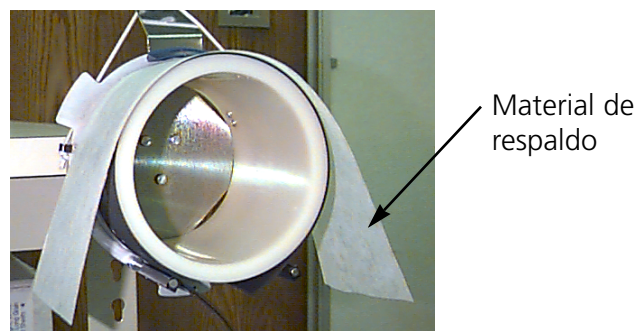


Figure 3-20

7. Empujen la gorra sobre el bastidor para gorras (Figura 3-21) de tal manera que:

- El borde de la gorra esté lejos de Vds.
- La parte anterior de la gorra esté arriba
- La badana se encuentre debajo del dispositivo de retención cuadrado en el centro del bastidor

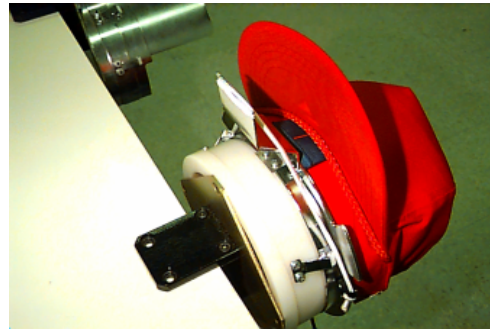


Figure 3-21

8. Empujen la gorra sobre el bastidor para gorras hasta que el borde toque el dispositivo de retención. Ya que hay bastidores de estilos y medidas diferentes, tienen Vds. que determinar cuanto hacia adelante tendría que encontrarse la gorra.

9. Cierren el bastidor (de cada lado del borde de la gorra tendría que haber una cinta del bastidor) y cuelguen el hilo metálico del cerrojo del bastidor sobre el mecanismo de bloqueo, pero no lo cierren. Centren el campo de bordado.

10. Tiren la gorra tan lisa, sin pliegues y tendida cuanto posible.

11. Tengan la gorra de un modo seguro, desde la parte inferior, mientras están cerrando el mecanismo de bloqueo de la gorra.



Figure 3-22

12. Coloquen 2 abrazaderas de cada parte de la gorra como mostrado en la Figura 3-22.

13. Tiren la cuerda elástica de la gorra sobre el borde para asegurarlo.

14. Aparten el bastidor del dispositivo de tensado y quiten la tira de goma del bastidor.

Colocar la gorra tensada en el bastidor sobre el dispositivo de accionamiento

Desaten las 3 abrazaderas que se encuentran sobre el dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras (vean la Figura 3-23). Empujen el bastidor sobre el dispositivo de accionamiento, bloqueándolo en su puesto. Fijen las 3 abrazaderas en el dispositivo de accionamiento.

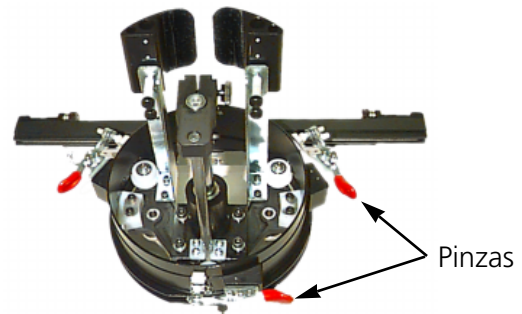


Figure 3-23



Verifiquen Vds. el hilo inferior antes de instalar el bastidor con una gorra colocada en el; si el hilo inferior se ha acabado, tienen Vds. que apartar el bastidor para gorras para cambiar el hilo inferior. Esto podría perjudicar la precisión de ajuste.

Usar el disco tensor

El disco tensor es montado al dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras y aumenta la tensión en la corona del bastidor durante el proceso de bordado. Esta tensión adicional ayuda a mejorar la calidad del bordado, especialmente sobre gorras sin estructura. El disco tensor aumenta también la calidad de bordado sobre gorras blandas y con corona muy baja; ya que el disco tensor reduce la altura del campo de bordado de aproximadamente 0.23in (6mm) quizás no pueden Vds. utilizar el disco tensor sin modificar el diseño para disminuir su altura total.

Si intentan Vds. utilizar el disco tensor sin compensar la altura del diseño, constatarán una mala calidad de bordado en la parte superior del diseño. El disco tensor tocará la placa de agujas e impedirá el chasis de moverse tan lejos cuanto necesario para la altura del diseño.

El disco tensor tiene que ser ajustado de un modo diferente para cada tipo de gorra bordada con su máquina. Para ajustar el disco tensor, simplemente aflojen las tuercas de mariposa y empujen el disco del tensor afuera o adentro, después atornillen de nuevo las tuercas de mariposa (vean la Figura 3-24). El disco tendría que empujar levemente hacia fuera la corona del bastidor (aumentando la tensión). No hay una "regla de ajuste" debido a la gran variedad de gorras disponibles hoy día.

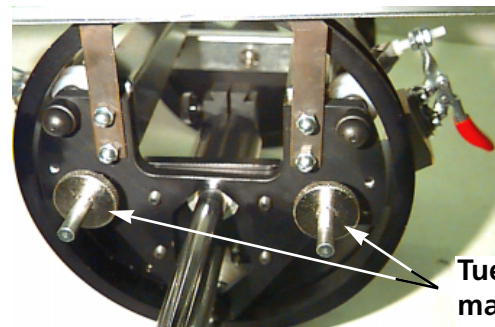


Figure 3-24

Tuercas de mariposa

No reajusten el disco tensor tanto que el resorte (empujando el tensor hacia fuera) esté completamente comprimido. Si lo hacen, el disco del tensor podría limitar el movimiento del bastidor durante el proceso de bordado, lo que causaría una pérdida de la precisión de ajuste o sea una calidad de bordado reducida.

Campo de bordado

La altura del campo de bordado puede variar de una gorra a la otra debido a los varios tamaños de las coronas. Pueden Vds. usar las fórmulas siguientes para calcular la altura del campo de bordado para varias medidas de coronas:

$$Y=A - 1.18$$

$$X=14.25"$$

Donde:

Y= altura del campo de bordado en pulgadas

A= altura de la corona en pulgadas

$$Y=A - 30$$

$$X=362\text{mm}$$

Donde:

Y= altura del campo de bordado en milímetros

A= altura de la corona en milímetros



Recuerden que si tienen la intención de utilizar el tensor, esto disminuye la altura del campo de bordado de aproximadamente 0.23 pulgadas (6mm).

Diseños para gorras

Diseños que pueden ser bordados bien sobre tejidos planos tal vez no son tan adecuados para gorras, debido a la tensión irregular creada por un bastidor para gorras. A continuación encontrarán Vds. algunas sugerencias para mejorar la calidad del bordado con el bastidor granangular para gorras:

- Para evitar el deslizamiento digitalicen desde el centro hacia el exterior; empiecen en el centro del diseño y borden una parte de la gorra, después vuelvan al centro y borden la otra parte.
- Borden siempre elementos enteros de diseño antes de irse a la otra parte; por ejemplo, si en el diseño hay letras con sombreados, borden primero una letra, después su sombra, después vayan a la letra siguiente con su sombra. Esto ayuda a eliminar la tendencia de distorsión del tejido de la gorra. Los pespuntos tendrían que seguir esta regla también.
- Si en un diseño hay muchos pespuntos, tendrían Vds. que convertirlos en cordón. Los pespuntos tienen la tendencia de disminuir la precisión de ajuste.
- En los diseños grandes, traten de alternar la dirección de los puntos. Esto ayuda a eliminar la tendencia de distorsión del tejido de la gorra.
- Usen más soportes para estabilizar el diseño e impedir la distorsión. Las gorras que tienen la parte superior formada de seis segmentos, unidos entre ellos por una costura, necesitan más soportes en el centro, donde se encuentra la costura.
- El uso de una tela no tejida autoadhesiva para las gorras formadas de seis segmentos ayuda a tener fijados juntos los dos segmentos anteriores.

Aunque la modificación de los diseños de bordado pueda llevar consigo un número más grande de cambios de color, la calidad de bordado será mucho mejor.

Bastidor corredizo

El bastidor corredizo es un rectángulo de aluminio que se instala a través de todo el largo del carro x, utilizando las superficies de las mesas como soporte. El material es tenido en su sitio por medio de pinzas de sujeción de tela que se incluyen con el bastidor. El bastidor tiene un campo de bordado máximo por cabeza de 11.02" x 19.69" (28cm x 50cm) para la EMT 10/4 o sea 10/4T y de 11.02" x 19.69" (28cm x 50cm) para la EMT 1.

A menudo, se coloca en el bastidor solamente el material de respaldo y se fijan varias piezas de tela encima del material de respaldo con un adhesivo para telas no permanente. Este procedimiento reduce el tiempo de tensado del tejido en el bastidor y permite un alto rendimiento de producción con partes de prendas previamente preensambladas como, por ejemplo, etiquetas, aplicaciones, cuellos y bolsillos.

Instalar el bastidor corredizo

Sigan estas instrucciones y consulten la Figura 3-25.

1. Antes de instalar el bastidor corredizo, asegúrense de que los tableros de las mesas estén en su sitio. Sin el soporte de las superficies de las mesas, el bastidor corredizo puede sufrir daños.
2. Guíen el bastidor corredizo debajo de la cabeza con los orificios de montaje mirando hacia el carro x.
3. Ajusten los orificios del soporte del bastidor corredizo al mismo nivel que los orificios que se encuentran en el carro x e inserten los tornillos de mariposa en los orificios correspondientes del carro x.
4. Cuando todos los tornillos están en su sitio, aprietenlos.

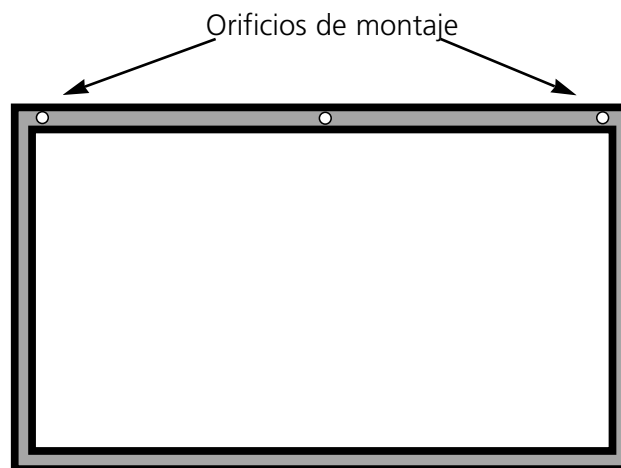


Figure 3-25

Almacenamiento del bastidor corredizo

El bastidor no funcionará debidamente si está doblado o sea deformado. Cuelguen Vds. el bastidor corredizo a lo largo, cuando no lo utilizan.

Selección del bastidor

Antes de bordar con el bastidor corredizo, efectúen Seleccionar Bastidor en el menú Opciones eligiendo sea el bastidor corredizo o sea un bastidor en tela de araña (si está apropiado). De lo contrario el periférico podría resultar dañado.

Tensar en el bastidor corredizo

Para tensar un tejido en el bastidor corredizo se aplican las mismas reglas que para el tensado en un bastidor regular.

1. Dispongan la tela encima del bastidor, lo más plana posible.
2. Instalen la primera pinza de sujeción del lado del carro x del bastidor cerca de una esquina. La guía de mariposa debe apuntar lejos del campo de bordado.
3. Conecten una pinza de 220cm y una pinza de 300cm a lo largo de la parte trasera del bastidor.
4. Tiren de la tela para dejarla tensa y coloquen el mismo número de pinzas en la parte delantera del bastidor.
5. Fijen una pinza de 220cm a cada extremidad del bastidor.

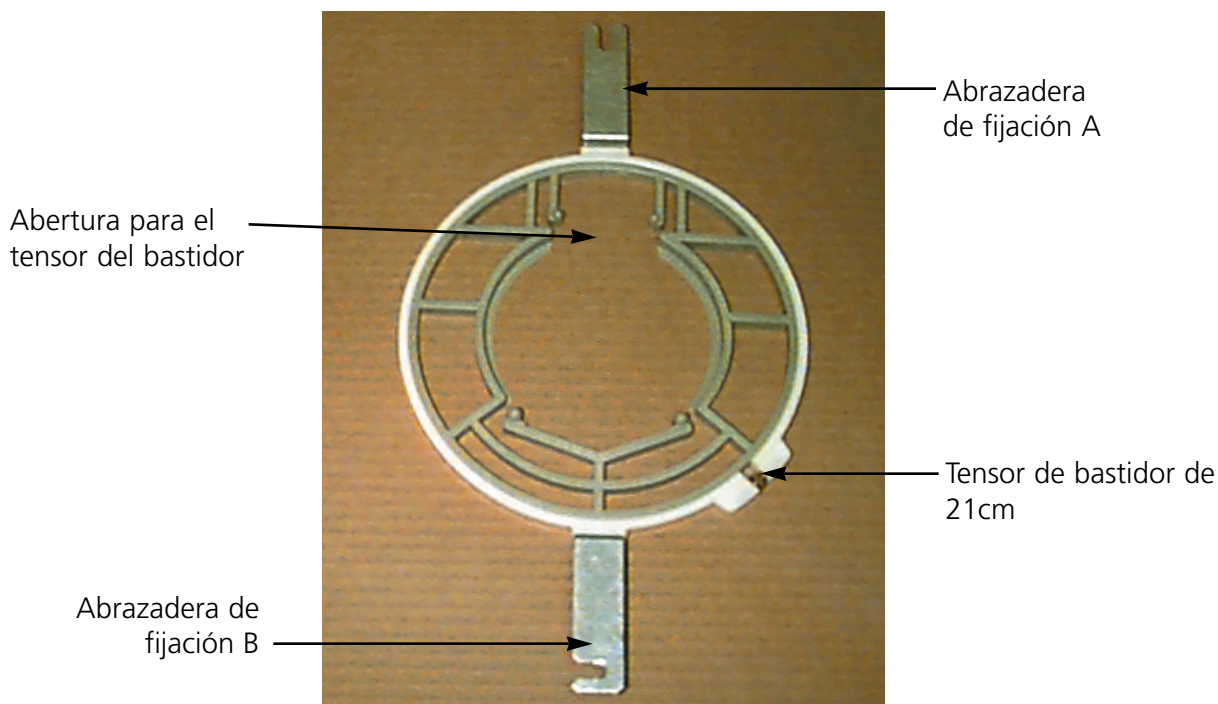
Bastidores en tela de araña

Un bastidor en tela de araña es un bastidor que sujeta firmemente un otro bastidor. Los bastidores en tela de araña son fijados al periférico y permiten que las prendas sean tensadas individualmente, sin apartar el bastidor. El bastidor exterior tiene abrazaderas que se instalan en el soporte del bastidor.

Hay dos opciones de bastidores de estilo tela de araña. En una de estas opciones el bastidor en tela de araña se fija al bastidor corredizo, en la otra se fija de la misma manera que un bastidor plano.

Para instalar bastidores en tela de araña en el bastidor corredizo:

1. Fijen los tornillos de mariposa para el bastidor en tela de araña en el bastidor corredizo, pero no los aprieten todavía.
2. Aparten el bastidor interior del bastidor de 21cm con los dos soportes (como mostrado en la Figura 3-26).
3. Introduzcan el bastidor que quieren utilizar de tal modo que la abertura en el bastidor en tela de araña para el tensor del bastidor esté centrada en la ranura apuntando hacia la parte trasera (abrazadera de sujeción A en la Figura 3-26). Fijen el bastidor en tela de araña en el tensor del bastidor de 21cm.



4. En cuanto a la Figura 3-26, empujen la abrazadera de sujeción A en su sitio, sobre el tornillo de mariposa en la parte trasera del bastidor en tela de araña, luego giren la abrazadera de sujeción B en su sitio, sobre el tornillo de mariposa en la parte delantera del bastidor en tela de araña.
5. Aprieten los tornillos de mariposa.

Nota: Después de haber utilizado los bastidores en tela de araña y ANTES de bordar con el bastidor corredizo completo (sin bastidores en tela de araña instalados), quiten los tornillos de mariposa o, de lo contrario, la máquina podría resultar dañada.



Lámparas

La EMT 1 es suministrada con una lámpara flexible, fijada en la mesa. La lámpara tiene un interruptor separado de ENCENDER/APAGAR que se encuentra sobre la caja de la bombilla (Figura 3-27). Aprieten este interruptor para ENCENDER o sea APAGAR la lámpara.

Para sustituir la bombilla, apaguen la corriente, luego desatornillen la caja de la bombilla (consulten la Figura 3-26). Utilicen una bombilla de halógeno de 12V/20W (una se encuentra en el juego de herramientas del operador).

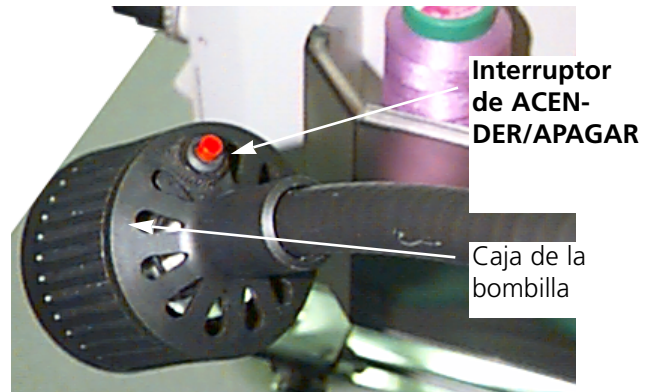


Figure 3-27

Nota: Lavense las manos antes de manejar la bombilla de halógeno: aceite o grassa pueden deteriorar la bombilla.

Mecanismo de bobinado

El mecanismo de bobinado es disponible en dos configuraciones de base: como una opción integrada de la EMT 1 y como una opción independiente. Vean las Figuras 3-28 e 3-29.



Figure 3-28

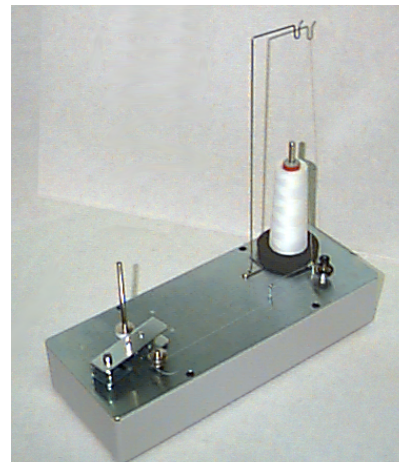


Figure 3-29

Mecanismo de bobinado independiente

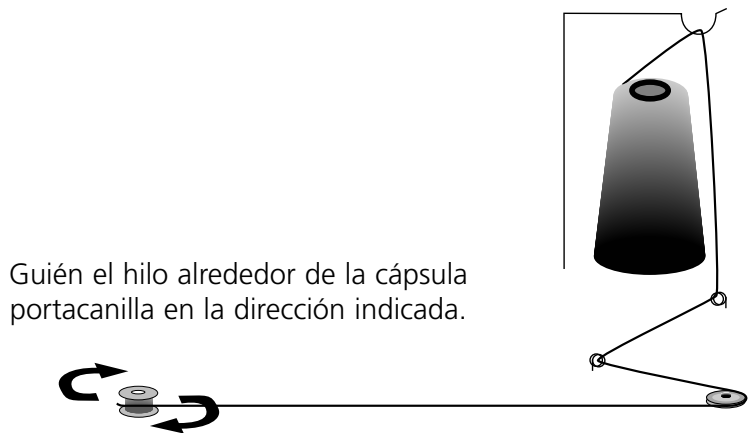
Selección del Hilo

Bien que todos los hilos de bordado estándar puedan ser utilizados como hilo inferior de bobina, los resultados de bordado son diferentes, dependiendo del peso del hilo y de la composición seleccionada. Los hilos delgados, delicados aumentan los problemas de roturas del hilo. Al contrario, los hilos gruesos, lisos pueden crear problemas en cuanto a la calidad de los bordados acabados. Para un bordado bueno, con cualquier hilo, la tensión del hilo inferior tiene que ser ajustada. El peso del hilo seleccionado y la tensión utilizada durante el bobinado determinarán la cantidad de hilo inferior también y por ello influirán en la frecuencia de los cambios del hilo inferior de bobina. Por la mayor parte de las aplicaciones, se recomienda un hilo de algodón o un hilo compuesto de algodón core spun (como RASANT) de un peso de 40 o 50 (números DTEX 135x2 o sea 128x2).

Funcionamiento

1. Pasen el hilo por el mecanismo de bobinado como mostrado en la Figura 3-30. Las flechas en la placa de la base indican la dirección del hilo.
2. Coloquen una bobina vacía (P/N 008499-01) en el eje del mecanismo de bobinado y giren el hilo 6-8 veces, tenso, alrededor de la bobina, en la dirección mostrada. Rompan o corten el cabo de hilo junto a la bobina.
3. Muevan la palanca de accionamiento en la posición ACENDIDO (vean la Figura 3-31) y el proceso de bobinado empezará. El mecanismo de bobinado se parará automáticamente cuando la bobina está completamente llena.

Nota: Para ajustar el nivel de relleno, ajusten la posición de la Bobina Llena sobre la palanca del dispositivo de accionamiento, usando los tornillos de la parte superior de la palanca. El nivel de relleno tendría que ser ajustado a aproximadamente 80% de la capacidad de la bobina o más o menos 0.04" [1mm] debajo del borde de la bobina.



Guíen el hilo alrededor de la cápsula portacanilla en la dirección indicada.

Figure 3-30

Palanca del dispositivo de accionamiento
Muevan en la dirección indicada

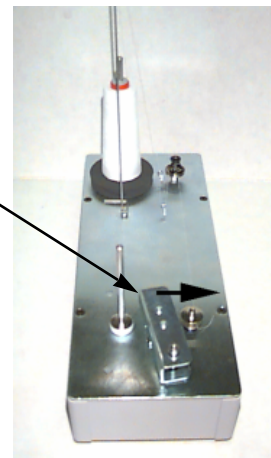


Figure 3-31

- Muevan la palanca de accionamiento en la posición APAGADO, quiten la bobina llena y rompan o corten el cabo de hilo.

Una bobina bobinada correctamente está mostrada en la Figura 3-33 (parte A). Las partes de B a E en la Figura 3-32 muestran bobinas bobinadas incorrectamente. Ajusten la tensión del mecanismo de bobinado, el guía-hilo o sea el interruptor de la Bobina Llena para corregir el funcionamiento del mecanismo de bobinado cuando les ocurre una de las situaciones mostradas más abajo.

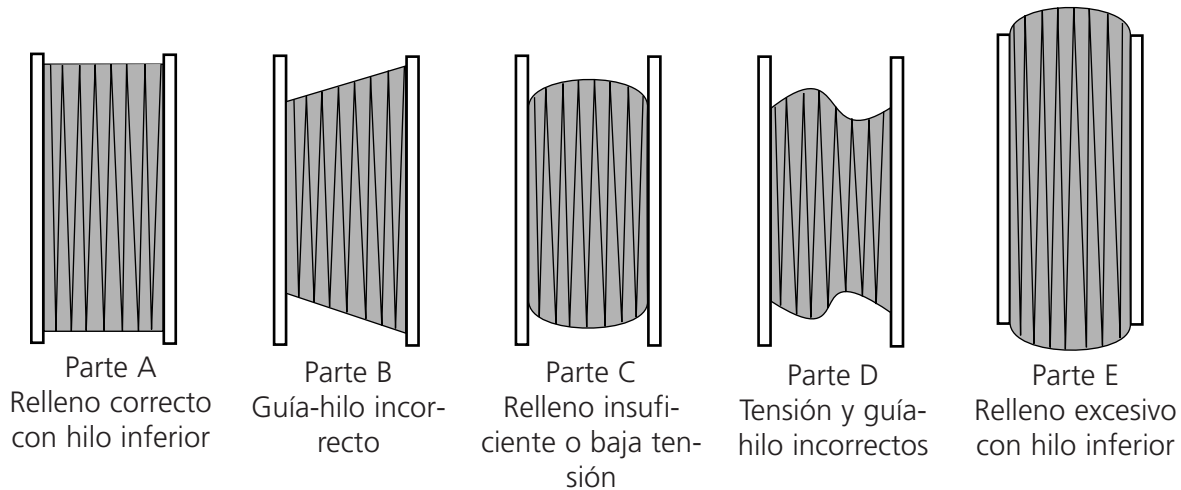


Figure 3-32

Protección del motor

El mecanismo de bobinado está equipado con un interruptor bimetalico de protección para proteger el circuito del motor y del dispositivo de accionamiento en caso de una situación de sobretensión. Si el mecanismo de bobinado se para por causa de sobretensión, sigan Vds. estos pasos para corregir el problema:

- Muevan la palanca de accionamiento en la posición DESCONECTADO.
- Aparten la obstrucción y lubrifiquen el arbol del dispositivo de accionamiento (vean la Figura 3-33).
- Cuando el motor se refresca, el interruptor de protección será automáticamente repuesto en funcionamiento.
- Muevan la palanca de accionamiento en la posición CONECTADO para continuar el funcionamiento.

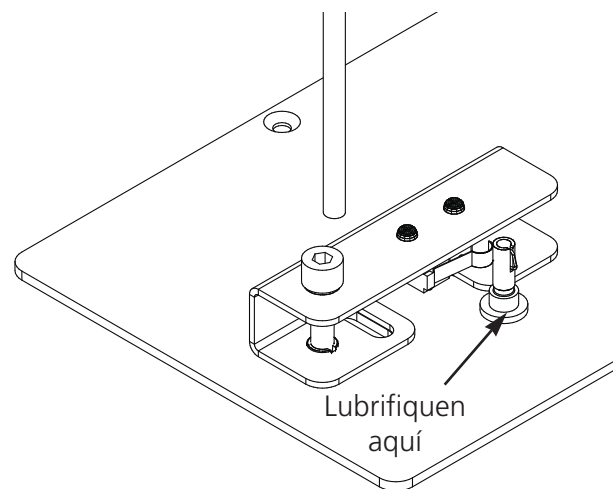


Figure 3-33

Bobinas

El mecanismo de bobinado está destinado para ser usado con la bobina metálica (P/N 008499-01), suministrada con la unidad. Si se utilizan bobinas de otras fuentes, la bobina podría ser fijada de una manera inadecuada en el eje del mecanismo de bobinado. La mayor parte de las bobinas no-estándar tienen una ranura en la parte central de la bobina, que fija el resorte del arbol del dispositivo de bobinado y que tiene la bobina fija en su puesto. Si se utiliza este tipo de bobina, tienen Vds. que reposicionar el resorte del arbol. Consulten la Figura 3-34 y sigan los pasos siguientes:

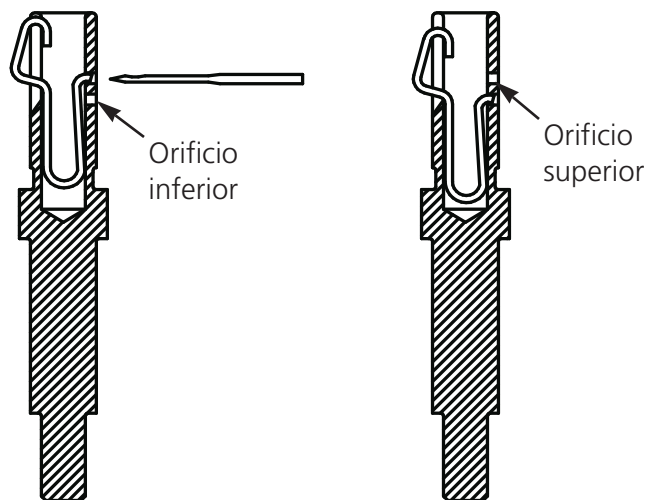


Figure 3-34

1. Usen una aguja para apartar el resorte desde el orificio (superior) estándar, que se encuentra en el arbol.
2. Empujen el resorte en el arbol hasta que la extremidad del resorte entra en el orificio (inferior) de retención.
3. Esta es la posición de funcionamiento para bobinas con ranuras en la parte central.

Mantenimiento del mecanismo de bobinado

Cuando el mecanismo de bobinado es usado intensamente y permanentemente, puede ser que tendrán Vds. que lubricar el arbol del mecanismo de bobinado. Apliquen una gota de aceite para máquinas de coser como mostrado en la Figura 3-35. Giren el arbol del mecanismo de bobinado manualmente, hasta que el arbol se mueve ligeramente y libremente.

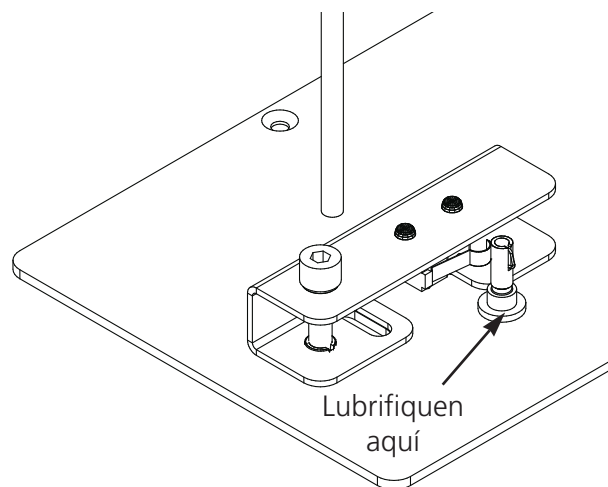


Figure 3-35

4. Mantenimiento efectuado por el Usuario

Este capítulo describe el mantenimiento de la máquina; además, los operadores y el personal de mantenimiento deben asistir a un curso de adiestramiento aprobado por Melco antes de llevar a cabo el mantenimiento de la máquina.

Instalación de la aguja

Cada aguja tiene un tornillo de sujeción de la abrazadera de la aguja que la sostiene en su sitio como mostrado en la Figura 4-1. Utilicen el destornillador pequeño de hoja plana del juego de herramientas y sigan estos pasos para reemplazar una aguja:

1. Giren el tornillo de sujeción en el sentido contrario a aquello de las agujas de reloj, hasta que la aguja pueda deslizarse hacia abajo y fuera del portaagujas. No muevan el tornillo de sujeción.
2. Con el rebajo de la nueva aguja hacia la parte posterior de la cabeza, empujen la aguja en el portaagujas, tan profundamente cuanto se pueda y vuelvan a apretar el tornillo de sujeción. El ojo de la aguja tiene que apuntar hacia adelante.

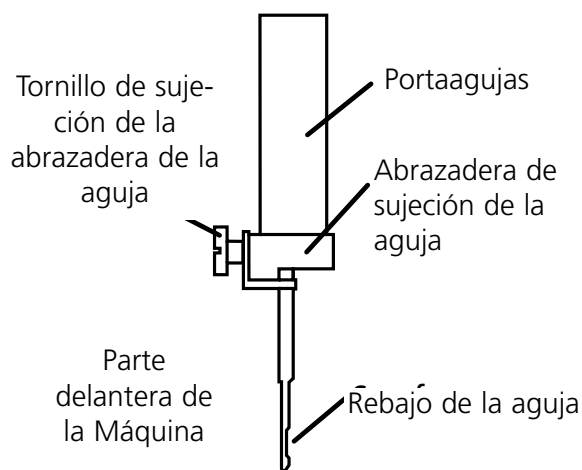


Figure 4-1

Limpieza

Zona de trabajo

La zona de trabajo alrededor de su máquina tendría que ser conservada limpia y sin obstáculos.

Superficies exteriores

Limpie Vds. las superficies exteriores de plástico una vez al mes, con un paño blando y limpio, con un detergente suave y con agua. Tuerzan el paño antes de pasarlo por la superficie para limpiarla. No dejen que entre agua o cualquier otro líquido dentro de la máquina ni sobre ninguna de las superficies mecánicas de trabajo.




Nota: Si se produce un derrame casual, absorban el exceso de líquido con un paño limpio y seco y dejen que la máquina se seque completamente antes de que vuelvan Vds. a encenderla.

Gancho giratorio



1. Limpie esta área una vez al mes con la máquina APAGADA.
2. Retiren los dos tornillos de la placa de las agujas y levanten la placa de las agujas.
3. Limpie la área expuesta con el cepillo provisto en el juego de herramientas del operador, o bien utilicen aire comprimido para quitar soplando cualquier resto desde esta área.

Nota: Según el tipo de material utilizado, esta zona podría necesitar una limpieza más frecuente. En caso de que se usen algunos materiales que producen mucha hilacha, para obtener un rendimiento de bordado máximo esta área tendrá que ser limpiada una vez al día.

Lubrificación

La máquina EMT 1 necesita un mantenimiento regular para poder producir el rendimiento máximo. Un mensaje visualizado en la pantalla al fin de cada diseño mostrará cuando será la hora de efectuar el mantenimiento. Aprieten   para introducir los menus Servicio/Mantenimiento (el MENU SINCRONIZAR CABEZA será visualizado). Aprieten  para desarrollar la pantalla hasta el menu necesario para efectuar el mantenimiento. Todas las herramientas necesarias se encuentran en la caja de herramientas del operador. Pueden Vds. utilizar un lubricante ligero para la máquina de coser (disponible en la Accessory Resource Corporation) para lubricar el periférico; una botilla pequeña está provista en la caja de herramientas del operador.

Nota: Antes de efectuar cualquier lubricación en la máquina de bordar, tendrían Vds. que quitar todas las prendas desde la máquina. También, para cada menu de lubricación excepto al menu 8 horas, tendrían Vds. que apartar el bastidor; el menu de ocho horas determina el dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras de moverse, para distribuir el lubricante, por ello este dispositivo tiene que ser conectado con la máquina. Y desde que en el programa de mantenimiento se necesita el movimiento del soporte del bastidor en la mayor parte de los menus, la posición inicial actual será perdida.




Aprieten  para ejecutar cada paso del menu. Cada vez que aprieten Vds. , la máquina se moverá a su próxima posición. Consulten estas páginas para lubricar cada componente, pasando por todo el proceso. Después de haber efectuado completamente todos los pasos de cada menu, el mensaje en la pantalla será cancelado.

El mensaje será visualizado al fin de cada diseño. Pueden Vds. apretar cualquier tecla para cancelar temporalmente el mensaje, pero tienen Vds. que efectuar el mantenimiento requerido para cancelar el mensaje (hasta que el mantenimiento sea exigido de nuevo). Utilicen el lubricante provisto en la caja de herramientas del operador.

Debido a limitaciones de software, podrían Vds. recibir mensajes de lubricación multiples para intervalos de lubricación diferentes. Por ejemplo, pueden Vds. efectuar el mantenimiento de cada 40 horas, borrar un diseño y tener que efectuar el mantenimiento de cada 80 horas. La razón para ello es que el contador, que registra el tiempo para cada mensaje, no será restablecido hasta que efectuen Vds. el mantenimiento.

Consulten esta sección para información sobre la lubricación. Sigán Vds. los pasos descritos más abajo para cada mensaje.

Tiempo de lubricar el gancho giratorio

Cuando aparece este mensaje, vayan al menu lubricación cada 4 horas y aprieten la tecla . Cuando aparece el gancho giratorio, aprieten . Esto determinará el eje z de mover el gancho giratorio en su posición adecuada para la lubricación (250°). Consulten la Figura 4-3 para lubricar el gancho giratorio. Aprieten  después de haberlo efectuado.

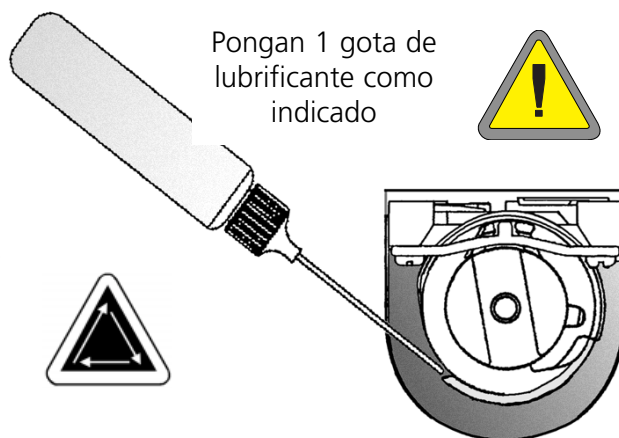







Figure 4-3

Tienen Vds. que efectuar esta operación para cancelar el mensaje desde la pantalla.

Tiempo para el mantenimiento de cada 8 horas debido

Este tiempo será acumulado solamente cuando se usa un bastidor para gorras. Tienen Vds. que efectuar esta operación para poder cancelar el mensaje desde la pantalla. Para efectuar estos pasos de mantenimiento pueden Vds. dejar el dispositivo de accionamiento conectado a la máquina.

Si usan Vds. un Bastidor Pequeño o Grande para Gorras, vayan al menú lubricación cada 8 horas, luego aprieten . Aprieten  o sea  hasta que aparezca el eje del dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras, luego aprieten . Esto determina el soporte del eje y de mover el bastidor para gorras en la posición correcta para la lubricación. Usen 1 gota de lubricante de cada parte del eje (consulten la Figura 4-4 para lubricar el eje del dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras). Aprieten  después de haberlo efectuado. La guía y se moverá hacia atrás y hacia adelante para distribuir el lubricante.

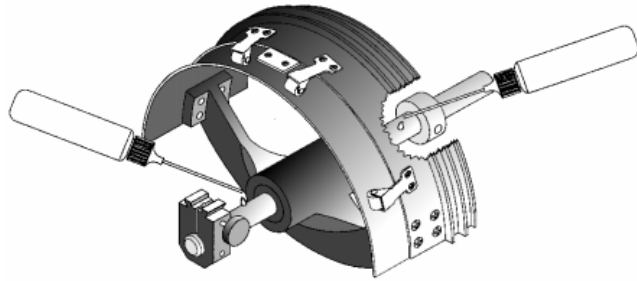








Figure 4-4



Si usan Vds. un Bastidor Granangular para Gorras, vayan al menú lubricación cada 8 horas, luego aprieten . Aprieten  o sea  hasta que aparezca la guía del eje del dispositivo de accionamiento del bastidor granangular para gorras, luego aprieten ; el carro x se moverá hacia la parte anterior. Limpian la hilacha de ambos ejes del dispositivo de accionamiento (vean la Figura 4-5). Pongan una gota de lubricante sobre la guía del eje del Dispositivo de accionamiento (el eje inferior) tan cerca cuanto posible del dispositivo de accionamiento del bastidor, luego aprieten  para mover el carro x hacia la parte posterior. Limpian la hilacha desde ambos ejes. Pongan una gota de lubricante sobre la guía del eje del dispositivo de accionamiento, sobre la arandela de plástico (vean la Figura 4-6). Aprieten  después de haberlo efectuado. El carro x se moverá hacia atrás y hacia adelante, para distribuir el lubricante.

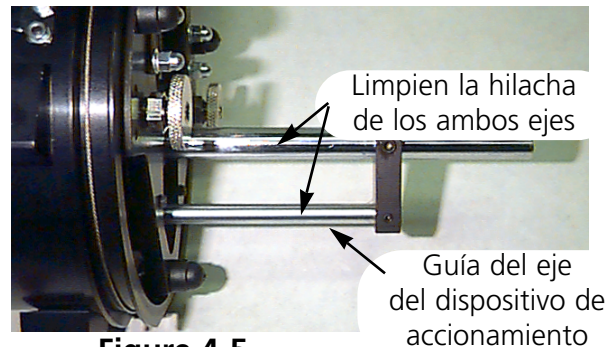


Figure 4-5

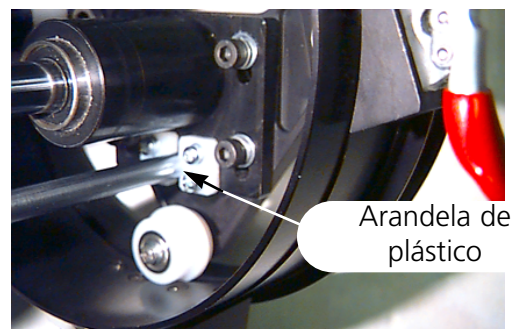




Figure 4-6

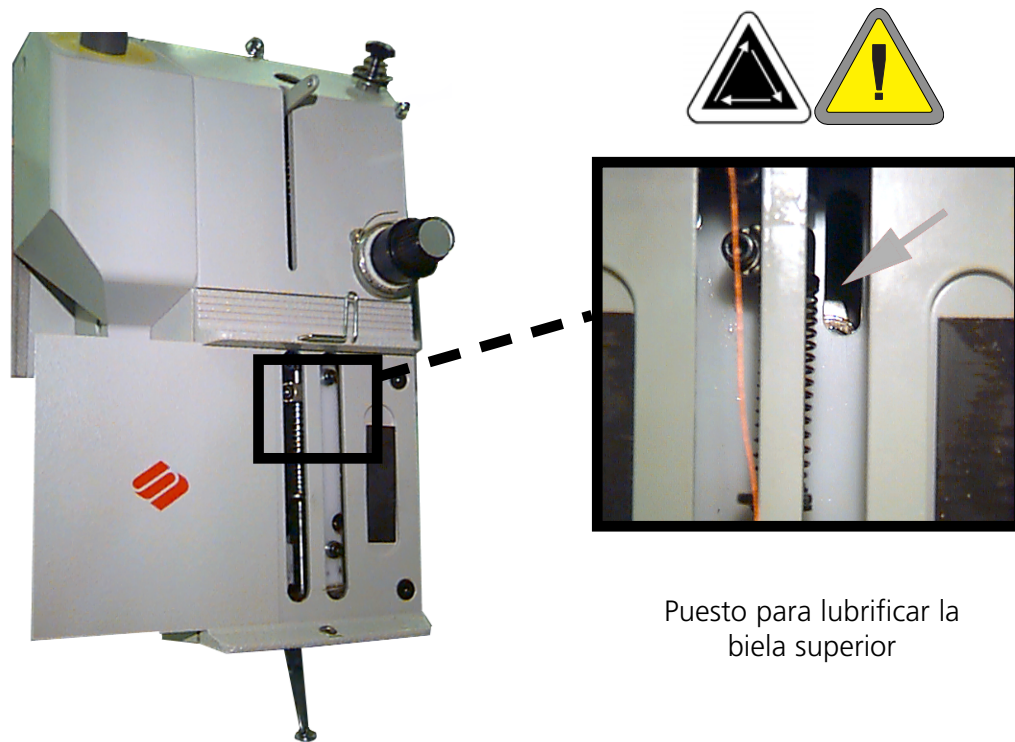
Tiempo para el mantenimiento de cada 40 horas debido

Cuando aparece este mensaje, vayan al menu lubricación cada 40 horas, luego apriete  .

Cuando es visualizada la biela superior, aprieten  . De esta manera la aguja será desplazada en su posición adecuada para la lubricación (201° del eje z). Aparten la cubierta anterior de la EMT 1 (se deslizará en cualquier parte, ya que está fijada con imanes). La Figura 4-7 indica el orificio de lubricación al interior de la máquina.

Coloquen de nuevo la cubierta anterior después de la lubricación. Aprieten  después de haberlo efectuado.


Tienen Vds. que efectuar esta operación para cancelar el mensaje desde la pantalla.




Puesto para lubricar la
biela superior


Figure 4-7

Tiempo para el mantenimiento de cada 80 horas debido



Cuando aparece este mensaje, vayan al menú de lubricación de cada 80 horas, luego aprieten . Sigán los pasos siguientes para lubricar cada zona.

Nota: Si tienen Vds. un dispositivo de accionamiento de bastidor para gorras conectado, tienen que apartarlo antes de efectuar los pasos de este menú.

1. Cuando el portaagujas superior/inferior es visualizado en la pantalla, aprieten . No es necesario ningún movimiento. Aparten la cubierta anterior de la EMT 1 (se deslizará en cualquier parte, ya que está fijada con imanes).

Pongan 2-3 gotas de aceite en el portaagujas, en cada puesto mostrado en la Figura 4-8. El portaagujas estará visible a través de la ranura (utilicen una lámpara portátil, si es necesario). Coloquen de nuevo la cubierta anterior después de la lubricación. Aprieten  después de haberlo efectuado.



2. Cuando el dispositivo de accionamiento del portaagujas es visualizado, aprieten . Hay una pequeña cubierta negra de plástico centrada en la parte superior de cada cabeza. Pongan 2-3 gotas de aceite en el dispositivo de accionamiento del portaagujas, en el orificio (vean la Figura 4-9). Coloquen de nuevo la cubierta negra después de la lubricación. Aprieten  después de haberlo efectuado.

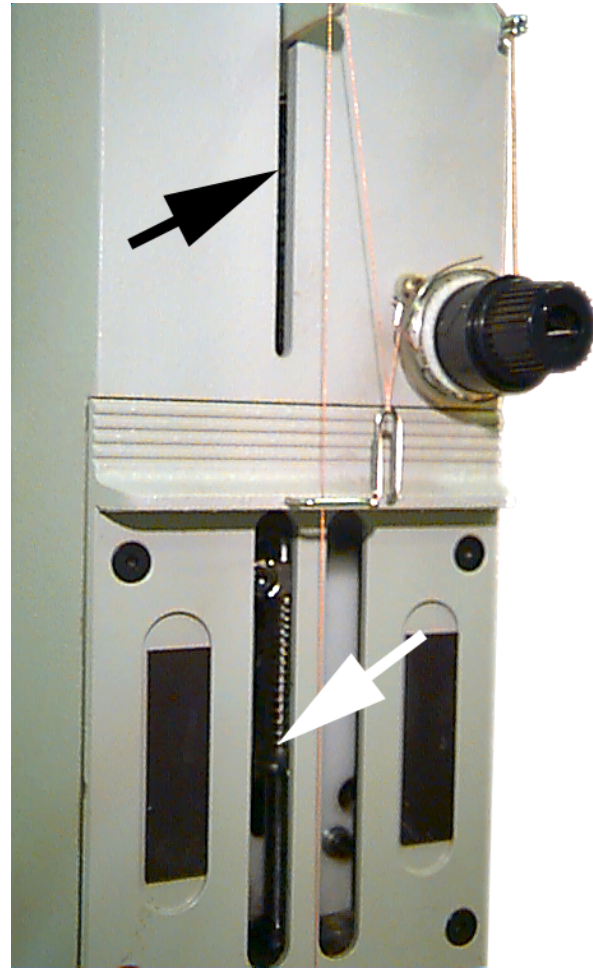


Figure 4-8

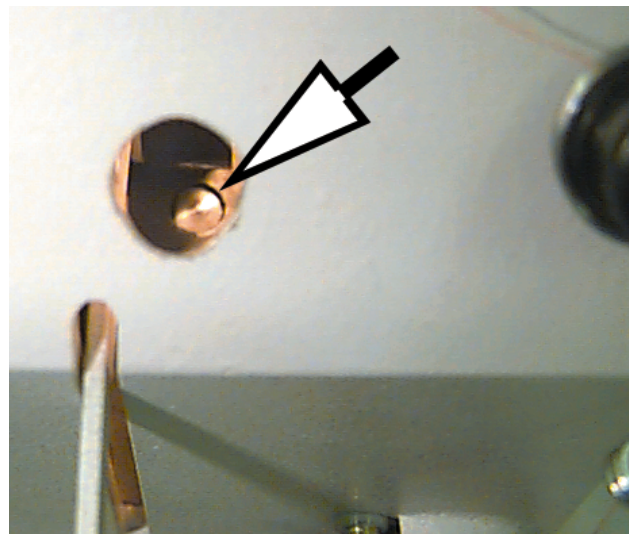




Figure 4-9

3. Cuando la biela inferior es visualizada en la pantalla, aprieten . De esta manera el eje z es desplazado en la posición apropiada para la lubricación (150°). Pongan 2-3 gotas de aceite en el puesto mostrado en la Figura 4-10. Utilicen una lámpara de bolsillo, si es necesario. Aprieten  después de haberlo efectuado.

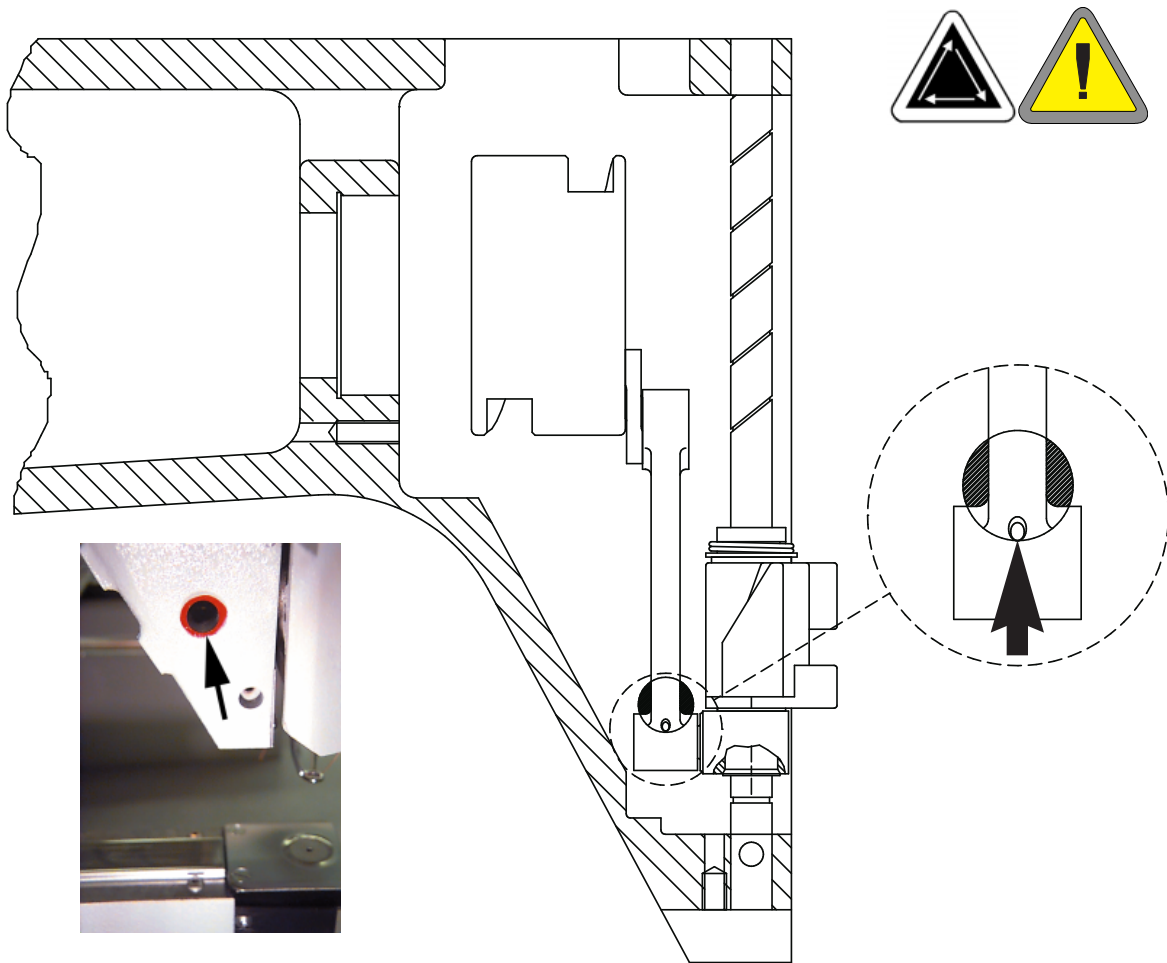




Figure 4-10

4. Cuando la guía y es visualizada, aprieten  . De esta manera la guía y es desplazada en su posición apropiada para la lubricación. Consulten las Figuras 4-11 y 4-12 para lubricar la guía y. Aprieten  después de haberlo efectuado (la guía y se desplazará hacia atrás y hacia adelante para distribuir el lubricante).

Nota: Las guías y no están situadas directamente debajo de la ranura. Tienen Vds. que inclinar el tubo de lubricante ligeramente, hacia el centro de la máquina, para conseguir acceso a las guías. La Figura 4-12 indica los puestos donde están situadas las guías (con el panel lateral quitado).

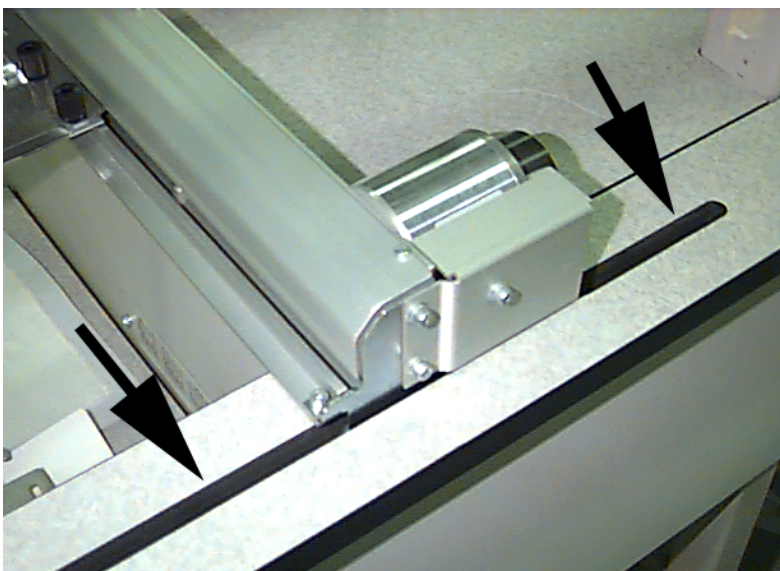


Figure 4-11



Pongan 1-2 gotas de lubricante de ambos lados, en la parte delantera y trasera de la guía y, a través de la ranura. Repitan para la parte izquierda de la máquina.

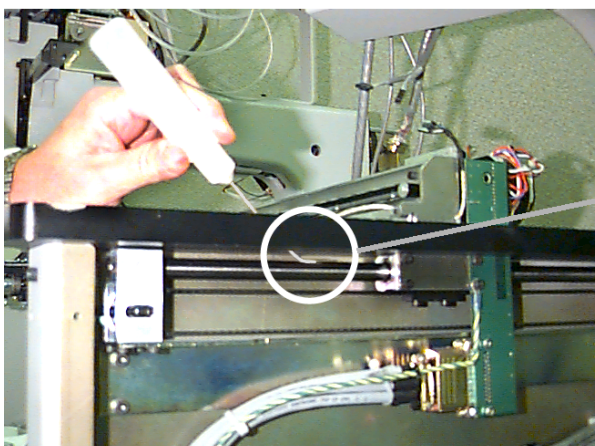
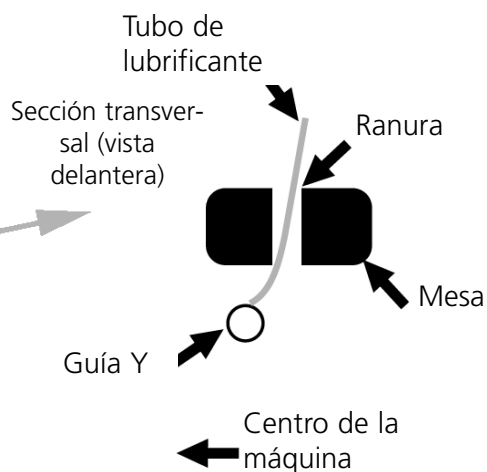




Figure 4-12



De este modo el mantenimiento de cada 80 horas está acabado. Tienen Vds. que efectuar TODAS las operaciones para cancelar el mensaje de la pantalla.

Tiempo para el mantenimiento de cada 480 horas debido

Cuando este mensaje aparece en la pantalla, vayan al menu de lubricación de cada 480 horas, luego aprieten . Cuando el eje x es visualizado en la pantalla, aprieten . Esto determinará el soporte del eje x de moverse a la posición correcta para la lubricación. Antes de poder lubricar el carro x, tienen Vds. que quitar la cubierta de aluminio; hay 6 tornillos a lo largo de la parte superior de la cubierta. Quiten todos los 6 tornillos, luego levanten prudentemente la cubierta del carro x.

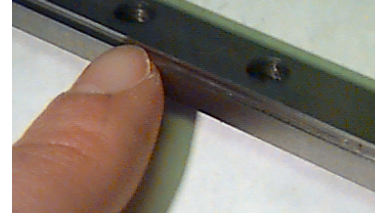



Figure 4-13

El carro x es un soporte de metal, con una ranura a lo largo de la parte delantera y trasera (a lo largo del borde superior). Cuando lubrican Vds. el carro x, asegurense de que pongan Vds. una gota de lubricante en la ranura de cada parte del soporte de metal. La Figura 4-13 indica la ranura a lo largo de la parte delantera del carro x; hay también una otra ranura en la parte trasera de este soporte.

Consulten la Figura 4-14 para lubricar el carro x.

Aprieten  después de haberlo efectuado. El carro x se desplazará hacia adelante y hacia atrás para distribuir el lubricante.

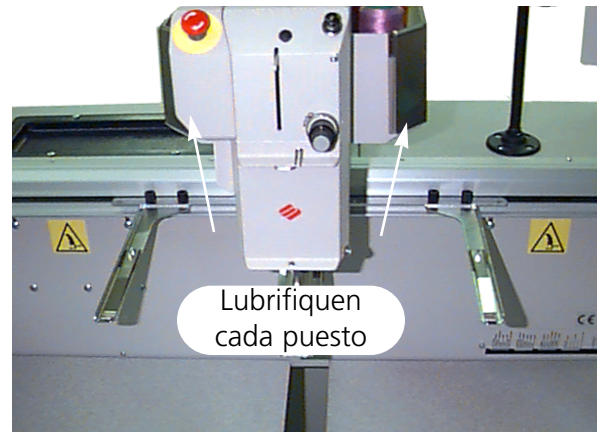




Figure 4-14



Tiempo para el mantenimiento de cada 2100 horas debido

Cuando aparece este mensaje en la pantalla, vayan Vds. al menú de lubricación de cada 2100 horas, luego aprieten . Sigán los pasos descritos más abajo para lubricar cada zona.

1. Cuando la pantalla visualiza la palanca entrega-hilo y el rodillo de apoyo de la palanca, aprieten . Aparten los 4 tornillos mostrados en la Figura 4-15 y ponganlos a su lado. Aparten el carro portacarretes. La palanca entrega-hilo y el rodillo de apoyo de la palanca se encuentran directamente detrás de la cabeza. Utilicen un paño de algodón y una CANTIDAD PEQUEÑA DE GRASA para lubricar la palanca entrega-hilo y el rodillo de apoyo de la palanca (consulten la Figura 4-16). Utilicen una lámpara de bolsillo si es necesario.

Coloquen de nuevo el carro portacarretes y aprieten los 4 tornillos.

Aprieten  después de haberlo efectuado.

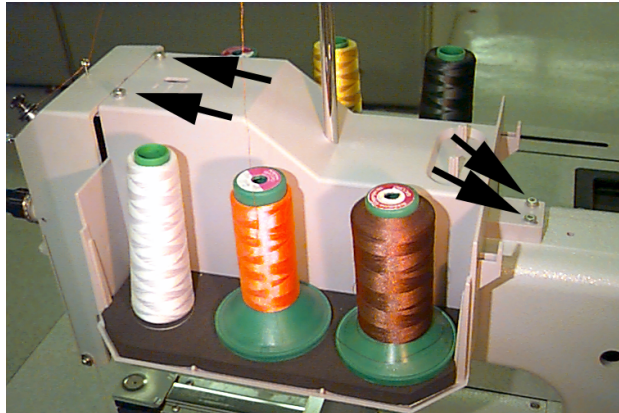


Figure 4-15

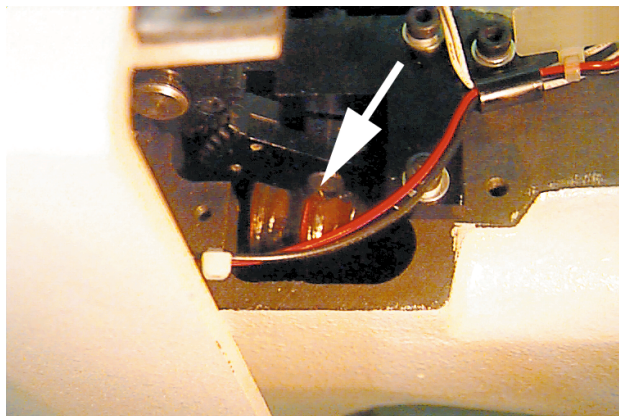



Figure 4-16

3. Si usan Vds. un Bastidor Granangular para Gorras, el mensaje Eje del Dispositivo de Accionamiento del Bastidor Granangular para Gorras aparecerá en la pantalla; aprieten . Quiten el dispositivo de accionamiento del bastidor granangular para gorras desde el periférico. Limpie la hilacha del eje del dispositivo de accionamiento (vean la Figura 4-17).

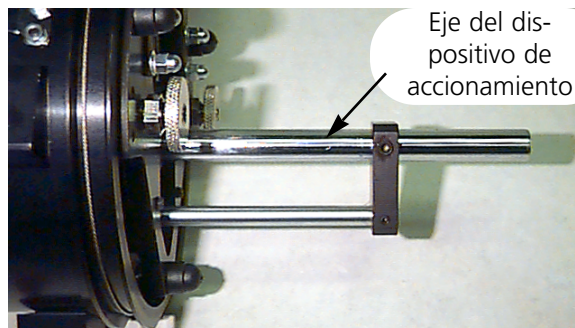


Figure 4-17

Aflojen los 2 tornillos que sostienen la abrazadera de sujeción trasera utilizando la llave hexagonal para pernos roscados de 2mm (vean la Figura 4-18).

Quiten la abrazadera de sujeción trasera.

Tiren el eje del dispositivo de accionamiento y la guía del eje del dispositivo de accionamiento fuera de la parte delantera del dispositivo de accionamiento hasta que los cojinetes estén expuestos (vean la Figura 4-19).

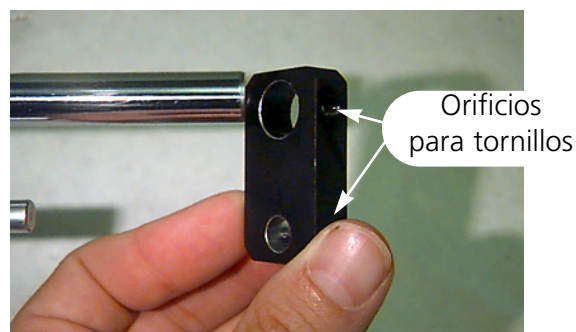


Figure 4-18

Pongan 10 gotas de lubricante en los cojinetes.

Empujen el eje del dispositivo de accionamiento y la guía del dispositivo de accionamiento hacia arriba, a través de la caja de cojinete.

Coloquen la abrazadera de sujeción posterior y atornillen los 2 tornillos.

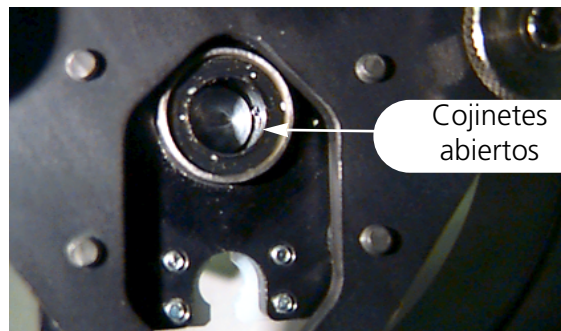


Figure 4-19

Aprieten  después de haberlo efectuado.

Tienen Vds. que efectuar todas las operaciones para poder cancelar el mensaje en la pantalla.

Repuestos

Fusibles

Hay dos fusibles que pueden ser sustituidos por el operador. Si un fusible tiene que ser sustituido, utilicen este cuadro para los valores nominales apropiados de los fusibles. No utilicen un fusible con un cualquier otro valor nominal que los que están alistados aquí:

PERIFÉRICO	VALOR NOMINAL 115V (número de pieza de Melco)	VALOR NOMINAL 230V (número de pieza de Melco)
EMT 1	5A (010162-05)	2.5 A (010162-25)

Para sustituir un fusible, sigan estos pasos:

1. Apaguen la corriente y desenchufen el cable de corriente.
2. Directamente por encima del puesto en donde se enchufa el cable de corriente hay una pequeña cubierta de plástico (vean la Figura 4-20). Usen Vds. sus uñas para desatar cada parte de esta cubierta en los sitios mostrados en la Figura 4-20.
3. Cuando la cubierta está desatada, tiren la cubierta para quitar el portafusible (vean la Figura 4-21).
4. Sustituyan los fusibles, después coloquen de nuevo el portafusible.
5. Enchufen de nuevo el cable de corriente y enciendan la corriente.

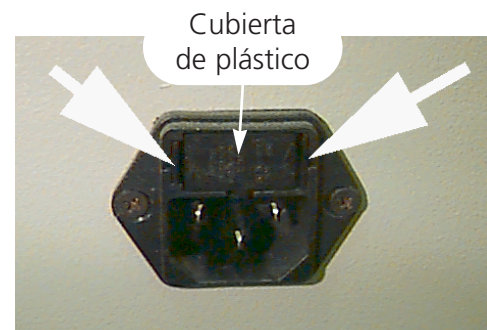


Figure 4-20

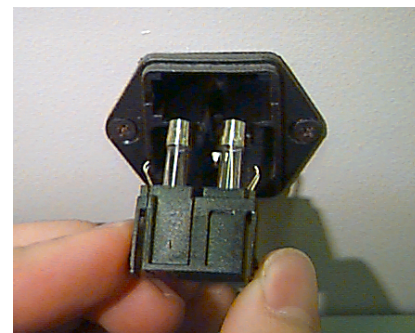


Figure 4-21

Juego de Herramientas

El juego de herramientas contiene las partes siguientes y está incluido en la caja de herramientas del operador:

12-piece standard ball hex set	Right angle screwdriver	1/16" ball allen wrench
Phillips #2 screwdriver	Short straight screwdriver	9/64" ball allen wrench
Straight small screwdriver	Tool handle	5/23 ball allen wrench
Phillips offset screwdriver	Tool extension	6-piece metric ball hex set

Caja de Herramientas del Operador:

El contenido de la caja de herramientas del operador para la EMT 1 está alistado aquí.

PART NUMBER	DESCRIPTION
761003-01	OILER
010969-01	NEEDLE, ORGAN, 80/12, SHARP, DB X
761008-01	BRUSH, LINT
006846-01	KIT, TOOL, UNIVERSAL
110113-01	WARRANTY, STATEMENT, LIMITED, 12 M
001532-01	BAR, NDL
005577-01	BUMPER, WASHER
001528-01	CLAMP, NDL, ASSY
001537-01	SPRING, HLDING, NDL BAR
007559-01	SPRING, CHECK, TNSNR, THD
007591-01	DAMPER, NDL CLAMP
861689-01	LUBRICANT, GREASE T517, 2 OZ
010970-01	NEEDLE, ORGAN, 80/12, BALL, DB X
007505-01	SHIM, NDL CS
005917-01	DISK, RSA FILES (1 DISKETTE), ED
110191-01	ABOUT YOUR TRAINING
110342-01	MANUAL, OPRTR, EMT 1
110344-01	MANUAL, TECHNICAL, EMT 1
110343-01	MANUAL, ILLUST PARTS, EMT 1
009692-01	BULB, HALOGEN, 12V
010918-01	TEMPLATE KEYPAD, EMT 10T
005157-01	DISK, BOOT, DSK DRV OPT, (4 DISKETTES)
110345-01	NOTES, RELEASE, RSA

Piezas de recambio

Para ayudar a reducir los tiempos de parada, Melco sugiere de tener al alcance de la mano ciertas piezas de recambio, para una sustitución y un mantenimiento fáciles. Melco suministra inclusivamente una caja de Piezas de Repuestos (p/n 011034-01); esta contiene las partes siguientes:

PART NUMBER	DESCRIPTION
010369-01	CABLE, ETHERNET, NTRWK, INTFC
009448-03	PCB, KEYBOARD, DISPLAY, EMT, ASSY
010872-02	PCB, CPU, EMT ASSY
009419-01	PCB, MOTOR DRIVER, EMT10, ASSY
009000-01	HOOK, ROTARY, SM BOBBIN
004267-01	CASE, BOBBIN
007924-01	FOOT, PRESSER, ASSY
344924-01	STRAP, WRIST, STATIC
010432-01	KIT, FUSE, EMT10
007505-01	SHIM, NDL, CS
110138-01	LIST, HARDWARE, SPARE
001532-01	BAR, NDL
001840-01	CLAMP, STOP, NDL BAR
001528-01	CLAMP, NDL, ASSY
004643-01	SCREW, NDL PLATE
341992-06	SCREW, FIXING ROTARY HOOK
009832-01	PCB, ESTOP, ASSY

5. Guía para localizar y eliminar errores

Rotura de hilo

PROBLEMA	CAUSAS POSIBLES	SOLUCIONES
Diseño	Puntadas demasiado cortas y/o demasiado densas	Revisen el diseño en busca de puntadas cortas y/o densas y modifiquen el diseño para eliminarlas
Agujas	Aguja incorrecta para el tamaño de hilo en uso	Reemplacen por una aguja compatible
	La aguja está doblada, dañada o obtusa	Reemplacen la aguja
	Posición incorrecta de la aguja	Instalen la aguja correctamente (consulten la sección de instalación de la aguja)
	Rebajo y/u ojo de la aguja están mellados	Reemplacen la aguja
Hilo	Tamaño de hilo incorrecto para la aguja en uso	Reemplacen por una aguja compatible
	Hilo de mala calidad	Reemplacen por un hilo de alta calidad o apliquen silicona con pulverizador sobre el cono de hilo
	Hilo retorcido en S (retorcido hacia la derecha) en uso	Reemplacen por hilo retorcido en Z (hacia la izquierda)
	Enhebrado incorrecto	Enhebrén correctamente (consulten la sección de enhebrado)
Tensión del hilo inferior/superior	Tensión excesiva del hilo superior/inferior	Aflojen la tensión superior/inferior
	Proporción incorrecta de hilo superior a hilo inferior	Ajusten la tensión superior y/o tensión inferior (consulten la sección de tensión)
	Tensión/recorrido (golpe) incorrectos del resorte de control	Ajusten/ reemplacen el resorte de control (consulten el manual técnico)
Tejido y bastidores	Tela suelta en el bastidor	Aprieten la tela en el bastidor (consulten la sección de modo de empleo del bastidor)
	Respaldo inadecuado permite que la tela llegue en el orificio de la placa de la aguja	Aumenten el número de piezas de respaldo
Gancho giratorio	Sincronización incorrecta del gancho	Ajusten la sincronización del gancho (consulten el manual técnico)
	Gancho giratorio no gira suavemente	Limpíen, lubrifiquen o reemplacen
Bobina	Bobina dañada	Reemplacen la bobina
	El hilo de la bobina avanza de forma deficiente	Repáren o reemplacen la bobina
Ruta del hilo	Rasguños o mellas en la ruta del hilo	Eliminen los rasguños con papel de esmeril
Profundidad de la aguja	Profundidad de bajada de la aguja incorrecta	Ajusten la profundidad de bajada de la aguja (consulten el manual técnico)

Puntadas saltadas

PROBLEMA	CAUSAS POSIBLES	SOLUCIONES
Agujas	La aguja está doblada o dañada	Reemplacen la aguja
	Aguja incorrecta para el tamaño de hilo en uso	Reemplacen con una aguja compatible
	La aguja está instalada incorrectamente	Instalen la aguja correctamente (consulten la sección acerca del reemplazo de la aguja)
Profundidad de la aguja	El punto muerto más bajo de la barra de agujas es incorrecto	Ajusten la profundidad de bajada de la aguja (consulten el manual técnico)
Gancho giratorio	Sincronización incorrecta del gancho	Ajusten el espacio (consulten el manual técnico)
	Punta del gancho está obtusa	Reemplacen el gancho giratorio
Tensión superior/inferior	El hilo inferior no avanza suavemente	Reemplacen la bobina y/o la cápsula portacanilla
	El hilo superior no avanza suavemente	Ajusten las tensiones superiores
Prensateles	Un prensatela débil o roto impide que la aguja salga de la tela suavemente	Reemplacen o refuercen el resorte (consulten el manual técnico)
Hilo	El hilo está excesivamente retorcido	Utilicen el hilo adecuado o consulten con el departamento de servicio para obtener sugerencias
	El hilo es demasiado elástico para formar un lazo adecuado	
Resorte de control	El golpe del resorte de control es demasiado fuerte	Ajusten el recorrido del resorte de control (consulten el manual técnico)
		La tensión del resorte de control es demasiado alta

Roturas de agujas

CAUSAS POSIBLES	SOLUCIONES
La aguja está doblada	Reemplacen la aguja
La instalación de la aguja es incorrecta	Instalen correctamente (consulten la sección acerca del reemplazo de agujas)
La aguja golpea el gancho giratorio	Ajusten la sincronización del gancho giratorio (consulten el manual técnico)
Mala calidad de la aguja	Reemplacen la aguja
Punta obtusa de la aguja	Reemplacen la aguja
La aguja es demasiado pequeña para el tejido	Reemplacen con una aguja compatible
La aguja gopea la placa de aguja	Ajusten la posición de la caja de agujas (consulten el manual técnico)

Puntadas sueltas

CAUSAS POSIBLES	SOLUCIONES
Tensión del hilo superior insuficiente	Ajusten la tensión del hilo superior (consulten la sección de tensión)
Tensión del hilo inferior insuficiente	Ajusten el tornillo prisionero de la cápsula portacanilla
Tamaño disparejo del hilo	Reemplacen por hilo de calidad
Tensión superior irregular	Limpie las partes del tensor
La sincronización del gancho giratorio es incorrecta	Ajusten la sincronización del gancho giratorio (consulten el manual técnico)
Lubricación inadecuada del gancho giratorio	Lubrifiquen el gancho giratorio (consulten la sección acerca de la lubricación del gancho giratorio)
Densidad excesiva del diseño	Disminuyan la densidad (consulten el manual EDS para referencia a la edición de los diseños)

Otros problemas


PROBLEMA	SOLUCIÓN
Nido de pájaros	El hilo podría estar envuelto alrededor del conjunto del gancho giratorio; verifiquen el gancho (consulten el manual técnico)
Mellas	Verifiquen la placa de agujas o efectúen la prueba del diseño

Bastidor Granangular para Gorras

CAUSAS POSIBLES	SOLUCIONES
Calidad de bordado inferior en todo el diseño	Asegurense que la gorra está tensada en el bastidor debidamente
	Modifiquen el diseño
	Verifiquen que el tensor no está instalado demasiado tensado
	Verifiquen la tensión del cable de la barra del accionamiento
	Verifiquen el ajuste del husillo
Formación de pliegues y distorsión	Verifiquen que el dispositivo de accionamiento está ajustado debidamente a la máquina
	Modifiquen el diseño
Disminución de la precisión de ajuste	Verifiquen que el tensor no está instalado demasiado tensado
	Ajusten los soportes de la gorra
	Modifiquen el diseño
	Verifiquen que el tensor no está instalado demasiado tensado
	Verifiquen la tensión del cable del dispositivo de accionamiento
El bastidor para gorras está flojo sobre el dispositivo de accionamiento	Verifiquen el ajuste del husillo
	Verifiquen que el dispositivo de accionamiento ha sido ajustado debidamente a la máquina
El accionamiento del bastidor para gorras no está bien ajustado a la máquina	Ajusten el husillo
El accionamiento del bastidor para gorras no está bien ajustado a la máquina	Asegurense de utilizar placas de agujas planas (NO placas de agujas elevadas)

6. Mensajes de Errores

Cuando el periférico encuentra un problema o tiene que darles una actualización del estado, un Mensaje de Error es visualizado en la pantalla LCD y la máquina emite una señal sonora.

También puede ser que hay un error de procedimiento. Por ejemplo, un mensaje de error es mostrado si aprietan la tecla  antes de que el diseño sea cargado en la memoria de tránsito de trabajo. En este caso tienen Vds. que contestar cargando un diseño.

También puede ser que hay un problema mecánico. Por ejemplo, un mensaje de error es mostrado si la barra Y alcanza su límite antes de acabar el bordado del diseño. Posiblemente tienen Vds. que usar un bastidor más grande.


Vds. podrían tener un problema de bordado. Por ejemplo, el mensaje de error es visualizado cuando hay una rotura de hilo. En este caso tienen Vds. que enhilar la máquina otra vez y continuar.

Las páginas siguientes de esta sección contienen una lista alfabética de los mensajes de error. Si su máquina muestra alguna vez un mensaje de error que no aparece aquí, o si no saben Vds. como contestar a un mensaje alistado aquí, ponganse en contacto con su representante de servicio de la Melco para asistencia.

Realizar Aplicación

Significa que la perifería no ha cargado correctamente. La máquina tiene que ser desconectada - APAGADO -, luego conectada nuevamente - ENCENDIDO. Si este procedimiento no sirve, traten de reconfigurar el periférico. Si este procedimiento tampoco sirve, traten de instalar de nuevo el software. Llamen a su representante de servicio de la Melco si este mensaje aparece frecuentemente.

Nombre de Diseño Erróneo

La máquina no ha podido encontrar el nombre del diseño cuando la tecla  ha sido apretada. Si Borrar Auto está ACTIVO en el ordenador, el diseño es borrado automáticamente cuando el bordado está acabado. Si Borrar Auto está DESACTIVADO, el diseño ha sido borrado manualmente desde el Menu Diseño. Recarguen el diseño y continúen.

Error en la Función Sincronización Cabeza

El mando en el Menu Sincronización Cabeza no ha sido entendido por el dispositivo de control del eje Z. Esperen algunos segundos e intenten otra vez. Si todavía no sirve, llamen a su representante de servicio de la Melco para asistencia.

Error de Instrucción


El ordenador CPU ha recibido una instrucción no permitida, lo que ha resultado en un error fatal. Llamen a su representante de servicio de la Melco para demandarle asistencia.

Error en el Código del Teclado

La máquina no pudo leer los datos entrados desde el teclado. Desconecten la máquina - APAGADO - y conectenla otra vez - ENCENDIDO -, luego efectuen Recuperar Diseño en Caso de Interrupción de la Corriente. Si esto no resuelve el problema, reconfiguren la máquina. Cuando reconfiguran, todos los parámetros serán restablecidos a los valores preregulados y su diseño tiene que ser empezado otra vez desde el principio. Si no lo consiguen, llamen a su representante de la Melco para demandarle asistencia.

Error de Puntador para Recuperar Diseño en Caso de Interrupción de la Corriente

Cuando un diseño es bordado en la máquina, un puntador es salvado para marcar en donde ha sido efectuada la última puntada. Este mensaje significa que un error muy grave ha sido descubierto mientras el puntador era memorizado. Si reciben Vds. este mensaje, no podrán efectuar Recuperar Diseño en Caso de Interrupción de la Corriente. En todo caso, pueden Vds. intentar un otro método para recuperar el diseño, como sigue:

1. Muevan el bastidor através del diseño hasta el punto de parada; o sea, si saben Vds. el número aproximativo de puntadas o de cambios de color, pueden utilizar la función Ir a la Puntada o Ir al Color.
2. Aprieten la tecla .

Si este procedimiento no funciona, APAGUEN la corriente, luego ENCIENDANLA otra vez; asegúrense que el ordenador está encendido y que se encuentran Vds. en el software EDS III o Wilcom.

Borrar Diseño Fallado

La máquina ha sido incapaz de borrar el diseño a causa del diseño mismo que es ejecutado actualmente o de un otro diseño que es cargado actualmente. Esperen 20 segundos y traten otra vez. Esto puede ser causado también por el diseño que es traído actualmente a la cola de espera en el Menu REALIZAR DISEÑO. Si es así, efectuen Vds. Cancelar Diseño del Sistema de Restablecido, luego borren el diseño.

Memoria de Transito de Trabajo para Diseños Llena

Significa que no se puede memorizar ninguna información adicional en la cola de trabajo del periférico. Esto será visualizado en el Menu Realizar Diseño.

Diseño No Encontrado

Este mensaje es visualizado durante un Recuperar Diseño en caso de Interrupción de la Corriente, si la máquina no puede encontrar el último diseño que ha sido bordado en la memoria de transito del diseño. Envíen de nuevo el último diseño desde la unidad de disco y traten de efectuar otra vez Recuperar Diseño en Caso de Interrupción de la Corriente.

Error en el Directorio de Disquete

Han intentado Vds. efectuar un mando de Directorio en un disquete floppy; sea el disquete está estropeado sea el formato es erróneo sea no está instalado. Si encuentran Vds. este mensaje durante un Recuperar Diseño en Caso de Interrupción de la Corriente, intentenlo otra vez.

Error en Cargar Disquete

Un error ha ocurrido mientras estaban Vds. tratando de cargar un diseño desde un disquete floppy. Traten de cargar el diseño otra vez. Si el problema se queda, puede ser que tienen Vds. un disquete estropeado o sea una unidad de disco estropeada.

Error de Mando de DSP

El dispositivo de control del motor ha recibido una secuencia de mando inválida; de ello resulta un error muy grave y el ordenador CPU se para. Lamen a su representante de servicio de la Melco para demandarle asistencia.

Duplicado de Diseño

Han intentado Vds. cargar un diseño desde el disquete floppy, pero el mismo diseño ya está cargado en la máquina.

Parada de Emergencia Activada

El botón para la parada de emergencia está apretado. Empujenlo o girenlo para restablecerlo.

Fin de Diseño Encontrado

Un juego de datos de Fin De Diseño ha sido encontrado. Este mensaje aparecerá durante un Recuperar Diseño en Caso de Interrupción de la Corriente. Si aparece este mensaje, intenten Vds. un otro método de recuperar su diseño (vean Error de Puntador para Recuperar Diseño en Caso de Interrupción de la Corriente).

Función No Permitida

La función que están tratando de ejecutar no está permitida actualmente (por ejemplo, no está permitido de ejecutar un mando de Efectuar Centro del Bastidor mientras se encuentran Vds. en la mitad de un diseño).

Límite de Bastidor

Si el movimiento X o Y no es efectuado dentro de los límites del campo de bordado mientras la máquina está funcionando, el periférico se parará y les dará este mensaje de error. Si efectúan Vds. las funciones Mover Bastidor Hacia Adelante o Mover Bastidor Hacia Atrás, este mensaje de error será visualizado cuando alcanzan Vds. los límites del movimiento del bastidor. Si no se encuentran Vds. en el Menu Mover Bastidor, vayan al Menu Servicio/Mantenimiento y verifiquen Límites Bastidor en el Menu Configuración. Quizás usan Vds. un tamaño de bastidor demasiado pequeño para el diseño, o el punto inicial del diseño no está posicionado correctamente. Traten de seleccionar un bastidor más grande en el menu Opciones o de mover el punto inicial del diseño a fin de que todo el diseño sea bien encuadrado en el bastidor; luego comiencen otra vez.

Cargar Diseño - Intentar Otra Vez

Significa que no se ha acabado de recargar el diseño durante Recuperar Diseño en Caso de Interrupción de la Corriente. Esperen algunos segundos luego traten otra vez.

Máquina está Funcionando

Vds. han intentado activar un menu que no está permitido mientras la máquina estaba bordando. Paren la máquina y intentenlo otra vez.

Cabeza Arriba Desaprovechada

El dispositivo de control del eje Z ha desaprovechado una señal de Cabeza Arriba. La máquina espera para otros 150 grados de rotación, y si la señal no ha sido vista todavía, el proceso de bordado se para. Este error para el ordenador CPU; tienen Vds. que APAGAR la corriente, luego ENCENDERLA de nuevo, luego efectuar Recuperar Diseño en Caso de Interrupción de la Corriente. Si esto ocurre a menudo, llamen a su representante de servicio de la Melco para asistencia.

Memoria de Tránsito para el Mando del Motor Llena

La memoria de transito de mando del motor está llena. Posiblemente han creado Vds. más mandos de Mover o de Sincronizar Cabeza que la memoria de tránsito pueda soportar. Para limpiar la memoria de tránsito de mando del motor (MC) APAGUEN la corriente y después ENCIENDANLA otra vez. Si después de haber restablecido el ciclo de la energía el mensaje no ha desaparecido desde la pantalla, podría haber un error en el ordenador CPU. Llamen a su representante de servicio de la Melco para asistencia.

No Hay Diseños

Esto significa que se encuentran Vds. en el menu Diseños y que no hay diseños cargados. Sea ningun diseño ha sido enviado desde el ordenador o sea los diseños han sido borrados automáticamente o manualmente. La opción Borrar Auto podría estar ACTIVA al ordenador.

No Hay Diseños en la Cola de Espera

Esto significa que están Vds. tratando de efectuar Recuperar Diseño en Caso de Interrupción de la Corriente, Ir a la Puntada o sea Ir al Color, pero no hay ningun diseño en la memoria de tránsito. Utilicen el menu Diseño para seleccionar un diseño e intentenlo otra vez.

No Hay Memoria Libre

Han tratado Vds. de cargar un diseño desde un disquete floppy, per no hay espacio en la Memoria de Tránsito de Trabajo. Cancen un diseño desde la memoria de tránsito y tratenlo otra vez.

No a Cabeza Arriba

Esto significa que están Vds. tratando de efectuar una función de movimiento de X o Y, o una función de cambio de color mientras la cabeza de bordado no está en la posición Cabeza Arriba. Cambien a la posición Cabeza Arriba por medio del Menu Función, mando IR A CABEZA ARRIBA.


Error de Trabajo al Recuperar Diseño en Caso de Interrupción de la Corriente

Están Vds. intentando efectuar un Recuperar Diseño en Caso de Interrupción de la Corriente, a pesar de que el diseño no ha sido empezado todavía.


Recargar <nombre diseño>

Un error ha sido encontrado cuando el ordenador estaba cargando un diseño, mientras estaba efectuando la función Enviar Auto. Cancen el diseño y recarguenlo desde el ordenador. Si esto sucede con frecuencia, esto indica un problema en la memoria del sistema, o un error de conexión en la red. Verifiquen la estación terminal para asegurarse de que todos los enchufes están conectados o que no falta ninguno. Si esto no resuelve el problema, llamen a su representante de servicio de la Melco para asistencia.

Error de Trabajo en Realizar Diseño

Esto significa que no ha sido seleccionado ningun diseño antes de apretar la tecla  en el Menu Realizar Diseño para empezar el bordado.

Rotura de Hilo

El hilo se ha roto y la máquina se ha parado, pues ha vuelto por 5 puntadas. Asegurense que el guía-hilo esté libre a través del muelle del tensor y a través de la palanca entrega-hilo, que haya hilo inferior y que la aguja esté instalada correctamente. Enhilen la aguja de nuevo y aprieten la tecla . Verifiquen el muelle para ver si es tirado verso el exterior.

Límite Actual del Eje X

Este mensaje significa que el circuito de mando del motor del eje X ha descubierto un exceso de energía. Esto ha sido provocado por un bloqueo del motor del eje X o de la barra o por un defecto del motor del eje X o de la parte electrónica. Desconecten la máquina - APAGADO -, luego conectenla de nuevo - ENCENDIDO - para recuperar. Si este error sucede más de una vez en un diseño, llamen a su representante para asistencia.

Tiempo Expirado para el Movimiento del Eje X

Vean Tiempo Expirado para el Movimiento del Eje Y

Eje X No Efectuado

Vean Eje Y No Efectuado

Error de Despazamiento del Eje X

Vean Error de Despazamiento del Eje Y

Posición Inicial X/Y no ha sido Establecida

Esto significa que han tratado Vds. de efectuar una función de Mover o Cortahil inmediato, sin haber establecido la POSICIÓN INICIAL. Establezcan la Posición Inicial y continuen.

Límite Actual del Eje Y

Este mensaje significa que el circuito de mando del motor del eje Y ha descubierto un exceso de energía. Esto ha sido provocado por un bloqueo del motor del eje Y o de la barra del eje Y o por un defecto del motor del eje Y o de la parte electrónica. Desconecten la máquina - APAGADO -, luego conectenla de nuevo - ENCENDIDO - para recuperar. Si este error sucede más de una vez en un diseño, llamen a su representante para asistencia.


Tiempo Expirado para el Movimiento del eje Y

Este mensaje de error significa que el bastidor Y no había acabado el movimiento mandado dentro del tiempo permitido. Si este mensaje aparece repetidas veces, esto puede indicar un bloqueo mecánico de los bastidores o un problema eléctrico. Para recuperar de este error salgan del Menu Función Mover, muevan lentamente, manualmente el soporte de bastidor Y utilizando las teclas con flechas, luego traten de mover una vez más.

Eje Y No Efectuado

Esto significa que la aguja está tratando de penetrar en el tejido antes de que el movimiento X o Y esté acabado. Traten de continuar bordando; si el error aparece de nuevo, llamen a su representante de servicio de la Melco.

Error de Desplazamiento del eje Y

Este mensaje de error significa que el eje Y del motor no se está desplazando (o moviendo) como mandado por el software de la unidad de mando del eje Y. Este error puede suceder durante el bordado, durante las funciones de corta-hilos, de trazado, de movimiento del bastidor y durante los movimientos en el Menu Mover. Si este mensaje aparece a menudo, esto puede indicar un bloqueo mecánico de los bastidores o un problema eléctrico (verifiquen si hay bloqueos mecánicos). Cuando aparece este problema, la máquina se parará del bordado. Para recuperar de este error cuando están bordando, traten Vds. de efectuar Mover Bastidor Hacia Adelante por algunas puntadas, luego aprieten la tecla  para seguir bordando. Si esto no funciona APAGUEN la máquina, luego ENCIENDANLA otra vez y intenten Recuperar Diseño en Caso de Interrupción de la Corriente. Si este error ocurre durante las funciones de trazado, mover el bastidor o mover, traten aquella función otra vez.

Límite Actual del Eje Z


Este mensaje significa que el circuito de mando del motor del eje Z ha descubierto un exceso de energía. Esto ha sido provocado por un bloqueo del motor del eje Z o por un defecto del motor del eje Z o de la parte electrónica. Desconecten la máquina - APAGADO -, luego conectenla de nuevo - ENCENDIDO - para recuperar. Si este error sucede más de una vez en un diseño, llamen a su representante para asistencia.

Error Tiempo Expirado para el Eje Z

Este mensaje de error significa que el eje Z ha recibido el mando de moverse, pero no ha acabado el movimiento dentro del tiempo permitido. Este mensaje de error puede suceder durante el bordado normal o sea durante la mayor parte de las funciones en el Menu Sincronizar Cabeza. Para recuperar, efectuen la opción Ir a Cabeza Arriba en el menu Función.

Si este mensaje aparece a menudo, esto puede indicar un bloqueo mecánico en la cabeza de bordado. La causa podría ser, por ejemplo, hilo amontonado en la zona del gancho, restos de una aguja rota, una parte de la prenda, un enredado de hilo o una lubricación insuficiente. Establezcan la causa del problema y corrijanlo. Si no pueden localizar el problema o si este error continua ocurriendo a menudo, llamen a su representante de servicio de la Melco para asistencia.

Error de Desplazamiento Z

Esto significa que el motor del eje Z no se está desplazando como mandado por el software para la unidad de mando del eje Z. Efectuen la opción Ir a Cabeza Arriba en el Menu Función. Quiten el Menu Función y aprieten la tecla  para continuar bordando. Si el mensaje no desaparece, llamen a su representante de servicio de la Melco para asistencia.

Dimensión Cero

Este mensaje aparece cuando están Vds. creando un bastidor para clientes, pero las dimensiones X o sea Y están ajustadas a cero. Cambien las dimensiones X e Y a un número más grande que cero para cancelar el mensaje de error.

7. Glosario de Términos de Bordado

A

AGUJA ARRIBA

Un mando usado para mover de un lado del diseño al otro lado sin bordar.

ALFABETOS

Caracteres de letras listas para ser usadas para el bordado. Los alfabetos pueden ser también diseños que son traídos en la pantalla usando letras del alfabeto. Un ejemplo sería Símbolos de Deporte.

ANCHO DE LA LETRA

El ancho total de cada letra, NO el ancho de la columna. En EDS III las modificaciones en el ancho de las letras pueden ser efectuadas en pasos de 10% de +30% a -30%.

ANCHO DEL CORDÓN

El ancho de las penetraciones efectivas de un lado al otro en un cordón. En EDS III, el ancho puede ser aumentado o disminuido en pasos de 10% de 90% a -90%.

ÁNGULO DE ARCO

El centro de las letras bordadas en un círculo. Esta posición es indicada en grados, 0 grados en la parte superior del círculo, 180 grados en su parte inferior.

ÁNGULO DE INCLINACIÓN

n mando por el cual las letras son inclinadas en pasos de un grado hasta quince grados, positivo o negativo.

APLICACIONES

El arte de usar tejidos para adornar un diseño o para reducir el número de puntadas.

ARCHIVO DE DISEÑO

Cualquier diseño memorizado en el disco rígido o en un disco floppy. Un nombre de archivo puede tener hasta 8 letras, un punto y una extensión de tres letras.

ARCHIVO DE OBJETOS

Un formato de código en el cual cada objeto tiene su propio set de parámetros. Diseños condensados, extendidos y de letras pueden ser memorizados juntos como Archivo de Objetos.

ARCHIVO

Una colección coherente de información denominada y frecuentemente memorizada en un disco.

ARCO DESDE EL CENTRO

Cuando la posición de la aguja antes de bordar se encuentra en el centro del círculo. La distancia desde el centro del círculo hasta la parte inferior de las letras es el radio.

ARCO NORMAL

Cuando la posición de la aguja antes de bordar está sobre circunferencia del círculo.

ARRASTRAR

Tener abajo el botón del ratón mientras se mueve el ratón. Esto usualmente es efectuado para mover un objeto en la pantalla o para marcar el texto.

ASD

La extensión de archivo dada por EDS III a un diseño que es enviado a la perifería.

B**BARRA DE ESTADO**

La área en la parte inferior de la pantalla del ordenador, que visualiza información sobre la ventana activa o sobre el mando seleccionado.

BARRA DE HOJEAR

Una barra que aparece en la extremidad derecha o inferior de una ventana o de un box de lista cuyos contenidos no están completamente visibles. Confirmando con el ratón las flechas de la barra, la parte visible se mueve en la pantalla.

BASTIDOR

Un dispositivo hecho de madera, de metal o de plástico, usado para tener tendido un material o un tejido durante el proceso de bordado.

BLOQUE

Un grupo designado de puntadas que puede ser escalado, girado, reposicionado, borrado, cortado, copiado y reunido a un diseño.

BOBINA

El carrete o la canilla que sostiene el hilo inferior, o de bobina, de la máquina de bordar. El hilo inferior mismo.

BORRAR AUTO

Una opción con la cual se pueden borrar automáticamente diseños de la perifería de bordado después de haber bordado el diseño una vez.

BORRAR CON LA GOMA

Un mando para ver una parte modificada de un diseño sin regenerar todo el diseño.

BOX DE DIÁLOGO

Un box visualizado en la pantalla de su ordenador que les pide una información como p.ej. una selección de una lista de opciones o un nombre de archivo.

BOX DE LISTA

Un box, usualmente con una barra de hojear, que aparece en el box de diálogo y visualiza las opciones disponibles.

C**CARGAR RELLENO**

Obtener acceso a un motivo de relleno para controlarlo o modificarlo.

CENTRO DISEÑO

Posicionar el diseño en el centro del campo de bordado.

CESTO ELECTRÓNICO

Una zona de memorización provisoria en la memoria del ordenador. Los datos de la memoria pueden ser copiados en un otro lugar.

CHENILLA

Una forma de bordado en un estrato grueso, para el cual se usan hilos pesantes y que no tiene hilo inferior. Normalmente usado para chaquetas de universidad, con letras.

CHI

CHI es el Control del Hilo Inferior. Esto es un sensor montado sobre el soporte de la placa de aguja que reconoce la falta del hilo inferior. Cuando la máquina borda un cierto número de puntadas sin hilo inferior, el Control del Hilo Inferior determina la máquina de pararse, de regresar sobre aquel número de puntadas y visualiza el mensaje de error VERIFICAR BOBINA. El CHI tiene también una palanca de retención que sostiene el cesto interior del portabobinas giratorio.

CINTA PERFORADA

Una forma más antigua de memorizar la información de un ordenador, en la cual la información es memorizada en una serie de perforaciones en una cinta, desde una bobina a otra bobina.

CLIC

Apretar y soltar el botón del ratón en un movimiento rápido.

CLIC DOBLE

Apretar rápidamente el botón del ratón dos veces.

CND

La abreviación de tres letras dada para Archivo Condensado. Vean también Formato Condensado para información adicional.

COLORES OSCILANTES

Una combinación de un color estable y de un diseño.

COPIAR

Un mando que retiene un diseño de la ventana actual y también lo memoriza en una memoria de tránsito llamada cesto electrónico.

CORDÓN

Una puntada formada por la penetración de una aguja de cada parte de una columna.

CORDÓN

Una puntada formada por las penetración de la aguja de cada parte de una columna de bordado; es como una columna, con una superficie muy llana.

CORTAR AUTO

Una opción que inserta automáticamente un comando de cortahilo entre todas las letras del alfabeto usado en un diseño.

CORTAR

Una función de edición usada para tomar puntadas seleccionadas afuera del diseño y para memorizarlas en el cesto electrónico. De allá pueden ser insertados en un lugar diverso.

CUENTA PUNTADAS

El número de puntadas en un diseño.

CURSOR

Un icono usado para indicar su posición en la pantalla del ordenador.

D**DENSIDAD**

La distancia vertical entre dos líneas de puntadas, medida en puntos.

DIFERENCIAR COLORES

Usado para mostrar ciertos colores de un diseño en la pantalla del ordenador.

DIGITALIZADOR

Un tablero usado para comunicar con el ordenador o con una máquina de bordar mientras se crea un diseño.

DIGITALIZAR

Convertir una gráfica en una serie de mandos que pueden ser leídos por una máquina de bordar a través de un dispositivo especial.

DIGITRAC

El sistema de digitalizar computerizado Melco original que tiene una superficie especialmente grande y su propio soporte vertical.

DIRECTORIO

Un grupo designado de archivos de ordenador, memorizados en una de las disqueteras de su ordenador. El disco rígido de su ordenador es normalmente la disquetera C. Los discos son insertados en una de las disqueteras A o B.

DISCO RÍGIDO

Una zona sellada en su ordenador con una cabeza para leer/escribir y una memoria auxiliar.

DISCO

Un dispositivo para memorizar los datos del ordenador, al cual se obtiene acceso a través del disco rígido o de una disquetera.

DISTANCIAMIENTO ENTRE LAS LÍNEAS

Añadir espacio entre las líneas de letras. El espacio entre las líneas se determina agregando la altura de las letras a la cantidad de espacio en blanco que quieren tener entre las líneas.

DISTANCIAMIENTO HORIZONTAL

Una distancia adicional que puede ser agregada entre las letras del Alfabeto.

DISTANCIAMIENTO VERTICAL

Un mando con el cual son reescaladas las letras hacia arriba (valor positivo), o hacia abajo (valor negativo).

E**EJECUTAR AUTO**

Una opción que envía automáticamente un diseño al principio de una cola de trabajo, dándoles la posibilidad de bordar sin hacer ninguna selección en el menú de la perifera.

ENVIAR DISEÑO

Un mando por el cual se carga un diseño de la ventana activa en una o varias periferías. El diseño puede ser condensado, extendido o un objeto de archivo.

ESTADO DE LA PERIFERÍA

Un box de diálogo que visualiza información sobre una cierta perifera.

EXP

La extensión de tres letras dada para el archivo Extendido.

EXPORTAR

Copiar un diseño del ordenador en un disco de un formato non-DOS o en una cinta.

EXTENSIONES

La última parte de un nombre de archivo después de un punto. Puede contener hasta tres caracteres y es utilizado para identificar el tipo de archivo.

F**FIJACIÓN**

Veán Remates.

FORMATEAR

Preparar un disco para recibir informaciones. Todos los discos nuevos deben ser formateados, pero reformateando un disco se destruye toda la información memorizada en el.

FORMATO CONDENSADO

Un formato de codificación que contiene solamente datos para las entradas de los puntos de referencia y para los mandos de las funciones creadas durante la digitalización. Este formato les da la posibilidad de graduar el diseño hacia arriba o abajo tal como de modificar la densidad y la longitud de las puntadas del diseño.

FORMATO DEL DISCO

El modo como un disco ha sido preparado para aceptar informaciones.

FORMATO EXTENDIDO

El formato de codificación que contiene los datos para cada puntada del diseño.

FORMATOS NON-DOS

Cada formato de disco otro que DOS que es sostenido por EDS III, como: Melco, Tajima, Barudan, ZSK.

FUNCIÓN

Una acción determinada por un mando en un diseño como Cortahilo, Cambio de Color, Aguja Arriba etc.

G**GIRO GRÁFICO**

Girar en ángulo un diseño en la ventana de Layout usando el ratón para confirmar y para arrastrar el box de rotación alrededor del objeto.

GRÁFICA

Un diseño o una gráfica usada para digitalizar.

GRUPO DE OBJETOS

Objetos que han sido fijados juntos en la pantalla.

GRUPO FIJO

Uno o varios objetos que han sido reunidos.

I**ICONO**

Una pequeña representación gráfica de algo más grande.

IMPORTAR

Traer un archivo de diseño en el programa del EDS III desde un disco formateado non-DOS o desde una cinta perforada.

INICIO

El punto en el cual comienza el bordado de un diseño. La mayor parte de los diseños tendrán coordenadas x e y de 0,0; esto significa que el diseño empezará en el centro y acabará en el centro.

INSERTAR

Agregar una información adicional en un diseño existente.

INSTALACIÓN DE LAS PERIFERÍAS

Un box de diálogo que les facilita la selección de las Periferías de Bordar en la red.

L**LÍNEA CENTRO INFERIOR**

Cuando las letras están centradas horizontalmente y sobre la posición de la aguja antes de bordar.

LÍNEA CENTRO MITAD

Cuando las letras están centradas horizontalmente y verticalmente hacia la posición de la aguja antes de bordar.

LÍNEA NORMAL

Cuando la parte inferior izquierda de las letras es la posición de la aguja antes de bordar. El bordado se va a parar en la parte inferior izquierda y no va a volver a la posición inicial.

LISTA DE LAS PUNTADAS (condensado)

Información que muestra las puntadas de referencia y las funciones que crean un diseño.

LISTA DE LAS PUNTADAS (extendido)

Información que muestra las puntadas y las funciones reales que crean un diseño.

LONGITUD DE LA PUNTADA

La longitud de las puntadas de respunte en un diseño. Medida en puntos.

LONGITUD MÁXIMA DE LAS PUNTADAS

La puntada más larga de su máquina de bordar puede bordar antes de efectuar un saltapunto. La longitud máxima de una puntada para Melco es de 127 puntos de referencia.

M**MAXIMIZAR**

El pequeño botón a la derecha de la Barra de Título, con la flecha hacia arriba. Usado para aumentar la ventana hasta el tamaño máximo.

MINIMIZAR

El pequeño botón a la derecha de la Barra de Título, con la flecha hacia abajo. Usado para reducir una ventana o un icono.

MODIFICAR BLOQUE

El término usado para cambiar un grupo definido de puntadas.

MODIFICAR

Cambiar el archivo de un diseño agregando, borrando o moviendo puntos de referencia o sea entrando y borrando funciones.

MODIFICAR EL BOTÓN DE LOS PUNTOS DE REFERENCIA

Una opción que modifica la posición de un punto de referencia o cambia el punto de referencia en un tipo diverso de punto de referencia.

MULTICABEZA

Una máquina de bordar con más de una cabeza de bordar.

N**NIDO DE PÁJARO**

Una masa enlazada de hilo que se acumula en la placa de aguja. A veces es causada por tensiones inadecuadas.

NOMBRE DE ARCHIVO

La única identificación asignada a un diseño que es memorizado en un ordenador. El nombre del archivo puede haber hasta ocho caracteres, un punto y una extensión de hasta tres letras.

O**OBJETO**

Cada diseño traído en la ventana de Layout desde un disco, una cinta o desde un alfabeto. En una ventana pueden encontrarse varios objetos diferentes en el mismo tiempo.

OFM

La extensión de tres letras que identifica un archivo de Objetos.

ORDEN DE OBJETOS

Una lista que muestra el orden de bordado de un grupo de objetos.

ORIENTACIÓN

La dirección en la cual será bordado un diseño. Melco usa una "F" para designar una posición de bordado normal.

P**PARÁMETROS DE OBJETOS**

Un box de diálogo que les da la posibilidad de cambiar el estado de escala, de giro, de orientación o de fijación de un objeto.

PERIFERÍA

Cualquier dispositivo que está conectado al o es mandado por el ordenador: Máquina de bordar, Perforadores de Cinta, Digitalizadores, Impresoras o Plotter.

PESPUNTE

Una línea de puntadas a distancia igual entre ellas, utilizada para contornar, efectuar soportes o sea hilvanar, o para agregar un detalle en un diseño.

PICADURA DE ABEJA

Una forma de pespunte que se hace adelante, después atrás hasta el punto de penetración de la aguja, después adelante otra vez. También conocido como pespunte triple.

PROCESADOR DE PUNTADAS

Una opción EDS III que modifica el tamaño, las densidades y las longitudes de las puntadas en un diseño extendido.

PROTECTOR BIT

Un otro nombre para un Digitalizador.

PUNTADA DE MUSGO

La parte „nodulosa“ de un diseño de chenilla. La altura del lazo es controlada por la altura de la aguja.

PUNTADA ESPECIAL

Una puntada definida por el usador que es digitalizada y memorizada provisoriamente en la memoria del ordenador. Una Puntada Especial está limitada a 30 puntos de referencia o mandos.

PUNTADA NORMAL

Un mando que vuelve el bordado al pespunte regular. También trae la aguja hacia abajo en posición de bordado después de haber ejecutado la función cabeza arriba.

PUNTADA

Una penetración de la aguja efectuada por la máquina de bordado.

PUNTADAS CORTAS

Puntadas generadas por el ordenador, que en una curva o en un ángulo no atraviesan toda la distancia de un cordón, para prevenir un exceso de puntadas de bordado en un solo punto.

PUNTADAS DE RELLENO

Una serie de puntadas en pespunte usadas para cubrir grandes superficies.

PUNTO DE BORDADO

Una unidad de medida igual con la décima parte de un milímetro o con la 1/254^{ra} parte de un inch.

PUNTO DE CADENA

Una puntada usada para contornar y detallar un diseño de chenilla.

PUNTO DE SALTO (SALTAPUNTO)

Un movimiento del bastidor sin la penetración de la aguja. Esta función les da la posibilidad de hacer una puntada más larga que la longitud máxima de las puntadas de su máquina.

R**RADIO**

La distancia del centro a la circunferencia del círculo. El valor del radio controla el tamaño de la curva en un arco.

REESCALAR

El proceso de modificar el tamaño, la densidad o la longitud de las puntadas en un diseño.

REESCALAR GRÁFICA

Aumentar o disminuir un diseño con el ratón, en la ventana de Layout, confirmando y arrastrándolo en un solo movimiento.

REGENERAR

Un mando para rediseñar un diseño, usado para veder las modificaciones en el diseño actual.

REGRESAR AL INICIO

Un mando usado para mover el pantógrafo para atrás, al inicio del diseño.

RELLENO COMPLEJO

Un método para digitalizar rellenos, en el cual el ordenador determina automáticamente los diversos segmentos independientes requeridos para realizar el relleno completo de una forma irregular.

RELLENO DE CORDÓN

Una opción para transformar un cordón ancho en una serie de puntadas más cortas.

REMATES

Tres o varias puntadas efectuadas la una al lado de la otra para prevenir que las puntadas bordadas sean tiradas afuera. También conocidas como puntadas de fijación.

RESET DE PUNTADAS

Veán Puntada Normal.

S**SALVAR COMO**

Un mando para memorizar un diseño por primera vez, o para memorizar un diseño modificado con un nuevo nombre para prevenir el borrado del diseño inicial.

SALVAR RELLENO

Un mando con el cual pueden definir información para el relleno mientras digitalizan.

SALVAR

Un mando para sobrescribir un archivo memorizado antes, sin demandarles un nuevo nombre de archivo.

SECUENCIA DE LA LÍNEA DE SEPARACIÓN

Determina el punto en donde la aguja penetrará en cada línea de bordado, en un relleno.

SET DE DATOS

Un set básico de instrucciones para crear un diseño de bordado.

SET DE ÚTILES

Los mandos y las opciones en la parte izquierda de la ventana representados por iconos.

SÍMBOLO MEMORIZADO

Una parte de un diseño que es digitalizada como un fragmento separado para ser utilizado varias veces en el mismo diseño. Un ejemplo sería una hoja de árbol. Uds. digitalizarían esta hoja como un símbolo memorizado y después usarían la misma hoja para colocarla sobre un árbol en tamaños diferentes y en diversos ángulos. Esto evita redigitalizar el mismo diseño.

SOPORTE

Puntadas usadas para estabilizar un tejido y/o para preparar el campo para el bordado sobre la parte superior.

SOPORTE

Tejido usado para estabilizar, que es añadido en la parte posterior de un material que será bordado.

SUBMENU

Una lista de las instrucciones disponibles, que es visualizada cuando hacen clic (confirman) en una opción del menú. Los mandos visualizados en negro son accesibles, aquellos visualizados en gris o en semitono no lo son.

T**TEJAS**

Les da la posibilidad de colocar hasta nueve ventanas en la Ventana Aplicaciones.

TRANSFERIR DISEÑOS

Un mando que envía archivos Extendidos o ASD a la Perifería.

V**VALORES PRERREGULADOS**

Los valores que son usados automáticamente si no los sobreesciben con valores diferentes.

VENTANA ACTIVA

La ventana que está usada actualmente. También llamada ventana actual.

VENTANA DE APLICACIÓN

La primera ventana que aparece cuando se abre EDS III. La Ventana de Aplicación tiene en la barra tres elementos de menú: Archivo, Perifería y Ayuda.

VENTANA DE LAYOUT

La pantalla en la cual pueden digitalizar los diseños, abrir archivos en el disco rígido, importar diseños desde los discos, exportar diseños, modificar diseños y crear letras.

VENTANA DE MODIFICACIÓN DE LAS PUNTADAS

Una de las ventanas usadas para modificar diseños.

VENTANA

Una área rectangular en la pantalla, en la cual pueden ver o trabajar sus diseños.

Z**ZOOM**

Un mando con el cual se aumenta o disminuye una parte de un diseño en la ventana de Layout actual, que les permite de modificar más precisamente. Este mando no perjudica el tamaño de bordado del diseño.

1 grado hacia adelante	2-14	Características de la EMT 1	iv
1 grado hacia atrás	2-15	Cargar Diseño - Intentar Otra Vez	6-4
10 grados hacia adelante	2-14	Cargar un diseño	2-20
10 grados hacia atrás.....	2-15	Centrar el bastidor	2-22
A FDD (fin del diseño) volver al punto de salida del diseño:.....	2-16	Centrar el diseño:.....	2-13
Accesorios.....	3-1	Colocar la gorra tensada en el bastidor sobre el dispositivo de accionamiento.....	3-13
Acumular agujas alzadas:	2-16	Conectar el bastidor.....	2-23
Ajuste del gancho giratorio	2-14	Conexión del periférico a la red.....	1-6
Almacenamiento del bastidor corredizo	3-16	Configuración del periférico	1-7
Bastidor corredizo	3-15	Contadores de tiempo de bordado.....	2-18
Bastidor granangular para gorras.....	3-6, 5-4	Corriente de +5 voltios.....	2-18
Bastidores en tela de araña	3-16	Definir un bastidor para un cliente	2-18
Bastidores para Gorras Estandard	3-1	Desembalaje.....	1-1
Bastidores planos	2-24	Dimensión Cero	6-8
Bastidores tubulares	2-23	Diseño No Encontrado	6-3
Bobinas.....	3-21	Diseños para gorras.....	3-14
Borrar Diseño Fallado	6-2	Duplicado de Diseño	6-3
Cabeza Arriba Desaprovechada.....	6-4	Eje X No Efectuado	6-6
Cables de conexión.....	1-5	Eje Y No Efectuado	6-7
Caja de Herramientas del Operador:	4-13	El disco tensor.....	3-10
Campo de bordado.....	3-14	El dispositivo de tensado del bastidor para gorras	3-11
Cancelar diseño	2-14	Enhebrado	2-4

Ensamblaje del Carro	1-3	Fusibles	4-12
Error de Despazamiento del Eje X.....	6-6		
Error de Desplazamiento del eje Y.....	6-7	Glosario de Términos de Bordado	7-1
Error de Desplazamiento Z	6-8	Guía para localizar y eliminar errores.....	5-1
Error de Instrucción	6-2		
Error de Mando de DSP.....	6-3	Ir a cabeza arriba?	2-12
Error de Puntador para Recuperar Diseño en Caso de Interrupción de la Corriente	6-2	Iniciar el movimiento de descentramiento del bastidor:	2-16
Error de Trabajo al Recuperar Diseño en Caso de Interrupción de la Corriente	6-5	Iniciar el proceso de bordado	2-25
Error de Trabajo en Realizar Diseño	6-5	Instalación.....	1-1
Error en Cargar Disquete.....	6-3	Instalación de la aguja.....	4-1
Error en el Código del Teclado.....	6-2	Instalar los archivos .RSA.....	2-19
Error en el Directorio de Disquete.....	6-3	Ir a cabeza arriba	2-14
Error en la Función Sincronización Cabeza.....	6-1	Ir a la puntada?.....	2-12
Error Tiempo Expirado para el Eje Z.....	6-8	Ir al centro del bastidor?	2-11
Establecer Posición Inicial	2-22		
Establecer posición inicial?	2-11	Juego de Herramientas.....	4-12
Explicación de los símbolos	v		
		Largo de la puntada para la filtración del diseño:	2-17
Filtrado del diseño:.....	2-17	Límite Actual del Eje X	6-6
Fin de Diseño Encontrado	6-3	Límite Actual del Eje Y	6-6
Formato del disquete de un diseño:	2-13	Límite Actual del Eje Z.....	6-7
Función Mover	2-17	Límite de Bastidor	6-4
Función No Permitida	6-4	Límites del bastidor:	2-16
		Limpieza.....	4-1

Los Menus	2-10	Menu Principal	3-5
Lubrificación.....	4-2	Menu Principal del Usuario.....	2-10
Lámparas	3-18	Menu Realizar Diseño	2-25, 2-10
		Menu Restablecer	2-14
Mantenimiento	4-1	Menu Servicio/Mantenimiento.....	2-14
Mecanismo de bobinado.....	3-18	Menu Sincronización Cabeza	2-14
Memoria de Transito de Trabajo para Diseños Llena	6-2	Modo de Prueba	2-18
Memoria de Tránsito para el Mando del Motor Llena	6-4	Modo turbo:	2-13
Mensajes de Errores	6-1	Montaje de la EMT 1 sobre el carro.....	1-3
Menu Bastidor	2-14	Máquina está Funcionando	6-4
Menu Configuración	2-16		
Menu Diagnósticos	2-18	Nivel de revisión BIOS.....	2-18
Menu Directorio (Directory)	2-20	Nivel de revisión de FPGA.....	2-18
Menu Directorio del Disquete.....	2-10	Nivel de revisión del Dispositivo de Control del Movimiento	2-18
Menu Diseño	2-10	Nivel de revisión RSA.....	2-18
Menu Función.....	2-11	No a Cabeza Arriba.....	6-5
Menu Función Mover	2-17	No Hay Diseños.....	6-5
Menu Lubrificación 2100 horas.....	2-15	No Hay Diseños en la Cola de Espera	6-5
Menu Lubrificación 4 horas.....	2-15	No Hay Memoria Libre	6-5
Menu Lubrificación 40 horas.....	2-15	Nombre de Diseño Erróneo	6-1
Menu Lubrificación 480 horas.....	2-15		
Menu Lubrificación 8 horas.....	2-15	Opción de orientación del bordado:	2-13
Menu Lubrificación 80 horas.....	2-15	Operation.....	2-1
Menu Opciones.....	2-12	Parada de Emergencia Activada	6-3

Peligros durante el funcionamiento	2-2	Seleccionar el bastidor:.....	2-13
Piezas de recambio.....	4-14	Seleccionar idioma:	2-17
Placas de agujas elevadas	3-4	Seleccionar la Orientación	2-22
Posición Inicial X/Y no ha sido Establecida.....	6-6	Selección de un diseño.....	2-25
Posición Z.....	2-15	Selección del bastidor.....	3-16
Pretensores.....	2-7	Selección del formato.....	2-21
Profundidad de la aguja	2-14	Selección del idioma.....	1-8
Pruebas de diagnósticos	1-7	Seleccionar el formato.....	2-20
Puesta en funcionamiento rápida	2-22	Selección del Hilo.....	3-19
Puesta inicial en funcionamiento	1-7	Teclado.....	2-8
Puntadas saltadas.....	5-2	Teclas „calientes“	2-9
Puntadas sueltas	5-3	Tensar una gorra en el bastidor.....	3-11, 3-3
Punto superior muerto	2-14	Tensiones	2-7
Realizar Aplicación	6-1	Tensiones del hilo inferior	2-8
Recargar <nombre diseño	6-5	Tensiones del hilo superior	2-7
Recuperación en caso de interrupción de corriente?	2-11	Tensores principales.....	2-7
Repuestos	4-12	Tiempo de lubricar el gancho giratorio	4-3
Requisitos eléctricos	1-5	Tiempo Expirado para el Movimiento del Eje X	6-6
Restablecido duro.....	2-14	Tiempo Expirado para el Movimiento del eje Y	6-7
Rotura de hilo.....	5-1-6-6	Tiempo para el mantenimiento de cada 2100 horas debido.....	4-10
Roturas de agujas.....	5-2	Tiempo para el mantenimiento de cada 40 horas debido.....	4-5
Seleccionar bastidor	2-22		

Tiempo para el mantenimiento de cada 480 horas debido.....	4-9
Tiempo para el mantenimiento de cada 8 horas debido.....	4-4
Tiempo para el mantenimiento de cada 80 horas debido.....	4-6
Traslado.....	1-2
Trazar el contorno del diseño?	2-11
Trazar el diseño	2-25
Una rotación	2-14
Unidad de disco	2-19
Unidad de medida:.....	2-16
Usar el disco tensor	3-13
Velocidad de bordado	2-26
Velocidad Máxima del Saltapunto	2-17
Visualización Inactiva.....	2-26
Volver a la última posición de bordado? ..	2-12
Volver al punto de salida?	2-12

Guía de Consulta Rápida

para la

EMT 1










110342-02 Revisión A

Melco 
Embroidery Systems








A Saurer Group Company

CONSULTA RÁPIDA PARA LA EMT 1




Seleccionar el tamaño del bastidor

1. Aprieten  hasta que la pantalla visualice: MENU OPCIONES.
2. Aprieten .
3. Aprieten  o sea  para desarrollar la pantalla hasta el tamaño apropiado.
4. Aprieten  hasta que la pantalla visualice: MENU FUNCIÓN. Aprieten .
5. Aprieten  o sea  hasta que la pantalla visualice: IR AL CENTRO DEL BASTIDOR.
6. Aprieten .



Seleccionar una orientación




1. Aprieten  hasta que la pantalla visualice: MENU OPCIONES. Aprieten .
2. Aprieten  o sea  hasta que la pantalla visualice ORIENTACIÓN.
3. Aprieten  o sea  para desarrollar la pantalla hasta la orientación deseada. Aprieten .

Restablecer diseños














1. Aprieten  hasta que la pantalla visualice: MENU RESTABLECER (RESET MENU).
2. Aprieten . La pantalla visualizará: CANCELAR DISEÑO.
3. Aprieten . La pantalla visualizará: ***RESTABLECER***.

Cargar un Diseño (a través de la Unidad Disco)





1. Aprieten  para visualizar el Menu Directorio.
2. Introduzcan el disquete con el diseño que tiene que ser cargado en la unidad disco, luego aprieten .

3. Aprieten  o sea  hasta que el nombre del diseño deseado es visualizado en la pantalla, luego aprieten . Cuando el diseño está cargado, la pantalla visualizará: MENU DISEÑO.






Realizar un Diseño

1. Aprieten  hasta que la pantalla visualice: MENU DISEÑO.
2. Aprieten .
3. Aprieten  o bien  para desarrollar la pantalla hasta el diseño que prefieran, luego aprieten .
4. Aprieten . La pantalla visualizará: REALIZAR DISEÑO.
5. Aprieten . Primero la pantalla visualiza: <nombre de la máquina> PREPARADO, luego muestra el nombre del diseño.
6. Aprieten . hasta que la pantalla visualice: MENU FUNCIÓN.
7. Aprieten .
8. Aprieten  o sea  hasta que la pantalla visualice : MENU TRAZAR EL CONTORNO DEL DISEÑO.
9. Aprieten . Primero la pantalla visualiza: CALCULANDO, luego muestra el nombre del diseño.
10. Aprieten . Comienza la función de trazado.










Repitan apretando  nuevamente.

11. Cuando está pronto para bordar, aprieten , luego aprieten  .
12. Aprieten  para empezar el bordado.



Elevar la aguja

1. Aprieten  hasta que la pantalla visualice: MENU FUNCIÓN.
2. Aprieten .
3. Aprieten ; la pantalla visualiza IR A CABEZA ARRIBA.
4. Aprieten ; la aguja será elevada.
5. Aprieten  para quitar el menu función.



Cancelar un diseño

1. Aprieten  hasta que la pantalla visualice: MENU DISEÑO.
2. Aprieten .
3. Aprieten  o bien  para desarrollar la pantalla hasta el archivo de diseño correcto.
4. Aprieten   La pantalla visualizará: ¿CANCELAR NOMBRE DE ARCHIVO?
5. Aprieten  para SI o bien  para NO.
6. Aprieten .

Teclas „calientes“

Aprieten   para conmutar entre el Menu Principal y el Menu Servicio/Mantenimiento.

Aprieten   para conmutar entre afuera y adentro del menu Selección del Idioma.

Aprieten   para aumentar la velocidad de bordado.

Aprieten   para disminuir la velocidad de bordado.

Aprieten  y cualquier tecla con flecha para mover manualmente el bastidor.

**Guía de
Consulta
rápida**
para los
**menus y
los
mandos de
la EMT**

Melco 
Embroidery Systems

A Saurer Group Company

EMT MENU AND COMMAND QUICK REFERENCE

MODO INACTIVO

Siempre cuando la máquina se encuentra en el Modo Inactivo, dos pantallas están disponibles:

- ▲ La puntada actual, la velocidad máxima, y el número de la aguja
- ▲ Nombre, velocidad actual, orientación, y el número de la aguja

TECLA

- ▲ = Vista disponible cuando la máquina está en estado inactivo
- ▭ = Menu de nivel superior
- = Submenu
- ◻ = Mando o función

