

ITALIANO

**IP-110 TYPE F
MANUALE D'ISTRUZIONI**

* Il "CompactFlash(TM)" è il marchio registrato del San Disk Corporation, U.S.A..

INDICE

1. INSTALLAZIONE DEL PANNELLO OPERATIVO.....	1
2. COLLEGAMENTO DEI CAVI.....	1
3. IMPOSTAZIONI DELLA TESTA DELLA MACCHINA	2
4. REGOLAZIONE DELL'ANGOLO DELLA TESTA DELLA MACCHINA (Soltanto per la macchina per cucire con motore a comando diretto).....	3
5. SPIEGAZIONE DEL PANNELLO OPERATIVO	4
5-1. Nomi e funzioni delle rispettive sezioni.....	4
5-2. Regolazione del contrasto dello schermo del pannello operativo.....	6
5-3. Collegamento dell'interruttore di sostegno alla produzione	6
5-4. Schermo fondamentale	7
5-5. Come azionare il pannello operativo per cucire i modelli di cucitura	9
(1) Modello di affrancatura	9
(2) Modello di cucitura sovrapposta	11
(3) Modello di cucitura programmata	12
(4) Modello di cucitura del ciclo.....	16
6. CONTATORE DELLA BOBINA	18
7. CONTATORE DEL NO. DI PEZZI	19
8. INTERRUTTORE DI RICUCITURA.....	19
9. INTERRUTTORE DI COMPENSAZIONE CON L'AGO SOLLEVATO/ABBASSATO.....	20
10. INTERRUTTORE ON/OFF (INSERITO/DISINSERITO)  DEL SENSORE DEL BORDO DEL MATERIALE	20
11. INTERRUTTORE DI TAGLIO DEL FILO AUTOMATICO 	20
12. INTERRUTTORE DI CUCITURA AUTOMATICA A COLPO UNICO 	20
13. INTERRUTTORE DI PROIBIZIONE DEL TAGLIO DEL FILO 	21
14. IMPOSTAZIONE SEMPLIFICATA DELLA FUNZIONE	22
15. IMPOSTAZIONE DELLA FUNZIONE DI SERRATURA A CHIAVE.....	23
16. IMPOSTAZIONE DELLA FUNZIONE	24
17. IMPOSTAZIONE DELL'INGRESSO/USCITA OPZIONALE	29
18. COMPENSAZIONE AUTOMATICA DEL PUNTO NEUTRO DEL SENSORE DEL PEDALE	30
19. INIZIALIZZAZIONE DEI DATI DI IMPOSTAZIONE	31
20. INFORMAZIONE.....	32
(1) Funzione di gestione della manutenzione.....	32
(2) Funzione di misurazione dell'esercizio.....	36
21. INTERFACCIA ESTERNA	38
22. DISPLAY DI ERRORE	38
22-1. Lista codici errore (Visualización de la caja pannello).....	39



AVVERTIMENTO :

Questo Manuale d'Istruzioni descrive il pannello operativo IP-110F.

Assicurarsi di leggere e comprendere pienamente le "Precauzioni di sicurezza" nel Manuale d'Istruzioni per il SC-920 (centralina di controllo) prima di utilizzare la macchina.

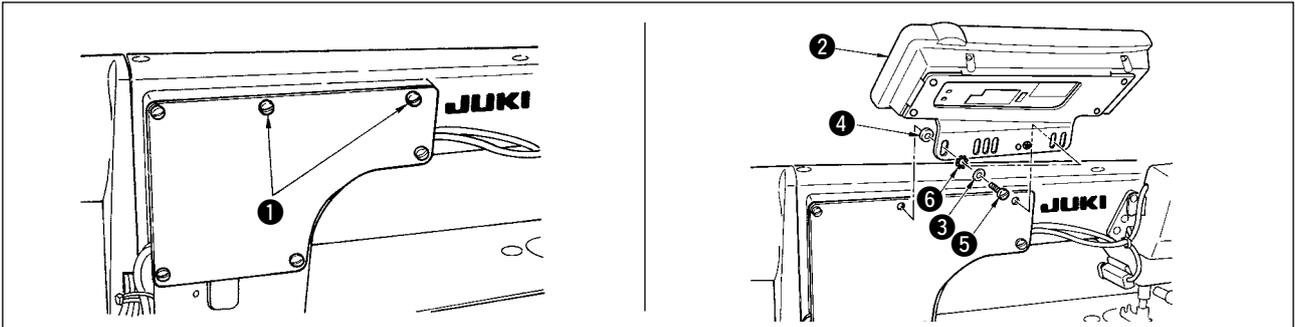
Inoltre, fare attenzione a non spruzzare acqua o olio su di esso, o non sottoporlo a urti come caduta e cose simili poiché questo prodotto è uno strumento di precisione.

1. INSTALLAZIONE DEL PANNELLO OPERATIVO



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere l'interruttore dell'alimentazione al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



- 1) Rimuovere le viti di fissaggio della piastra laterale ① dalla piastra laterale.
- 2) Installare il pannello operativo ② sulla testa della macchina usando le viti ⑤, la rondella piana ③, la rondella dentata ⑥ e il tampone di gomma ④ in dotazione con il pannello.



1. La DDL-9000B (Non dotata del AK) è indicata come un esempio di procedura di installazione.

2. La vite per installare il pannello varia secondo la testa della macchina utilizzata. Consultare la tabella 1 e controllare il genere di vite.

< La relazione tra le rispettive teste della macchina e le posizioni del foro di montaggio del supporto è descritta nella tabella >

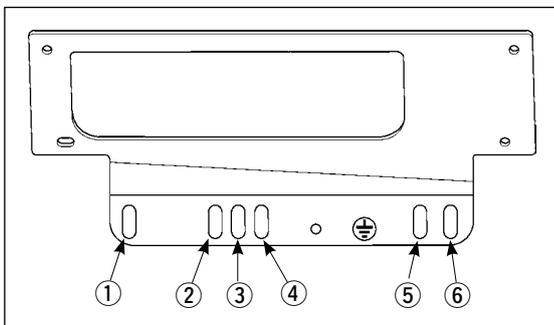
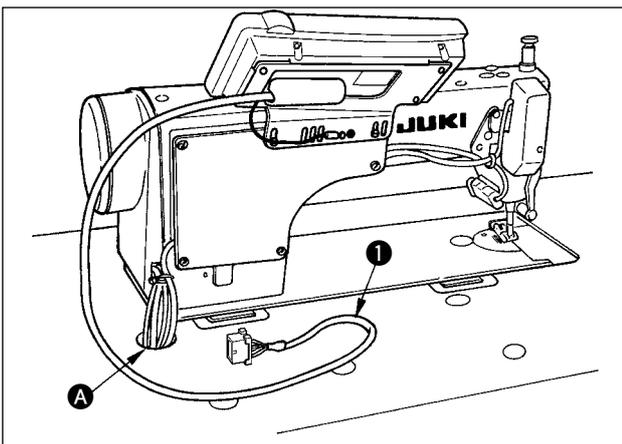


Tabella 1

	Foro di montaggio	Vite	
DDL-9000A	① - ⑤	M5 X 12	Vite in dotazione con il pannello
DDL-9000B	① - ⑤	M5 X 16	Vite in dotazione con il pannello
DLN-9010	② - ⑤	3/16-28 L=14	Vite in dotazione con il pannello
LH-3500A	② - ⑤	M5 X 14	Vite di fissaggio della piastra laterale

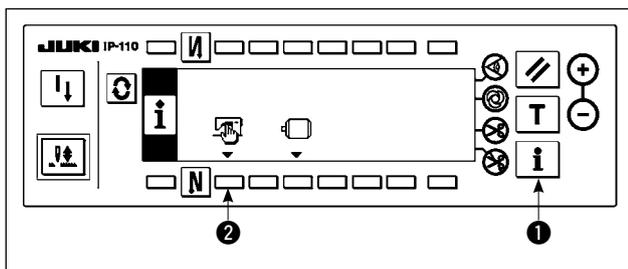
2. COLLEGAMENTO DEI CAVI



- 1) Dirigere il cavo ① del pannello operativo attraverso il foro A nel tavolo verso la parte inferiore del tavolo.
- 2) Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per il SC-920 per sapere come collegare il connettore.

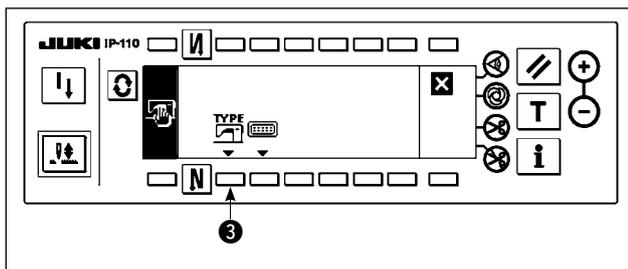
3. IMPOSTAZIONI DELLA TESTA DELLA MACCHINA

[Schermo di elenco delle impostazioni della funzione]



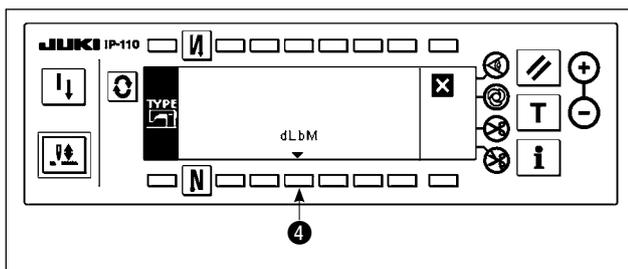
- 1) Tenendo premuto l'interruttore **1**, attivare l'alimentazione. Quindi lo schermo è commutato allo schermo di elenco delle impostazioni della funzione.
Quando si preme l'interruttore **2**, lo schermo è commutato allo schermo di dati comuni di cucitura.

[Schermo di dati comuni di cucitura]



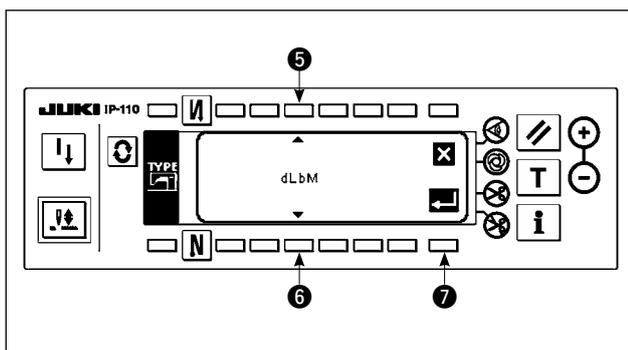
- 2) Quando si preme l'interruttore **3**, lo schermo è commutato allo schermo di visualizzazione del tipo di testa della macchina.

[Schermo di visualizzazione del tipo di testa della macchina]



- 3) Il tipo di testa della macchina visualizzato è la testa della macchina attualmente selezionata.
Quando si preme l'interruttore **4**, lo schermo è commutato allo schermo pop-up di impostazione del tipo di testa della macchina.

[Schermo pop-up di impostazione del tipo di testa della macchina]



- 4) Si può selezionare la testa della macchina che si desidera premendo gli interruttori **5** e **6**.
* Fare riferimento al foglio separato "Precauzioni per la messa a punto della macchina per cucire" o al foglio separato "Elenco delle teste della macchina" per i tipi di testa della macchina.
- 5) Una volta determinato il tipo di testa della macchina, premere l'interruttore **7**. Lo schermo è commutato allo "schermo di visualizzazione del tipo di testa della macchina" per visualizzare il tipo di testa della macchina che è stato selezionato. Spegnere l'interruttore dell'alimentazione per uscire dall'impostazione della testa della macchina.

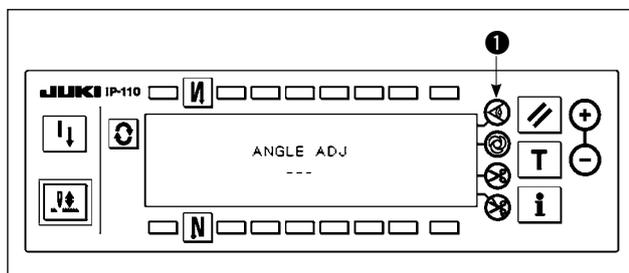
4. REGOLAZIONE DELL'ANGOLO DELLA TESTA DELLA MACCHINA (SOLTANTO PER LA MACCHINA PER CUCIRE CON MOTORE A COMANDO DIRETTO)



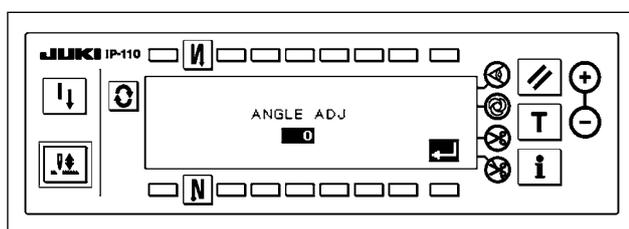
AVVERTIMENTO :

Assicurarsi di eseguire la regolazione dell'angolo della testa della macchina tramite le seguenti operazioni prima di usare la testa della macchina.

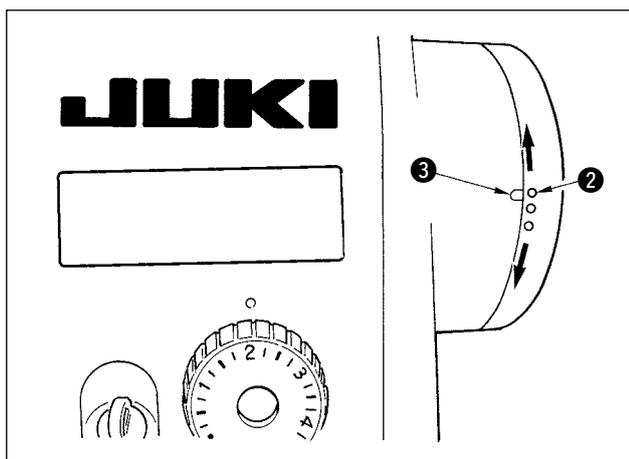
[Schermo di regolazione dell'angolo della testa della macchina]



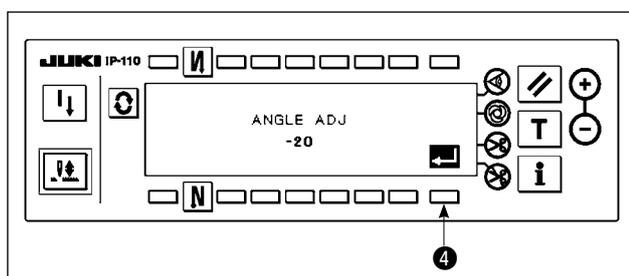
1) Tenendo premuto l'interruttore ❶, attivare l'alimentazione. Quindi lo schermo è commutato allo schermo di regolazione dell'angolo della testa della macchina.



2) Girare la puleggia della testa della macchina a mano finché il segnale di riferimento dell'albero principale non sia rilevato. Quindi l'angolo trasmesso dal segnale di riferimento dell'albero principale viene visualizzato in video inverso. (Il valore mostrato nella figura deve essere inteso come riferimento.)



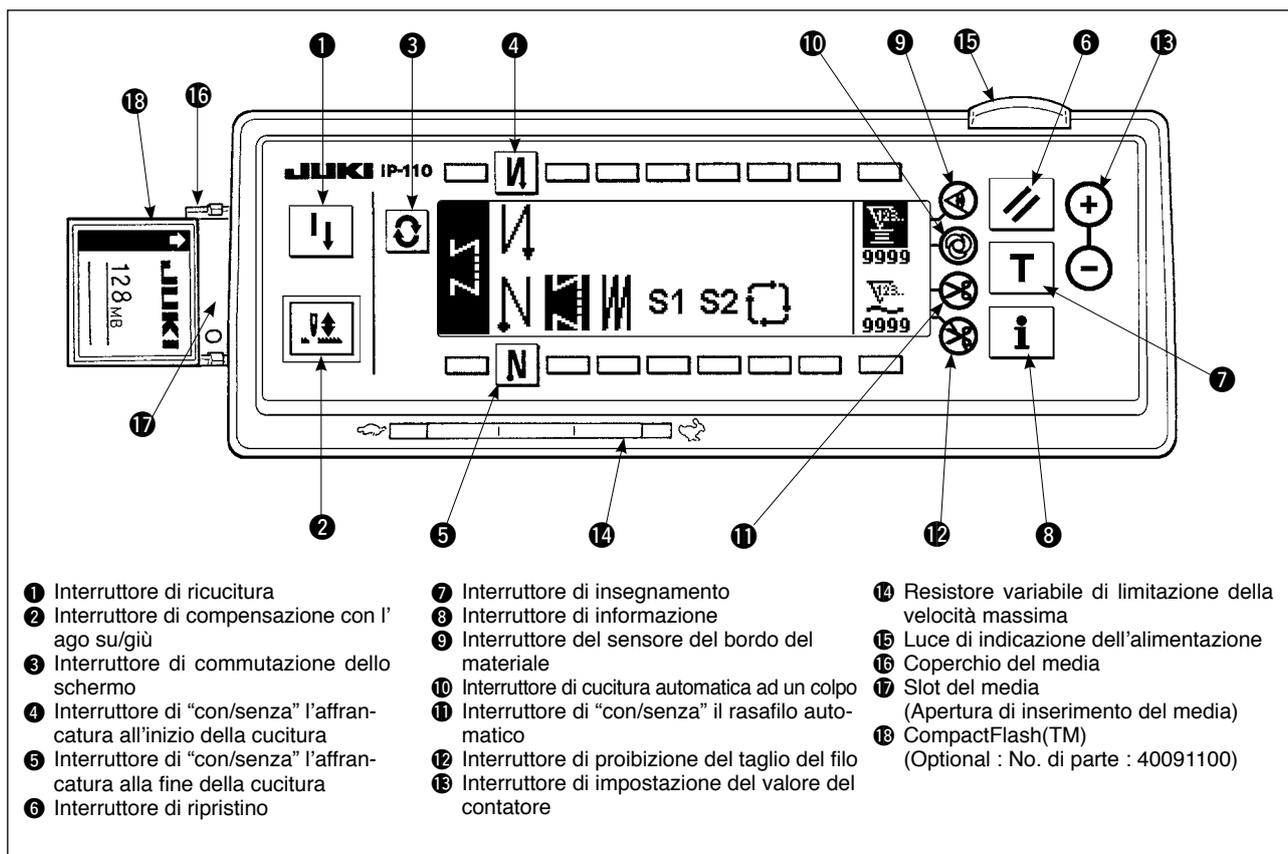
3) In questo stato, allineare il punto bianco ❷ del volantino alla parte concava ❸ del coperchio del volantino, come mostrato nella figura.



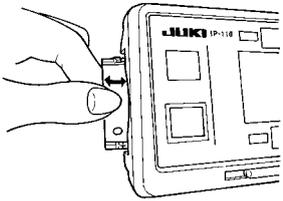
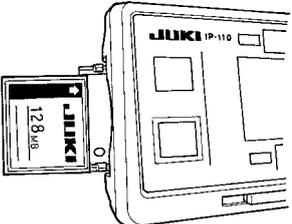
4) Una volta determinato l'angolo, premere l'interruttore ❷. L'angolo visualizzato in video inverso è ora visualizzato in video normale e l'angolo è sostituito da quello regolato. Spegner l'interruttore dell'alimentazione per uscire dalla regolazione dell'angolo.

5. SPIEGAZIONE DEL PANNELLO OPERATIVO

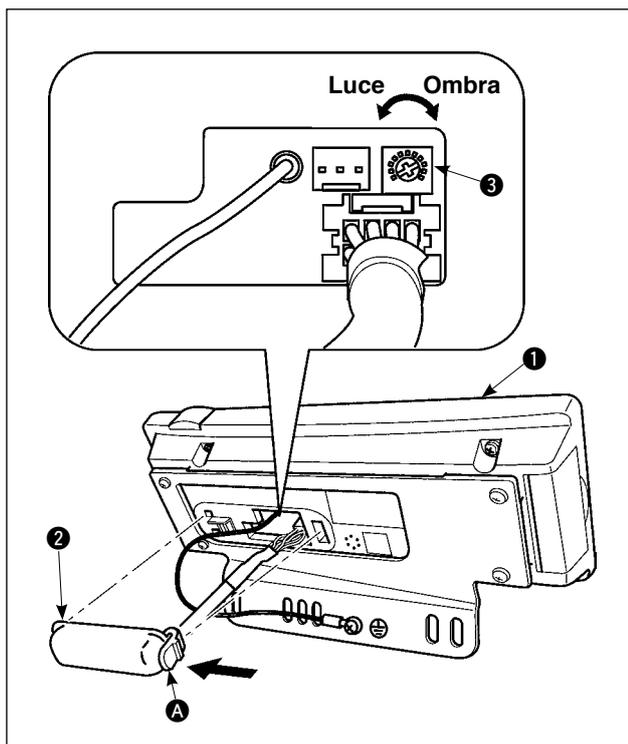
5-1. Nomi e funzioni delle rispettive sezioni



<p>1 Interruttore di ricucitura</p> 	<p>Questo interruttore è usato per continuare la cucitura dal passo a metà strada dopo aver sostituito il filo della bobina quando il filo della bobina si è esaurito durante il passo di cucitura programmata.</p>
<p>2 Interruttore di compensazione con l'ago su/giù</p> 	<p>Questo è l'interruttore per eseguire la cucitura di compensazione con l'ago su/giù. (La cucitura di compensazione con l'ago su/giù e la cucitura di compensazione con un punto possono essere commutate con l'impostazione della funzione No. 22.)</p>
<p>3 Interruttore di commutazione dello schermo</p> 	<p>Questo è l'interruttore per commutare lo schermo.</p>
<p>4 Interruttore di "con/senza" l'affrancatura all'inizio della cucitura</p> 	<p>Questo è l'interruttore per accendere/spegnere l'affrancatura automatica all'inizio della cucitura. * Questo interruttore non può essere usato con la macchina per cucire che non è dotata del dispositivo di affrancatura automatica.</p>
<p>5 Interruttore di "con/senza" l'affrancatura alla fine della cucitura</p> 	<p>Questo è l'interruttore per accendere/spegnere l'affrancatura automatica alla fine della cucitura. * Questo interruttore non può essere usato con la macchina per cucire che non è dotata del dispositivo di affrancatura automatica.</p>
<p>6 Interruttore di ripristino</p> 	<p>Questo è l'interruttore per riportare il valore del contatore del filo della bobina o del contatore della cucitura al valore di impostazione.</p>

<p>7 Interruttore di insegnamento</p> 	<p>Questo è l'interruttore per impostare l'impostazione del numero di punti con il valore di numero di punti che è stato realmente cucito.</p>
<p>8 Interruttore di informazione</p> 	<p>Questo è l'interruttore per effettuare varie impostazioni della funzione.</p>
<p>9 Interruttore del sensore del bordo del materiale</p> 	<p>Reso valido quando il sensore del bordo del materiale è installato sulla macchina. Usato per selezionare se il sensore del bordo del materiale è usato durante la cucitura o meno.</p>
<p>10 Interruttore di cucitura automatica ad un colpo</p> 	<p>Quando questo interruttore è impostato a "valido", al momento della cucitura programmata, la macchina per cucire funziona automaticamente fino al numero di punti specificato.</p>
<p>11 Interruttore di "con/senza" il rasafilo automatico</p> 	<p>Quando questo interruttore è impostato su "valido" al momento dell'uso del sensore del bordo del materiale per il modello di affrancatura, il rasafilo taglia automaticamente il filo dopo il completamento della cucitura del numero specificato di punti.</p>
<p>12 Interruttore di proibizione del taglio del filo</p> 	<p>Questo interruttore proibisce tutti i tagli del filo. * Questo interruttore non può essere usato con la macchina per cucire che non è dotata del dispositivo automatico di taglio del filo.</p>
<p>13 Interruttore di impostazione del valore del contatore</p> 	<p>Questo è l'interruttore per impostare il valore del contatore del filo della bobina o del contatore del No. di pezzi.</p>
<p>14 Resistore variabile di limitazione della velocità massima</p>	<p>Quando si sposta il resistore verso sinistra, la velocità massima viene limitata.</p>
<p>15 Luce di indicazione dell'alimentazione</p>	<p>Questa luce si illumina quando l'interruttore dell'alimentazione viene acceso.</p>
<p>16 Coperchio dello slot del media</p> 	<p>Questo è il coperchio per l'apertura di inserimento del media Per aprire il coperchio, mettere le dita sulla tacca posta sul lato del coperchio come mostrato nella figura e spingere il coperchio nella direzione della parte posteriore obliqua. * Ci sono alcune funzioni che non possono essere azionate con il coperchio aperto. Non chiudere il coperchio tranne che il CompactFlash(TM) sia inserito completamente.</p>
<p>17 Slot del media (Apertura di inserimento del media)</p> 	<p>Per posizionare il CompactFlash(TM), volgere la faccia con l'etichetta del CompactFlash(TM) verso questo lato e inserire la parte con un foro piccolo (mettere la tacca del bordo indietro) nel pannello. Per rimuovere il CompactFlash(TM), tenerlo tra le dita ed estrarlo fuori. * Quando il senso di inserimento del CompactFlash(TM) è sbagliato, il pannello e il CompactFlash(TM) potrebbero essere danneggiati. Non inserire nessun articolo tranne il CompactFlash(TM).</p>

5-2. Regolazione del contrasto dello schermo del pannello operativo

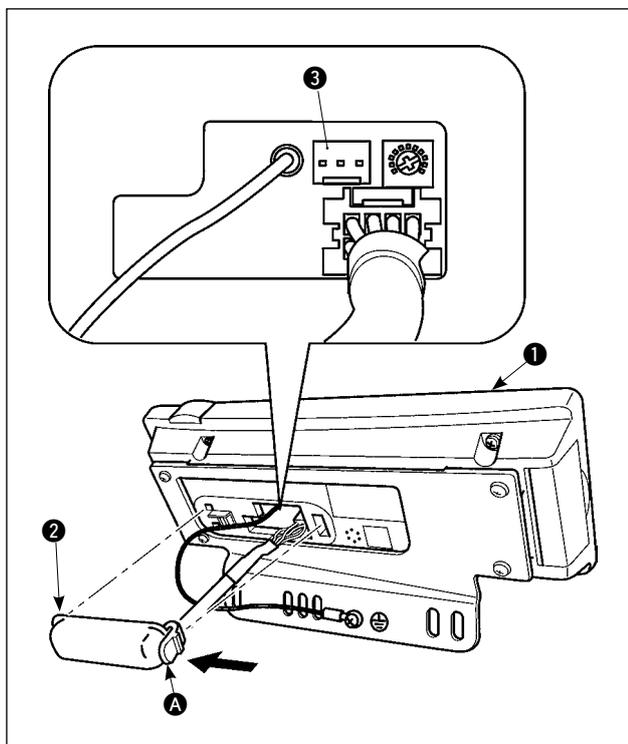


- 1) Premere nel senso indicato dalla freccia il dente d'arresto della sezione **A** del coperchio dell'uscita del cavo **2** montato sul retro del pannello operativo **1** e rimuovere il coperchio.
- 2) Girare il resistore variabile di regolazione della luminosità del display dello schermo a LCD **3** per regolare la luminosità (contrasto) dello schermo a LCD.



1. Per prevenire la rottura del pannello operativo, non toccare la scheda del pannello elettronico e il morsetto del connettore.
2. Non smontare il pannello operativo per prevenire la sua rottura.

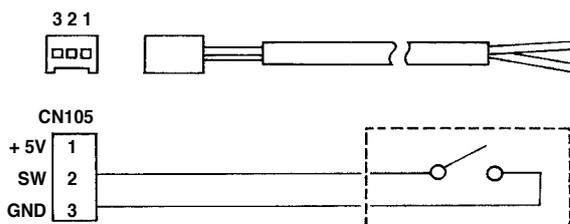
5-3. Collegamento dell'interruttore di sostegno alla produzione



- 1) Premere nel senso indicato dalla freccia il dente d'arresto della sezione **A** del coperchio dell'uscita del cavo **2** montato sul retro del pannello operativo **1** e rimuovere il coperchio.
- 2) Collegare il connettore del cavo di giunzione opzionale al connettore CN105 **3** dell'interruttore di sostegno alla produzione.

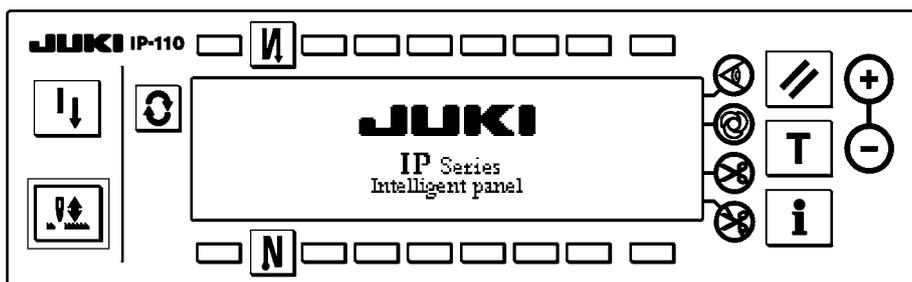
Nota) L'unità principale dell'interruttore può essere preparata dai clienti stessi o si può chiederne all'ufficio commerciale JUKI.

**Cavo di trasmissione optional A (asm.)
No. di Parte JUKI 40008168**



5-4. Schermo fondamentale

Lo schermo WELCOME (benvenuto) viene visualizzato immediatamente dopo aver acceso la macchina.

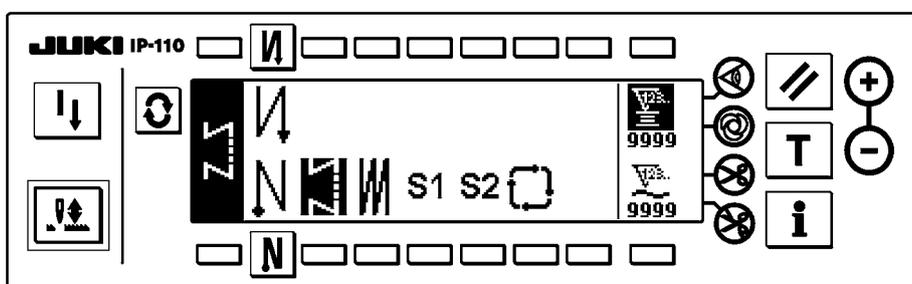


Lo schermo immediatamente dopo lo schermo WELCOME diventa lo schermo che effettua l'impostazione del modello di cucitura che era selezionato quando la macchina è stata spenta precedentemente.

Ogni volta che l'interruttore  viene premuto, lo schermo cambia.

■ Schermo di lista dei modelli

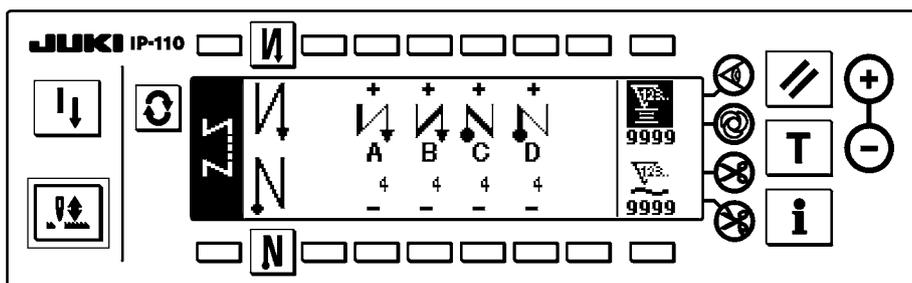
La selezione delle rispettive forme viene effettuata.



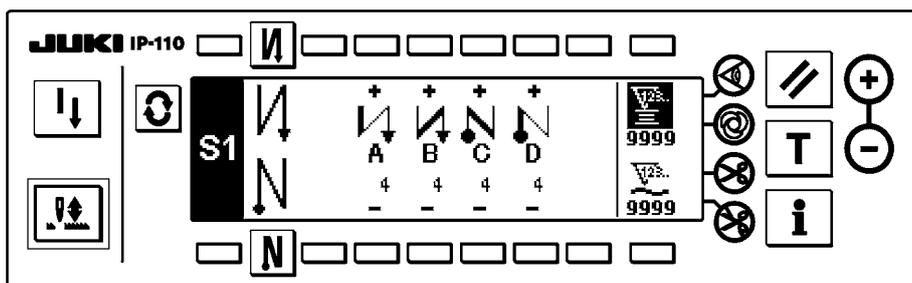
■ Schermo di impostazione del numero di punti dell'affrancatura

L'impostazione del numero di punti dell'affrancatura viene effettuata.

< Quando il modello di affrancatura è selezionato >

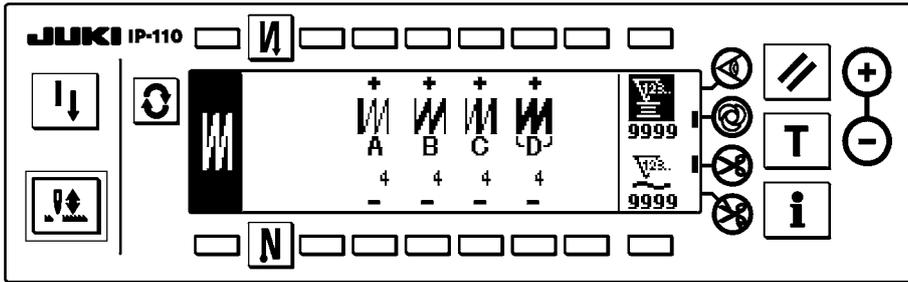


< Quando il modello di cucitura programmata 1 è selezionato >



■ Schermo di impostazione del numero di punti della cucitura sovrapposta

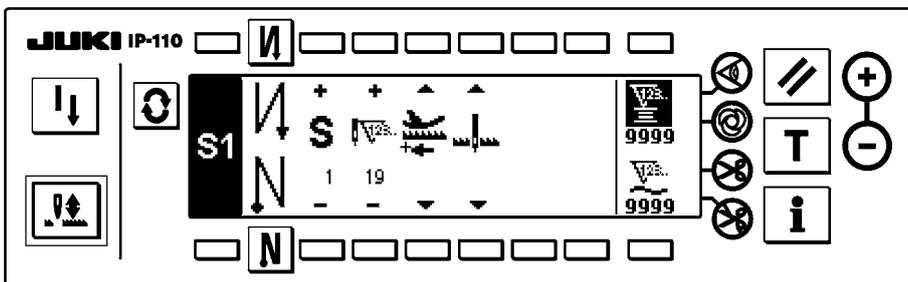
L'impostazione del numero di punti della cucitura sovrapposta viene effettuata.



■ Schermo di impostazione della cucitura programmata

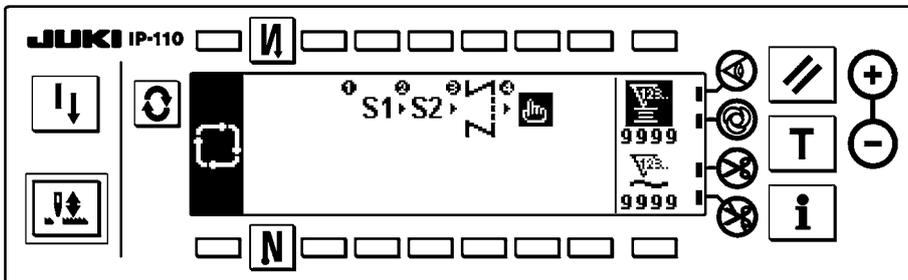
L'impostazione delle rispettive condizioni della cucitura programmata viene effettuata.

< Quando il modello di cucitura 1 della cucitura programmata è selezionato >



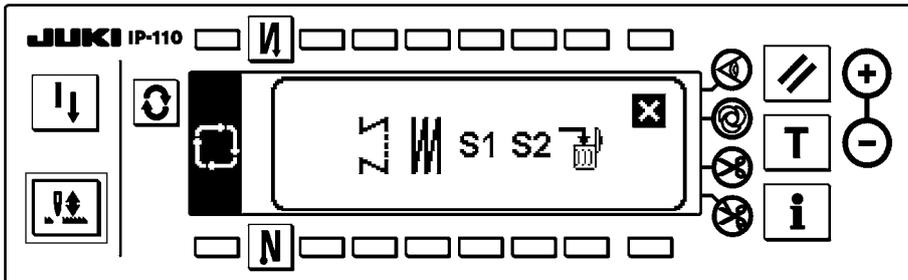
■ Schermo di impostazione della cucitura del ciclo

L'impostazione del passo della cucitura del ciclo viene effettuata.



■ Schermo rapido di impostazione del modello di cucitura del ciclo

L'impostazione del modello di cucitura del ciclo viene effettuata.

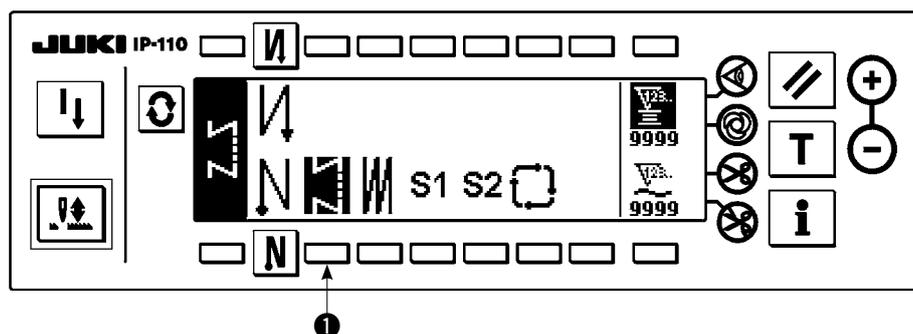


5-5. Come azionare il pannello operativo per cucire i modelli di cucitura

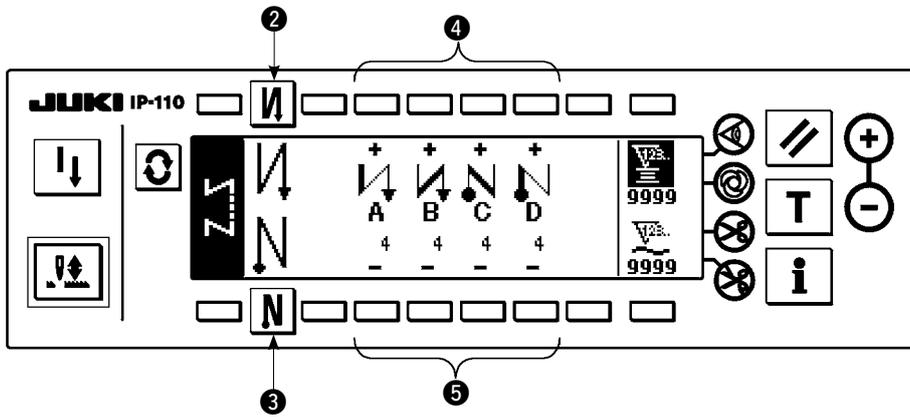
(1) Modello di affrancatura

 ②	OFF	ON	OFF	ON
Modello di cucitura				
 ③	OFF	OFF	ON	ON

Premere  per visualizzare lo schermo di lista dei modelli.

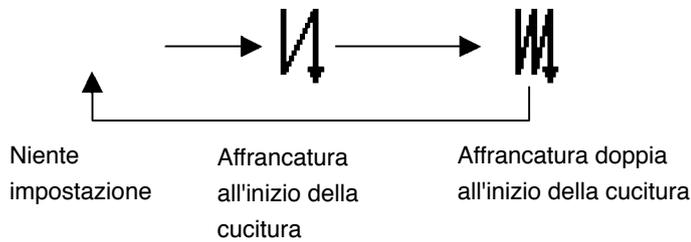


- 1) Premere l'interruttore ① per selezionare il modello di affrancatura, e lo schermo viene automaticamente commutato allo schermo di impostazione del numero di punti dell'affrancatura per visualizzare il numero di punti che è stato già impostato.

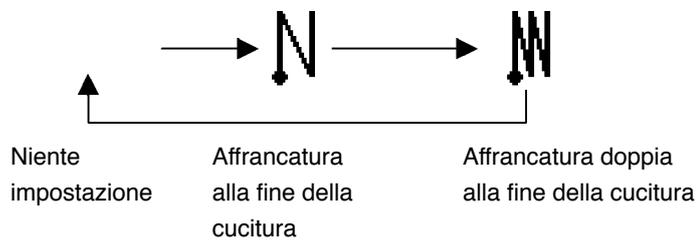


2) Quando si cambia il numero di punti, cambiarlo con gli interruttori 4 e 5 per impostare il numero di punti da A a D.
 (La gamma del numero di punti che può essere cambiato : da 0 a 99 punti)

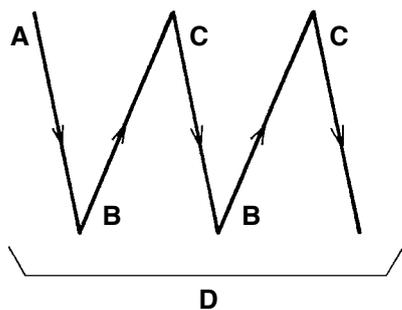
3) Premere l'interruttore 2 per impostare l'affrancatura all'inizio della cucitura.



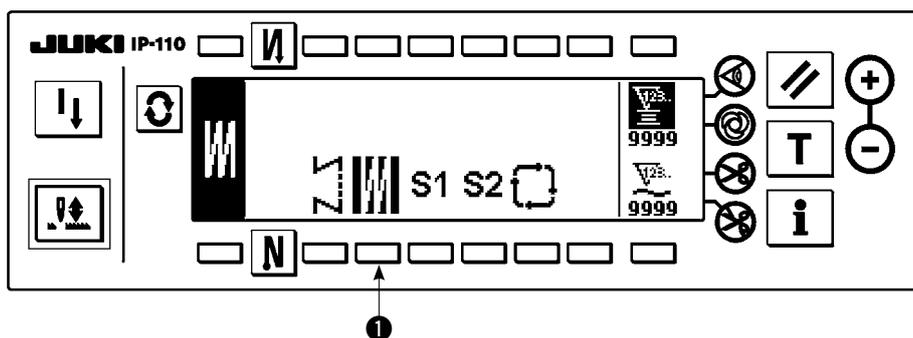
4) Premere l'interruttore 3 per impostare l'affrancatura alla fine della cucitura.



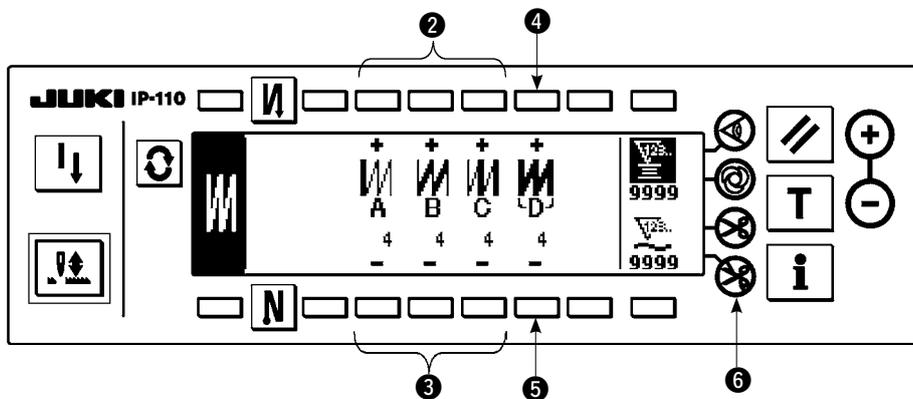
(2) Modello di cucitura sovrapposta



Premere **C** per visualizzare lo schermo di lista dei modelli.



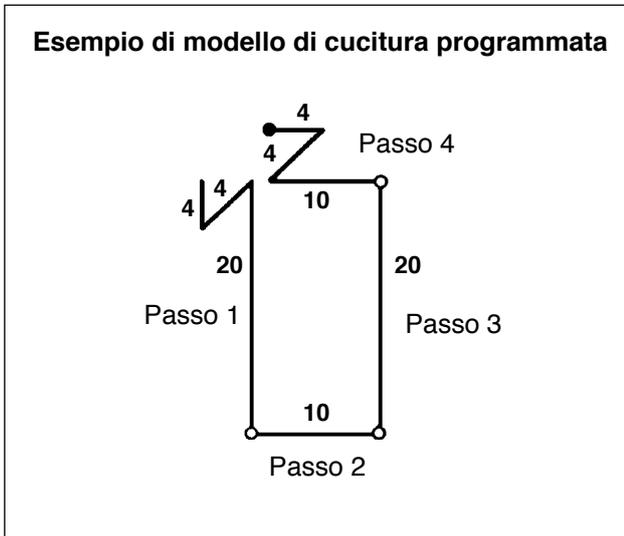
- 1) Premere l'interruttore **1** per selezionare il modello di cucitura sovrapposta, e lo schermo viene automaticamente commutato allo schermo di impostazione del numero di punti della cucitura sovrapposta per visualizzare il numero di punti che è stato già impostato.



- 2) Quando si cambia il numero di punti, cambiarlo con gli interruttori **2** e **3** per impostare il numero di punti per i processi da A a C. Per cambiare il numero di volte di tutti i processi, cambiarlo con gli interruttori **4** e **5** per impostare il numero di processi D.
(La gamma del numero di punti A, B e C che possono essere cambiati : da 0 a 19 punti. La gamma del numero di processi D può essere cambiato : da 0 a 9 volte)
- 3) Premere la parte anteriore del pedale una volta, e la macchina per cucire ripeterà la cucitura normale e l'affrancatura tanto quanto il numero di volte impostato. La macchina per cucire quindi automaticamente farà funzionare il rasoio e si arresterà per completare la procedura di cucitura sovrapposta. (La cucitura automatica a colpo unico non può essere disinserita.)
- 4) Quando la funzione di proibizione del taglio del filo **6** è selezionata, la macchina si arresterà con l'ago sollevato subito dopo il completamento della procedura di cucitura sovrapposta senza effettuare il taglio del filo.

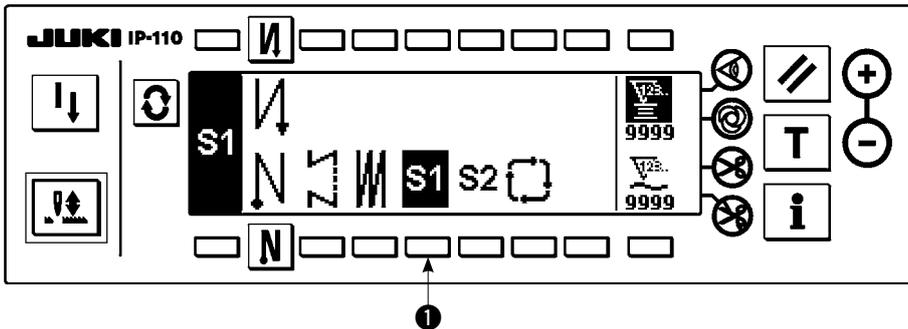
(3) Modello di cucitura programmata

Il processo di cucitura a dimensione costante può essere programmato fino a 20 passi operativi al massimo. Le condizioni di cucitura inclusi il numero di punti, il modo di arresto con l'ago sollevato/abbassato, il taglio del filo automatico, i passi operativi continui, sollevamento/abbassamento del piedino premistoffa e la cucitura a trasporto normale/inverso possono essere separatamente impostate per i rispettivi passi operativi. Se il sollevamento del piedino premistoffa è impostato, anche il tempo durante il quale il piedino premistoffa è sollevato può essere impostato.



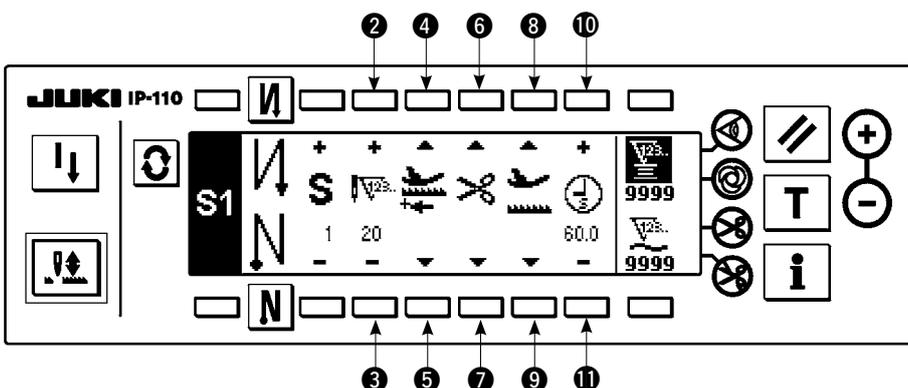
La procedura di programmazione è descritta qui sotto prendendo il modello sul lato sinistro come un esempio.

Premere per visualizzare lo schermo di lista dei modelli.



- 1) Premere l'interruttore **1** per selezionare il modello di cucitura programmata, e lo schermo viene automaticamente commutato allo schermo di impostazione della cucitura programmata per visualizzare il numero di punti e il dato sul passo operativo 1 che sono stati già impostati.

[Passo 1]



- 1) Confermare che il passo 1 sia visualizzato sul pannello. Ora, impostare il numero di punti a 20 usando gli interruttori ② e ③.
- 2) Impostare il senso di trasporto al senso normale usando gli interruttori ④ e ⑤.
- 3) Impostare lo stato di stop della macchina per cucire al modo di arresto con l'ago abbassato usando gli interruttori ⑥ e ⑦.



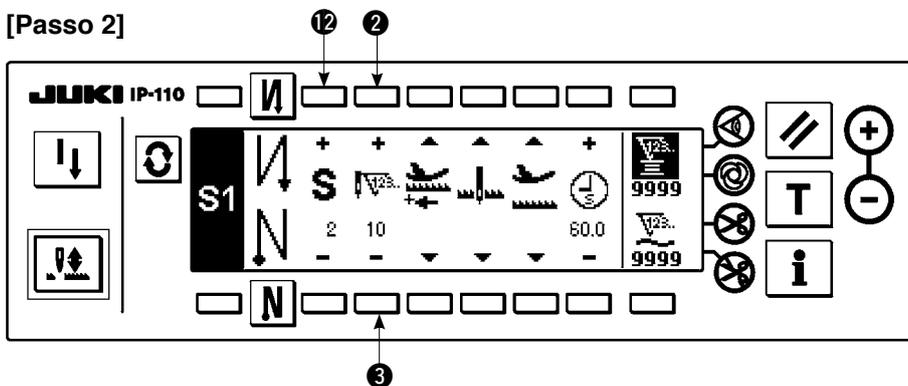
Se il numero di punti è impostato a 0 punto o lo stato di stop della macchina per cucire è impostato al modo di taglio del filo automatico ✂, la macchina non avanzerà al passo operativo successivo.

- 4) Impostare la posizione del piedino premistoffa, quando la macchina per cucire si arresta, alla posizione d'arresto superiore usando gli interruttori ⑧ e ⑨.
(Quando si desidera specificare, in particolare, la lunghezza del tempo durante il quale il piedino premistoffa è sollevato, impostarla come si desidera usando gli interruttori ⑩ e ⑪. Nello stato iniziale, la lunghezza del tempo è 60 secondi. La gamma di impostazione possibile del tempo durante il quale il piedino premistoffa è sollevato : da 0,1 sec. a 99,9 sec.)



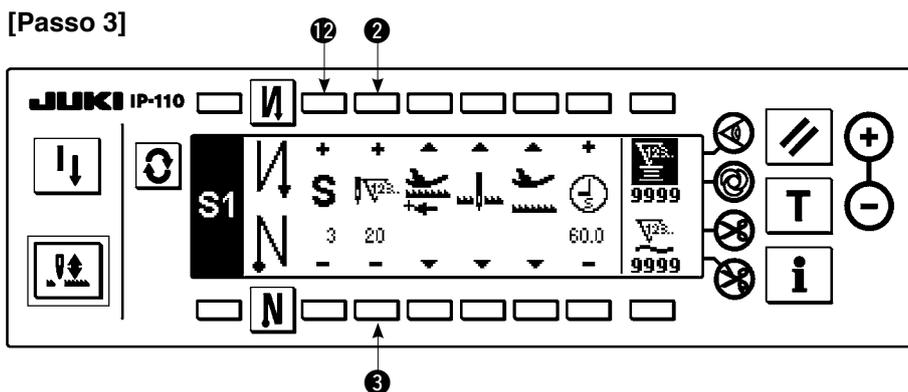
Le impostazioni fatte con gli interruttori ⑧, ⑨, ⑩ e ⑪ sono disponibili solo con l'impostazione in cui l'alzapiedino automatico può essere utilizzato (cioè FL ON).

[Passo 2]



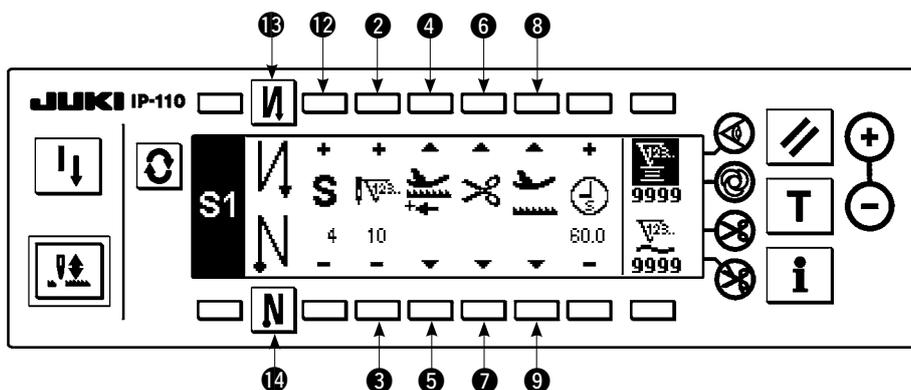
- 5) Premere l'interruttore ⑫ una volta per visualizzare il passo 2.
- 6) Impostare il numero di punti a 10 usando gli interruttori ② e ③.

[Passo 3]



- 7) Impostare il senso di trasporto al senso normale, lo stato di stop della macchina per cucire al modo di arresto con l'ago abbassato e la posizione del piedino premistoffa alla posizione d'arresto superiore come nel caso del passo 1.
- 8) Premere l'interruttore ⑫ una volta per visualizzare il passo 3.
- 9) Impostare il numero di punti a 20 usando gli interruttori ② e ③.
- 10) Impostare il senso di trasporto al senso normale, lo stato di stop della macchina per cucire al modo di arresto con l'ago abbassato e la posizione del piedino premistoffa alla posizione d'arresto superiore come nel caso dei passi 1 e 2.

[Passo 4]



- 11) Premere l'interruttore 12 una volta per visualizzare il passo 4.
- 12) Impostare il numero di punti a 10 usando gli interruttori 2 e 3.
- 13) Impostare il senso di trasporto al senso normale usando gli interruttori 4 e 5.
- 14) Impostare lo stato di stop della macchina per cucire al modo di taglio del filo automatico ✂ usando gli interruttori 6 e 7.
- 15) Impostare la posizione del piedino premistoffa, quando la macchina per cucire si arresta, alla posizione d'arresto superiore usando gli interruttori 8 e 9.
- 16) Selezionare l'affrancatura usando gli interruttori 13 e 14. Questo completa la procedura di impostazione dei dati.
- 17) È possibile anche impostare l'affrancatura doppia usando gli interruttori 13 e 14.

Ogni volta che ciascun passo viene finito, azionare l'interruttore di inversione del trasporto, e la macchina per cucire gira a bassa velocità (operazione di compensazione del punto).

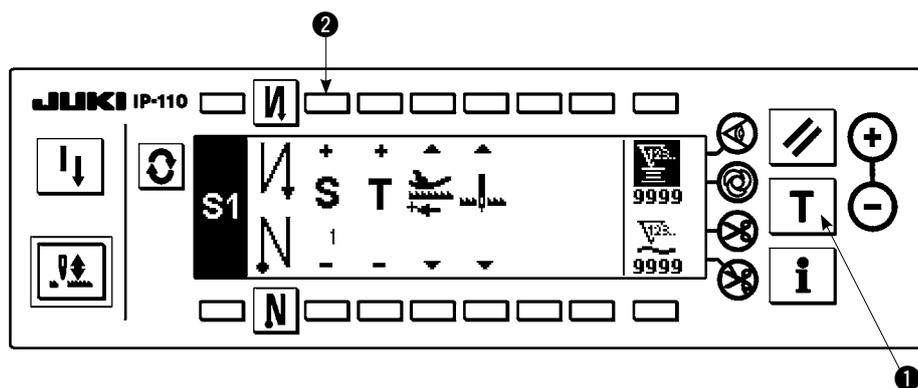
Si possono programmare altri processi nel modello di cucitura programmata 2 seguendo la predetta procedura.

In caso del modello di cucitura 2, l'indicazione sull'estremità sinistra dello schermo diventa **S2** .

Quando l'interruttore  viene premuto nello schermo di impostazione della cucitura programmata, lo schermo viene commutato allo schermo di impostazione del numero di punti dell'affrancatura, e il numero di punti dell'affrancatura al momento della cucitura programmata può essere impostato. Il numero di punti dell'affrancatura può essere impostato separatamente per i modelli di cucitura 1 e 2.

< Modo di insegnamento >

Nel modo di insegnamento, è possibile impostare il numero di punti del passo in un modello di cucitura programmata al numero di punti che è stato realmente cucito.



- 1) Nello schermo di impostazione della cucitura programmata, premere l'interruttore di insegnamento ❶ per selezionare il modo di insegnamento.
- 2) L'indicazione mostrata sulla sezione di immissione del numero di punti cambia a **T**. Questo mostra che la macchina per cucire è entrata nel modo di insegnamento.
- 3) Premere la parte anteriore del pedale per fare eseguire la cucitura alla macchina per cucire finché l'ultimo punto del passo operativo attuale sia raggiunto.

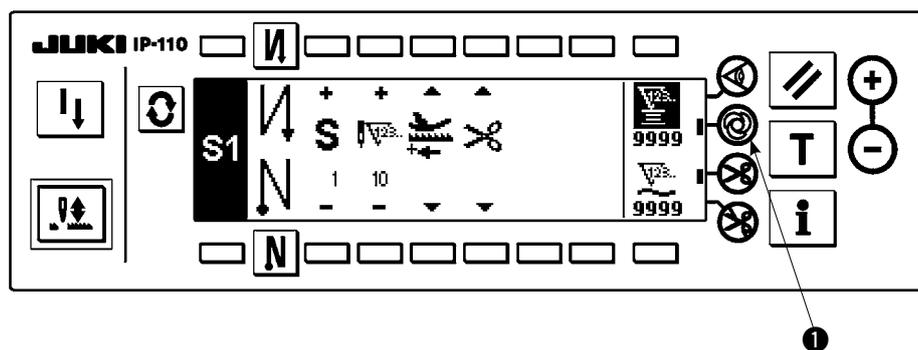


Il numero di punti non può essere immesso girando il volantino manualmente o azionando l'interruttore di sollevamento/abbassamento dell'ago.

- 4) Fare ritornare il pedale alla sua posizione di folle per arrestare la macchina per cucire. Ora, il numero di punti che è stato cucito viene visualizzato.
- 5) Avanzare al passo successivo usando l'interruttore ❷ o fare eseguire il taglio del filo alla macchina per cucire. Questo completa l'immissione del numero di punti per il passo operativo 1.

< Cucitura automatica a colpo unico >

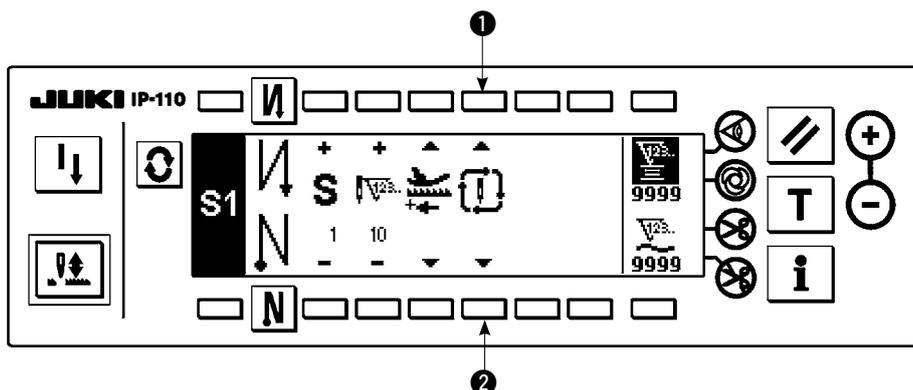
La funzione di cucitura automatica a colpo unico può essere impostata separatamente per ciascun passo.



- 1) Nello schermo di impostazione del modello di cucitura programmata, premere l'interruttore di cucitura automatica a colpo unico ❶ per selezionare la funzione di cucitura automatica a colpo unico.
- 2) Un segno viene visualizzato sulla sezione di LCD dell'interruttore, che mostra che la funzione di cucitura automatica a colpo unico è stata selezionata.
- 3) Nel passo in cui la funzione di cucitura automatica a colpo unico è stata selezionata, la macchina per cucire continuerà a cucire automaticamente, una volta che la macchina per cucire inizia a girare, finché la fine del passo sia raggiunta.

< Modo di cucitura continua >

In questo modo operativo, è possibile fare eseguire il passo successivo alla macchina per cucire dopo il completamento del passo attuale.



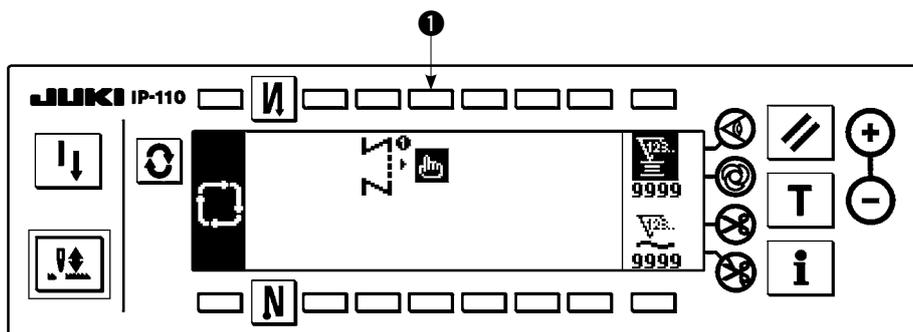
- 1) Nello schermo di impostazione del modello di cucitura programmata, selezionare il modo di cucitura continua usando gli interruttori 1 e 2.
- 2) Se il modo di cucitura continua è selezionato, è possibile fare eseguire il passo successivo impostato nel programma alla macchina per cucire dopo il completamento del passo attuale premendo la parte anteriore del pedale.

< Per azionare il pannello operativo in combinazione con il sensore del bordo del materiale >

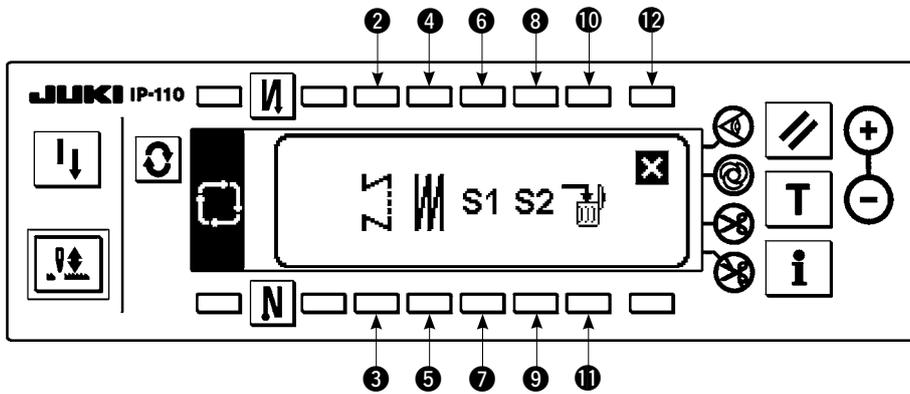
- Quando il pannello operativo è usato in combinazione con il sensore del bordo del materiale, il processo di cucitura può essere completato non con il numero di punti predeterminato ma con il segnale di ingresso del sensore del bordo del materiale.
- Leggere attentamente il Manuale d'Istruzioni per il sensore del bordo del materiale prima di usare il sensore con il pannello operativo.

(4) Modello di cucitura del ciclo

Il modello di affrancatura, il modello di cucitura sovrapposta, il modello di cucitura programmata 1 e il modello di cucitura programmata 2 possono essere impostati e cuciti come si vuole. (Otto differenti modelli possono essere impostati al massimo.)

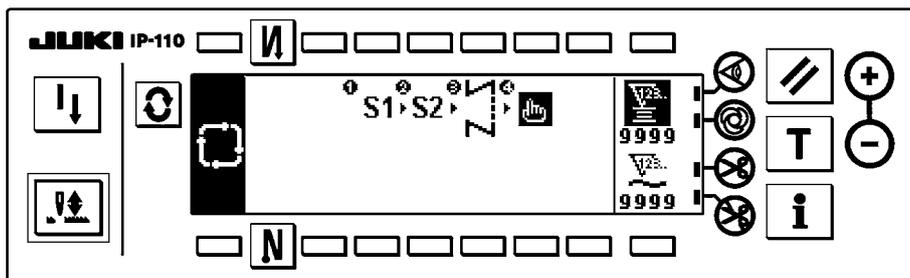


- 1) Premere l'interruttore 1 per visualizzare lo schermo rapido di impostazione del modello di revisione della cucitura del ciclo.

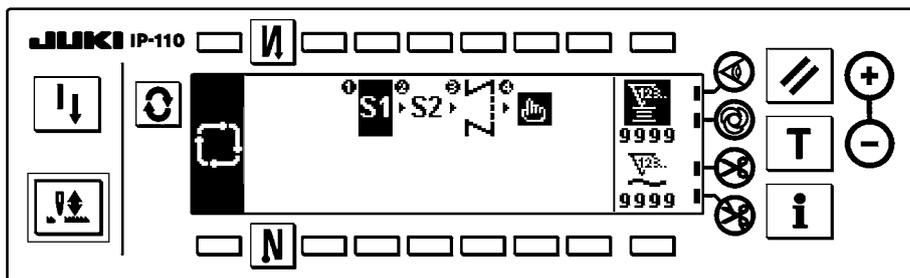


- Interruttori ② e ③ : Questi interruttori impostano il modello di affrancatura.
- Interruttori ④ e ⑤ : Questi interruttori impostano il modello di cucitura sovrapposta.
- Interruttori ④ e ④ : Questi interruttori impostano il modello di cucitura programmata 1.
- Interruttori ④ e ④ : Questi interruttori impostano il modello di cucitura programmata 2.
- Interruttori ⑩ e ⑪ : Questi interruttori cancellano il passo di revisione.
- Interruttore ⑫ : Lo schermo ritorna allo schermo di impostazione della cucitura del ciclo.

[Esempio di impostazione]



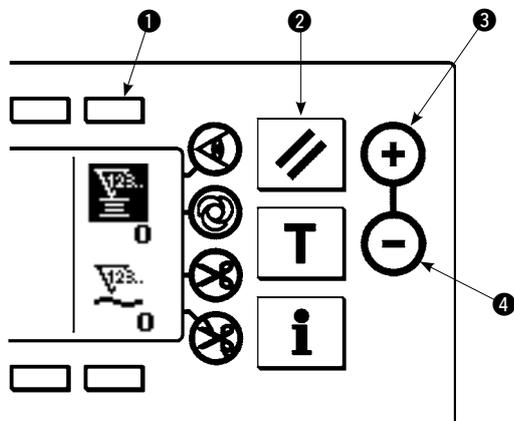
- 2) Ogni volta che il rasafilo viene azionato, la macchina avanza al modello successivo che è stato selezionato. (Il passo che è in corso di esecuzione viene mostrato in video invertito durante l'esecuzione.)



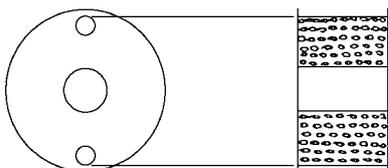
Attenzione Se il rasafilo viene azionato prima del completamento di un modello, la macchina avanzerà al programma successivo.

6. CONTATORE DELLA BOBINA

Il numero di punti cuciti dalla macchina per cucire viene rilevato. Il numero di punti rilevato viene sottratto dal valore preimpostato del contatore (secondo l'unità di numero di punti preimpostata utilizzando l'impostazione della funzione No. 7 "unità di conto alla rovescia del contatore della bobina." Quando il valore del contatore cambia dal valore positivo al valore negativo (...-> 1 -> 0 -> -1), il cicalino suona (due "pio" consecutivi 3 volte) e la notifica viene visualizzata nella finestra pop-up per avvisare l'operatore di cambiare la bobina.



Valore iniziale sul contatore del filo della bobina per riferimento



- 1) Premere l'interruttore **1** per selezionare il contatore del filo della bobina. Premere quindi l'interruttore di ripristino del contatore **2** per riportare il valore visualizzato sul contatore del filo della bobina al valore iniziale (esso è stato impostato a "0" in fabbrica al momento della consegna).



Il contatore del filo della bobina non può essere ripristinato durante la cucitura. In questo caso, fare funzionare il rasafilo una volta.

- 2) Impostare un valore iniziale usando gli interruttori di impostazione del valore del contatore **3** e **4**.

La tabella sottostante danno i valori di impostazione iniziali per riferimento quando la bobina è avvolta con filo a tal punto che il foro di spillo nell'esterno della capsula è raggiunto come mostrato nella figura sul lato sinistro.

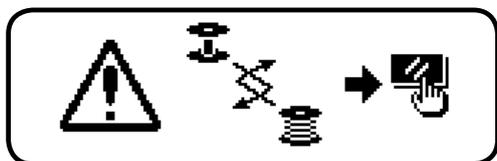
Filo utilizzato	Lunghezza del filo avvolto intorno alla bobina	Valore sul contatore del filo della bobina
Filo di spun di poliestere #50	36 m	1200 (lunghezza del punto : 3 mm)
Filo di cotone #50	31 m	1000 (lunghezza del punto : 3 mm)

Rapporto di tensione del filo il 100 %

* Effettivamente, il contatore del filo della bobina è condizionato dallo spessore del materiale e dalla velocità di cucitura. Perciò, regolare il valore iniziale del contatore del filo della bobina a seconda delle condizioni operative.

- 3) Una volta che il valore iniziale è impostato, avviare la macchina per cucire.
- 4) Quando un valore negativo è mostrato sul contatore, il cicalino squittisce tre volte e il display rapido apparisce, sostituire il filo della bobina.

Schermo rapido di avvertimento della sostituzione del filo della bobina



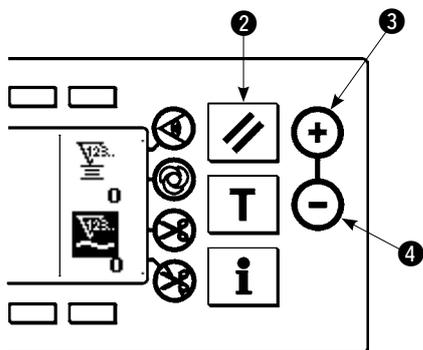
- 5) Dopo che il filo della bobina è stato sostituito correttamente, premere l'interruttore di ripristino del contatore **2** per riportare il valore sul contatore del filo della bobina al valore iniziale. Ora, avviare di nuovo la macchina per cucire.
- 6) Se la quantità rimanente di filo della bobina è eccessiva o il filo della bobina si esaurisce prima che il contatore del filo della bobina indichi un valore negativo, regolare il valore iniziale appropriatamente usando gli interruttori di impostazione del valore del contatore **3** e **4**.
Se la quantità rimanente di filo della bobina è eccessiva Aumentare il valore iniziale usando l'interruttore "+".
Se la quantità rimanente di filo della bobina è insufficiente Diminuire il valore iniziale usando l'interruttore "-".



1. La prestazione irregolare potrebbe verificarsi secondo il modo di avvolgimento del filo o lo spessore dei materiali ed è necessario impostare la quantità di taglio del filo con qualche soprappiù.
2. Se il contatore di filo della bobina è usato in combinazione con il dispositivo di rilevazione della quantità rimanente di filo della bobina, il contatore di filo della bobina indica il numero di rilevazioni del dispositivo di rilevazione della quantità rimanente di filo della bobina.
Perciò, non mancare di leggere attentamente il Manuale d'Istruzioni per il dispositivo di rilevazione della quantità rimanente di filo della bobina prima di usare il dispositivo.

7. CONTATORE DEL NO. DI PEZZI

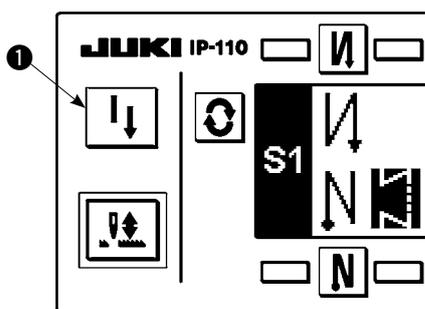
Il contatore del No. di pezzi aggiunge uno al numero di prodotti finiti ogni volta che la macchina esegue il taglio del filo. (0 → 1 → 2 → 9999)



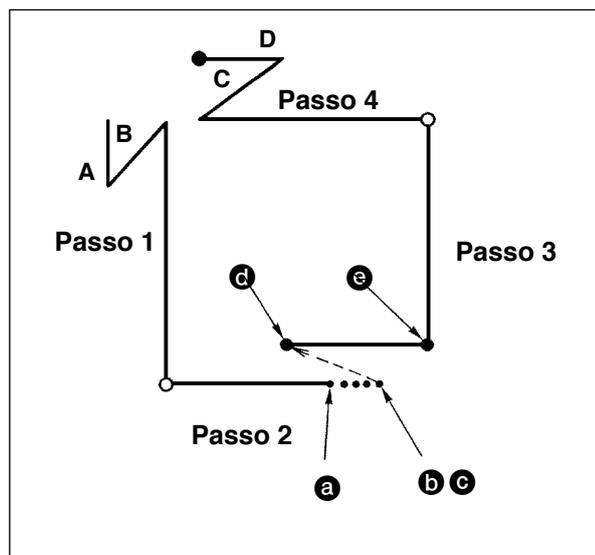
Il valore sul contatore del No. di pezzi può essere modificato usando gli interruttori di impostazione del valore del contatore 3 e 4. Il valore sul contatore del No. di pezzi viene ripristinato a "0" premendo l'interruttore di ripristino del contatore 2.

8. INTERRUOTTORE DI RICUCITURA

L'interruttore di ricucitura è usato quando il filo della bobina si esaurisce durante i passi di cucitura del modello di cucitura programmata o qualcosa di simile.



- 1) Il filo della bobina si esaurisce durante i passi operativi per la cucitura. **a**
- 2) Portare il pedale alla sua posizione di folle per arrestare la macchina per cucire. Ora, premere la parte posteriore del pedale per fare funzionare il rasafilo. **b**
- 3) Inserire l'interruttore di ricucitura **1**. **c**
- 4) Sostituire la bobina. Trasportare leggermente il materiale sulla macchina nel senso inverso per riportare il materiale alla posizione in cui la cucitura è stata interrotta per consentire alla macchina di cucire di cucire sopra la costura finita nel passo 2. **d**
- 5) Premere la parte anteriore del pedale finché la posizione d'arresto **e** del passo 2 sia raggiunta.
- 6) Inserire di nuovo l'interruttore di ricucitura **1** alla posizione **e** in cui la cucitura è stata interrotta, e il prossimo passo sarà indicato sul pannello operativo. Ora, si può iniziare di nuovo la cucitura del modello di cucitura programmata.

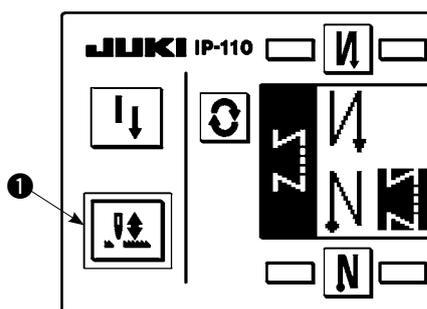


- * Se il filo dell'ago si rompe o qualche altro inconveniente si verifica durante i passi operativi (**d** → **e**) nel modo di cucitura libera con l'interruttore di ricucitura **1**, portare il pedale alla sua posizione di folle. Premere quindi la parte posteriore del pedale per fare funzionare il rasafilo. Infilare il filo nella testa della macchina e trasportare leggermente il materiale nel senso inverso, e premere l'interruttore di ricucitura **1**. Questo permette alla macchina di cucire di continuare la cucitura sotto il modo di cucitura libera. Azionare quindi il pannello operativo come descritto nei predetti passi 5) e 6).



Per ritornare al primo passo del modello di cucitura programmata senza usare l'interruttore di ricucitura **1**, premere la parte posteriore del pedale per fare funzionare il rasafilo. Con questa operazione l'indicazione del passo 1 viene data sul pannello operativo. Ora, si può iniziare la cucitura dal primo passo del modello di cucitura programmata.

9. INTERRUOTTORE DI COMPENSAZIONE CON L'AGO SOLLEVATO/ABBASSATO

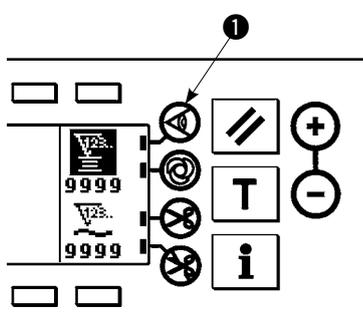


Ogni volta che l'interruttore di compensazione con l'ago sollevato/abbassato ❶ è premuto, l'ago si solleva quando esso si trova nella sua posizione più bassa o si abbassa quando esso si trova nella sua posizione più alta. Questo compensa il punto per la metà della predeterminata lunghezza del punto. Tuttavia, si tenga presente che la macchina non funziona continuamente a bassa velocità anche se l'interruttore è tenuto premuto.

Inoltre, si tenga presente che l'interruttore di compensazione con l'ago sollevato/abbassato è inoperante dopo aver girato il volantino manualmente.

Il taglio del filo è operante solo al momento della compensazione del punto dopo aver premuto la parte anteriore del pedale una volta.

10. INTERRUOTTORE ON/OFF (INSERITO/DISINSERITO) ④ DEL SENSORE DEL BORDO DEL MATERIALE

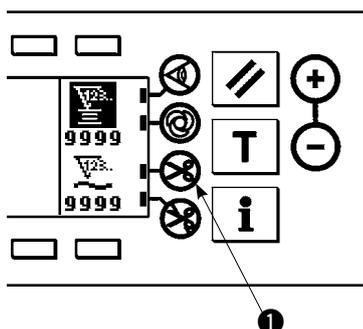


- Quando il sensore del bordo del materiale ❶ viene premuto, ON/OFF del sensore del bordo del materiale viene commutato.
- Quando il sensore del bordo del materiale, che è disponibile a richiesta, è collegato al pannello operativo, l'interruttore ON/OFF del sensore del bordo del materiale diventa valido.
- Se il sensore del bordo del materiale è selezionato, la macchina per cucire si arresterà o effettuerà il taglio del filo automaticamente quando il sensore rileva il bordo del materiale.



Se il sensore del bordo del materiale è usato in combinazione con il pannello operativo, leggere attentamente il Manuale d'Istruzioni per il sensore del bordo del materiale in anticipo.

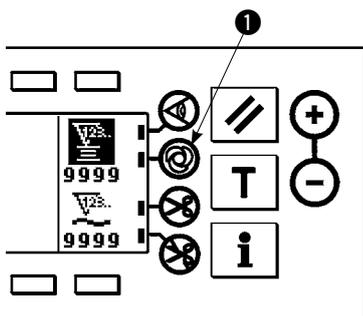
11. INTERRUOTTORE DI TAGLIO DEL FILO AUTOMATICO ④



- Quando l'interruttore di taglio automatico del filo ❶ viene premuto, ON/OFF del taglio automatico del filo viene commutato.
- Questo l'interruttore è reso valido quando il sensore del bordo del materiale è attivato per il modello di affrancatura, per azionare automaticamente il rasafilo dopo il rilevamento del bordo del materiale.

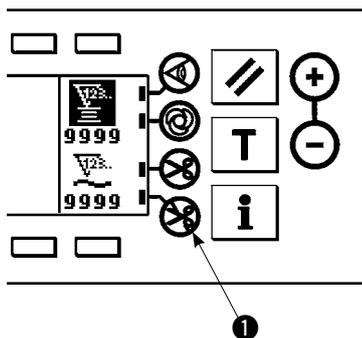
(Se l'affrancatura automatica (per la fine) è selezionata, il rasafilo sarà azionato dopo che la macchina per cucire completa l'affrancatura automatica (per la fine).)

12. INTERRUOTTORE DI CUCITURA AUTOMATICA A COLPO UNICO ④



- Quando l'interruttore di cucitura automatica a colpo unico ❶ viene premuto, ON/OFF della cucitura automatica a colpo unico viene commutato.
- Questo interruttore viene usato, nel modello a passi, o nel processo in cui il sensore del bordo del materiale è specificato per fare in modo che la macchina per cucire effettui automaticamente la cucitura alla velocità specificata finché la fine del processo venga raggiunta solo azionando la macchina per cucire una volta.

13. INTERRUPTORE DI PROIBIZIONE DEL TAGLIO DEL FILO



- Quando l'interruttore di proibizione del taglio del filo **1** viene premuto, ON/OFF della proibizione del taglio del filo viene commutato.
- Questo interruttore è usato per rendere temporaneamente inoperante la funzione di taglio del filo.
Le altre funzioni della macchina per cucire non sono condizionate da questo interruttore.
(Se l'affrancatura automatica (per la fine) è selezionata, la macchina per cucire eseguirà l'affrancatura automatica alla fine della cucitura.)
- Se l'interruttore di taglio del filo automatico  e l'interruttore di proibizione del taglio del filo  sono selezionati contemporaneamente, la macchina non eseguirà il taglio del filo ma si arresterà con l'ago sollevato.

14. IMPOSTAZIONE SEMPLIFICATA DELLA FUNZIONE

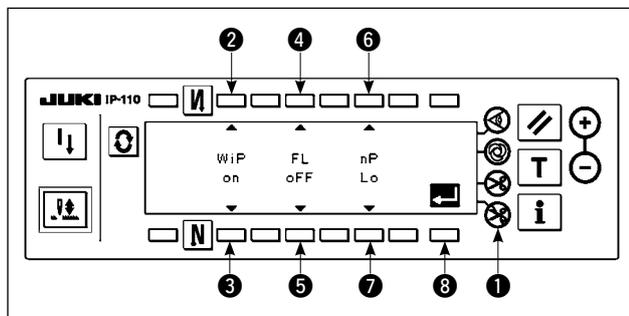


AVVERTIMENTO :

Se il solenoide viene utilizzato nel modo di azionamento pneumatico, il solenoide può bruciare. Assicurarsi di evitare con cura l'impostazione sbagliata della specifica del dispositivo di sollevamento del piedino premistoffa.

Gli articoli di impostazione della funzione possono essere semplificati in parte.

[Schermo di impostazione semplificata della funzione]



- 1) Tenendo premuto l'interruttore di proibizione ❶ del taglio del filo, attivare l'alimentazione. Quindi lo schermo è commutato allo schermo di impostazione semplificata della funzione. I dettagli visualizzati sullo schermo rappresentano le impostazioni attuali.
- 2) Gli articoli di funzione possono essere cambiati premendo gli interruttori ❷ e ❸, ❹ e ❺ o ❻ e ❼.

* Funzione di scarto del filo (WiP): Interruttori ❷ e ❸

Questa funzione aziona lo scartafilo.

oFF : Lo scartafilo non funziona dopo il taglio del filo.

on : Lo scartafilo funziona dopo il taglio del filo (impostazione standard al momento della consegna)

* Alzapiedino automatico (FL): Interruttori ❹ e ❺

Questa funzione attiva la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa quando il dispositivo di sollevamento del piedino premistoffa (AK) è installato sulla macchina per cucire.

Per le specifiche del dispositivo di sollevamento del piedino premistoffa, il modo di azionamento a solenoide (+33 V) o il modo di azionamento pneumatico (+24 V) può essere selezionato. La tensione della sorgente di azionamento (CN37) è commutata tra +33 V e +24 V in base alla selezione della specifica del modo di azionamento.

oFF : L'alzapiedino automatico non funziona. (impostazione standard al momento della consegna)

(Il piedino premistoffa non si solleva automaticamente quando la cucitura programmata è completata.)

on S : L'alzapiedino automatico funziona. (Modo di azionamento a solenoide [+33 V])

on A : L'alzapiedino automatico funziona. (Modo di azionamento pneumatico [+24 V])

* Funzione di commutazione della posizione dell'ago per il momento in cui la macchina per cucire si ferma (nP): Interruttori ❻ e ❼

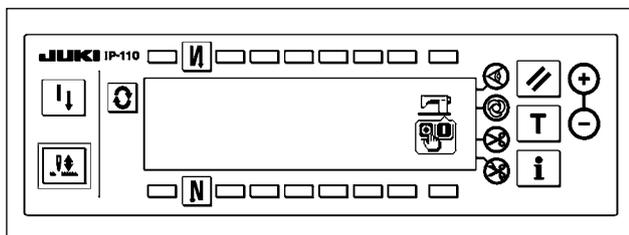
La posizione dell'ago nel momento in cui la macchina per cucire si ferma può essere commutata.

Lo : Posizione di arresto inferiore (impostazione standard al momento della consegna)

UP : Posizione di arresto superiore

- 3) Una volta completata l'impostazione, premere l'interruttore ❸. Lo schermo è commutato allo schermo di notifica dell'interruttore dell'alimentazione spento.

[Schermo di notifica dell'interruttore dell'alimentazione spento]



- 4) Spegner l'interruttore dell'alimentazione per uscire dall'impostazione semplificata della funzione.

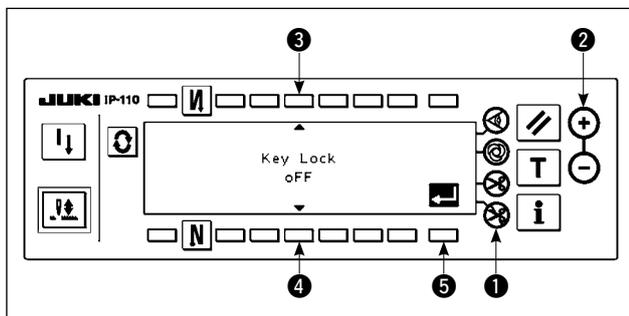


Se "on" (l'alzapiedino automatico funziona) è selezionato senza l'alzapiedino automatico installato, l'avvio della macchina è momentaneamente ritardato all'inizio della cucitura. Inoltre, il pulsante per affrancatura potrebbe essere disattivato. Per evitare questi problemi, assicurarsi di selezionare "oFF" (l'alzapiedino automatico non funziona) quando il dispositivo alzapiedino automatico non è installato.

15. IMPOSTAZIONE DELLA FUNZIONE DI SERRATURA A CHIAVE

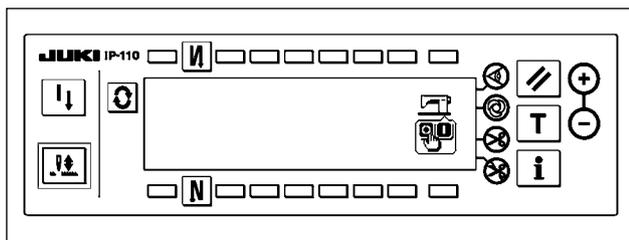
Al fine di prevenire le impostazioni del numero di punti o le impostazioni dettagliate per i processi (A, B, C e D), è possibile bloccare gli interruttori di impostazione della funzione allo stato attuale. (Anche sotto il modo di serratura a chiave, i modelli di cucitura o il contatore della bobina può essere modificato.)

[Schermo di impostazione della funzione di serratura a chiave]



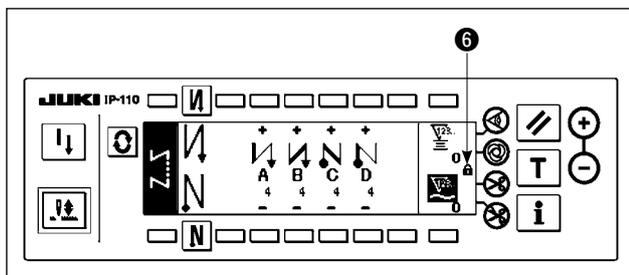
- 1) Tenendo premuto l'interruttore di proibizione **1** del taglio del filo e l'interruttore di impostazione (+) **2** del valore del contatore contemporaneamente, attivare l'alimentazione. Quindi lo schermo è commutato allo schermo di impostazione della funzione di serratura a chiave. L'impostazione visualizzata sullo schermo rappresenta l'impostazione attuale della funzione di serratura a chiave.
- 2) La funzione di serratura a chiave può essere commutata tra "on" (la funzione di serratura a chiave è valida) e "oFF" (la funzione di serratura a chiave è non valida [impostazione standard al momento della consegna]) premendo gli interruttori **3** e **4**.
- 3) Una volta completata l'impostazione, premere l'interruttore **3**. Lo schermo è commutato allo schermo di notifica dell'interruttore dell'alimentazione spento.

[Schermo di notifica dell'interruttore dell'alimentazione spento]



- 4) Spegnere l'interruttore dell'alimentazione per uscire dall'impostazione semplificata della funzione.

[Schermo di impostazione del numero di punti dell'affrancatura] (Esempio di indicazione)



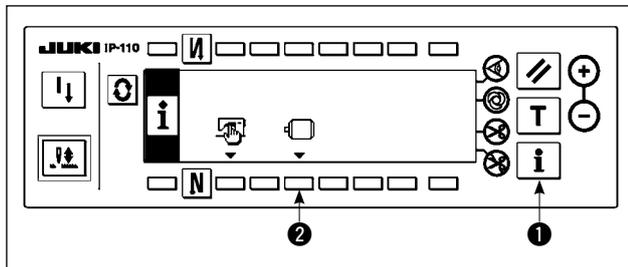
- 5) Quando la funzione di serratura a chiave è "on" (la funzione di serratura a chiave è valida), l'icona **6** della chiave viene visualizzata sullo schermo.

16. IMPOSTAZIONE DELLA FUNZIONE

Le funzioni della macchina per cucire possono essere programmate e il numero di punti e il numero di giri possono essere cambiati.

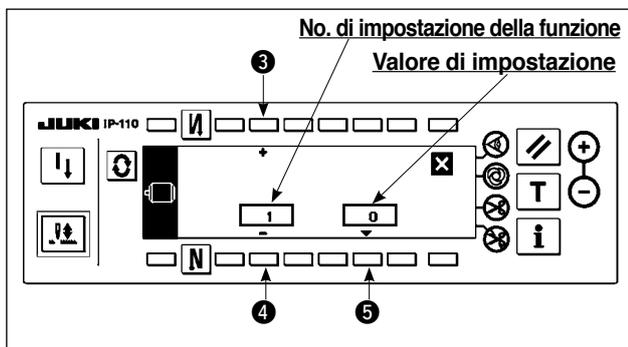
Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per il SC-920 per la modalità di modifica del contenuto dell'impostazione della funzione e per ulteriori dettagli sulle funzioni.

[Schermo di elenco delle impostazioni della funzione]



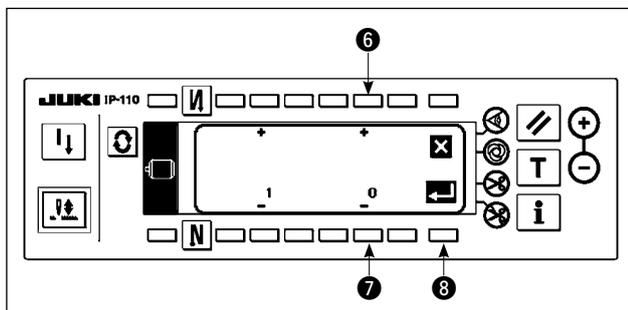
- 1) Tenendo premuto l'interruttore **1**, attivare l'alimentazione. Quindi lo schermo è commutato allo schermo di elenco delle impostazioni della funzione. Quando si preme l'interruttore **2**, lo schermo è commutato allo schermo di visualizzazione dell'impostazione della funzione.

[Schermo di visualizzazione dell'impostazione della funzione]



- 2) Il numero di articolo di impostazione della funzione può essere aumentato o diminuito premendo gli interruttori **3** e **4**.
- 3) Una volta determinato il numero di impostazione della funzione che si desidera modificare, premere l'interruttore **5**. Lo schermo è commutato allo schermo pop-up di impostazione della funzione.

[Schermo pop-up di impostazione della funzione]

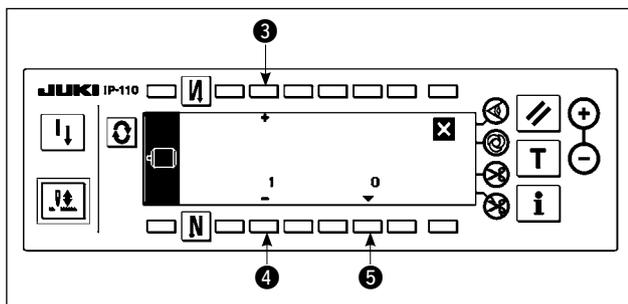


- 4) Il numero di articolo di impostazione della funzione può essere aumentato o diminuito premendo gli interruttori **6** e **7**.
- 5) Una volta completata la modifica del valore di impostazione, premere l'interruttore **8**. Lo schermo è commutato allo schermo di visualizzazione dell'impostazione della funzione e il valore di impostazione modificato viene visualizzato sullo schermo.
- 6) Spegnere l'interruttore dell'alimentazione per uscire dall'impostazione della funzione.

* Per modificare due o più numeri di impostazione della funzione differenti, ripetere le procedure da 2) a 5) di cui sopra, quanto occorre.

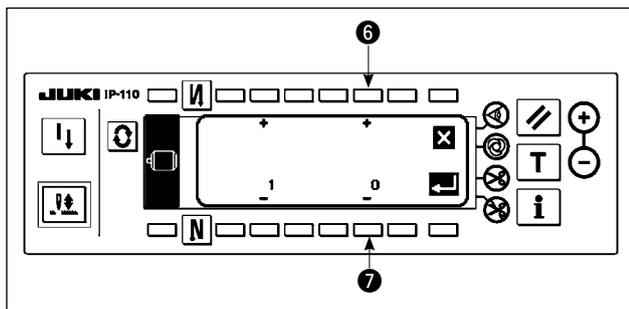
Esempio) [Per cambiare il numero di punti da 0 a 3 utilizzando la funzione di partenza dolce (impostazione della funzione No. 1)]

[Schermo di visualizzazione dell'impostazione della funzione]

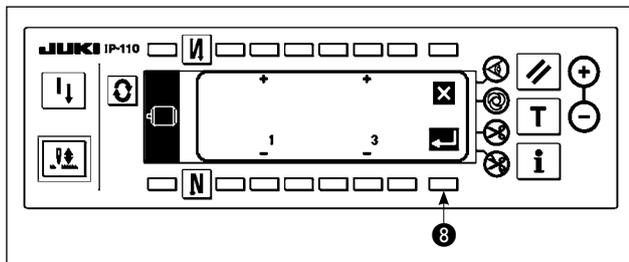


- 1) Premere gli interruttori **3** e **4** per selezionare l'impostazione della funzione No. 1.
- 2) Premere l'interruttore **5**. Lo schermo è commutato allo schermo pop-up di impostazione della funzione.

[Schermo pop-up di impostazione della funzione]

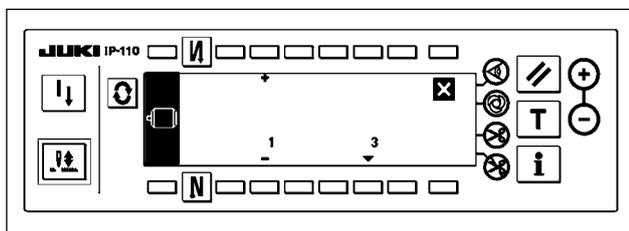


- 3) Premere gli interruttori **6** e **7** per modificare il valore di impostazione a 3.



- 4) Premere l'interruttore **8**. Lo schermo è commutato allo schermo di visualizzazione dell'impostazione della funzione.

[Schermo di visualizzazione dell'impostazione della funzione]



- 5) Il valore di impostazione modificato viene visualizzato sullo schermo di visualizzazione dell'impostazione della funzione.
- 6) Spegner l'interruttore dell'alimentazione per uscire dall'impostazione della funzione.



Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per l'elenco delle impostazioni della funzione e per ulteriori dettagli sugli articoli di impostazione della funzione.

Lista delle funzioni da impostare

No	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	
1	Funzione di partenza dolce	Il numero di punti da cucire a bassa velocità quando la funzione di partenza dolce è usata all'inizio di cucitura. 0: Funzione di partenza dolce non è operativa. Da 1 a 9: Il numero di punti da cucire nel modo di partenza dolce.	Da 0 a 9 (punti)	1	0
2	Funzione di sensore bordo materiale	Questo articolo non è utilizzato sul IP-110F.	0/1	2	0
3	Funzione di taglio del filo tramite il sensore bordo materiale	Questo articolo non è utilizzato sul IP-110F.	0/1	3	0
4	Numero di punti per il sensore bordo materiale	Questo articolo non è utilizzato sul IP-110F.	Da 0 a 19 (punti)	4	5
5	Funzione di riduzione di tremolio	Funzione di riduzione di tremolio (Se la lampada a mano tremola.) 0 : La funzione di riduzione del tremolio è non valida. 1 : La funzione di riduzione del tremolio è valida.	0/1	5	0
6	Funzione di conteggio del filo della bobina	Funzione di conteggio del filo della bobina 0 : Funzione di conteggio del filo della bobina non è operante. 1 : Funzione di conteggio del filo della bobina è operante.	0/1	6	1
* 7	Unità per il conteggio alla rovescia del filo della bobina	Unità per il conteggio alla rovescia del filo della bobina 0 : Conteggio come 1/10 punti 1 : Conteggio come 1/15 punti 2 : Conteggio come 1/20 punti 3 : Conteggio come 1/taglio del filo	Da 0 a 3	7	0
* 8	Numero di giri dell'affrancatura	Numero di giri dell'affrancatura	Da 150 a 3.000 (sti/min)	8	1900
9	Funzione di proibizione del taglio del filo	Questo articolo non è utilizzato sul IP-110F.	0/1	9	0
10	Impostazione della posizione di arresto della barra ago quando la macchina per cucire si ferma.	Viene impostata la posizione di arresto della barra ago quando la macchina per cucire si ferma. 0 : La posizione più bassa predeterminata 1 : La posizione più alta predeterminata	0/1	10	0

* Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni.

No	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	
11	Suono di conferma del funzionamento per il pannello operativo	Suono di conferma del funzionamento per il pannello operativo 0 : Il suono di conferma del funzionamento non viene emesso. 1 : Il suono di conferma del funzionamento viene emesso.	0/1	11	1
*	Funzione di proibizione dell'avvio della macchina per cucire tramite il contatore del filo della bobina	Funzione di proibizione dell'avvio della macchina per cucire tramite il conteggio del filo della bobina 0 : Quando il conteggio è finito (-1 o meno) Funzione di proibizione dell'avvio della macchina per cucire non è operante. 1 : Quando il conteggio è finito (-1 o meno) Funzione di proibizione dell'avvio della macchina per cucire è operante. 2 : Quando il conteggio è finito (-1 o meno) Funzione di proibizione obbligatoria dell'avvio della macchina per cucire è operante.	Da 0 a 2	13	0
14	Contatore della cucitura	Funzione di conteggio della cucitura (numero di processi completati) 0 : Funzione di contatore della cucitura non è operante. (Ogni volta che il taglio del filo viene eseguito) 1 : Funzione di contatore della cucitura è operante. 2 : Con la funzione di ingresso interruttore di conteggio della cucitura	0/1	14	1
15	Funzione di scarto del filo dopo il taglio del filo	La funzione di scarto del filo dopo il taglio del filo viene impostata. 0 : Lo scarto del filo non viene effettuato dopo il taglio del filo. 1 : Lo scarto del filo viene effettuato dopo il taglio del filo.	0/1	15	1
21	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa in folle	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa quando il pedale è nella posizione di folle. 0 : Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa in folle non è valida. 1 : Selezione della funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa	0/1	21	0
22	Funzione di commutazione della funzione dell'interruttore di compensazione con l'ago su/giù	La funzione dell'interruttore di compensazione con l'ago su/giù viene commutata. 0 : Compensazione con l'ago su/giù 1 : Compensazione con un punto	0/1	22	0
25	Operazione di taglio del filo dopo aver girato la puleggia manualmente	L'operazione di taglio del filo dopo aver spostato l'ago dalla sua posizione superiore o inferiore girando la puleggia manualmente viene impostata. 0 : L'operazione di taglio del filo viene effettuata dopo aver girato la puleggia manualmente. 1 : L'operazione di taglio del filo non viene effettuata dopo aver girato la puleggia manualmente.	0/1	25	1
29	Tempo di aspirazione della prima partenza del solenoide di inversione	Questa funzione imposta il tempo di movimento di aspirazione del solenoide di affrancatura Da 50 ms a 500 ms	Da 50 a 500 (ms)	29	70
30	Funzione di affrancatura a mezza strada	Funzione di affrancatura a mezza strada 0 : Funzione di affrancatura a mezza strada non è operante. 1 : Funzione di affrancatura a mezza strada è operante.	0/1	30	0
31	Numero di punti dell'affrancatura a mezza strada	Numero di punti dell'affrancatura a mezza strada	Da 0 a 19 (punti)	31	4
32	Condizione in cui affrancatura a mezza strada è valida.	Condizione in cui affrancatura a mezza strada è valida. 0 : Invalida quando la macchina per cucire è ferma. 1 : Valida quando la macchina per cucire è ferma.	0/1	32	0
33	Funzione di taglio del filo tramite affrancatura a mezza strada	Funzione di taglio del filo tramite affrancatura a mezza strada 0 : Funzione di taglio del filo automatico al termine dell'affrancatura a mezza strada non è operante. 1 : Funzione di taglio del filo automatico al termine dell'affrancatura a mezza strada è operante.	0/1	33	0
*	Numero di giri a bassa velocità	La velocità più bassa tramite il pedale (Il valore massimo varia a seconda delle teste della macchina.)	Da 150 a MAX (sti/min)	35	200
*	Numero di giri del taglio del filo	Velocità del taglio del filo (Il valore massimo varia a seconda delle teste della macchina.)	Da 100 a MAX (sti/min)	36	420
37	Numero di giri della partenza dolce	Velocità di cucitura all'inizio di cucitura (partenza dolce) (Il valore massimo varia a seconda delle teste della macchina.)	Da 100 a MAX (sti/min)	37	800
38	Velocità della cucitura "di un colpo"	Velocità della cucitura "di un colpo" (Il valore massimo dipende dal numero di giri della testa della macchina.)	Da 150 a MAX (sti/min)	38	2500
*	Corsa del pedale all'inizio di rotazione	Dalla posizione di folle del pedale fino alla posizione dove la macchina per cucire inizia a girare (Corsa del pedale)	Da 10 a 50 (0,1 mm)	39	30
*	Sezione a bassa velocità del pedale	Dalla posizione di folle del pedale fino alla posizione dove la macchina per cucire inizia ad accelerare (Corsa del pedale)	Da 10 a 100 (0,1 mm)	40	60
*	Posizione iniziale del sollevamento del piedino premistoffa tramite il pedale	Dalla posizione di folle del pedale fino alla posizione dove il piedino premistoffa inizia a sollevarsi (Corsa del pedale)	Da - 60 a -10 (0,1mm)	41	-21
*	Posizione di avvio dell'abbassamento del piedino premistoffa	Posizione di avvio dell'abbassamento del piedino premistoffa Corsa dalla posizione di folle	Da 8 a 50 (0,1 mm)	42	10
*	Corsa del pedale 2 per iniziare taglio de filo	Dalla posizione di folle del pedale fino alla posizione 2 dove il taglio del filo inizia (Quando la funzione di sollevamento del piedino premistoffa tramite il pedale è operante.) (Corsa del pedale)	Da - 60 a -10 (0,1mm)	43	-51

* Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni.

No	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	
*	44	Corsa del pedale per raggiungere il massimo numero di giri	Dalla posizione di folle del pedale fino alla posizione dove la macchina per cucire raggiunge la sua velocità di cucitura più alta (Corsa del pedale)	Da 10 a 150 (0,1 mm)	44 150
*	45	Compensazione del punto neutrale del pedale	Valore di compensazione del sensore del pedale	Da -15 a 15	45 0
	47	Tempo per il quale l'alzapiedino automatico mantiene il sollevamento	Limitazione del tempo per il quale il dispositivo alzapiedino automatico a solenoide mantiene il sollevamento	Da 10 a 600 (second)	47 60
*	48	Corsa del pedale 1 per iniziare taglio del filo	Dalla posizione di folle del pedale fino alla posizione dove il taglio del filo inizia (Pedale standard) (Corsa del pedale)	Da - 60 a - 10 (0,1 mm)	48 -35
	49	Tempo di abbassamento del piedino premistoffa	Tempo di abbassamento del piedino premistoffa dopo che il pedale è stato premuto. (Avvio della rotazione della macchina per cucire viene ritardato durante questo tempo.)	Da 0 a 250 (10 ms)	49 140
	50	Selezione della specifica del pedale	Modificare l'impostazione in base alla specifica del pedale. 0 : KFL 1 : PFL	0/1	50 1
	51	Compensazione della tempestività dell'avvio del solenoide per affrancatura all'inizio di cucitura	Compensazione dell'avvio del solenoide per affrancatura quando l'affrancatura all'inizio di cucitura viene eseguita.	Da - 36 a 36 (10°)	51 -8
	52	Compensazione della tempestività del rilascio del solenoide per affrancatura all'inizio di cucitura	Compensazione del rilascio del solenoide per affrancatura quando l'affrancatura all'inizio di cucitura viene eseguita.	Da - 36 a 36 (10°)	52 10
	53	Compensazione della tempestività del rilascio del solenoide per affrancatura alla fine di cucitura	Compensazione del rilascio del solenoide per affrancatura quando l'affrancatura alla fine di cucitura viene eseguita.	Da - 36 a 36 (10°)	53 15
	55	Sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa al momento di (dopo) taglio del filo 0 : Funzione di sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo non è operante. 1 : Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa dopo il taglio del filo è operante.	0/1	55 1
	56	Rotazione inversa per sollevare l'ago dopo il taglio del filo	Funzione di rotazione inversa per sollevare l'ago al momento di (dopo) taglio de filo 0 : Funzione di rotazione inversa per sollevare l'ago dopo il taglio del filo non è operante. 1 : Funzione di rotazione inversa per sollevare l'ago dopo il taglio del filo è operante.	0/1	56 0
	58	Funzione di mantenimento della posizione in alto/basso predeterminata della barra ago	Funzione di mantenimento della posizione in alto/basso predeterminata della barra ago 0 : Funzione di mantenimento della posizione in alto/basso predeterminata della barra ago non è operante. 1 : Dotata della funzione di mantenimento della posizione superiore/inferiore predeterminata della barra ago (la forza di mantenimento è debole.) 2 : Dotata della funzione di mantenimento della posizione superiore/inferiore predeterminata della barra ago (la forza di mantenimento è media.) 3 : Dotata della funzione di mantenimento della posizione superiore/inferiore predeterminata della barra ago (la forza di mantenimento è forte.)	Da 0 a 3	58 0
	59	Funzione di commutazione automatica/manuale dell'affrancatura all'inizio di cucitura	Questa funzione può impostare la velocità di cucitura dell'affrancatura all'inizio di cucitura 0 : La velocità dipenderà dal funzionamento manuale tramite il pedale, ecc. 1 : La velocità dipenderà dalla velocità dell'affrancatura impostata (No.8).	0/1	59 1
	60	Funzione di arresto immediatamente dopo l'affrancatura all'inizio di cucitura	Funzione al termine dell'affrancatura all'inizio di cucitura 0 : Funzione di arresto temporaneo della macchina per cucire al termine dell'affrancatura all'inizio di cucitura non è operante. 1 : Funzione di arresto temporaneo della macchina per cucire al termine dell'affrancatura all'inizio di cucitura è operante.	0/1	60 0
	64	Velocità di commutazione del punto di infittimento o EBT (affrancatura alla fine di cucitura)	Velocità iniziale quando comincia il punto di infittimento o EBT	Da 0 a 250 (sti/min)	64 180
	70	Funzione di abbassamento dolce del piedino premistoffa	Piedino premistoffa viene abbassato lentamente. 0 : Piedino premistoffa viene abbassato velocemente. 1 : Piedino premistoffa viene abbassato lentamente.	0/1	70 0
	71	Funzione di affrancatura doppia	Questo articolo non è utilizzato sul IP-110F.	0/1	71 1
	72	Funzione di selezione dell'avvio della macchina per cucire	Il limite di corrente all'avvio della macchina per cucire viene impostato. 0 : Normale (Il limite di corrente viene applicato durante l'avvio.) 1 : Rapido (Il limite di corrente non viene applicato durante l'avvio.)	0/1	72 0

* Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni.

No	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	
73	Funzione di "riprovare"	Questa funzione è usata quando l'ago non può penetrare i materiali. 0 : Normale 1 : Funzione di "riprovare" è operante.	0/1	73	1
76	Funzione "ad un colpo"	Questo articolo non è utilizzato sul IP-110F.	0/1	76	0
84	Tempo di aspirazione del movimento iniziale dell'elettrovalvola di sollevamento del piedino premistoffa	Tempo di movimento di aspirazione dell'elettrovalvola di sollevamento del piedino premistoffa	Da 50 a 500 (ms)	84	140
87	Funzione di selezione della curva del pedale	Curva del pedale viene selezionata. (Miglioramento dell'operazione di spostamento graduale del pedale)	0/1/2	87	0
90	Funzione di stop in posizione sollevata del movimento iniziale	Funzione di stop in posizione sollevata del movimento iniziale La funzione di stop automatico in posizione sollevata immediatamente dopo l'accensione viene impostata. 0 : Off 1 : On	0/1	90	1
91	Funzione di proibizione dell'operazione di compensazione dopo aver girato il volantino manualmente	Funzione di cucitura di compensazione quando il volantino viene girato manualmente al termine della cucitura a dimensione costante 0 : Funzione di cucitura di compensazione è operante. 1 : Funzione di cucitura di compensazione è proibita.	0/1	91	1
92	Funzione di riduzione della velocità dell'affrancatura all'inizio di cucitura	Funzione per ridurre la velocità al termine dell'affrancatura all'inizio di cucitura 0 : Velocità non viene ridotta. 1 : Velocità viene ridotta.	0/1	92	0
93	Funzione aggiunta all'interruttore di compensazione con l'ago su/giù	Funzionamento dell'interruttore di compensazione con l'ago su/giù dopo aver acceso la macchina o dopo il taglio del filo viene cambiato. 0 : Normale (soltanto la cucitura di compensazione con l'ago su/giù) 1 : Cucitura di compensazione con un punto viene effettuata solo quando la sopraccitata commutazione viene fatta. (Arresto nella posizione sollevata → arresto nella posizione sollevata)	0/1	93	0
94	Funzione di nonstop con Cucitura continua + Cucitura ad un colpo	La funzione che non ferma la macchina per cucire combinando la cucitura continua con la cucitura ad un colpo tramite la funzione di cucitura programmata che è disponibile nel pannello operativo IP. 0 : Normale (La macchina per cucire si ferma quando un passo è completato.) 1 : La macchina per cucire non si ferma quando un passo è completato e prosegue il passo successivo.	0/1	94	0
96	Impostazione del numero di giri max.	Numero di giri max. della testa della macchina per cucire può essere impostato. (Il valore massimo varia a seconda delle teste della macchina.)	Da 150 a MAX (sti/min)	96	4000
103	Tempo di ritardo dell'uscita raffreddaago OFF	Il tempo di ritardo dall'arresto della macchina per cucire all'uscita OFF viene impostato utilizzando la funzione di uscita raffreddaago.	Da 100 a 2000 (ms)	103	500
120	Compensazione dell'angolo di riferimento dell'albero principale	L'angolo di riferimento dell'albero principale viene compensato.	Da -50 a 50	120	-23
121	Compensazione dell'angolo di partenza della posizione sollevata	L'angolo per rilevare la partenza della posizione sollevata viene compensato.	Da -15 a 15	121	5
122	Compensazione dell'angolo di partenza della posizione abbassata	L'angolo per rilevare la partenza della posizione abbassata viene compensato.	Da -15 a 15	122	0
124	Impostazione della funzione di risparmio energetico durante la modalità standby	Impostazione per ridurre il consumo di energia elettrica mentre la macchina per cucire è nello stato di standby 0 : Il modo di risparmio energetico è non valido. 1 : Il modo di risparmio energetico è valido.	0/1	124	0

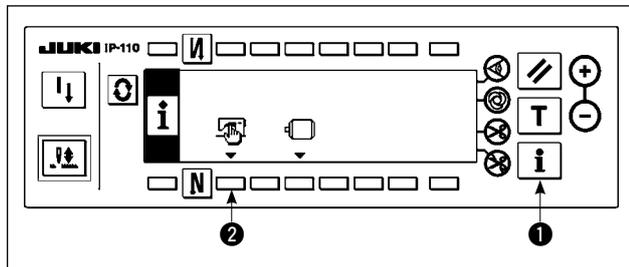
* Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni.

17. IMPOSTAZIONE DELL'INGRESSO/USCITA OPZIONALE

La funzione di ingresso/uscita opzionale è utilizzata per l'erogazione dei segnali che sono assegnati ai connettori e per il controllo delle determinate operazioni semplici della macchina per cucire assegnando diverse funzioni ai connettori di ingresso/uscita del SC-920 (centralina di controllo).

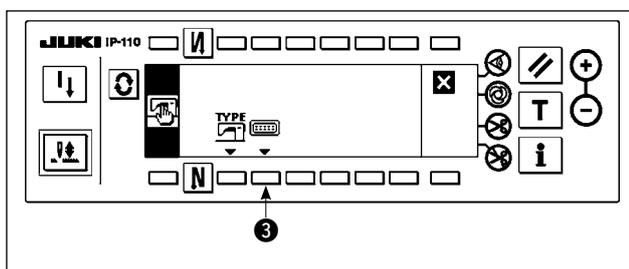
Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per il SC-920 per ulteriori dettagli.

[Schermo di elenco delle impostazioni della funzione]



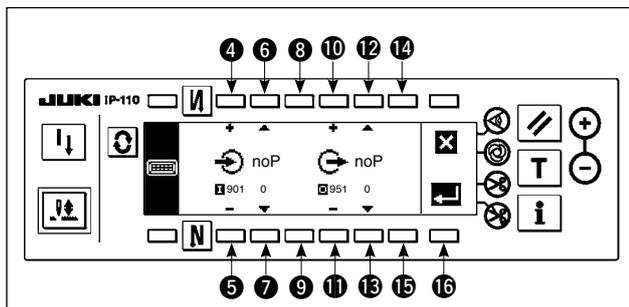
- 1) Tenendo premuto l'interruttore **1**, attivare l'alimentazione. Quindi lo schermo è commutato allo schermo di elenco delle impostazioni della funzione.
Quando si preme l'interruttore **2**, lo schermo è commutato allo schermo di dati comuni di cucitura.

[Schermo di dati comuni di cucitura]



- 2) Quando si preme l'interruttore **3**, lo schermo è commutato allo schermo di impostazione dell'ingresso/uscita opzionale.

[Schermo di impostazione dell'ingresso/uscita opzionale]



- Per assegnare una funzione al connettore di ingresso
- 3) Premere gli interruttori **4** e **5** per selezionare il numero di ingresso opzionale corrispondente al numero di pin del connettore di ingresso.
 - 4) Premere gli interruttori **6** e **7** per selezionare il numero di codice della funzione e la sigla della funzione di ingresso.
 - 5) Premere gli interruttori **8** e **9** per selezionare lo stato di ingresso (L: Attivo quando Low è ingresso, o H: Attivo quando High è ingresso) della funzione di ingresso selezionata. Se il codice della funzione No. 0 è selezionato, la selezione dello stato di ingresso non è necessaria.

· Per assegnare una funzione al connettore di uscita

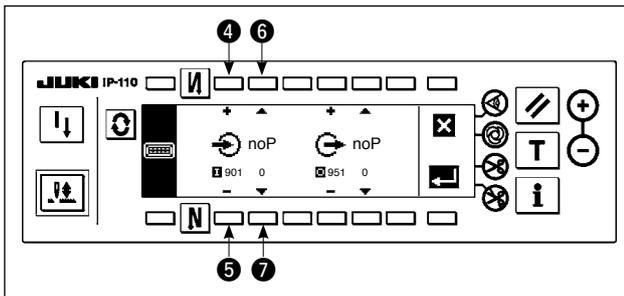
- 6) Premere gli interruttori **10** e **11** per selezionare il numero di uscita opzionale corrispondente al numero di pin del connettore di uscita.
- 7) Premere gli interruttori **12** e **13** per selezionare il numero di codice della funzione e la sigla della funzione di uscita.
- 8) Premere gli interruttori **14** e **15** per selezionare lo stato di uscita (L: Low è uscita quando Low è attivo, o H: High è uscita quando High è attivo) della funzione di ingresso selezionata. Se il codice della funzione No. 0 è selezionato, la selezione dello stato di uscita non è necessaria.
- 9) Una volta completata l'impostazione, premere l'interruttore **16**. Lo schermo è commutato allo schermo di dati comuni di cucitura.
- 10) Spegner l'interruttore dell'alimentazione per uscire dall'impostazione della funzione.



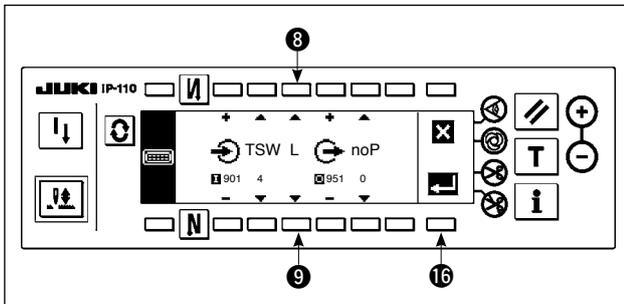
Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per il SC-920 per i numeri di connettore di ingresso/uscita e i numeri di pin, e la relazione tra questi numeri e il numero visualizzato.

(Esempio) [Per assegnare la funzione di taglio del filo al connettore di ingresso (CN48, 1)]

[Schermo di impostazione dell'ingresso/uscita opzionale]

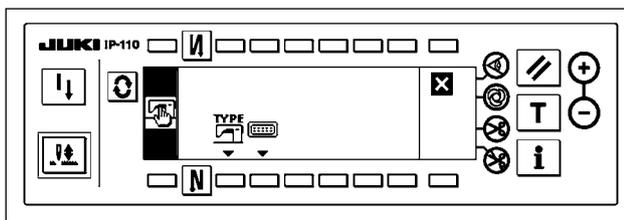


- 1) Premere gli interruttori 4 e 5 per selezionare l'indicazione dell'ingresso No. 901 che rappresenta il connettore di ingresso (CN48, 1).
- 2) Premere gli interruttori 6 e 7 per selezionare il codice della funzione No. 4 e la sigla "TSW" della funzione di ingresso.



- 3) Premere gli interruttori 8 e 9 per selezionare lo stato di ingresso della funzione di ingresso. Impostare il codice dello stato di ingresso "L" se il rasoio viene azionato quando il segnale di ingresso è Low, o "H" se il rasoio viene azionato quando il segnale è High.
- 4) Premere l'interruttore 16. Lo schermo è commutato allo schermo di dati comuni di cucitura.

[Schermo di dati comuni di cucitura]



- 5) Spegnere l'interruttore dell'alimentazione per uscire dall'impostazione della funzione.

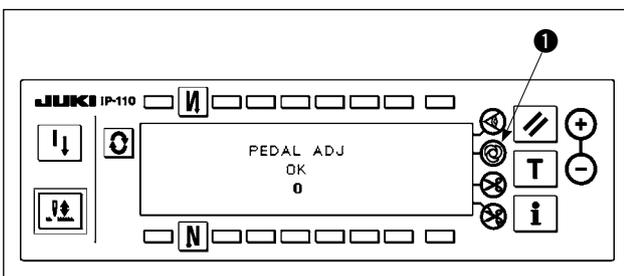


Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per il SC-920 per i numeri di connettore di ingresso/uscita e i numeri di pin, e la relazione tra questi numeri e il numero visualizzato.

18. COMPENSAZIONE AUTOMATICA DEL PUNTO NEUTRO DEL SENSORE DEL PEDALE

Ogni volta che si sostituiscono le parti come il sensore del pedale e la molla, assicurarsi di eseguire le procedure seguenti.

[Schermo di compensazione automatica del punto neutro del sensore del pedale]



- 1) Tenendo premuto l'interruttore di cucitura automatica ad un colpo 1, attivare l'alimentazione. Quindi lo schermo è commutato allo schermo di compensazione automatica del punto neutro del sensore del pedale.
- 2) Quando il punto neutro del sensore del pedale viene corretto opportunamente, il messaggio "OK" e il valore di compensazione (il valore di compensazione "0" mostrato nella figura a sinistra deve essere inteso come riferimento) viene visualizzato e il cicalino suona (un "pio" breve).
- 3) Spegnere l'interruttore dell'alimentazione per uscire dall'impostazione della funzione.

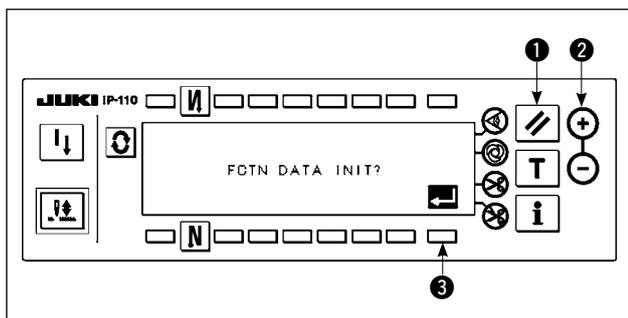


1. Se il pedale è premuto quando si attiva l'alimentazione, la corretta operazione di compensazione non può essere effettuata. Mai mettere i piedi o oggetti sul pedale. Vengono emessi i suoni di avvertimento (due suoni singoli, cioè due "pio") e non vengono visualizzati né il messaggio "OK" né il valore di compensazione.
2. Nel caso in cui venissero visualizzati altri messaggi o valori all'infuori di "OK" o valore di compensazione, fare riferimento al Manuale di Manutenzione.

19. INIZIALIZZAZIONE DEI DATI DI IMPOSTAZIONE

I dati sugli articoli di impostazione della funzione possono essere riportati ai valori standard di impostazione.

[Schermo di inizializzazione dei dati di impostazione della funzione]

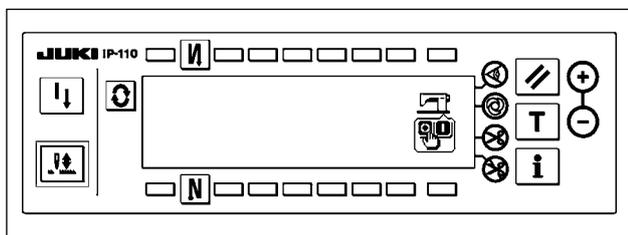


- 1) Tenendo premuto l'interruttore di ripristino ❶ e l'interruttore (+) ❷ del valore del contatore contemporaneamente, attivare l'alimentazione. Quindi lo schermo è commutato allo schermo di inizializzazione dei dati di impostazione della funzione.
- 2) Quando si preme l'interruttore ❸, viene eseguito il processo per riportare totalmente i dati di impostazione della funzione ai valori standard di impostazione (operazione di inizializzazione).
- 3) Una volta completato il processo (circa un secondo dopo), il cicalino suona (tre suoni singoli, cioè "pio", "pio", "pio") e lo schermo è commutato allo schermo di notifica dell'interruttore dell'alimentazione spento.



Non disattivare l'alimentazione durante l'operazione di inizializzazione. Altrimenti il programma del corpo principale può essere danneggiato.

[Schermo di notifica dell'interruttore dell'alimentazione spento]



- 4) Spegner l'interruttore dell'alimentazione per uscire dall'inizializzazione.

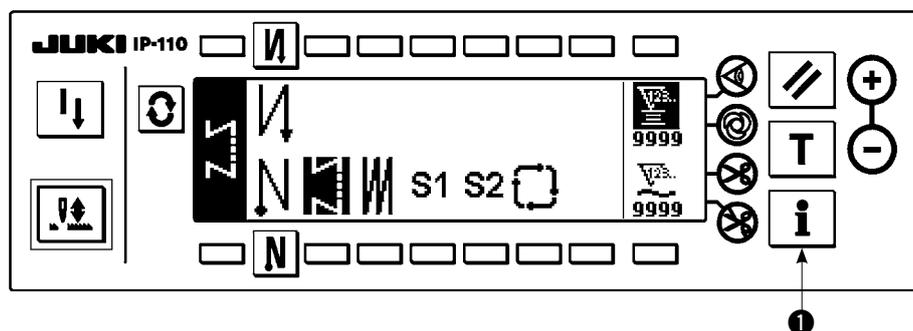


1. Anche il valore di compensazione del punto neutro del sensore del pedale viene inizializzato effettuando l'operazione di inizializzazione. Quindi assicurarsi di effettuare la compensazione automatica del punto neutro del sensore del pedale prima di usare la macchina per cucire. (Fare riferimento all'articolo "[18. Compensazione automatica del punto neutro del sensore del pedale](#)," p. 30.)
2. Anche il valore di regolazione dell'angolo della testa della macchina è inizializzato effettuando l'operazione di inizializzazione. Quindi assicurarsi di effettuare la regolazione dell'angolo della testa della macchina prima di usare la macchina per cucire. (Fare riferimento all'articolo "[4. Regolazione dell'angolo della testa della macchina per cucire](#)," p. 3.)
3. I dati di cucitura impostati sul pannello operativo non vengono inizializzati effettuando l'operazione di inizializzazione.

20. INFORMAZIONE

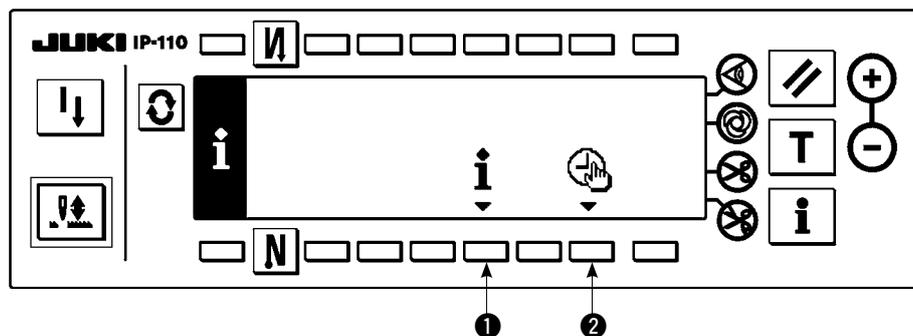
Vari dati possono essere impostati o controllati sullo schermo di informazione.

Livello di operatore



- 1) Accendere la macchina.
- 2) Premere l'interruttore ❶ per visualizzare lo schermo di informazione.

■ Schermo di informazione



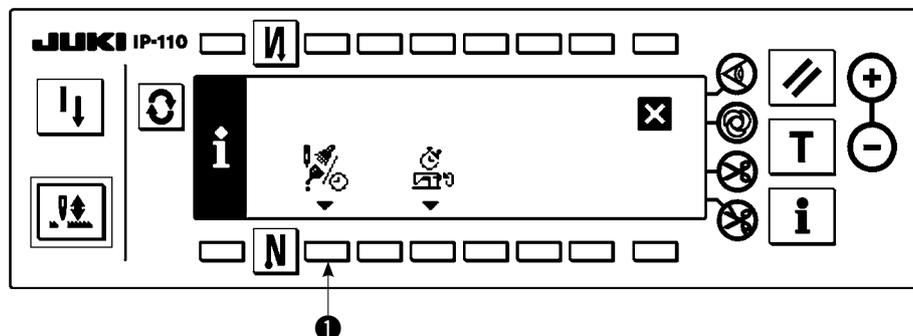
- ❶ : Informazione di gestione della cucitura
- ❷ : Impostazione della data e ora

● Informazione di gestione della cucitura

L'informazione di gestione della cucitura è costituita dalla funzione di gestione della manutenzione e funzione di misurazione del lavoro.

(1) Funzione di gestione della manutenzione

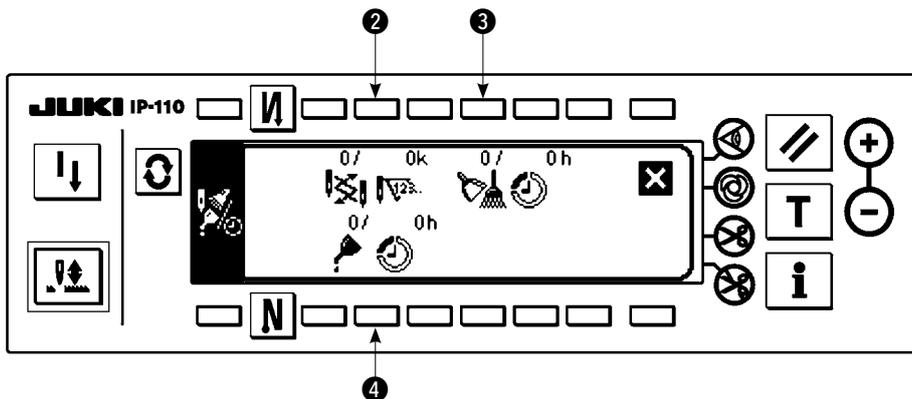
■ Schermo di funzione di gestione della cucitura



- 1) Premere l'interruttore ❶ per commutare lo schermo allo schermo di funzione di gestione della manutenzione.

■ Schermo di funzione di manutenzione

Il tempo per cambiare l'ago, il tempo per la pulizia e il tempo per cambiare l'olio possono essere impostati per visualizzare continuamente i valori numerici o per visualizzare la notifica dopo il lasso di tempo prestabilito. Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per ulteriori dettagli.



[Descrizione dei rispettivi articoli]

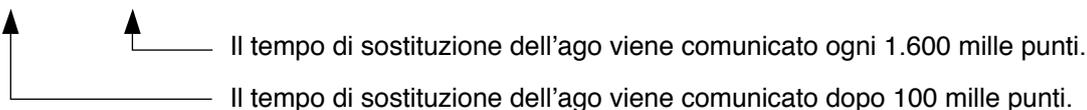
- ② Tempo di sostituzione dell'ago Unità : X1.000 punti
- ③ Tempo di pulizia Unità : Ore
- ④ Tempo di sostituzione dell'olio Unità : Ore

[Descrizione del contenuto del display]

(Numeratore / denominatore)

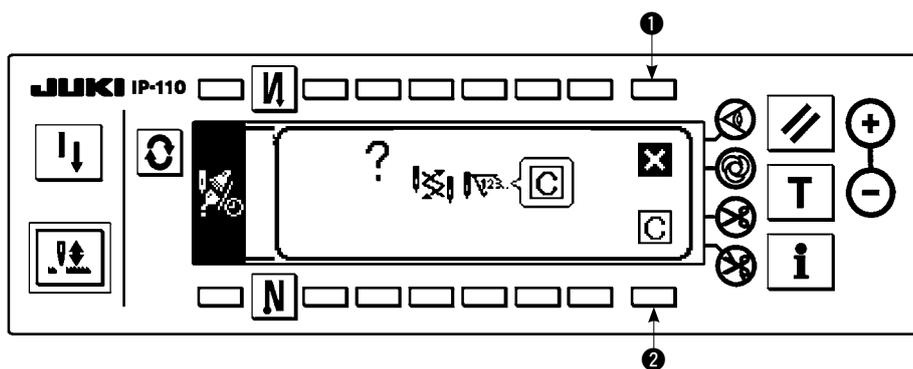
* Numero di punti rimanenti fino a * mille punti / ** mille punti
Esempio) Sostituzione dell'ago

100 / 1600 k



Quando gli interruttori ②, ③ e ④ vengono premuti, lo schermo di controllo dello sgombrò viene visualizzato.

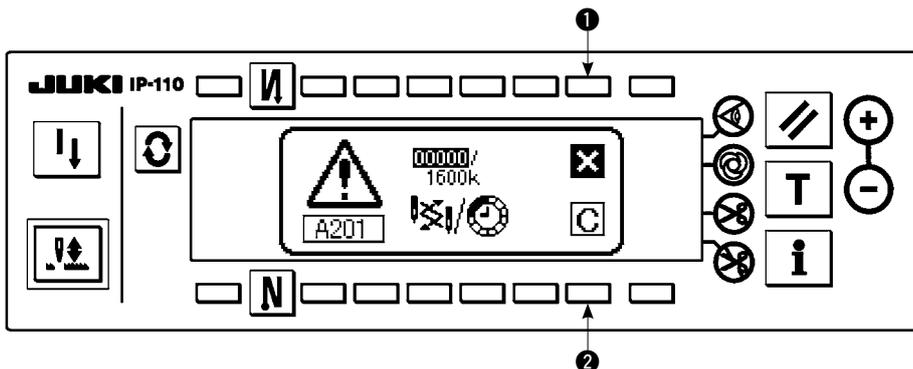
■ Schermo di sgombrò



- ① : Lo schermo ritorna allo schermo di funzione di manutenzione senza effettuare lo sgombrò.
- ② : Lo schermo ritorna allo schermo di funzione di manutenzione dopo aver effettuato lo sgombrò.

■ Schermo di avvertimento

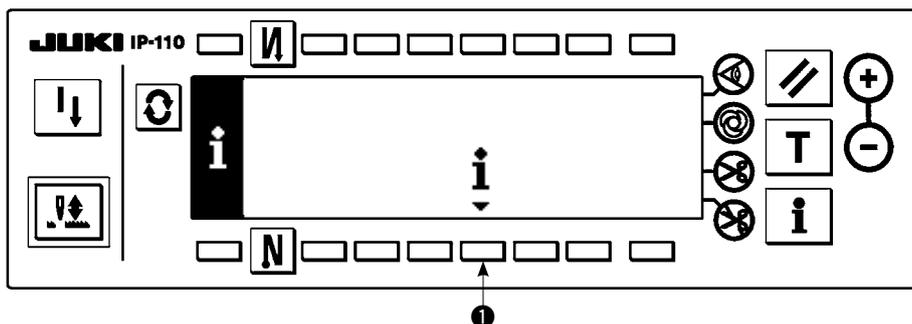
Lo schermo di avvertimento viene visualizzato quando il tempo di avvertimento è raggiunto.



- ❶ : Quando ❶ viene premuto, lo schermo può essere sgombrato. Tuttavia, il contatore stesso non può essere azzerato. In caso della sostituzione dell'ago, lo schermo di avvertimento viene visualizzato a intervalli di 10 minuti finché lo sgombraggio venga effettuato. In caso di altri avvertimenti, lo schermo di avvertimento viene visualizzato al momento in cui la macchina viene accesa finché il contatore venga azzerato.
- ❷ : Quando ❷ viene premuto, lo schermo viene sgombrato e anche il valore del contatore viene azzerato. Da questo momento, il conteggio comincia nuovamente.

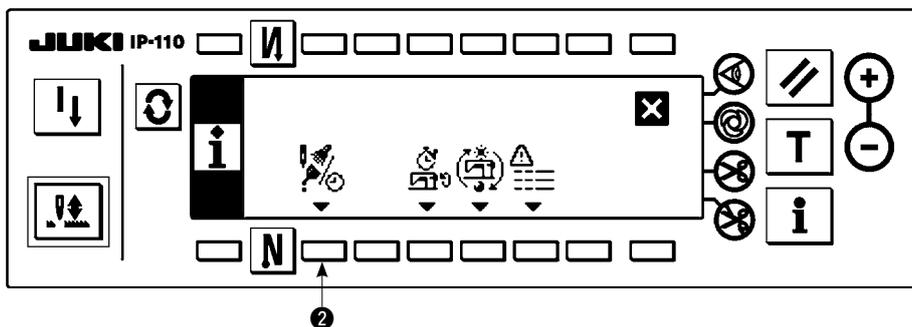
[Impostazione del tempo di impostazione di avvertimento]

■ Schermo di informazione



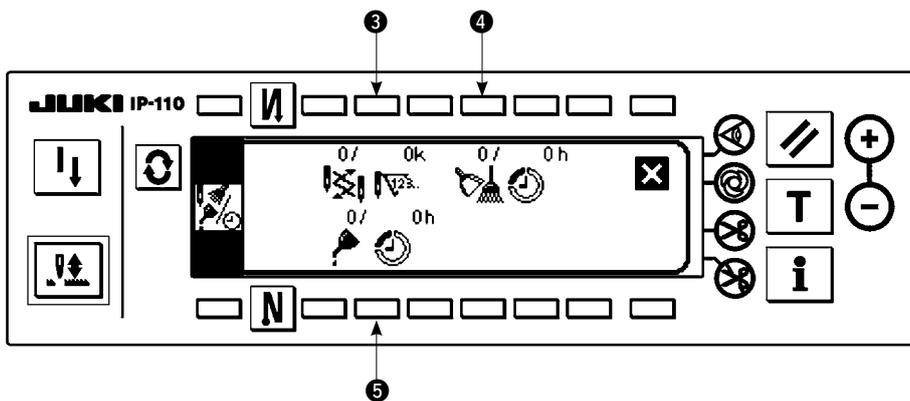
- 1) Premere l'interruttore ❶ per circa tre secondi nello schermo di informazione.

■ Schermo di funzione di gestione della cucitura



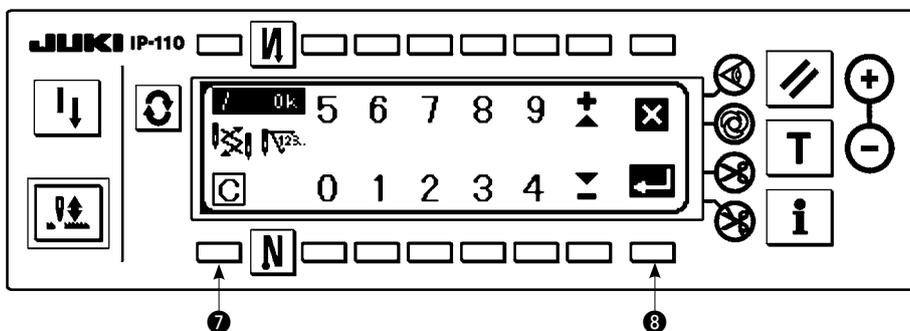
- 2) Premere ❷ per visualizzare lo schermo di funzione di manutenzione.
(Per altre funzioni, consultare il Manuale di Manutenzione.)

■ Schermo di funzione di manutenzione



- ③ : Lo schermo di immissione del tempo di sostituzione dell'ago (numero di punti : unità : X1.000 punti) viene visualizzato.
- ④ : Lo schermo di immissione del tempo di pulizia (tempo : unità : ore) viene visualizzato.
- ⑤ : Lo schermo di immissione del tempo di sostituzione dell'olio (tempo : unità : ore) viene visualizzato.

■ Schermo di immissione varia (Tempo per cambiare l'ago, il tempo per la pulizia e il tempo per cambiare l'olio)

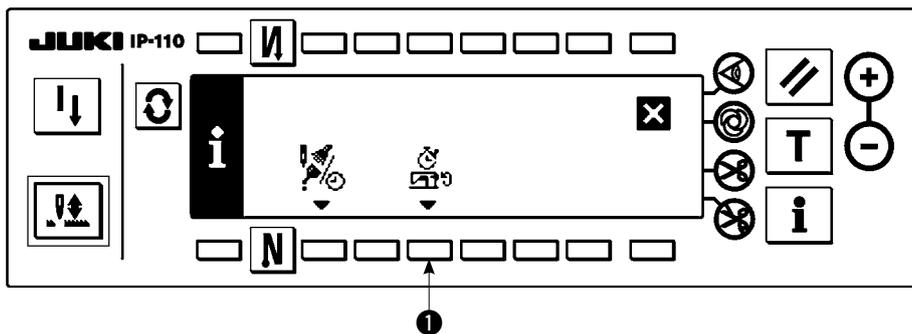


Premere ⑦ per visualizzare lo schermo di conferma dello sgombr. Dopo aver immesso il valore di impostazione, premere ⑧ per determinare.

Important In caso di arrestare la funzione di avvertimento, impostare il valore di impostazione a "0". È possibile impostare individualmente la sostituzione dell'ago, la pulizia e la sostituzione dell'olio rispettivamente. In caso di arrestare tutti, impostare "0" a ciascuno.

(2) Funzione di misurazione dell'esercizio

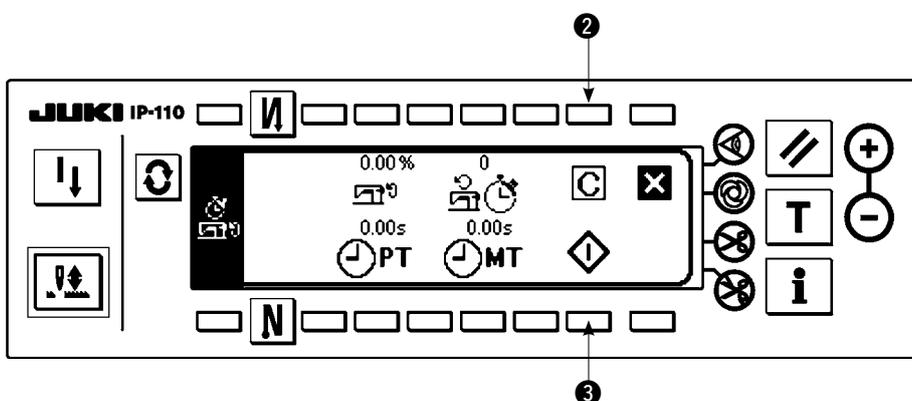
■ Schermo di funzione di gestione della cucitura



1) Premere l'interruttore ❶ per commutare lo schermo allo schermo di funzione di misurazione del lavoro.

■ Schermo di funzione di misurazione dell'esercizio

L'indice di utilizzazione, la velocità media di lavoro, il tempo di passo e il tempo di macchina possono essere misurati su questo schermo.



[Descrizione dei rispettivi articoli]

-  Indice di esercizioUnità : %
-  Velocità media di esercizioUnità : sti/min
-  PT Tempo di esercizioUnità : Secondo
-  MT Tempo di macchinaUnità : Secondo

- 2) Premere ❸ per iniziare la misurazione dell'esercizio.
- 3) Per arrestare la misurazione, premere ❸ di nuovo.
- 4) Il risultato della misurazione può essere sgombrato con ❷.

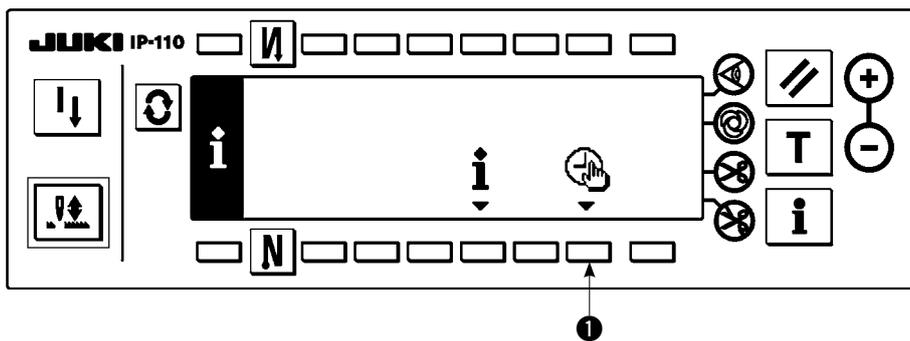


Quando lo sgombrato non viene effettuato, la misurazione dall'ultima volta può essere continuata.

● Impostazione della data e ora

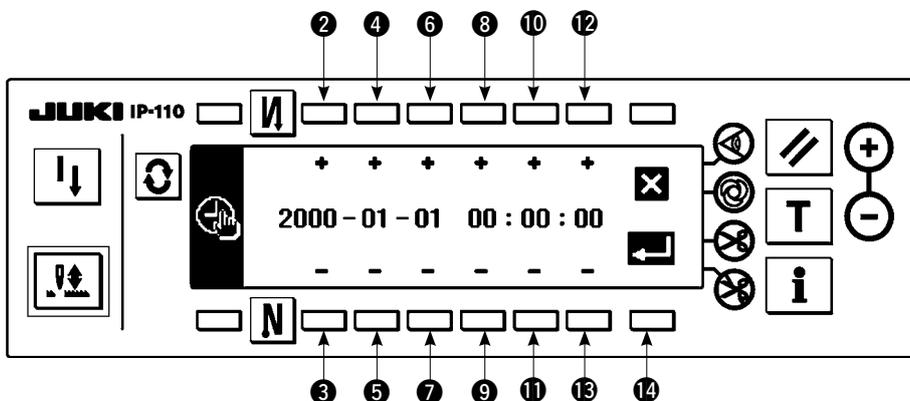
La data e l'ora attuale possono essere impostate per visualizzarle sullo schermo.

■ Schermo di informazione



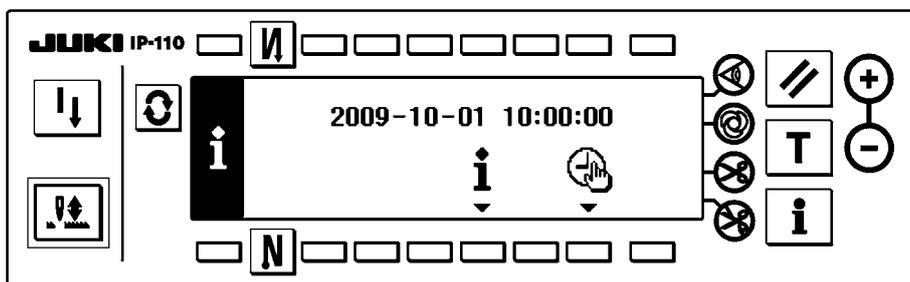
1) Premere l'interruttore ❶ per commutare lo schermo allo schermo di impostazione della data e ora.

■ Schermo di impostazione della data e ora



- 2) Premere gli interruttori ❷ e ❸, ❹ e ❺, e ❻ e ❼ per aumentare o diminuire la data.
- 3) Premere gli interruttori ❽ e ❾, ❿ e ❫, e ❬ e ❭ per aumentare o diminuire il valore del tempo.
- 4) Una volta impostate la data e l'ora, premere l'interruttore ❮. Lo schermo è commutato allo schermo di informazione.

■ Schermo di informazione



5) La data e l'ora impostate vengono visualizzate sullo schermo di informazione e l'orologio inizia a funzionare. (Quando la data e l'ora sono state impostate su "2009-10-01 10:00:00" ed è stato premuto l'interruttore ❮, la visualizzazione sullo schermo sarà come mostrata nella figura qui sopra.)

21. INTERFACCIA ESTERNA

L'interfaccia esterna significa la sezione per collegare il pannello operativo e il sistema che è differente dal pannello operativo.

Per l'uso e ulteriori dettagli, consultare il Manuale di Manutenzione.

1. Slot del media

Lo slot del media è installato nel coperchio frontale situato sul lato sinistro del pannello operativo.

2. Port per la RS-232C

Il connettore per la RS-232C è installato nel tappo di gomma posto sul lato posteriore del pannello operativo.

3. Port di ingresso generale (Connettore di collegamento dell'interruttore di sostegno alla produzione)

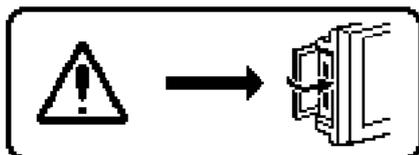
Il connettore di ingresso generale, CN105 è installato nel coperchio dell'uscita del cavo posto sul lato posteriore del pannello operativo.

22. DISPLAY DI ERRORE



Ci sono due diversi tipi di errori, quelli erogati dal pannello operativo e quelli erogati dal SC-920 (centralina di controllo). Entrambi i tipi di errori vengono notificati dallo schermo di errore e dal cicalino.

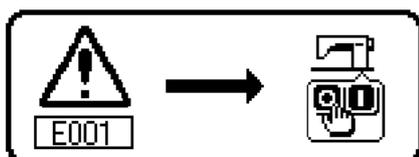
Tre differenti generi di schermi dello schermo di visualizzazione del pannello appaiono a causa della differenza delle procedure.



- 1) Schermo di errore sparisce quando l'operatore rimuove la causa.
Esempio) Il coperchio dello slot del media è aperto. Chiudere il coperchio.



- 2) Premere l'interruttore di ripristino, e rimuovere la causa dell'errore dopo aver cancellato lo schermo di errore.



- 3) Rimuovere la causa dell'errore dopo aver spento la macchina.

22-1. Lista codici errore (Visualización de la caja pannelo)

Ci sono i seguenti codici dell'errore in questo dispositivo. Questi codici dell'errore collegano con azione combinata (o limitano la funzione) ed informano l'operatore del problema in modo che il problema non venga ingrandito quando qualche problema è scoperto. Quando si richiede il nostro servizio, si prega di confermare i codici dell'errore.

No.	Descrizione dell'errore rilevato	Causa supponibile dell'avvenimento	Articoli da controllare
-	Coperchio del media aperto	• Il coperchio dello slot del media è aperto.	• Chiudere il coperchio.
E000	Esecuzione inizializzazione (Questa non è l'errore.)	• Quando la testa della macchina viene cambiata. • Quando l'operazione di inizializzazione è eseguita	
E003	Scollegamento connettore sincronizzatore	<ul style="list-style-type: none"> • Quando il segnale della rilevazione della posizione non viene immesso dal sincronizzatore della testa della macchina. • Quando il sincronizzatore si è rotto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare il connettore del sincronizzatore (CN33) per collegamento lento e scollegamento. • Controllare se la cinghia è lenta. • Controllare se il cavo del sincronizzatore si è rotto poiché il cavo è intrappolato nella testa della macchina. • Controllare la tensione della cinghia. • Controllare l'impostazione della testa della macchina. • Controllare l'impostazione della cinghia del motore.
E004	Anomalia sensore di posizione abbassata sincronizzatore		
E005	Anomalia sensore di posizione sollevata sincronizzatore		
E007	Svraccarico motore	<ul style="list-style-type: none"> • Quando la testa della macchina è bloccata. • Quando si procede alla cucitura del materiale extrapesante oltre la garanzia della testa della macchina. • Quando il motore non gira. • Il motore o l'elemento motore è rotto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se il filo si è impigliato nella puleggia motore. • Controllare il connettore dell'uscita del motore (4P) per collegamento lento e scollegamento. • Controllare se c'è qualche resistenza quando il motore viene girato manualmente.
E011	Il media non è inserito.	• Il media non è inserito.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E012	Errore di lettura	• I dati del media non possono essere letti.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E013	Errore di scrittura	• I dati del media non possono essere scritti.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E014	Protezione dalla scrittura	• Il media è nello stato di proibizione della scrittura.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E015	Errore di format	• La formattazione non può essere effettuata.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E016	Capacità del media esterno eccessiva	• La capacità del media è scarsa.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E019	Misura dell'archivio eccessiva	• L'archivio è troppo grande.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E032	Errore di intercambiabilità dell'archivio	• Non c'è intercambiabilità dell'archivio.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E070	Slittamento della cinghia	<ul style="list-style-type: none"> • Quando la testa della macchina è bloccata. • La cinghia è lenta. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se c'è qualche resistenza quando il motore viene girato manualmente. • Controllare la tensione della cinghia.
E071	Sconnessione del connettore di uscita del motore	• Sconnessione del connettore del motore	• Controllare il connettore dell'uscita del motore per collegamento lento e scollegamento.
E072	Sovraccarico del motore al momento del movimento di taglio del filo	• Uguale a E007	• Uguale a E007
E220	Avvertimento di ingrassaggio	• Quando il numero di punti predeterminato è stato raggiunto.	• Rifornire i posti specificati di grasso e ripristinare. (Per ulteriori dettagli, consultare i dati della testa della macchina.)
E221	Errore di ingrassaggio	• Quando il numero di punti predeterminato è stato raggiunto e la cucitura non è possibile.	• Rifornire i posti specificati di grasso e ripristinare. (Per ulteriori dettagli, consultare i dati della testa della macchina.)

No.	Descrizione dell'errore rilevato	Causa supponibile dell'avvenimento	Articoli da controllare
E302	Anomalia interruttore di rilevazione della caduta (Quando l'interruttore di sicurezza lavora.)	<ul style="list-style-type: none"> Quando l'interruttore di rilevazione della caduta viene immesso nello stato in cui la macchina è accessa. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la testa della macchina per cucire è inclinata senza spegnere l'interruttore dell'alimentazione (il funzionamento della macchina per cucire è proibito a scopo di sicurezza.) Controllare se il cavo dell'interruttore di rilevazione della caduta è intrappolato nella macchina per cucire o qualcosa di simile. Controllare se la leva dell'interruttore di rilevazione della caduta è intrappolata in qualcosa. Controllare se il contatto della leva dell'interruttore di rilevamento dell'inclinazione con il tavolo della macchina è inadeguato. (Il tavolo ha un incavo o la posizione di montaggio del supporto della base della macchina è troppo lontana.)
E303	Errore di sensore della piastra semilunare	<ul style="list-style-type: none"> Il segnale del sensore della piastra semilunare non può essere rilevato. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la testa della macchina corrisponde all'impostazione del tipo di macchina. Controllare se il connettore del codificatore del motore è scollegato.
E730	Anomalia codificatore	<ul style="list-style-type: none"> Quando il segnale del motore non viene immesso correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare il connettore del segnale del motore (CN39) per collegamento lento e scollegamento. Controllare se il cavo del segnale del motore si è rotto poiché il cavo è intrappolato nella testa della macchina. Controllare se il senso di inserimento del connettore del codificatore del motore è scorretto.
E731	Anomalia sensore di foro del motore		
E733	Rotazione inversa del motore	<ul style="list-style-type: none"> Questo errore si verifica quando il motore sta girando a 500 sti/min o più nel senso opposto al senso di rotazione indicato durante il funzionamento dello stesso. 	<ul style="list-style-type: none"> Il collegamento del codificatore del motore dell'albero principale è sbagliato. Il collegamento per l'alimentazione del motore dell'albero principale è sbagliato.
E808	Corto circuito dell'elettrovalvola	<ul style="list-style-type: none"> L'alimentazione dell'elettrovalvola non raggiunge la tensione normale. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il filo della testa della macchina è intrappolato nel copripuleggia o qualcosa di simile.
E809	Mancato movimento di tenuta	<ul style="list-style-type: none"> L'elettrovalvola non viene commutata al movimento di tenuta. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se l'elettrovalvola è surriscaldata. (Il circuito della scheda di circuito CTL asm. è guasto.)
E810	Cortocircuito solenoide	<ul style="list-style-type: none"> Quando si cerca di azionare il solenoide cortocircuitato. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il solenoide è cortocircuitato.
E811	Tensione anomala	<ul style="list-style-type: none"> Quando una tensione più alta di quella garantita viene immessa. 200V è stata impostata al SC-920 di specifica "100V". JUS : 220V è applicato alla centralina 120V. CE : 400V è applicato alla centralina 230V. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la tensione di alimentazione applicata è più alta della tensione nominale + (più) il 10%. Controllare se il connettore di commutazione 100V/200V è impostato scorrettamente. Nei casi predetti, la scheda di circuito stampato POWER è rotta.
		<ul style="list-style-type: none"> Quando una tensione più bassa di quella garantita viene immessa. 100V è stata impostata al SC-920 di specifica "200V". JUS : 120V è applicato alla centralina 220V. Il circuito interno è rotto dalla sovratensione applicata. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la tensione è più bassa della tensione nominale - (meno) il 10%. Controllare se il connettore di commutazione 100V/200V è impostato scorrettamente. Controllare se il fusibile o la resistenza rigenerativa è rotto.
E906	Anomalia trasmissione pannello operativo	<ul style="list-style-type: none"> Scollegamento del cavo del pannello operativo. Il pannello operativo si è rotto. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare il connettore del pannello operativo (CN34,CN35) per collegamento lento e scollegamento. Controllare se il cavo del pannello operativo si è rotto poiché il cavo è intrappolato nella testa della macchina.
E924	Anomalia elemento motore del motore	<ul style="list-style-type: none"> L'elemento motore del motore si è rotto. 	
E942	EEPROM difettosa	<ul style="list-style-type: none"> I dati non possono essere scritti sulla EEPROM. 	<ul style="list-style-type: none"> Disattivare l'alimentazione.