

Aqui vamos apresentar algumas as funções de algumas teclas ao longo da programação da máquina.

Na figura 01 mostra a tela iniciar e tem as seguintes funções:

2 = Avança a guia para direita de modo rápido.

6 = Avança a guia para direita de modo lento.

8 = Avança a guia para a esquerda de modo rápido.

4 = Avança a guia para a esquerda de modo lento.

0 = Limpa a memória.

Na tecla A tem uma função que falaremos dela mais a diante.

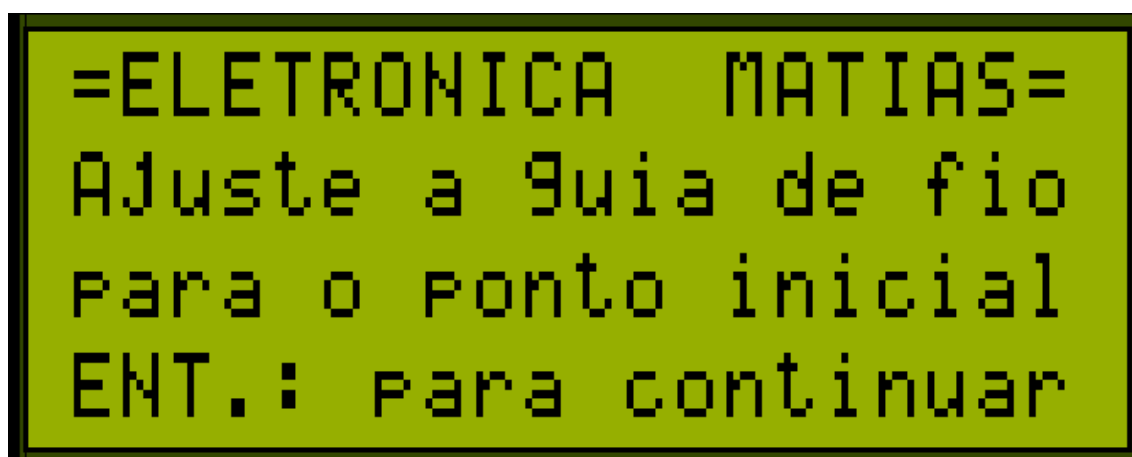


Figura 01

Na figura 02 mostra a segunda tela.

A = Vai para a tela de configuração.

D = (ENT) Vai direto para a tela que confere os dados programados.

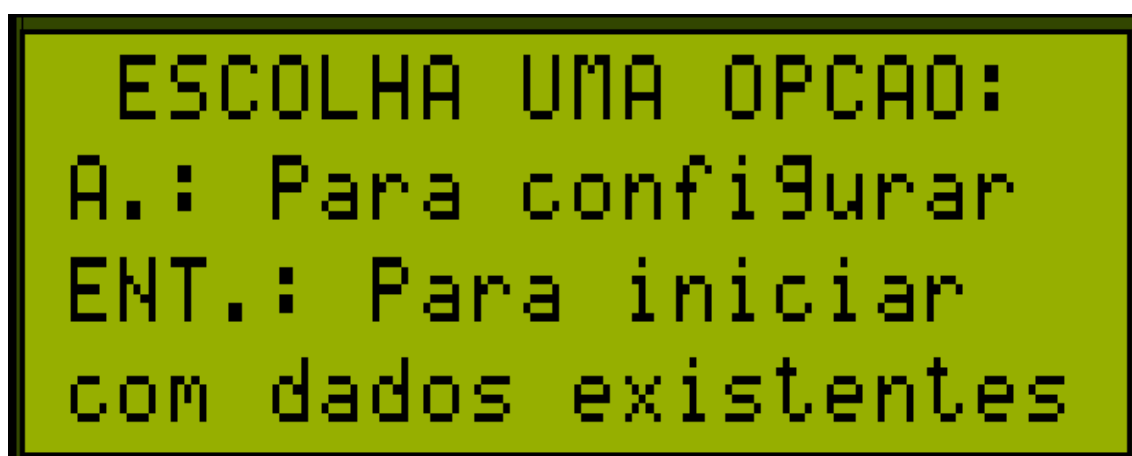


Figura 02

Na figura 03 mostra a terceira tela onde é configurado o número de espiras usando as teclas numéricas.

A = Apaga os números para corrigir, se caso necessário.

D = (ENT) vai para a próxima tela.

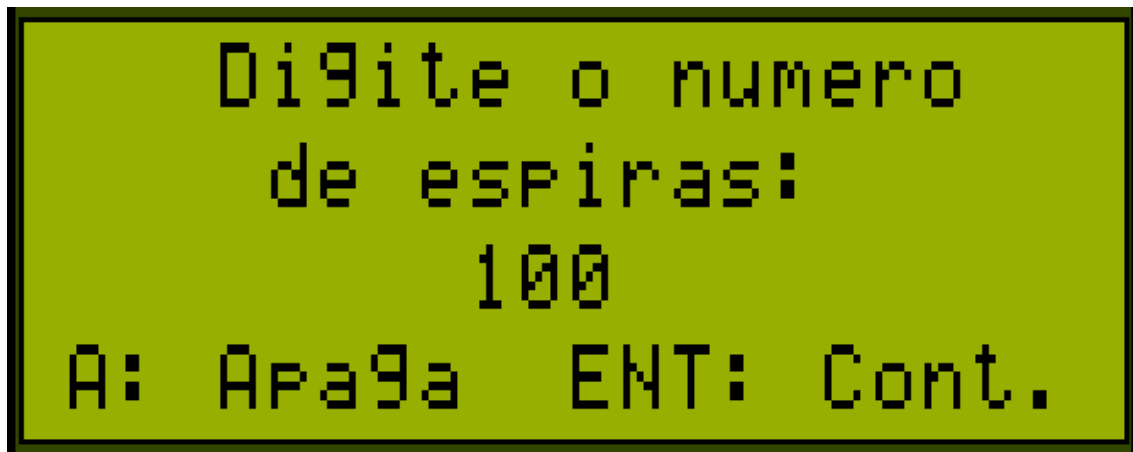


Figura 03

Na figura 04 mostra a tela de configuração da bitola do fio usando as teclas numéricas.

A = Apaga os números para corrigir, se caso necessário.

C = Ponto, para digitar um valor com casa decimal, EX. 1.15.

D = (ENT) vai para a próxima tela.

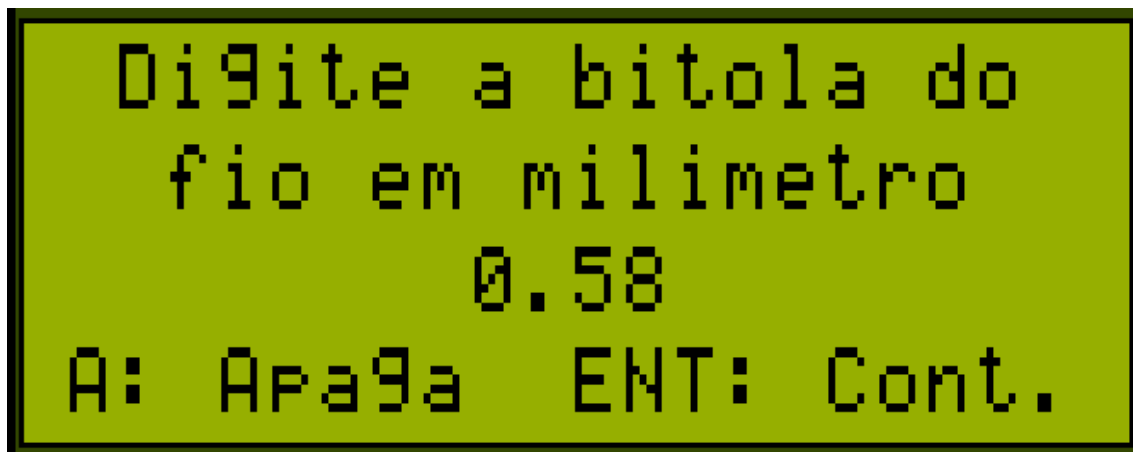


Figura 04

Na figura 05 mostra a tela de configuração do tamanho do carretel, usando as teclas numéricas.

A = Apaga os números para corrigir, se caso necessário.

D = (ENT) vai para a próxima tela.

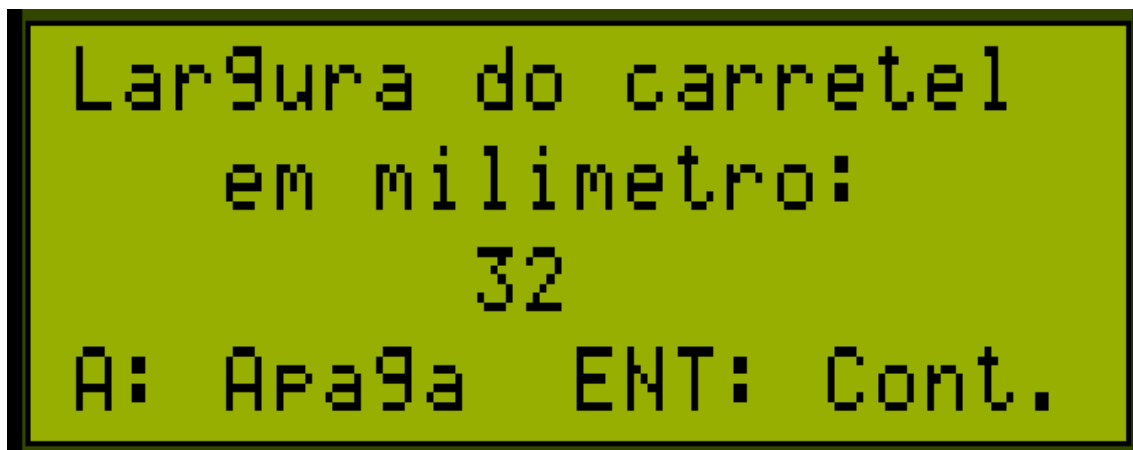


Figura 05

Na figura 06 mostra a tela 6 onde você pode escolher se o enrolamento vai ter isolamento em cada camada, e se vai ter tap central.

Apertando na tecla A, você escolhe que sim, e a máquina para ao final de cada camada para colocar a isolamento, e para voltar o funcionamento, aperta a tecla D.

Apertando a tecla B, você escolhe a opção de enrolamento com TC, e ao chegar na metade do número de espiras a máquina para, depois que colocar a saída do CT, aperte a tecla D para continuar o enrolamento. Se não for escolher nenhuma opção, aperte a tecla D e vai para a próxima tela.

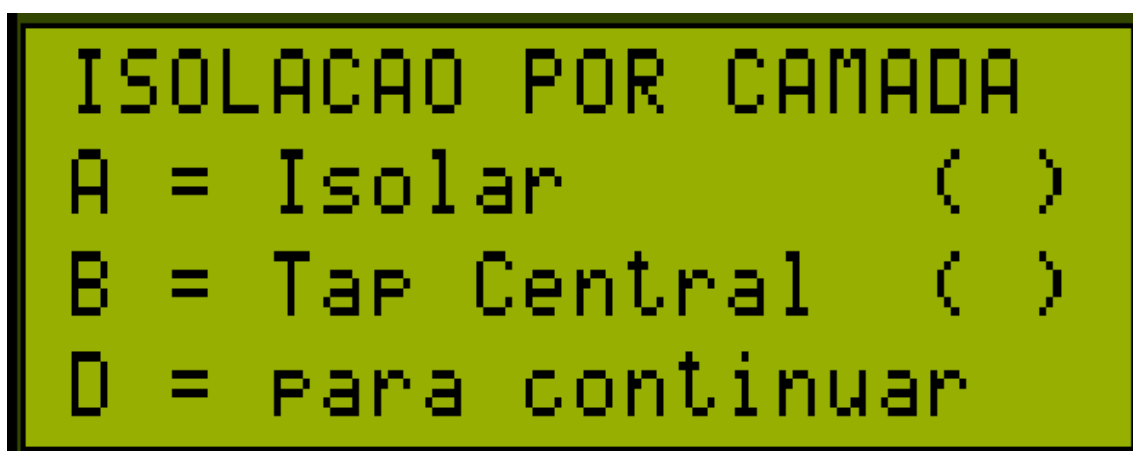
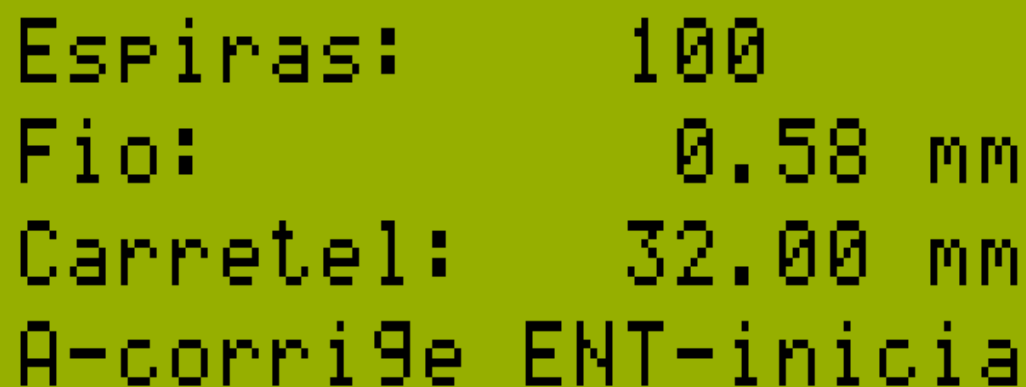
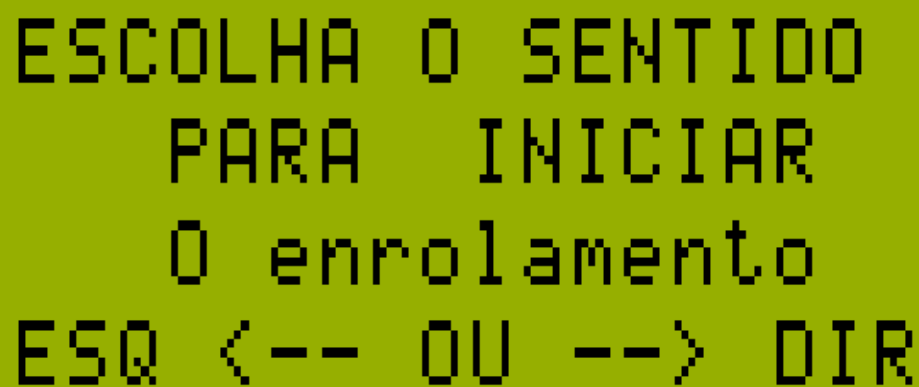


Figura 06

A monochrome LCD screen with a black border. The screen displays four lines of text in a pixelated font. The first line shows 'Espiras:' followed by '100'. The second line shows 'Fio:' followed by '0.58 mm'. The third line shows 'Carretel:' followed by '32.00 mm'. The fourth line shows 'A-corri9e ENT-inicia'.

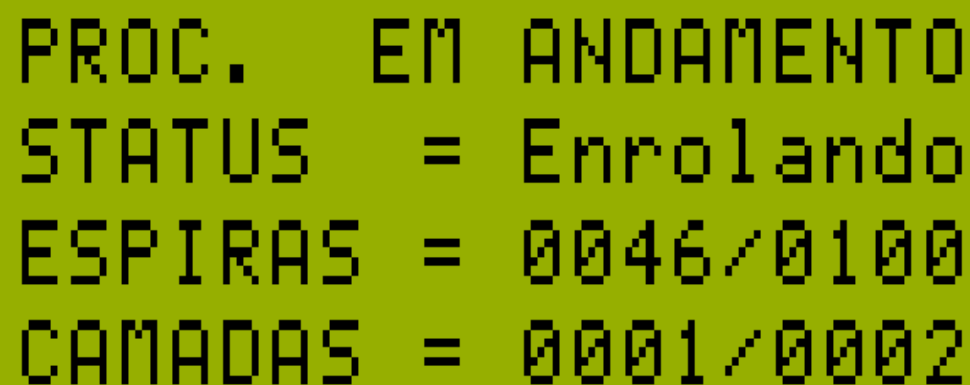
Espiras: 100
Fio: 0.58 mm
Carretel: 32.00 mm
A-corri9e ENT-inicia

Figura 07

A monochrome LCD screen with a black border. The screen displays four lines of text in a pixelated font. The first line is 'ESCOLHA O SENTIDO'. The second line is 'PARA INICIAR'. The third line is 'O enrolamento'. The fourth line is 'ESQ <-- OU --> DIR'.

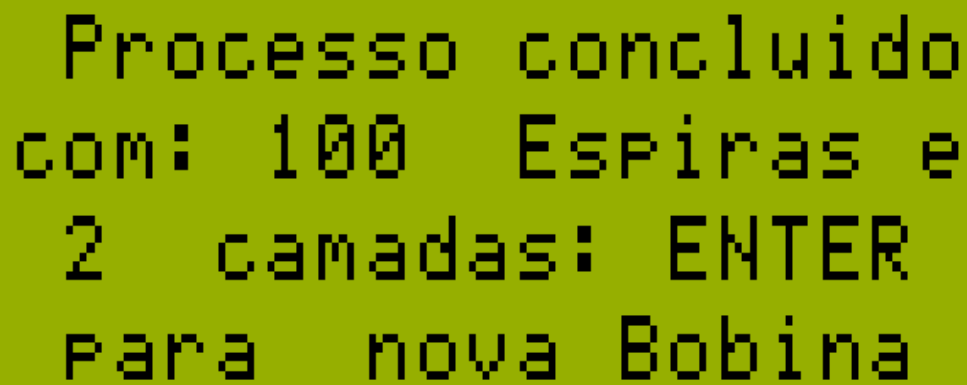
ESCOLHA O SENTIDO
PARA INICIAR
O enrolamento
ESQ <-- OU --> DIR

Figura 08

A monochrome LCD screen with a black border. The screen displays four lines of text in a pixelated font. The first line is 'PROC. EM ANDAMENTO'. The second line is 'STATUS = Enrolando'. The third line is 'ESPIRAS = 0046/0100'. The fourth line is 'CAMADAS = 0001/0002'.

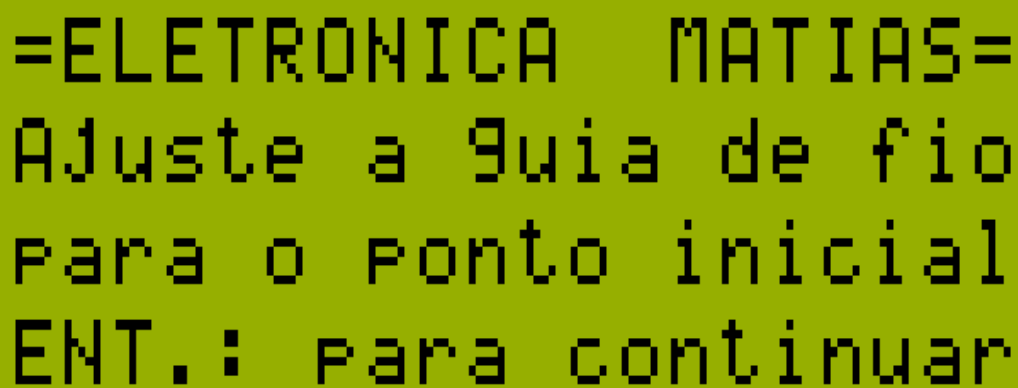
PROC. EM ANDAMENTO
STATUS = Enrolando
ESPIRAS = 0046/0100
CAMADAS = 0001/0002

Figura 09



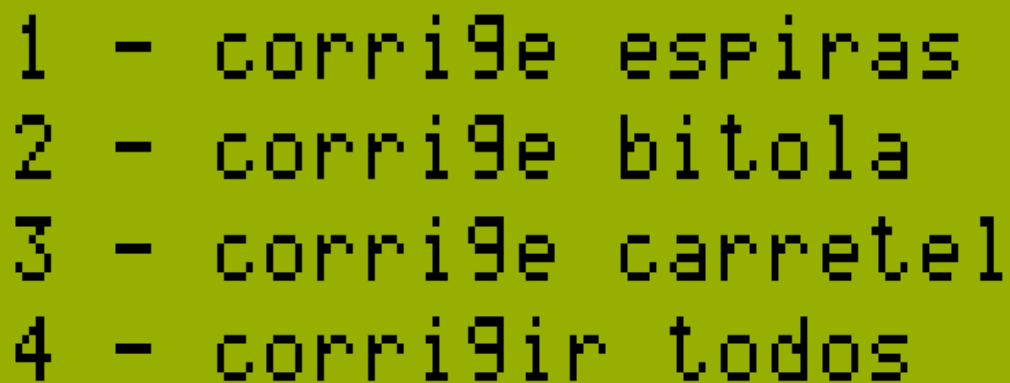
Processo concluido
com: 100 Espiras e
2 camadas: ENTER
Para nova Bobina

Figura 10



=ELETRONICA MATIAS=
Ajuste a Guia de fio
Para o ponto inicial
ENT.: para continuar

Figura 11



1 - corri9e espiras
2 - corri9e bitola
3 - corri9e carretel
4 - corri9ir todos

Figura 12