

Manual de Usuario

Teclas

- TECLA 1: (+)
- TECLA 2: (-)
- TECLA 3: posición aguja; salir de menú
- TECLA 4: SETUP; entrar en submenú

Modificar parámetros.

Pulsamos TECLA 4 y manteniendo pulsamos TECLA 3. Aparece en el display 2222, pulsamos la TECLA 1 (+) hasta llegar al valor 2226 y pulsamos TECLA 4 para entrar en los parámetros internos del motor.

Aparece en display P-01, con las TECLAS 1 (+) y TECLA 2 (-) seleccionamos el ajuste que queremos modificar, pulsamos TECLA 4 para entrar en el ajuste y muestra el valor que hay guardado, con la TECLA 1 y TECLA 2 cambiamos al valor deseado y pulsamos TECLA 4 para guardar cambios o TECLA 3 para salir sin guardar cambios. Para que el pedal responda hemos de salir de los parámetros internos pulsando TECLA 3.

- P-01: Ajuste velocidad máxima de costura (de 1.500 a 6.000 rpm). Por defecto 3.800 rpm.
- P-02: Ajuste de velocidad mínima de costura (entre 300 y 800 rpm). Por defecto 500 rpm
- P-03: Rotación de motor.
 - o En 0000 rotación anti-horario. (Por defecto)
 - o En 0001 rotación horario (avance máquina tipo overlock).
- P-04: Tipo de máquina.
 - o 0001: máquina de pespunte. (Por defecto)
 - o 0002: máquina overlock.
- P-05: Posicionador de la aguja
 - o 0000: sincronizador activado
 - o 0001: sincronizador desactivado (Por defecto)
- P-06: Curva de velocidad del motor. Entre 10 y 30, siendo 10 la curva más progresiva desde paro a máxima velocidad y 30 la curva más directa desde paro a máxima velocidad.

Funcionamiento del panel

Una vez fuera de todos los menús (modo Stand-by) y con el motor parado (no apagado) podemos modificar la velocidad máxima del motor pulsando TECLA 1 o TECLA 2 (la velocidad máxima que se podrá seleccionar será la que hayamos definido en P-01).

Si trabajamos con sincronizador pulsamos TECLA 3 para cambiar entre los modos aguja abajo, aguja arriba, o sincronizador desactivado.

Pruebas de Testeo

Desde el modo Stand-by pulsamos TECLA 3 y sin soltar TECLA 2 durante 2 segundos, aparecerán las funciones de testeo.

- F1: Mide la señal del motor: girando con la mano la polea debe aparecer en pantalla 01-02-03-04-05-06 en este orden o en orden inverso. Si no es así y solo aparece 00 chequear conexiones entre el motor y los enchufes comprobando que estén todos los pins conectados.
- F2: Mide el ajuste de velocidad, si en pantalla aparece 1.9-2.0, es normal; si aparece 1.7 o menos, ajustar o reemplazar el ajustador de velocidad.
- F3: Mide la señal del sincronizador: girando el volante de la máquina debe aparecer en pantalla 00-01-00 alternativamente, si solo muestra 00 chequear conexiones entre el motor y el sincronizador.