

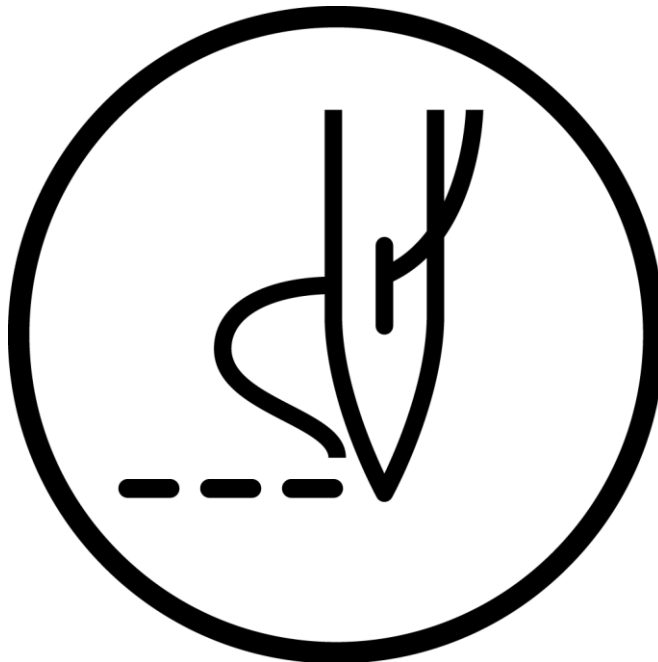
BAS-341JX BAS-342JX

MANUAL DE INSTRUCCIONES

Por favor lea este manual antes de usar la máquina.

Por favor guarde este manual al alcance de la mano para una rápida referencia.

PANEL LCD / PANEL DE CONTROL



CONTENIDO

1. USANDO EL PANEL LCD (OPERACIONES BÁSICAS) 1

- 1-1. Nombre y función de cada elemento del panel LCD 1
 - 1-1-1. Nombres y funciones principales 1
 - 1-1-2. Pantalla de inicio 2
 - 1-1-3. Pantalla de costura 2
- 1-2. Método de ajuste de parámetros 4
 - 1-2-1. Escala X/Y y Desfasaje 5
 - 1-2-2. Patrón de comienzo lento.....7
 - 1-2-3. Uso del contador de bobina 8
 - 1-2-4. Uso del contador de producción 10
 - 1-2-5. Método de ajuste de número de division 11
- 1-3. Copiando programas 12
- 1-4. Comprobación del dibujo de costura 13
- 1-5. Ajuste de la elevación del prensatelas 15

2. USANDO EL PANEL LCD (OPERACIONES AVANZADAS) 16

- 2-1. Método de ajuste de interruptor de memoria 16
- 2-2. Lista de ajustes del interruptores de memoria ..18
- 2-3. Usando programas de ciclo 20
- 2-4. Selección directa 24
- 2-5. Ajuste de exhibición de pantalla de costura 25
 - 2-5-1. Mostrar ajuste de vista previa de datos de costura 26
 - 2-5-2. Función de ampliación del botón del modo de costura 27
 - 2-5-3. Vista previa de la función de ampliación del punto de costura.....27
 - 2-5-4. Función de ampliación del botón de modo de prueba 28
 - 2-5-5. Función de suma de puntadas antes de cortar el hilo 28

- 2-6. Método de inicialización 29
- 2-7. Uso de la detección del grosor del material 31
 - 2-7-1. Ajuste de la altura de referencia 31
 - 2-7-2. Medir el grosor del material 31
- 2-8. Uso de la detección de salto de puntada y ruptura de hilo.....33
 - 2-8-1. Visualización del resultado de error ...33
 - 2-8-2. Menú de detección de salto de puntada y ruptura de hilo 34
 - 2-8-3. Configuración de funciones 35
 - 2-8-4. Registro del sistema 36
 - 2-8-5. Verificación de señal de entrada/salida 36
 - 2-8-6. Información 37
 - Actualización del sistema 37
 - 2-8-7. Administración de datos 37
 - 2-8-8-1. Cargar 38
 - 2-8-8-2. Escribir 38
 - 2-8-8-3. Inicialización 39

3. USANDO MEDIOS DE ALMACENAMIENTO 40

- 3-1. Notas acerca de la manipulación 40
- 3-2. Estructura de carpetas 40
- 3-3. Datos de importación y exportación 41
- 3-4. Importación de ítems de datos de costura separadamente 43

1. USANDO EL PANEL LCD (OPERACIONES BÁSICAS)

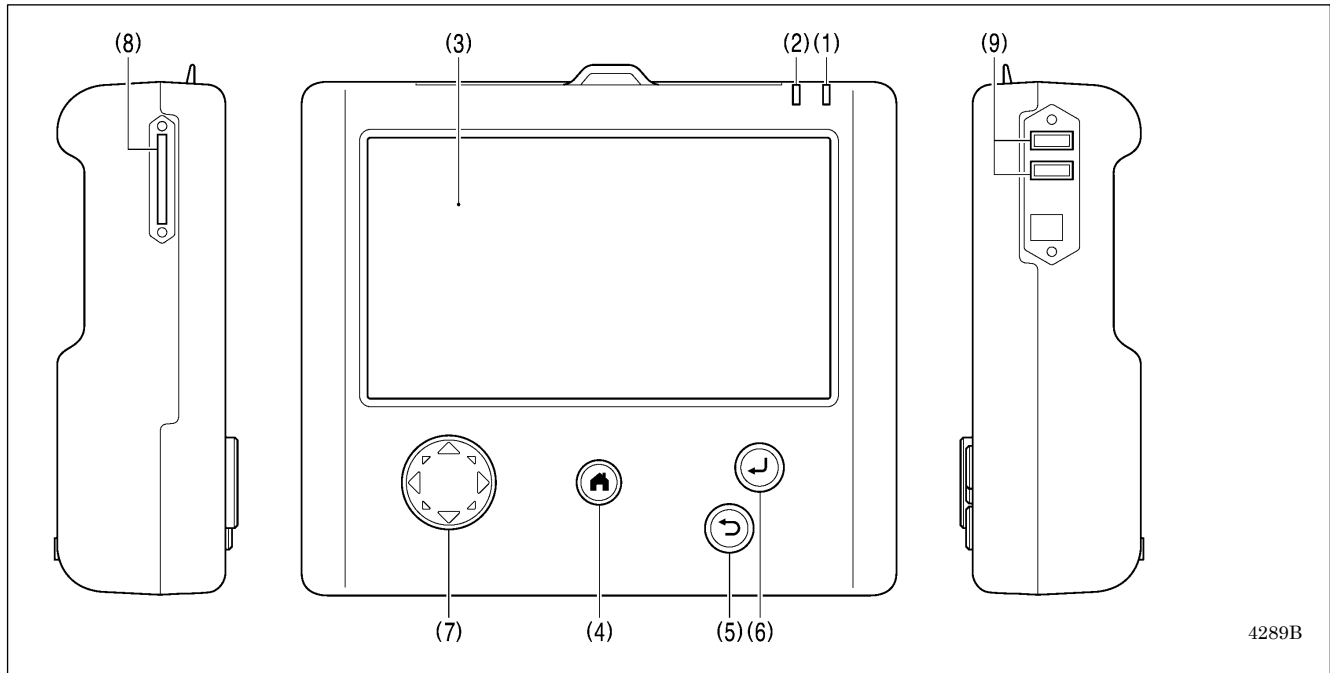
⚠ ATENCIÓN



Para evitar problemas, no use objetos con puntas filosas para operar el panel LCD.

1-1. Nombre y función de cada elemento del panel LCD

1-1-1. Nombres y funciones principales

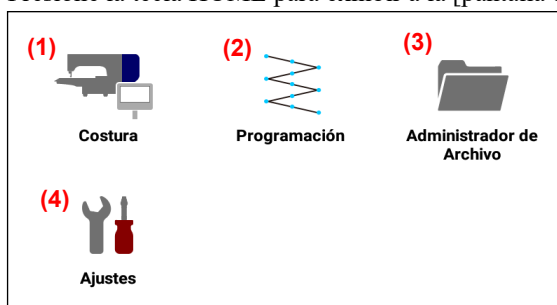


4289B

(1) Indicador de alimentación	Se enciende cuando la alimentación está conectada.
(2) Indicador de advertencia	Se enciende cuando ocurre un error.
(3) Panel LCD/táctil	Este exhibe los mensajes y teclas táctiles (íconos).
(4) Tecla HOME	Esta tecla se usa para volver a la pantalla de inicio.
(5) Tecla BACK	Esta tecla se usa para operaciones como volver al paso anterior y cancelar los ajustes.
(6) Tecla ENTER	Esta tecla se usa para operaciones como confirmar los ajustes.
(7) Tecla JOG	Esta tecla se usa al programar datos de costura.
(8) Ranura de tarjeta SD	Inserte una tarjeta SD.
(9) Puerto USB × 2	Conecte un medio USB u otro dispositivo.

1-1-2. Pantalla de inicio

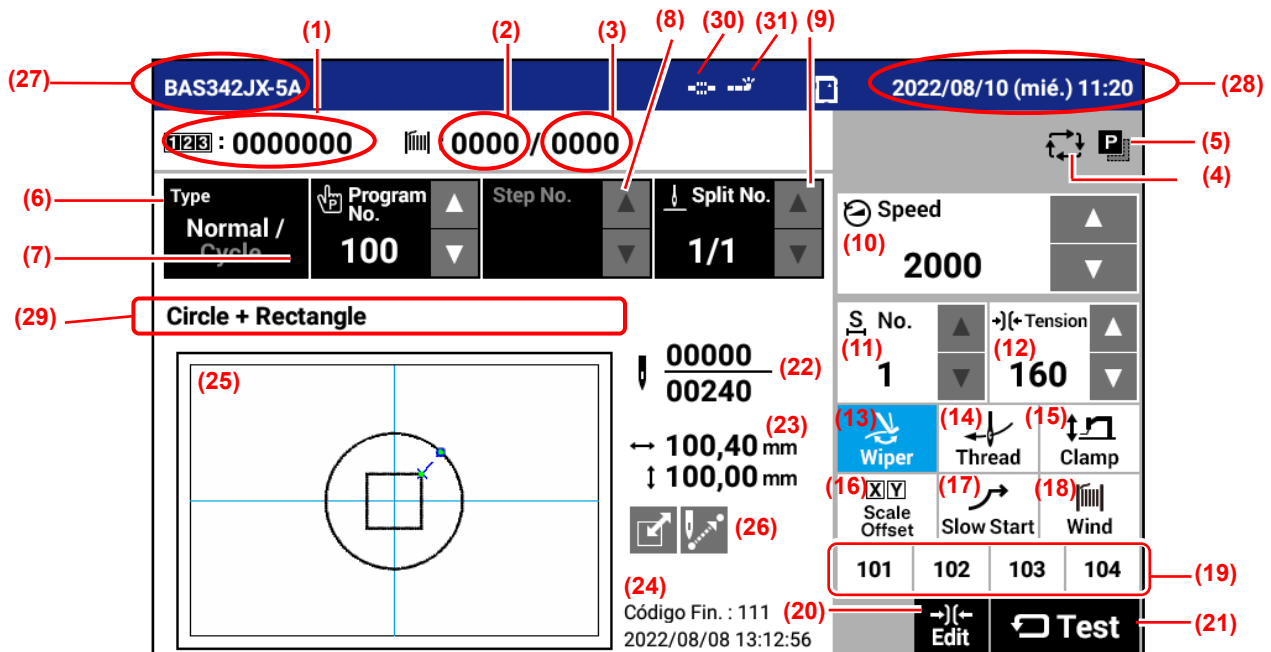
Presione la tecla HOME para exhibir a la [pantalla de inicio.]



(1) Tecla de costura	Toque para cambiar a la [pantalla de operación de costura.]
(2) Tecla de programación	Toque para cambiar a la [pantalla de programación.]
(3) Tecla de administrador de archivos	Toque para cambiar a la [pantalla de administrador de archivos.]
(4) Tecla de ajustes	Toque para cambiar a la [pantalla de menú de ajuste.]

1-1-3. Pantalla de costura

- Cuando se conecta la alimentación mientras el panel LCD está conectado a la máquina de coser, se exhibirá esta pantalla automáticamente.
- Si se exhibe cualquier otra pantalla, toque la tecla de “costura” en la pantalla de inicio para exhibir esta pantalla.



(1) Tecla de contador de producción	Esta muestra el valor del contador de producción. Si mantiene presionando esta tecla, la pantalla cambia a la pantalla del menú de ajuste.
(2) Tecla de contador de bobina	Esta muestra el valor del contador de bobina. Si mantiene presionando esta tecla, la pantalla cambia a la pantalla del menú de ajuste.
(3) Tecla de ajuste de bobina	Exhibe el valor de ajuste del hilo inferior. Si mantiene presionando esta tecla, la pantalla cambia a la pantalla del menú de ajuste.
(4) Tecla de programa de ciclo	Toque para cambiar a la pantalla de programa de ciclo.
(5) Tecla de copiar	Toque para cambiar a la pantalla de copia de programa de costura.
(6) Tecla Type (Tecla de tipo)	Toque para seleccionar el tipo de programa.
(7) Teclas Program No. (Teclas de número de programa)	Toque para exhibir/seleccionar el número de programa actual.
(8) Teclas Step No. (Teclas de número de paso)	Toque para exhibir/seleccionar el número de paso actual.
(9) Teclas Split No. (Teclas de número de división)	Toque para exhibir/seleccionar el número de división actual.
(10) Teclas Speed	Toque para exhibir/seleccionar la velocidad de costura.
(11) Teclas de número de sección	Toque para exhibir/seleccionar el número de sección para la tensión digital. Estas no se exhiben cuando no se usa la tensión digital.
(12) Teclas Tension	Toque para exhibir/seleccionar el valor de tensión digital. Estas no se exhiben cuando no se usa la tensión digital.
(13) Tecla Wiper	Toque para conectar/desconectar el interruptor del limpiahilos.
(14) Tecla Thread	Toque para cambiar a la pantalla de enhebrado.
(15) Tecla Clamp	Toque para cambiar a la pantalla de ajuste de elevación del prensatelas.
(16) Tecla Scale Offset	Toque para cambiar a la pantalla de escala X/Y y desfase X/Y.
(17) Tecla Slow Start	Toque para cambiar a la pantalla de ajuste de inicio lento.
(18) Tecla Wind	Toque para cambiar a la pantalla de bobinado.

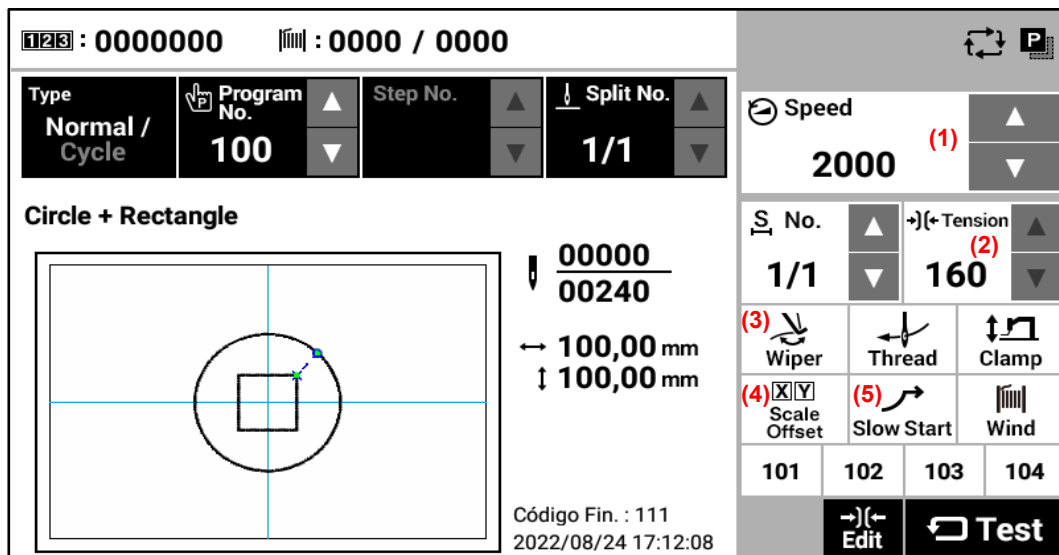
(19) Teclas de selección directa	Puede registrar los números de programa normal/ciclo en cada una de estas teclas. Cuando mantiene tocando una tecla, se seleccionará el programa asignado a la tecla.
(20) Tecla de Edit	Toque para cambiar al modo de verificación de tensión. Esta no se exhibe cuando no se usa la tensión digital.
(21) Tecla Test	Toque para cambiar al modo de prueba.
(22) Número de puntada actual / Número total de puntadas	Muestra el número de puntada actual y el número total de puntadas.
(23) Tamaño del área de costura	Muestra el tamaño del área de datos de costura.
(24) Información de datos de costura	Muestra información acerca de los datos de costura.
(25) Vista previa	Muestra una vista previa de los datos de costura.
(26) Tecla Escala/Desfasaje	Esto se exhibe cuando los valores del ajuste de Escala/Desfasaje han cambiado de los valores de ajuste por defecto. Toque la tecla para exhibir el valor de ajuste.
(27) Nombre de modelo	Muestra el nombre de modelo y las especificaciones.
(28) Fecha y hora	Muestra la fecha y hora actual.
(29) Comentarios	Muestra los comentarios acerca de los datos de costura.
(30) Función de detección de salto de puntada	Selecciona si la función de detección de salto de puntada está activada o desactivada.
(31) Función de detección de ruptura de hilos	Selecciona si la función de detección de ruptura de hilo está activada o desactivada.

1-2. Método de ajuste de parámetros

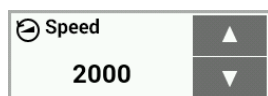
Los ajustes de parámetros se realizan en la [pantalla de operación de costura.]

* Por detalles sobre el método de lectura de datos de costura, consulte la sección "3. Usando medios de almacenamiento".

* Por detalles sobre los métodos de ajuste de interruptor de memoria, consulte la sección "2-1. Método de ajuste de interruptor de memoria".



Velocidad de costura



Use las teclas "Speed" Δ y ∇ (1) para realizar los ajustes.

- Rango de ajuste: 400 puntadas/min al valor correspondiente en el cuadro a continuación
Unidades 100 sti/min Valor inicial: 2.000 sti/min

Tensión digital



Toque la tecla "Tension" Δ o ∇ (2) para cambiar el valor de tensión.

- Rango de ajuste: 0 a 300 o 0 a 500 (BAS-360H, BAS-365H, BAS-370H y BAS-375H)
Valor Inicial: Para -3 especificaciones, 100 Para -5 y -A especificaciones, 160

Limpieza de hilo



Toque la tecla "Wiper" (3) para conectar/desconectar el limpiador.

(El valor inicial varía para cada modelo y especificaciones.)

Cuando el ajuste está activado, la tecla se exhibirá en azul.

1-2-1. Escala X/Y y Desfasaje X/Y



Toque la tecla de “Scale Offset” (4) en la pantalla de operación de costura para exhibir la pantalla de escala X/Y y desfasaje X/Y.

Use cuando quiera agrandar, reducir o mover el patrón sin cambiar los datos de costura.

* Cuando el nro. de interruptor 400 se ajusta a ON, la escala X, la escala Y, la velocidad de costura y la altura del prensatelas se pueden grabar separadamente para cada número de programa.

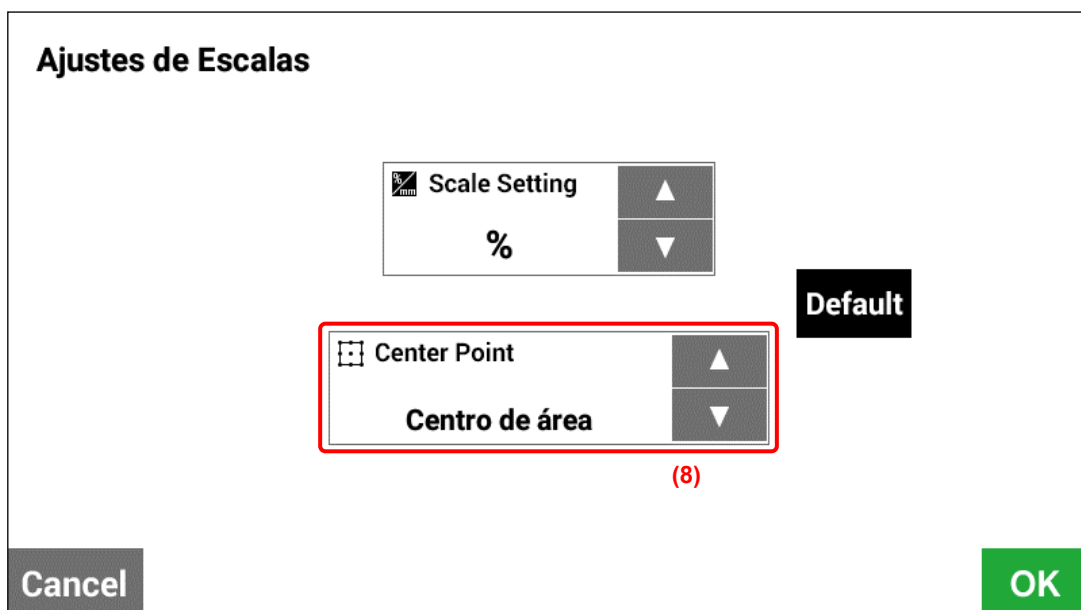
[Pantalla de escala X/Y y desfasaje X/Y]

(1) Escala X/Y (X-Scale, Y-Scale)	Limitado por el área de costura disponible. Rango de ajuste: 0 a 400%, unidades de 0,1%, valor inicial: 100%
(2) Desfasaje (X-Offset, Y-Offset)	Cuando se activa el desfasaje, primero realizar la detección de la posición inicial (*). Rango de ajuste: 0 a tamaño del área de la máquina de coser, unidades de 0,05 mm Valor inicial: 0 mm
(3) Tecla OK	Toque para confirmar el ajuste y volver la exhibición a la pantalla anterior.
(4) Tecla Default	Toque para volver el ajuste al valor inicial.
(5) Tecla Cancel	Toque para volver a la pantalla anterior sin cambiar el ajuste.
(6) Tecla de ajuste	Toque para exhibir la pantalla para ajustar el punto central para la escala y las unidades de exhibición (% o mm).

* Cuando se pisa el interruptor de pie hasta la segunda posición, se realizará la detección de la posición inicial.
(Si usa un interruptor de pie de dos pedales, baje el prensatelas antes de presionar el interruptor de puesta en marcha.)

1. USANDO EL PANEL LCD (OPERACIONES BÁSICAS)

[Pantalla de ajuste de escala]



(7) Unidades de ajuste de escala	Toque para cambiar las unidades de escala. Rango de ajuste: % mm, valor inicial: %
(8) Punto central de escala	Toque para cambiar el punto central de escala. Rango de ajuste: Posición de centro del bastidor de costura, posición de inicio de costura, centro de patrón, centro delantero de patrón, centro trasero de patrón, esquina trasera izquierda de área de costura, esquina delantera izquierda de área de costura, esquina trasera derecha de área de costura, esquina delantera derecha de área de costura Valor inicial: Centro de bastidor de costura
(9) Tecla OK	Toque para confirmar el ajuste y volver la exhibición a la pantalla anterior.
(10) Tecla Default	Toque para volver el ajuste al valor inicial.
(11) Tecla Cancel	Toque para volver a la pantalla anterior sin cambiar el ajuste.

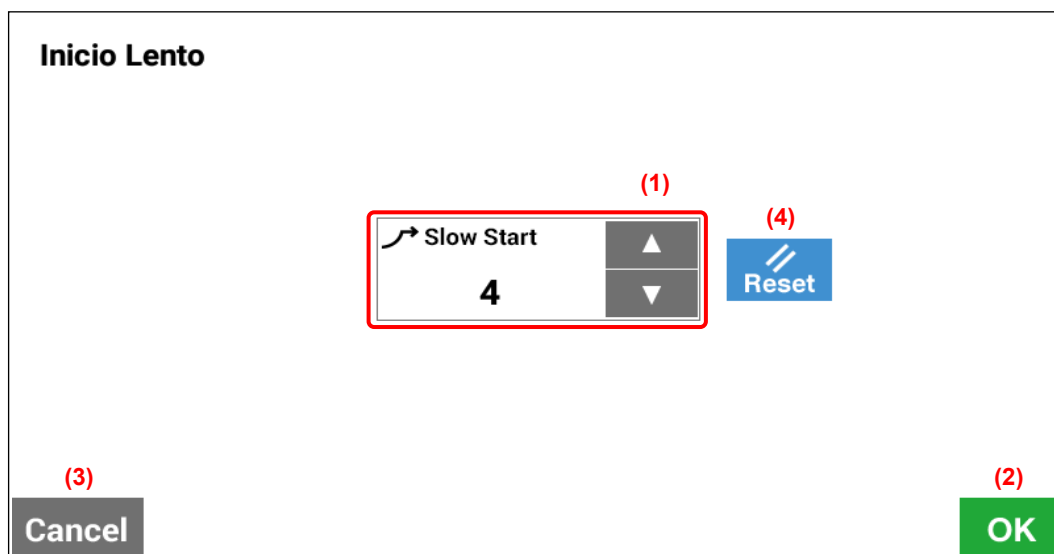
1-2-2. Patrón de comienzo lento



Ajuste el interruptor de memoria No. 100 a ON y luego toque la tecla de “Slow Start” (5) en la [pantalla de operación de costura] para exhibir la pantalla de ajuste de comienzo lento.

Esta se usa para que el hilo no se salga al comienzo de la costura, y en los momentos en que se pueden saltar las puntadas.

* Cuando el interruptor de memoria no. 400 se ajusta a ON, los patrones de arranque lento se pueden grabar por separado para cada número de programa.



Slow Start (1)	Toque la tecla Δ o ∇ para ajustar la velocidad de comienzo de costura al comienzo de la misma. * A menor número, más lento el comienzo. * Consulte el siguiente cuadro para los valores de ajuste de velocidad.
Tecla OK (2)	Toque para confirmar los valores de ajuste y volver a la [pantalla de operación de costura.]
Tecla Cancel (3)	Toque para volver a la [pantalla de operación de costura] sin cambiar los valores de ajuste.
Tecla Reset (4)	Toque para volver el valor al valor que fue exhibido primero cuando cambió a la pantalla de ajuste.

Cuadro Valores de ajuste y velocidades de comienzo

	Lo	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Velocidad de costura para 1er puntada		200	200	300	400	400	400	400	600	800
Velocidad de costura para 2da puntada		200	300	400	400	500	600	800	1000	1200
Velocidad de costura para 3er puntada		300	400	500	600	800	1000	1200	1600	*1
Velocidad de costura para 4ta puntada		500	600	700	900	1200	1400	*1	*1	*1

*1 La costura se realizará a la velocidad de costura que se ajusta mediante el parámetro "Velocidad de costura".

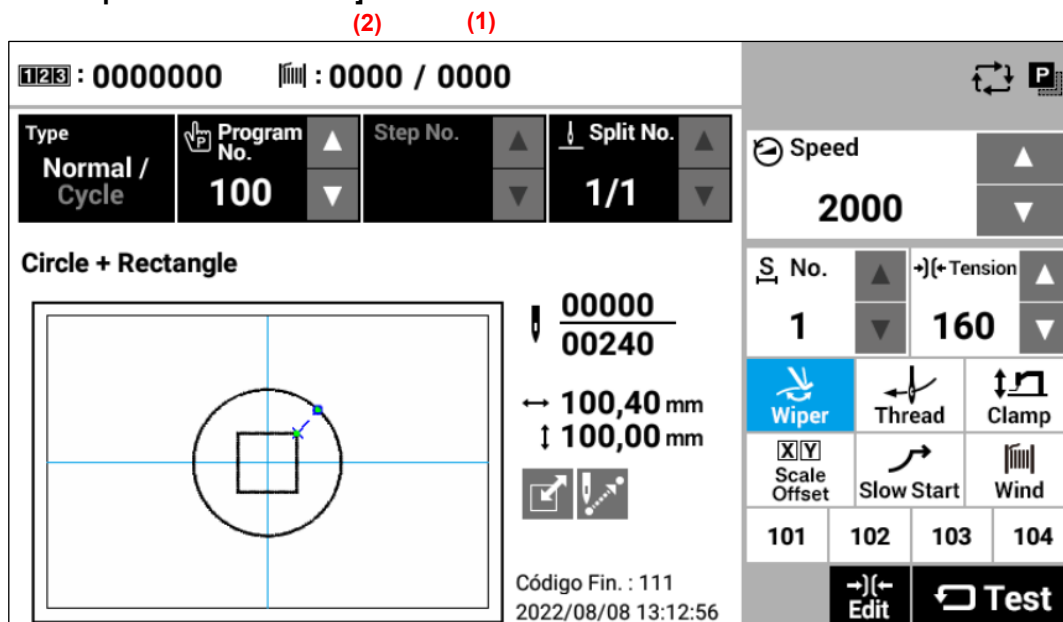
1-2-3. Uso del contador de bobina

Si usa el contador de hilo inferior para ajustar el número de artículos que se pueden coser con la cantidad de hilo inferior disponible, puede evitar quedarse sin hilo inferior en medio de la costura de un patrón.

<Ajuste del valor de ajuste del bobina>

Si mantiene presionando la “valor de ajuste de bobina” (1) en la [pantalla de operación de costura,] la pantalla cambiará a la pantalla de entrada para el valor de ajuste de bobina.

[Pantalla de operación de costura]



Introduzca el valor y luego toque la tecla “OK” (3) para confirmar el valor.

Cuando se haya ajustado el valor de ajuste de bobina, el mismo valor aparecerá como el “valor del contador de bobina” (2).

· Si el valor inicial se ajusta a [0000], el contador de bobina no funcionará.

El valor de ajuste de bobina se puede ajustar a "0"- "9999".



(3)

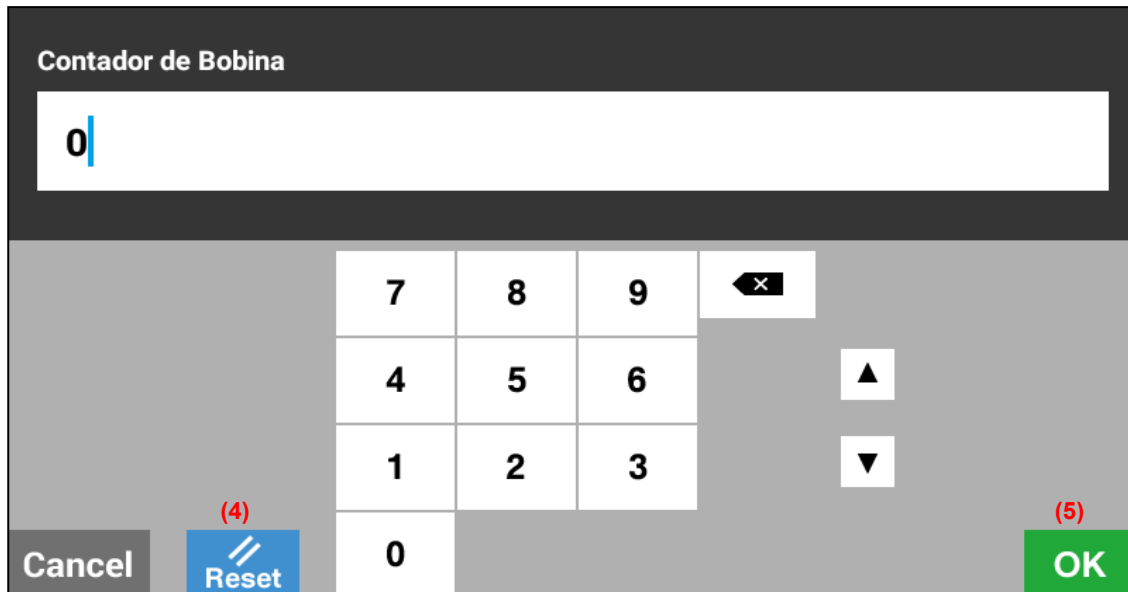
<Ajuste del valor de contador de bobina>

Si mantiene presionando la “valor de contador de bobina” (2) en la [pantalla de operación de costura], la pantalla cambiará a la pantalla de entrada para el valor de contador de bobina.

Introduzca el valor y luego toque la tecla “OK” (5) para confirmar el valor.

Toque la tecla “Reset” (4) para ajustar el valor de ajuste del bobina como el valor del contador de bobina.

El valor del contador de bobina se puede ajustar de “0” al (valor de ajuste del bobina.)

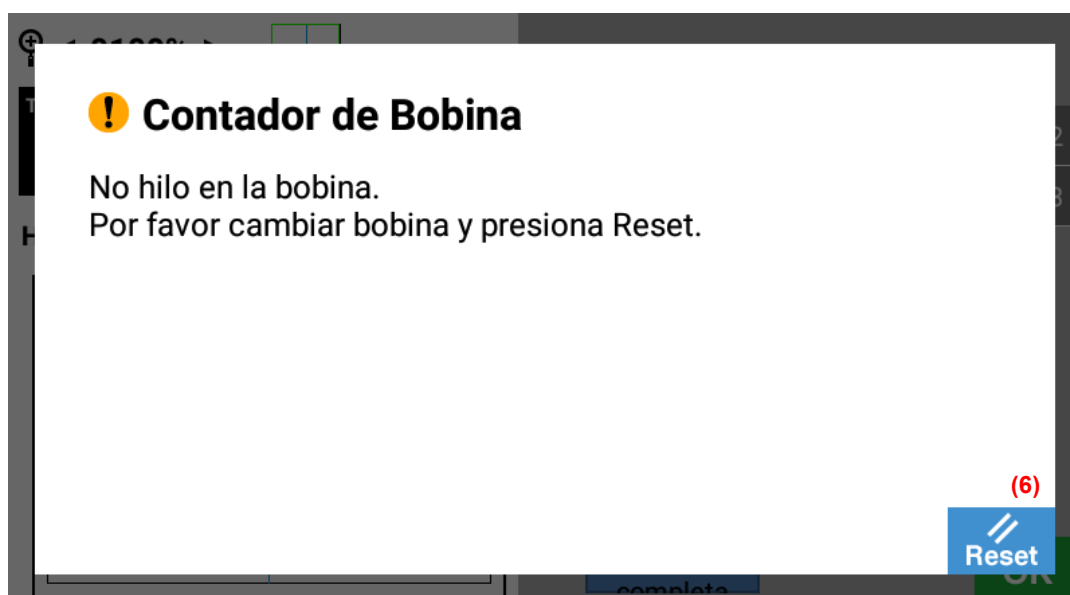
**<Funcionamiento del contador de bobina>**

Si el valor inicial se ajusta para el contador de bobina se ajusta a un valor diferente de "0", el contador del bobina funcionará.

El valor de contador disminuirá en 1 cada vez que se completa la costura de un ítem, y cuando llega a "0", se exhibirá una pantalla de mensaje y sonará un zumbador.

Cuando suceda eso, la máquina de coser no podrá funcionar.

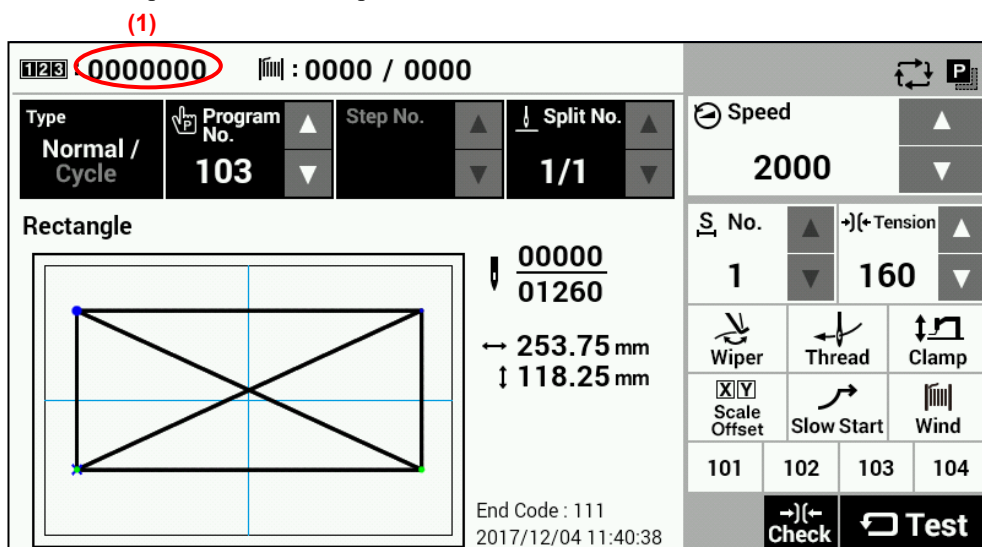
Toque la tecla “Reset” (6) para volver el valor del contador de bobina al valor inicial, y luego podrá comenzar la costura.

[Pantalla de mensaje]

1-2-4. Uso del contador de producción

<Ajustando el valor del contador>

Si mantiene presionando la “contador de producción” (1) en la [pantalla de operación de costura,] la pantalla cambiará a la pantalla de entrada para el contador de producción.

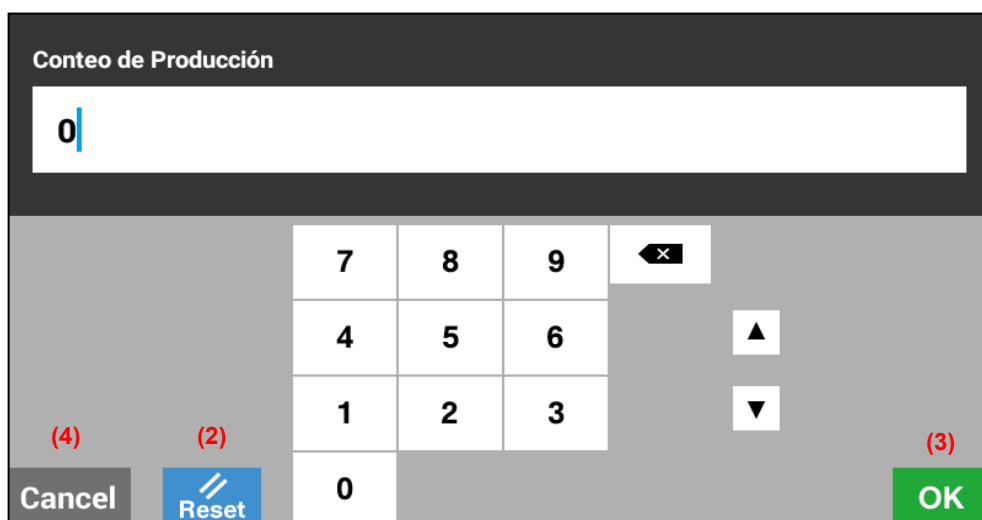


El valor del contador se puede ajustar a un valor entre "0" y "9999999".

Si quiere volver el valor a "0", toque la tecla “Reset” (2) y luego toque la tecla “OK” (3).

Después de eso, la exhibición volverá a la [pantalla de operación de costura.]

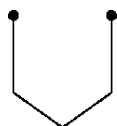
Toque la tecla “Cancel” (4) para volver a la [pantalla de operación de costura] sin cambiar el valor.



<Funcionamiento del contador de producción>

El contador de producción funcionará siempre, y se incrementará en 1 cada vez que se complete la costura de un ítem.

1-2-5. Método de ajuste de número de división



Patrón 1



Patrón 2



Patrón 3

4964Q

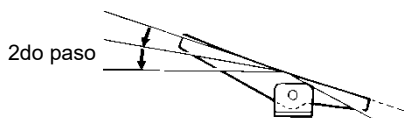
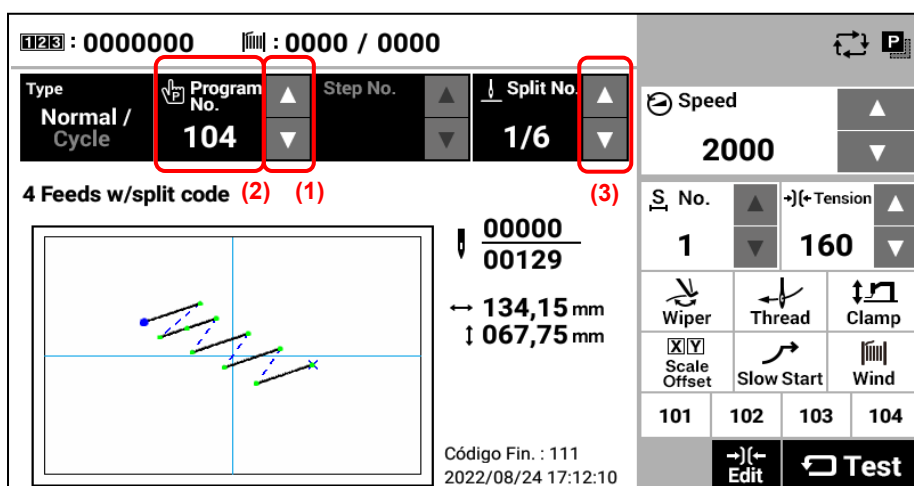
Si existen códigos de división (datos de interrupción de costura) en un programa, el número que indica el patrón que ha sido dividido por los códigos de división se llama número de división.

Patrón 1: Número de división 1

Patrón 2: Número de división 2

Patrón 3: Número de división 3

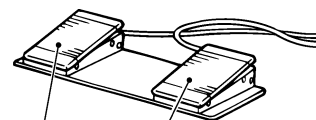
[Pantalla de operación de costura]



2do paso

4441Q

Interruptor de prensatelas (2 pasos)
Interruptor de puesta en marcha



4923Q

1. Toque la tecla "Program No." Δ o ∇ (1) para seleccionar el número de programa que incluye el código de división.
 - Destellará el valor "Program No." (2).
2. Presione el interruptor de pie al segundo paso para realizar la detección de la posición inicial. (Si usa un interruptor de pie de dos pedales, baje el prensatelas antes de presionar el interruptor de puesta en marcha.)
 - Realizar la detección de la posición inicial para confirmar el Program No. ("Program No." (2) cambios de destellará a sólido.)
3. Use la tecla "Split No." Δ o ∇ (3) para seleccionar el número de división.

El ajuste para el interruptor de memoria número 403 le permite seleccionar el modo dividido.

División continua

Interruptor de memoria número 403 = 0

- La costura se realiza cada vez en orden de pasos 1 $\rightarrow$ 2 $\rightarrow$ 3 $\rightarrow$ 1 (por ejemplo, si hay dos códigos de división).

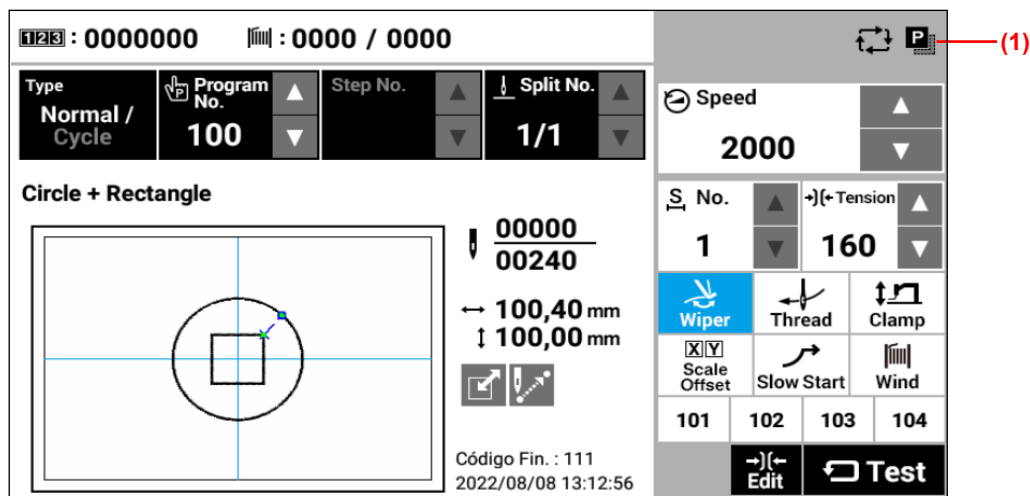
División independiente

Interruptor de memoria número 403 = 1

- El patrón para el número de división exhibido se cose independientemente.

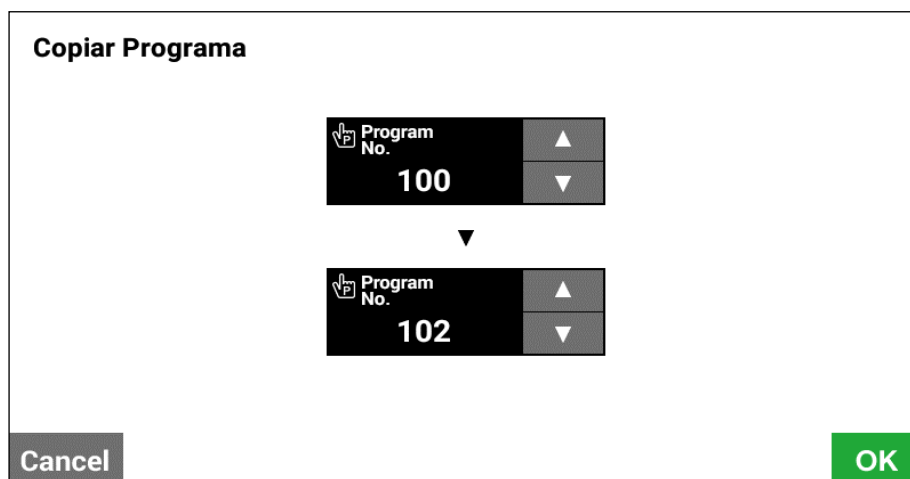
1-3. Copiando programas

[Pantalla de operación de costura]



Toque la tecla de copiar (1) para cambiar a la [pantalla de copia] de programa.

[Pantalla de copia]



Seleccione el número de programa de origen de copia y el número de programa de destino de copia.

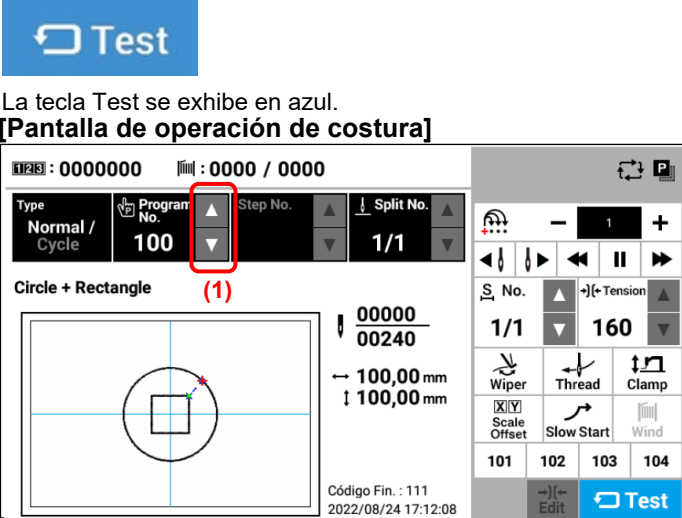
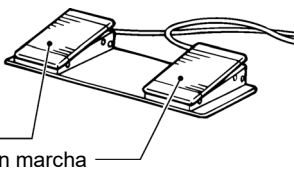
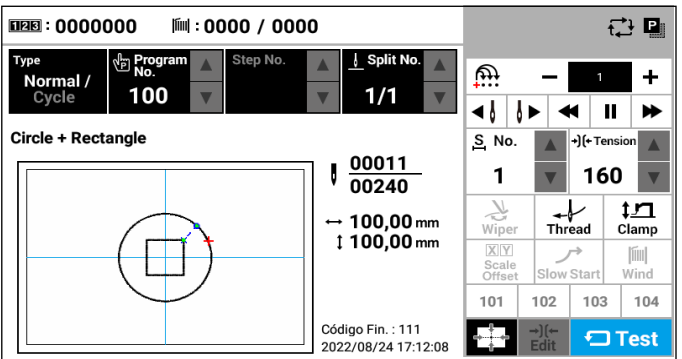
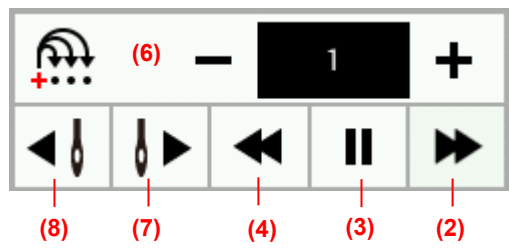
Toque la tecla “OK” para realizar la copia. Después de copiar, la exhibición volverá a la pantalla anterior.

Toque la tecla “Cancel” para volver a la pantalla anterior sin copiar.

* El número seleccionado como el número de programa de destino de copia destellará sólo si los datos de costura ya existieran en un programa asignado a ese número.

1-4. Comprobación del dibujo de costura

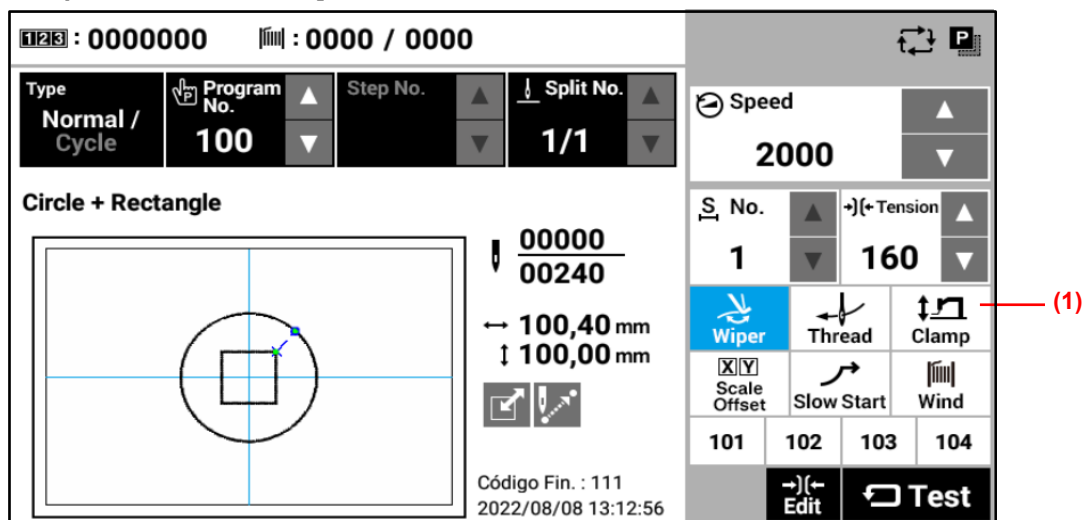
Use el modo de alimentación de prueba para hacer funcionar el mecanismo de alimentación de manera de verificar el movimiento de la aguja. Verifique que el agujero de la aguja no sale del marco del prensatelas.

1	 La tecla Test se exhibe en azul. [Pantalla de operación de costura]	1. Toque la tecla “Test” en la [pantalla de costura.] 2. Pulse la tecla Δ o ∇ (1) para ajustar el número de programa que desea verificar.
2	Alimentación de prueba continua   (5)	1. Baje el prensatelas y luego presione el interruptor de inicio. O toque la tecla de alimentación continua (2) en la pantalla y la alimentación comenzará a moverse una puntada a la vez. (El “número de puntadas actual” en la exhibición de número de puntada aumentará de a 1 a la vez.) 2. Cuando la alimentación alcanza el final del patrón, se detiene. • Si quiere parar la operación de alimentación, toque la tecla de parada de alimentación continua (3). • Si toca la tecla de alimentación continua (4), el mecanismo de alimentación se comenzará a mover en la dirección de la posición de comienzo de costura una puntada a la vez. • Toque la tecla de moverse al comienzo de costura (5) para volver al comienzo de costura. 4441Q 4923Q 4169B
3	Verificación del número de puntadas especificadas  (8) (7) (4) (3) (2)	1. Al número de puntadas especificadas, toque la tecla + o - (6) al número de puntadas especificadas a mover. 2. Si toca la tecla de puntada hacia adelante (7) (o la tecla de puntada hacia atrás (8)), el mecanismo de alimentación se moverá el número de puntadas especificadas. • Si quiere parar la operación de alimentación, toque la tecla de parada de alimentación continua (3). • Toque la tecla de moverse al comienzo de costura (5) para volver al comienzo de costura.

1-5. Ajuste de la elevación del prensatelas

Los ajustes para las cantidades de elevación del prensatelas intermitente y del prensatelas se puede cambiar en la pantalla de operación de costura.

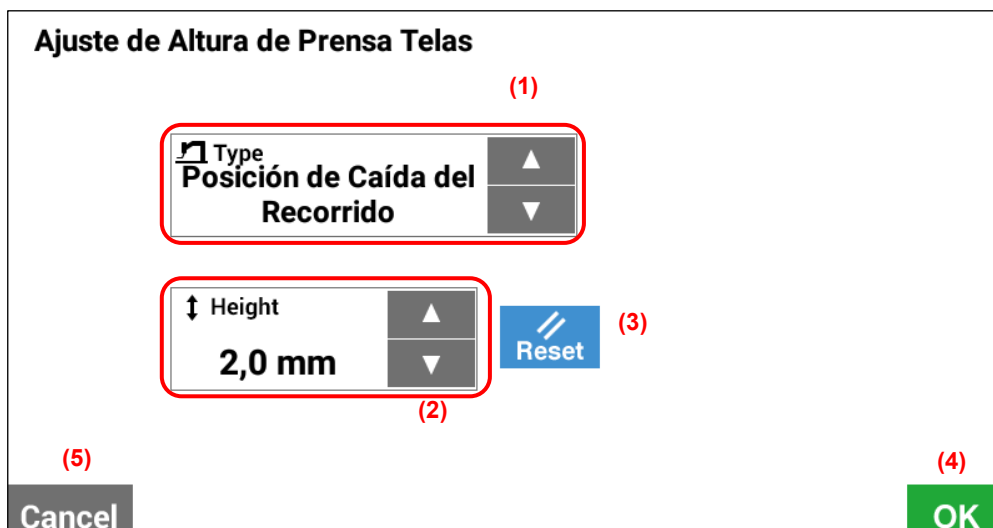
[Pantalla de operación de costura]



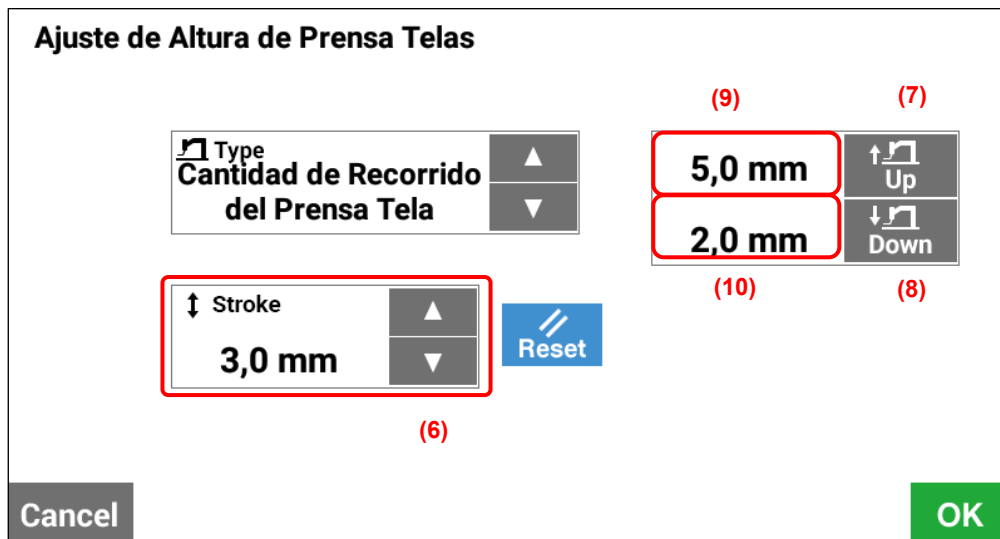
Toque la tecla Clamp (1) para exhibir la pantalla de ajuste de la altura del prensatelas.

Ajuste la altura del prensatelas intermitente ajustando la posición de recorrido de bajada del prensatelas intermitente y el recorrido intermitente.

[Ajuste de posición de recorrido de bajada]

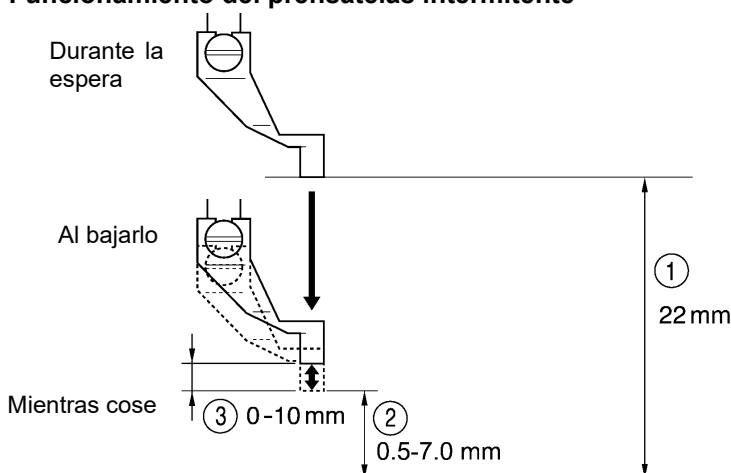


[Ajuste de recorrido]



Type (1)	Toque la tecla Δ o ∇ para seleccionar el ítem a cambiar.
Height (2)	Toque la tecla Δ o ∇ para cambiar la posición de recorrido de bajada. Si cambia el valor, se moverá el prensatelas intermitente de la máquina de coser. Rango de ajuste: 0,5 a 7,0 mm, unidades de 0,1 mm, valor inicial: 2,0 mm
Tecla de reposición (3)	Toque para volver el valor que aparece actualmente en la pantalla al valor que fue exhibido primero cuando cambió a la pantalla de ajuste. El prensatelas intermitente de la máquina de coser se moverá de acuerdo a este valor.
Tecla OK (4)	Toque para confirmar los valores de ajuste y volver a la [pantalla de operación de costura].
Tecla de cancelar (5)	Toque descartar los valores de ajuste y volver a la [pantalla de operación de costura].
Stroke (6)	Toque la tecla Δ o ∇ para cambiar el recorrido. Si cambia el valor, se moverá el prensatelas intermitente de la máquina de coser. Rango de ajuste: 0,0 a 10,0 mm, unidades de 0,1mm, valor inicial: 3,0 mm
Tecla de recorrido hacia arriba (7)	Toque para levantar el prensatelas intermitente. Sin embargo, la tecla se desactiva mientras se levanta el prensatelas intermitente.
Tecla de recorrido hacia abajo (8)	Toque para bajar el prensatelas intermitente. Sin embargo, la tecla se desactiva mientras se baja el prensatelas intermitente.
Altura del prensatelas intermitente (9)	Se exhibe la suma del ajuste de valor para la posición de recorrido de bajada y el ajuste de valor para el recorrido. ("Operación de prensatelas intermitente" ②)
Posición de recorrido de bajada (10)	Se exhibe el ajuste de valor para la posición de recorrido de bajada. ("Operación de prensatelas intermitente" ③)

Funcionamiento del prensatelas intermitente



- ① Elevación del prensatelas intermitente
- ② Posición de recorrido de bajada del prensatelas intermitente
- ③ Recorrido de prensatelas intermitente

* Después de cambiar el prensatelas, será necesario realizar correcciones a la posición de bajada de recorrido intermitente. Consulte en el lugar donde la compró por información sobre el método de corrección.

2. USANDO EL PANEL LCD (OPERACIONES AVANZADAS)

ATENCIÓN

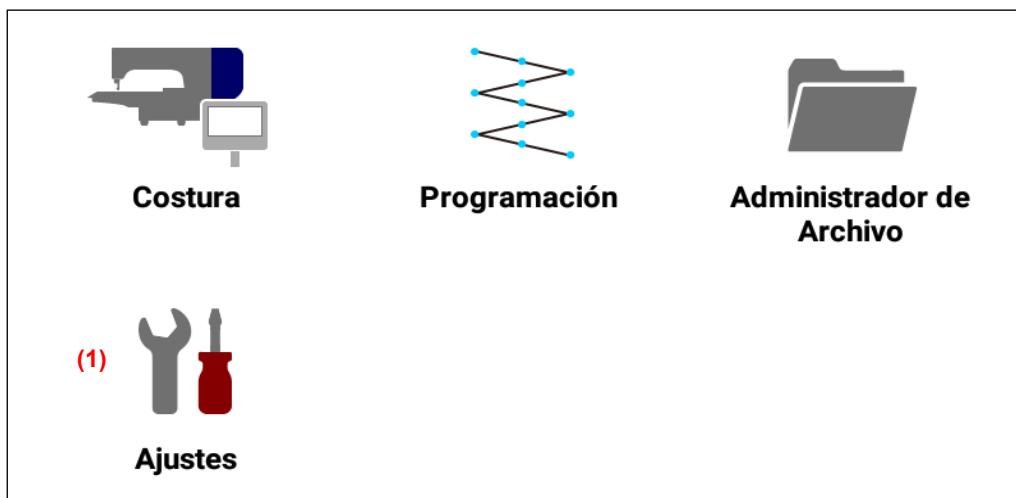


Para evitar problemas, no use objetos con puntas filosas para operar el panel LCD.

2-1. Método de ajuste de interruptor de memoria

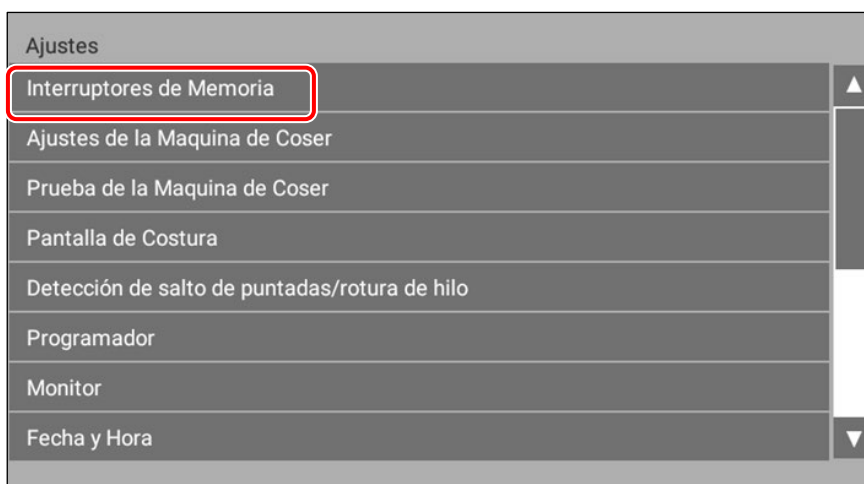
Presione la tecla HOME para cambiar a la [Pantalla de inicio].

[Pantalla de inicio]



Toque la tecla de “Ajustes” (1) para cambiar a la [Pantalla de menú de ajuste].

[Pantalla de menú de ajuste]



Seleccione "Interruptores de Memoria".

[Pantalla de selección de interruptor de memoria]

Ajustes > Interruptores de Memoria		
001. Tiempo de levantar el prensatelas después de costura	[2]	▲
002. Solido, 2 pasos o tipo separado de bajar prensatelas	[0]	
040. Detección de espesor	[1]	
041. Detección de espesor - altura de referencia	0	
042. Detección de espesor - presión del prensatelas	[1]	
100. Ajuste de inicio lento	ON	
101. Reducción de nidos de pájaros	ON	▼
(3) Todo Modificado (2) (4) OK		

Seleccione el número del interruptor de memoria para el cual desea cambiar el ajuste.

- Cuando toque el número del interruptor de memoria para el cual desea cambiar el ajuste, la exhibición cambiará a la [Pantalla de edición de interruptor de memoria].
- Toque la tecla “OK” (4) para volver a la [Pantalla de menú de ajuste].
- “Modificado” (2): Esta exhibe los números de los interruptores de memoria que han sido cambiados de los valores por defecto.
- “Todo” (3): Esta exhibe todos los interruptores de memoria.

[Pantalla de edición de interruptor de memoria]

Ajustes > Interruptores de Memoria >		
◀	001. Tiempo de levantar el prensatelas después de costura	▶
0: Prensatelas no se levanta automáticamente 1: Levanta en la ultima puntada 2: Levanta al moverse a la posición de inicio		
(8) Cancel	(6) ◀ [2] ▶ (7) Reset	(9) OK

Esto permite cambiar los valores del interruptor de memoria.

- Teclas de números [◀ ▶] (5): Estas cambian el número del interruptor de memoria.
- Teclas de valor [◀ ▶] (6): Estas cambian la exhibición de valor del ajuste del interruptor de memoria (ON/OFF, número).
- Tecla Reset (7): Esta exhibe el valor inicial.
- Tecla “Cancel” (8): Esta cambia la exhibición a la [Pantalla de selección de interruptor de memoria] sin confirmar el valor.
- Tecla “OK” (9): Esta confirma el valor y luego cambia la exhibición a la [Pantalla de selección de interruptor de memoria].

2-2. Lista de ajustes de interruptores de memoria

Nº	Nombre de función		
	Rango de ajuste	Ítemes a ajustar	Valor inicial
001	Se completa la elevación del prensatelas luego de la costura.		
	0	El prensatelas no se levantará automáticamente.	2
	1	El prensatelas se levantará en la posición de la puntada final.	
	2	El prensatelas se levantará después de moverse a la posición inicial.	
002	Funcionamiento de bajada de los prensatelas.		
	0	Los prensatelas izquierdo y derecho bajan al mismo tiempo.	0
	1	Los prensatelas bajan en orden de izquierda > derecha.	
	2	Los prensatelas bajan en orden de derecha > izquierda.	
	Funcionamiento de bajada del prensatelas		
	0	Bajada del prensatelas en un paso	0
	1	Bajada del prensatelas en dos pasos [※]	
	2	No use este ajuste.	
040	Detección del grosor del material		
	0	Desactivada	1
	1	Use una altura de referencia común (valor establecido de No. 41) para todos los programas.	
	2	Medición de la altura de referencia al inicio de la costura.	
	3	Medición de la altura de referencia mediante la posición del código de medición de la altura de referencia.	
041	Detección del grosor del material - Altura de referencia		
	-50 ~ 1700	-0.50mm ~ 17.00mm (unidad de 0,01 mm)	0
042	Detección del grosor del material - Presión del prensatelas intermitente		
	1	Operación estándar	1
	2	Débil	
100	Método de comienzo lento		
	OFF	La velocidad de costura para las primeras 5 puntadas será de acuerdo con el ajuste de los interruptores de memoria números 151 a 155. (Consulte en el lugar donde lo compró por detalles sobre los interruptores de memoria números 151 a 155.)	OFF
	ON	La velocidad de costura para las primeras 4 puntadas se puede seleccionar entre los nueve patrones de comienzo lento “1” a “9”. (Consulte "Patrón de comienzo lento" en la sección “1-2. Método de ajuste de parámetros”.) Valor inicial del patrón de comienzo lento: 4	
101	Dispositivo de reducción de enredos de hilos		
	OFF	Desactivada	-5: ON -A: OFF
	ON	Activada	

Nº	Nombre de función		
	Rango de ajuste	Ítemes a ajustar	Valor inicial
200	Alimentación de prueba de una puntada		
	OFF	La alimentación de prueba comienza cuando se pisa el interruptor de pie (interruptor de puesta en marcha) y continúa automáticamente hasta la puntada final.	OFF
	ON	La alimentación de prueba cuando se pisa el interruptor de pie (interruptor de puesta en marcha), y se mueve hacia delante una puntada a la vez cada vez que se pisa el interruptor. Además, después que comienza la alimentación de prueba, la alimentación de prueba se moverá hacia adelante una puntada a la vez cuando la polea de la máquina se gira a mano.	
400	Ajustes de detalle de condición de costura		
	OFF	Parámetros comunes a todos los programas usados.	OFF
	ON	Parámetros que se pueden ajustar separadamente para cada programa.	
403	Selección de modo dividido		
	0	Modo de división continua	0
	1	Modo de división única	
407	Asignación a la tecla de selección directa 1		
	OFF	No hay un número de programa asignado a la tecla de selección directa 1.	101
	1 - 999	El número de programa está asignado.	
	C01 - C30	El número de programa de ciclo está asignado.	
408	Asignación a la tecla de selección directa 2		
	OFF	No hay un número de programa asignado a la tecla de selección directa 2.	102
	1 - 999	El número de programa está asignado.	
	C01 - C30	El número de programa de ciclo está asignado.	
409	Asignación a la tecla de selección directa 3		
	OFF	No hay un número de programa asignado a la tecla de selección directa 3.	103
	1 - 999	El número de programa está asignado.	
	C01 - C30	El número de programa de ciclo está asignado.	
410	Asignación a la tecla de selección directa 4		
	OFF	No hay un número de programa asignado a la tecla de selección directa 4.	104
	1 - 999	El número de programa está asignado.	
	C01 - C30	El número de programa de ciclo está asignado.	
510	Luz LED		
	OFF	Desactivada	ON
	ON	Activada	
511	Tiempo desde el inicio de la costura hasta que el LED se apaga. (※2)		
	0 ~ 1000	0s ~ 1000s (en incrementos de 1s)	0

[※] Se debe ajustar la posición del tope de prensatelas.

2-3. Usando programas de ciclo

Los patrones de costura que han sido grabados en los programas de usuario se pueden guardar hasta en programas de 30 ciclos. Un programa de ciclos puede contener hasta un máximo de 50 pasos.

Al coser los patrones de costura en un cierto orden, puede ser conveniente guardarlos de antemano en un programa de ciclo.

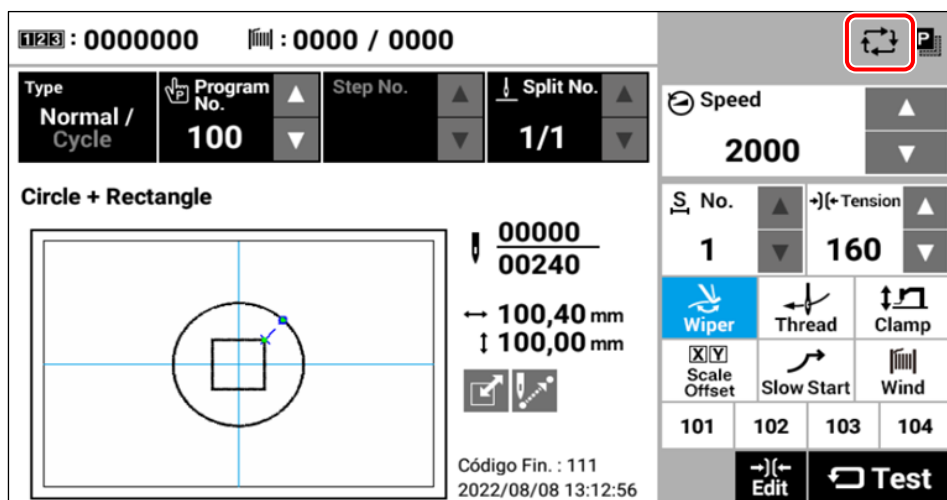
*Si el interruptor de memoria número 400 se ajusta a OFF, no se puede realizar el ajuste de programa de ciclo y la selección.

<Método de registro>

Esto describe el procedimiento usando un ejemplo en que el número de programa 106 está registrado como en el paso 1, el número de programa 200 está registrado como el paso 2 y el número de programa 252 está registrado como el paso 3 del número de programa de ciclo C01.

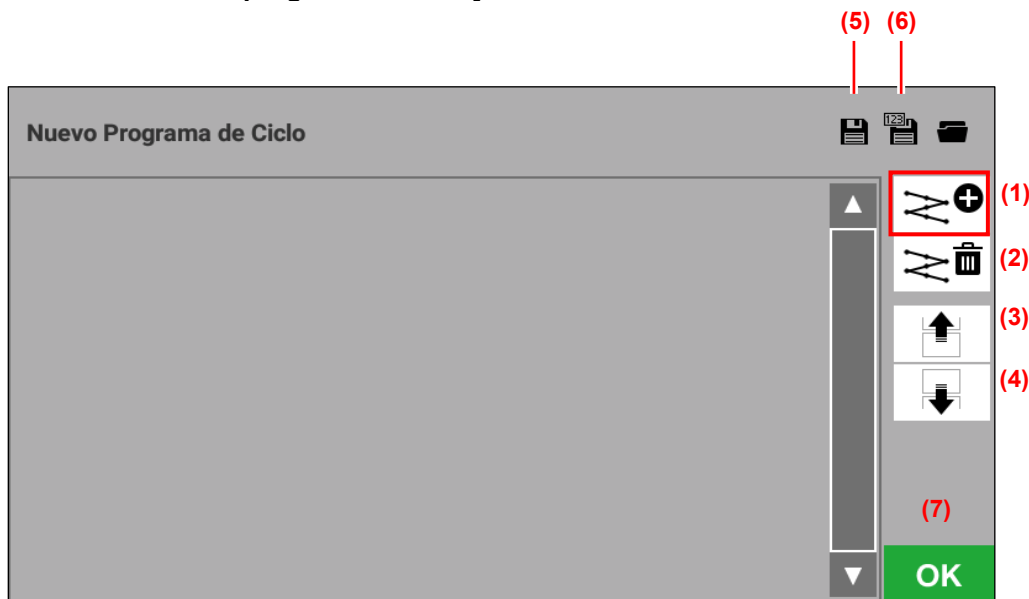
1. Toque la tecla de “programa de ciclo” en la [Pantalla de costura] para cambiar a la [Pantalla de edición de programa de ciclo].
 - * Para editar un programa de ciclo que ya ha sido creado, seleccione primero el número de programa de ciclo deseado y luego toque la tecla de “programa de ciclo”.

[Pantalla de costura]



2. Toque la tecla de “agregar paso” (1) en la [Pantalla de programa de ciclo] para cambiar a la [Pantalla de agregar un paso].

[Pantalla de edición de programa de ciclo]



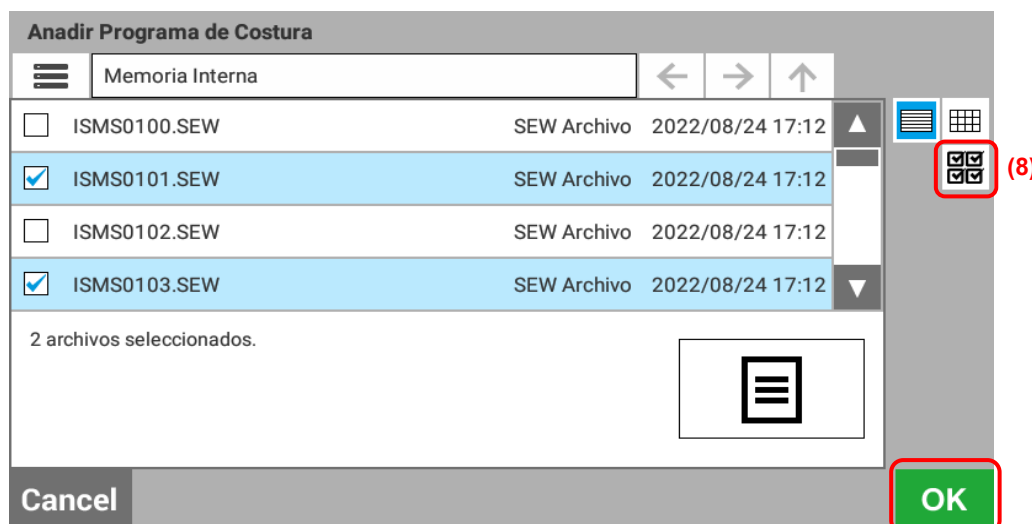
Descripciones de teclas

(1)	Agregar paso	Cambia a la pantalla para seleccionar un programa a agregar.
(2)	Borrar paso	Borra el programa que actualmente seleccionado.
(3)	Mover paso (hacia delante)	Mueve el programa actualmente seleccionado un paso hacia el inicio.
(4)	Mover paso (hacia atrás)	Mueve el programa actualmente seleccionado un paso hacia el final.
(5)	Guardar	Al guardar un programa nuevo: Se cambia a la [Pantalla de guardar programa de ciclo]. Al guardar un programa de ciclo existente que ha sido editado: Se exhibe el cuadro de diálogo de [guardar programa].
(6)	Guardar como ...	Cambia a la [Pantalla de guardar programa de ciclo].
(7)	Aceptar	Cambia a la [Pantalla de costura].

3. Seleccione "Program No." en la [Pantalla de agregar un paso] y luego toque la tecla "OK" para agregar el número de programa. La exhibición volverá a la [Pantalla de edición de programa de ciclo].

* Si toca la tecla de selección múltiple (8), podrá seleccionar varios archivos.

[Pantalla de agregar un paso]



[Pantalla de edición de programa de ciclo]



2. USANDO EL PANEL LCD (OPERACIONES AVANZADAS)

- Repita las operaciones en los pasos 2. y 3. para crear el programa de ciclo deseado, y luego toque la tecla de “guardar” (5) o la tecla de “guardar como ...” (6) para cambiar a la [Pantalla de guardar programa de ciclo].

[Pantalla de edición de programa de ciclo]

Nuevo Programa de Ciclo				
1	100	100,0 x 100,0 (mm)	238 puntadas	
2	102	76,6 x 81,5 (mm)	13 puntadas	
3	107	91,9 x 38,4 (mm)	126 puntadas	

- Introduzca el número de programa de ciclo, y luego toque la tecla “OK”. El programa de ciclo será guardado y la exhibición volverá a la [Pantalla de edición de programa de ciclo]. Se pueden guardar números desde C01 a C30.

[Pantalla de guardar programa de ciclo]

Guarda Programa de Ciclo

1

7	8	9	
4	5	6	
1	2	3	
0			

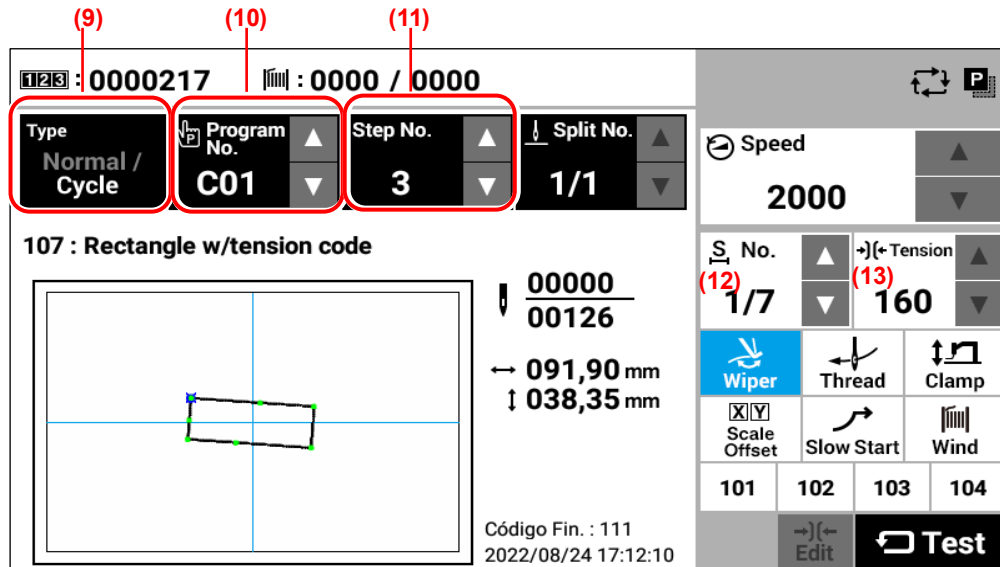
Cancel OK

- Toque la tecla “OK” (7) en la [Pantalla de edición de programa de ciclo] para volver a la [Pantalla de costura].

<Uso de un programa de ciclo>

Cuando haya registrado los programas de ciclos, puede seleccionar los números de programas de ciclos de la [Pantalla de costura].

[Pantalla de costura]



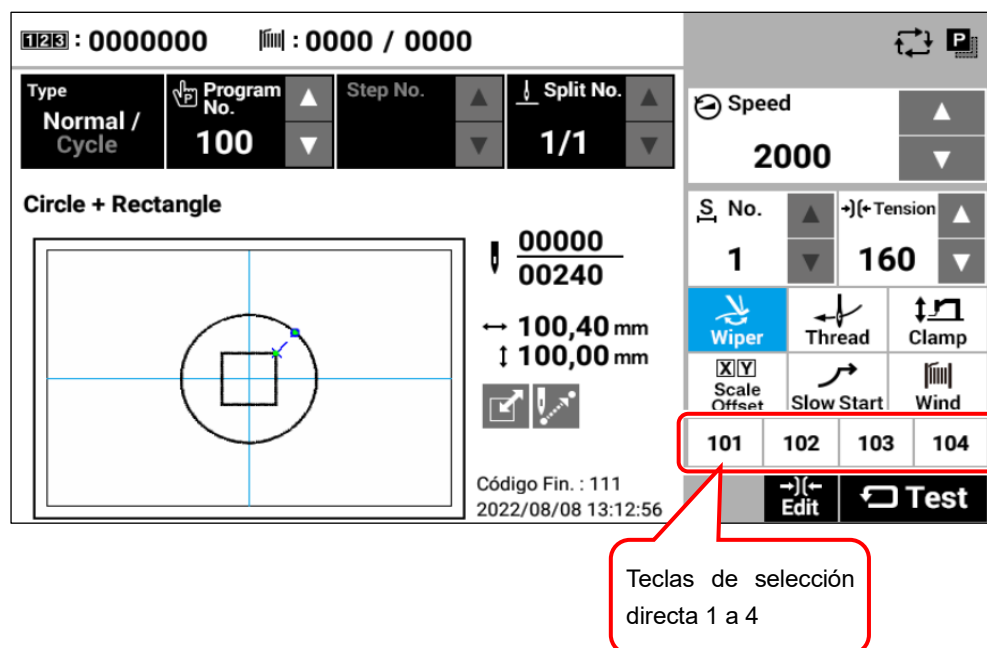
Descripciones de teclas

(9)	Tecla Type (Tecla de tipo)	Selecione "Ciclo".
(10)	Teclas Program No. (Teclas de número de programa)	Se exhibe el número de programa de ciclo seleccionado actualmente. Toque las teclas ∇ Δ para seleccionar el número de programa de ciclo que desea usar.
(11)	Teclas Step No. (Teclas de número de paso)	Se exhibe el número de paso seleccionado actualmente. Toque las teclas ∇ Δ para seleccionar el número de paso.
(12)	Teclas de número de sección	Se exhibe el número de sección seleccionada actualmente. Toque las teclas ∇ Δ para seleccionar el número de sección.
(13)	Teclas Tension	Se exhibe el valor de tensión del número de sección seleccionado actualmente. Toque las teclas ∇ Δ para seleccionar el valor de tensión.

2-4. Selección directa

Puede usar las teclas de selección directa para seleccionar directamente los números de programas y los números de programas de ciclos.

[Pantalla de costura]



<Grabación de programas>

Esto se realiza usando los interruptores de memoria nos. 407 a 410.

Rango de ajuste: OFF, 001 - 999, C01 - C30

	Tecla de selección directa 1	Tecla de selección directa 2	Tecla de selección directa 3	Tecla de selección directa 4
Número del interruptor de memoria correspondiente	407	408	409	410
Valor inicial	101	102	103	104

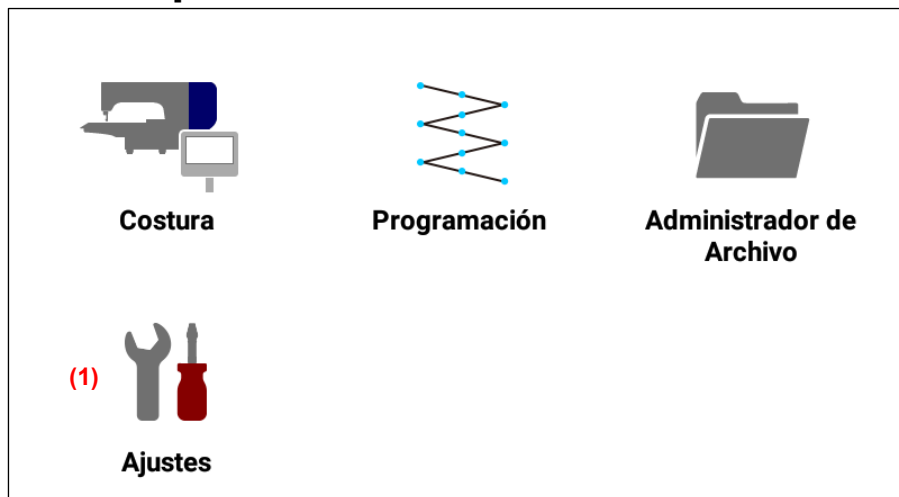
- Si no hay números de programa registrados en la tecla de selección directa (por ej. está en OFF), se exhibirá "---" y la exhibición se inactivará.
- Si no se puede cargar un número de programa (patrón de costura) que ha sido registrado en una tecla de selección directa, la exhibición estará inactiva y no se podrá seleccionar la tecla.
- Si se mantiene tocando una tecla de selección directa, la exhibición cambiará a los ajustes para el número de programa exhibido con esta tecla.

2-5. Ajuste de exhibición de pantalla de costura

Esto le ayuda a ajustar si los códigos que se exhiben en la vista preliminar de la pantalla de costura se exhiben o no.

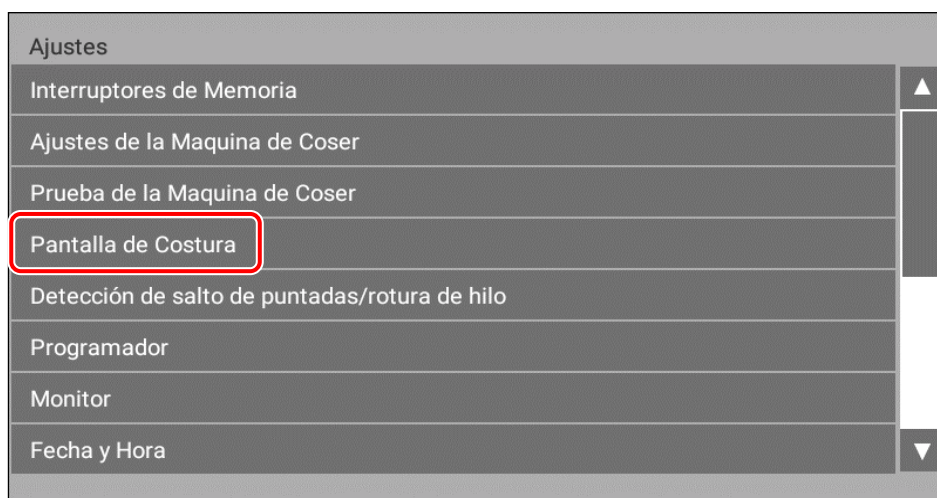
1. Presione la tecla HOME para cambiar a la [Pantalla de inicio].
Toque la tecla de “Ajustes” (1) para cambiar a la [Pantalla de menú de ajuste].

[Pantalla de inicio]



2. Seleccione "Pantalla de Costura".

[Pantalla de menú de ajuste]



2-5-1. Mostrar ajuste de vista previa de datos de costura

Seleccione "Mostrar Ajustes de Datos de Costura".

[Pantalla de costura]

Ajustes > Pantalla de Costura

Mostrar Ajustes de Datos de Costura

Agregue una Puntada Antes del Corte de Hilo ON OFF

Largo de Puntada de Puntada Adicional − 1,0 +

Botón grande en modo de Costura ON OFF

Punta de Aguja grande en modo de Costura ON OFF

Botón grande en modo de prueba ON OFF

Límite de paso para conexión de puntada entre contornos ON OFF

OK

3. Los códigos que se pueden cambiar entre exhibición y no exhibición en la vista previa de pantalla de costura se exhiben en una lista.

Si va a querer exhibir los códigos, seleccione la casilla de verificación correspondiente.

Si no va a querer exhibir los códigos, seleccione la casilla de verificación correspondiente.

Ajustes > Pantalla de Costura > Mostrar Ajustes de Datos de Costura

☒ Editar Puntadas

☒ Código Corte

☒ Código Opción Salida

☒ Código Velocidad Baja

☒ Código División-Split

☒ Código Altura de Prénsatelas

☒ Código Tensión

Cancel OK

Ajustes > Pantalla de Costura > Mostrar Ajustes de Datos de Costura

☒ Código División-Split

☒ Código Altura de Prénsatelas

☒ Código Tensión

☒ Código Activador

☒ Código Velocidad

☒ Código de detección de espesor

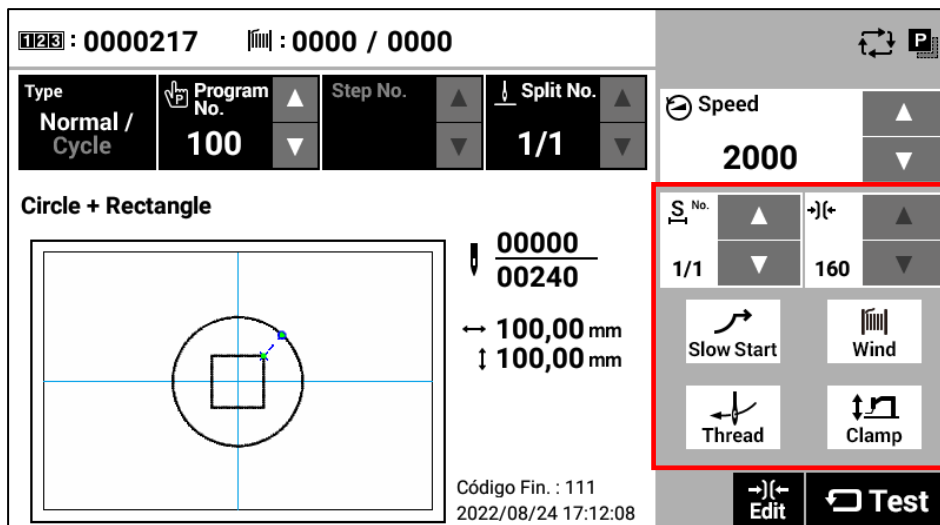
☒ Código de medición de altura de referencia

Cancel OK

* Estos ajustes no se aplican durante el modo de verificación de tensión.

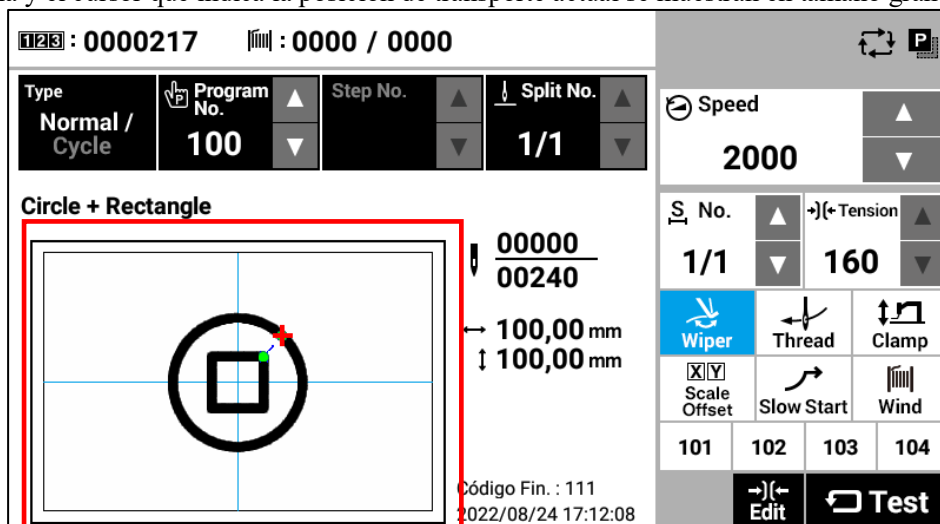
2-5-2. Función de ampliación del botón del modo de costura

Cuando se activa "Boton grande en modo de Costura", algunos botones en la pantalla de costura se muestran más grandes.



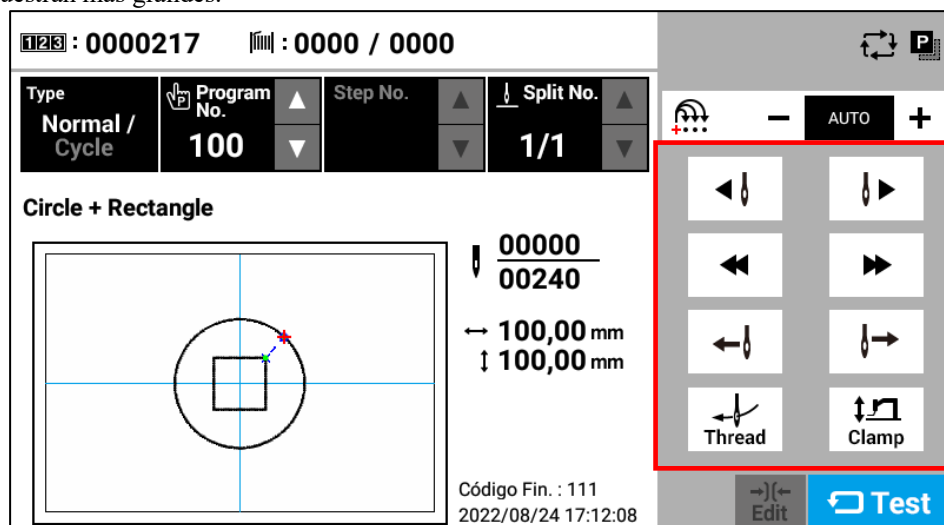
2-5-3. Vista previa de la función de ampliación del punto de costura

Cuando se activa "Punta de Aguja grande en modo de Costura", los puntos de costura en la pantalla de vista previa y el cursor que indica la posición de transporte actual se muestran en tamaño grande.



2-5-4. Función de ampliación del botón de modo de prueba

Cuando se activa "Botón grande en modo de prueba", algunos botones en el modo de prueba en la pantalla de costura se muestran más grandes.



2-5-5. Función de suma de puntadas antes de cortar el hilo

Cuando se activa "Agregue una Puntada Antes del Corte de Hilo", se agrega automáticamente una puntada corta justo antes del corte de hilo para acortar el hilo restante después del corte de hilo. Valor inicial: ON

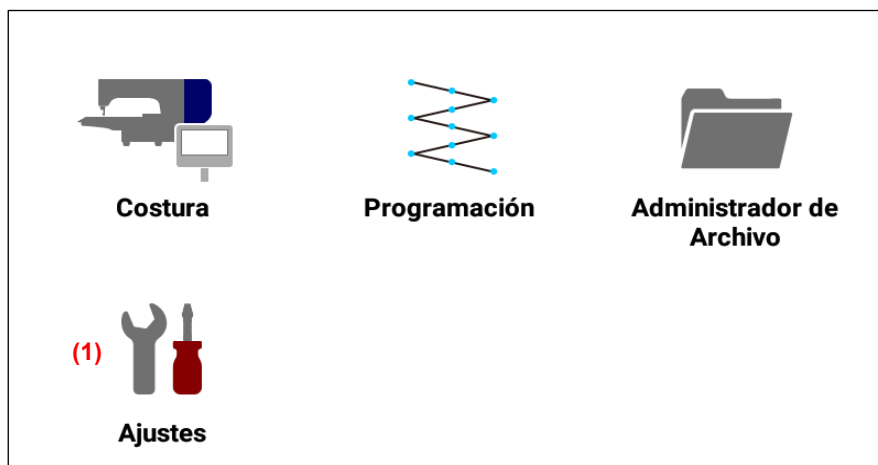
La longitud de puntada a añadir se puede cambiar con "Largo de Puntada de Puntada Adicional".

Rango de ajuste: 0,5 mm a 2,0 mm (unidad de 0,1 mm), valor inicial: 1,0 mm

2-6. Método de inicialización

Presione la tecla HOME para cambiar a la [Pantalla de inicio].

[Pantalla de inicio]



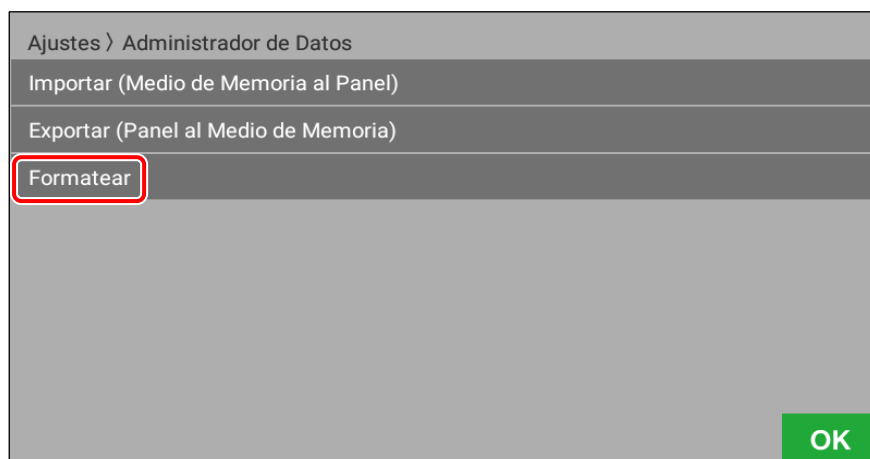
Toque la tecla de “Ajustes” (1) para cambiar a la [Pantalla de menú de ajuste].

[Pantalla de menú de ajuste]

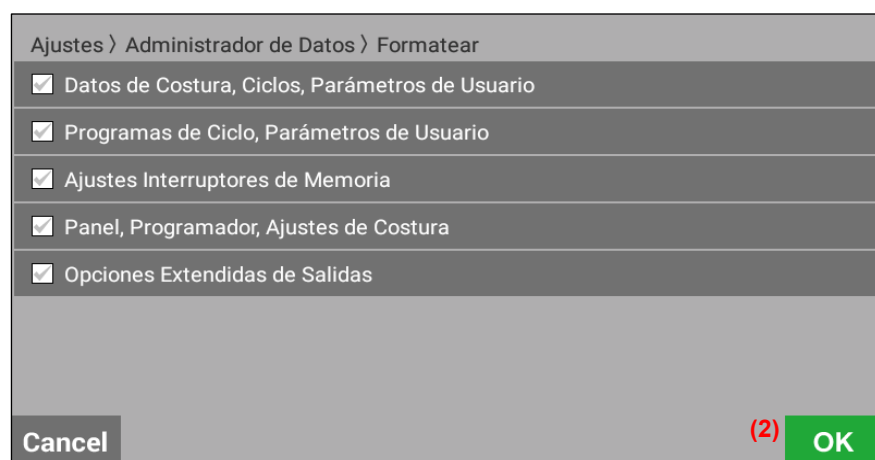


Seleccione "Administrador de Datos".

2. USANDO EL PANEL LCD (OPERACIONES AVANZADAS)



Seleccione "Formatar".



Los siguientes cinco ítemes serán exhibidos para inicialización.

- Datos de Costura, Ciclos, Parámetros de Usuario
- Programas de Ciclo, Parámetros de Usuario
- Ajustes de Interruptores de Memoria
- Panel, Programador, Ajustes de Costura
- Opciones Extendidas de Salidas

Coloque una marca de verificación contra los ítemes que quiera inicializar, y luego toque la tecla "OK" (2) para comenzar la inicialización.

Cuando termina con la inicialización, se exhibirá la pantalla de mensaje de finalización.

2-7. Uso de la detección del grosor del material

El grosor del material que se ha medido con esta función es solo orientativo y no garantiza la medición de un grosor exacto. Cuando se ajusta un código de detección de material que corresponde al grosor del material que se está cosiendo, se pueden evitar errores de ajuste del material.

2-7-1. Ajuste de la altura de referencia

El método de ajuste de la altura de referencia varía en función del valor del interruptor de memoria nº 40.

Valor del interruptor de memoria nº 40	Método de ajuste
1	Se utiliza una altura de referencia común a todos los programas
2	Medición de la altura de referencia al inicio de la costura
3	Medición de la altura de referencia mediante la posición del código de medición de la altura de referencia

<Cuando el interruptor de memoria nº 40 se ajusta en "1">

Si se desea fijar una altura de referencia que sea común a todos los programas, poner el interruptor de memoria nº 40 en "1". Consultar "Edición de programas (Edición de puntos de costura)" en el Manual de Instrucciones del programador para conocer el método de ajuste de la altura de referencia.

<Cuando el interruptor de memoria nº 40 se ajusta en "2">

La medición de la altura de referencia se realiza al inicio de la costura. No es necesario ajustar la altura de referencia de antemano.

<Cuando el interruptor de memoria nº 40 se ajusta en "3">

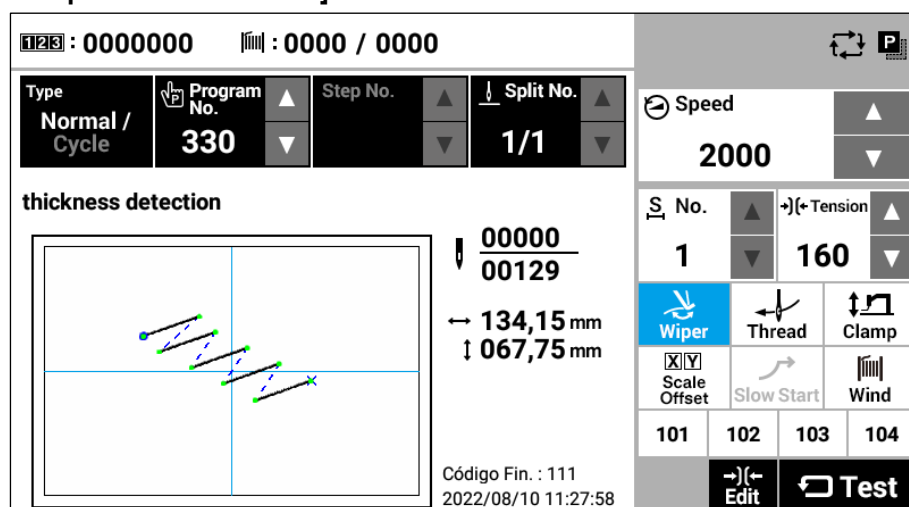
La medición de la altura de referencia se realiza durante la costura mediante la posición del código de medición de la altura de referencia. Establecer el código de obtención de altura de referencia en la posición en la que desea obtener la altura de referencia para el programa. Consultar "Edición de programas (Edición de puntos de costura)" en el Manual de Instrucciones del programador para conocer el método de ajuste del código.

* El código de medición de la altura de referencia se debe establecer antes del código de detección del grosor del material.

2-7-2. Medir el grosor del material

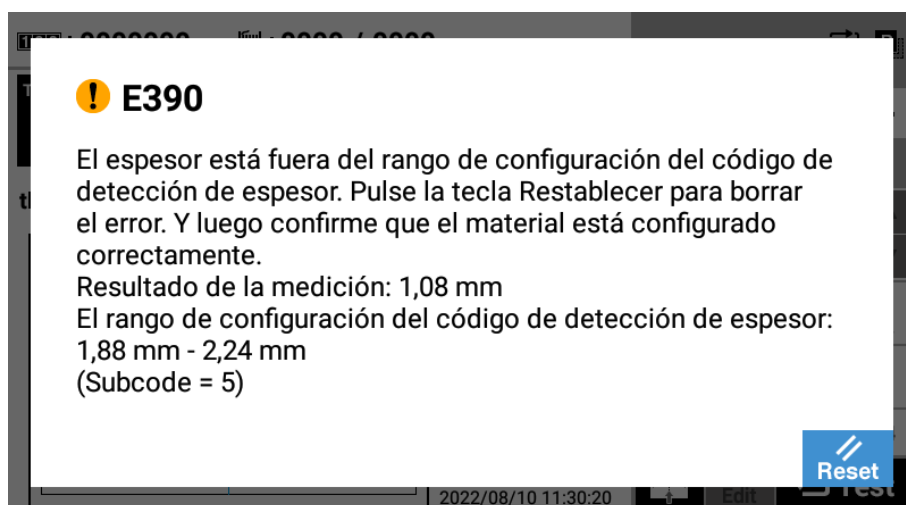
En la [Pantalla de operación de costura], abrir el programa que contiene el código de detección del grosor del material. Consultar la sección sobre cómo añadir códigos de detección de grosor del material en "Edición de programas (Edición de puntos de costura)" en el Manual de Instrucciones del programador para conocer detalles sobre el método de ajuste del código de detección del grosor del material.

[Pantalla de operación de costura]



2. USANDO EL PANEL LCD (OPERACIONES AVANZADAS)

Cuando el avance alcanza el código de detección de grosor del material, el prensatelas intermitente baja y se mide el grosor del material. Si el resultado de la medición no está dentro del rango del límite superior y del límite inferior para el grosor que se han establecido para el código de detección de grosor del material, se mostrará la siguiente pantalla de error.



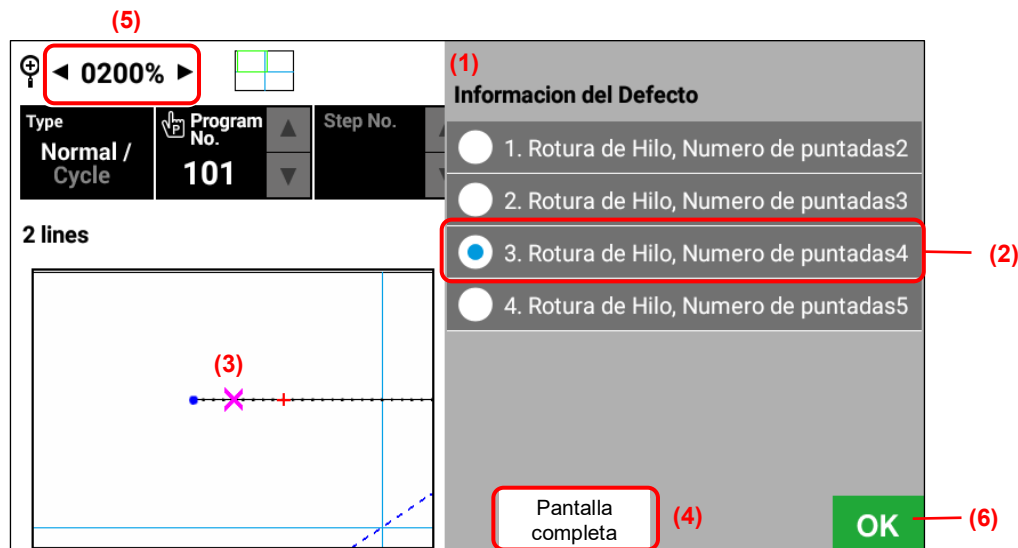
2-8. Uso de la detección de salto de puntada y ruptura de hilo

Los errores de costura, incluidas las “rupturas de hilo” y los “saltos de puntadas”, se detectan a partir de la detección de posición utilizando los datos de tensión del hilo superior y del codificador del motor del eje principal de la máquina de coser.

2-8-1. Visualización del resultado de error

Cuando se detecta un error durante la costura, la máquina de coser se detiene y se muestra el resultado. Además, todos los problemas que se produzcan durante la costura se mostrarán en una lista al final de la operación. La norma de referencia para saber si la máquina de coser se detiene o no se puede cambiar desde el menú de configuración de funciones. (Consultar "2-8-3. Configuración de funciones").

[Pantalla de operación de costura]

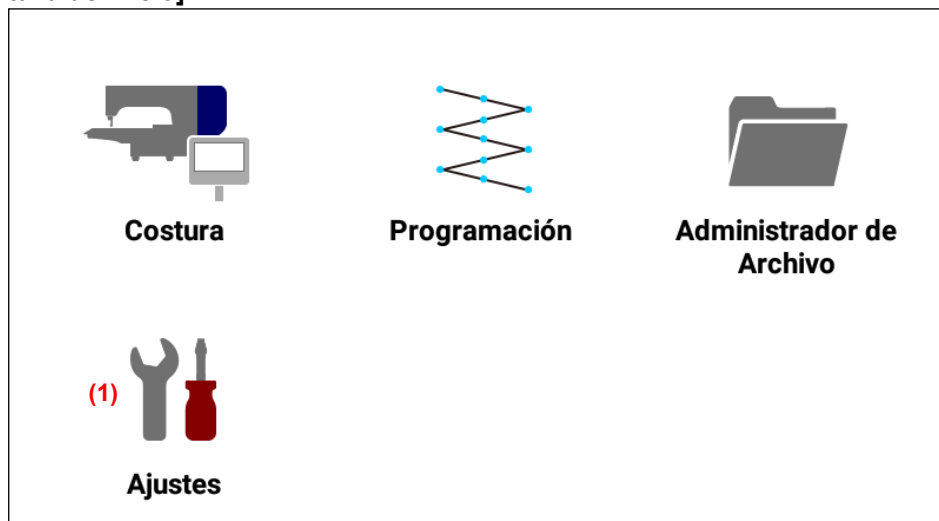


(1)	Lista de información de errores	En una lista se muestran los tipos de errores detectados y el número de puntada en la que se produjeron.
(2)	Información de error seleccionada	Puede seleccionar elementos de la lista de información de errores haciendo clic sobre ellos.
(3)	Información de la posición de error seleccionada	La información de error actualmente seleccionada se resaltará en la pantalla de vista previa. * El color varía según el tipo de error.
(4)	Tecla Pantalla completa	Esto selecciona toda la lista de información de errores.
(5)	Tecla Zoom In/Out	Esto acerca y aleja la vista previa de los datos de costura.
(6)	Tecla OK	La pantalla de resultados se cierra y cambia a la pantalla de costura.

2-8-2. Menú de detección de salto de puntada y ruptura de hilo

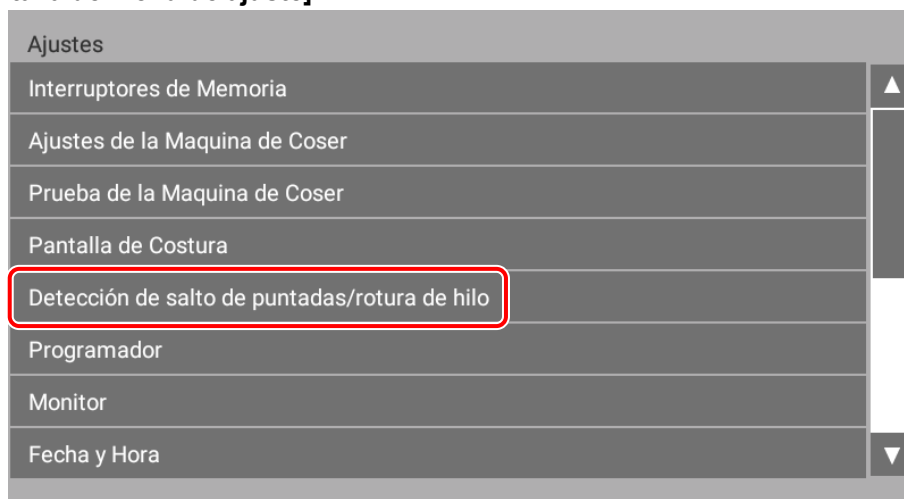
1. Presione la tecla HOME para cambiar a la [Pantalla de inicio].
Toque la tecla de “Ajustes” (1) para cambiar a la [Pantalla de menú de ajuste].

[Pantalla de inicio]



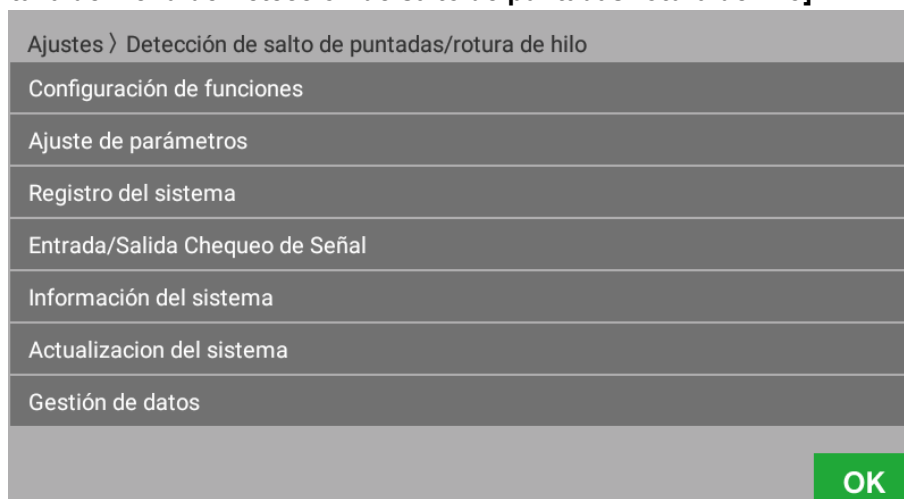
2. Seleccionar "Detección de salto de puntadas/rotura de hilo".

[Pantalla de menú de ajuste]



3. Aparecerá la [Pantalla del menú de Detección de salto de puntadas/rotura de hilo].

[Pantalla de menú de Detección de salto de puntadas/rotura de hilo]



2-8-3. Configuración de funciones

En el [Pantalla de menú de Detección de salto de puntadas/rotura de hilo] pantalla, seleccionar "Configuración de funciones".

[Configuración de funciones]

Ajustes > Detección de salto de puntadas/rotura de hilo > Configuración de funciones		
Interruptor maestro	ON OFF	(1)
Pantalla de Resultados de terminado de costura.	ON OFF	(2)
 Función de detección de rotura de hilo	ON OFF	(3)
Configuración del número de defectos de rotura de hilo	- 1 +	(4)
 Función de detección de saltos de puntadas.	ON OFF	(5)
Configuración del número de defectos omitidos	- 1 +	(6)
Cancel OK		

(1)	Interruptor maestro	Selecciona si la función de detección de errores de costura está activada o desactivada. * Cuando la función está desactivada, no se muestra el  en la barra de estado.
(2)	Pantalla de Resultados de terminado de costura	Selecciona si los resultados de detección de errores de costura se muestran o no al final de la costura.
(3)	 Función de detección de rotura de hilo	Selecciona si la función de detección de ruptura de hilo está activada o desactivada. * Cuando la función está desactivada, la pantalla de la barra de estado cambia a .
(4)	Configuración del número de defectos de rotura de hilo	1 - 100: La máquina de coser se detiene cuando se detecta el número de errores de ruptura de hilo establecido. 0: La máquina de coser no se detiene.
(5)	 Función de detección de saltos de puntadas	Selecciona si la función de detección de salto de puntada está activada o desactivada. * Cuando la función está desactivada, la pantalla de la barra de estado cambia a .
(6)	Configuración del número de defectos omitidos	1 - 100: La máquina de coser se detiene cuando se detecta el número de errores de salto de puntada establecido. 0: La máquina de coser no se detiene.

2-8-4. Registro del sistema

En la [Pantalla de menú de Detección de salto de puntadas/rotura de hilo], seleccionar "Registro del sistema".

Muestra el número acumulado de puntadas, el número de errores de ruptura de hilo y el número de errores de salto de puntadas. Pulsar "Reset" para borrar todos los contadores y volverlos a "0".

[Registro del sistema]

Ajustes > Detección de salto de puntadas/rotura de hilo > Registro del sistema	
Conteo de Aguja	18173
Conteo de rotura de hilo	8667
Conteo de salto de puntada	2264

Reset

OK

2-8-5. Verificación de señal de entrada/salida

En la [Pantalla de menú de Detección de salto de puntadas/rotura de hilo], seleccionar "Verificación de la señal de entrada/salida". Permite verificar las señales de entrada y salida de los detectores de salto de puntada y de ruptura de hilo.

[Verificación de señal de entrada/salida]

Ajustes > Detección de salto de puntadas/rotura de hilo > Entrada/Salida Chequeo de...	
Valor del codificador	0 (1)
aguja arriba	☒ (2)
Valor de Tension	0 (3)
Activar Señal	☒ ON (4)
Señal de parada de la máquina de coser	☒ ON (5)

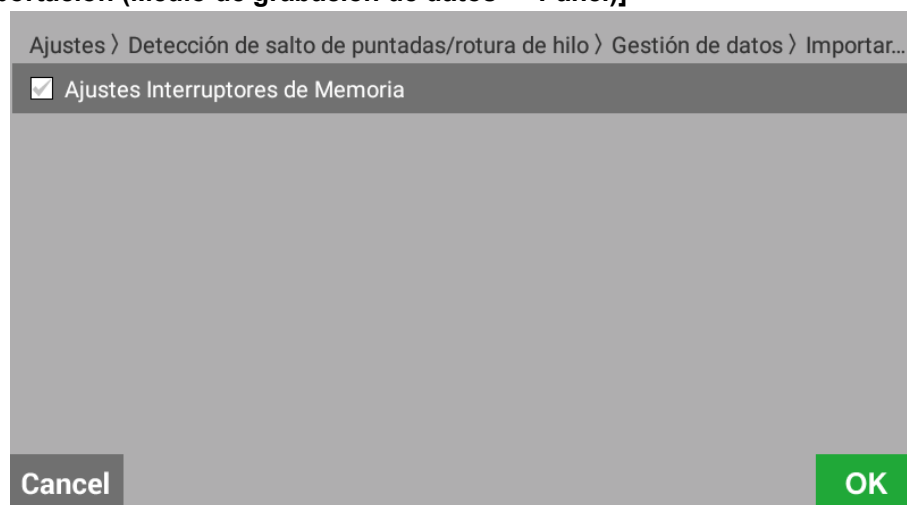
OK

(1)	Valor del codificador	Valor del codificador del motor del eje principal
(2)	aguja arriba	Señal de aguja arriba
(3)	Valor de Tension	Tensión del hilo superior
(4)	Activar Señal	Esta señal alterna el detector de errores para activar o desactivar la detección de errores.
(5)	Señal de parada de la máquina de coser	Esta señal detiene la máquina de coser cuando se produce un error.

2-8-8-1. Importación

En la pantalla de [Gestión de datos], seleccione "Importación (Medio de grabación de datos → Panel)".

[Importación (Medio de grabación de datos → Panel)]

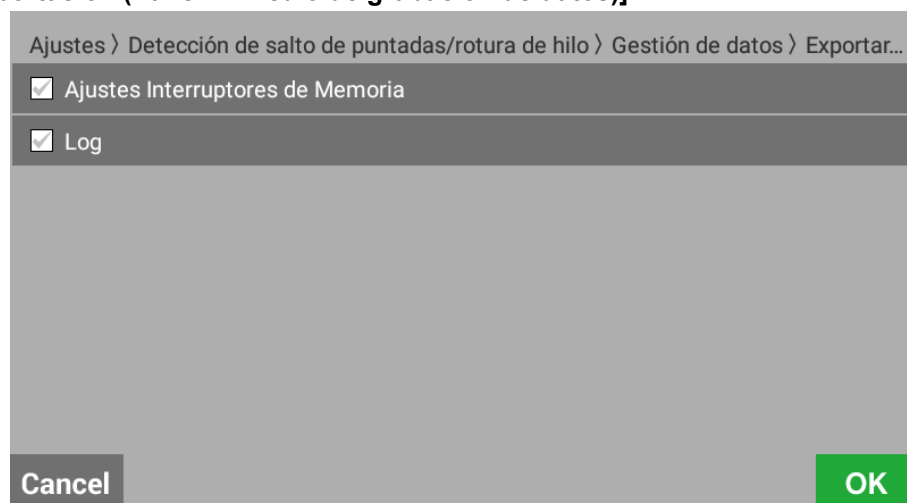


Se mostrarán los valores de Ajustes Interruptores de Memoria que se va a leer. Seleccionar la casilla y luego tocar la tecla "OK" para iniciar la lectura. Cuando termina la lectura, se exhibirá la pantalla de mensaje de finalización.

2-8-8-2. Exportación

En la pantalla [Gestión de datos], seleccionar "Exportación (Panel → Medio de grabación de datos)".

[Exportación (Panel → Medio de grabación de datos)]



Se mostrarán los siguientes dos elementos para escribir.

- Ajustes Interruptores de Memoria
- Log

Seleccionar la casilla y luego tocar la tecla "OK" para iniciar la escritura. Cuando termina la escritura, se exhibirá la pantalla de mensaje de finalización.

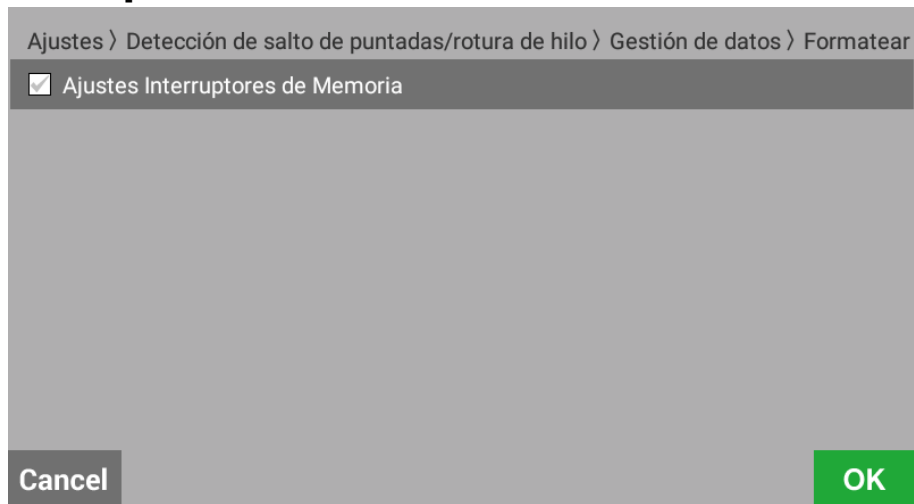
Se pueden exportar los datos de detección de errores al soporte de grabación de datos seleccionando "Log".

Nombre de archivo	Nombre de carpeta
sdd_*****.csv sdd_m*****.db (***** es el detector de errores el número de serie)	¥BROTHER¥ISM¥ISMLDT¥

2-8-8-3. Inicialización

En la pantalla [Gestión de datos], seleccionar "Inicialización".

[Inicialización]



Se mostrarán los valores de ajuste del interruptor de memoria que se van a inicializar. Seleccionar la casilla y luego tocar la tecla "OK" para iniciar la inicialización. Cuando termina con la inicialización, se exhibirá la pantalla de mensaje de finalización.

3. USANDO MEDIOS DE ALMACENAMIENTO



ATENCIÓN



No conecte nada que no sea la Medio USB al puerto USB. Si no tiene en cuenta esto, podrían ocurrir problemas con el funcionamiento.

Para evitar problemas, no use objetos con puntas filosas para operar el panel LCD.

3-1. Notas acerca de la manipulación

<SD>

- Tarjetas compatibles: SD (máx. 2 GB), SDHC (máx. 32 GB)
- Formatos de archivos compatibles: FAT16, FAT32

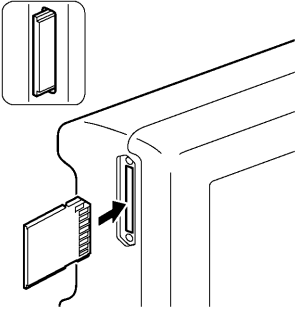
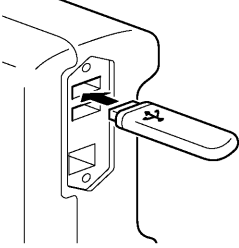
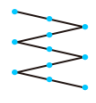
<Medio USB>

- Formatos de archivos compatibles: FAT16, FAT32
- Tamaño máximo: 32 GB

3-2. Estructura de carpetas

Tipo de datos	Nombre de archivo	Nombre de carpeta
Datos de costura	ISMS0***.SEW ISMS0***.EMB (*** es el número de programa.)	¥BROTHER¥ISM¥ISMDJ***¥ (El código ID de la máquina de coser aparece en la parte **.) (Consulte en el lugar donde la compró por detalles sobre el método de cambio de los ajustes.)
Interruptor de memoria	memorysw.db	Mismo que arriba
Parámetro de usuario	userparam.db	Mismo que arriba
Programa de ciclo	ISMICYC**.SEW (**es el número de programa de ciclo.)	Mismo que arriba
Valores de ajuste de panel	settings.db	Mismo que arriba
Datos de opción extendida	ISMSEQ**.SEQ (** es el número de opción extendida.)	Mismo que arriba
Registro de error	e*****.csv m*****.db (***** es el número de serie.)	¥BROTHER¥ISM¥ISMLDT¥

3-3. Datos de importación y exportación

1	Ranura de tarjeta SD  Puerto USB  4290B 3593B	Inserte una tarjeta SD o medio USB. [NOTA] • Asegúrese que el medio esté mirando en el sentido correcto. • Siempre asegúrese de mantener la cubierta cerrada excepto cuando inserta y retira el medio, de lo contrario puede entrar polvo y provocar problemas de funcionamiento.
2	[Pantalla de inicio]  Costura  Programación  Administrador de Archivo (1)  Ajustes [Pantalla de menú de ajuste] Ajustes Fecha y Hora Idioma (Language) Sonido Administrador de Datos Información Protección Actualización de Software Licencia de Código Abierto ↓ Ajustes > Administrador de Datos Importar (Medio de Memoria al Panel) Exportar (Panel al Medio de Memoria) Formatear OK	• Presione la tecla HOME para cambiar a la [Pantalla de inicio]. • Toque la tecla de “Ajustes” (1) para cambiar a la [Pantalla de menú de ajuste]. • Si selecciona "Data Management" (Administración de datos) > "Import (Storage Media to Panel)" (Importar (De los medios de almacenamiento al panel)), la exhibición cambiará a la [Pantalla de importación], si selecciona "Data Management" (Administración de datos) > "Export (Panel to Storage Media)" (Exportar (Del panel a los medios de almacenamiento)), cambiará a la [Pantalla de exportación].

3

Seleccione los ítemes a importar o exportar, y luego toque la tecla “OK” (2).

[Pantalla de importación]

Ajustes › Administrador de Datos › Importar (Medio de Memoria al Panel)

- ☒ Datos de Costura
- ☒ Programas de Ciclo, Parámetros de Usuario
- ☒ Ajustes Interruptores de Memoria
- ☒ Panel, Ajustes del Programador
- ☒ Opciones Extendidas de Salidas

Cancel (2) OK

Ítemes a importar

- Datos de costura (todos)
 - Programas de ciclo, Parámetros de Usuario
 - Ajustes Interruptores de Memoria
 - Panel, Ajustes de Programador
 - Opciones Extendidas de Salidas
- * Para seleccionar e importar sólo parte de los datos de costura, consulte el procedimiento en “3-4. Importación de ítemes de datos de costura separadamente”

[Pantalla de exportación]

Ajustes › Administrador de Datos › Exportar (Panel al Medio de Memoria)

- ☒ Datos de Costura
- ☒ Programas de Ciclo, Parámetros de Usuario
- ☒ Ajustes Interruptores de Memoria
- ☒ Panel, Ajustes del Programador
- ☒ Opciones Extendidas de Salidas
- ☒ Registro de Errores

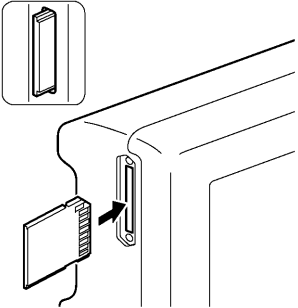
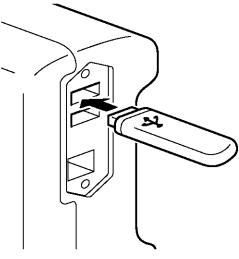
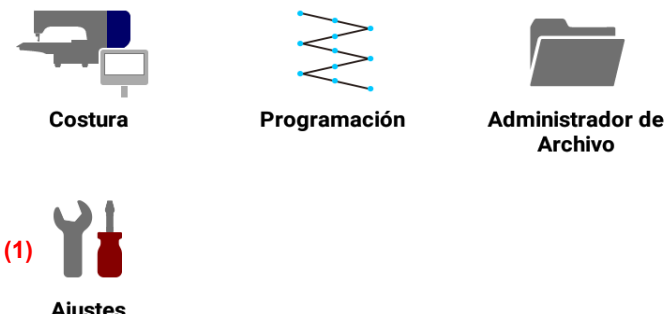
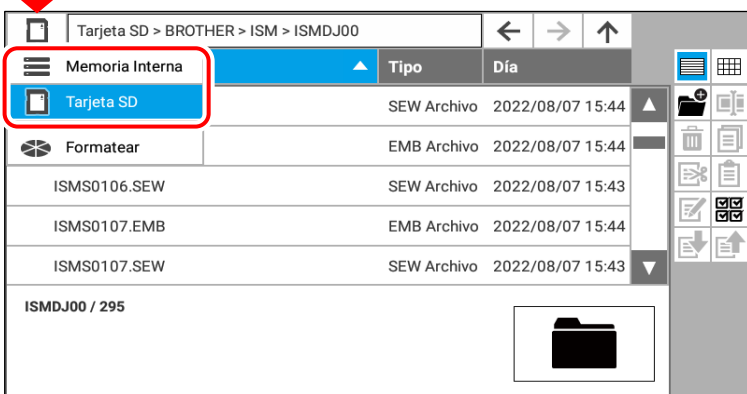
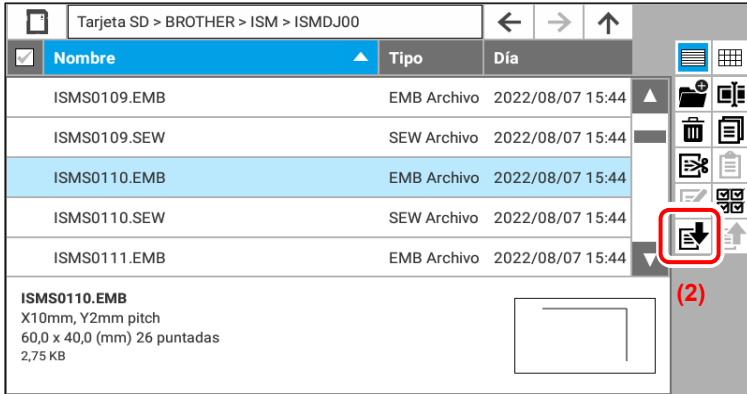
Cancel (2) OK

Ítemes a exportar

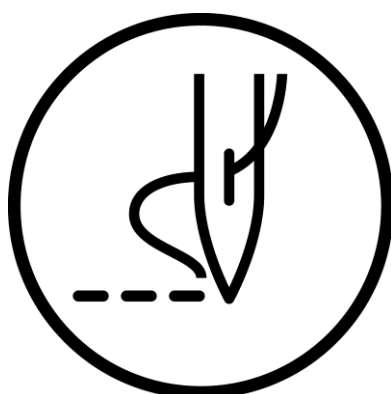
- Datos de costura (todos)
- Programas de Ciclo, Parámetros de Usuario
- Ajustes Interruptores de Memoria
- Panel, Ajustes del Programador
- Opciones Extendidas de Salidas
- Registro de Errores

3-4. Importación de ítemes de datos de costura separadamente

Si quiere importar datos de costura por separado, hágalo desde la pantalla de administración de archivo. Las carpetas no están especificadas.

1	Ranura de tarjeta SD  Puerto USB  4290B 3593B	Inserte una tarjeta SD o medio USB. [NOTA] - Asegúrese que el medio esté mirando en el sentido correcto. - Siempre asegúrese de mantener la cubierta cerrada excepto cuando inserta y retira el medio, de lo contrario puede entrar polvo y provocar problemas de funcionamiento.
2	[Pantalla de inicio]  [Pantalla de administrador de archivos] 	- Presione la tecla HOME para cambiar a la [Pantalla de inicio]. - Si toca la tecla de administrador de archivos (1), la exhibición cambiará a la [Pantalla de administrador de archivos]. - Toque la tecla de medios en la esquina superior izquierda para seleccionar "Tarjeta SD" o "Memoria Interna". La exhibición cambiará a la carpeta principal respectiva.
3		- Seleccione los archivos a importar y luego toque la tecla de importar (2) - Si desea seleccionar varios archivos, podrá seleccionar archivos en el modo de selección múltiple. - Toque para cambiar entre el modo de selección múltiple y sencilla.

* Por detalles sobre otras funciones, consulte el lugar donde la compró.



MANUAL DE INSTRUCCIONES

* Tenga en cuenta que como resultado de mejoras en el producto el contenido de este manual puede variar ligeramente del producto que ha comprado.

BROTHER INDUSTRIES, LTD. <http://www.brother.com/>

1-5, Kitajizoyama, Noda-cho, Kariya 448-0803, Japan. Phone : 81-566-95-0088

© 2022 Brother Industries, Ltd. All Rights Reserved.

Este es el original de las instrucciones.

BAS-341JX, BAS-342JX
I2091728Z S
2022.09.Z(1)