

Manual de Instalación, Operación y Mantenimiento para periféricos de bordado EMT 10T F1, 10/4 y 10/4T



- Máquinas de bordado de una cabeza y cuatro cabezas para tejidos tubulares
- 

Número de pieza 15338-02, Revisión D

Melco 
Embroidery Systems
A Saurer Group Company

1575 West 124th Avenue
Denver, Colorado 80234
Estados Unidos de América
E-mail mediante Internet: publications@melco.com

Copyright © 2001 por 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.

Impreso en los Estados Unidos de América

Revision D, Enero 2001

Tabla de materias

General

Características de la EMT 10T F1	iv
Características de la EMT 10/4 y de la 10/4T	v
Explicación de los símbolos	vi

1. Instalación

Desembalaje	1-1
Traslado	1-4
Ensamblaje del carro	1-6
Instalación de las superficies de las mesas	1-8
Cables de conexión	1-10
Puesta inicial en funcionamiento	1-13
Soportes de montaje (solamento para EMT 10/4 e 10/4T)	1-15

2. Funcionamiento

Peligros durante el Funcionamiento	2-2
Enhebrado	2-4
Tensiones	2-5
Teclado	2-6
Los Menus	2-8
Menu Principal del Usuario	2-8
Menu Directorio del Disquete	2-8
Menu Diseño	2-8
Menu Colores	2-8
Menu Realizar Diseño	2-8
Menu Función	2-9
Menu Opciones	2 -10
Menu Bastidor	2-12
Menu Restablecer	2-12
Menu Servicio/Mantenimiento	2-12
Menu Sincronización de las Cabezas	2-13
Menu Lubricación cada 4 horas	2-14
Menu Lubricación cada 8 horas	2-14
Menu Lubricación cada 40 horas	2-14
Menu Lubricación cada 80 horas	2-14
Menu Lubricación cada 480 horas	2-14
Menu Lubricación cada 2100 horas	2-14
Menu Configuración	2-15

Menu Función de Movimiento	2-17
Definir Bastidores para Clientes	2-18
Modo de Prueba	2-18
Menu Diagnósticos	2-19
Unidad de Disco	2-19
Cargar un Diseño	2-21
Tensar en el Bastidor	2-22
Puesta en Funcionamiento Rápida	2-23
Establecer Posición Inicial	2-23
Seleccionar el Bastidor	2-23
Seleccionar la Orientación de Bordado	2-23
Centrar el Bastidor	2-23
Conectar el Bastidor	2-24
Seleccionar un Diseño	2-26
Menu Colores	2-26
Menu Realizar	2-26
Trazar el Diseño	2-26
Iniciar el Proceso de Bordado	2-27
Velocidad de Bordado	2-27
Visualización Inactiva	2-27

3. Accesorios

Bastidor para Gorras Estandar	3-1
Bastidor Granangular para Gorras	3-6
Bastidor Corredizo	3-15
Bastidor en Tela de Araña	3-16
Lámparas	3-18
Mecanismo de Bobinado	3-19

4. Mantenimiento efectuado por el Usuario

Instalar una Aguja	4-1
Limpieza	4-2
Lubricación	4-3
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	4-5
Mantenimiento cada 480 oras	4-8
Mantenimiento cada 2100 oras	4-10
Ajustes	4-12

Profundidad de la Aguja	4-12
Sincronización del gancho giratorio	4-14
Muelle de Control	4-16
Ajustes de los Bastidores Granangulares para Gorras	4-17
Piezas de repuesto	4-21

5. Guía para localizar y eliminar errores

Rotura del Hilo	5-1
Puntadas Saltadas	5-2
Roturas de la Aguja	5-2
Puntadas Fflojas	5-3

6. Mensajes de Errores

7. Glosario de términos de bordado

Indice

Guía de consulta rápida

Máquina bordado de una cabeza

Características de la EMT 10T F1

Velocidad máxima de bordado

1000 puntadas por minuto

Número de cabezas

1

Agujas por cabeza

10

Medidas

114cm ancho x 92cm altura x 89cm profundidad

45" ancho 36" altura x 35" profundidad

Peso

97.7 kg

215 lbs

Peso de envío

136.4 kg

300 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 1.0 metros del suelo es de 77db.

El nivel de la presión del sonido instantáneo máximo C es de 78db.

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 10T F1 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. Para prendas más pesadas se recomienda disminuir la velocidad máxima de bordado por 200 puntadas por minuto por lo menos (desconecten el modo turbo en el "Menú Opciones").

La EMT 10T F1 está destinada para bordar usando bastidores tubulares y planos, bastidores para gorras y el bastidor corredizo.

Máquina de bordado de varias cabezas

Características de la EMT 10/4 y 10/4T

Velocidad máxima de bordado

1000 puntadas por minuto

Número de cabezas

4

Número de agujas

10 por cabeza de bordado

Medidas

244 cm ancho x 152 cm altura x 88 cm profundidad

96" ancho x 60" altura x 34.5" profundidad

Peso

332kg

730 lbs

Peso de envío

355kg

780 lbs

Consumo de energía

400 W

Nivel de ruido y condiciones de prueba

El nivel de la presión del sonido equivalente continuo A pesado a 1.0 metros del suelo es de 84db.

El nivel de la presión del sonido instantáneo máximo C es de 84db.

El nivel del ruido se midió bordando un diseño de prueba a 850 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

28 x 40.6cm (11.02 x 16.0") con el bastidor corredizo

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

Opciones

Opción de bastidor para gorras

Opción de bastidor granangular para gorras

Opción de bastidor corredizo

Compatibilidad

EDS III y Wilcom

Utilización

Los modelos EMC 10/4 y 10/4T están destinadas para bordar en productos textiles que se coloquen fácilmente en un bastidor de bordado de Melco. La máquina no debe ser usada con cuero grueso, madera, plásticos ni otros materiales densos.

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. Mantenga la distancia!



Peligro de herirse. Mantenga la distancia!



Peligro de herirse . Mantenga la distancia!



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



Usen una carretilla de horquilla elevadora.

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

EMT 10T F1

Quiten las cintas de embalaje que tienen firmemente la caja, usando un cuchillo. Levanten 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.

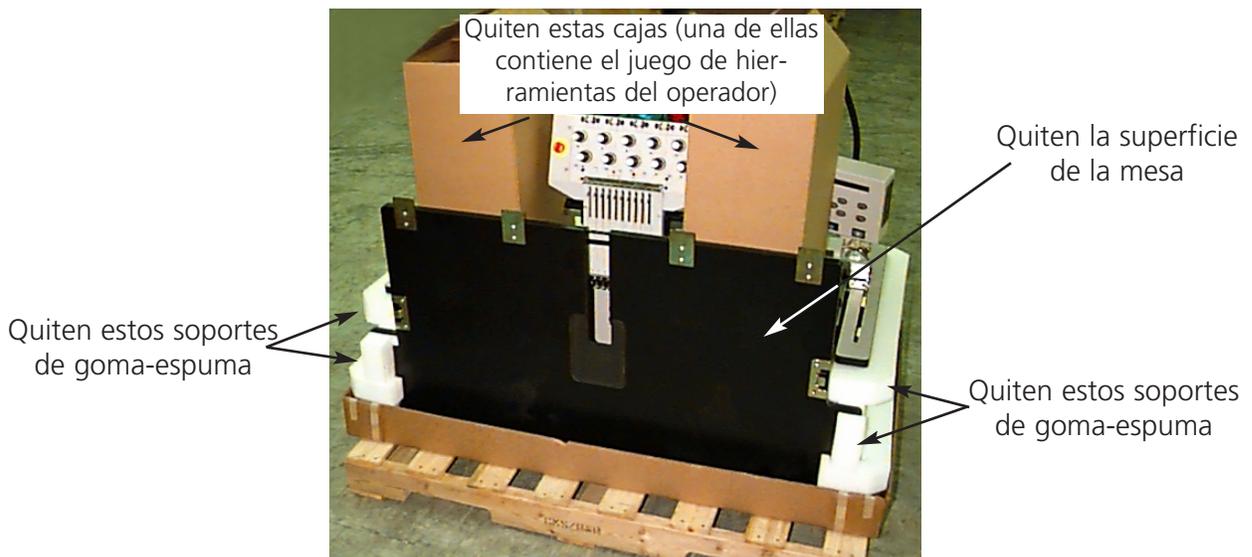


Figura 1-1

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 10T F1. Consulten la Figura 1-2 para colocar las herramientas de mano, y levanten como mostrado en la Figura 1-3.

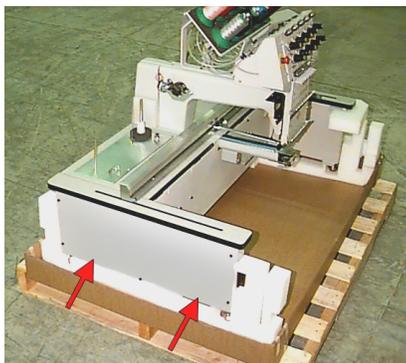


Figura 1-2



Figura 1-3

EMT 10/4 y 10/4T

Hay dos versiones de máquinas EMT 10/4 y 10/4T, y cada una es transportada de un modo diferente. Los modelos nacionales son suministrados en un cajón de „estilo ataúd“, que rodea las cabezas. Los modelos internacionales son suministrados en un cajón completo y son embalados sobre una paleta, dentro del cajón. Verifiquen Vds. que tipo tienen Vds. y consulten la sección correspondiente.

Modelos nacionales

Se necesitan dos personas para desembalar la EMT 10/4 o sea la 10/4T. Tengan cuidado al desembalar este nuevo periférico. En una extremidad del cajón de „estilo ataúd“ hay una tapa de madera que protege los interruptores de corriente durante el transporte (consulten la Figura 1-4). 2 bulones aseguran esta tapa en el cajón. Quiten ambos bulones y aparten la tapa. A lo largo de la parte trasera del cajón hay 2 soportes en forma de „L“; estos soportes aseguran el cajón firmemente en el marco, protegiendo las cabezas. Quiten los bulones que sostienen el soporte en el marco. Cuando hayan quitado los bulones, quiten Vds. el soporte.

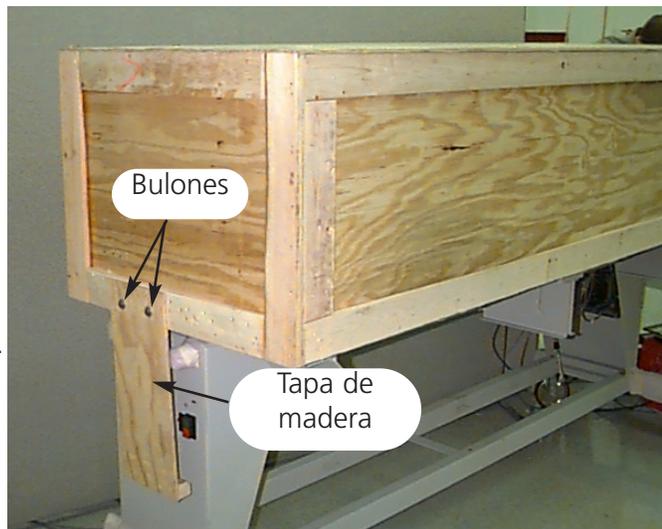


Figura 1-4

El cajón pesa 115lbs (52.3kg) y es muy voluminoso, por ello sean Vs. prudentes. Con una persona quedándose de cada lado del cajón, levanten prudentemente el cajón hasta que las cabezas estén descubiertas. Quiten el cajón. Almacenen todos los materiales de embalaje y la herramienta en un lugar seguro. Utilicen de nuevo los materiales de embalaje por si acaso recolocan Vds alguna vez. la máquina en un otro lugar.

Modelos internacionales

Se necesitan dos personas y una carretilla de horquilla elevadora para desembalar la EMT 10/4 o sea la 10/4T. Tengan cuidado al desembalar este nuevo periférico.

En una extremidad del cajón hay una „ventana“ de madera. Esta extremidad es la puerta. Abren Vds. la puerta quitando los clavos que hay alrededor del perímetro. A continuación quiten los clavos que se encuentran alrededor del perímetro inferior de la caja. Empujen la caja fuera de la plataforma. Utilicen una carretilla de horquilla elevadora para levantar el periférico de la plataforma. Coloquen las horquillas en los puntos mostrados a continuación.

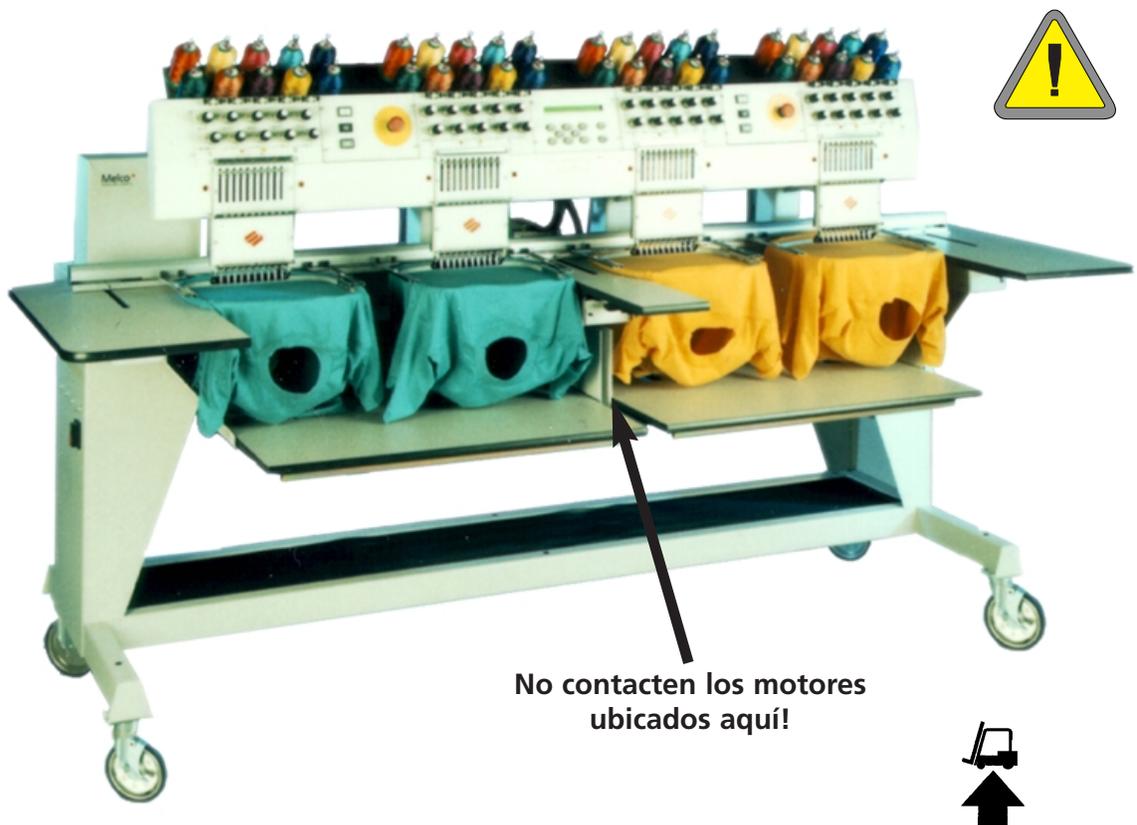


Figura 1-5

Traslado

Asegurense de que tengan bastante lugar alrededor de la máquina para conseguir acceso a todos sus lados.

EMC 10T

Empleen dos personas para levantar la máquina; utilicen las herramientas de mano mostradas en la Figura 1-6. Si la máquina está sobre un carro, observen las precauciones indicadas a continuación. Vds. no pueden quitar la máquina del carro sin quitar primero los 4 bulones que aseguran la máquina sobre el carro.

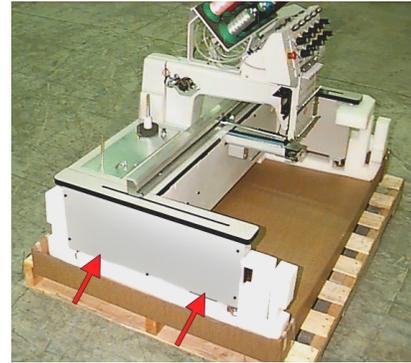


Figura 1-6



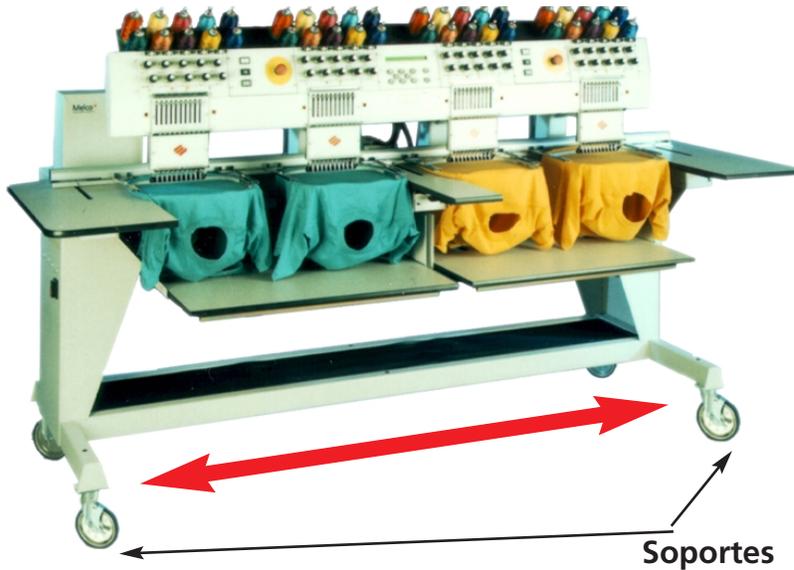
Empujen ligeramente, de lo contrario el carro podría perder el equilibrio y tumbar.



Figura 1-7

EMT 10/4 y 10/4T

Trasladen la máquina como indicado a continuación. 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.



Empujen solamente en la dirección de las flechas cuando mueven la máquina sobre una distancia más que pequeña.

Figure 1-8

Ensamblado del Carro (solamente EMT 10T F1)

Si han comprado Vds. el carro opcional con la EMT 10T F1, tienen que ensamblar el carro y que montar la máquina en el carro. La sección siguiente describe como hay que ensamblar el carro y conectar la EMT 10T F1. Para desensamblarlo, inviertan Vds. estos pasos.

El carro está compuesto de 5 piezas. Estos se ensamblan como mostrado en la Figura 1-11. Utilicen el material suministrado para montar el carro. Las piezas 1, 4, y 5 son idénticas entre ellas. Las piezas 2 y 3 también son idénticas entre ellas.

Respecto a las Figuras 1-9 y 1-10 pongan Vds. la pieza 1 en cima del envase de cartulina existente con la flanja recta hacia abajo. Fijen la pieza 2 con ruedas en la misma extremidad como la flanja recta en la pieza 1 (vean Vds. la Figura 1-10). Las ruedas con frenos en ellas deberían estar en el suelo, como mostrado en la Figura 1-9. Introduzcan los tornillos necesarios (tornillo de cabeza Phillips M5, con una arandela plana entre el tornillo y la pieza del carro), apretandolos al máximo. Fijen la pieza 3 de la misma manera. Mientras se encuentran Vds. en la zona indicada en la Figura 1-9 agarren el carro y luego, prudentemente, quitenlo de encima del envase de cartulina y coloquen todas las cuatro ruedas en el suelo.

Respecto a la Figura 1-11 coloquen las piezas 4 y 5 apoyandolas en cima de las barras transversales de las piezas 2 y 3 tal como la pieza 4 apoyandola en la flanja recta de la pieza 1. Las flanjas rectas de las piezas 4 y 5 serán colocadas juntas, en la mitad del conjunto del carro. Introduzcan los tornillos necesarios (tornillo de cabeza Phillips M5, con una arandela plana entre el tornillo y la pieza de carro), apretandolos al máximo.

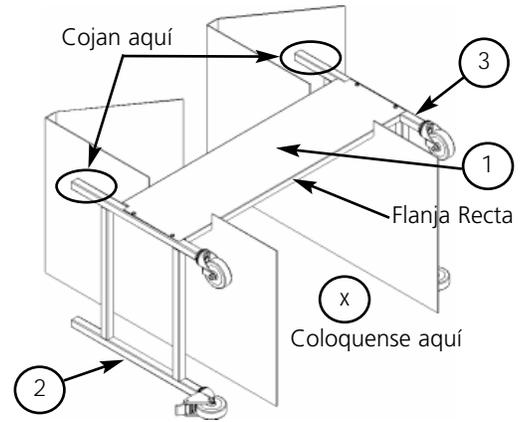


Figura 1-9

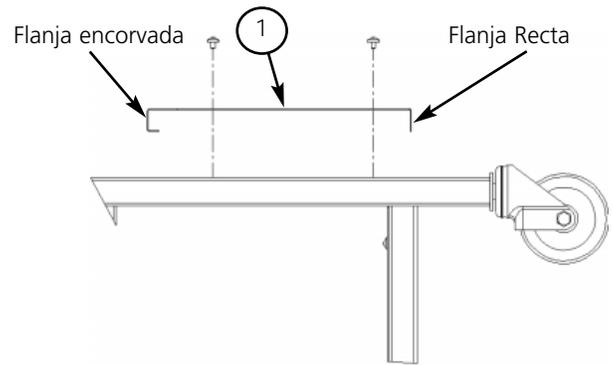


Figura 1-10

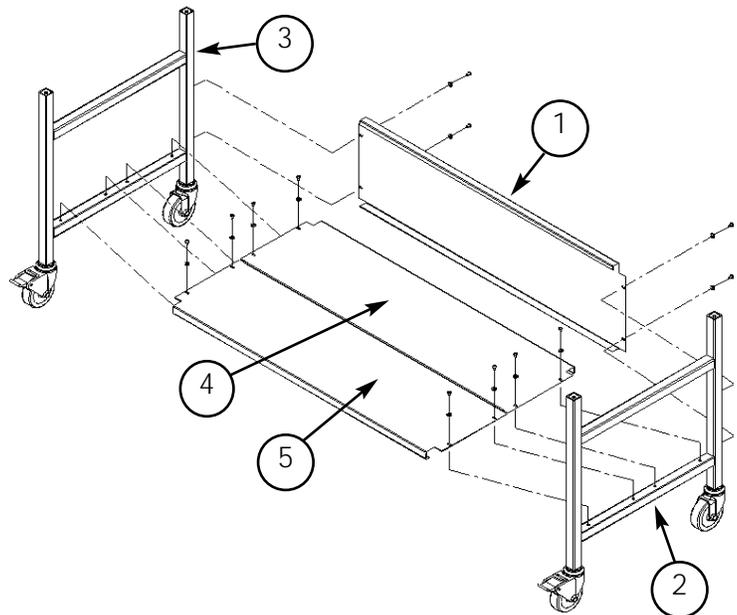


Figura 1-11

Montaje de la EMT en el carro

1. Quiten el tablero principal de la mesa.
2. Quiten las cubiertas laterales; hay 5 tornillos que sostienen cada cubierta lateral en su sitio (vean la Figura 1-12). Utilicen la llave para tornillos de cabeza Phillips #2, incluida en la caja de herramientas del operador, para quitar los tornillos.

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

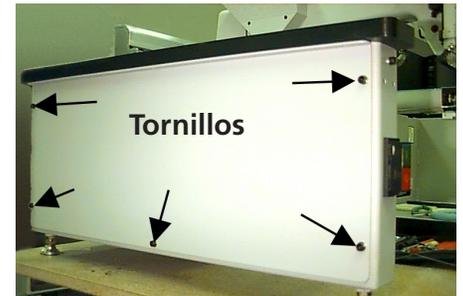


Figura 1-12

3. Levanten la EMT 10T F1 (se necesitan 2 personas) y coloquen prudentemente la máquina en los „pilares" del carro. Los 4 orificios en los cuales son sujetados los pies tendrían que estar al mismo nivel que los 4 orificios en los pilares del carro. Si los orificios no corresponden, entonces aflojen ligeramente todos los tornillos del carro para mayor flexibilidad.
4. Aseguren la máquina en el carro utilizando los prisioneros con cavidad hexagonal M6, una arandela plana y una arandela elástica de seguridad (suministrados con el carro). Consulten la Figura 1-13. Instalen la arandela plana, luego la arandela elástica de seguridad, luego el bulón.
5. Asegurense que el carro está recto. Aprieten todos los tornillos.
6. Coloquen de nuevo las cubiertas laterales.
7. Coloquen de nuevo el tablero de la mesa (si quieren).



Figura 1-13

Instalación de los pies

Si han comprado Vds. los Pies opcionales junto a su EMT 10T F1, sigan los pasos siguientes para instalar los pies.

1. Quiten el tablero principal de la mesa.
2. Quiten las cubiertas laterales; hay 5 tornillos que sostienen cada cubierta lateral en su sitio (vean la Figura 1-12). Utilicen el destornillador para tornillos de cabeza Phillips #2, incluido en la caja de herramientas del operador, para quitar los tornillos.

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

3. Trabajando de un lado de una vez, levanten Vds. la máquina y sostenganla de manera estable. Deberían Vds. levantar la máquina por 4" (10cm).
4. Instalen los 4 "pies" en la máquina (vean la Figura 1-13b). Giren la sección plana indicada del pie, con una llave de tuercas regulable, para instalar el pie en la máquina o para quitarlo de la máquina.
5. Coloquen la máquina en la superficie en donde tienen la intención de usarla, y nivelen la máquina. Ajusten Vds. los pies respectivos girando cada pie hacia arriba o sea hacia abajo y fijándolo en la máquina con la contratuerca.



Figura 1-13b

Instalación de las superficies de la mesa

Tienen Vds. que instalar las superficies de la mesa sobre la EMT 10/4 solamente si van a bordar tejidos planos o utilizar el bastidor corredizo. Para instalar el tablero de la mesa sigan las instrucciones siguientes.

El tablero de la mesa es suministrado en cinco partes (vean la Figura 1-14). Las dos partes finales y la sección central entran en su sitio en la mesa como ilustrado en la figura 1-14. Las dos secciones restantes son empujadas en su sitio como mostrado en la Figura 1-15. Este diseño proporciona una manera fácil de retirar las superficies de las mesas para bordar tejidos tubulares, para bordar con un bastidor para gorras o para efectuar el mantenimiento regular, rutinario.

1. Utilizando cuatro tornillos de mariposa para cada sección, empujen las secciones derecha, izquierda y central en las ranuras metálicas de la mesa. Los tornillos se introducen desde la parte inferior de cada pieza.
2. Hay un borde de 2 secciones y una colchoneta para cubrir, que vienen con el ensamblaje de la superficie de la mesa (vean la Figura 1-14). Coloquen las piezas del borde en la parte superior de los soportes ubicados en la base de la máquina y pongan la colchoneta sobre las piezas del borde.
3. Empujen las últimas dos superficies en su lugar (vean Figura 1-15). Estas se ajustan en las guías de las secciones extremas y central.

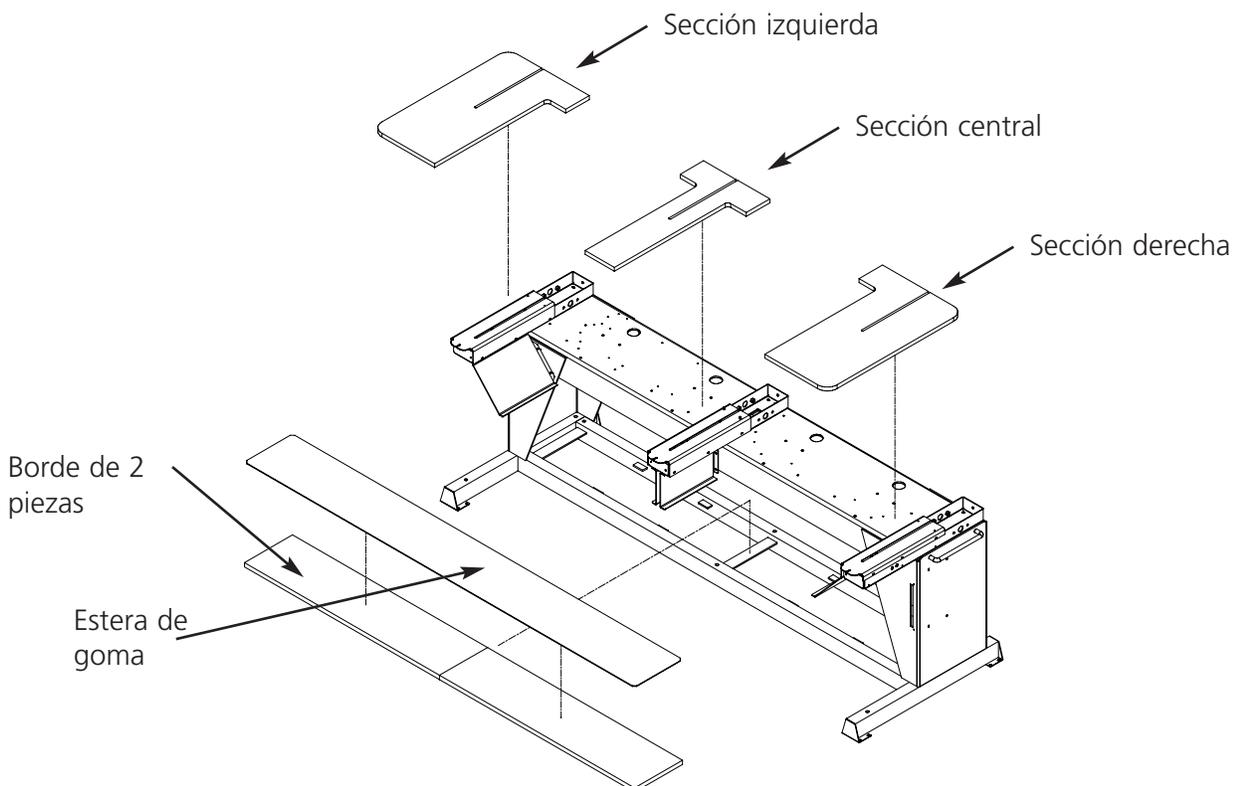


Figura 1-14

4. Atornillen los tornillos de mariposa debajo de la mesa para asegurar las piezas.

Nota especial para las superficies de la mesa

Vds. TIENEN QUE quitar todos los 5 tableros de la mesa antes de bordar tejidos tubulares o

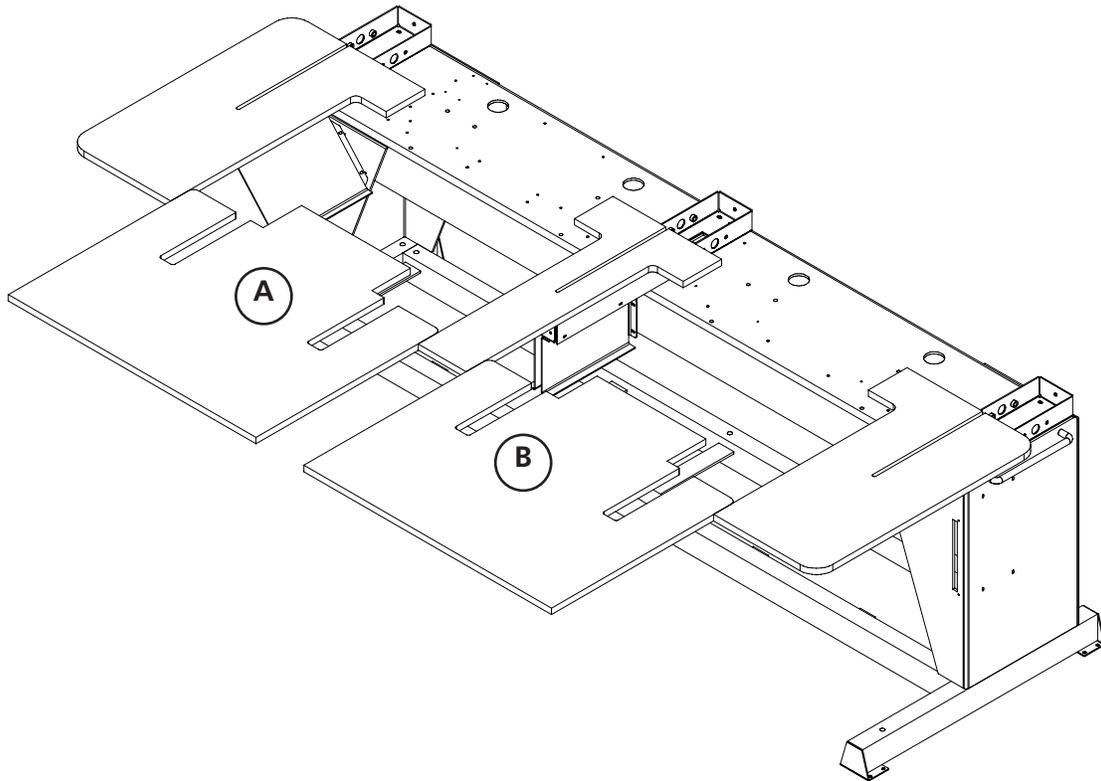


Figura 1-15

gorras en la EMT 10/4 o 10/4T. La inobservancia de esta instrucción podría resultar en la deterioración del equipo o sea en lesiones corporales. Pueden Vds. utilizar las partes A y B de la superficie de la mesa (en la Figura 1-15) en POSICIÓN ABAJADA para sostener prendas pesadas solamente durante el bordado de tejidos tubulares.



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 utilicen un cable de corriente que parece estar deteriorado. Si su cable de corriente parece estar deteriorado, pidan Vds. un cable nuevo de su representante Melco.

EMT 10T F1

1. La Figura 1-16 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 1-17.
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.

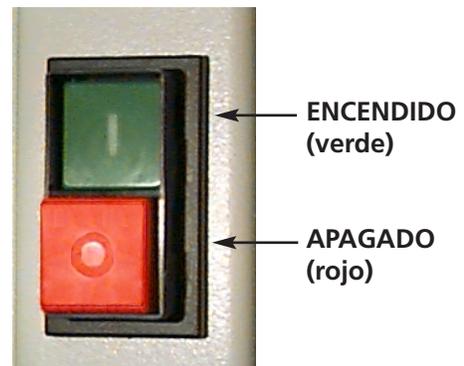


Figura 1-16

EMT 10/4T

Rear of peripheral



Figura 1-17

1. La Figura 1-16 muestra la corriente en posición ENCENDIDA. APAGUEN la corriente antes de conectar un cable ALGUNO.
2. Si su periférico está dotado de un interruptor selector de tensión, ajustenlo Vds. en la posición correcta (115VAC o 220VAC) para la zona de Vds.
3. Enchufen la clavija del cable eléctrico en la pierna de la unidad como mostrado en la Figura 1-18.
4. Enchufen la otra extremidad en el protector contra las subidas de tensión.
5. Conecten el protector contra las subidas de tensión a la fuente de corriente eléctrica.

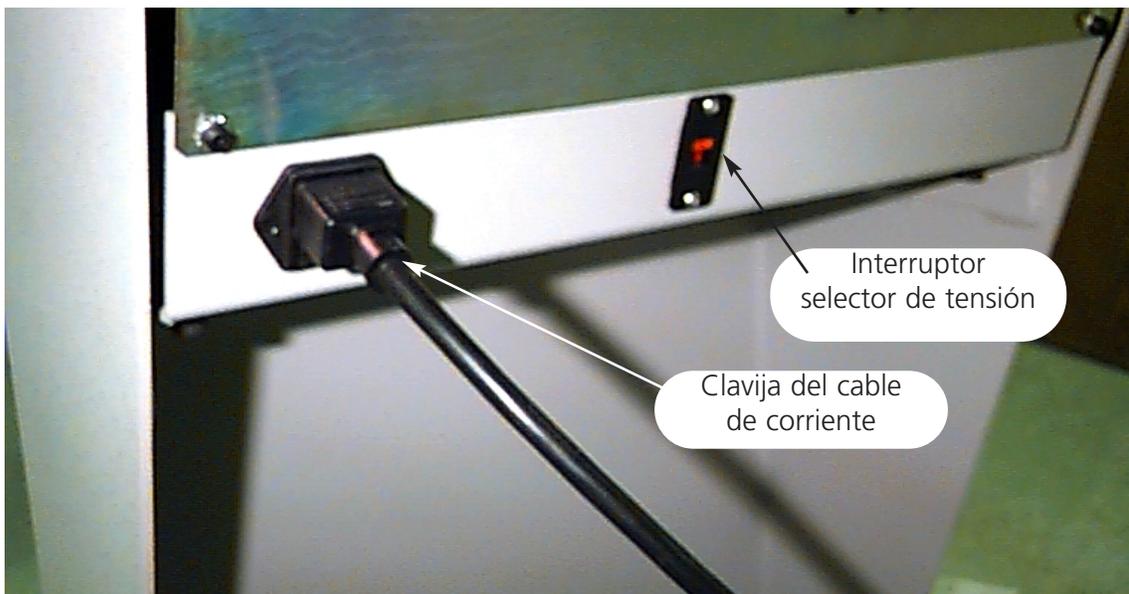
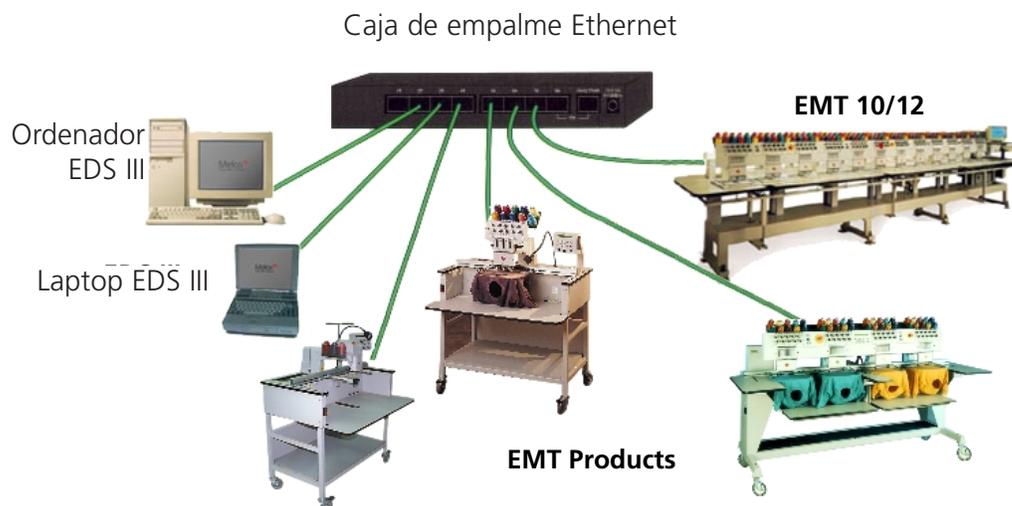


Figura 1-18

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 EDS IV. 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 EDS IV 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. Consulten la Figura 1-9 para una muestra de red Ethernet. Puesta inicial en funcionamiento.



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

Figura 1-19

Nota: Pueden Vds. tener tantos sistemas licenciados EDS III funcionando 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.

Primera puesta en marcha - Nota di instalación

Nota importante: Por favor sigan este procedimiento inmediatamente después de haber desembalado la máquina.

Hay dos soportes, uno en la parte derecha del alojamiento de las agujas y uno en la parte izquierda del alojamineto de las agujas, para estabilizar el alojamiento de las agujas durante el transporte.

1. Su máquina debe estar en una superficie estable o sea montada en un carro.
2. Localicen el cable de alimentación de corriente en el kit del operador y enchufen la máquina en una fuerte de alimentación de corriente estable.
3. Quiten los dos soportes (una etiqueta de advertencia está aplicada en cada uno de estos). Consulten la figura 1-20.
4. Enchufen la corriente CONECTADO y arranquen la máquina (vean la página 2-20 para el arranque). Les será visualizado un mensaje de NO A CABEZA ALZADA, pero esto es normal. Las instrucciones siguientes permiten seguir con la instalación.

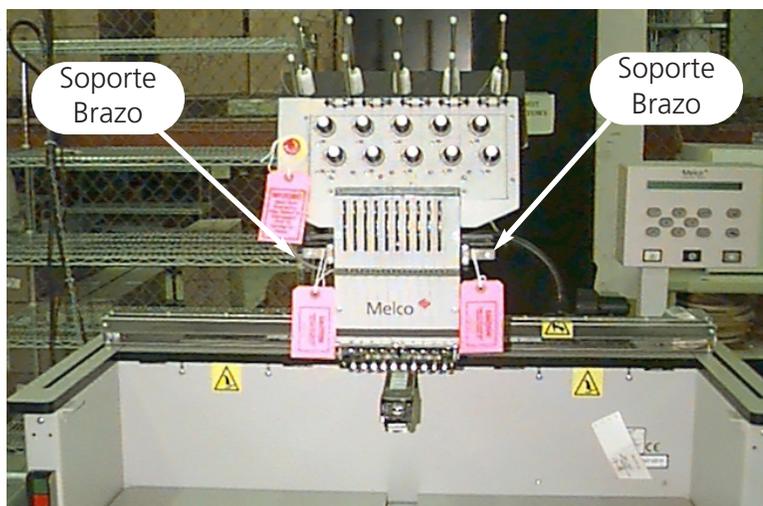


Figura 1-20

5. Localicen el tornillo Cambio de Color (se trata del tornillo de cabeza embutida con ranuras). En la EMT 10T F1, este se encuentra en la parte izquierda de la cabeza (mirando la parte frontal de la máquina), detrás del alojamiento de las agujas. En la EMT 10/4 y en la 10/4T se encuentra en la parte derecha de la cabeza #1 (mirando la parte frontal de la máquina), detrás del alojamiento de las agujas. La Figura 1-21 presenta su posición en la EMT 10T F1. El LED y el tornillo se encuentran en las mismas posiciones detrás de la cabeza #1 en una EMT 10/4 o sea 10/4T.

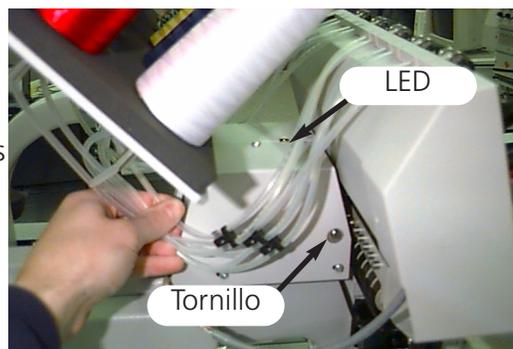


Figura 1-21

6. Hay una luz de LED detrás del conjunto del tensor principal, en cima del alojamiento de la cabeza de bordado. Vean la Figura 1-21. Cuando la luz está encendida, el alojamiento de las agujas está FUERA DEL INDICE DE COLOR. Giren el tornillo, a la izquierda o sea a la derecha, usando un destornillador estandar, hasta que la luz se apaga.

7. Por medio del teclado (vean las definiciones del teclado en la página 2-6), pulsen Vds. en la tecla Menú hasta que lleguen al MENÚ FUNCIONES. Aprieten la tecla Enter. Por medio de la tecla con la flecha hacia abajo, desplacen la imagen por la pantalla hacia abajo hasta IR A CABEZA ALZADA. Luego pulsen en el botón Arranque, esto realizará el movimiento a la CABEZA ALZADA. Desconecten la máquina.
8. Consulten la sección sobre la instalación en el Manual de Instalación, Servicio y Mantenimiento para continuar el ajuste de su máquina.

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 EDS IV 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 arranque. 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 estándar. 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 apretada  al mismo tiempo, por 12 segundos después de haber encendido la corriente.
4. Continúen 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 de 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 unidad.

Ahora la máquina tendría que estar configurada correctamente.

Selección del idioma

Todos los productos de Melco usan el inglés como idioma estándar. 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 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. Funcionamiento

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.

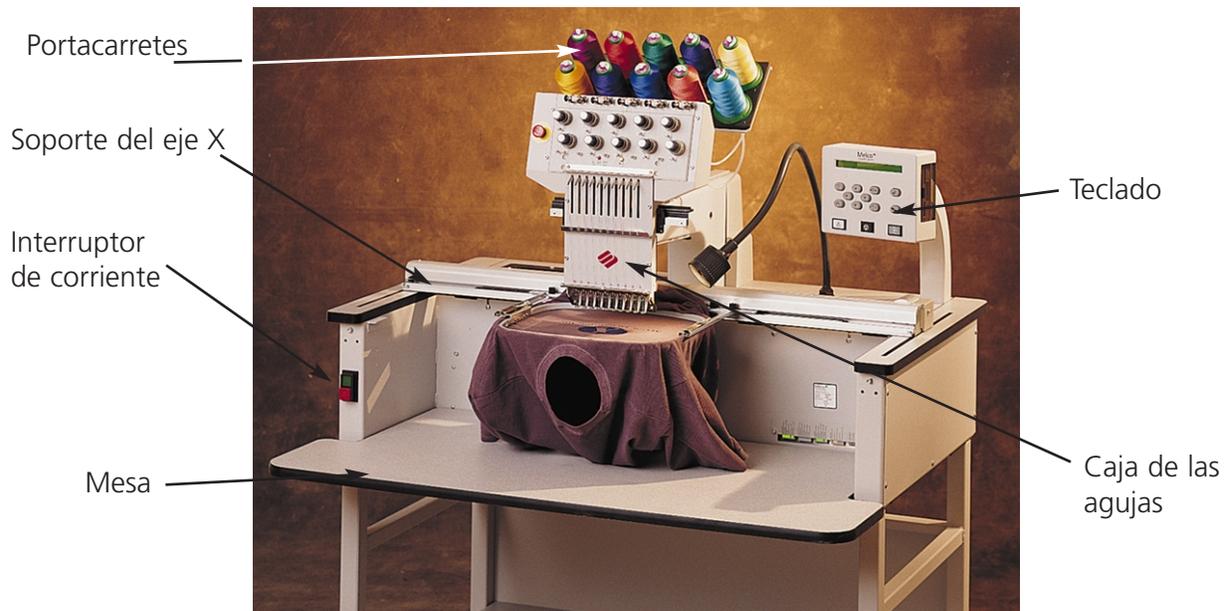


Figure 2-1

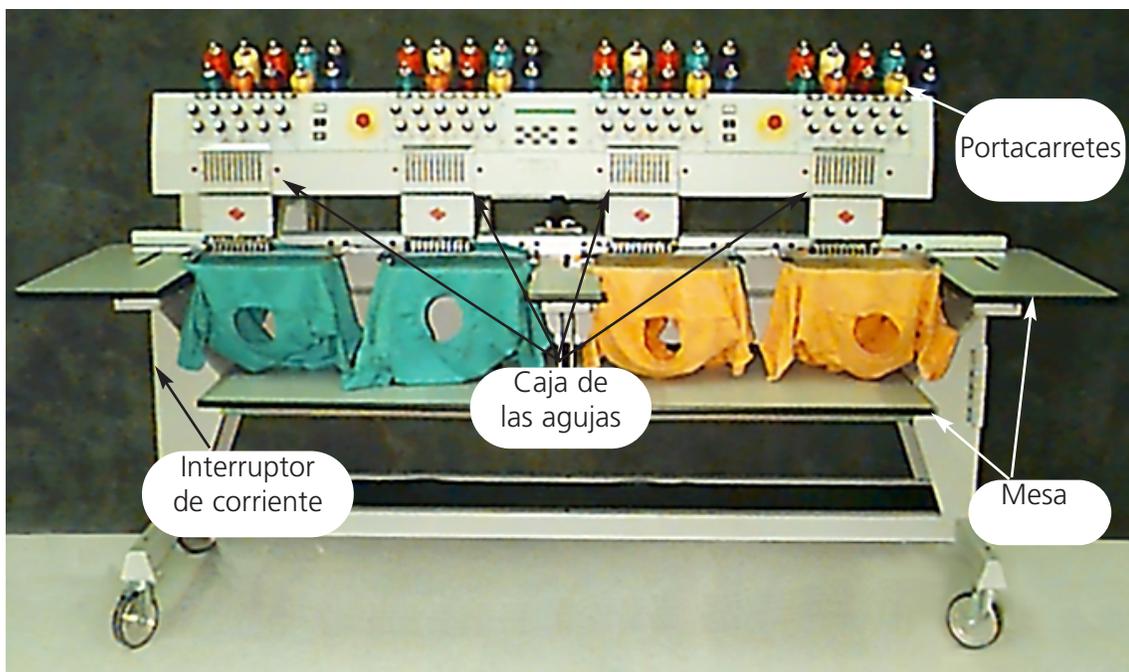
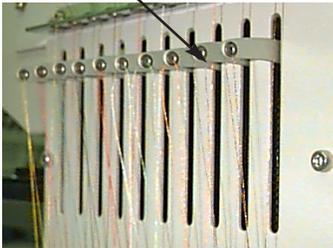


Figure 2-2

Peligros durante el funcionamiento



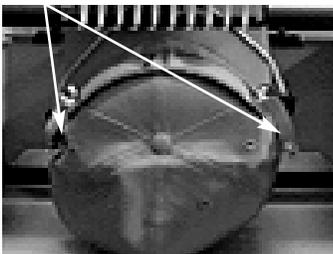
¡Atención! A continuación se mencionan las zonas de riesgo o peligro con las que se podrían encontrar durante la maniobra. Utilicen siempre gafas protectoras cuando operen la máquina a fin de prevenir heridas en caso de rotura de la aguja. No lleven vestidos holgados mientras están operando la máquina.



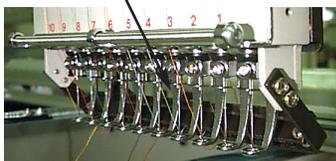
Oscilación de la palanca de compensación (entrega-hilo)
Eviten tocar las palancas de compensación (entrega-hilo) durante el funcionamiento.



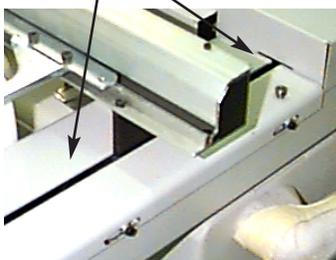
Movimientos de la caja de agujas
Eviten poner las manos u otros objetos sobre la caja de agujas o cerca de ésta durante el funcionamiento.



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 durante el funcionamiento.



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 de la bobina durante la operación. Eviten colocar las manos u otros objetos en la área del gancho giratorio durante el funcionamiento.

Enhebrado

Empujen los tubos metálicos de hilo desde abajo hacia arriba y retiren las tiras magnéticas de la parte delantera de las cabezas. Coloquen un cono de hilo en el pedestal y hagan pasar los primeros centímetros de hilo a través del tubo de suministro. Utilicen un una lata de aire comprimido para empujar el hilo dentro del tubo de suministro.

Si no tienen aire comprimido, utilicen el monofilamento (largo de aprox. 24" o sea 70 cm) provisto en la caja de herramientas del operador; detrás de los discos pretensores hay un hueco pequeño; empujen hacia arriba el monofilamento a través del tubo de suministro, luego "enganchen" el hilo en el corte y tiren del hilo a través del tubo.

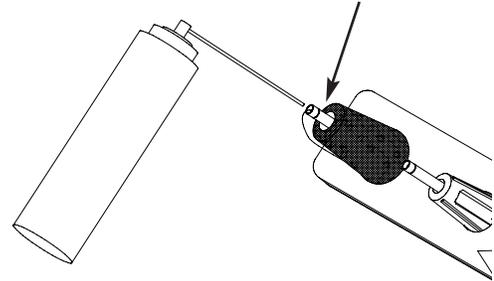
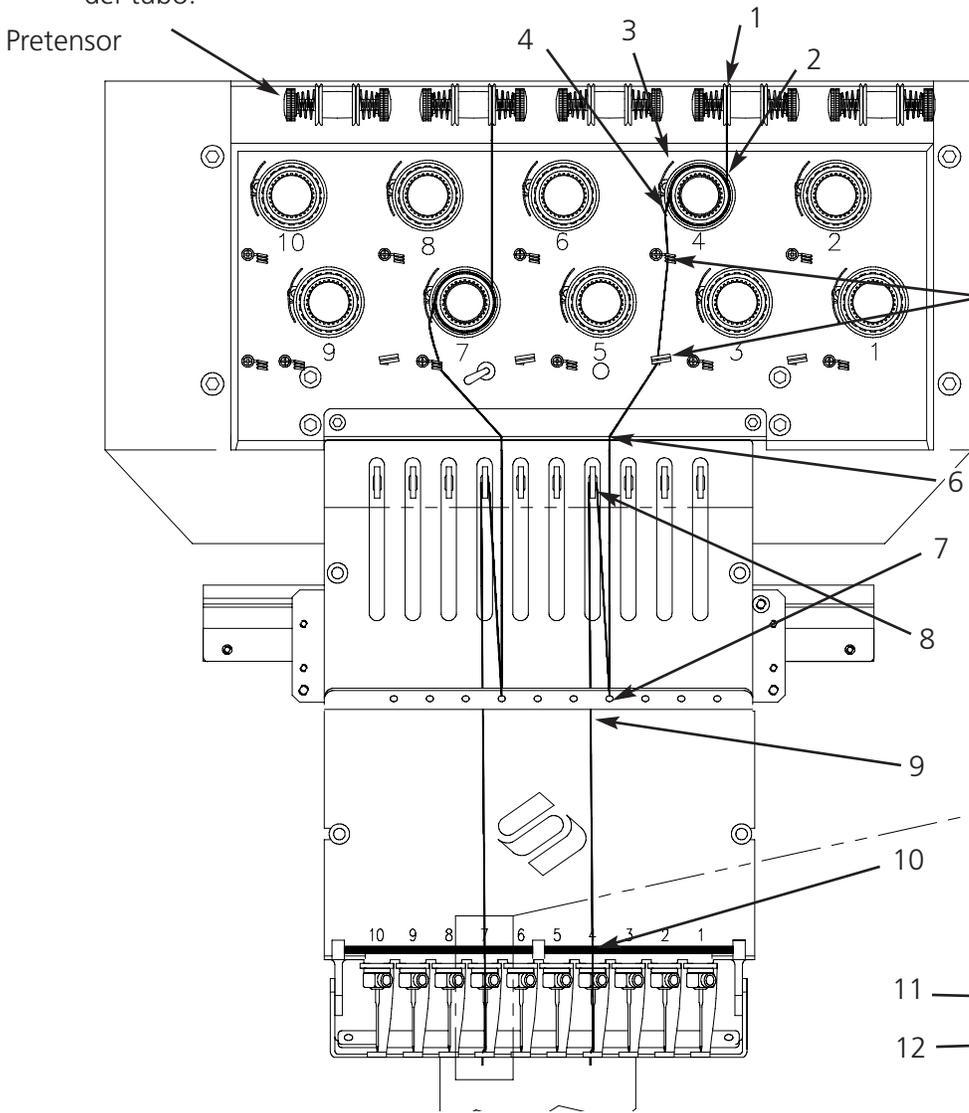


Figura 2-3



GUÍAHILOS
LOS NÚMEROS DE AQUÍ
REPRESENTAN LOS PASOS
NUMERADOS DE LA PÁGINA
SIGUIENTE.

Figura 2-4

1. Tiren del hilo desde el orificio de la guía hacia abajo entre los discos pretensores.
2. Hagan pasar el hilo hacia abajo, hacia el tensor, entre las dos ruedas metálicas del disco.
3. Conduzcan el hilo hacia abajo, al tensor principal y envuelvan el hilo alrededor del disco hacia la derecha, una vuelta y media.
4. Hagan pasar el hilo a través del resorte de tensión de compensación. Cuando tiren del hilo, el resorte de compensación debe moverse y romper el contacto con el soporte sensor de rotura del hilo.
5. Hagan pasar el hilo hacia abajo a través del(de los) soportes (s) del guía del hilo. Los hilos que utilizan los tensores superiores tienen dos soportes; los hilos que utilizan los tensores inferiores tienen un soporte.
6. La guía superior del hilo está situada justo encima de las palancas de compensación (entrega-hilo). Hagan pasar el hilo a través de ella.
7. La guía central del hilo está situada justo debajo de las palancas de compensación (entrega-hilo). Hagan pasar el hilo a través del orificio que apunta hacia fuera, desde atrás hacia adelante.
8. Pasen el hilo por la abertura de la palanca de compensación, desde la derecha hacia la izquierda.
9. Hagan pasar el hilo derecho hacia abajo hasta la guía central del hilo, a través del orificio que apunta hacia abajo.
10. Deslicen el hilo por la guía inferior, justo encima del prensatelas.
11. 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. Sujeten el hilo al resorte de retención y corten la extremidad hasta una longitud de aprox. 2,5 cm.

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 dorso 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 demasiado tensa/o tensión del hilo inferior demasiado floja
Más de 1/3 de la columna de cordón muestra el hilo inferior al revés de la prenda	Tensión del hilo inferior demasiado floja
Menos de 1/3 de la columna de cordón muestra el hilo inferior al revés de la prenda	Tensión del hilo inferior demasiado tensa
Distorsión del diseño	Tensión del hilo superior y/o inferior demasiado tensa
El hilo superior del diseño está flojo	Tensión del hilo superior demasiado floja

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.

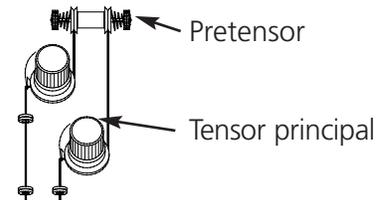
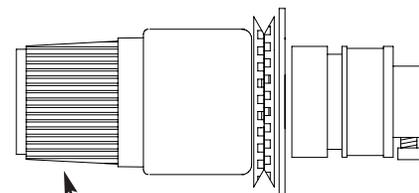


Figura 2-5

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.



Giren para ajustar la tensión

Figura 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.

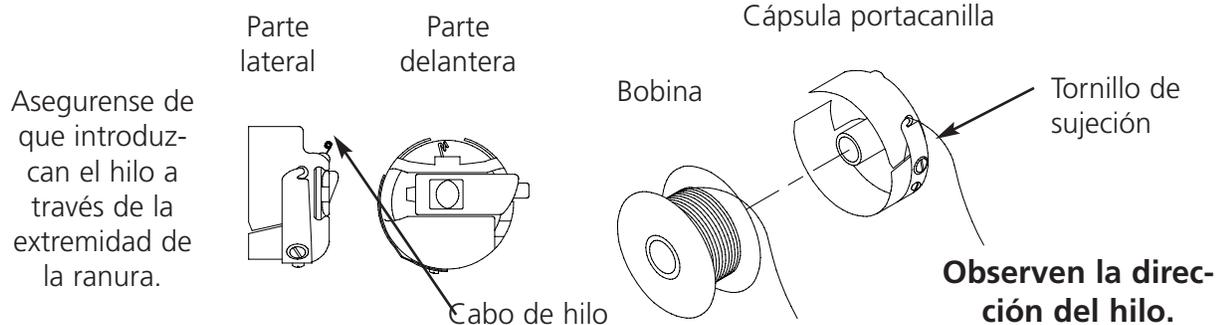
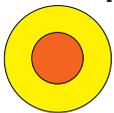


Figura 2-7

Teclado



Interruptor para la parada de emergencia (amarillo claro, con un centro rojo); interrumpe inmediatamente todo movimiento de costura; para restablecer, tirelo o gírelo 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 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.

La dirección de tensado en el bastidor puede ser modificada en el menú BASTIDOR del Menú Principal del Operador.

-  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 sobre 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 y para los cambios de color manuales.
-  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 y para los cambios de color manuales.
-  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 desarrolla en la pantalla, hacia abajo, en una lista de menús. Se usa asimismo para cambiar los valores de los sub-menús.
-  Interruptor que permite el cambio de color; mantenganlo pulsado y utilicen las teclas de flechas izquierda y derecha para mover la cabeza de bordado para un cambio de color.
-  Interruptor que permite activar el movimiento del soporte del bastidor; mantenganlo pulsado y utilicen las teclas de flechas para posicionar el soporte del bastidor.

Combinaciones de teclas

-   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 del menú actual.

Los Menus

La estructura de los menus está dividida en dos menus de nivel superior, el Menu Principal del Usuario y el menu de Servicio/mantenimeinto. Para cambiar entre estos menus de nivel superior aprieten  . Para andar en un cualquier sub-menu de los dos menus de nivel superior, aprieten . Aquí más abajo hay una lista de todos los menus disponibles en cada uno de ellos y de los mandos disponibles. Si su máquina no está equipada con corta-hilos, puede ser que no verán Vs. todos los menus y los mandos alistados aquí.

Menu Principal del Usuario

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

Menu 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.

Menu 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 (según el tamaño del archivo).

Menu Colores

Utilizado para establecer la secuencia de los colores/de las agujas. Los caracteres siguientes son aceptados:

- 1-10 número de la aguja
- 0 pausa solamente después de este cambio de color
- saltar este cambio di color
- P pausa después de todos los cambios de colores
- A parada para aplicación



Para información adicional sobre estos caracteres vuelvan Vds. a la página 2-26

Menu Realizar Diseño

Conferma el diseño seleccionado y la secuencia de color está pronta per ser bordada. 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 .

Ir al centro del bastidor?

Determina un movimiento XY 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. Aprieten  para efectuar esta función. Consulten la parte Trazar de la sección Puesta en funcionamiento rápida para información adicional.

Cortahilo inmediato?

Aquí es activado el cortahilo. Aprieten  para realizar esta función.

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 prendas grandes ya instaladas, retírenlas de todas las cabezas cuando la corriente esté apagada.
2. Enciendan 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 .
7. Aprieten  hasta que la pantalla muestre RECUPERACIÓN EN CASO DE INTERRUPTIÓN 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 menu del nivel superior.
10. Vuelvan a instalar cualquier prenda grande que haya sido retirada durante el paso 1.
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 al cambio de color?

Les permite de mover a un cierto cambio de color en un diseño. Aprieten  para efectuar esta función. Aprieten  o bien  para cancelar el número. Por ejemplo, pueden utilizar esta función para mover a un cierto color 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
- 2.8" X 5.9" (7 x 15.2cm) Bastidor para Gorras CCF/WAD

Opción de orientación del bordado:

Pueden Vds. seleccionar de ocho orientaciones de bordado diversos, representados 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).

Cortahilo - cuenta de los saltapuntos:

Determina una función de cortahilo cuando el número de los saltapuntos consecutivos o de las agujas alzadas consecutivas es igual con o más grande que el número de las puntadas introducido aquí. El intervalo posible es de 0-20, donde 0 desactiva la función. El valor standard es 8. Si indican Vds. un valor para el cortahilo de 1 u 2, el periférico efectuará un cortahilo entre las letras de un alfabeto.

Modo turbo:

Cuando está desactivada, la máquina utiliza una velocidad de bordado reducida (menos 200 ppm en la EMT 10T F1 y menos 100 ppm en la EMT 10/4T, que se recomienda para las prendas más pesadas). Esto produce una calidad de bordado más alta, pero una velocidad de bordado más lenta. El valor standard está activado. La velocidad de bordado máxima es la más alta posible cuando el modo Turbo está activado.

Centrar el diseño:

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

Formato del disquete de un diseño:

Selecciona 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 nunca cargan Vds. 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 de la cola de espera. Aprieten  para efectuar esta función.

Menu Servicio/Mantenimiento

Contiene todas las funciones de servicio y de mantenimiento. En le 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 Capitulo 4 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. en 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. en 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 40 horas

Vayan Vds. en 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 80 horas

Vayan Vds. en 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 480 horas

Vayan Vds. en 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 2100 horas

Vayan Vds. en 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 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:

Cortahilo:

Activa y desactiva los cortahilos. En esta opción está activado el valore estandard. Aprieten  o bien  para cambiar.

Cortar el largo del cabo de hilo:

Les permite de cortar un cabo de hilo corto o largo. Cabo de hilo corto es el estandard. Aprieten  o sea  para cambiar.

Cortar el cabo de hilo al largo de la puntada:

El largo de la puntada definido aquí determina un cortahilo cuando la próxima puntada es igual con o más grande que la largura seleccionada. El intervalo permitido es de 0-127. 0 desactiva la opción. 127 es el valor estandard. Aprieten  o bien  para cambiar.

Control del hilo inferior:

Conecten ENCENDIDO y desconecten APAGADO el Control del Hilo Inferior (CHI). ENCENDIDO es el valor estandard. Aprieten  o bien  para cambiar.

Número de las roturas del hilo inferior:

Con esta función se puede establecer un cierto número de roturas de hilo consecutivas al cual la máquina tiene que pararse. El intervalo permitido es de 0-50. 0 desactiva la opción. 5 es el valor estandard. Aprieten  o bien  para cambiar.

Remates (puntadas de fijación):

Determina que un remate, es decir una puntada de fijación, sea intercalado al inicio de cada diseño y a cada repuesta en funcionamiento después de un cortahilo. En esta opción está activado el valor estándar. Aprieten  o bien  para cambiar.

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 estándar. 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 estándar. 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 estándar. 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:

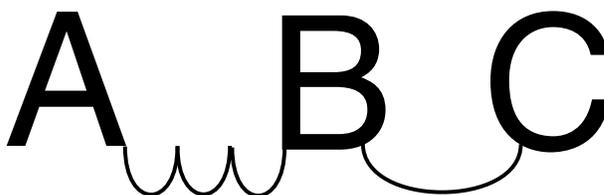
Permite la selección de todos los mandos del operador en IN (inglés) o CM (métrico). Inglés es el ajuste estándar. Aprieten  o sea  para cambiar.

Límites del bastidor:

Establece los límites del bastidor en posición CONECTADO o DESCONECTADO. En esta opción el ajuste estándar 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 del 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 estándar. Aprieten  o bien  para cambiar.

Largo de la puntada para la filtración del diseño:

Determina que largo de la 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 valor estandar es de 4 puntadas. Aprieten  o bien  para cambiar.

Seleccionar idioma:

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

Número de las puntadas lentas:

Determina el número de las puntadas efectuadas lentamente, con pequeños movimientos intermitentes (las puntadas lentas al inicio de un diseño y después de un cortahilo o un cambio de color), que tienen que ser bordadas antes de que la máquina empiece a aumentar la velocidad hasta la velocidad normal de bordado. Estas puntadas permitirán al hilo superior de agarrar y no soltar el hilo inferior de bobina. El intervalo permitido es de 0-9. El valor estandar es de 3.

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 desde la posición actual. Aprieten   o bien  para cambiar entre el eje X e Y. Aprieten  para realizar el movimiento. Esto es útil para seleccionar una posición en un bastidor que no está en el centro del bastidor.

Press  or  to change a character



Press  or  to change the cursor position

Definir un bastidor para un cliente

Antes de tratar de definir un nuevo bastidor para un cliente, centren Vds. el bastidor tubular de 11.8" X 17.3" (30 X 44 cm). Define las dimensiones de los bastidores para los clientes según el tipo de bastidor, según las dimensiones X/Y, y según 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 Vds.  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, gorra, 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 sea el diámetro); vean la ilustración a la derecha. Aprieten  para continuar.

Entonces tienen Vds. que definir el centro de su bastidor para clientes. Para efectuar esta operación, midan Vds. desde el centro de la placa de las agujas hasta el centro del bastidor, en la dirección Y. Inserten este valor para definir el nuevo centro del bastidor. Aprieten  para continuar.

Recibirán Vds. la instrucción de salvar el bastidor; aprieten  para Sí o sea  para No. Luego 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 Vds. la máquina de bordado.

Press  or  to change a character



Press  or  to change the cursor position

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. Esto 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).

Voltage

Visualiza el voltaje (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.

Prueba del tomahilo

Permite la prueba manual del conjunto del tomahilo. Aprieten  para tirar hacia afuera el tomahilo, y  para retirar el tomahilo.

Prueba del Control del Hilo Inferior de Bobina

Permite el ensayo manual del ensamblaje del UTC (Control del Hilo Inferior). Una señal sonora será emitida cada vez que el sensor de la bobina es activado. Aprieten  para iniciar el ensayo; aprieten  para acabar el ensayo.

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 reemplaza la necesidad del Dispositivo de control de sistema EDS, convirtiendo así un periférico en un dispositivo de bordado.

Instalar los archivos .RSA

Si el periférico forma una parte integrante de un sistema EDS o EDS IV y la red va a iniciar el periférico, deben 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 varilla 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 confirmen 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 sigan 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 redes conectadas al periférico de bordado EMT controlado por la unidad de disco, establezcan Vds. cualquier Número de Unidad entre 1 y 16.

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 en funcionamiento en EDS, el periférico será iniciado desde la unidad de disco. Tienen 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 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 visualizar 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 apreta , la luz de la unidad de disco está encendida mientras se está cargando el diseño en la memoria intermedia para diseños del periférico de bordado. Mientras se carga el diseño, la pantalla muestra el nombre del diseño que está cargando. Cuando la carga está acabada, la pantalla mostrará Menu Diseño.

Selección del 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  eten  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).



Figura 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 el bastidor

En el Menu Opciones, aprieten  o bien  hasta que la pantalla visualice SELECCIONAR BASTIDOR.

Aprieten  o bien  para desplazar la pantalla a la opción de bastidor adecuada. Aprieten  para seleccionar el tamaño del 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 .

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. Fijen los brazos del soporte del bastidor tubular en los dispositivos de sujeción automática que se encuentran en el carro x debajo de la cubierta (Figura 2-10). Los orificios en la cubierta aseguran el acceso a los dispositivos de sujeción. Si el carro no está en la posición inicial, podría ser necesario moverlo para conseguir acceso a los dispositivos de sujeción. Asegurense que las abrazaderas (en las extremidades en las cuales el bastidor tubular será fijado) están orientadas hacia ARRIBA.
 3. Introduzcan el bastidor empujando los soportes de montaje laterales debajo de las abrazaderas con elásticas 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.

Figura 2-9

Nota especial para la EMT 10/4 y para la 10/4T

TIENEN VDS. que quitar los 5 tableros de la mesa antes de bordar tejidos tubulares en la máquina EMT 10/4 o sea en la 10/4T. La inobservancia de esta instrucción podría causar la deterioración del equipo y lesiones corporales. Consulten el Capítulo 1 para información adicional.

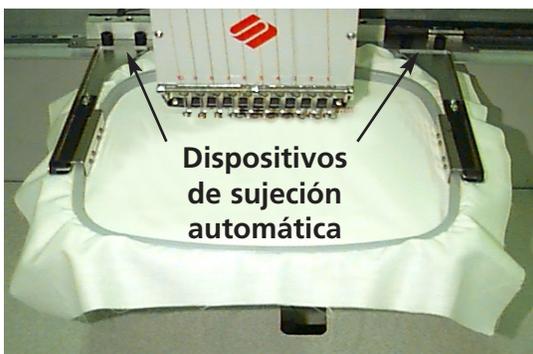


Figura 2-10



Figura 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.



Figura 2-12

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

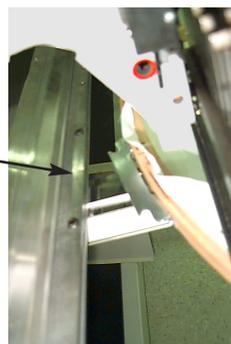


Figura 2-13



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

Figura 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 a través del 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 Colores

Para establecer la secuencia de color, aprieten  hasta que la pantalla indique MENU COLORES, luego aprieten . Aprieten  para aumentar el número de secuencia y para disminuir el número de secuencia. Aprieten  o bien  para cambiar la posición de la aguja. Aprieten  o bien  para seleccionar la secuencia de color; la pantalla LCD visualiza el menu siguiente.



Selección de los colores disponibles:

- 1-10 = número de las agujas - utilizado para seleccionar la sucesión de las agujas cuando se está bordando el diseño.
- 0 = intervalo solamente para este cambio de color - la máquina para el proceso de bordado y continua con la misma aguja después de haberse pulsado en el botón de arranque. La aguja será cambiada cuando se efectua el cambio de color siguiente en el diseño.
- - = saltar este cambio de color - utilizado cuando en el diseño hay un cambio de color, pero el operador no quiere cambiar las agujas. La máquina efectuará un corte y continuará con la misma aguja.
- P = intervalo a este cambio de color y en todos los cambios de color a partir de este. Se utiliza cuando se realiza un diseño que tiene más cambios de color que el número de las agujas. La máquina efectuará una pausa para permitir al operador de enhebrar un hilo de un nuevo color. Pulsen en el botón arranque para continuar el proceso de bordado después de cada intervalo.
- A = parada para aplicación. La máquina efectuará un cambio de color, luego moverá el bastidor hacia adelante, para que el operador pueda ejecutar una aplicación. Pulsen en el botón arranque para continuar el trabajo de bordado.

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 FUNCION, luego aprieten . Aprieten  o bien  hasta que la pantalla visualicear 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. 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.

DESIGN NAME	850F	1
-------------	------	---

Figura 2-15

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

1234	850	*	1	% DONE
------	-----	---	---	--------

Figura 2-16



Tip

Sugerimiento importante: Si la máquina está inactiva o sea no se utiliza para un período de tiempo más largo, el carro x debería ser "aparcado" al exterior del campo de bordado. Muevan el soporte del bastidor en cualquier parte hasta que llegue a la parada mecánica. Antes de arrancar la máquina o sea de continuar el proceso de bordado, muevan el carro x hacia atrás, al centro.

3. Accesorios

Bastidores para Gorras Convencioanles, con Conductor de Arrastre para Bastidores para Gorras Granangulares (Opcional)

Veán addendum (código 12160) enviado con esta opción.

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 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 primer 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 las tablas de la mesa. En la EMT 10/4 o sea 10/4T tienen Vds. que apartar o abajar solamente las 2 secciones grandes de tablas de mesa.
2. Convergense Vds. de que los soportes del bastidor para gorras están extendidos; si no lo están, extiendanlos (consulten el Manual Técnico para información adicional).
3. Convergense Vds. de que los 3 tornillos de cabeza hexagonal a lo largo del soporte de interface (vean la Figura 3-1) y los 4 tornillos hexagonales que sostienen la caja del cojinete (Figura 3-2) 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.

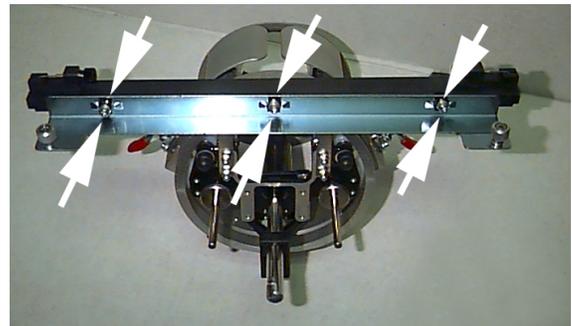


Figura 3-1

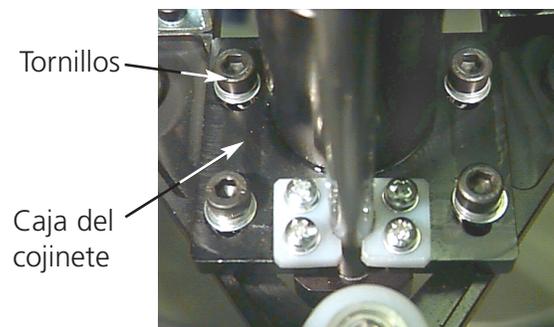


Figura 3-2

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 3-3.

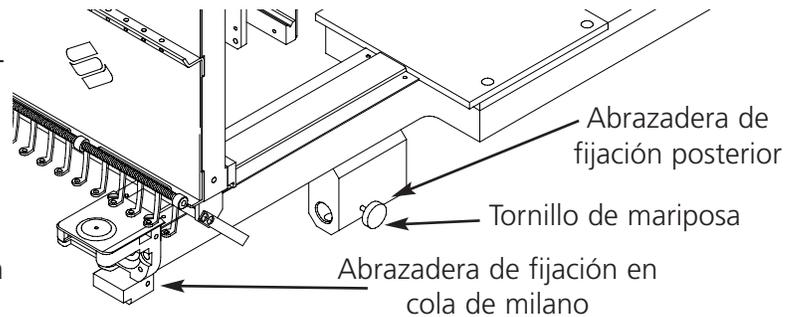


Figura 3-3

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 3-4).

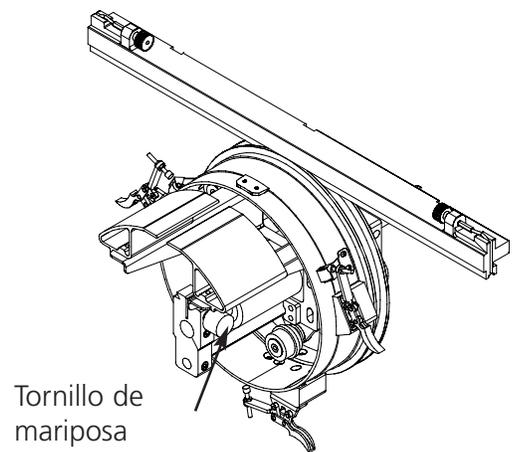
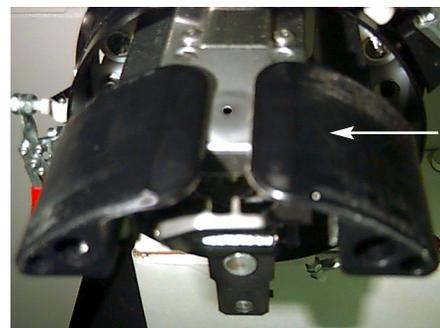


Figura 3-4

8. Posicionen Vds. los soportes del dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras en la placa de agujas (vean la Figura 3-5), 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.



Soporte de la gorra

Figura 3-5

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.

Nota especial para la EMT 10/4 y la 10/4T

Peguen la etiqueta adhesiva con el número en la barra del dispositivo de accionamiento y en la cabeza, si este número no ha sido marcado en la fábrica. Los dispositivos de accionamiento tendrían que ser instalados siempre en la misma cabeza de la misma máquina en la cual han sido ajustados; si instalan Vds. los dispositivos de accionamiento ulteriormente, asegúrense de que los números corresponden. Repitan los pasos 2 hasta 9 para los otros dispositivos de accionamiento.

10. Seleccione Borrar con el Bastidor para Gorras y centren el bastidor.
11. 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.
12. 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 3-1 para ver las posiciones de los tornillos.

13. 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 3-6). 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 Vds. el soporte del bastidor completamente a la derecha y repitan el procedimiento.

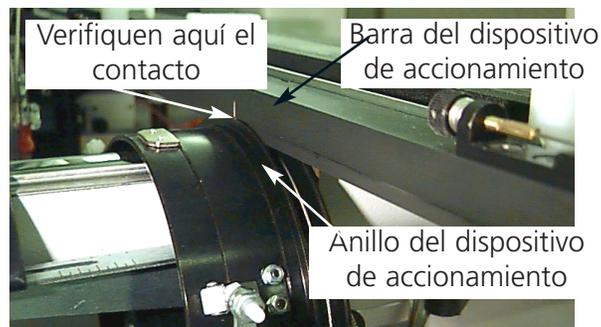


Figura 3-6

14. Sigán Vds. moviendo el dispositivo de accionamiento completamente a la derecha y completamente a la izquierda, observándolo 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.
15. 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.
16. Repitan los pasos 11 hasta 14 para los otros dispositivos de accionamiento, si necesario.
17. Aprieten Vds.   para ir al menú 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 para gorras en una 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.

Vds. TIENEN QUE abajar o sea apartar las 2 tablas grandes de la mesa antes de bordar gorras en la EMT 10/4 o bien en la 10/4T. La no observación de esta instrucción tendrá como resultado el desgaste excesivo del equipo o bien heridas. Consulten el Capítulo 1 para información adicional. Además de ello asegurense de que el número del dispositivo de accionamiento corresponde al número de la cabeza, para asegurar la calidad de bordado.

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 confirmen para centrar el bastidor .

4. Debajo del brazo cilíndrico (véase la Figura 3-7) 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 (con un hueco en la parte posterior de la cabeza)

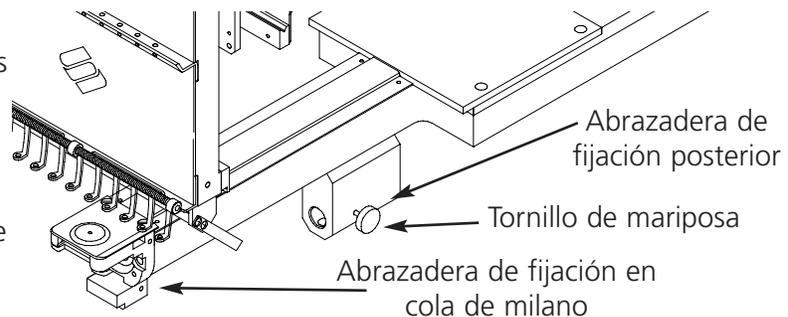
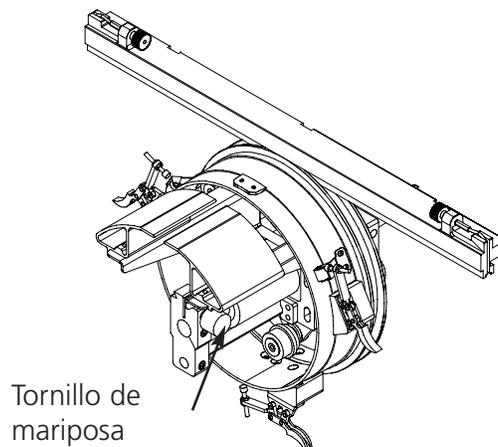


Figura 3-7

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 3-8).
7. Conecten Vds. el bastidor granangular para gorras con el carro x usando los tornillos de mariposa sobre la brida de interface.
8. Conecten el conductor de arrastre del bastidor para gorras granangular con el carro x utilizando los dispositivos de sujeción adecuados del interface del bastidor para el carro x.
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.



Tornillo de mariposa

Figura 3-8

Nota: La primera vez que instalan Vds. el dispositivo de accionamiento del bastidor granangular para gorras en la máquina de bordado, sigan Vds. el procedimiento de ajuste descrito en la sección precedente.

12. Repitan este procedimiento para cada cabeza de la EMT 10/4 o sea 10/4T.

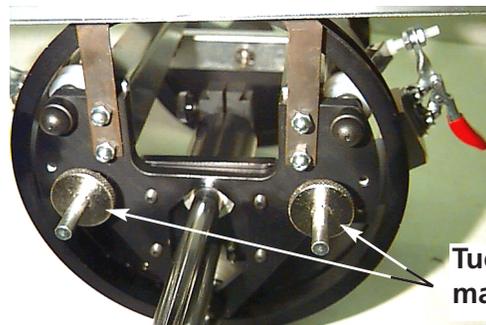
**Tip**

Instalen Vds. siempre el dispositivo de accionamiento en la abrazadera de sujeción primero, luego acoplen el dispositivo de accionamiento con el soporte del bastidor. Esto mejorará la calidad de su bordado.

El disco tensor(opcional)

Para instalar el disco tensor sigan estos pasos:

1. Desatornillen las dos tuercas de mariposa que se encuentran sobre el dispositivo de accionamiento del bastidor para gorras (vean Figura 3-9).
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).



Tuercas de mariposa

Figura 3-9

3. Atornillen las dos tuercas de mariposa.

La Figura 3-10 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.

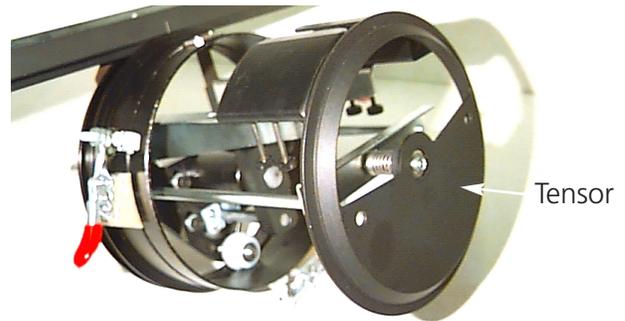


Figura 3-10

Inviertan estos pasos para apartar el tensor.

El dispositivo de tensado

Para instalar el dispositivo de tensado, atornillen la abrazadera hasta que el dispositivo de tensado esté sostenido firmemente. La Figura 3-11 muestra un dispositivo de tensado ya instalado.



Figura 3-11

El tensado en un bastidor granangular para gorras

El tensado en un bastidor granangular para gorras debería ser tan poco complicado y sencillo como el tensado en un bastidor para gorras regular. Sigán los pasos descritos a continuación para tensar en su bastidor granangular para gorras:

1

En primer lugar sujeten Vds. el dispositivo de tensado del bastidor para gorras en una superficie estable.



El bastidor para gorras tiene una cinta metálica con una hebilla en su extremidad. Asegurense de que esta hebilla está sujeta con tornillos en sus dos agujeros EXTERIORES, NO en los dos agujeros interiores.



Ahora empujen Vds. el bastidor para gorras sobre el dispositivo de tensado, asegurándose de que el elemento de sujeción del dispositivo de tensado engatilla en la entalladura del bastidor para gorras y que el bastidor para gorras se desliza en posición estable, debajo de las dos abrazaderas de rodillo.

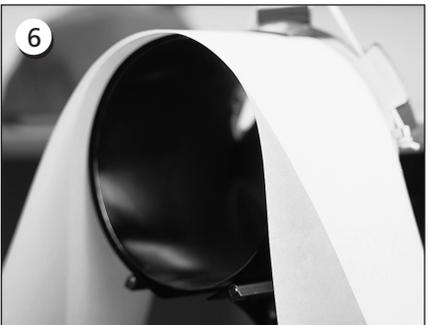
4



Para obtener una calidad de bordado óptima utilicen Vds. la cinta elástica de goma: esta asegura una distancia y una tensión del bastidor apropiadas. Tiren Vds. la cinta sobre el dispositivo de tensado.



... situando las extremidades ENTRE estas abrazaderas y el dispositivo de tensado del bastidor para gorras.



Un material de respaldo apropiado puede ser puesto ahora alrededor de la cinta elástica de goma. El material de respaldo se encuentra en la parte EXTERIOR de las abrazaderas y es empujado DEBAJO del elemento de sujeción. Pueden Vds. usar varios estratos de material de respaldo.



Luego preparen Vds. la gorra para el bordado. Abren el dispositivo de sujeción trasero.



Bajen Vds. la badana completamente.



Si la gorra tiene un pasamano, muevanlo Vds. alrededor de la gorra, hacia el interior y debajo del borde, como mostrado.



Si el pasamano tiene una cola en la parte interior, recortenla Vds. cortantemente para que se quede lejos del campo de bordado. Dejen solamente una cola de 0,75 cm desde el lugar en que se efectúa el bordado de la gorra.



Ahora pongan Vds. la gorra en el bastidor para gorras. La badana tendría que estar debajo del elemento de sujeción y el borde tendría que estar centrado y indicando hacia arriba.



Tiren la parte lateral de la badana hacia el bastidor para gorras y hacia abajo.



Nivelen Vds. cualquier "irregularidad" de la badana doblándola por encima de y hacia el bastidor.



Para sujetar la badana, giren la cinta metálica hacia arriba y sobre la badana y el borde de la gorra.



Cierren Vds. la cinta metálica, asegurándose de que un lado de la cinta entra en la ranura del dispositivo de sujeción ... y que el otro lado está bien colocado a lo largo del borde.

16

Para realizar un buen ajuste de las cintas metálicas del bastidor para gorras, efectúen Vds. el paso 17 cada vez que cambian Vds. el tipo de gorra. El paso 17 no tiene que ser efectuado si el tipo de gorra no ha sido modificado. En este caso engatillen Vds. simplemente y cierren la hebilla.

17



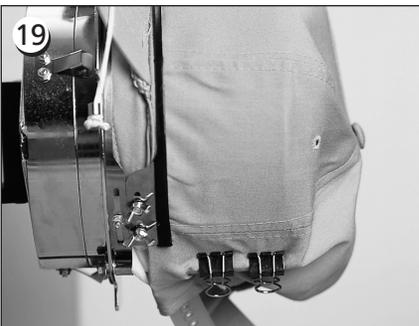
Desatornillen las tuercas de mariposa de la cinta, engatillen y cierren la hebilla luego empujen la cinta hacia abajo, por encima de las tuercas de mariposa con una herramienta resistente. Aprieten de manera MODERADA al efectuar esta operación. Atornillen de nuevo las tuercas de mariposa.

18



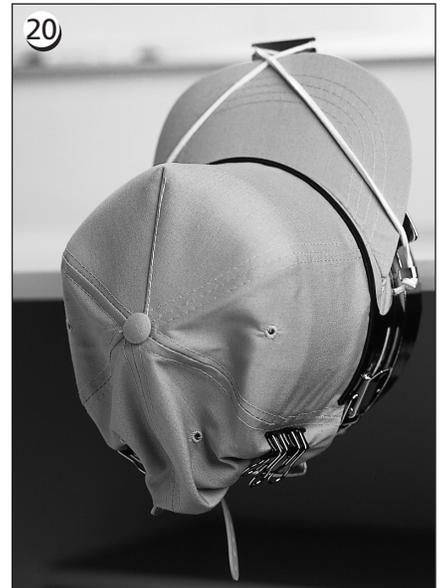
Tiren los soportes del borde elástico sobre el borde de la gorra, hacia la parte delantera. Alicen Vds. los pliegues de la gorra por medio de una tensión ligera. Para sujetar el material de la gorra, sujeten Vds. dos abrazaderas ...

19



... en cada soporte de abrazadera. Las abrazaderas de sujeción son aplicadas con las empuñaduras orientadas hacia abajo y hacia el centro de la gorra.

20



Ahora pueden Vds. apartar el bastidor para gorras desde el dispositivo de tensado. No se olviden Vds. de apartar también la cinta elástica de goma. Ahora su gorra está tensada correctamente en el bastidor.

SUGERENCIA ESPECIAL



Asegúrense de que las abrazaderas están puestas en una línea con el centro del bastidor para gorras, correctamente. Tendrían que tener este aspecto!



Si tienen este aspecto, ajustenlas de nuevo.



Si las abrazaderas están encorvadas y están tocando el dispositivo de tensado, doblenlas de nuevo hacia atrás en su posición.

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 3-12). Empujen el bastidor sobre el dispositivo de accionamiento, bloqueándolo en su puesto. Fijen las 3 abrazaderas sobre el dispositivo de accionamiento.



Quizás tienen Uds. que tirar el pantógrafo hacia adelante para fijar la gorra sobre el dispositivo de accionamiento.

Tip

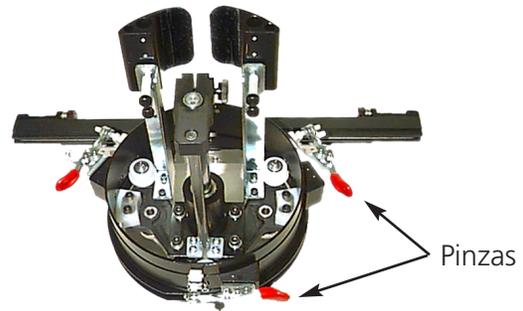


Figura 3-12

Usar el tensor

El 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 tensor aumenta también la calidad de bordado sobre gorras blandas y con corona muy baja, pero visto que el tensor reduce la altura del campo de bordado de aproximadamente 0.23in (6mm) quizás no pueden utilizar el tensor sin modificar el diseño para disminuir su altura total.

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

El tensor tiene que ser ajustado de un modo diferente para cada tipo de gorra bordada con su máquina. Para ajustar el 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 3-13). El disco tendría que empujar levemente afuera la corona del bastidor (aumentando la tensión). No hay una "regla de ajuste" debido a la gran variedad de gorras disponibles hoy día.

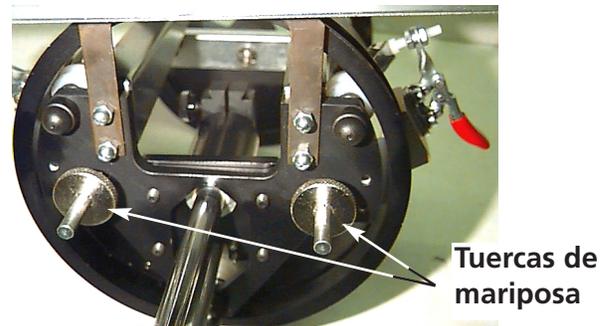


Figura 3-13

No reajusten el tensor tanto que el resorte (empujando afuera el tensor) 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 precisión de ajuste o sea una mala calidad de bordado.

Campo de bordado

La altura del campo de bordado puede variar de una gorra a la otra debido a las varias dimensiones de las coronas. Pueden Uds. 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 inches

A= altura de la corona en inches

$$Y=A - 30$$
$$X=362\text{mm}$$

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 0.23in (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 Uds. 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 sobre la gorra.
- Si en un diseño hay muchos respuntes, tendrían que convertirlos en cordón. Los respuntes 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 cortahilos, 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 16" (28cm x 40.6cm) para la EMT 10/4 o sea 10/4T y de 11.02" x 19.69" (28cm x 50cm) para la EMT 10T F1.

A menudo, solamente el material de respaldo se coloca en el bastidor 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 3-14.

1. Antes de instalar el bastidor corredizo, asegúrese 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(s) cabeza(s) 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.

(Bastidor corredizo mostrado para la EMT 10/4)

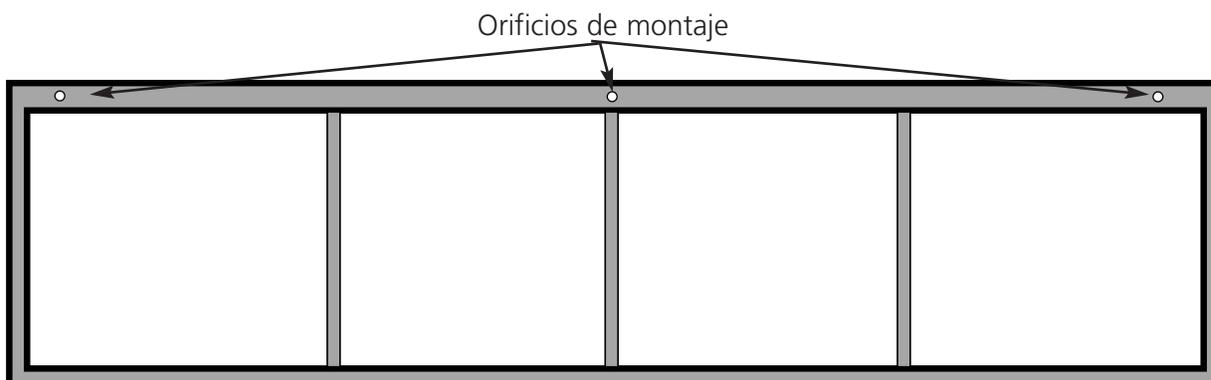


Figura 3-14

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 un total de 6 pinzas de las de 300cm a lo largo de la parte trasera del bastidor para la EMT 10/4 o sea para la 10/4T; utilicen 1 pinza de 220 cm y 1 pinza de 300cm a lo largo de la parte trasera del bastidor para la EMT 10T F1.
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 para la EMT 10/4 o sea la 10/4T y una de 220cm a cada extremidad del bastidor para la EMT 10T F1.

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 3-15).

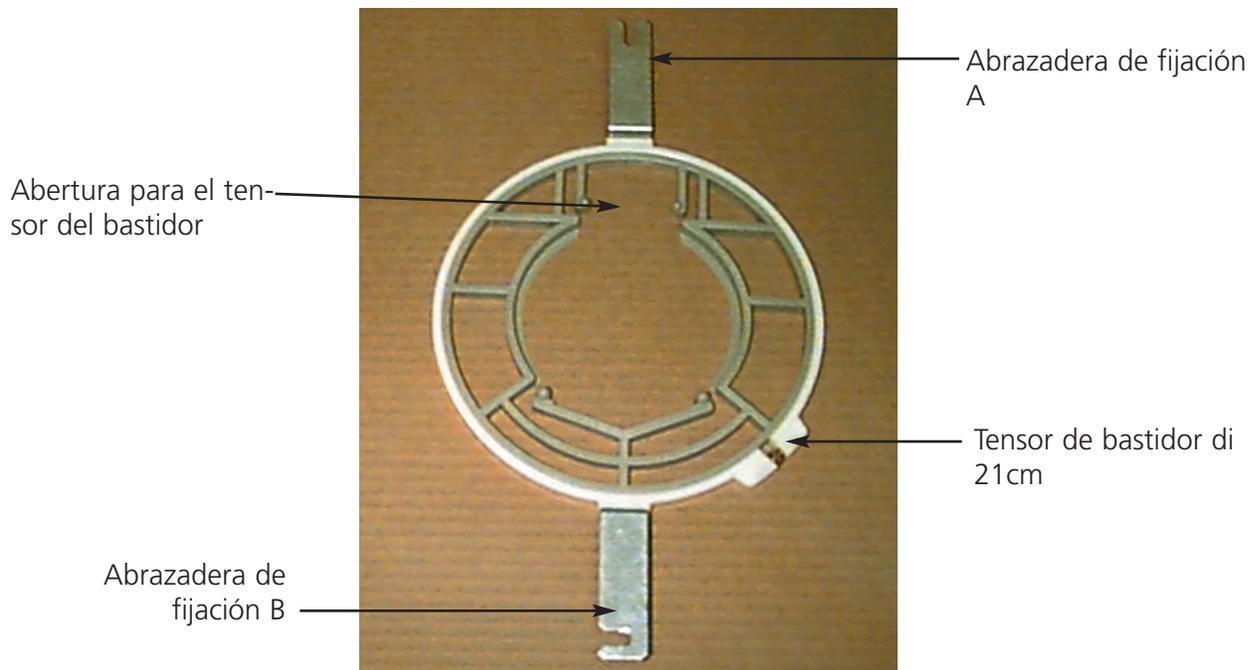


Figura 3-15

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 3-15). Fijen el bastidor en tela de araña en el tensor del bastidor de 21cm.
4. En cuanto a la Figura 3-15, 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.
6. Repitan este procedimiento para todas las cabezas de bordado de la EMT 10/4 o sea 10/4T.

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

EMT 10T F1

La EMT 10 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 3-16). 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 3-16). Utilicen una bombilla de halógeno de 12V/20W (una se encuentra en el juego de herramientas del operador).

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

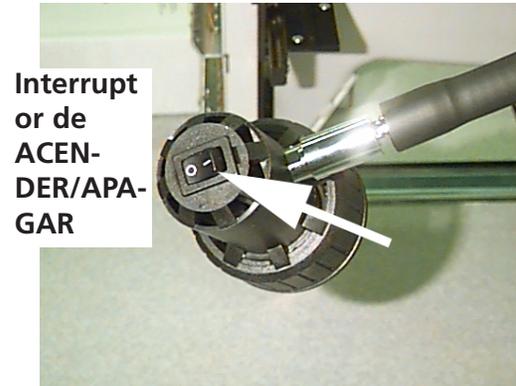


Figura 3-16

EMT 10/4 o 10/4T

La EMT 10/4 tiene lámparas fluorescentes integradas por encima de la mesa. Las luces tienen un interruptor separado de ENCENDER/APAGAR, situado al lado del interruptor principal de corriente (vean Figura 3-17). Aprieten este interruptor para ENCENDER o APAGAR la lámpara.

Para sustituir la bombilla, apaguen la corriente, giren ligeramente la bombilla gastada, luego apartenla. Orienten los contactos de la bombilla nueva al mismo nivel con aquellos de la máquina. Introduzcan la bombilla nueva y gírenla en su sitio. Utilicen una bombilla fluorescente de 3' 25W (el número de la pieza de repuesto Melco es 010394-01).

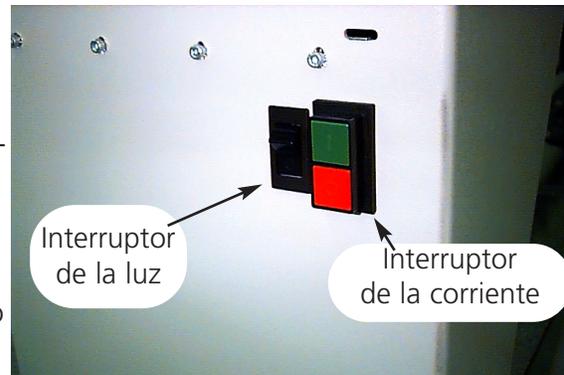


Figura 3-17

Mecanismo de bobinado

El mecanismo de bobinado es disponible en dos configuraciones de base: como una opción integrada de la EMT 10T F1 y como una opción independiente. Vean las Figuras 3-18 e 3-19.



Figura 3-18

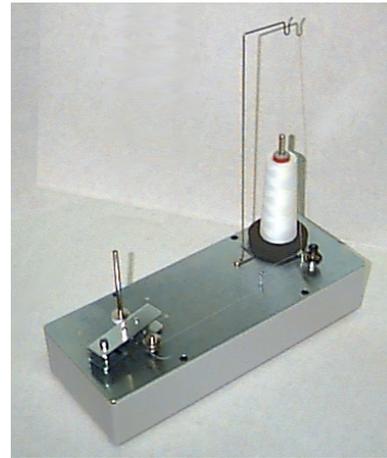


Figura 3-19

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 3-20.

Guíen el hilo por el mecanismo de bobinado en la dirección indicada.



Figura 3-20

2. Coloquen una bobina vacía (P/N 008499-01) en el eje del mecanismo bobinador 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 3-21) y el proceso de bobinado empezará. El mecanismo de bobinado se parará automáticamente cuando la bobina está completamente llena.

Nota: Para ajustar el nivel 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.

Palanca del dispositivo de accionamiento
Muevan en la dirección indicada

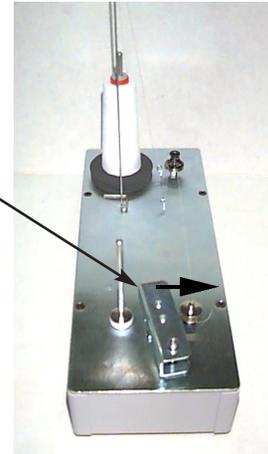


Figura 3-21

4. 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 3-21 (parte A). Las partes de B a E en la Figura 3-22 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.

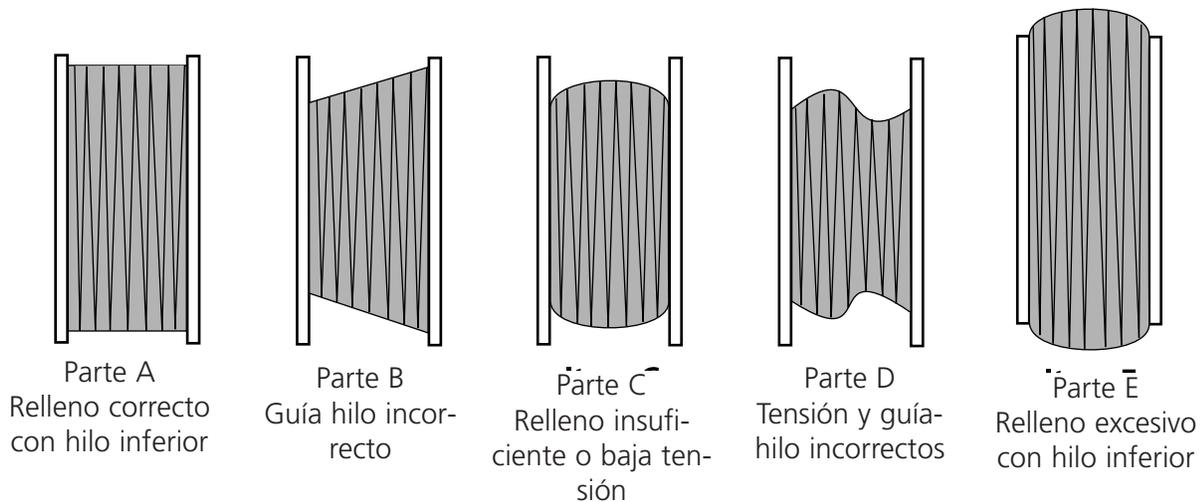


Figura 3-22

Protección del motor

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

1. Muevan la palanca de accionamiento en la posición DESCONECTADO.
2. Aparten la obstrucción y lubrifiquen el arbol del dispositivo de accionamiento (vean la Figura 3-23).
3. Cuando el motor se refresca, el interruptor de protección será automáticamente repuesto en funcionamiento.
4. Muevan la palanca de accionamiento en la posición CONECTADO para continuar el funcionamiento.

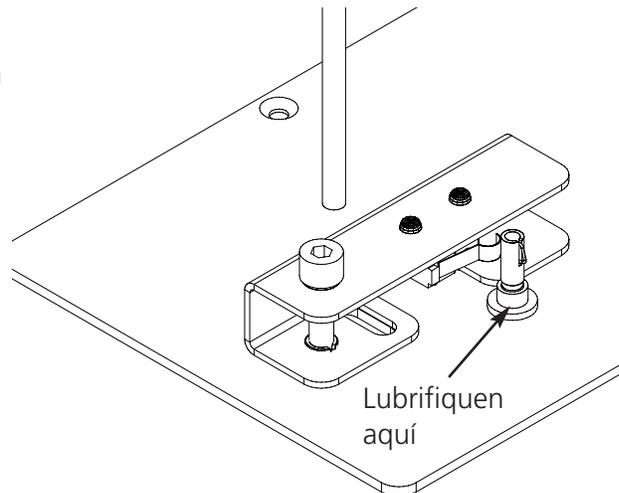


Figura 3-23

Bobinas

El mecanismo de bobinado está destinado para ser usado con la bobina de aluminio (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 repositonar el resorte del arbol. Consulten la Figura 3-24 y sigan los pasos siguientes:

1. Usen una aguja para desbloquear el resorte del 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.

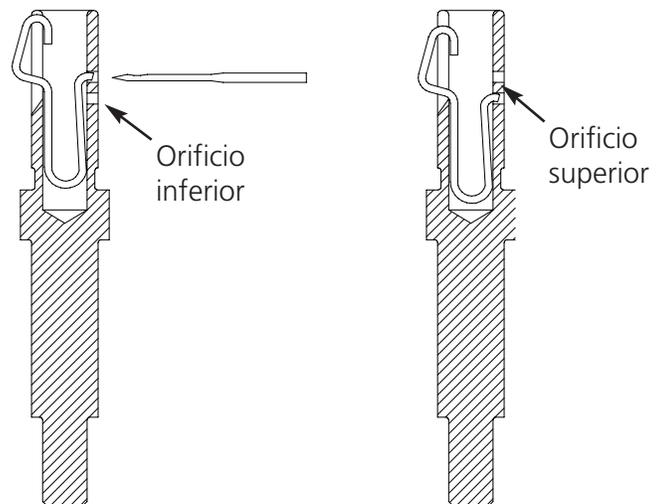


Figura 3-24

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 3-25. Giren el arbol del mecanismo de bobinado manualmente, hasta que el arbol se mueve ligeramente y libremente.

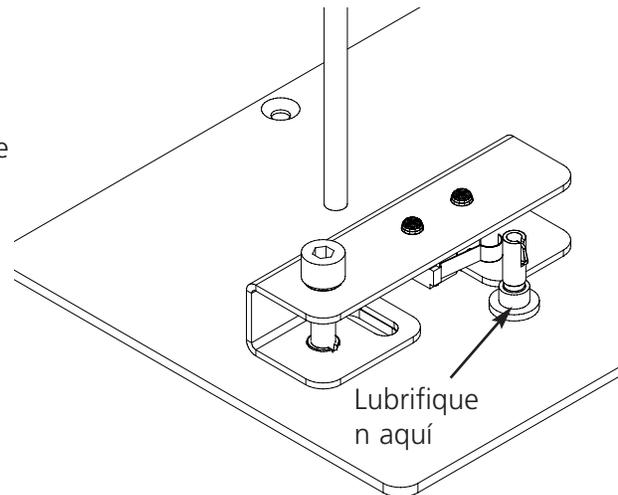


Figura 3-25

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.

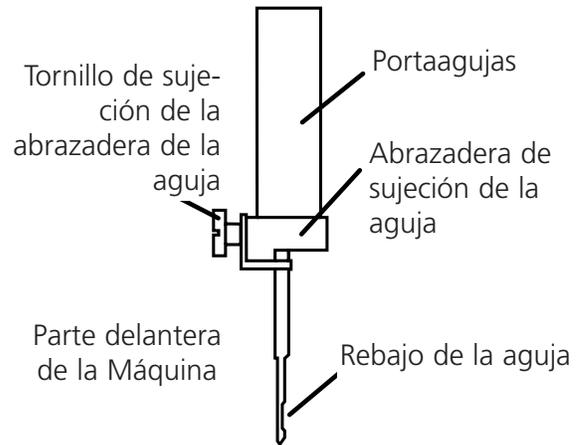


Figura 4-1

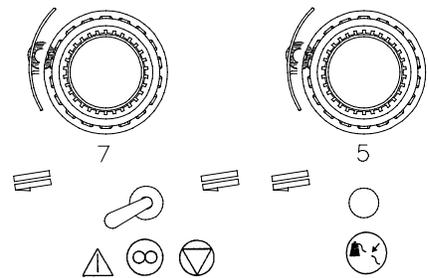


Figura 4-2

Interruptor de rotura del hilo

Debajo de los tensores de cada cabezal hay un interruptor de rotura del hilo que tiene las posiciones  (ENC), 

(AUTOM) y  (APAG) (vea la figura 4-1). El interruptor controla si el cabezal individual da puntadas al moverse a través de un diseño. La tabla de abajo resume las funciones del interruptor.

REGULACIÓN	FUNCIÓN
	Borda durante la recuperación desde la rotura de hilo y después del enhebrado. Utilícela para bordar una parte otra vez.
	Solamente las cabezas con roturas de hilo bordarán durante la recuperación desde la rotura de hilo o después del enhebrado. Tendría que ser utilizada para el funcionamiento normal.
	Desactiva la cabeza de bordado.

Indicador LED de rotura del hilo

Junto a cada interruptor de rotura del hilo hay un indicador LED (diodo emisor de luz) amarillo que señala la rotura del hilo (consulte la figura 4-1). Cuando se detecta la rotura de un hilo, el LED de ese cabezal en particular se ilumina para mostrar dónde está ubicada la rotura. Un LED destellante indica una rotura del hilo de abajo, en tanto que un LED fijo indica la rotura del hilo de arriba.

Limpieza

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 levánten 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 este área tendrá que ser limpiada una veza al día.

Zona de trabajo

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

Lubricación

Las máquinas EMT 10T F1, 10/4 y 10/4T necesitan un mantenimiento regular para poder producir el rendimiento máximo. Un mensaje será visualizado en la pantalla al fin de cada diseño cuando será la hora de efectuar el mantenimiento. Aprieten   para introducir el menu Servicio/Mantenimiento. 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 los bastidores; 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, bordar 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.

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



Figura 4-3

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.

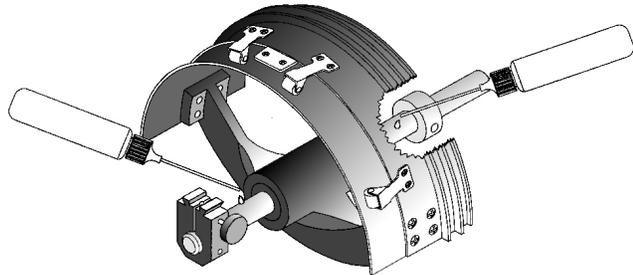


Figura 4-4



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. Limpie 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. Limpie 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.

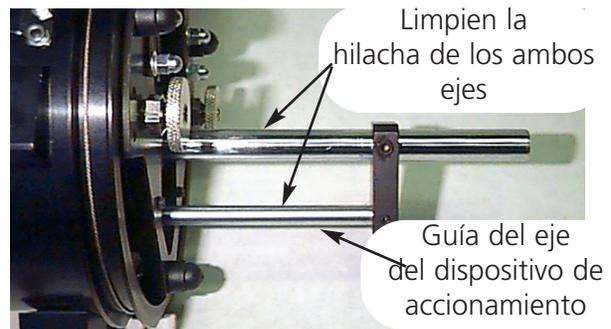


Figura 4-5

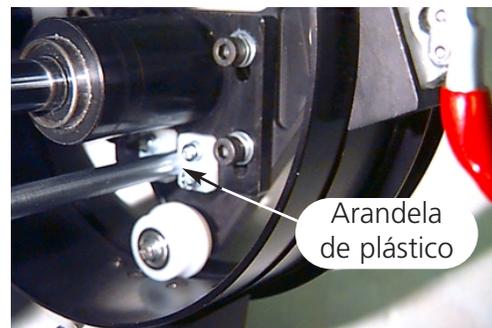


Figura 4-6

Tiempo para el mantenimiento de cada 40 horas debido

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



Cuando es visualizada la biela superior, aprieten . De esta manera la caja de las agujas será desplazada en su posición adecuada para la lubricación (aguja 1 y 180° del eje z). La Figura 4-7 indica el orificio de lubricación al interior de la máquina. Introduzcan el tubo de lubricante a través del orificio cuadrado al lado de la manchita roja en la parte derecha de la cabeza.

Aprieten después de haberlo efectuado.

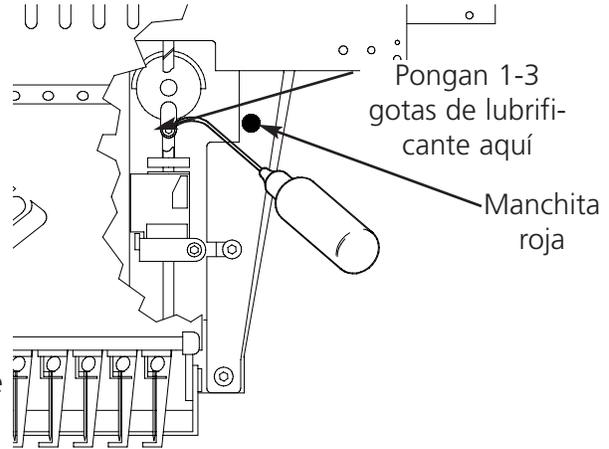


Figura 4-7

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



Tiempo para el mantenimiento de cada 80 horas debido

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

1. Cuando el portaagujas superior/inferior es visualizado en la pantalla, aprieten . No es necesario ningún movimiento. Consulten la Figura 4-8 para lubricar el portaagujas superior y el portaagujas inferior. Lubrifiquen los portaagujas para todas las diez agujas. Aprieten después de haberlo efectuado.

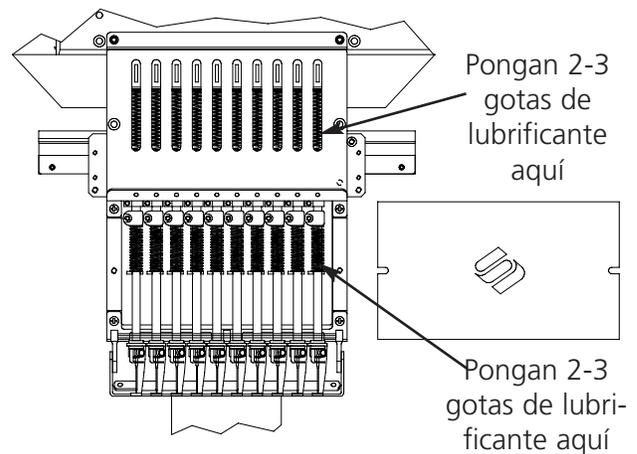


Figura 4-8



2. Cuando el dispositivo de accionamiento/la guía v del portaagujas es visualizado, aprieten . Esto desplaza la caja de las agujas a su primera posición para la lubricación (aguja 1). Consulten la Figura 4-9 para lubricar el dispositivo de accionamiento del portaagujas en la aguja 1. También consulten la Figura 4-9 para lubricar la guía v. Pongan el lubricante en la guía v tan cerca cuanto posible de la caja de las agujas. Para conseguir acceso a estas zonas en la EMT 10/4 o sea 10/4T, introduzcan el tubo de lubricante a través del orificio con la manchita roja en la parte delantera del panel. Utilicen una lámpara de bolsillo, si es necesario. Aprieten  para mover la caja de las agujas a la aguja 10. Lubrifiquen el dispositivo de accionamiento del portaagujas como mostrado en la Figura 4-10. También, lubrifiquen la guía v en esta parte de la cabeza. Aprieten  después de haberlo efectuado. La cabeza se moverá hacia adelante y hacia atrás para distribuir el lubricante.

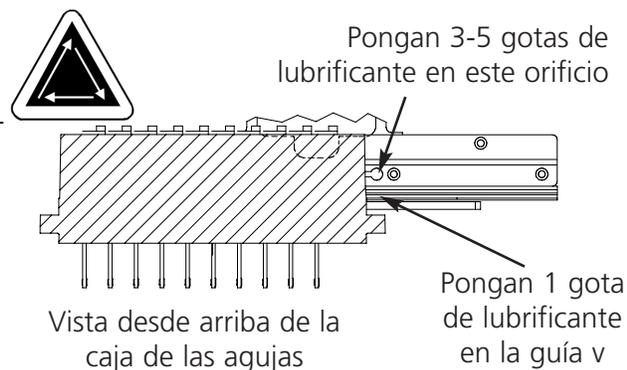


Figura 4-9

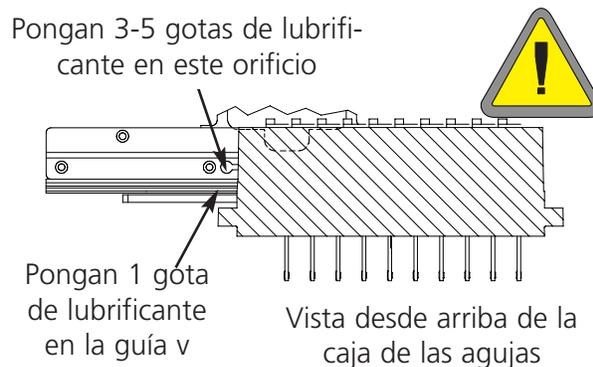


Figura 4-10

3. Cuando la biela inferior es visualizada en la pantalla, aprieten . De esta manera la caja de las agujas es desplazada en la posición apropiada para la lubricación (aguja 10, 150° del eje z). Consulten la Figura 4-11 para lubricar la biela inferior. Utilicen una lámpara de bolsillo, si es necesario. Aprieten  después de haberlo efectuado.

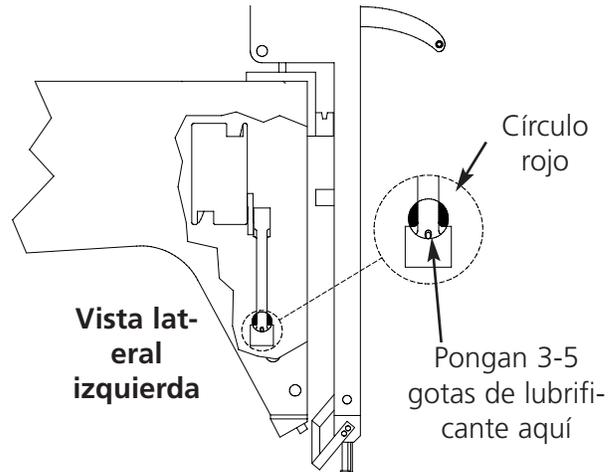


Figura 4-11

4. Cuando la guía y es visualizada, aprieten . De esta manera la guía y es desplazada en su posición apropiada para la lubricación. Consulten la Figura 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). Las guías y en la EMT 10T F1 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 4-13 indica los puestos donde están situadas las guías (con el panel lateral quitado).



Figura 4-12



Figura 4-13

5. Cuando la pantalla visualiza bastidor móvil, brazo del cuchillo, perno posterior, aprieten . De esta manera el eje x/y será desplazado al centro del bastidor. Quiten la cubierta della ranura trasera (Figura 4-14). Consulten la Figura 4-15 para lubricar el bastidor móvil del corta-hilos y el brazo del cuchillo, perno posterior. Aprieten  después de haberlo efectuado. Coloquen de nuevo la cubierta della ranura trasera.

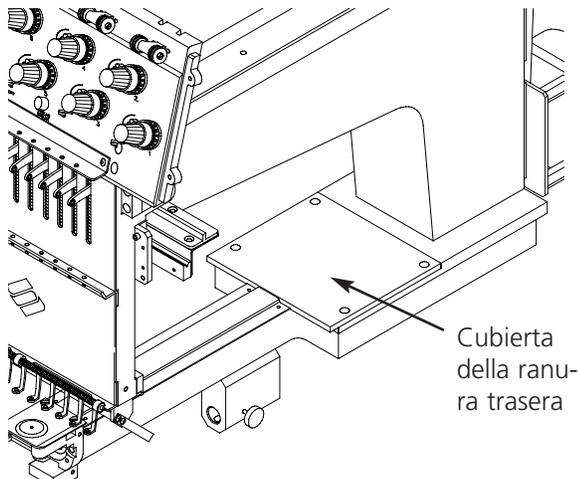


Figura 4-14

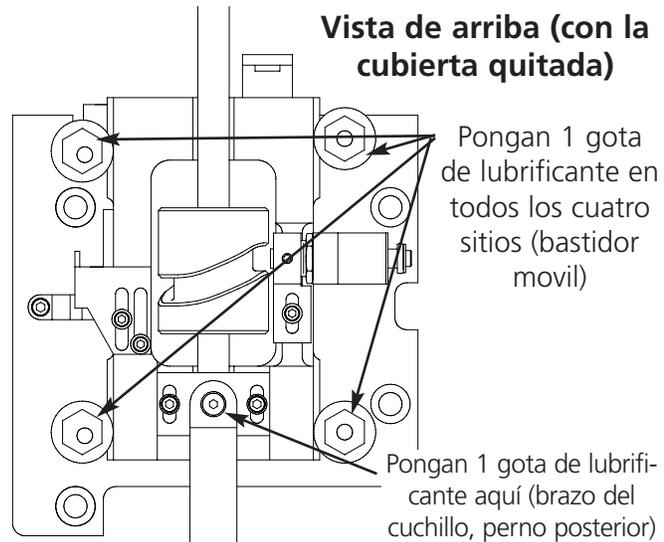


Figura 4-15

6. Cuando la pantalla visualiza brazo de mando del cuchillo del corta-hilos, perno anterior, aprieten . No es necesario ningún desplazamiento para lubricar el brazo de mando del cuchillo del corta-hilos y el perno. Quiten la placa de las agujas. Consulten la Figura 4-16 para lubricar el brazo de mando del cuchillo del corta-hilos y el perno. Aprieten  después de haberlo efectuado. Coloquen de nuevo la placa de las agujas.

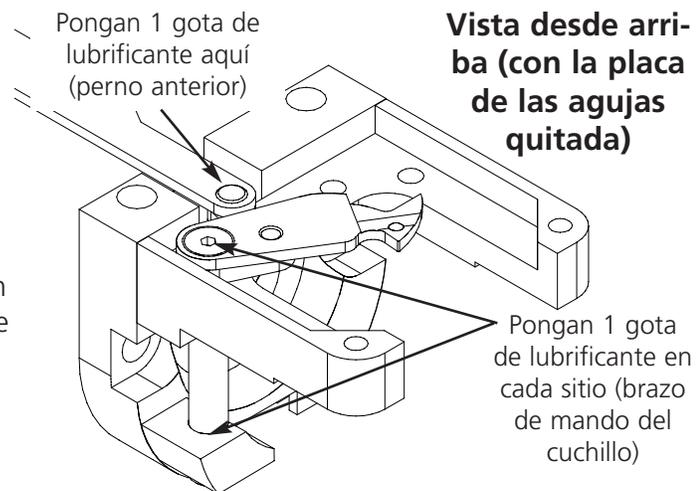


Figura 4-16

7. Cuando la pantalla visualiza eje de la base del colector del corta-hilos, perno de la biela, aprieten . No es necesario ningún desplazamiento para lubricar el eje de la base del colector del corta-hilos y el perno de la biela. Consulten la Figura 4-17 para lubricar el eje de la base del colector del corta-hilos y el perno de la biela. Aprieten  después de haberlo efectuado. El colector oscilará hacia afuera y hacia adentro.

Si su máquina no está equipada de corta-hilos, no tienen Vds. que efectuar los pasos 5, 6, o sea 7. 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.

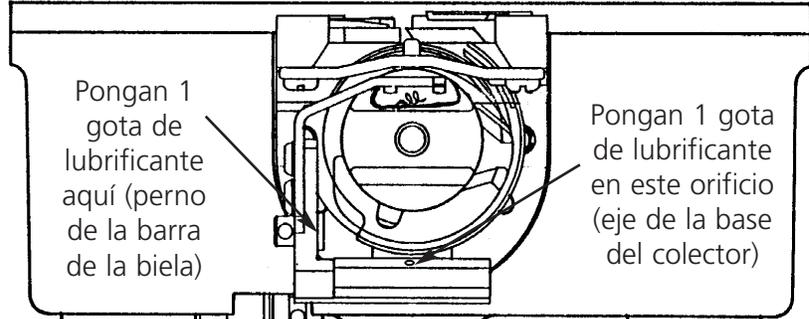


Figura 4-17

Tiempo para el mantenimiento de cada 480 horas debido

Cuando este mensaje aparece en la pantalla, vayan al **menú de lubricación de cada 480 horas**, luego pulsen en . Cuando el **eje x** es visualizado en la pantalla, pulsen en . Esto determinará el soporte del eje x de moverse a la posición correcta para la lubricación. Antes de poder lubricar la guía lineal, tienen Vds. que quitar la cubierta de aluminio; hay 9 tornillos a lo largo de la parte superior de la cubierta. Quiten todos los 9 tornillos, luego quiten la cubierta del soporte del eje x.



Figura 4-18

La guía lineal 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. la guía lineal, asegurense de poner una gota de lubricante en la ranura, de cada parte del soporte de metal. La Figura 4-18 indica la ranura a lo largo de la parte delantera de la guía lineal; hay también otra ranura en la parte trasera de este soporte. En las máquinas F1 no es necesario quitar las cubiertas porque la abertura entre la cubierta y el soporte es suficientemente grande para lubricar la ranura delantera. La ranura trasera no puede ser alcanzada de esta manera, pero el operador puede meter una gota de aceite en el punto en que se "encuentran" el borde posterior de la guía lineal y el carro. El aceite correrá hacia abajo en la ranura, en la parte posterior de la guía. Consulten la Figura 4-19 para lubricar la guía lineal en la EMT 10T F1. Consulten la Figura 4-20 para lubricar la guía lineal en la EMT 10/4 o bien 10/4T. Coloquen de nuevo la cubierta en la guía lineal. Aprieten después de haberlo efectuado. El soporte del eje x se desplazará hacia adelante y hacia atrás para distribuir el lubricante.

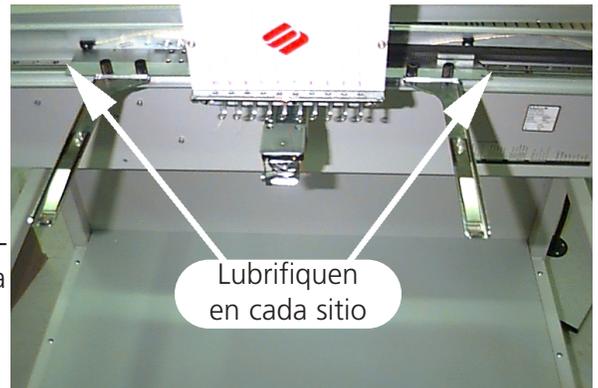


Figura 4-19



Figura 4-20



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 leva para el cambio de color, aprieten . Esto determina que la caja de las agujas se mueva a la aguja 10. Consulten la Figura 4-21 para lubricar la leva para el cambio de color; **USEN UNA CANTIDAD PEQUEÑA DE LUBRIFICANTE** para lubricar las pinzas de la leva para el cambio de color. Aprieten  después de haberlo efectuado (la máquina ejecutará una serie de cambios de color para distribuir la grasa).
2. Cuando la pantalla visualiza la palanca entrega-hilo y el rodillo de apoyo de la palanca, aprieten . Esto determinará la caja de las agujas de desplazarse a la aguja 1 para una lubricación apropiada. 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 4-22a y 4-22b para lubricar la palanca entrega-hilo y el rodillo de apoyo de la palanca en la EMT 10T F1. Utilicen una lámpara de bolsillo si es necesario.

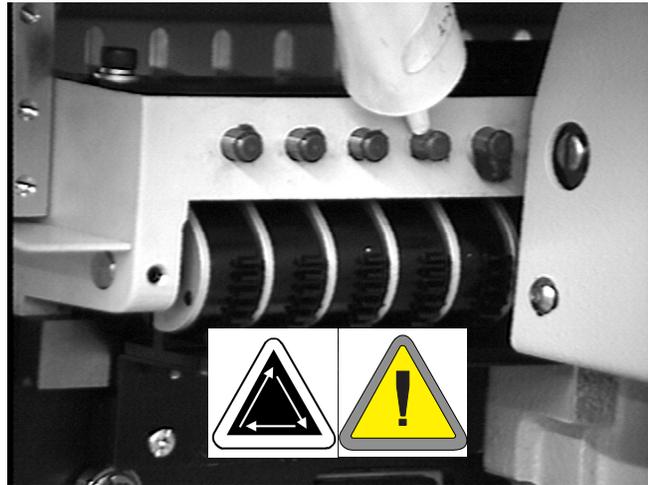


Figura 4-21

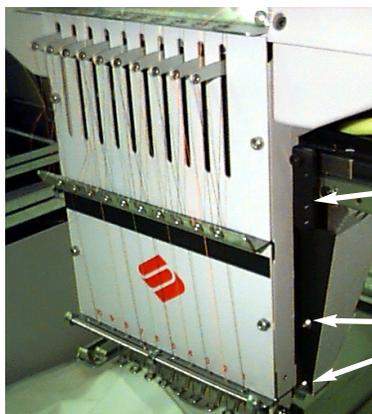


Figura 4-22a

Lubrifiquen la leva y el seguidor de leva aquí.

Aflojen los tornillos para conseguir un mejor acceso.



Figura 4-22b

Ahora pueden Vds. ver la leva cuando miran desde la parte frontal.

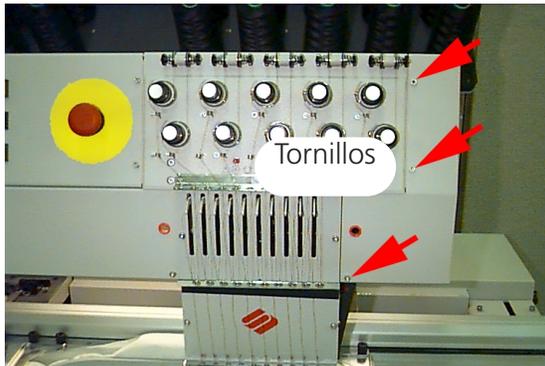


Figure 4-23



Figure 4-24

Para una máquina EMT 10/4 o bien 10/4T, tienen Vds. que quitar la cubierta para conseguir acceso a la palanca en la cabeza #1. Para efectuarlo, quiten los 3 tornillos de la parte delantera (vean la Figura 4-23) y aflojen los 2 tornillos en la parte superior (vean la Figura 4-24). Tienen Vds. que lubricar la palanca en todas las 4 cabezas. Utilicen una lámpara de bolsillo si es necesario. Coloquen de nuevo la cubierta cuando hayan acabado.

Aprieten  después de haberlo efectuado.

- 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 desde el periférico el dispositivo de accionamiento del bastidor granangular para gorras. Limpie la hilacha del eje del dispositivo de accionamiento (vean la Figura 4-25).

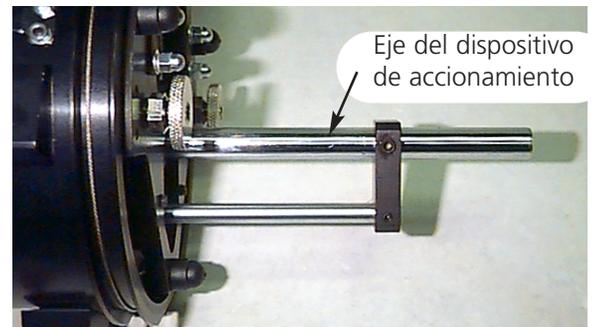


Figure 4-25

Aflojen los 2 tornillos que sostienen la abrazadera de sujeción trasera utilizando la llave hexagonal para pernos roscados de 2mm (vean la Figura 4-26).

Quiten la abrazadera de sujeción trasera.

Tiren el eje del dispositivo de accionamiento y la guía del eje del dispositivo de accionamiento afuera de la parte delantera del dispositivo de accionamiento hasta que los cojinetes estén expuestos (vean la Figura 4-27).

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 4-26

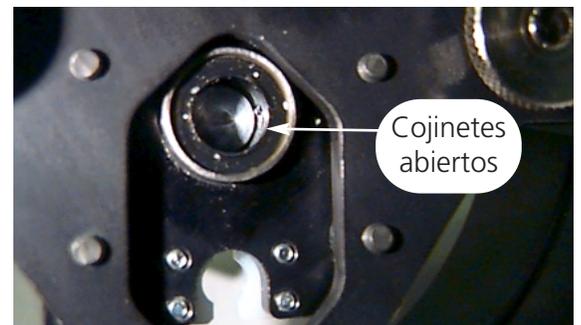


Figure 4-27

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:

PERIPHERAL	115V RATING (Melco part number)	230V RATING (Melco part number)
EMT 10T	5 A (010162-05)	2.5 A (010162-05) Cubierta de plástico
EMT 10/4	10 A (010162-10)	5 A (010162-10) de plástico
EMT 10/4T	10 A (010162-10)	5 A (010162-05)

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 4-28). Usen Vds. sus uñas para desatar cada parte de esta cubierta en los sitios mostrados en la Figura 4-28.
3. Cuando la cubierta está desatada, tiren la cubierta para quitar el portafusible (vean la Figura 4-29).
4. Sustituyan los fusibles, después coloquen de nuevo el portafusible.
5. Enchufen de nuevo el cable de corriente y enciendan la corriente.

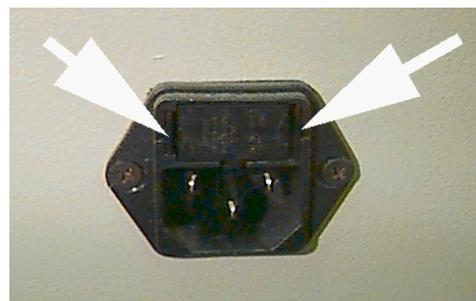


Figura 4-28



Figura 4-29

Juego de Herramientas

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

Juego de 12 piezas de pernos roscados métricos con cabeza hexagonal	Destornillador de ángulo recto	Llave hexagonal para pernos roscados de 1/16"
#2 destornilladores Phillips	Destornillador derecho, corto	Llave hexagonal para pernos roscados de 9/64"
Destornillador derecho, pequeño	Mango de herramienta	Llave hexagonal para pernos roscados de 5/23
Destornillador angular Phillips	Extensión de herramienta	Juego de 6 piezas de pernos roscados métricos con cabeza hexagonal

Piezas de recambio

EMT 10T F1

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 10905-01); esta contiene las partes siguientes:

p/n 10905-01	
PART NUMBER	DESCRIPTION
010369-01	CABLE, ETHERNET, NTVRK, INTFC
009448-05	PCB, KYBD, DISPLAY, EMT, ASSY
12754-04	CPU/TI, EMT, ASSY
009000-01	HOOK, ROTARY, SM BOBBIN
004267-01	CASE, BOBBIN
12204-01	PRESSER FOOT, ASSY
10186	KNIFE, MOVABLE, PHS II
009411-02	PCB, CLR CHNG, EMT, ASSY
010107-01	UTC, ASSY
344924-01	STRAP, WRIST, STATIC
10187-01	KNIFE, ADJUSTABLE
10184-01	PRESSER UNDER THREAD, PHS II
008471-01	VELCRO, GRABBER, FLARED
007505-01	SHIM, NDL, CS
110138-01	LIST, HARDWARE, SPARE
001532-01	BAR, NDL
001840-01	CLAMP, STOP, NDL BAR
003586-01	BLADE, GRABBER
001528-01	CLAMP, STOP, NDL BAR
004643-01	SCREW, NDL PLATE
341992-06	SCREW, FIXING ROTARY HOOK

EMT 10/4 o sea 10/4T

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/ns 010901-01, 010898-01, 010900-0, 010899-01); esta contiene las partes siguientes:

p/n 010901-01	
PART NUMBER	DESCRIPTION
010689-01	CABLE, ETHERNET, NTWRK, INTFC, 50
010107-01	UTC, ASSY
001532-01	BAR, NDL
007924-01	FOOT, PRESSER, ASSY
008490-01	CASE, BOBBIN, SM. W/SPRING
009000-01	HOOK, ROTARY, SM BOBBIN
006520-01	PLATE, NEEDLE, UTC
001840-01	CLAMP, STOP, NDL BAR
003586-01	BLADE, GRABBER
008471-01	VELCRO, GRABBER, FLARRED
001528-01	CLAMP, NDL, ASSY
001828-01	SCREW, SET, NDL CLAMP
005600-01	KNIFE, SPRING, FIXED
006671-01	PRESSER, UNTER THREAD
005617-01	KNIFE, MOVABLE
007505-01	SHIM, NDL CS
110231-01	LIST, HARDWARE, SPARE, 4 HD
004803-01	ASSY, PKNG, SPARE PARTS KIT
010902-01	KIT, FUSE, EMT 10/4(T)

p/n 010898-01	
PART NUMBER	DESCRIPTION
009578-01	PCB, LV DRIVER, ASSY, EMT 10/4
010689-01	CABLE, ETHERNET, NTRWK, INTFC, 50
010280-02	PCB, Y-HOME, ASSY, EMT10/4
009452-01	PCB, CPU, ASSY
344924-01	STRAP, WRIST, STATIC
010107-01	UTC, ASSY
009407-04	PCB, INTFC, ASSY EMT 10
009411-01	PCB, CLR CHNG, EMT, ASSY
001532-01	BAR, NDL
007924-01	FOOT, PRESSER, ASSY
008490-01	CASE, BOBBIN, SM, W/SPRING
009000-01	HOOK, ROTARY, SM BOBBIN
006520-01	PLATE, NEEDLE, UTC
001840-01	CLAMP, STOP, NDL BAR
001528-01	CLAMP, NDL, ASSY
001828-01	SCREW, SET, NDL CLAMP
010027-01	PCB, ESTOP, ASSY, EMT 10/4
009448-01	PCB, KEYBOARD, DISPLAY, EMT, ASSY
007505-01	SHIM, NDL CS
110231-01	LIST, HARDWARE, SPARE, 4 HD
004803-01	ASSY, PKNG, SPARE PARTS KIT
010902-01	KIT, FUSE, EMT 10/4(T)

p/n 010900-01	
PART NUMBER	DESCRIPTION
010689-01	CABLE, ETHERNET, NTRWK, INTFC, 50
010107-01	UTC ASSY
001532-01	BAR, NDL
007924-01	FOOT, PRESSER, ASSY
008490-01	CASE, BOBBIN, SM, W/SPRING
009000-01	HOOK, ROTARY, SM BOBBIN
006520-01	PLATE, NEEDLE, UTC
001840-01	CLAMP, STOP, NDL BAR
001528-01	CLAMP, NDL, ASSY
001828-01	SCREW, SET, NDL CLAMP
007505-01	SHIM, NDL CS
110231-01	LILST, HARDWARE, SPARE, 4 HD
004803-01	ASSY, PKNG, SPARE PARTS KIT
010902-01	KIT, FUSE, EMT 10/4(T)

p/n 010899-01	
PART NUMBER	DESCRIPTION
009578-01	PCB, LV DRIVER, ASSY, EMT 10/4
010689-01	CABLE, ETHERNET, NTRK, INTFC, 50
010280-01	PCB, Y-HOME, ASSY, EMT 10/4
009452-01	PCB, CPU, ASSY
344924-01	STRAP, WRIST, STATIC
010107-01	UTC, ASSY
009407-01	PCB, INTFC, ASSY EMT 10
009411-01	PCB, CLR CHNG, EMT, ASSY
001532-01	BAR, NDL
007924-01	FOOT, PRESSER, ASSY
008490-01	CASE, BOBBIN, SM, W/SPRING
009000-01	HOOK, ROTARY, SM BOBBIN
006520-01	PLATE, NEEDLE, UTC
001840-01	CLAMP, STOP, NDL BAR
003586-01	BLADE, GRABBER
007545-01	VELCRO, WIPER, PILE
001528-01	CLAMP, NDL, ASSY
001828-01	SCREW, SET, NDL, CLAMP
005600-01	KNIFE, SPRING, FIXED
006671-01	PRESSER, UNDER THREAD
005617-01	KNIFE, MOVABLE
009448-01	PCB, KEYBOARD, DISPLAY, EMT, ASSY
007505-01	SHIM, NDL CS
110231-01	LIST, HARDWARE, SPARE, 4 HD
004803-01	ASSY, PKNG, SPARE PARTS KIT
010902-01	KIT, FUSE, EMT 10/4(T)

5. Guía para solucionar problemas

Rotura del hilo

PROBLEMA	CAUSAS POSIBLES	SOLUCIONES
Diseño	Puntadas demasiado cortas y/o demasiado densas	Revise el diseño en busca de puntadas cortas y/o densas y edite el diseño para eliminarlas
Agujas	Aguja incorrecta para el tamaño de hilo en uso	Reemplace por una aguja compatible
	La aguja está doblada, dañada o roma	Reemplace la aguja
	Posición incorrecta de la aguja	Instale la aguja correctamente (consulte la sección de instalación de la aguja)
Hilo	Rebajo y/u ojo de la aguja están mellados	Reemplace la aguja
	Tamaño de hilo incorrecto para la aguja en uso	Reemplace por una aguja compatible
	Hilo de mala calidad	Reemplace por un hilo de alta calidad o aplique silicona con pulverizador sobre el cono de hilo
	Hilo retorcido en S (retorcido hacia la derecha) en uso	Reemplace por hilo retorcido hacia en Z (hacia la izquierda)
Tensión superior de la bobina	Enhebrado incorrecto	Enhebre correctamente (consulte la sección de enhebrado)
	Tensión superior de la bobina excesiva	Afloje la tensión superior de la bobina
	Proporción incorrecta de hilo superior a hilo de la bobina	Ajuste la tensión superior y/o tensión de la bobina (consulte la sección de tensión)
Tela y aros	Tensión/recorrido incorrectos del resorte de seguridad	Ajuste/ reemplace resorte de seguridad (consulte la sección de ajuste del resorte de seguridad)
	Tela suelta en el aro	Apriete la tela en el aro (consulte la sección de modo de empleo del aro)
Gancho giratorio	Aumente el número de trozos de respaldo	
	Respaldo inadecuado permite que la tela llegue al orificio de la placa de la aguja	
	Sincronización incorrecta del gancho	Ajuste la sincronización del gancho (consulte la sección de ajuste de la sincronización del gancho)
Bobina	Gancho giratorio no rota suavemente	Limpie, aceite o reemplace
	Espacio entre el UTC lengüeta de retención y el gancho giratorio demasiado angosto	Ensanche el espacio (consulte la sección de ajuste del UTC)
	Bobina dañada	Reemplace la bobina
Ruta del hilo	El hilo de la bobina avanza de forma deficiente	Repare o reemplace la bobina
Bajada de la aguja	Rasguños o mellas en la ruta del hilo	Elimine los rasguños con papel de esmeril
	Cantidad de bajada de la aguja incorrecta	Ajuste cantidad de bajada de la aguja (consulte la sección de ajuste de sincronización del cabezal)

Puntadas saltadas

PROBLEMA	CAUSAS POSIBLES	SOLUCIONES
Agujas	La aguja está doblada o dañada	Reemplace la aguja
	Aguja incorrecta para el tamaño de hilo en uso	Reemplace por una aguja compatible
	La aguja está instalada incorrectamente	Instale la aguja correctamente (consulte la sección acerca del reemplazo de la aguja)
Bajar aguja	El punto muerto más bajo de la barra de agujas es incorrecto	Ajuste la cantidad de bajada de la aguja (consulte la sección de ajuste de sincronización de cabezal)
Gancho giratorio	Sincronización incorrecta del gancho	Ajuste el espacio (consulte la sección de ajuste de la sincronización del gancho)
	Punta del gancho roma	Reemplace el gancho
Tensión superior de la bobina	El hilo de la bobina no avanza suavemente	Reemplace por la bobina y/o caja de la bobina
	El hilo superior no avanza suavemente	Ajuste la tensión superior
Prensatela	Un prensatela débil o roto impide que la aguja salga de la tela suavemente	Reemplace o refuerce el resorte (consulte el manual técnico)
	El hilo está excesivamente retorcido	Utilice el hilo adecuado o consulte con el departamento de servicio para obtener sugerencias
	El hilo es demasiado elástico para formar un aro adecuado	
Resorte de seguridad	La acción del resorte de seguridad es demasiado fuerte	Ajuste el recorrido del resorte de seguridad (consulte la sección de ajuste del resorte de seguridad)
	La tensión del resorte de seguridad es demasiado alta	Disminuya la tensión

Rotura de la aguja

CAUSAS POSIBLES	SOLUCION
La aguja está doblada	Reemplace la aguja
La instalación de la aguja es incorrecta	Instale correctamente (consulte la sección acerca del reemplazo de agujas)
La aguja golpea el gancho giratorio	Ajuste la sincronización del gancho (consulte la sección de ajuste de la sincronización del gancho)
Mala calidad de la aguja	Reemplace la aguja
Punta roma de la aguja	Reemplace la aguja
La aguja es demasiado pequeña para la tela	Reemplace por una aguja compatible
La aguja golpea la placa de la aguja	Ajuste la posición de la caja de agujas (consulte el manual técnico)

Puntadas sueltas

CAUSAS POSIBLES	SOLUCIONES
Tensión del hilo superior insuficiente	Ajuste la tensión del hilo superior (consulte la sección de tensión)
Tensión de la bobina insuficiente	Ajuste el tornillo prisionero de la caja de la bobina
Tamaño disparejo del hilo	Reemplace por hilo de calidad
Tensión superior irregular	Limpie las piezas del tensor
La sincronización del gancho giratorio es incorrecta	Ajuste la sincronización del gancho (consultar la sección de ajuste de la sincronización del gancho)
Lubricación inadecuada del gancho giratorio	Lubrifique el gancho giratorio (consultar la sección de lubricación del gancho giratorio)
Densidad excesiva del diseño	Disminuya la densidad (consulte el manual EDS para referencia a la edición de los diseños)
Espacio entre lengüeta de retención del UTC y el gancho demasiado ancho	Ajuste el espacio (consulte la sección de ajustes del UTC)

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 apretan 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.

Verificar Hilo Inferior

Vean Rotura de Hilo

Límite Actual del Eje para el Cambio de Color

Este mensaje significa que el circuito de mando del eje para el Cambio de Color ha descubierto un exceso de energía. Esto es provocado por un bloqueo del motor del eje para el Cambio de Color o por un defecto del motor o de la parte electrónica. APAGUEN la máquina, luego ENCIENDANla de nuevo para recuperar. Si este error sucede más de una vez en un diseño, llamen a su representante de la Melco para asistencia.

Tiempo expirado para el Movimiento del Cambio de Color

Significa que la máquina no ha acabado un cambio de color dentro de 5 segundos. Esto es normalmente determinado por un bloqueo mecánico en el ensamblaje/conjunto para el cambio de color, lo que puede ser corregido localizando y desembarazando el bloqueo. Si no hay ningún bloqueo, utilicen las instrucciones siguientes para controlar si hay un defecto eléctrico o del motor:

1. Vayan al menu Inactivo.

2. Aprieten las teclas   o bien las teclas   para mover la caja de las agujas.
3. Si el mensaje de error desaparece, aprieten la tecla  y continúen bordando.

Si el problema no está todavía resuelto, llamen a su representante de servicio de la Melco para demandarle asistencia.

Pausa para el Cambio de Color

La perifera de bordado se va a parar para de todos los cambios de color, después de que el carácter P haya sido leído en la secuencia de color. El periférico de bordado se parará una vez después de haber encontrado el carácter 0 en la secuencia de colores.

Lista de Colores Llena

No pueden Vds. aumentar la secuencia de colores a un valor más grande de 99.

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. Envien 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 del 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 Actual del Eje del Tomahilo

Significa que el circuito de mando del eje del tomahilo ha descubierto un exceso de energía. Esto es provocado por un defecto del motor del eje del Tomahilo, o por un defecto del motor o de la parte electrónica. Desconecten la máquina - APAGADO -, luego conectenla otra vez - ENCENDIDO - para recuperar. Si este error ocurre más de una vez en un diseño llamen a su representante para asistencia.

Tomahilo No en Posición Inicial

Significa que el tomahilo no se ha retirado completamente en su posición inicial. El tomahilo podría ser bloqueado, quizás en el hilo o en el borde Velcro. Desembaracen el tomahilo y retírenlo manualmente. Apresen la tecla  y continúen bordando.

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 a 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.

Secuencia de Color Ilegal

En el Menu Colores tienen Vds. que tener por lo menos un número válido de hilo en la Secuencia de Cambio de Color. Los números válidos son de 1 a 10 y cero. No pueden Vds. quitar el Menu Colores sin corregir la secuencia.

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 está 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 tránsito 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. Cancelen 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.

Fuera del Indice de Color

Significa que la máquina ha tratado de ejecutar un cambio de color o que Vds. han intentado usar la función Sincronizar Cabeza mientras la leva para el cambio de color estaba fuera del indice. Vayan al menu Inactivo y aprieten las teclas   o bien   para mover la leva para el cambio de color al indice. Si esto no resuelve el problema, traten de restablecer la leva manualmente.

Para restablecer la leva manualmente sigan estos pasos:

1. Ubiquen el tornillo de sujeción de la Leva para el Cambio de Color (es un tornillo de cabeza plana). En la EMT 10T F1 este tornillo se encuentra en la parte izquierda de la cabeza (como están Vds. de frente a la máquina), detrás de la caja de agujas. En la EMT 10/4 y 10/4T este tornillo se encuentra en la parte derecha de la cabeza #1 (como están Vds. de frente a la máquina), detrás de la caja de agujas. El LED (diodo emisor de luz) y el tornillo se encuentran en el mismo lugar, detrás de la cabeza #1 en la EMT 10/4 o 10/4T.
2. Hay un LED (diodo emisor de luz) en la parte superior del brazo que sostiene la cabeza. Cuando la luz está ENCENDIDA, la cabeza está FUERA DEL INDICE. Giren el tornillo ligeramente, hasta que la luz se APAGUE.

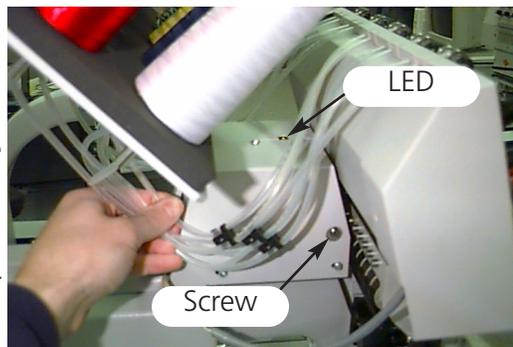


Figura 6-1

Si el problema existe todavía, llamen a su representante de la Melco.

Fuera del Bastidor

Están Vds. intentando efectuar un Corta-hilos Inmediato cuando la aguja está fuera de los límites del bastidor seleccionado.

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. Canceleen 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 enchufas 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 ningún 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 sobre 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.

Corta-hilos Inactivo

Esto significa que han probado realizar un Corta-hilos Inmediato mientras la función de corta-hilos estaba inactiva. Vayan al Menu Configuración en el Menu Servicio/Mantenimiento y Activen la función de corta-hilos, entonces continúen.

Corta-hilos No en Posición Inicial

Este mensaje es visualizado cuando la tecla  es apretada para empezar el bordado o cuando es efectuada una Función de Sincronizar Cabeza, pero se descubre que la lámina cortante non está en posición inicial. Muevan el corta-hilos a la Posición Inicial manualmente, luego continúen bordando. Si esto no resuelve el problema llamen a su representante de la Melco.

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 continúen.

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

Questo significa que la aguja está tentando 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 en 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 Carácteres 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 Un 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 disquetes de su ordenador. El disco rígido de su ordenador es normalmente la disquete C. Los discos son insertados en una de las disquetes 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 disquete.

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 periferas. 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 Vean 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 1/254ta 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 arrastrandolo 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 COMPLEXO 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 Vean 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 menu. 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 sobreescriben 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 adelante: 2-13
- 1 grado atrás: 2-13
- 10 grados adelante: 2-13
- 10 grados atrás: 2-13
- A
- Accesorios: 3-1
- Acumular agujas alzadas: 2-15
- Aguja: 4-1
- Alojamiento de las agujas: 2-1
- Arbol del hilo: 2-1
- Archivos RSA: 2-20
- Arrancar offset del movimiento del soporte del bastidor: 2-16
- B
- Bastidor Corredizo: 3-12
- Bastidor granangular para gorras: 3-1
- Bastidores Araña : 3-13
- Bastidores para Gorras Estandar: 3-1
- Bastidores planos: 2-25
- Bastidores Tubulares: 2-24
- Bordar: 2-27
- C
- Cabeza alzada fallada: 6-5
- Cables de Conexión: 1-10
- Cancelación Diseño Fallada: 6-3
- Cancelar diseño: 2-12
- Cargar un Diseño: 2-21
- Centro del bastidor: 2-23
- Centro del diseño: 2-12
- Centro muerto superior: 2-13
- Código de Teclado Equivocado: 6-2
- Configuración de la máquina: 1-14
- Copiar Diseño: 6-4
- Corriente de +5 voltios: 2-19
- Cortahilo No está a la Posición Inicial: 6-7
- Cortahilo: 2-15
- Cortar al largo de la puntada: 2-15
- Cortar Inactivo: 6-7
- Cortar inmediatamente?: 2-9
- Cuenta Hilo inferior: 2-15
- Cuenta lenta: 2-17
- Cuenta saltapuntos para el corte: 2-12
- D
- Definir bastidor personalizado: 2-18
- Desempaquetar: 1-1
- Dimensión Cero: 6-9
- Diseño No Encontrado: 6-3
- Diseños para gorras: 3-11
- Display Inactivo: 2-27

- E
- Eje X No Ejecutado: 6-7
- Eje Y No Ejecutado: 6-8
- Ejecución Aplicación: 6-1
- Enhebrar: 2-4
- Error de Cargado del Disquete: 6-3
- Error de Desplazamiento del Eje X: 6-7
- Error de Desplazamiento del Eje Y: 6-8
- Error de Desplazamiento del Eje Z: 6-9
- Error de Directorio Disquete: 6-3
- Error de Ejecución: 6-7
- Error de Mando DSP: 6-4
- Error de Recuperación después de la Caída de Tensión: 6-6
- Error de Tiempo Expirado para el Eje Z: 6-9
- Especificaciones EMT 10/4 y 10/4T: v
- Especificaciones EMT 10T F1: iv
- Establecer la posición inicial: 2-23
- Establecer la posición inicial?: 2-9
- F
- Filtro diseño: 2-16
- Fin del Diseño Encontrado: 6-4
- Formato disquete diseños: 2-12
- Formato: 2-21
- Fuera del Bastidor: 6-6
- Fuera del Índice de Color: 6-6
- Función Mover: 2-17
- Función Mover: 2-17
- Función No Permitida: 6-4
- Funcionamiento: 2-1
- Fusibles 4-12
- I
- Indicador Equivocado para la Recuperación después una Caída de Tensión: 6-2
- Indicador LED para la Rotura de Hilo: 4-2
- Instalación: 1-1
- Instalar el tablero de la mesa: 1-8
- Instalar una Aguja: 4-1
- Instrucción Equivocada: 6-1
- Interruptor de corriente: 2-1
- Interruptor para la Rotura de Hilo: 4-1
- Intervalo para el Cambio de Color: 6-3
- Ir a cabeza alzada: 2-13
- Ir a cabeza alzada?: 2-11

Ir a cambio de color?: 2-10

Ir a la puntada?: 2-10

Ir al centro del bastidor?: 2-9

J

Juego de herramientas: 4-12

L

Lámparas: 3-15

Lanzadera No está en la Posición Inicial: 6-4

Largo cola cortahilo: 2-15

Largo de puntada filtro del diseño: 2-16

Límite Actual del Eje de la Lanzadera: 6-4

Límite Actual del Eje para el Cambio de Color:
6-2

Límite Actual del Eje X: 6-7

Límite Actual del Eje Y: 6-8

Límite Actual del Eje Z: 6-8

Límite Bastidor: 6-4

Límites Bastidor: 2-16

Limpieza: 4-2

Lista de Colores Llena: 6-3

Localización y eliminación de los errores: 5-1

Lubrificación: 4-3

M

Mala Función de Sincronización de las Cabezas:
6-1

Mantenimiento 2100 horas vencido: 4-10

Mantenimiento 40 horas vencido: 4-5

Mantenimiento 480 horas vencido: 4-9

Mantenimiento 8 horas vencido: 4-4

Mantenimiento 80 horas vencido: 4-5

Mantenimiento: 4-1

Máquina en Marcha: 6-5

Mecanismo de bobinado: 3-16

Memoria Intermedia del Mando del Motor
Llena: 6-5

Memoria Intermedia para Diseños Llena: 6-3

Mensajes de Error: 6-1

Menú Bastidor: 2-12

Menú Colores: 2-8, 2-26

Menú Configuración: 2-15

Menú de Sincronización de las Cabezas: 2-13

Menú Diagnósticos: 2-19

Menú Directorio Disquete: 2-8

Menú Directorio: 2-21

Menú Diseño: 2-8

- Menú Ejecución Diseño: 2-8
- Menú Ejecución: 2-26
- Menú Funciones: 2-9
- Menú Lubricación 2100 Horas: 2-14
- Menú Lubricación 4 Horas: 2-14
- Menú Lubricación 40 Horas: 2-14
- Menú Lubricación 480 Horas: 2-14
- Menú Lubricación 8 Horas: 2-14
- Menú Lubricación 80 Horas: 2-14
- Menú Opciones: 2-11
- Menú Principal del Operador: 2-8
- Menú Restablecer: 2-12
- Menú Servicio/Mantenimiento: 2-12
- Menú: 2-8
- Mesa: 2-1
- Modo de Prueba: 2-18
- Modo turbo: 2-12
- Movimiento: 1-4
- N
- Nivel BIOS rev: 2-19
- Nivel rev del Controlador de Movimiento: 2-19
- Nivel rev FPGA: 2-19
- Nivel rev RSA: 2-19
- No a Cabeza Alzada: 6-6
- No ha Encontrado Diseños: 6-5
- No hay Memoria Libre: 6-5
- Nombre de Diseño Equivocado: 6-1
- Non hay diseños en la fila en espera: 6-5
- O
- Opción Orientación: 2-12
- P
- Parada E Activada: 6-4
- Peligros durante el funcionamiento: 2-2
- Piezas de recambio: 4-12
- Piezas de Recambio: 4-13
- Posición inicial X/Y no está fijada: 6-8
- Posición Z: 2-13
- Pretensores: 2-6
- Primer arranque: 1-13
- Profundidad de la aguja: 2-13
- Puntos de fijación: 2-15
- R
- Recargar <nombre diseño>: 6-6
- Recuperación después de la Caída de Tensión?: 2-9
- Red Ethernet: 1-12

- Requisitos de potencia: 1-10
- Restablecido hardware: 2-12
- Rotura de Hilo: 6-7
- S
- Secuencia de Color Inválida: 6-5
- Selección del Idioma: 1-15
- Selección del Idioma: 2-17
- Selección Formato: 2-21
- Seleccionar el bastidor: 2-11, 2-23
- Seleccionar orientación: 2-23
- Seleccionar un diseño: 2-26
- Sensor para el hilo inferior: 2-15
- Símbolos: vi
- Sincronización del Gancho: 2-13
- Soporte del eje X: 2-1
- T
- Teclado: 2-1, 2-6
- Temporizadores para el bordado: 2-19
- Tensar en el bastidor: 2-22
- Tensiones del Hilo inferior: 2-6
- Tensiones superiores: 2-6
- Tensiones: 2-5
- Tensores principales: 2-6
- Test de Control del Hilo Inferior 2-19
- Test de Lanzadera: 2-19
- Test diagnósticos: 1-14
- Tiempo expirado para el Movimiento de Cambio de Color: 6-2
- Tiempo Expirado para el Movimiento del Eje X: 6-7
- Tiempo Expirado para el Movimiento del Eje Y: 6-8
- Tiempo para lubricar el gancho: 4-3
- Tratar Otra Vez de Cargar un Diseño: 6-5
- Trazar Diseño: 2-26
- Trazar el contorno del diseño?: 2-9
- U
- Una rotación: 2-13
- Unidad de medición: 2-16
- Unidad Disco: 2-20
- V
- Velocidad de bordado: 2-27
- Velocidad Máxima de los Saltapuntos: 2-17
- Verificar Hilo Inferior: 6-2
- Volver a la última posición de bordado?: 2-10
- Volver al origen del diseño a FDD (fin del diseño): 2-15
- Volver al origen?: 2-10

Teclas combinadas

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   o sea  para mover la caja de las agujas manualmente (por ejemplo para un cambio de color).

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

Guía de Consulta Rápida

para la

EMT 10T F1, la 10/4 y la 10/4T

Melco 
Embroidery Systems

A Saurer Group Company

CONSULTA RÁPIDA PARA LA EMT 10T F1, LA 10/4 Y LA 10/4T

Seleccionar el tamaño del bastidor

1. Aprieten  hasta que la pantalla visualice: MENU OPCIONES.
2. Aprieten  o sea  para desarrollar la pantalla hasta el tamaño apropiado.
4. Aprieten  hasta que la pantalla visualice MENU FUNCION.
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  o sea  hasta que la pantalla visualice OPCIÓN.
2. 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 (desde 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  hasta que la pantalla visualice: MENU COLORES; aprieten  o bien  para seleccionar la secuencia.
 - Aprieten  o bien .
 - Aprieten  o bien  para seleccionar el color.
 - Aprieten  para cancelar una secuencia.
 - Aprieten  para añadir una secuencia.
5. Aprieten . La pantalla visualizará: REALIZAR DISEÑO.
6. Aprieten . Primero la pantalla visualiza: <nombre de la máquina> PRONTO, luego muestra el nombre del diseño.
7. Aprieten  hasta que la pantalla visualice: MENU FUNCION.
8. Aprieten .
9. Aprieten  o sea  hasta que la pantalla visualice: MENU TRAZAR EL CONTORNO DEL DISEÑO.
10. Aprieten . Primero la pantalla visualiza: CALCULANDO, luego muestra el nombre del diseño.
11. Aprieten . Comienza la función de trazado.

Repitan apretando  nuevamente.

12. Cuando está pronto para bordar, aprieten  luego aprietén .
13. Aprietén  para empezar el bordado.

Elevar la aguja

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

Cancelar un diseño

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

Quick Reference Guide

**for the
EMT**

Menus and Commands



Embroidery Systems

A Saurer Group Company

EMT MENU AND COMMAND QUICK REFERENCE

