

KURT KAUF S.A.

Tema Principal: Máquinas

Tema: Parámetros

Descripción: Parámetros TFGN LCD

Fecha Entrada: 17/02/10

Revisado:

Por: Jordi Pulido

PROGRAMA PARA ENTRAR EN PARAMETROS

1. Desde el menú principal pulsar la tecla “G” (piñones)
2. Pulsar directamente el parámetro para seleccionarlo
3. Aparecerán en pantalla las opciones disponibles
4. Para confirmar los valores hay que pulsar la tecla “G”

PARAMETRO	DESCRIPCION	VALOR NORMAL
1. Cambio de color automático(AC) (Si, No)	La maquina cambiara o no automáticamente de color	Si
2. Inicio automático (AS) (Si, No)	La maquina se pondrá en marcha o no automáticamente después del cambio de color	Si
3. Inicio Automát. con el mismo color (Si, No)	La maquina se pondrá en marcha o no automáticamente aunque este seleccionado el mismo color	Si
4. A.S. tras fijar datos (Si, No)	La maquina se pondrá en marcha o no automáticamente indefinidamente al acabar el diseño	No
5. Inicio lento (0 – 9)	Numero de puntadas lentas al arrancar la maquina	3
6. Lento tras ATH (Cualquier, 1 – 18 Aguja: 2 – 9)	Numero de puntadas lentas después del corte de hilo (se puede seleccionar por agujas)	Cualquier 3
7. Salto automático (2.0 – 9.9 mm, No: A, B: 240-360)	Activación del salto de puntada según la longitud de la puntada	6.4
8. Convertidor a salto (Si, No: 1 – 9 J)	Convierte un numero de puntadas de salto en movimiento de bastidor	No
9. Color de aguja	Ajuste para cambiar los colores de las agujas que aparecen en pantalla	
10. Contador total	Muestra información del tiempo que se ha empleado en bordar, la cantidad total de puntadas	
11. F.B. / F.F. Unidades de puntada (1, 3, 5 pt.)	Numero de puntadas para avanzar o retroceder mediante la barra	1
12. Auto F.B. tras t. Detección (Si, No: 0 – 9 pt.)	Numero de puntadas para retroceder automáticamente cuando la maquina rompe el hilo	0

PARAMETRO	DESCRIPCION	VALOR NORMAL
13. Bastidor atrás parcial (Si, No :0 – 9 pt. , Todo)	Numero de puntadas para que las demás cabezas se pongan en marcha después del retroceso	No
14. Paro antes F.B. / Lentamente (Paro, Lenta, No)	Modo de parada después de retroceder puntadas	No
15. Cambio de velocidad (4.0 – 12.7 mm)	Cambio de velocidad según el largo de puntada	
16. Velocidad lenta/V.L. Código R.P.M. (V.L. , V.L. Código : 250 – 110 rpm)	Ajuste de la velocidad lenta	
17. R.P.M. Limite la posición de aguja (1 – 18 Aguja , Lentejuela : 250 – 1100 rpm)	Ajuste de la velocidad máxima de la primera y última aguja	
18. Detección hilo superior (Cualquiera, 1 – 18 Aguja : 0 – 4)	Ajuste de la sensibilidad de la detección de rotura de hilo superior (valor menor mayor sensibilidad)	Cualquiera 2
19. Detección hilo inferior (Cualquiera, 1 – 18 Aguja : 0, 2, 4, 6, 8)	Ajuste de la sensibilidad inferior (valor menor mayor sensibilidad)	Cualquiera 4
20. Inferior T.D. (Proporción de paso) (Cualquiera, 1 – 18 Aguja : 30 – 100)	Ajuste de la sensibilidad inferior (valor mayor, mayor sensibilidad)	80
21. ATH (Si, No)	Corte de hilo activado o no	Si
22. Picker Timing (Longitud) (Cualquiera, 1 – 18 Aguja : -8 +8)	Longitud del hilo después del corte	Cualquiera 0
23. Selec. Corte hilo inferior (5, 10, 20, 30mm, parcialmente, todo)	Movimiento del bastidor antes del corte del hilo	
24. Relajación hilo inferior (0, 5, 8, 10 mm)	Movimiento del bastidor antes de cortar el hilo	0
25. Retorno / Puntada de remate (0 – 2 : A, B, C, D)	Numero de puntadas de atacado y tipo	0
26. Largo Puntada de retorno (Cualquiera, 1 – 18 Aguja : 0,6 – 2.0)	Ajuste de la longitud de la puntada de atacado antes del corte	
27. Longitud puntadas de remate (Cualquiera, 1 – 18 Aguja : 0,2 – 2.0)	Ajuste de la puntada de atacado después del corte	
28. Origen automático (Si , No)	Retorno al origen automático al finalizar el bordado si o no	Si
29. Velocidad movimiento bastidor (100, 200 mm/sec)	Velocidad del desplazamiento del pantógrafo	100
30.		

PARAMETRO	DESCRIPCION	VALOR NORMAL
31. Idioma (Ingles, Japonés, Otro)	Selección del idioma de la maquina	
32. Posición opcional (Si, No : X size : Y medida)	Punto de posicionamiento opcional	
33. Paro predeterminado por puntadas (0 – 999999)	Numero de puntadas para que la maquina se pare En pantalla aparecerá 1D2	0
34. Paro predeterminado por datos (0 – 99999 cm)	Numero de longitud de puntada de diseños para que la maquina se pare En pantalla aparecerá 1D2	0
35. Paro predeterminado por diseños (0 – 99 Diseños)	Numero de diseños para que la maquina se pare En pantalla aparecerá 1D2	0
36. Paro predeterminado por lubricación (0 – 99 x 10000 pt.)	Numero de puntadas para que la maquina se pare En pantalla aparecerá OIL	0
37. Paro una puntada antes del fin (Si , No)	Ajuste para que la maquina se pare una puntada antes de finalizar el diseño	No
38. Tiempo de inicio del bastidor (-1.9 mm, 2,0 -4.9 mm, 5.0 mm :240 – 330 deg)	Ajuste de tiempo de inicio de movimiento del bastidor dependiendo de la longitud de puntada	
39. Calado Paso (Paso 1, 2, 3, No)	Selección del tipo de calado 1 Calado activado sin modificación de datos 2 Calado activado con modificación de datos 3 Calado activado con desplazamiento de 12 mm No Calado desactivado	No
40. Posición Offset del tablero (Y medida)	Posición del Offset del tablero	
41. Reacción (X) (-0.5 - +0.5)	Ajuste para el pantógrafo en el eje X	0
42. Reacción (Y) (-0.5 - +0.5)	Ajuste para el pantógrafo en el eje Y	0
43. Puntada de Satin (Area) (Todo, Parte, No)	Ajuste del ancho del cordón de todo el diseño o parte	No
44. Puntada de Satin (Densidad) (0,4 – 1.0 mm)	Ajuste de la densidad de la puntada de cordón, solamente si el parámetro anterior esta activado	No
45. Expansión (-1.0 - +1.0 mm)	Ajuste para identificar las puntadas de cordón	
46. Parar en el punto D. Inferior (Si, No)	Ajuste para que la maquina al finalizar el bordado pare con la aguja clavada	No
47. Tiempo del cierre del hilo superior (Relajación, Esclusa: A, B; C)	Ajuste para el cierre de la pinza que sujeta el hilo superior	AA

PARAMETRO	DESCRIPCION	VALOR NORMAL
48.Código de Salto Combinado (Si, No)	Ajuste para la combinación de saltos	No
49.		
50.		
51. Lubricación (Si, No, Válvula Si, Válvula No)	Seleccionar si la maquina va equipada con engrase automático o no	No
52. Ciclo de lubricación (0 – 9999 x 1000 pt.)	Numero de puntadas para el engrase de la maquina	
53. Ciclo de lubricación (Cabeza) (0 – 100 x Lubrificar ciclo pt.)	Ciclo para el engrase de la cabeza	
54. Lentejuelas (R) (A, B, C (M.C.) C (S.C.) No :4.0 – 9.9 mm)	Selección del tipo de dispositivo de lentejuelas del lado derecho A tipo antiguo B dispositivo de alta velocidad C (M.C.) dispositivo con dos colores C (S. C.) dispositivo con un solo color	
55. Lentejuelas (L) (A, B, C (M.C.) C (S.C.) No :4.0 – 9.9 mm)	Selección del tipo de dispositivo de lentejuelas del lado izquierdo A tipo antiguo B dispositivo de alta velocidad C (M.C.) dispositivo con dos colores C (S. C.) dispositivo con un solo color	
56. Insertar salta puntó para lentejuela (Después de salida, Antes de la salida, y 0: Si, No)	Ajuste para que la maquina inserte un salto de puntada antes o después de la salida de la lentejuela	No
57. Auto levanta – disp. Lentejuelas (Si , No)	Ajuste para que la maquina levante el dispositivo de lentejuelas automáticamente cuando rompe el hilo o cuando se termina el royo de lentejuelas	Si
58. AFC (Si, No)	Ajuste por si la maquina va equipada con dispositivo de alimentación automática de bastidor	No
59. AFC Alimentador de bastidor (100.0 – 450 mm)	Distancia de alimentación para el dispositivo	
60. AFC Control automático (Si , No)	Ajuste para trabajar de forma automática o no	
61. Trabajo en red (Si , No)	Ajuste para conectar la maquina en red	
62. Velocidad de serie (9600, 19200, 38400 bps)	Ajuste de la velocidad de transmisión serie	38400
63. Cambio de bobinas (Si , No)	Ajuste por si la maquina va equipada con dispositivo de cambio de canillas automático	

PARAMETRO	DESCRIPCION	VALOR NORMAL
64. Tipo de bastidor (Plano, Tubular, Gorras, Bastidor cilíndrico)	Ajuste para seleccionar el tipo de bastidor con el cual va equipada la maquina	
65. Peso del bastidor (0, +5, +10, +15, +20 kg.)	Ajuste por si el bastidor tiene que soportar un peso extra	0
66. Calado (Si, No)	Ajuste para la activación del calado	No
67. Cordón (Si, No)	Ajuste para la activación del cordón	No
68. Dispositivo cordón en zigzag (L, R, No)	Ajuste para el dispositivo de cordón en zigzag y la posición	
69. Sensor de presión de aire (Si, No)	Ajuste del sensor de presión de aire	
70.		
71. Ajuste de maquina	Entra en los ajuste de maquina	
72. Condición de maquina	Entra en parámetros de bastidor de maquina	