

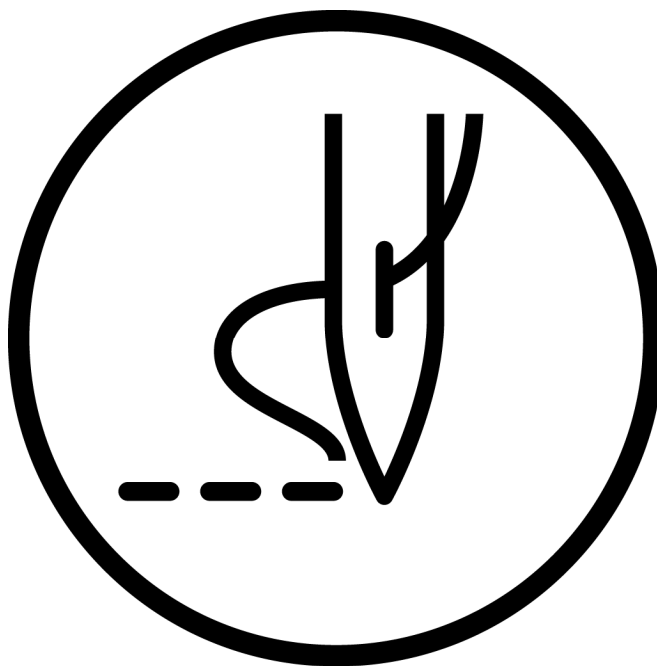
BAS H series

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.....	1
1-1-3. Pantalla de costura	2
1-2. Método de ajuste de parámetros.....	3
1-2-1. Uso del contador del hilo inferior.....	6
1-2-2. Uso del contador de producción.....	8
1-2-3. Método de ajuste de número de división	9
1-3. Copiando programas	10
1-4. Comprobación del dibujo de costura	11
1-5. Ajuste de la elevación del prensatelas	12

2. USANDO EL PANEL LCD (OPERACIONES AVANZADAS)..... 15

2-1. Método de ajuste de interruptor de memoria....	15
2-2. Lista de ajustes del interruptores de memoria..	17
2-3. Usando programas de ciclo.....	19
2-4. Selección directa	23
2-5. Método de inicialización	24

3. USANDO MEDIOS DE ALMACENAMIENTO..... 26

3-1. Notas acerca de la manipulación	26
3-2. Estructura de carpetas	26
3-3. Datos de importación y exportación	27
3-4. Importación de ítemes de datos de costura separadamente.....	29

1. USANDO EL PANEL LCD (OPERACIONES BÁSICAS)

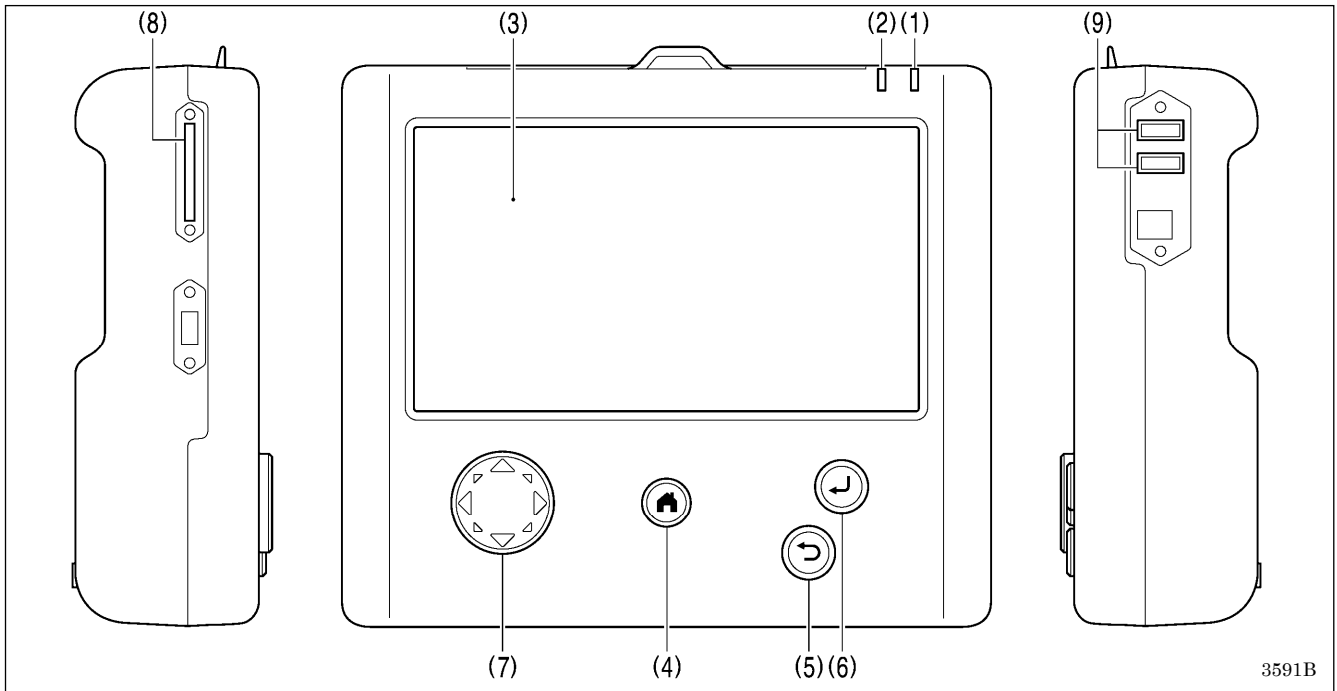
⚠ ATENCIÓN



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

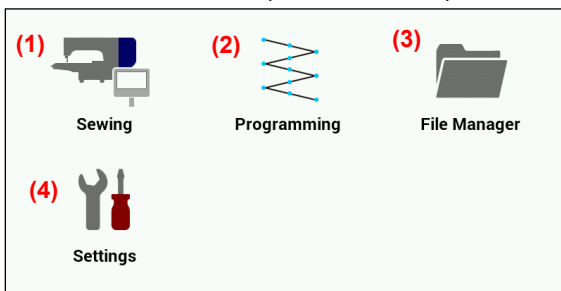


3591B

(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 (iconos).
(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 una memoria USB u otro dispositivo.

1-1-2. Pantalla de inicio

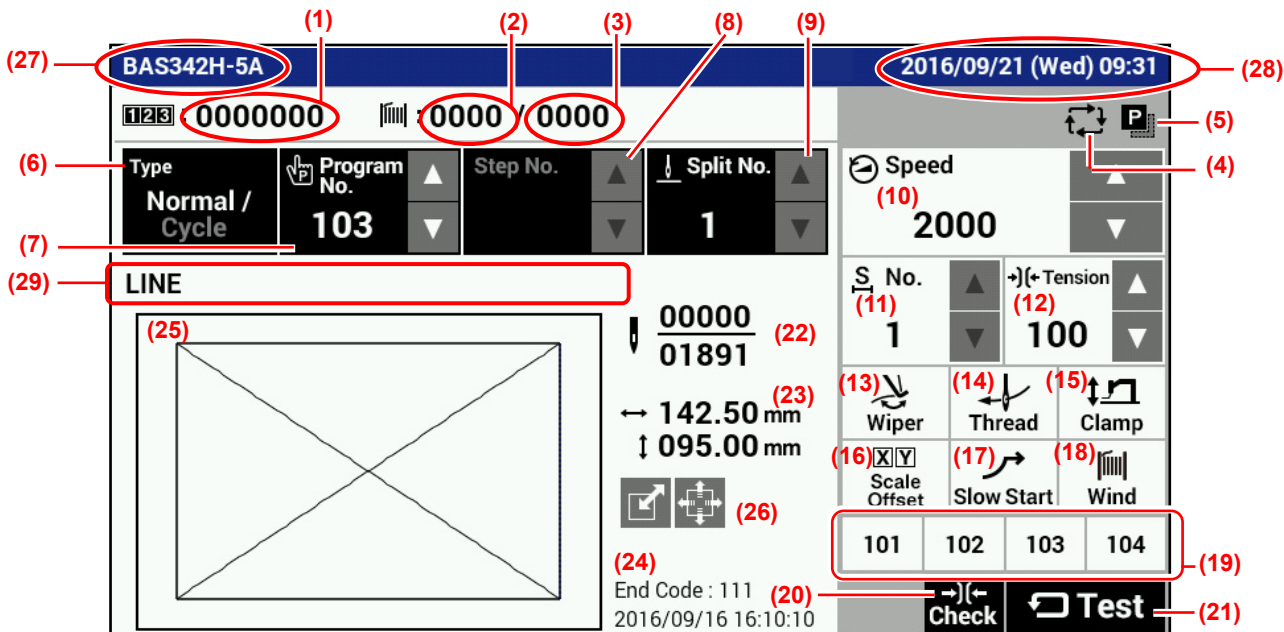
Presione la tecla HOME para exhibir a la pantalla de inicio.



(1) Tecla de costura	Toque para cambiar a la pantalla de 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.



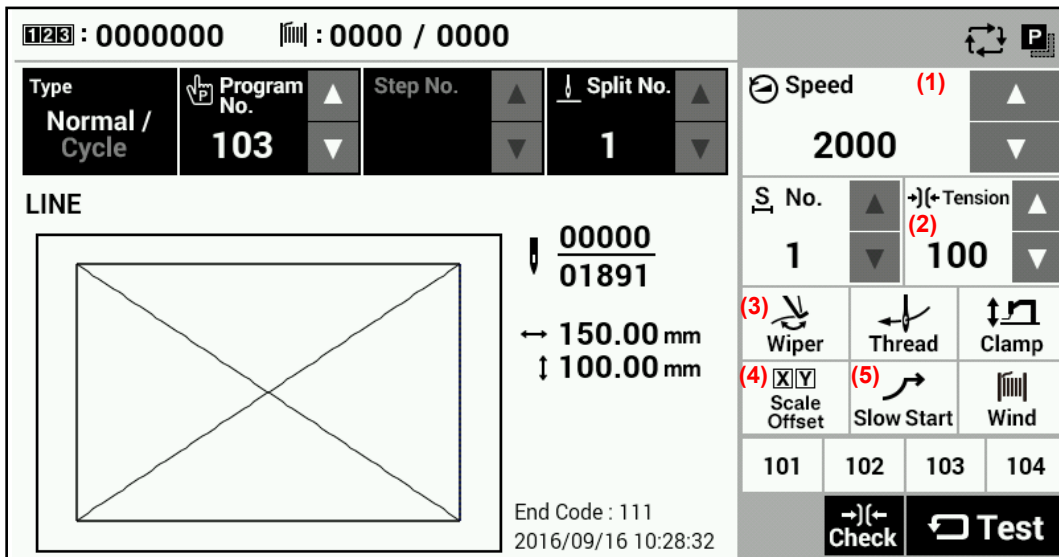
(1) Tecla de contador de producción	Esta muestra el valor del contador de producción. Si mantiene presionando esta tecla, la pantalla cambia a la pantalla del menú de ajuste.
(2) Tecla de contador de hilo inferior	Esta muestra el valor del contador de hilo inferior. Si mantiene presionando esta tecla, la pantalla cambia a la pantalla del menú de ajuste.
(3) Tecla de ajuste de hilo inferior	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 desfasaje 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 verificación de tensión	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.

(Continúa en la página siguiente)

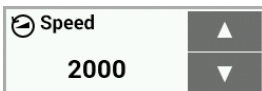
(22) Número de puntada actual / Número total de puntadas	Muestra el número de puntada actual y el número total de puntadas.
(23) Tamaño del área de costura	Muestra el tamaño del área de datos de costura.
(24) Información de datos de costura	Muestra información acerca de los datos de costura.
(25) Vista 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.

1-2. Método de ajuste de parámetros

Los ajustes de parámetros se realizan en la pantalla de costura.



Velocidad de costura



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

- Rango de ajuste: 200 sti/min - 2.800 sti/min 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 - 300 Valor Inicial: Para -3 especificaciones, 100 Para -5 y -7 especificaciones, 160

Limpeza de hilo



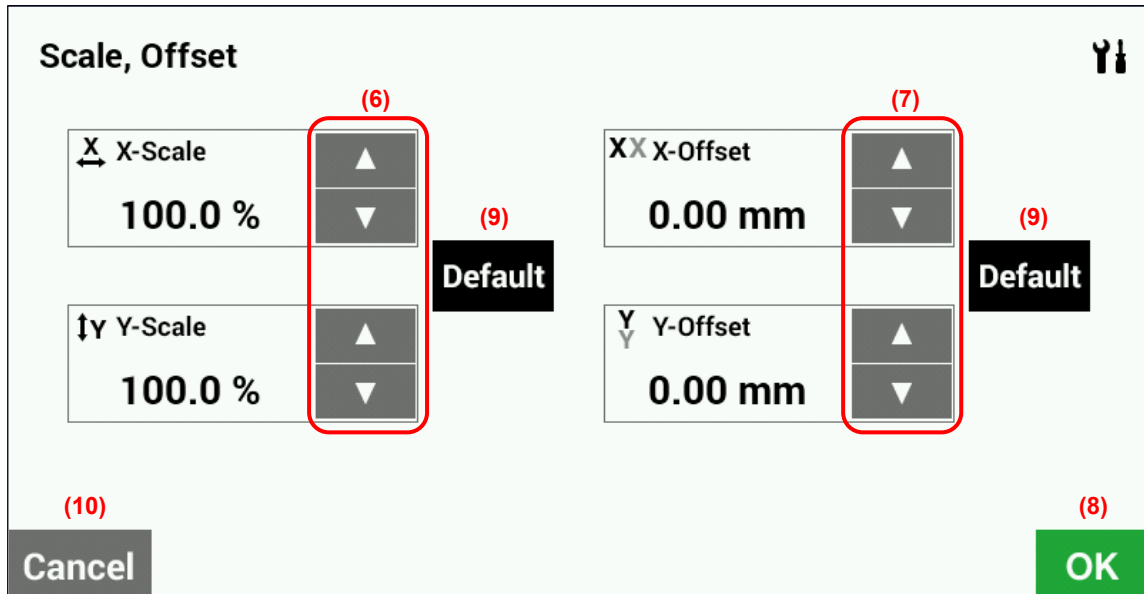
Toque la tecla Wiper (3) para conectar/desconectar el limpiador. (El valor inicial es conectado.)

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

Escala X/Y y Desfasaje X/Y



Toque la tecla Scale Offset (4) para exhibir la pantalla de escala X/Y y desfasaje X/Y.

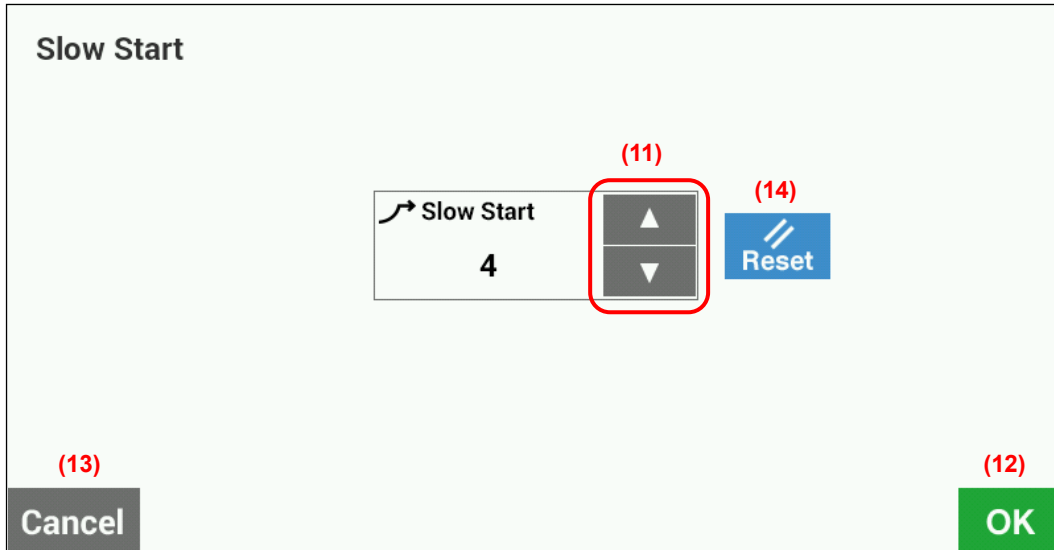


- Escala X, escala Y (6) 0 - 400%, unidades 0,1%
Limitado por el área de costura disponible.
- Desfasaje X, desfasaje Y (7) 0 - (tamaño del área de costura de máquina de coser) mm, unidades 0,05 mm
Al activar el desfasaje, primero presione el interruptor de pie al segundo paso para realizar la detección 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.)
- Toque la tecla OK (8) para confirmar el ajuste y volver a la pantalla anterior.
- Toque la tecla Default (9) para volver el ajuste al valor inicial.
Valores inicial: Escala X/Y = 100% Desfasaje X/Y = 0 mm
- Toque la tecla Cancel (10) para volver a la pantalla anterior sin cambiar el ajuste.

Patrón de comienzo lento



Ajuste el interruptor de memoria número 100 a "ON" y luego toque la tecla de inicio lento (5) para exhibir la pantalla de ajuste de inicio lento.



- Toque la tecla Δ o ∇ (11) para ajustar la velocidad de costura al inicio.
- Toque la tecla OK (12) para confirmar, o toque la tecla Cancel (13) para volver a la pantalla de costura sin cambiar el ajuste.
- Toque la tecla Reset (14) para volver al valor que fue exhibido primero cuando se cambió a la pantalla de ajuste.
 - * A menor número, más lento el comienzo.
 - * 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.

	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 los parámetros.

- * Por detalles sobre el método de lectura de datos de costura, consulte la sección "3. USANDO MEDIOS DE ALMACENAMIENTO".
- * Cuando el interruptor de memoria número 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.
- * Cuando el interruptor de memoria número 100 y No. 400 se ajusta a ON, los patrones de inicio lento se pueden grabar por separado para cada número de programa.
- * Por detalles sobre los interruptores de memoria, consulte la sección "2-1. Método de ajuste de interruptor de memoria".

1. USANDO EL PANEL LCD (OPERACIONES BÁSICAS)

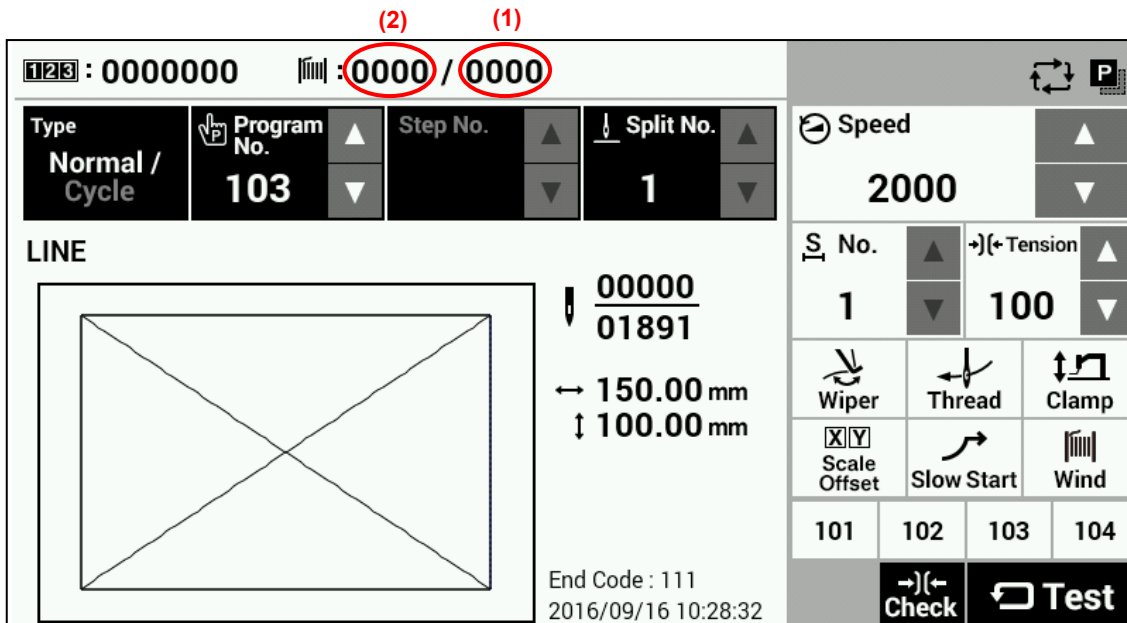
1-2-1. Uso del contador del hilo inferior

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 hilo inferior>

Si mantiene presionando la tecla de ajuste de hilo inferior (1) en la pantalla de costura, la pantalla cambiará a la pantalla de entrada para el valor de ajuste de hilo inferior.

[Pantalla de costura]

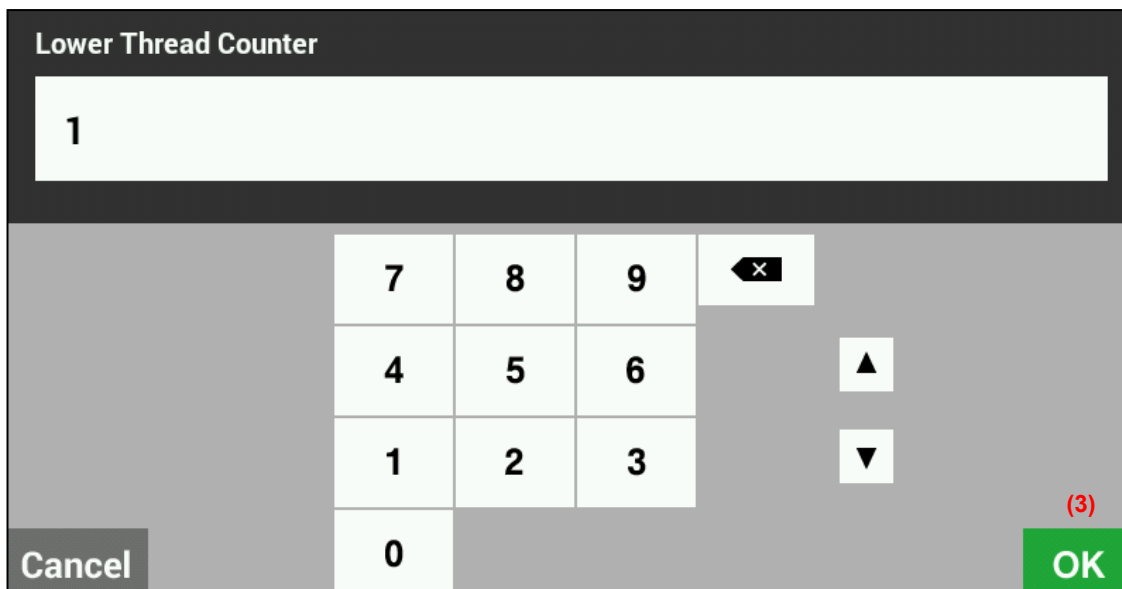


Introduzca el valor y luego toque la tecla OK (3) para confirmar el valor.

Cuando se haya ajustado el valor de ajuste de hilo inferior, el mismo valor aparecerá como el valor del contador de hilo inferior (2).

- Si el valor inicial se ajusta a "0000", el contador de hilo inferior no funcionará.

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



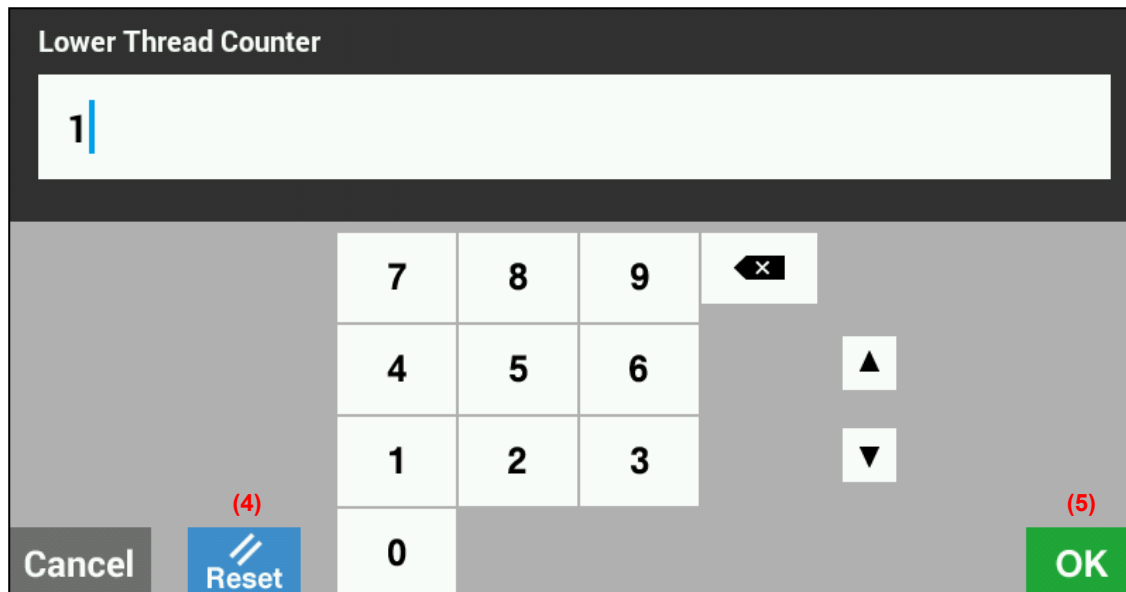
<Ajuste del valor de contador de hilo inferior>

Si mantiene presionando la tecla de contador de hilo inferior (2) en la pantalla de costura, la pantalla cambiará a la pantalla de entrada para el valor de ajuste de hilo inferior.

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 hilo inferior como el valor del contador de hilo inferior.

El valor del contador de hilo inferior se puede ajustar de "0" al valor de ajuste del hilo inferior.

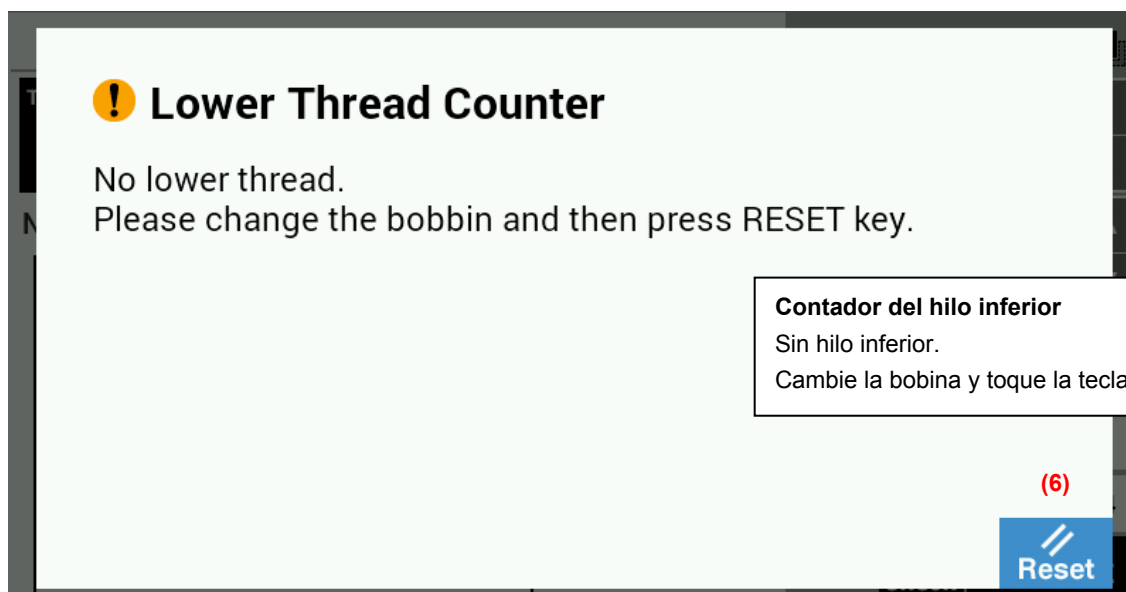
**<Funcionamiento del contador de hilo inferior>**

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

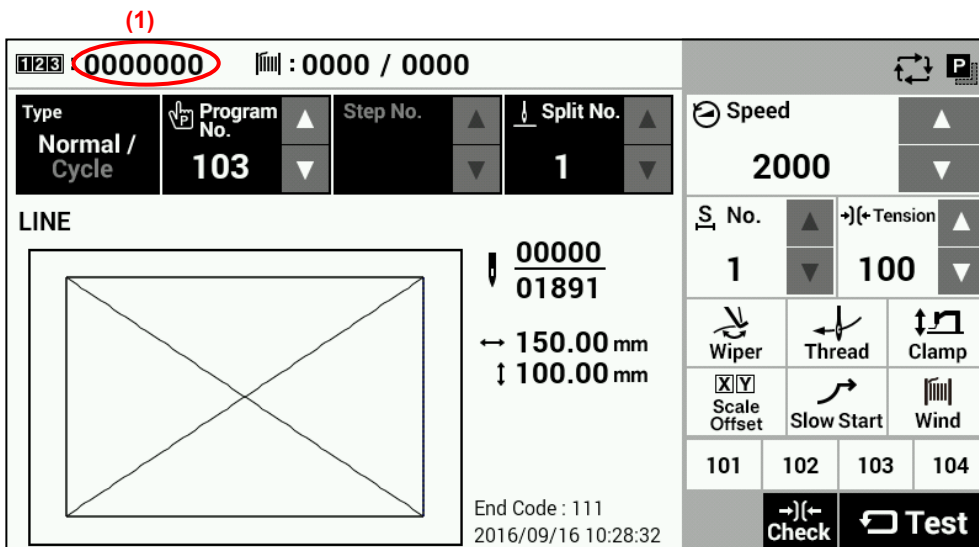
Toque la tecla Reset (6) para volver el valor del contador de hilo inferior al valor inicial, y luego podrá comenzar la costura.

[Pantalla de mensaje]

1-2-2. Uso del contador de producción

<Ajustando el valor del contador>

Si mantiene presionando la tecla de contador de hilo inferior (1) en la pantalla de costura, la pantalla cambiará a la pantalla de entrada para el contador de producción.

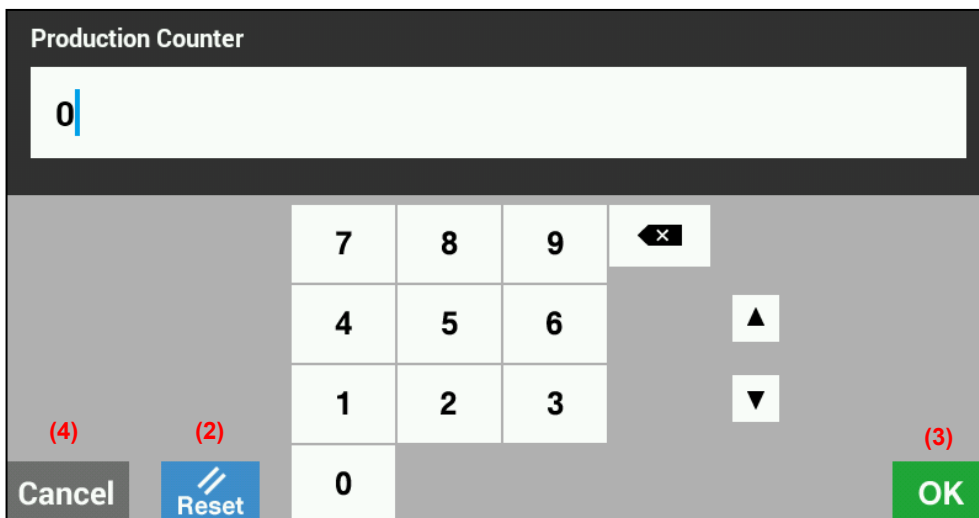


El valor del contador se puede ajustar a un valor entre "0" y "9999999".

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 costura.

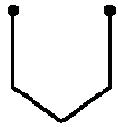
Toque la tecla Cancel (4) para volver a la pantalla de costura sin cambiar el valor.



<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.

1-2-3. Método de ajuste de número de división



Patrón 1



Patrón 2



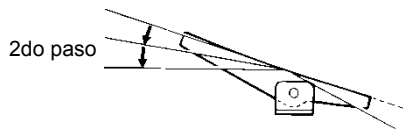
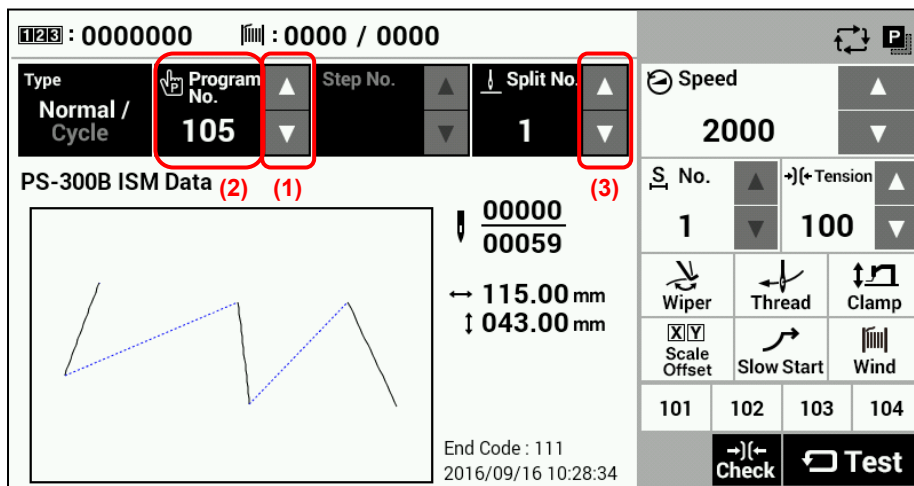
Patrón 3

4964Q

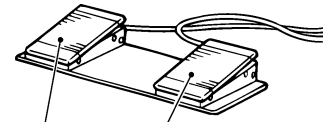
Si existen códigos de división (datos de interrupción de costura) en un programa, el número que indica el patrón que ha sido dividido por los códigos de división se llama número de división.

Patrón 1: Número de división 1
 Patrón 2: Número de división 2
 Patrón 3: Número de división 3

[Pantalla de costura]



4441Q



4923Q

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

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. Pise el interruptor de pie a la segunda posición.

(Si usa un interruptor de pie de dos pedales, baje el prensatelas antes de presionar el interruptor de puesta en marcha.)

 - El mecanismo de alimentación se desplazará a la posición de inicio y el número de programa será aceptado.
 - El valor "Program No. " (2) dejará de destellar y se encenderá continuamente.
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).

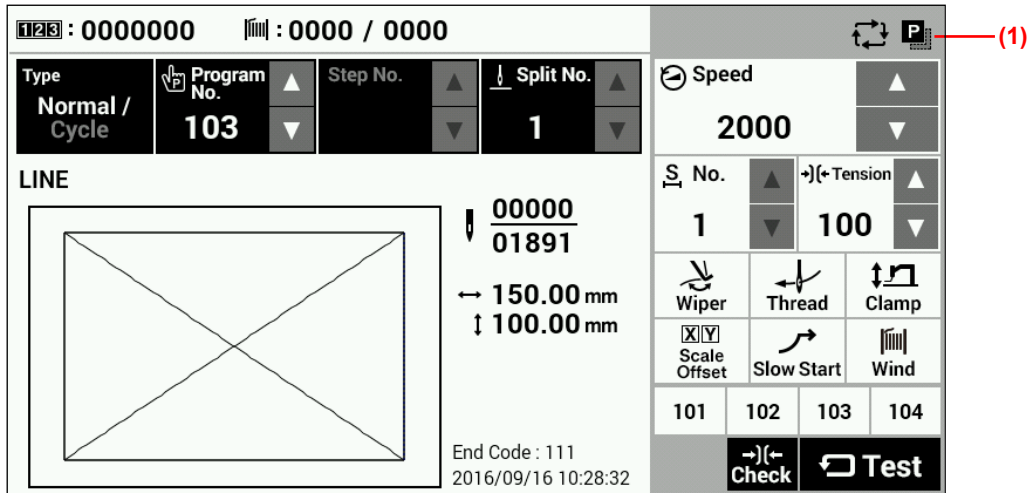
[División independiente]

Interruptor de memoria número 403 = 1

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

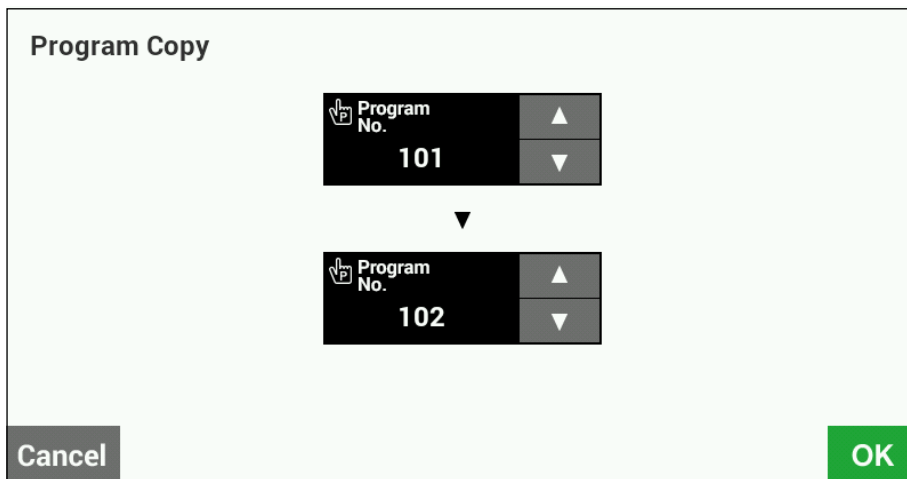
1-3. Copiando programas

[Pantalla de 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.

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.

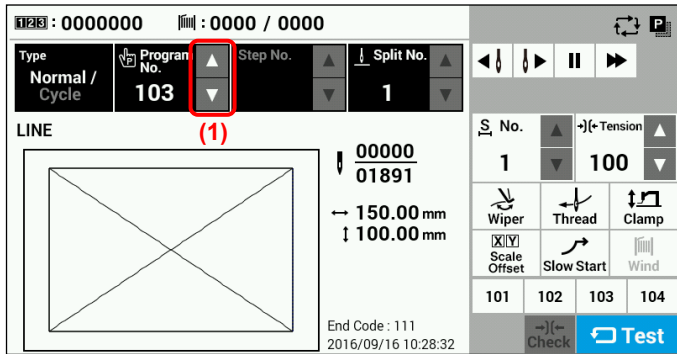
Verifique que el agujero de la aguja no sale del marco del prensatelas.

1



La tecla Test se exhibe en azul.

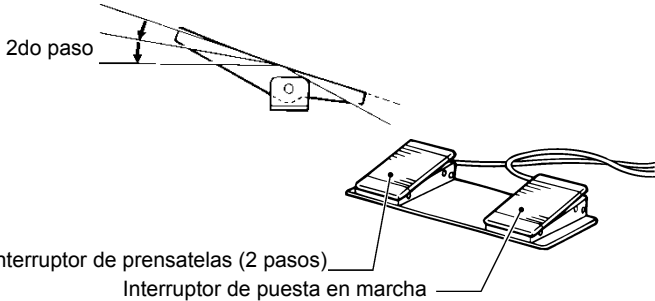
[Pantalla de costura]



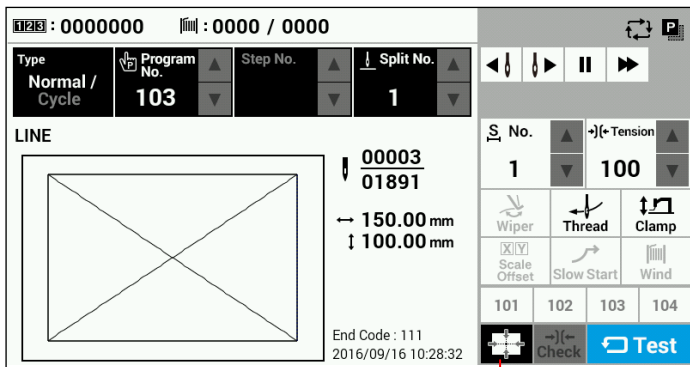
1. Toque la tecla Test en la pantalla de costura.
2. Pulse la tecla Δ o ∇ (1) para ajustar el número de programa que desea verificar.

2


Alimentación de prueba continua





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





Verificación de puntada sencilla



1. Si pisa el interruptor de pie a la segunda posición, el mecanismo de alimentación se comienza a mover continuamente una puntada a la vez.
(Si usa un interruptor de pie de dos pedales, baje el prensatelas antes de presionar el interruptor de puesta en marcha.)
2. Cuando la alimentación alcanza el final del patrón, se detiene.
 - Si quiere parar la operación de alimentación, presione la tecla de parada de alimentación continua. 
 - Toque la tecla de moverse al comienzo de costura (2) para volver al comienzo de costura.

 Toque para moverse hacia atrás una puntada.

 Toque para moverse hacia adelante una puntada.

 Avance rápido

BAS H series

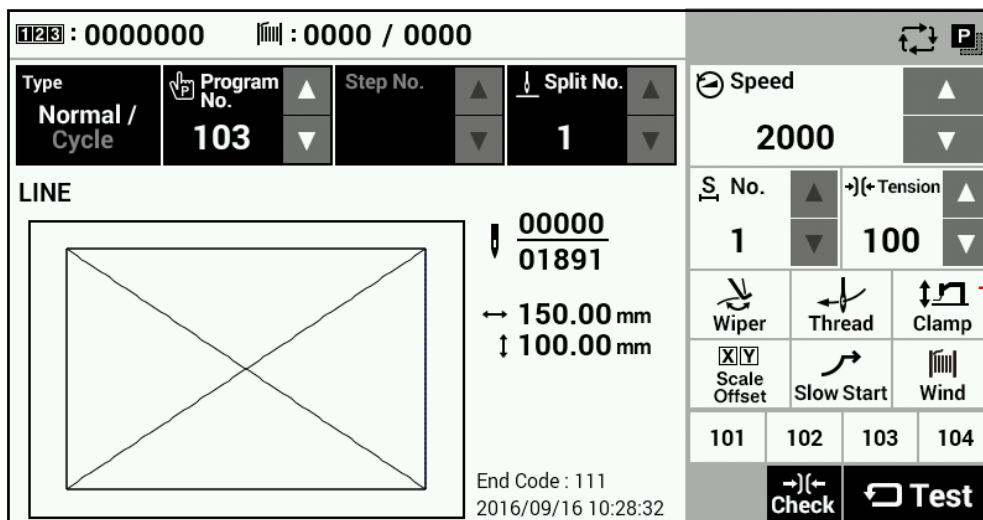
11

1-5. Ajuste de la elevación del prensatelas

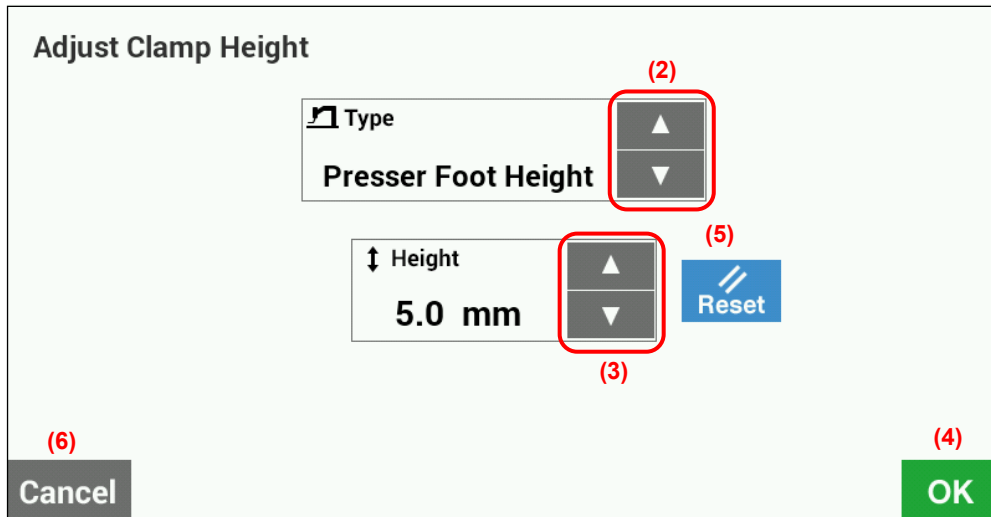
Los ajustes para las cantidades de elevación del prensatelas intermitente y del prensatelas se puede cambiar en la pantalla de costura.

* Para especificaciones del prensor neumático, sólo estará disponible el modo de ajuste de altura de prensatelas intermitente.

[Pantalla de costura]



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

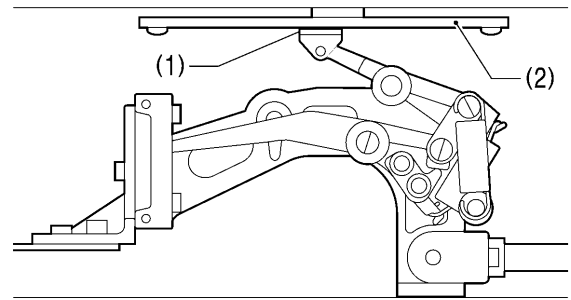


- Ajuste de altura del prensatelas (sólo se puede seleccionar para prensatelas tipo impulsado a motor)
 - Use las teclas de tipo (2) para seleccionar "Work Clamp Height" (Altura de prensatelas).
 - Si usa las teclas de altura (3) para cambia el valor de altura, se moverá el prensatelas de la máquina de coser.
(Rango de ajuste: 15 - 25 valor inicial: 20)
 - Toque la tecla OK (4) para confirmar, o toque la tecla Cancel (6) para volver a la pantalla de costura sin cambiar el ajuste.
 - Toque la tecla Reset (5) 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 de la máquina de coser funcionará de acuerdo a este valor.
- Ajuste de altura del prensatelas intermedio (sólo se puede seleccionar para prensatelas tipo impulsado a motor)
Se puede seleccionar sólo cuando el interruptor de memoria número 003 está en "2".
 - Use las teclas de tipo (2) para seleccionar "Intermediate Work Clamp Height" (Altura de prensatelas intermedio).
 - Si usa las teclas de altura (3) para cambia el valor de altura, se moverá el prensatelas de la máquina de coser.
(Rango de ajuste: 1 - 15 valor inicial: 7)
 - Toque la tecla OK (4) para confirmar, o toque la tecla Cancel (6) para volver a la pantalla de costura sin cambiar el ajuste.
 - Toque la tecla Reset (5) 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 de la máquina de coser funcionará de acuerdo a este valor.
- Ajuste de altura del prensatelas intermitente
 - Use las teclas de tipo (2) para seleccionar "Intermittent Presser Foot Height" (Altura de prensatelas intermitente).
 - Si usa las teclas de altura (3) para cambia el valor de altura, se moverá el prensatelas intermitente de la máquina de coser.
(Rango de ajuste: 0,0 - 10,0 valor inicial: 5,0)
 - Toque la tecla OK (4) para confirmar, o toque la tecla Cancel (6) para volver a la pantalla de costura sin cambiar el ajuste.
 - Toque la tecla Reset (5) 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 funcionará de acuerdo a este valor.

1. USANDO EL PANEL LCD (OPERACIONES BÁSICAS)

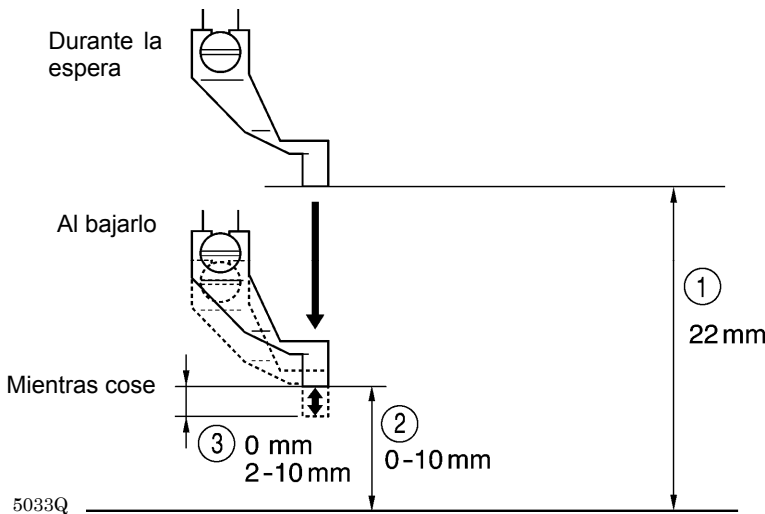
NOTA:

Cuando ajuste la altura del prensatelas y la altura del prensatelas intermedio, verifique que el deslizador (1) esté tocando el conjunto de la placa del levantador de prensatelas (2).



3091B

Funcionamiento del prensatelas intermitente



5033Q

① Elevación del prensatelas intermitente

② Altura del prensatelas intermitente

Los ajustes se pueden realizar de acuerdo con las operaciones anteriormente indicadas.

Sin embargo, ajuste la altura del prensatelas intermitente a un ajuste mayor que el recorrido de prensatelas intermitente.

* Si se ajusta a un ajuste menor, el prensatelas intermitente hará contacto con la placa de agujas.

③ Recorrido de prensatelas intermitente

Consulte la sección "Ajuste del prensatelas intermitente" en el Manual de instrucciones para el modelo que está usando.

2. USANDO EL PANEL LCD (OPERACIONES AVANZADAS)

ATENCIÓN

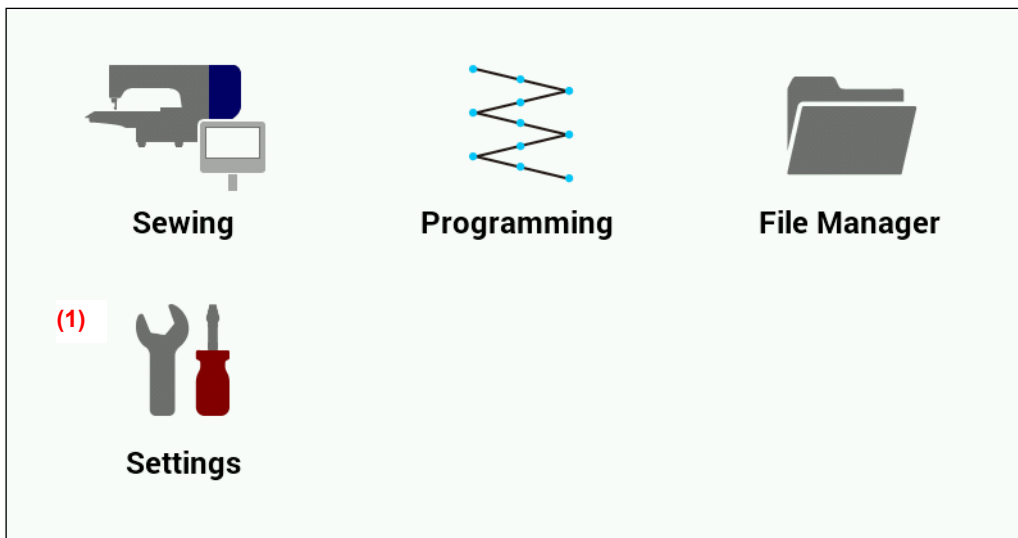


Para evitar problemas, no use objetos con puntas filosas para operar el panel LCD.

2-1. Método de ajuste de interruptor de memoria

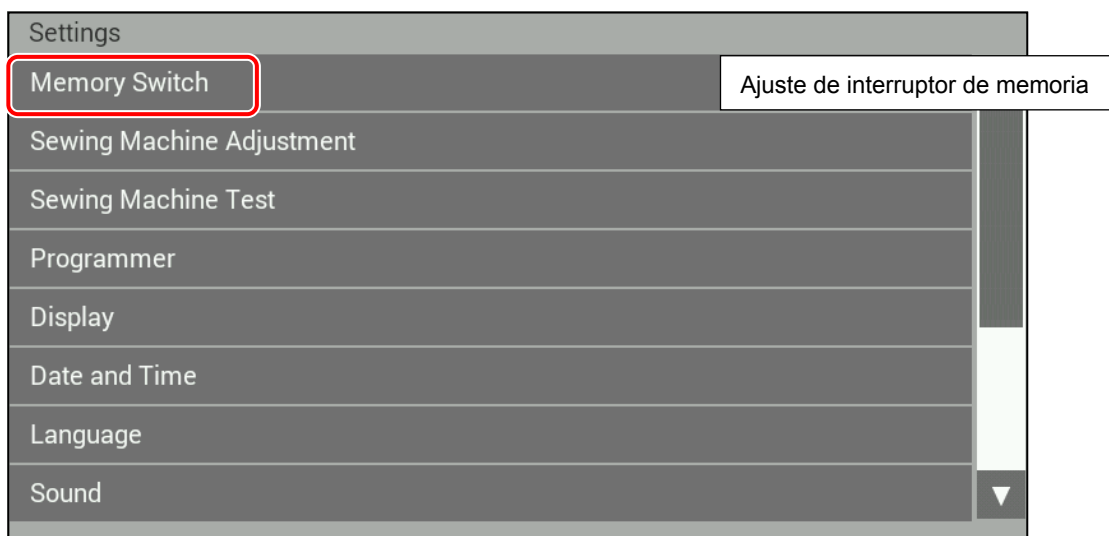
Presione la tecla HOME para cambiar a la pantalla de inicio.

[Pantalla de inicio]



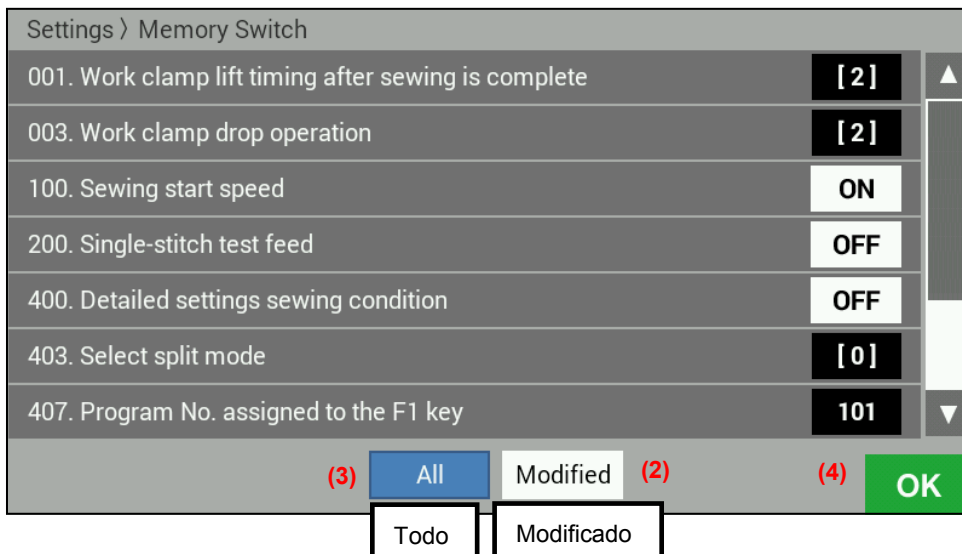
Toque la tecla de ajustes (1) para cambiar a la pantalla de menú de ajuste.

[Pantalla de menú de ajuste]



Seleccione "Memory Switch" (Ajuste de interruptor de memoria).

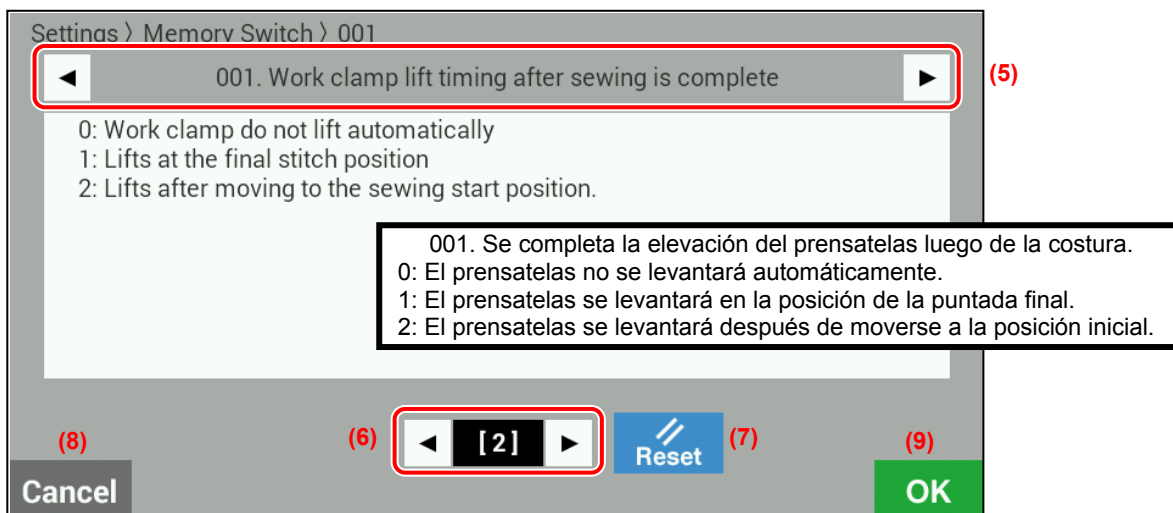
[Pantalla de selección de interruptor de memoria]



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.
- Modified (Modificado) (2): Esta exhibe los números de los interruptores de memoria que han sido cambiados de los valores por defecto.
- All (Todo) (3): Esta exhibe todos los interruptores de memoria.

[Pantalla de edición de interruptor de memoria]



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 del 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 (Modelos diferentes de las especificaciones con prensatelas neumático/BAS341H/BAS342H)		
	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 (sólo BAS341H/BAS342H)		
	0	Bajada del prensatelas en un paso	0
	1	Bajada del prensatelas en dos pasos (*1)	
2	No use este ajuste.		
003	Funcionamiento de bajada del prensatelas (Solamente especificaciones del prensatelas motorizado)		
	0	Bajada analógica: El prensatelas baja en proporción directa a la cantidad de presión del pedal, y la costura comienza cuando se pisa completamente el pedal. * Esta operación es sólo posible para especificaciones con interruptor de pie; para especificaciones de interruptor de pie de dos pedales, la operación es la misma que para el prensatelas de 2 posiciones.	2
	1	Prensatelas de 1 posición: El prensatelas baja cuando se pisa el pedal a la primera posición, y la costura comienza cuando se pisa el pedal a la segunda posición.	
	2	Prensatelas de 2 posiciones: El prensatelas baja a la altura intermedia cuando se pisa el pedal a la primera posición, y el prensatelas baja completamente y la costura comienza cuando se pisa el pedal a la segunda posición.	
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		
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.		

(*1) Se debe ajustar la posición del tope de prensatelas.

(Continúa en la página siguiente)

2. USANDO EL PANEL LCD (OPERACIONES AVANZADAS)

Nº	Nombre de función		
	Rango de ajuste	Ítemes a ajustar	Valor inicial
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.	

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.

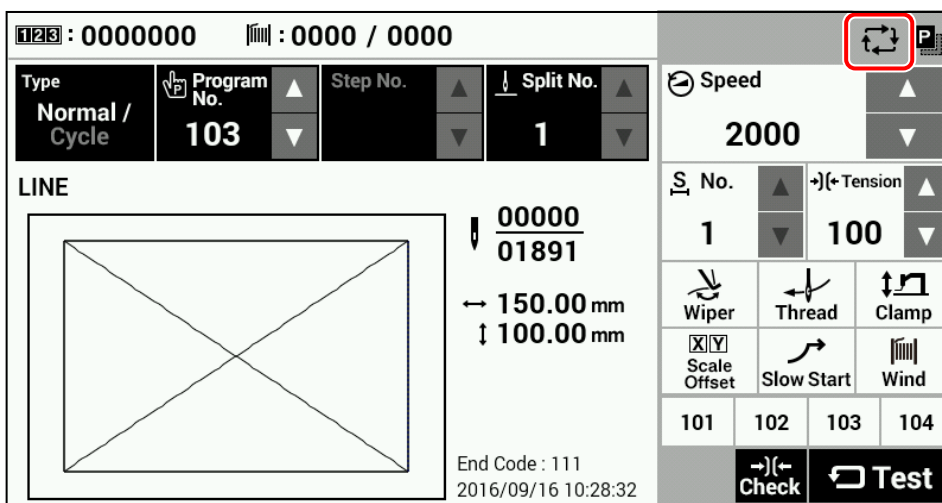
Al coser los patrones de costura en un cierto orden, puede ser conveniente guardarlos de antemano en un programa de ciclo.
 *Si el interruptor de memoria número 400 se ajusta a OFF, no se puede realizar el ajuste de programa de ciclo y la selección.

<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.

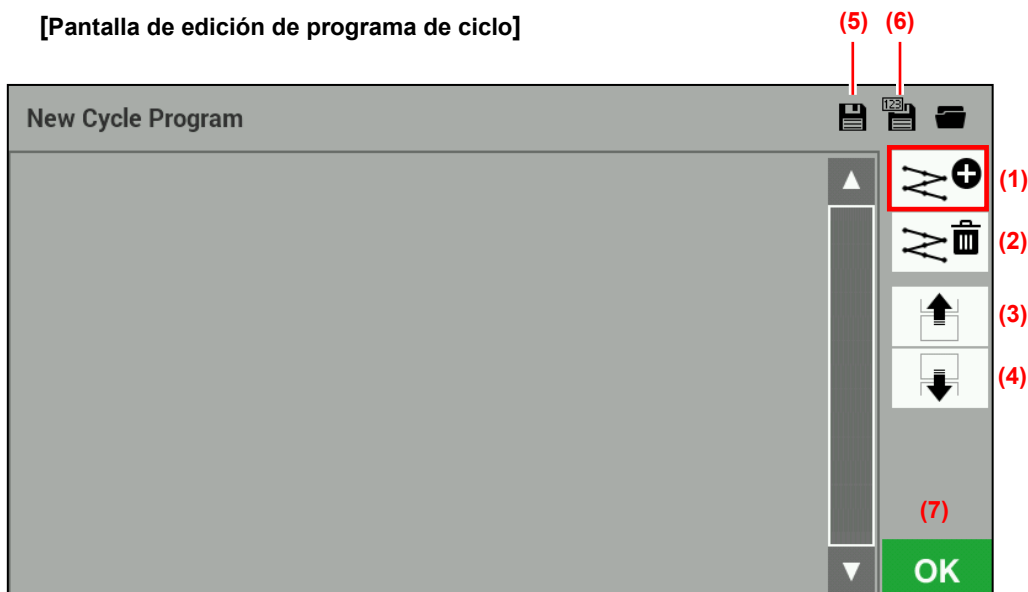
1. Toque la tecla de programa de ciclo en la pantalla de costura para cambiar a la pantalla de edición de programa de ciclo.
 * Para editar un programa de ciclo que ya ha sido creado, seleccione primero el número de programa de ciclo deseado y luego toque la tecla de programa de ciclo.

[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 paso.

[Pantalla de edición de programa de ciclo]



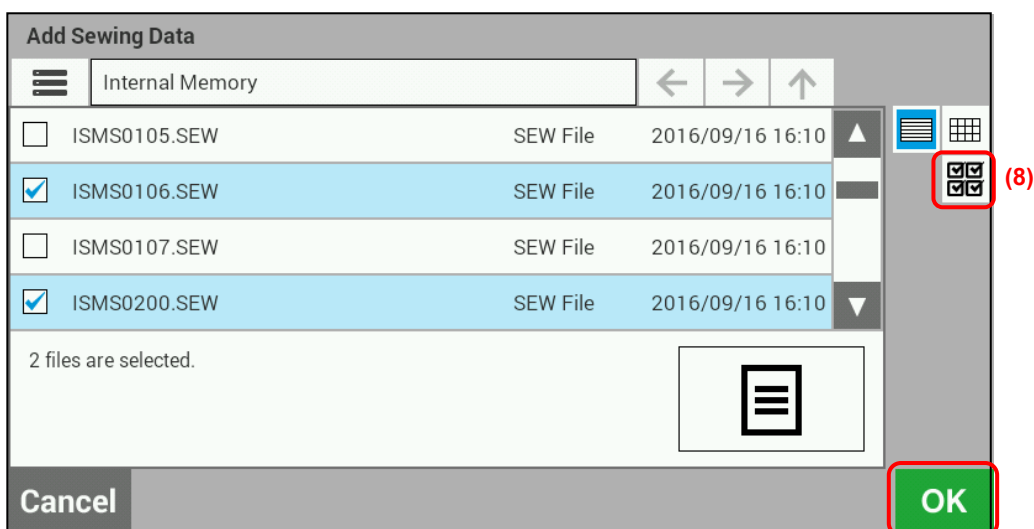
2. USANDO EL PANEL LCD (OPERACIONES AVANZADAS)

Descripciones de teclas

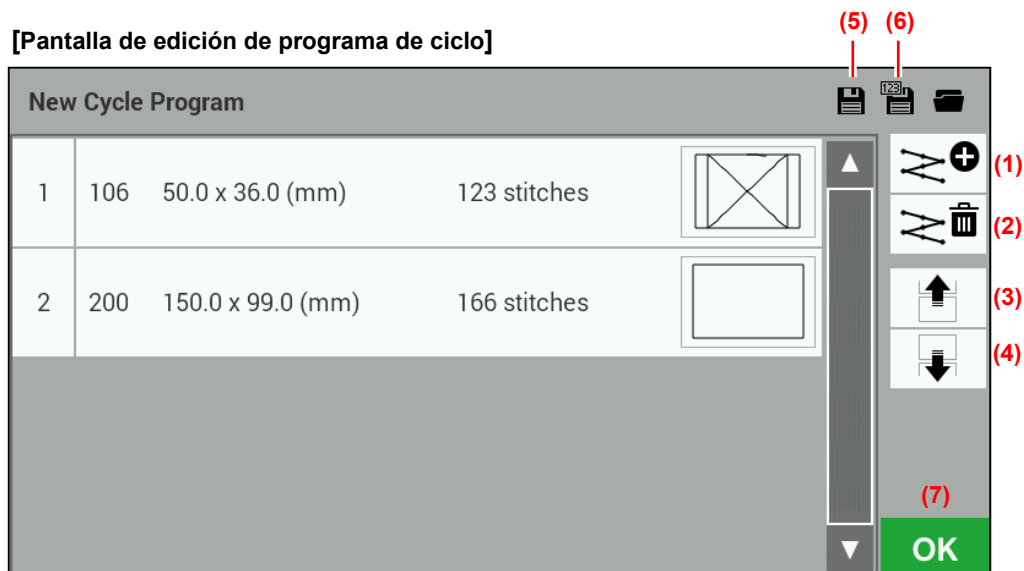
(1)	Agregar paso	Cambia a la pantalla para seleccionar un programa a agregar.
(2)	Borrar paso	Borra el programa que actualmente seleccionado.
(3)	Mover paso (hacia delante)	Mueve el programa actualmente seleccionado un paso hacia el inicio.
(4)	Mover paso (hacia atrás)	Mueve el programa actualmente seleccionado 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]

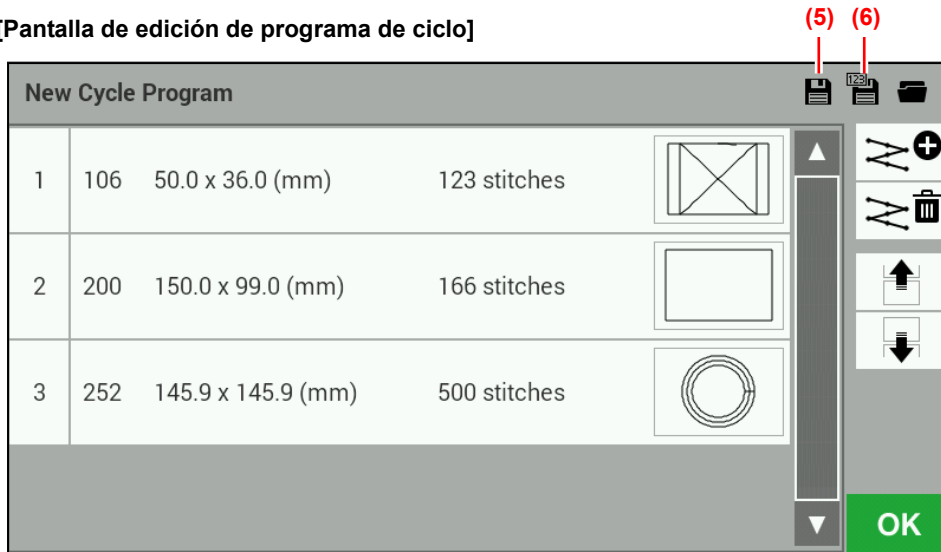


[Pantalla de edición de programa de ciclo]



4. 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]



5. 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]



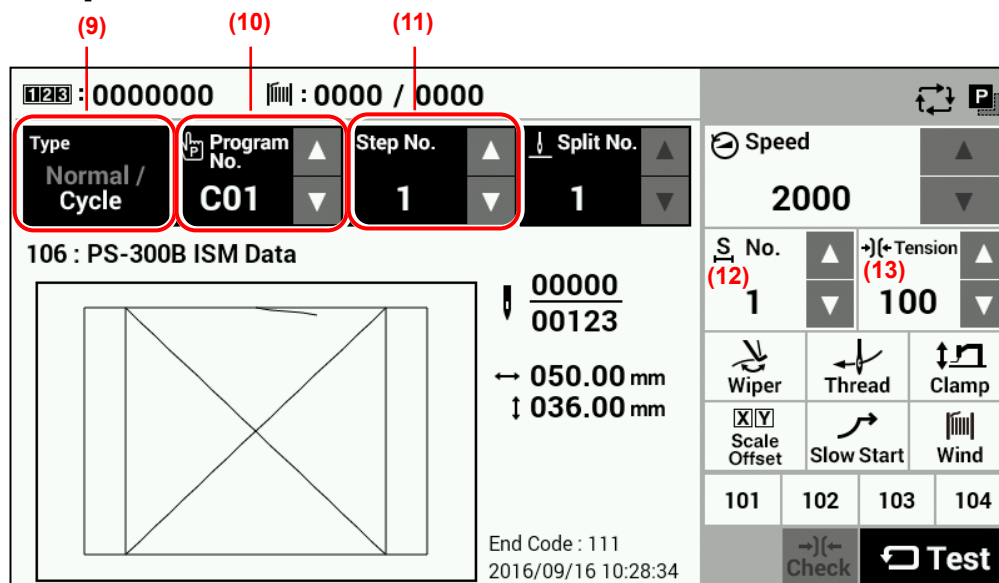
6. Toque la tecla OK (7) en la pantalla de edición de programa de ciclo para volver a la pantalla de costura.

2. USANDO EL PANEL LCD (OPERACIONES AVANZADAS)

<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]



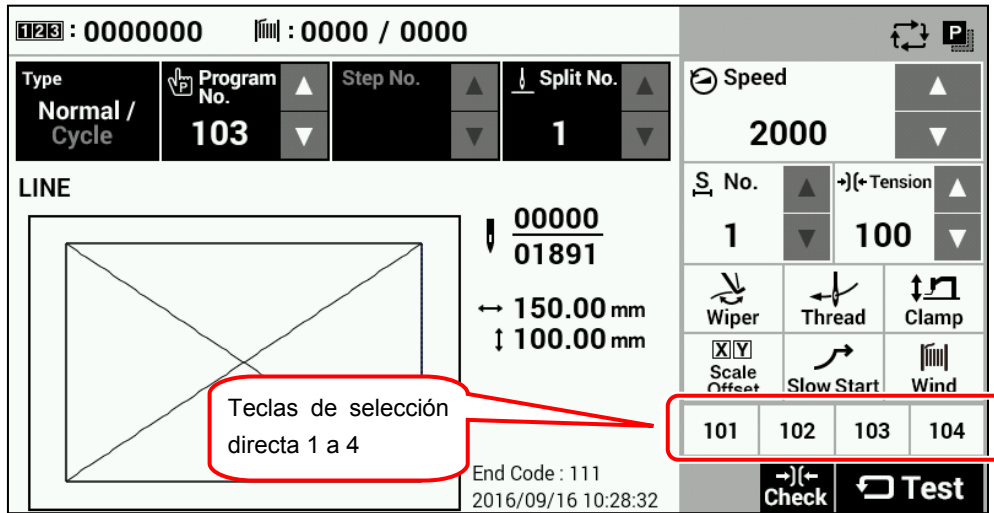
Descripciones de teclas

(9)	Tecla Type (Tecla de tipo)	Seleccione "Ciclo".
(10)	Teclas Program No. (Teclas de número de programa)	Se exhibe el número de programa de ciclo seleccionado actualmente. Toque las teclas $\nabla \Delta$ 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 $\nabla \Delta$ para seleccionar el número de paso.
(12)	Teclas de número de sección	Se exhibe el número de sección seleccionada actualmente. Toque las teclas $\nabla \Delta$ para seleccionar el número de sección.
(13)	Teclas Tension	Se exhibe el valor de tensión del número de sección seleccionado actualmente. Toque las teclas $\nabla \Delta$ 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

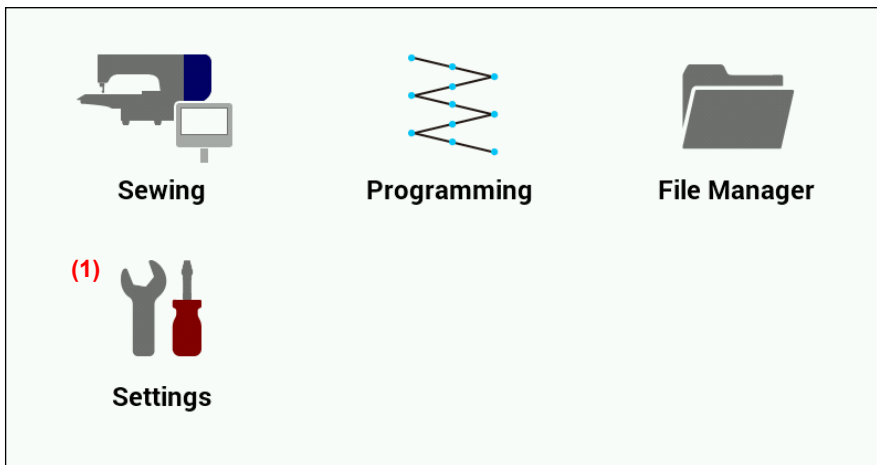
	Tecla de selección directa 1	Tecla de selección directa 2	Tecla de selección directa 3	Tecla de selección directa 4
Número del interruptor de memoria correspondiente	407	408	409	410
Valor inicial	101	102	103	104

- 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. Método de inicialización

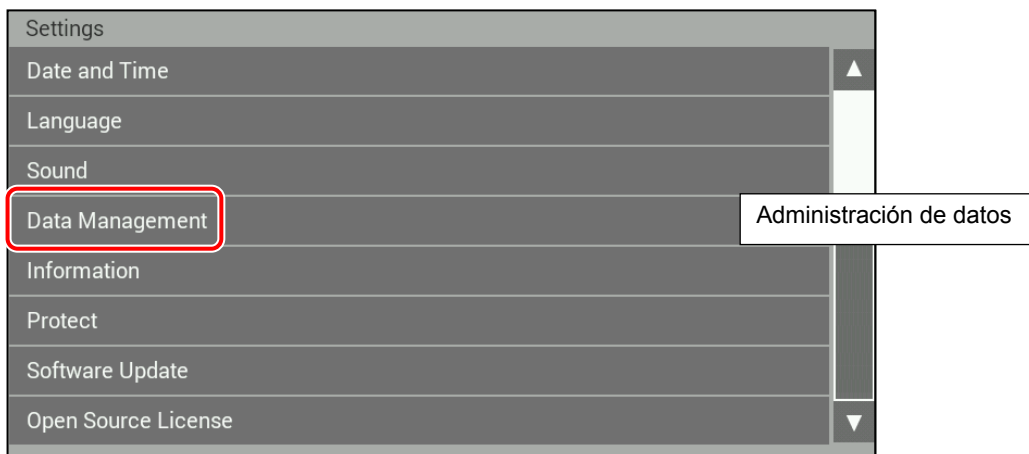
Presione la tecla HOME para cambiar a la pantalla de inicio.

[Pantalla de inicio]

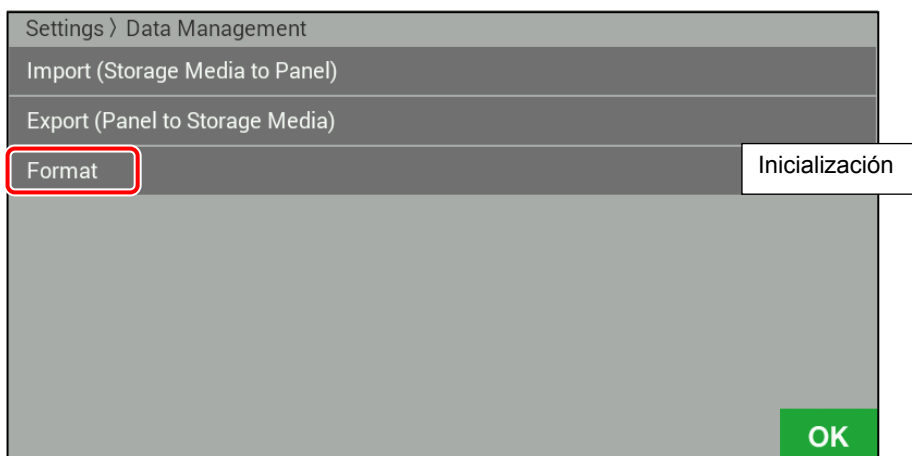


Toque la tecla de ajustes (1) para cambiar a la pantalla de menú de ajuste.

[Pantalla de menú de ajuste]



Seleccione "Data Management" (Administración de datos).



Seleccione "Format" (Inicialización).

Settings > Data Management > Format	
<input checked="" type="checkbox"/> Sewing Data, Cycle Program, User Parameter	Datos de costura, programas de ciclo, parámetros de usuario
<input checked="" type="checkbox"/> Cycle Program, User Parameter	Programas de ciclo, parámetros de usuario
<input checked="" type="checkbox"/> Memory Switch Settings	Ajustes de interruptor de memoria
<input checked="" type="checkbox"/> Panel, Programmer, Sewing Settings	Valores de ajuste de panel, valores de ajuste de programador, valores de ajuste de costura
<input checked="" type="checkbox"/> Extended Option Program	Programa de opción extendida

(2)

Cancel OK

Los siguientes cinco ítemes serán exhibidos para inicialización.

- Datos de costura, programas de ciclo, parámetros de usuario
- Programas de ciclo, parámetros de usuario
- Ajustes de interruptor de memoria
- Valores de ajuste de panel, valores de ajuste de programador, valores de ajuste de costura
- Programa de opción extendida

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.

3. USANDO MEDIOS DE ALMACENAMIENTO

ATENCIÓN



No conecte nada que no sea la memoria 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

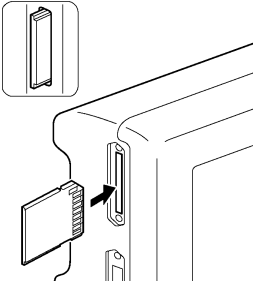
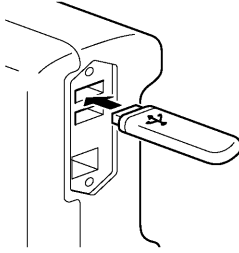
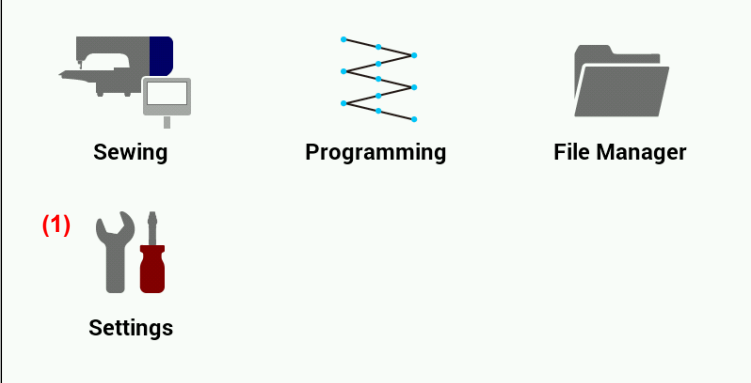
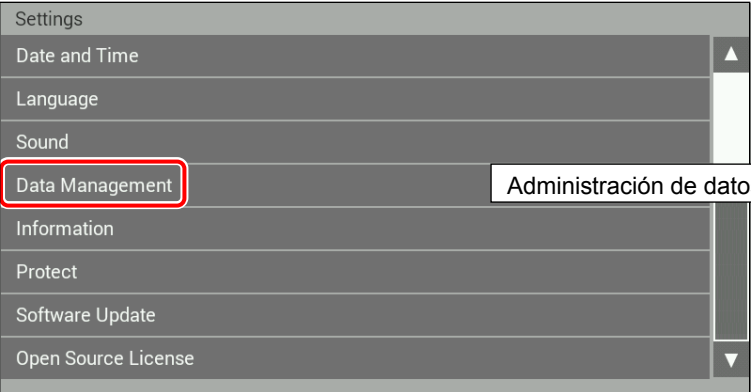
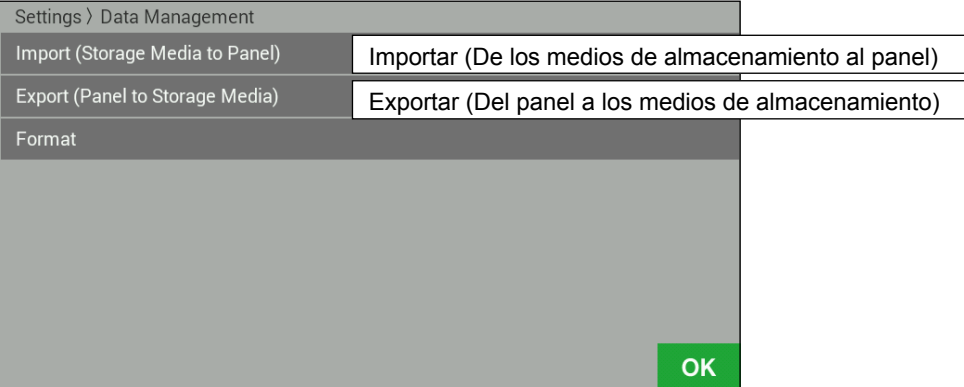
[Memoria USB]

- 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\ISMDH**\ (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

<p>1</p>	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Ranura de tarjeta SD</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Puerto USB</p>  </div> </div>	<p>Inserte una tarjeta SD o memoria USB.</p> <p>NOTA:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. <p style="text-align: right;">3592B 3593B</p>
<p>2</p>	<p>[Pantalla de inicio]</p>  <p>[Pantalla de menú de ajuste]</p>  <p style="text-align: center; font-size: 2em;">↓</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • 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. <ul style="list-style-type: none"> • 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. USANDO MEDIOS DE ALMACENAMIENTO

3

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

[Pantalla de importación]

Settings) Data Management) Import (Storage Media to Panel)	
<input checked="" type="checkbox"/> Sewing Data	Datos de costura
<input checked="" type="checkbox"/> Cycle Program, User Parameter	Programas de ciclo, parámetros de usuario
<input checked="" type="checkbox"/> Memory Switch Settings	Ajustes de interruptor de memoria
<input checked="" type="checkbox"/> Panel, Programmer Settings	Ajustes de panel, ajustes de programador
<input checked="" type="checkbox"/> Extended Option Program	Programa de opción extendida

Cancel (2) OK

[Ítems a importar]

Datos de costura (todos)
 Programas de ciclo, parámetros de usuario
 Ajustes de interruptor de memoria
 Ajustes de panel, ajustes de programador
 Programa de opción extendida
 * Para seleccionar e importar sólo parte de los datos de costura, consulte el procedimiento en 3-4.

[Pantalla de exportación]

Settings) Data Management) Export (Panel to Storage Media)	
<input checked="" type="checkbox"/> Sewing Data	Datos de costura
<input checked="" type="checkbox"/> Cycle Program, User Parameter	Programas de ciclo, Parámetros de usuario
<input checked="" type="checkbox"/> Memory Switch Settings	Ajustes de interruptor de memoria
<input checked="" type="checkbox"/> Panel, Programmer Settings	Ajustes de panel, ajustes de programador
<input checked="" type="checkbox"/> Extended Option Program	Programa de opción extendida
<input checked="" type="checkbox"/> Error Log	Registro de error

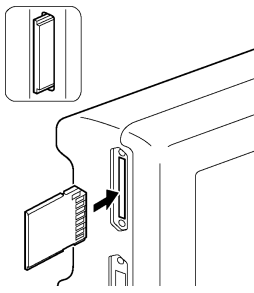
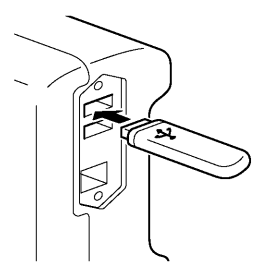
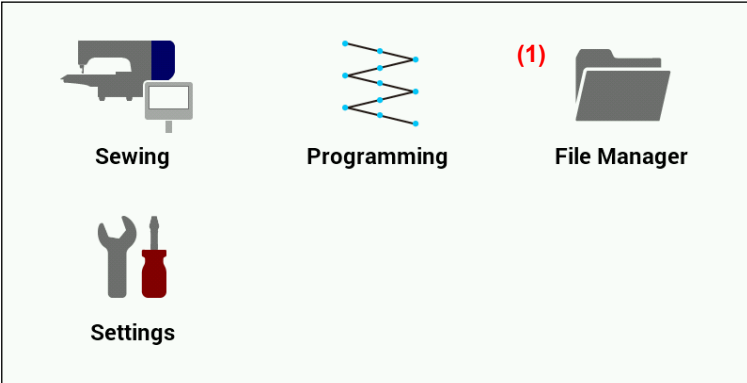
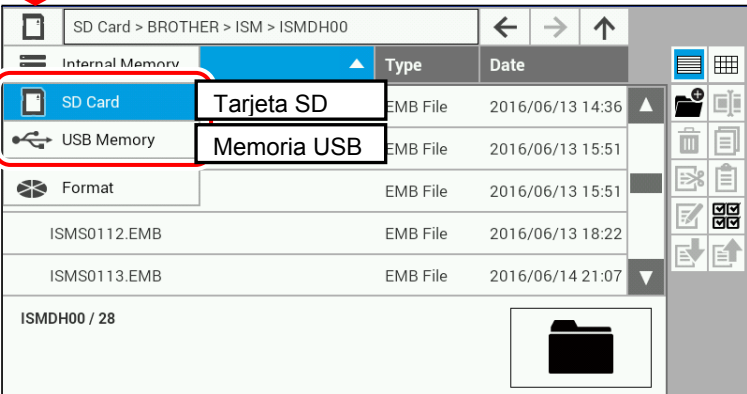
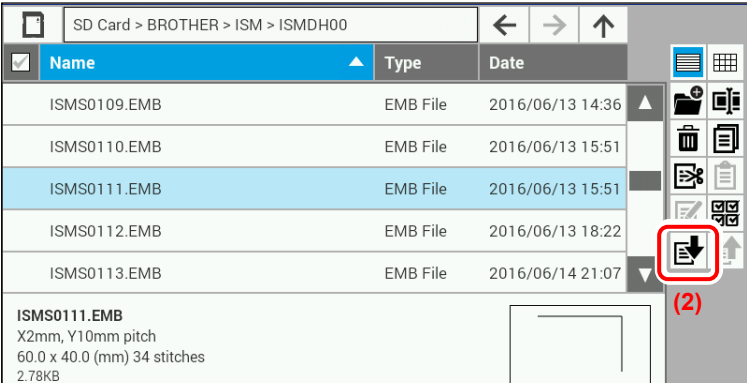


Cancel (2) OK

[Ítems a exportar]

Datos de costura (todos)
 Programas de ciclo, Parámetros de usuario
 Ajustes de interruptor de memoria
 Ajustes de panel, ajustes de programador
 Programa de opción extendida
 Registro de error

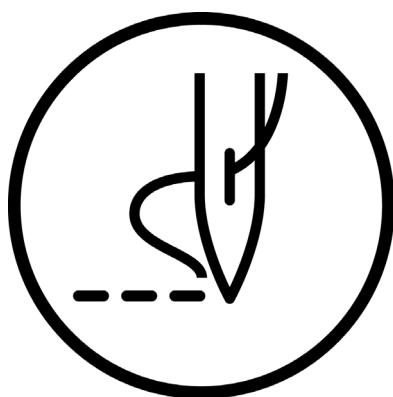
3-4. Importación de ítems de datos de costura separadamente

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

<p>1</p>	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Ranura de tarjeta SD</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Puerto USB</p>  </div> </div>	<p>Inserte una tarjeta SD o memoria USB.</p> <p>NOTA:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. <p style="text-align: right;">3592B 3593B</p>
<p>2</p>	<p>[Pantalla de inicio]</p>  <p>[Pantalla de administrador de archivos]</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • 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 "SD Card" (Tarjeta SD) o "USB Memory" (Memoria USB). La exhibición cambiará a la carpeta principal respectiva.
<p>3</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Seleccione los archivos a importar y luego toque la tecla de importar <p>(2) </p> <p>* Si desea seleccionar varios archivos, podrá seleccionar archivos en el modo de selección múltiple.</p> <p> Toque para cambiar entre el modo de selección múltiple y sencilla.</p>

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

brother



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

© 2015, 2016 Brother Industries, Ltd. All Rights Reserved.
Este es el original de las instrucciones.

BAS H series
I6111125B S
2016.11.B (1)