

***ITALIANO***

**SC-920**  
**MANUALE D'ISTRUZIONI**

# INDICE

<b>I. CARATTERISTICHE TECNICHE .....</b>	<b>1</b>
<b>II. MESSA A PUNTO .....</b>	<b>1</b>
1. Installazione al tavolo.....	2
2. Installazione del pannello di comando.....	4
3. Collegamento dei cavi.....	5
4. Installazione del tirante a snodo .....	9
5. Procedura di impostazione della testa della macchina .....	10
6. Regolazione della testa della macchina (Soltanto per la macchina per cucire con motore a comando diretto) .....	11
<b>III. PER L'OPERATORE.....</b>	<b>12</b>
1. Procedura operativa della macchina per cucire.....	12
2. Pannello operativo (CP-18).....	14
3. Procedura operativa del modello di cucitura.....	15
(1) Modello di cucitura dell'affrancatura.....	15
(2) Modello di cucitura sovrapposta .....	16
4. Impostazione con un semplice tocco .....	17
5. Funzione di sostegno alla produzione .....	18
6. Impostazione delle funzioni del SC-920 .....	21
7. Lista delle funzioni da impostare .....	22
8. Descrizione dettagliata della selezione di funzioni .....	26
9. Compensazione automatica per rendere neutrale il sensore del pedale .....	36
10. Selezione della specifica del pedale .....	36
11. Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico .....	37
12. Procedura di selezione della funzione di serratura a chiave .....	38
13. Collegamento del pedale della macchina per lavoro in piedi.....	38
14. Connettore ingresso/uscita esterno .....	39
15. Collegamento del sensore del bordo del materiale.....	40
16. Modalità di inizializzazione dei dati di impostazione .....	41
<b>IV. MANUTENZIONE .....</b>	<b>41</b>
1. Rimozione del coperchio posteriore.....	41
2. Rimozione del coperchio posteriore.....	42
(1) Scheda a circuito stampato PWR .....	42
(2) Scheda a circuito stampato CTL.....	43
3. Codice errore .....	43

## I. CARATTERISTICHE TECNICHE

Tensione di alimentazione	Da 100 a 120V, monofase	Da 200 a 240V, trifase	Da 220 a 240V, monofase
Frequenza	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Ambiente operativo	Temperatura : da 0 a 40°C Umidità : il 90% o meno	Temperatura : da 0 a 40°C Umidità : il 90% o meno	Temperatura : da 0 a 40°C Umidità : il 90% o meno
Assorbimento	320VA	320VA	320VA

\* I valori di assorbimento indicati nella tabella qui sopra sono i valori di riferimento quando il corpo principale della macchina per cucire utilizzato con la SC-920 è la DDL-9000B.

L'assorbimento varia a seconda della testa della macchina da selezionare.

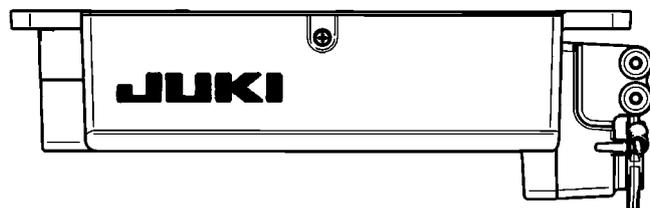
## II. MESSA A PUNTO

Il SC-920 è una discreta centralina di controllo e può essere utilizzato con la testa della macchina per cucire con il sistema DD (direct drive).

Per utilizzare un'unità di motore compatto, l'unità di motore deve essere installata sul tavolo prima di installare la centralina di controllo sul tavolo. Per collegare la SC-920 ad un motore compatto, montarli facendo riferimento alle "M92 ISTRUZIONI SUPPLEMENTARI DI INSTALLAZIONE."

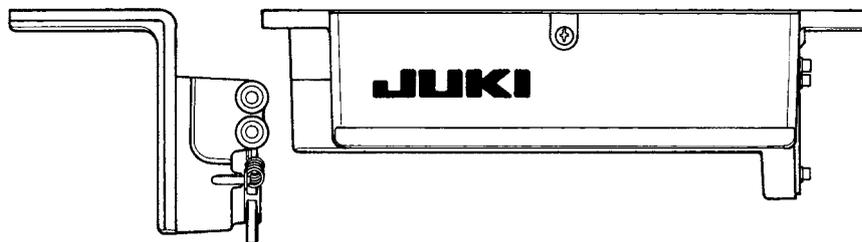
Quando la SC-920 è utilizzata per la testa della macchina per cucire tipo DD (ad azionamento diretto), installare la centralina di controllo sul tavolo seguendo le istruzioni qui sotto.

Centralina di controllo SC-920



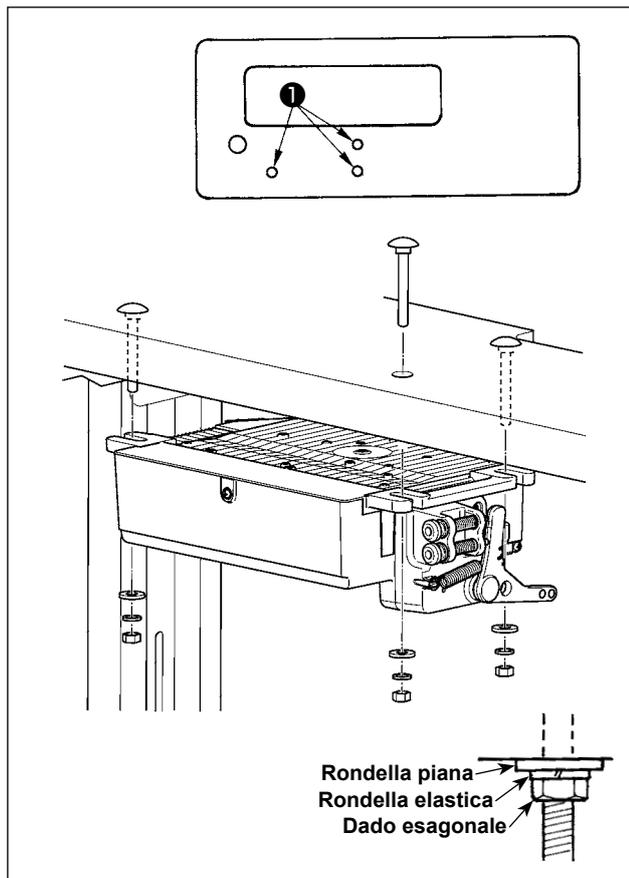
Centralina di controllo SC-920

(Per l'installazione del motore compatto)



## 1. Installazione al tavolo

Quando la SC-920 è utilizzata per la testa della macchina per cucire tipo DD (ad azionamento diretto), installare la centralina di controllo sul tavolo seguendo le istruzioni qui sotto.



La descrizione riportata qui sotto si riferisce al caso in cui la SC-920 sia installata sul tavolo della DDL-9000B.

Per utilizzare altre teste della macchina, installare la centralina di controllo sul tavolo riferendosi al Manuale d'Istruzioni per il corpo principale della relativa macchina per cucire.

- 1) Installare la centralina di controllo al tavolo con il bullone di montaggio (asm.) ❶ in dotazione con l'unità come accessori. Allora, inserire il dado e la rondella in dotazione con l'unità come accessori come mostrato nella figura in modo che la centralina di controllo sia fissata saldamente.
- 2) Dopo aver installato la centralina di controllo (e il motore compatto) sul tavolo, montare la testa della macchina per cucire sul tavolo. (Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per la macchina per cucire da utilizzare.)

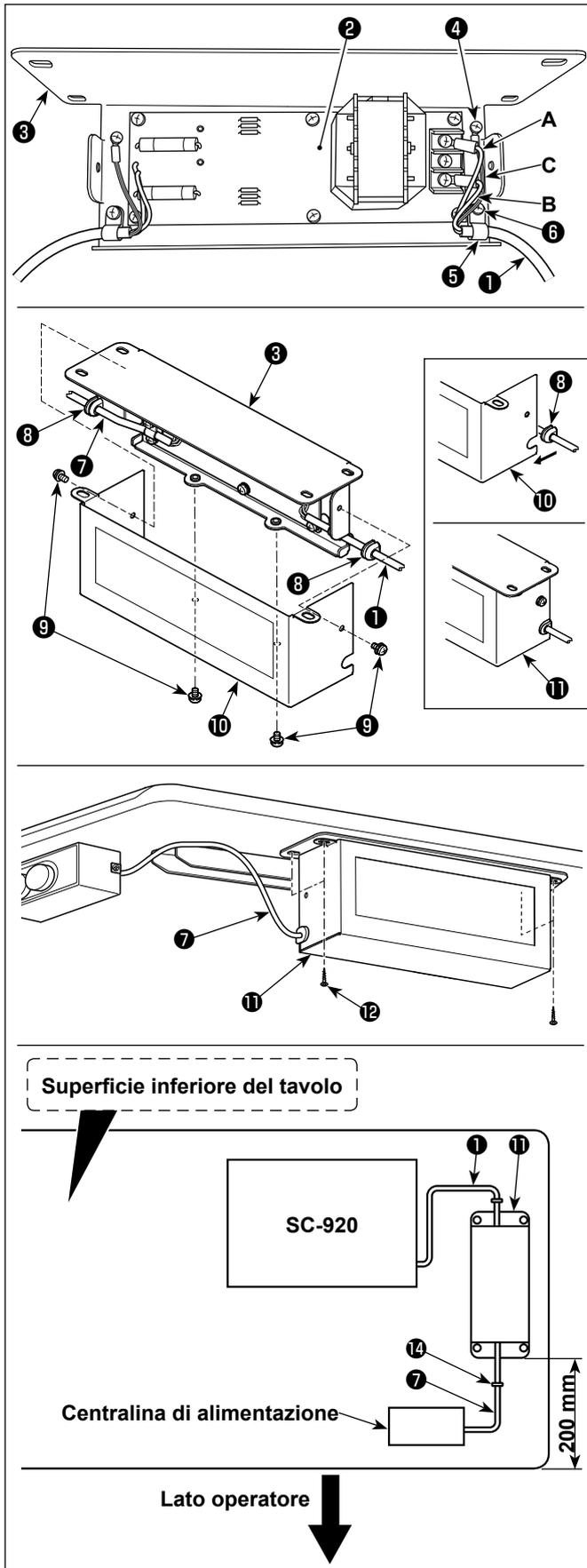
[Come installare la centralina reattore]



**AVVERTIMENTO :**

Assicurarsi di spegnere l'unità prima di installare la centralina reattore.

\* Per i modelli progettati per l'UE, installare la centralina reattore che viene fornita con la macchina per cucire.



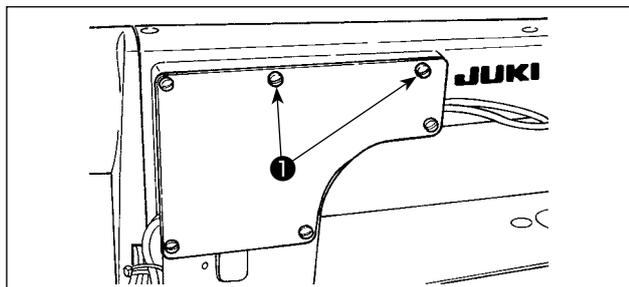
- 1) Collegare i terminali del cavo **1** di alimentazione della SC-920 alla scheda a circuito stampato asm. **2** della centralina reattore e alla piastra **3** di montaggio della centralina reattore.  
Collegare il filo marrone **A** al primo connettore e il filo blu **B** al terzo connettore rispettivamente dalla parte superiore della morsetteria sulla scheda a circuito stampato asm. della centralina reattore usando le viti. Collegare il filo verde/giallo **C** alla piastra **3** di montaggio della centralina reattore con la vite di fissaggio della messa a terra **4**.
- 2) Attaccare il fermacavo **5** al cavo di alimentazione della SC-920. Fissare il cavo di alimentazione insieme con il fermacavo alla piastra **3** di montaggio della centralina reattore con la vite di fissaggio del fermacavo **6**.
- 3) Attaccare i gommini **8** per cavo ai cavi **1** e **7** di ingresso/uscita della centralina reattore.
- 4) Fissare il coperchio **10** della centralina reattore alla piastra **3** di montaggio della centralina reattore con le quattro viti di fissaggio del coperchio della centralina reattore **9**.  
In questo momento, fissare bene i gommini **8** per cavo attaccati ai cavi **1** e **7** di ingresso/uscita nella sezione concava sul coperchio **10** della centralina reattore in modo da eliminare la distanza tra la centralina reattore **11** e il coperchio **10**.
- 5) Installare la centralina reattore **11** sul supporto da tavolo a circa 200 mm dall'estremità anteriore del supporto da tavolo con le quattro viti per legno accessorie **12**.  
Regolare la posizione di installazione in base alle dimensioni del supporto da tavolo in modo che la centralina reattore non sporga dal bordo del supporto da tavolo.
- 6) Fissare i cavi **1** e **7** di ingresso/uscita della centralina reattore **11** sul supporto da tavolo con il chiodo ad U per cavo accessorio **14**.  
In questo momento, fare attenzione a non incrociare il cavo di ingresso con il cavo di uscita.

## 2. Installazione del pannello di comando

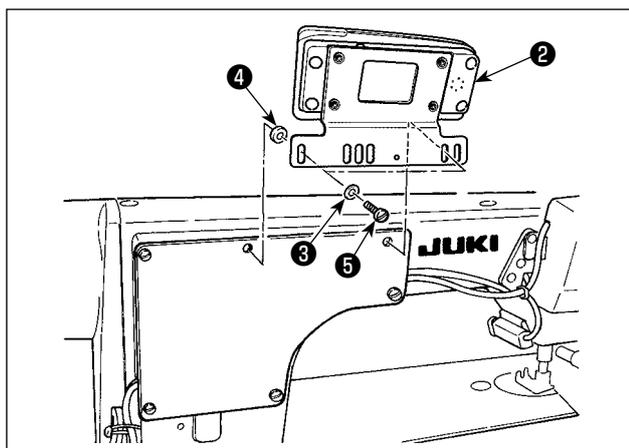


### AVVERTIMENTO:

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che siano passati 5 minuti o più.



- 1) Rimuovere le viti di fissaggio della piastra laterale ❶ dalla piastra laterale.



- 2) Installare il pannello di comando ❷ sulla testa della macchina usando le viti ❺, le rondelle piane ❸ e il tampone di gomma ❹ in dotazione con il pannello di comando.

**(Attenzione) 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 >

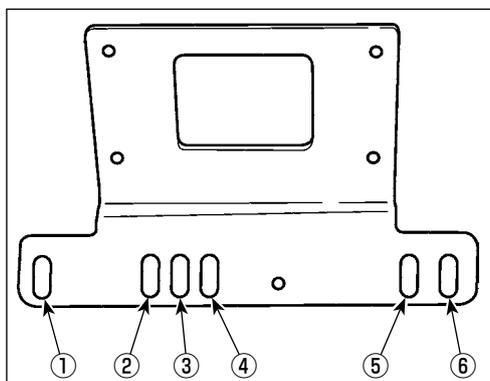


Tabella 1

	Foro di montaggio	Vite	
DDL-9000B	❶ - ❺	(Dotata del AK) M5 X 14 (Non dotata del AK) M5 X 12	Vite di fissaggio della piastra laterale
LH-3500A	❷ - ❺	M5 X 14	Vite di fissaggio della piastra laterale
DLN-9010	❷ - ❺	3/16-28 L=12	Vite in dotazione con il pannello
Serie DDL-8700	❸ - ❺	3/16-28 L=12	Vite in dotazione con il pannello
Serie DDL-5500 *1	❸ - ❺	3/16-28 L=12	Vite in dotazione con il pannello
Serie LZ-2280 *1	❸ - ❺	11/64-40 L=7,8	Viti in dotazione con la testa della macchina

\*1 Per la DDL-5556 e LZ-228\*, una staffa ausiliaria per il montaggio del pannello di comando è in dotazione con la testa della macchina. Assicurarsi di installare la staffa facendo riferimento al manuale d'istruzioni per la testa della macchina.

**(Attenzione)1. Le viti da utilizzare per l'installazione del pannello variano a seconda della testa della macchina, cioè, le viti in dotazione con il pannello e le viti di fissaggio della piastra laterale. Selezionare le viti/viti di fissaggio appropriate facendo riferimento alla Tabella 1.**

2. Se il tipo di vite non è corretto, il foro filettato può essere rovinato.
3. Se si desidera installare il pannello sulla DDL-8700, tenere presente che il metodo per installarlo sulla testa della macchina si differenzia a seconda se la testa della macchina è dotata del dispositivo AK.

**Testa della macchina con il dispositivo AK:**

Installare il pannello sulla staffa della testa in dotazione con il AK. (La staffa ausiliaria deve essere fissata con le viti di fissaggio della piastra laterale.)

**Testa della macchina senza il dispositivo AK:**

Rimuovere le viti di fissaggio della piastra laterale e installare il pannello sulla piastra laterale tramite le viti in dotazione con con il pannello.

4. Se si desidera utilizzare il pannello con la testa della macchina per materiali pesanti, installarlo facendo riferimento alle "Istruzioni supplementari" per la testa della macchina.

### 3. Collegamento dei cavi

#### AVVERTIMENTO :

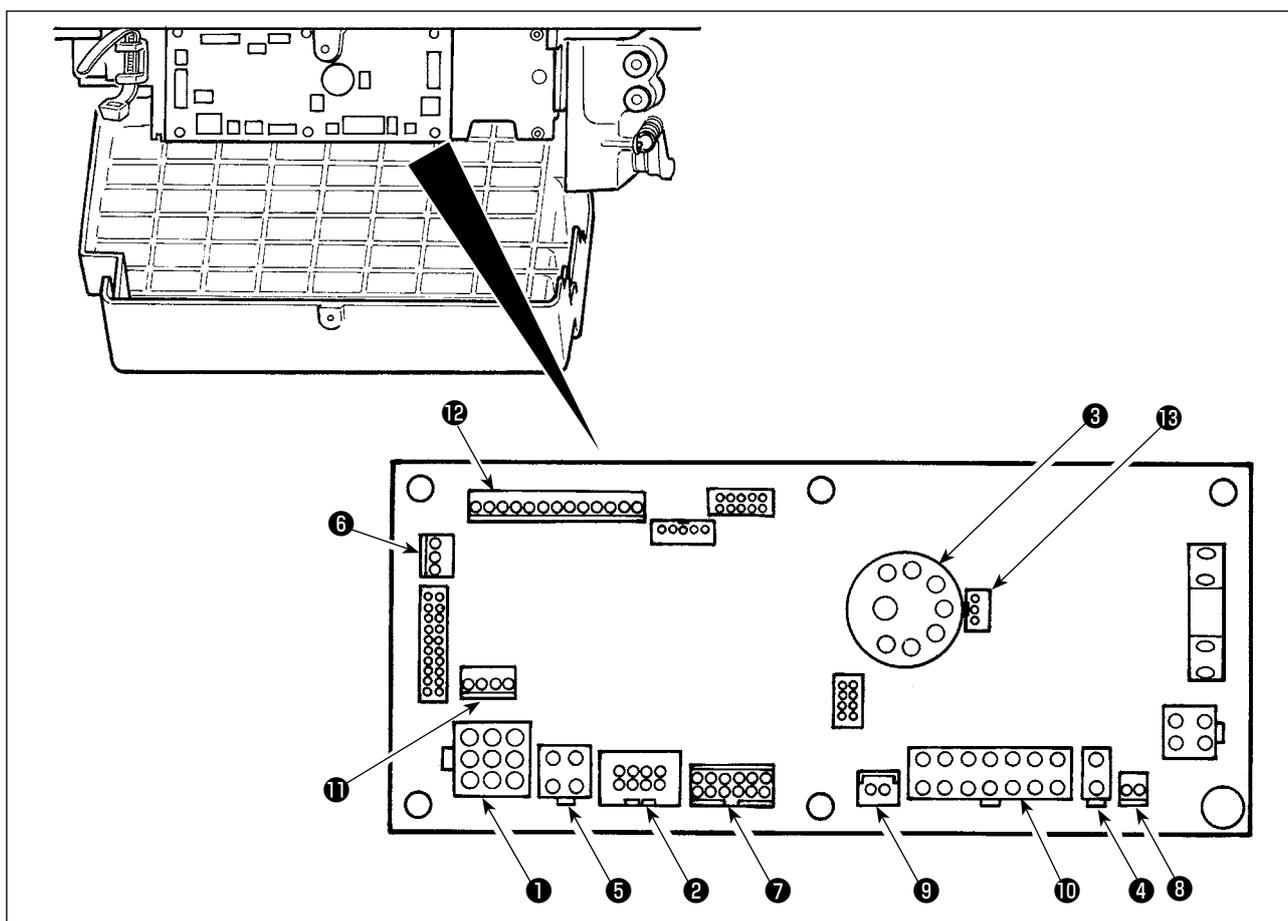


- Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che siano passati 5 minuti o più.
- Per evitare danni al dispositivo causati da malfunzionamenti e caratteristiche tecniche inadatte, assicurarsi di inserire i cavi ai posti specificati. (Se un connettore è inserito in un connettore sbagliato, non solo il dispositivo corrispondente al connettore può rompersi, ma anche può avviare improvvisamente, con conseguente rischio di lesioni personali.)
- Per evitare ferimenti causati da malfunzionamenti, assicurarsi di bloccare il connettore con fermo.
- Per quanto riguarda il dettaglio relativo al maneggio di rispettivi dispositivi, leggere attentamente i Manuali d'Istruzioni in dotazione con i dispositivi prima di maneggiare i dispositivi.

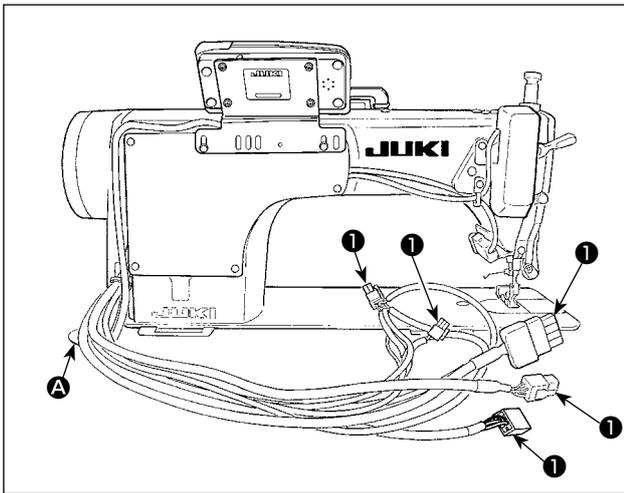
La SC-920 è dotata dei connettori elencati di seguito. Collegare i connettori della macchina per cucire ai connettori corrispondenti della centralina di controllo secondo i dispositivi installati sulla macchina per cucire.

**(Attenzione)** Per la Serie SC-920, la testa della macchina da usare va selezionata tramite la procedura di impostazione della funzione.

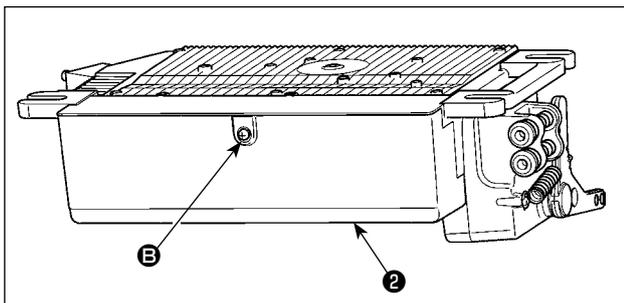
Per evitare un errore di inserimento, rimuovere il pacco resistenze per la selezione della testa della macchina prima dell'uso.



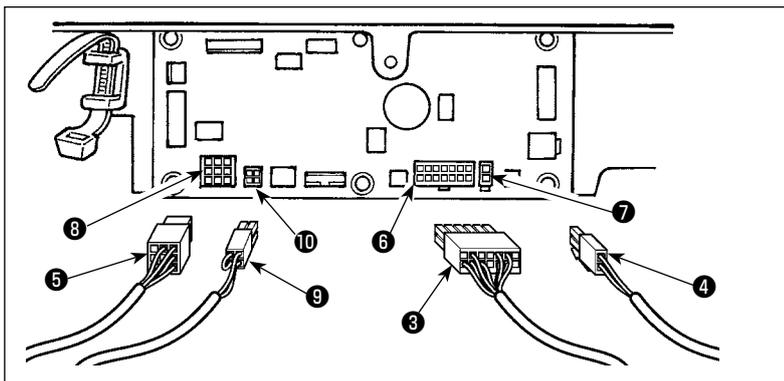
- |        |   |        |  |
|--------|---|--------|--|
| ① CN30 | Connettore del segnale del motore   | ⑦ CN39 | Pedale della macchina per lavoro in piedi: PK70 standard JUKI, ecc. La macchina per cucire può essere controllata con segnali esterni.                         |
| ② CN38 | Pannello operativo: Vari tipi di cuciture possono essere programmate. (Per ulteriori dettagli sul pannello operativo tranne il CP-18, fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per il pannello da utilizzare.)                  | ⑧ CN58 | Sorgente di alimentazione esterna +24V   |
| ③ CN33 | Sincronizzatore: Rileva la posizione della barra ago.   | ⑨ CN57 | Ingresso contatore semplificato di controllo della produzione  |
| ④ CN37 | Solenioide di sollevamento del piedino pre-stoffa (Solo per il tipo alzapiedino automatico)   | ⑩ CN36 | Solenioide della testa della macchina: Provvisto di solenoidi per taglio del filo, affrancatura, interruttore di trasporto inverso tipo con un semplice tocco. |
| ⑤ CN48 | Interruttore di sicurezza (standard): Quando si inclina la macchina per cucire senza disattivare l'alimentazione, il funzionamento della macchina per cucire è proibito in modo da proteggere contro le situazioni di pericolo. | ⑪ CN54 | Sensore del bordo del materiale, ecc.  |
| ⑥ CN42 | Interruttore di sicurezza del taglio del filo   | ⑫ CN50 | Ingresso/uscita funzione/dispositivo opzionale   |
|        |   | ⑬ CN34 | Sensore del pedale: Il sensore del pedale in dotazione con la SC-920 deve essere collegato a questo connettore per far funzionare la macchina per cucire.      |



- 1) Fare passare i fili ❶ del solenoide di taglio del filo, del solenoide di affrancatura, ecc. e il filo dal motore attraverso il foro ❶ nel tavolo per dirigerli giù sotto il tavolo della macchina.



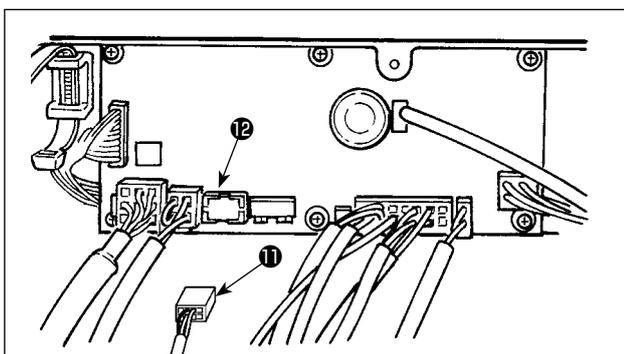
- 2) Allentare la vite ❷ nel coperchio ❷ con un cacciavite per aprire il coperchio.



- 3) Collegare il cavo 14P ❸ che viene dalla testa della macchina al connettore ❹ (CN36).
- 4) Quando il dispositivo AK facoltativo è attaccato, collegare il connettore 2P ❷ che viene dal dispositivo AK al connettore ❸ (CN37).
- 5) Collegare il connettore ❸ che viene dal motore al connettore ❹ (CN30) sul pannello elettronico.
- 6) Inserire il cavo 4P ❹ proveniente dalla testa della macchina nel connettore ❺ (CN48).

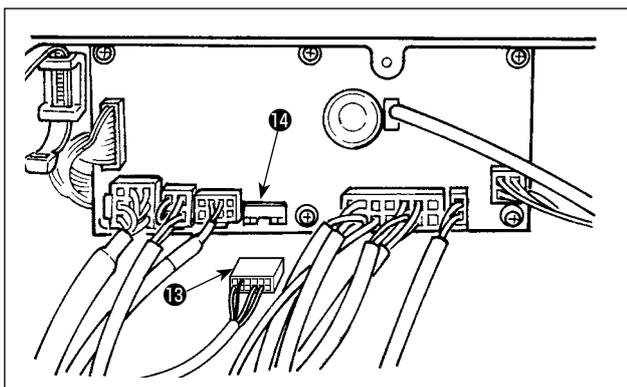
- (Attenzione)**
1. Quando si usa il dispositivo AK impostare se usare o meno il dispositivo AK dopo aver controllato la modalità di selezione della funzione dell'alzapiedino automatico. (Consultare "III-11. Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico" p.37.)
  2. Aver cura di inserire sicuramente i rispettivi connettori dopo aver controllato i sensi di inserimento in quanto tutti i connettori hanno i sensi di inserimento. (Quando si tratta di quello con il bloccaggio, inserire i connettori finché essi vengano bloccati.) La macchina per cucire non viene azionata tranne che i connettori siano inseriti correttamente. Inoltre, non solo il problema di avvertimento dell'errore o qualcosa di simile si presenta, ma anche la macchina per cucire e la centralina di controllo vengono danneggiate.

#### [Collegamento del connettore per il pannello operativo]



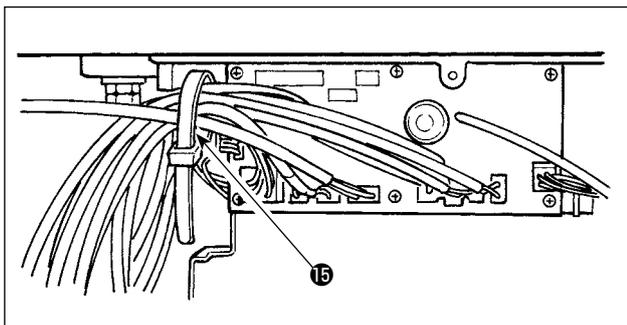
La SC-920 è dotata di un connettore per il pannello operativo. Inserire completamente il connettore ❶ nel connettore (CN38) ❷ sulla scheda a circuito stampato finché non sia bloccato senza fallito controllando attentamente l'orientamento del connettore ❶. **(Attenzione)** Non mancare di disattivare l'alimentazione prima di collegare il connettore.

[Connessione del pedale della macchina per lavoro in piedi]



Collegare il connettore del PK70 **13** al connettore **14** (CN39 : 12P) del SC-920.

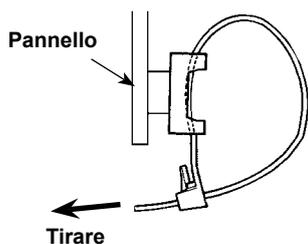
**(Attenzione)** Non mancare di disattivare l'alimentazione prima di collegare il connettore.



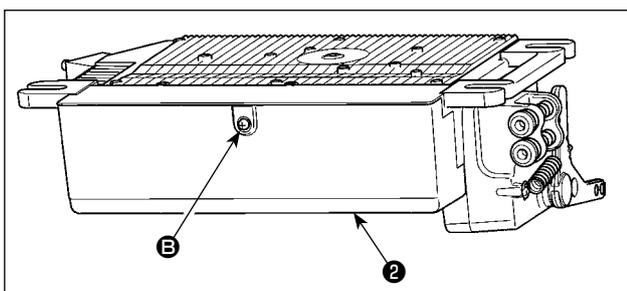
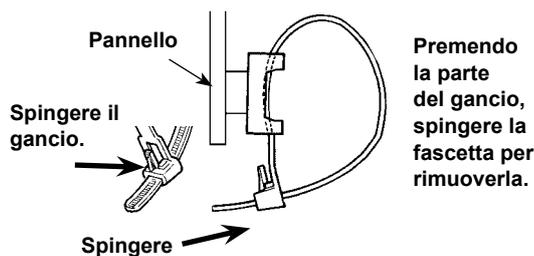
7) Dopo aver inserito il connettore, mettere tutti i fili insieme con il nastro fermacavi **15** posto sul lato della centralina.

**(Attenzione)** 1. Fissare il nastro fermacavi seguendo la procedura di fissaggio.  
2. Quando si rimuove il connettore, rimuoverlo dalla sella del filo e rimuoverlo premendo il gancio del nastro fermacavi.

Come fissare la fascetta

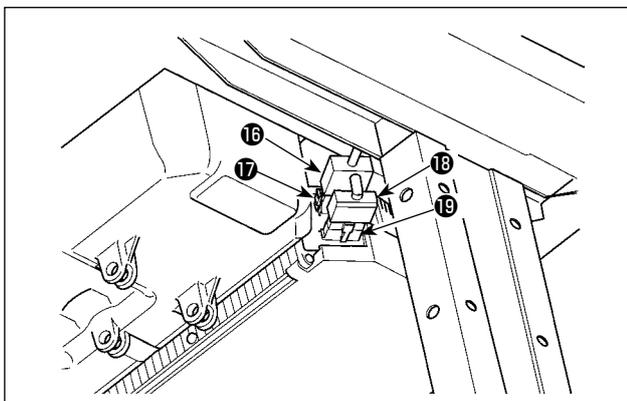


Come rimuovere la fascetta



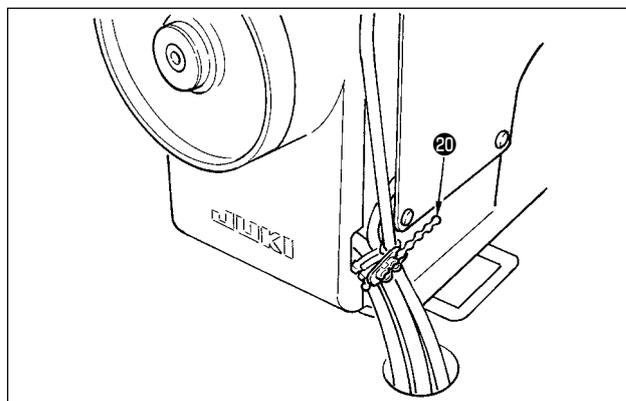
8) Chiudere il coperchio **2** e fissare il coperchio stringendo la vite **5** con un cacciavite.

**(Attenzione)** Fare attenzione che i cavi non siano intrappolati sotto il coperchio **2**.



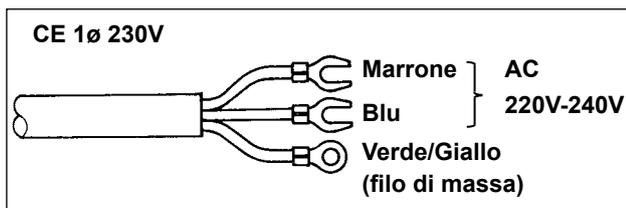
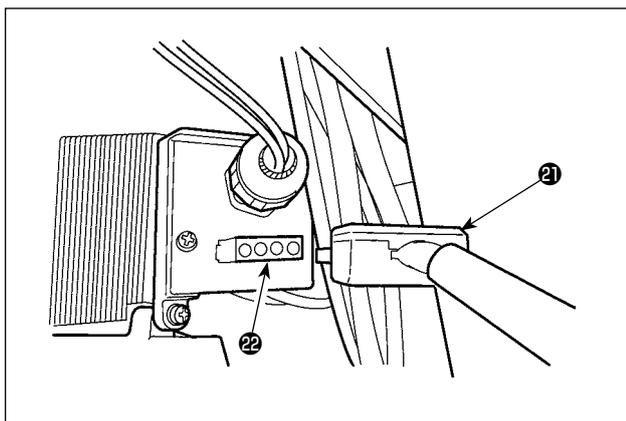
9) Collegare il connettore 4P **16** al connettore **17** situato sul lato della centralina.

10) Collegare il filo **18** di uscita del motore dell'interruttore dell'alimentazione al connettore **19**.



11) Legare in un fascio i cavi della testa della macchina in un punto con una fascetta fermacavi **20** in dotazione con il pannello operativo come mostrato nella figura.

**[Soltanto per la specifica CE]**



Collegare il cavo dell'uscita del motore 21 al connettore 22 posto sulla parte laterale della centralina.

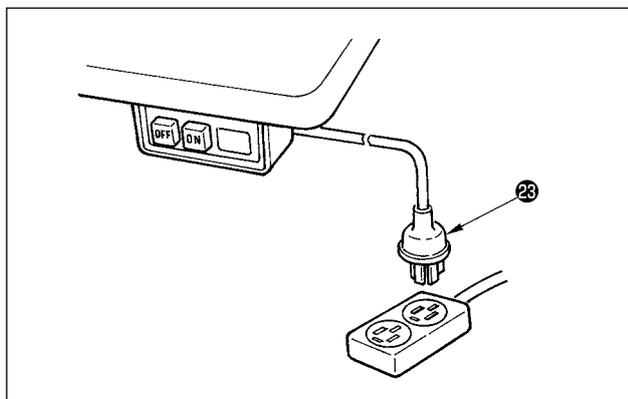
Installazione dell'interruttore dell'alimentazione  
Collegare il cavo dell'alimentazione all'interruttore dell'alimentazione.

**[Specifica "CE" ]**

Monofase 230V : Cavi dell'alimentazione: marrone, blu, e verde/giallo (filo di massa).

**(Attenzione) 1. Non mancare di preparare la spina di alimentazione conforme alle norme di sicurezza.**

**2. Aver cura di collegare il filo di massa (verde/giallo).**



12) Assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia spento ed inserire il cavo dell'alimentazione che viene dall'interruttore dell'alimentazione nella presa di corrente.

**(Attenzione)**

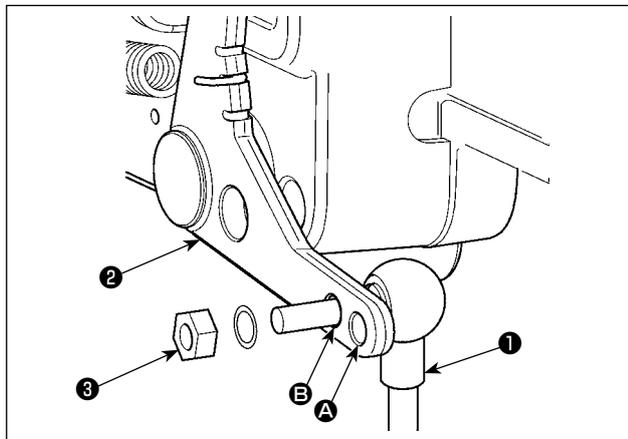
**L'estremità del cavo dell'alimentazione 23 varia a seconda della destinazione o della tensione di alimentazione. Controllare di nuovo la tensione di alimentazione e la tensione specificata sulla centralina di controllo quando si installa l'interruttore.**

## 4. Installazione del tirante a snodo

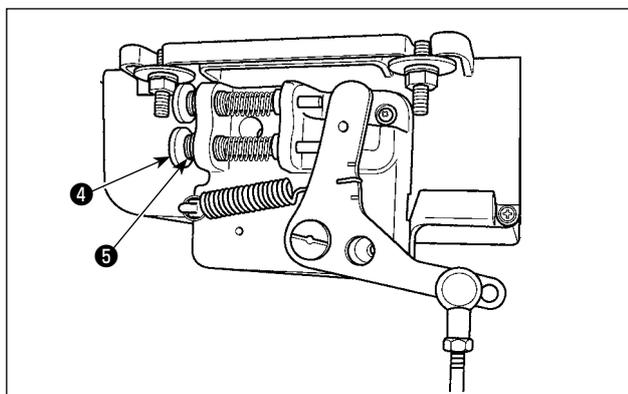


### AVVERTIMENTO:

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che siano passati 5 minuti o più.



- 1) Fissare tirante a snodo ❶ a foro di installazione ❷ di leva di comando ❸ con dado ❹.
- 2) Se tirante a snodo ❶ viene installato a foro di installazione ❸, la corsa del pedale viene allungata, e il funzionamento del pedale a media velocità sarà più facile.



- 3) La pressione aumenta avvitando la vite di regolazione della pressione inversa ❹, e diminuisce svitando la vite.

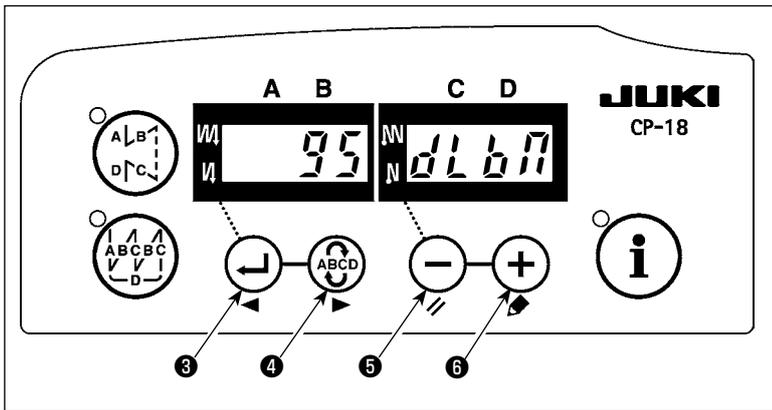
**(Attenzione) 1. Se la vite è troppo allentata, la molla si staccherà.**

**Allentare la vite nella misura in cui l'estremità della vite non sarà nascosta.**

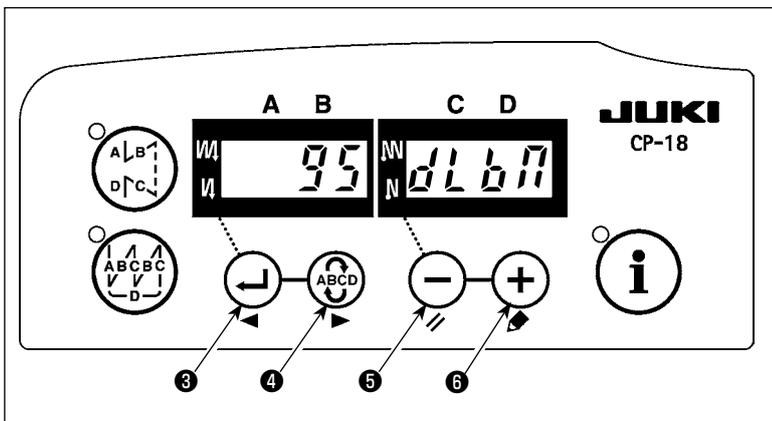
2. Ogni volta che la vite è stata regolata, assicurarsi di fissare la vite stringendo il dado ❺ per impedire l'allentamento della vite.

## 5. Procedura di impostazione della testa della macchina

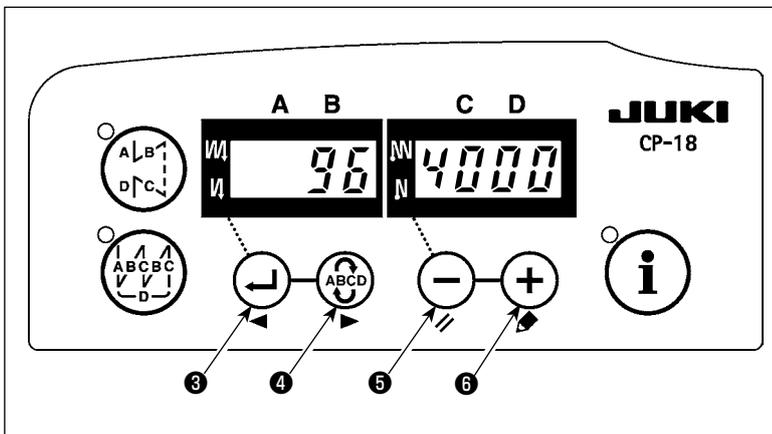
(Attenzione) Per il pannello operativo tranne il CP-18, fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per il pannello operativo da utilizzare per la procedura di impostazione della testa della macchina.



- 1) Consultare "III-6. Impostazione delle funzioni del SC-920" p.21 e chiamare l'impostazione della funzione No. 95.



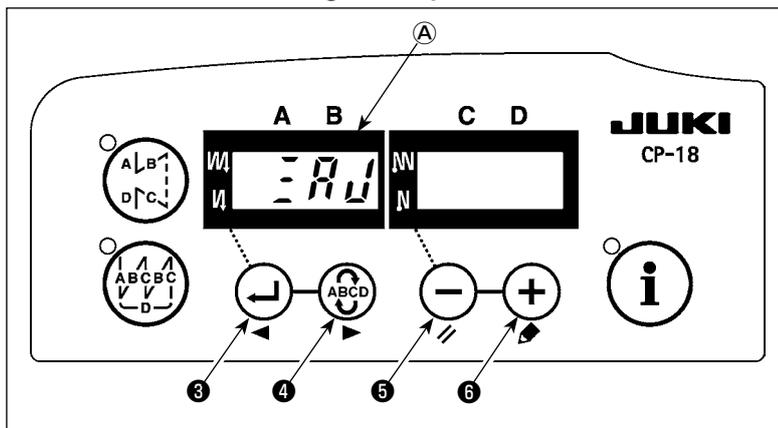
- 2) Il tipo di testa della macchina può essere selezionato premendo l'interruttore  **5** (l'interruttore  **6**).
- \* Fare riferimento a "ELENCO DELLE TESTE DELLA MACCHINA" sul foglio separato o al Manuale d'Istruzioni per la testa della macchina per cucire per il tipo di testa della macchina.



- 3) Dopo aver selezionato il tipo di testa della macchina, premendo l'interruttore  **3** (l'interruttore  **4**), il passo procede a 96 o 94, e l'indicazione cambia automaticamente al contenuto dell'impostazione corrispondente al tipo di testa della macchina.

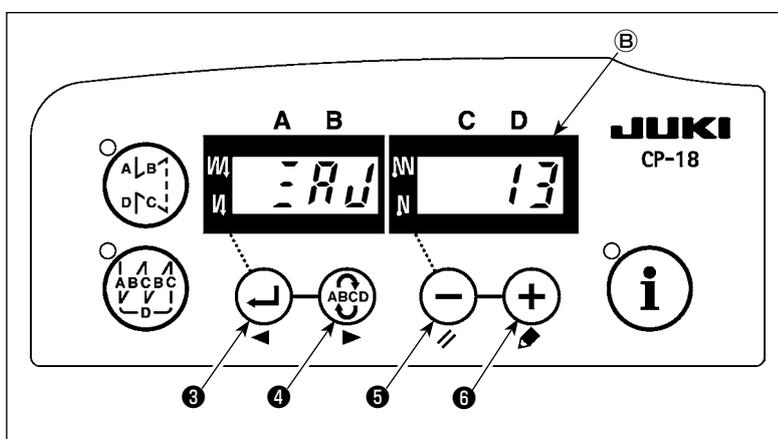
## 6. Regolazione della testa della macchina (Soltanto per la macchina per cucire con motore a comando diretto)

(Attenzione) Quando lo slittamento tra il punto di riferimento bianco sul volantino e il concavo del coperchio è eccessivo dopo il taglio del filo, regolare l'angolo della testa della macchina con la seguente operazione.

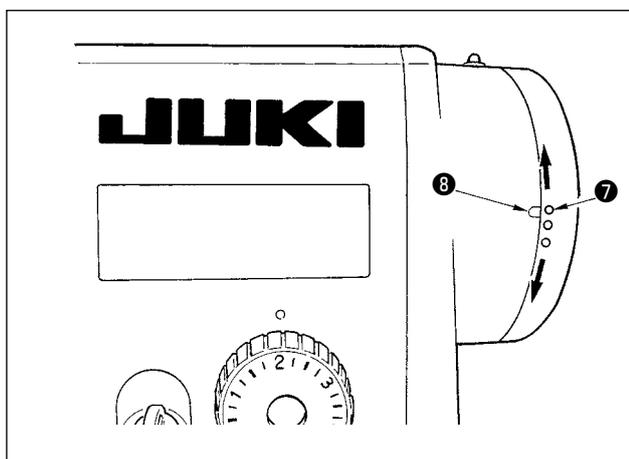


1) Premendo simultaneamente l'interruttore  4 e l'interruttore  5, accendere l'interruttore dell'alimentazione.

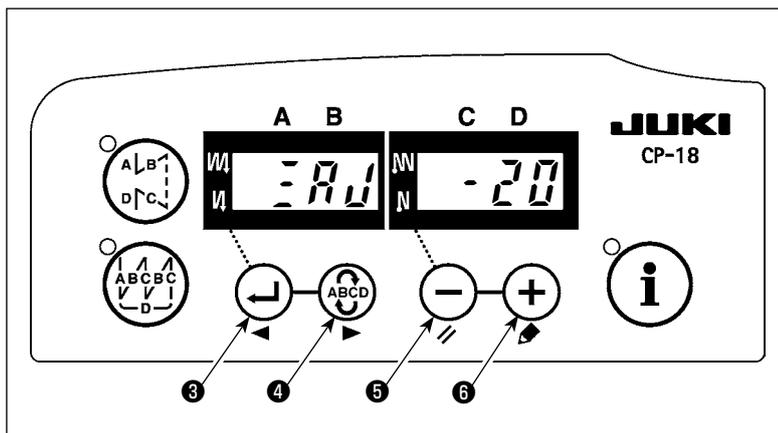
2)  viene visualizzato (A) nell'indicatore e il modo operativo viene commutato al modo di regolazione.



3) Girare la puleggia della testa della macchina manualmente finché il segnale di riferimento dell'albero principale non sia rilevato. In questo momento, i gradi dell'angolo dal segnale di riferimento dell'albero principale vengono visualizzati sull'indicatore . (Il valore è il valore di riferimento.)



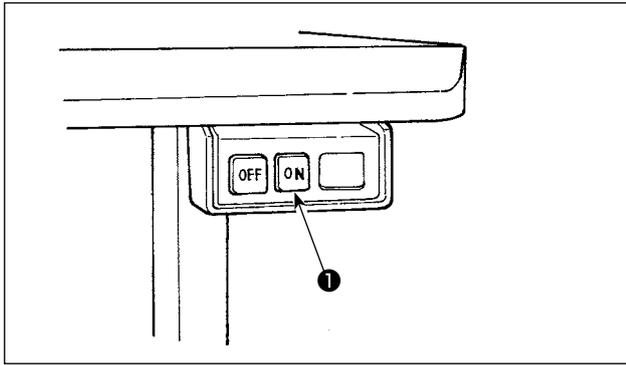
4) In questo stato, allineare il punto bianco  del volantino al concavo  del copripuleggia come mostrato nella figura.



5) Premere l'interruttore  6 per finire il lavoro di regolazione. (Il valore è il valore di riferimento.)

### III. PER L'OPERATORE

#### 1. Procedura operativa della macchina per cucire

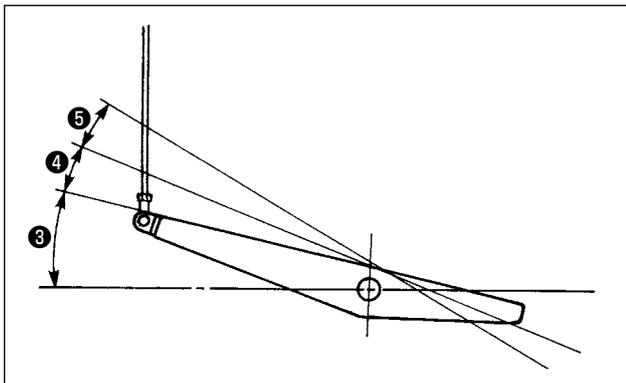


1) Premere il bottone ON ❶ dell'interruttore dell'alimentazione per collegare l'alimentazione.

**(Attenzione)** Se l'indicatore LED di alimentazione sul pannello non si accende dopo aver acceso l'interruttore dell'alimentazione, spegnere immediatamente l'interruttore dell'alimentazione e controllare la tensione di alimentazione. Inoltre, in un caso del genere, accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione quando 2 o 3 minuti o più sono passati dopo lo spegnimento dell'interruttore dell'alimentazione.

2) Quando la barra ago non è nella sua posizione sollevata, la macchina per cucire gira automaticamente per raggiungere la posizione sollevata.

**(Attenzione)** Quando si collega l'alimentazione per la prima volta, il tempismo potrebbe essere leggermente ritardato per effettuare il lavoro di inizializzazione. Quando si collega l'alimentazione, la barra ago si muove. Non mettere le mani o oggetti sotto l'ago.



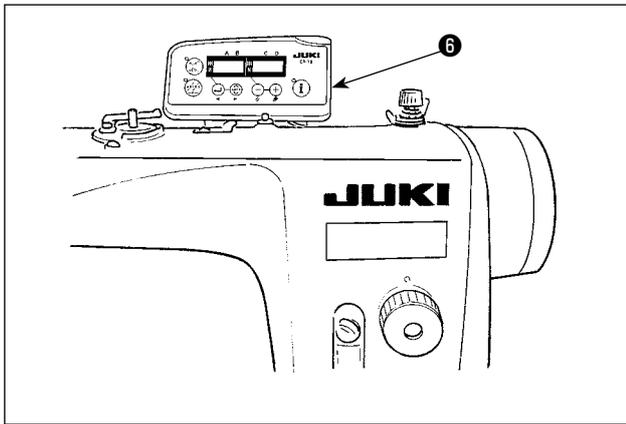
3) Il funzionamento del pedale è a seguenti 4 posizioni :

- La macchina funziona a bassa velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta leggermente. ❸
- La macchina funziona ad alta velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta ulteriormente. ❹ (Se l'affrancatura automatica è stata impostata, la macchina gira ad alta velocità dopo aver completato l'affrancatura automatica.)
- La macchina si arresta (con l'ago in posizione sollevata o abbassata) quando il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza.
- La macchina provvede al taglio del filo quando la parte posteriore del pedale viene premuta a fondo. ❺

\* Quando l'alzapiedino automatico (dispositivo AK) è utilizzato, un altro interruttore operativo è previsto tra l'interruttore di arresto della macchina per cucire e l'interruttore di taglio del filo. Il piedino premistoffa si solleva quando la parte posteriore del pedale viene premuta leggermente ❹, e se la parte posteriore viene premuta ulteriormente, il rasafilo si attiva ❺. Quando si inizia la cucitura dallo stato in cui il piedino premistoffa è stato sollevato con l'alzapiedino automatico e viene premuta la parte posteriore del pedale, soltanto il piedino premistoffa si abbassa.

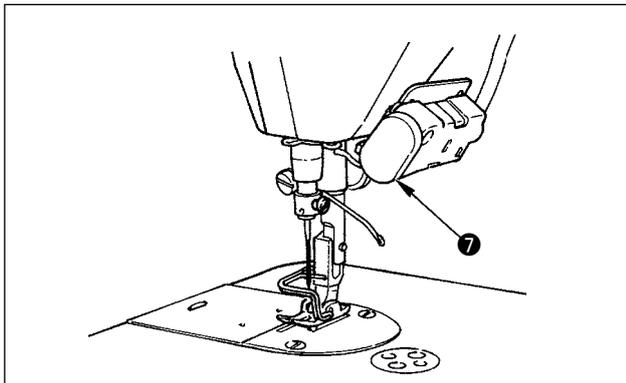
- Se il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza durante l'affrancatura automatica all'inizio cucitura, la macchina si arresta dopo aver completato l'affrancatura automatica.
- L'operazione di taglio del filo ha luogo regolarmente anche se la parte posteriore del pedale viene premuta subito dopo la cucitura a alta o bassa velocità.
- L'operazione di taglio del filo ha luogo completamente anche se il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza subito dopo che la macchina ha iniziato l'operazione di taglio del filo.

	PFL	KFL
Funzionamento del piedino premistoffa tramite il pedale	Abilitato	Non abilitato
Profondità della pressione del pedale per il taglio del filo	Profondo	Poco profondo



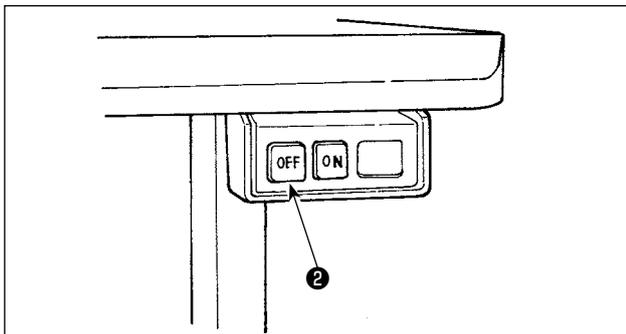
4) Per alcuni tipi di teste della macchina per cucire, è possibile programmare vari modelli di cucitura utilizzando il pannello operativo, come ad esempio l'affrancatura all'inizio della cucitura e l'affrancatura alla fine della cucitura. Fare riferimento all'articolo **"III-3. Procedura operativa del modello di cucitura" p.15** per ulteriori dettagli quando si utilizza il CP-18 **6**. Per il pannello operativo tranne il CP-18 **6**, fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per il pannello operativo da utilizzare.

(La figura riportata illustra il caso della DDL-9000B.)



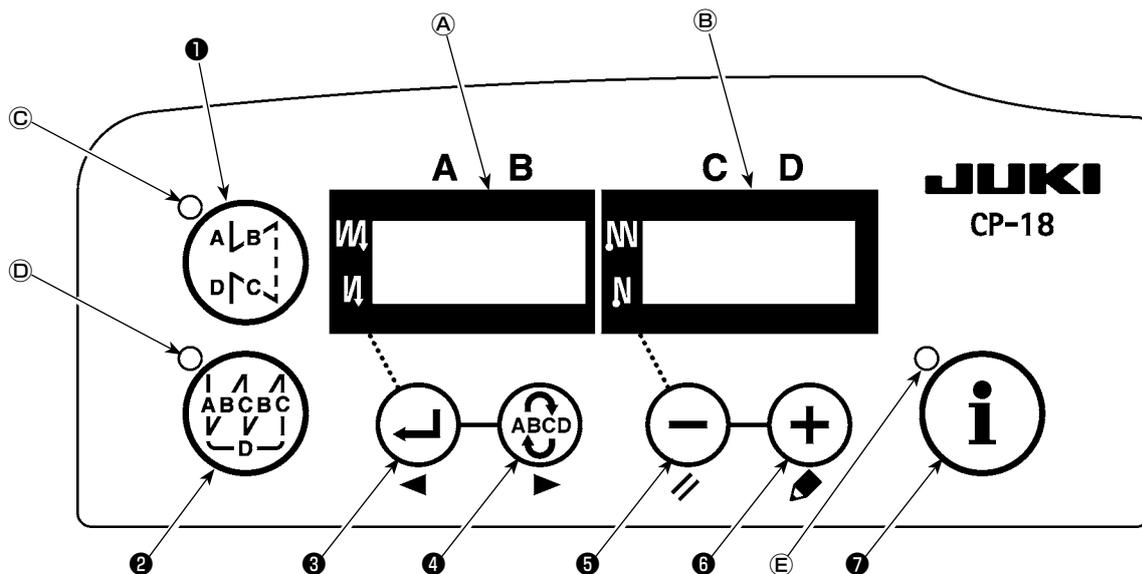
5) Per alcuni tipi di teste della macchina per cucire, il trasporto inverso viene eseguito premendo il pulsante per affrancatura **7**.

(La figura riportata illustra il caso della DDL-9000B.)



6) Quando la cucitura è completata, premere il bottone OFF **2** dell'interruttore dell'alimentazione per spegnere l'interruttore dell'alimentazione dopo essersi assicurati che la macchina per cucire è ferma.

## 2. Pannello operativo (CP-18)



- ❶ Interruttore  : Usato per la commutazione tra valido/non valido del modello di cucitura dell'affrancatura.
- ❷ Interruttore  : Usato per la commutazione tra valido/non valido del modello di cucitura sovrapposta.
- ❸ Interruttore  : Usato per la conferma del contenuto dell'impostazione e per la commutazione tra valida/non valida dell'affrancatura all'inizio della cucitura.
- ❹ Interruttore  : Usato per la selezione del processo (A, B, C, D) il numero di punti per il quale deve essere cambiato.  
\* Il processo selezionato lampeggia.
- ❺ Interruttore  : Usato per il cambiamento del contenuto dell'indicazione selezionata (sezione lampeggiante) e per la commutazione tra valida/non valida dell'affrancatura alla fine della cucitura.
- ❻ Interruttore  : Usato per il cambiamento del contenuto dell'indicazione selezionata (sezione lampeggiante).
- ❼ Interruttore  : È usato per chiamare la funzione di sostegno alla produzione o l'impostazione con un semplice tocco (deve essere tenuto premuto per un secondo).

Indicatori ❸ e ❹ : Varie informazioni vengono visualizzate.

LED ❸ : Si illumina quando il modello di affrancatura è valido.

LED ❹ : Si illumina quando il modello di cucitura sovrapposta è valido.

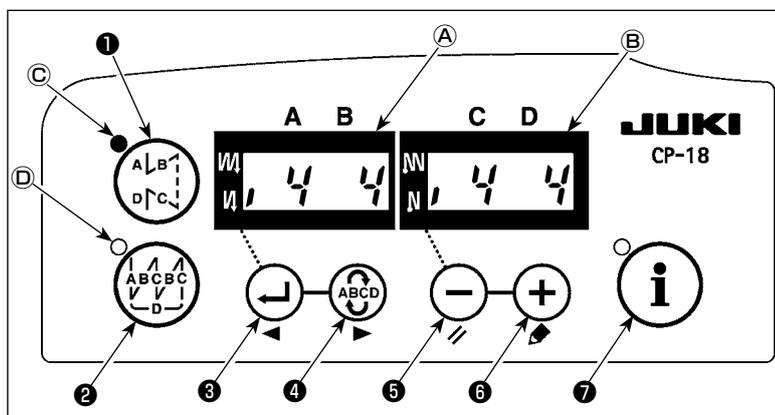
LED ❺ : Si illumina quando la funzione di sostegno alla produzione è visualizzata.

### 3. Procedura operativa del modello di cucitura

(Attenzione) Per il pannello operativo tranne il CP-18, fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per il pannello operativo da utilizzare.

#### (1) Modello di cucitura dell'affrancatura

L'affrancatura all'inizio della cucitura e l'affrancatura alla fine della cucitura può essere programmata separatamente.



#### [Procedura di impostazione dell'affrancatura]

1) Valido/non valido del modello di cucitura dell'affrancatura può essere commutato premendo l'interruttore



Quando il modello di cucitura dell'affrancatura è reso valido, il LED © si accende, il numero di punti dell'affrancatura all'inizio della cucitura è visualizzato su ①, e il numero di punti dell'affrancatura alla fine della cucitura è visualizzato sull'indicatore ②.

Selezionare un processo (A, B, C o D) il numero di punti per il quale deve essere modificato utilizzando l'interruttore ④.

Il numero che sta lampeggiando rappresenta il processo che è in corso di impostazione.

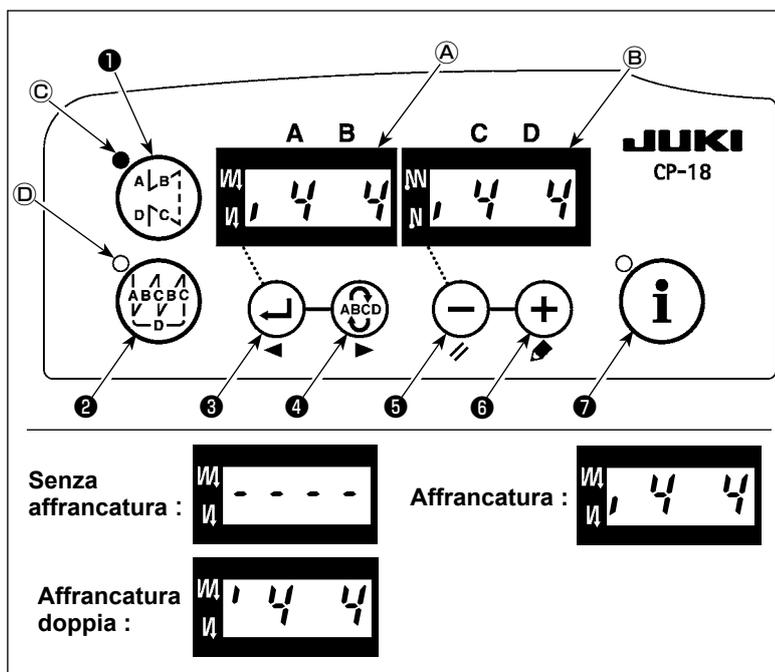
Cambiare il numero di punti per il processo selezionato mediante l'interruttore ⑤ e l'interruttore ⑥.

Premere l'interruttore ③ per confermare la modifica che è stata fatta.

(Il numero di punti che può essere impostato è da 0 a 15.)

#### (Attenzione)

La macchina per cucire non può effettuare la cucitura quando l'indicazione del numero di punti per un processo sta lampeggiando.



2) Quando l'indicazione del numero di punti dell'affrancatura non sta lampeggiando, ogni pressione sull'interruttore ③ commuta il modo di affrancatura da "affrancatura all'inizio della cucitura", ad "affrancatura doppia all'inizio della cucitura" quindi a "niente affrancatura all'inizio della cucitura."

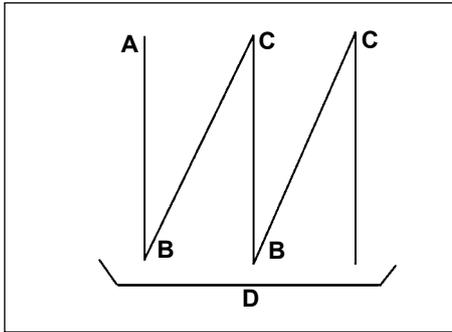
Inoltre, ogni volta che l'interruttore ⑤ viene premuto, la caratteristica dell'affrancatura si commuta dall'affrancatura alla fine della cucitura all'affrancatura doppia alla fine della cucitura, quindi a niente affrancatura alla fine della cucitura, alternativamente.

#### (Attenzione)

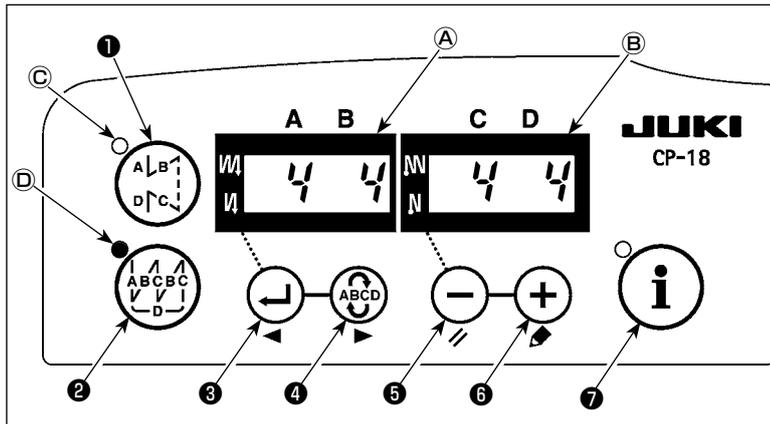
Per alcuni tipi di testa della macchina, i modelli di cucitura dell'affrancatura non sono disponibili.

## (2) Modello di cucitura sovrapposta

Il modello di cucitura sovrapposta può essere programmato.



- A : L'impostazione del numero di punti della cucitura normale da 0 a 15 punti
  - B : L'impostazione del numero di punti dell'affrancatura da 0 a 15 punti
  - C : L'impostazione del numero di punti della cucitura normale da 0 a 15 punti
  - D : Numero di volte della ripetizione da 0 a 9 volte
- (Attenzione)** Quando il processo D è impostato a "5 volte" la cucitura viene ripetuta come A→B→ C→B→C.



### [Procedura di impostazione della cucitura sovrapposta]

- 1) Valido/non valido del modello di cucitura sovrapposta può essere commutato premendo l'interruttore



2.

Quando il modello di cucitura sovrapposta è reso valido, il LED ④ si accende.

- 2) Selezionare un processo (A, B, C o D) il numero di punti per il quale deve essere modificato utilizzando l'interruttore



Il numero che sta lampeggiando rappresenta il processo che è in corso di impostazione.

- 3) Cambiare il numero di punti per il processo selezionato mediante l'interruttore



5



6

6.

- 4) Premere l'interruttore



3

(La macchina per cucire non funziona a meno che l'impostazione non sia stata confermata premendo l'interruttore



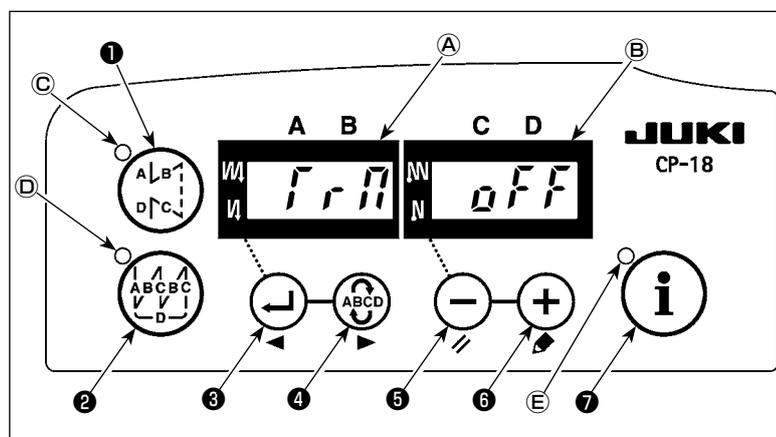
3.)

**(Attenzione)** Il modello di cucitura sovrapposta viene eseguito sotto il modo di funzionamento automatico. Una volta che il pedale è premuto, la macchina per cucire eseguirà automaticamente la cucitura del numero di punti della cucitura sovrapposta.

## 4. Impostazione con un semplice tocco

Una parte degli articoli di impostazione della funzione può essere facilmente modificata nel normale stato di cucitura.

**(Attenzione)** Per l'impostazione delle funzioni tranne quelle che rientrano in questo capitolo, fare riferimento all'articolo "III-6. Impostazione delle funzioni del SC-920" p.21.



**(Attenzione)** L'impostazione è confermata premendo l'interruttore (i) 7.

(i) 7.

**[Procedura di impostazione con un semplice tocco]**

- 1) Tenere premuto l'interruttore (i) 7 per un secondo per mettere il pannello nel modo di impostazione della funzione.
- 2) Commutare l'articolo da impostare tramite l'interruttore (A) 3 o l'interruttore (ABCD) 4. Quindi, il valore di impostazione può essere cambiato utilizzando l'interruttore (-) 5 e l'interruttore (+) 6.
- 3) Per ritornare al normale stato di cucitura, premere l'interruttore (i) 7.

### ① Funzione di taglio del filo (r n)

o f f : L'operazione di taglio del filo non viene eseguita. (proibizione dell'uscita solenoide: Rasafilo, scartafilo)

o n : L'operazione di taglio del filo è valida.

### ② Funzione di scartafilo (h, p)

o f f : Lo scartafilo non funziona dopo il taglio del filo.

o n : Lo scartafilo funziona dopo il taglio del filo.

### ③ Funzione di cucitura automatica ad un colpo (S H o f)

o f f : La funzione di cucitura automatica ad un colpo è non valida.

o n : La funzione di cucitura automatica ad un colpo è valida.

**(Attenzione)** Questa funzione è resa valida quando la funzione di sensore del bordo del materiale è impostata. Non è possibile proibire l'operazione ad un colpo durante l'operazione di cucitura sovrapposta. Il numero di giri è il valore che è impostato per l'impostazione No. 38.

### ④ Impostazione della velocità max di punto (S P d)

La velocità più alta di punto della testa della macchina è impostata. Il limite superiore del valore di impostazione varia a seconda del tipo di testa della macchina alla quale il SC è collegato.

Gamma di impostazione: 150 - valore max [sti/min]

### ⑤ Funzione di sensore del bordo del materiale (E d)

o f f : La funzione di sensore del bordo del materiale è non valida.

o n : Una volta che il bordo del materiale è rilevato, la macchina per cucire si arresta dopo aver cucito il numero di punti impostato con ⑦ (E d S f).

\* Questa funzione è resa abilitata quando il sensore del bordo del materiale è impostato.

### ⑥ Funzione di taglio del filo tramite il sensore del bordo del materiale (E d r r)

o f f : La funzione di taglio automatico del filo dopo il rilevamento del bordo del materiale è non valida.

o n : Una volta che il bordo del materiale è rilevato, la macchina per cucire esegue il taglio del filo dopo aver cucito il numero di punti impostato con ⑦ (E d S f).

\* Questa funzione è resa abilitata quando il sensore del bordo del materiale è impostato.

### ⑦ Numero di punti per il sensore del bordo del materiale (E d S f)

Numero di punti da cucire dal rilevamento del bordo del materiale all'arresto della macchina per cucire

Il numero di punti che può essere impostato: da 0 a 19 (punti)

**(Attenzione)** Se il numero di punti specificato è inadeguato, la macchina per cucire potrebbe non arrestarsi entro il numero preimpostato di punti a seconda del numero di giri della macchina per cucire.

## 5. Funzione di sostegno alla produzione

La funzione di sostegno alla produzione è costituita da tre diverse funzioni (sei diversi modi), quali la funzione di gestione del volume di produzione, la funzione di misurazione del funzionamento e la funzione di contatore della bobina. Ciascuna di esse ha il proprio effetto di sostegno alla produzione. Selezionare la funzione (modo) appropriata secondo l'esigenza dell'utente.

### ■ Funzione di gestione del volume di produzione

Modo di visualizzazione del numero d'obiettivo di pezzi [F100]

Modo di visualizzazione della differenza tra il numero d'obiettivo/reale di pezzi [F200]

Il numero d'obiettivo di pezzi, il numero reale di pezzi e la differenza tra il numero d'obiettivo di pezzi e quello reale insieme con il tempo di funzionamento sono visualizzati per informare gli operatori di un ritardo e un anticipo in tempo reale. Poiché questo permette agli operatori della macchine per cucire di impegnarsi in cucitura controllando costantemente il loro ritmo di lavoro, sarà sollevata la consapevolezza dell'obiettivo, con conseguente aumento della produttività. In aggiunta, un ritardo nel lavoro può essere trovato in una fase precoce per consentire l'individuazione precoce dei problemi e rapida attuazione di misure correttive.

### ■ Funzione di misurazione del funzionamento

Modo di visualizzazione dell'indice di utilizzazione della macchina per cucire [F300]

Modo di visualizzazione del tempo di passo [F400]

Modo di visualizzazione del numero medio di giri [F500]

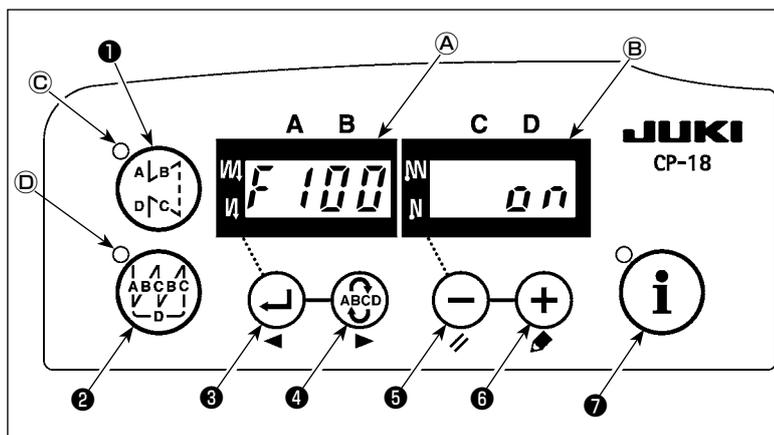
Lo stato di utilizzazione della macchina per cucire viene automaticamente misurato e visualizzato sul pannello di comando. I dati ottenuti possono essere utilizzati come i dati di base per eseguire l'analisi di processo, la sistemazione della linea e il controllo dell'efficienza delle attrezzature.

### ■ Funzione di contatore della bobina

Modo di visualizzazione del contatore della bobina

Al fine di cambiare le bobine prima che il filo della bobina attuale si esaurisca, il tempo per la sostituzione della bobina è notificato.

#### [Per utilizzare la modalità di sostegno alla produzione]



**(Attenzione)** Le modalità da F100 a F500 sono state impostate in fabbrica sullo stato OFF al momento della consegna.

Lo stato della modalità viene commutato a ON/OFF secondo l'impostazione della funzione di contatore del filo della bobina (impostazione della funzione No. 6).

Tenere premuto l'interruttore **i** **7** (un secondo) nel normale stato di cucitura per chiamare lo schermo di impostazione con un semplice tocco.

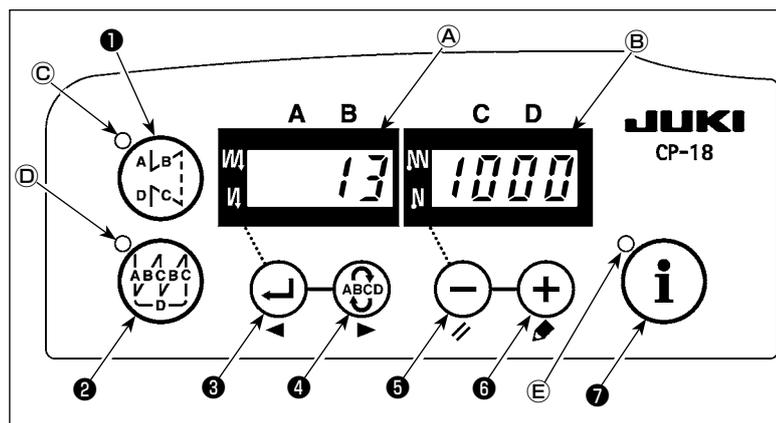
Premere quindi l'interruttore **A|B|C|D** **1** o l'interruttore **A|B|C|D** **2** per impostare ciascuna modalità di sostegno alla produzione sullo stato ON/OFF per chiamare lo schermo di impostazione con un semplice tocco.

Premere l'interruttore **A|B|C|D** **3** o l'interruttore **A|B|C|D** **4** per selezionare la modalità da impostare sullo stato ON/OFF. ON/OFF dell'indicazione può essere commutato premendo l'interruttore **-** **5** o l'interruttore **+** **6**.

Per ritornare al normale stato di cucitura, premere l'interruttore **i** **7**.

La cucitura può essere eseguita con i dati di sostegno alla produzione visualizzati sul pannello di comando.

**[Funzionamento di base dei modi di sostegno alla produzione]**



- 1) Quando l'interruttore **i** 7 viene premuto nel normale stato di cucitura, il LED **E** si accende e si entra nel modo di sostegno alla produzione.
- 2) La funzione di sostegno alla produzione può essere commutata premendo l'interruttore **←** 3 o l'interruttore **ABCD** 4.

3) I dati contrassegnati con (\*1) su "Indicatore **A**" nella Tabella 1 possono essere modificati tramite l'interruttore **-** 5 e l'interruttore **+** 6.

4) Quando l'interruttore **+** 6 viene tenuto premuto per due secondi, l'indicatore **B** e il LED **E** lampeggiano. Mentre questi stanno lampeggiando, i dati contrassegnati con (\*2) nella Tabella 1 "Indicazioni di ciascun modo" possono essere modificati premendo l'interruttore **-** 5 o l'interruttore **+** 6.

Quando si preme l'interruttore **i** 7, il valore contrassegnato con (\*2) è confermato e l'indicatore **B** e il LED **E** smettono di lampeggiare.

5) Il valore con un diesis (\*3) nella Tabella 1 "Indicazioni di ciascun modo" può essere cambiato solo immediatamente dopo il ripristino utilizzando l'interruttore **-** 5 e l'interruttore **+** 6.

6) Fare riferimento alla tabella "Operazione di ripristino di ciascun modo," per la procedura di ripristino dei dati.

7) Per ritornare al normale stato di cucitura, premere l'interruttore **i** 7.

I dati che vengono visualizzati sotto i rispettivi modi sono come descritti nella tabella sottostante.

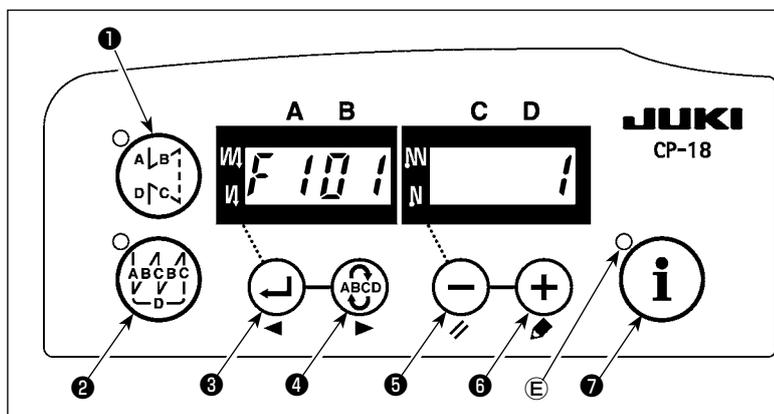
**Tabella 1: Indicazioni di ciascun modo**

Nome del modo	Indicatore <b>A</b>	Indicatore <b>B</b>	Indicatore <b>B</b> (quando l'interruttore <b>-</b> 5 viene premuto)
Modo di visualizzazione del numero d'obiettivo di pezzi (F100)	Numero reale di pezzi (Unità: Numero di pezzi.) (*1)	Numero d'obiettivo di pezzi (Unità : Pezzi.) (*2)	-
Modo di visualizzazione della differenza tra il numero d'obiettivo/reale di pezzi (F200)	Differenza tra il numero d'obiettivo di pezzi e il numero reale di pezzi (d : Pezzi.) (*1)	Tempo d'obiettivo di passo (Unità : 100 msec.) (*2)	-
Modo di visualizzazione dell'indice di utilizzazione della macchina per cucire (F300)	oP-r	Indice di utilizzazione della macchina per cucire nella cucitura precedente (Unità: %.)	Indicazione dell'indice medio di utilizzazione della macchina per cucire (Unità : %.)
Modo di visualizzazione del tempo di passo (F400)	Pi-T	Tempo di passo nella cucitura precedente (Unità: 1 sec.)	Indicazione del tempo medio di passo (Unità: 100 msec.)
Modo di visualizzazione del numero medio di giri (F500)	ASPd	Numero medio di giri nella cucitura precedente (Unità: sti/min.)	Indicazione del numero medio di giri (Unità : 100 sti/min.)
Modo di visualizzazione del contatore della bobina	bbn	Valore del contatore della bobina (*3)	-

**Tabella 2: Operazione di ripristino di ciascun modo**

Nome del modo	Interruttore  5 (Tenuto premuto per 2 secondi)	Interruttore  5 (Tenuto premuto per 4 secondi)
Modo di visualizzazione del numero d'obiettivo di pezzi (F100)	Ripristina il numero reale di pezzi. Ripristina la differenza tra il numero d'obiettivo di pezzi e il numero reale di pezzi.	-
Modo di visualizzazione della differenza tra il numero d'obiettivo/reale di pezzi (F200)	Ripristina il numero reale di pezzi. Ripristina la differenza tra il numero d'obiettivo di pezzi e il numero reale di pezzi.	-
Modo di visualizzazione dell'indice di utilizzazione della macchina per cucire (F300)	Ripristina l'indice medio di utilizzazione della macchina per cucire.	Ripristina l'indice medio di utilizzazione della macchina per cucire. Ripristina il tempo medio di passo. Ripristina il numero medio di giri della macchina per cucire.
Modo di visualizzazione del tempo di passo (F400)	Ripristina il tempo medio di passo.	Ripristina l'indice medio di utilizzazione della macchina per cucire. Ripristina il tempo medio di passo. Ripristina il numero medio di giri della macchina per cucire.
Modo di visualizzazione del numero medio di giri (F500)	Ripristina il numero medio di giri della macchina per cucire.	Ripristina l'indice medio di utilizzazione della macchina per cucire. Ripristina il tempo medio di passo. Ripristina il numero medio di giri della macchina per cucire.
Modo di visualizzazione del contatore della bobina	Ripristina il valore del contatore della bobina. (Tenere presente che soltanto il contatore della bobina viene immediatamente ripristinato premendo l'interruttore  .)	-

**[Impostazione dettagliata della funzione di gestione del volume di produzione (F101, F102)]**



Quando l'interruttore  7 è tenuto premuto (per tre secondi) sotto il modo di visualizzazione del numero d'obiettivo di pezzi (F100) o il modo di visualizzazione della differenza tra il numero d'obiettivo/reale di pezzi (F200), l'impostazione dettagliata della funzione di gestione del volume di produzione può essere effettuata.

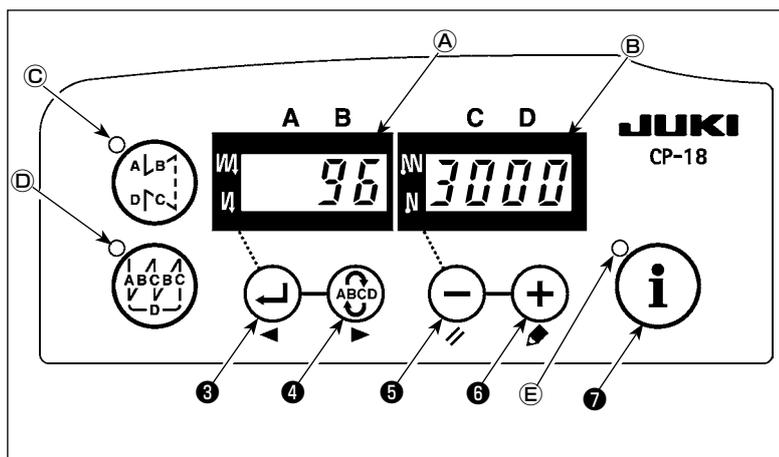
Premendo l'interruttore  3 o l'interruttore  4, lo stato di impostazione può essere commutato tra lo stato di impostazione del numero di volte del taglio del filo (F101) e quello del cicalino di raggiungimento dell'obiettivo (F102).

Il numero di volte del taglio del filo per cucire un pezzo di indumento può essere impostato premendo l'interruttore  5 o l'interruttore  6 nello stato di impostazione del numero di volte del taglio del filo (F101). È possibile impostare se il cicalino suoni o meno quando il numero reale di pezzi ha raggiunto il volume d'obiettivo premendo l'interruttore  5 o l'interruttore  6 nello stato di impostazione del cicalino di raggiungimento dell'obiettivo.

## 6. Impostazione delle funzioni del SC-920

Le funzioni possono essere selezionate e impostate.

**(Attenzione)** Per la procedura di impostazione della funzione del pannello operativo tranne il CP-18, fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per il pannello operativo da utilizzare.



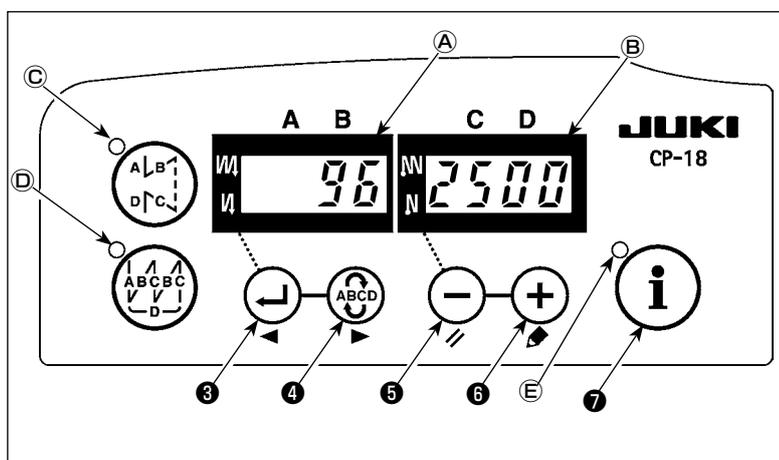
1) Attivare l'alimentazione tenendo

premuto l'interruttore .  
(L'articolo che è stato modificato durante il lavoro precedente è visualizzato.)

\* Se l'indicazione dello schermo non cambia, eseguire di nuovo l'operazione descritta al punto 1).

**(Attenzione)**

Assicurarsi di riaccendere l'interruttore dell'alimentazione quando uno o più secondi sono passati dopo lo spegnimento dello stesso. Se l'interruttore dell'alimentazione è riacceso immediatamente dopo lo spegnimento dello stesso, la macchina per cucire potrebbe non riuscire a funzionare regolarmente. In tal caso, assicurarsi di accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione correttamente.



2) Per spostare il No. di impostazione

in avanti, premere l'interruttore . Per spostare il No. di impostazione indietro, premere l'interruttore .

**(Attenzione)**

Se il No. di impostazione viene spostato in avanti (o indietro), il contenuto precedente (o successivo) dell'impostazione è confermato. Fare attenzione quando il contenuto di una impostazione è modificato (quando l'interruttore / è toccato).

Esempio) Modifica del numero massimo di giri (impostazione No. 96)

Premere l'interruttore o l'interruttore per chiamare l'impostazione No. "96."

L'attuale valore di impostazione viene visualizzato sull'indicatore .

Premere l'interruttore per cambiare il valore di impostazione a "2500."

\* Il contenuto dell'impostazione del No. di impostazione ritorna al valore iniziale premendo l'interruttore e l'interruttore contemporaneamente.

3) Dopo il completamento della procedura di modifica, premere l'interruttore o l'interruttore per confermare il valore aggiornato.

**(Attenzione)** Se l'alimentazione è disattivata prima di effettuare questa procedura, il contenuto cambiato non viene aggiornato.

Quando l'interruttore viene premuto, l'indicazione sul pannello cambia al No.

precedente di impostazione. Quando l'interruttore viene premuto, l'indicazione sul pannello cambia al No. successivo di impostazione. Dopo il completamento delle operazioni, la macchina viene fatta ritornare al normale stato di cucitura disattivando e attivando di nuovo l'alimentazione.

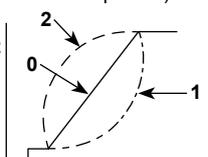
## 7. Lista delle funzioni da impostare

No.	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	Vedere pagina
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)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	26
2	Funzione di sensore bordo materiale	Funzione di sensore bordo materiale (da utilizzare solo con il CP-18) 0: Funzione di rilevamento del bordo del materiale non è operante. 1: Dopo il rilevamento del bordo del materiale, il numero di punti impostato (No.4) sarà cucito, e la macchina per cucire si fermerà.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	26
3	Funzione di taglio del filo tramite il sensore bordo materiale	Funzione di taglio del filo tramite il sensore bordo materiale (da utilizzare solo con il CP-18) 0: Funzione di taglio del filo automatico dopo il rilevamento del bordo del materiale non è operante. 1: Dopo il rilevamento del bordo del materiale, il numero di punti impostato (No.4) sarà cucito, e la macchina per cucire si fermerà ed eseguirà taglio del filo automatico.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	26
4	Numero di punti per il sensore bordo materiale	Numero di punti per il sensore bordo materiale (da utilizzare solo con il CP-18) Il numero di punti dal rilevamento del bordo del materiale fino all'arresto della macchina per cucire.	Da 0 a 19 (punti)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/>	26
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	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	26
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	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	26
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	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
8	Numero di giri dell'affrancatura	Numero di giri dell'affrancatura	Da 150 a 3.000 (sti/min)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
9	Funzione di proibizione del taglio del filo	Funzione di proibizione del taglio del filo (da utilizzare solo con il CP-18) 0: Il taglio del filo è valido. 1: Taglio del filo è proibito. (Uscita del solenoide è proibita.: Rasafilo e scartafilo)	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	26
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 barra ago si ferma nella sua posizione inferiore. 1: La barra ago si ferma nella sua posizione superiore.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	26
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	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	26
12	Selezione delle funzioni dell'interruttore facoltativo	Commutazione della funzione dell'interruttore facoltativo		<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="o"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="P"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="T"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/>	27
13	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	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="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	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	30
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	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	
21	Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa quando il pedale è nella posizione di 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	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	30
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	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	30

\* 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	Vedere pagina	
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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>2 5</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>1</b>		
29	Impostazione del tempo di "tirare dentro" del solenoide di trasporto inverso con un semplice tocco	Questa funzione imposta il tempo di movimento di aspirazione del solenoide di affrancatura Da 50 ms a 500 ms	Da 50 a 500 (ms)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>2 9</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>2 5 0</b>	30	
30	Funzione di affrancatura a mezza strada	Funzione di affrancatura a mezza strada 0: Funzione di affrancatura normale con un semplice tocco 1: Funzione di affrancatura a mezza strada è operante.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>3 0</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>0</b>	31	
31	Numero di punti dell'affrancatura a mezza strada	Numero di punti dell'affrancatura a mezza strada	Da 0 a 19 (punti)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>3 1</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>4</b>	31	
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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>3 2</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>0</b>	31	
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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>3 3</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>0</b>	31	
*	35	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)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>3 5</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>2 0 0</b>	
*	36	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)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>3 6</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>4 2 0</b>	
	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)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>3 7</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>8 0 0</b>	26
	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)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>3 8</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>2 5 0 0</b>	32
*	39	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)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>3 9</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>3 0</b>	
*	40	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)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>4 0</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>6 0</b>	
*	41	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)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>4 1</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>- 2 1</b>	
*	42	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)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>4 2</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>1 0</b>	
*	43	Corsa del pedale 2 per iniziare taglio del 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) (Valida solo quando l'articolo No. 50 è impostato su 1.)	Da -60 a -10 (0,1mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>4 3</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>- 5 1</b>	
*	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)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>4 4</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>1 5 0</b>	
*	45	Compensazione del punto neutrale del pedale	Valore di compensazione del sensore del pedale	Da -15 a 15	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>4 5</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>0</b>	
	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)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>4 7</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>6 0</b>	32
*	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) (Valida solo quando l'articolo No. 50 è impostato su 0.)	Da -60 a -10 (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>4 8</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>- 3 5</b>	
	49	Tempo di abbassamento del piedino premistoffa	Imposta il tempo necessario affinché l'abbassamento del piedino premistoffa non sia completato dopo aver esercitato una pressione sul pedale.	Da 0 a 500 (10 ms)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>4 9</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>1 4 0</b>	34
	50	Specifiche del pedale	Il tipo di sensore del pedale è selezionato. 0: KFL 1: PFL  Consultare <b>"III-10. Selezione della specifica del pedale" p.36.</b>	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>5 0</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>1</b>	
	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°)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>5 1</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>- 8</b>	32
	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°)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>5 2</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>1 0</b>	32

\* 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	Vedere pagina
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°)	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/>	32
55	Sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa al momento di (dopo) taglio del filo 0: Non è provvista della funzione di sollevamento automatico della pinza dopo il taglio del filo 1: Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa dopo il taglio del filo è operante.	0/1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/>	33
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 del 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	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/>	33
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	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="0"/>	33
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	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="1"/>	33
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	<input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	33
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)	<input type="text" value="6"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="0"/>	
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	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	34
71	Funzione di affrancatura doppia	Valida/non valida dell'affrancatura viene commutato. (da utilizzare solo con il CP-18) 0: Non valida 1: Validità	0/1	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="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	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="0"/>	
73	Funzione di "riprovare"	Questa funzione è usata quando l'ago non può penetrare i materiali. 0: Non è provvista della funzione di ri-tentativo. Da 1 a 10: È provvista della funzione di ri-tentativo. 1: Forza di ritorno della barra ago prima di azionare la funzione di ri-tentativo: 1 (piccola) - 10 (grande)	Da 0 a 10	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="1"/>	34
* 74	Con/senza il rasoio per la MF	Con/senza il rasoio per la MF è selezionato. 0: Non provvista del rasoio 1: Provvista del rasoio	0/1	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/>	
76	Funzione "ad un colpo"	L'operazione ad un colpo fino al bordo del materiale viene impostata. 0: L'operazione ad un colpo non viene eseguita. 1: L'operazione ad un colpo viene eseguita.	0/1	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/>	26
* 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)	<input type="text" value="8"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/>	34
87	Funzione di selezione della curva del pedale	Curva del pedale viene selezionata. (Miglioramento dell'operazione di spostamento graduale del pedale)   Numero di pnt Cursa del pedale	0/1/2	<input type="text" value="8"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="0"/>	34

\* 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	Vedere pagina
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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>9 0</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>1</b>	35
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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>9 1</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>1</b>	
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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>9 2</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>0</b>	34
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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>9 3</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>0</b>	35
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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>9 4</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>0</b>	35
95	Funzione di selezione della testa	La testa della macchina da usare viene selezionata. (Quando la testa della macchina viene cambiata, ciascun articolo di impostazione viene cambiato al valore iniziale della testa della macchina.)		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>9 5</b> <input type="checkbox"/> <b>d</b> <input type="checkbox"/> <b>L</b> <input type="checkbox"/> <b>b</b> <input type="checkbox"/> <b>M</b>	
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)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>9 6</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>4 0 0 0</b>	35
100	Numero di punti cuciti prima che la pinza del filo funzioni all'inizio della cucitura	Imposta il numero di punti da cucire all'inizio della cucitura prima che il solenoide della pinza del filo (CN36-7) inizi a funzionare. 0: Il solenoide della pinza del filo non funziona. Da 1 a 9: Numero di punti da cucire prima che il solenoide della pinza del filo funzioni	Da 0 a 9 (punti)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>1 0 0</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>0</b>	
103	Tempo di ritardo dell'uscita raffredda-ago OFF	Il tempo di ritardo dall'arresto della macchina per cucire all'uscita OFF viene impostato utilizzando la funzione di uscita raffredda-ago.	Da 100 a 2000 (ms)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>1 0 3</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>5 0 0</b>	
120	Compensazione dell'angolo di riferimento dell'albero principale	L'angolo di riferimento dell'albero principale viene compensato.	Da -60 a 60	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>1 2 0</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>- 2 3</b>	35
121	Compensazione dell'angolo di partenza della posizione sollevata	L'angolo per rilevare la partenza della posizione sollevata viene compensato.	Da -15 a 15	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>1 2 1</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>5</b>	35
122	Compensazione dell'angolo di partenza della posizione abbassata	L'angolo per rilevare la partenza della posizione abbassata viene compensato.	Da -15 a 15	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>1 2 2</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>0</b>	35
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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>1 2 4</b> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <b>0</b>	35

\* 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.

## 8. Descrizione dettagliata della selezione di funzioni

### ① Selezione della funzione di partenza dolce (Impostazione di funzione No.1)

Il fillo dell'ago può non riuscire a intrecciarsi con il filo della bobina all'inizio di cucitura quando il passo di cucitura (lunghezza del punto) è piccolo o un ago spesso è usato. Per risolvere tale problema, questa funzione (chiamata "partenza dolce") è usata per limitare la velocità di cucitura, assicurando quindi formazione riuscita dei punti iniziali.

1  0

0: La funzione non è selezionata.

da 1 a 9: Il numero di punti da cucire nel modo di partenza dolce.

La velocità di cucitura limitata tramite la funzione di partenza dolce può essere modificata.  
(Impostazione di funzione No.37)

3  7  8  0  0

Campo di impostazione dati:

da 100 a MAX [sti/min] <10 sti/min>

(Il valore massimo varia a seconda delle teste della macchina.)

### ② Funzione di sensore bordo materiale (Impostazione della funzione No. 2 - 4, 76)

Questa funzione è valida quando il sensore bordo materiale è attaccato.

Per ulteriori dettagli, fare riferimento a "[III-15. Collegamento del sensore del bordo del materiale](#)" p.40 e al Manuale d'Istruzioni per il sensore del bordo del materiale.

**(Attenzione)** Questa funzione è resa valida solo con il CP-18.

### ③ Funzione di riduzione di tremolio (Impostazione di funzione No.5)

La funzione riduce tremolio della lampada a mano all'inizio di cucitura.

Quando più il valore di impostazione è grande, tanto più la funzione sarà efficace.

5  0

0: La funzione di riduzione del tremolio è non valida.

1: La funzione di riduzione del tremolio è valida.

**(Attenzione)** Quando la funzione di riduzione del tremolio è impostata su "La funzione di riduzione del tremolio è valida," la velocità di avvio della macchina per cucire diminuisce.

### ④ Funzione di conteggio del filo della bobina (Impostazione di funzione No.6)

Quando si usa il pannello di comando, la funzione sottrae dal valore predeterminato e indica la quantità usata di filo della bobina. Per dettaglio, fare riferimento al manuale d'istruzioni per il pannello di comando.

6  1

0: Funzione di conteggio del filo della bobina non è operante.

1: Funzione di conteggio del filo della bobina è operante.

**(Attenzione)** Se "0" è impostato, indicazione LCD sul pannello di comando si spegnerà e la funzione di conteggio del filo della bobina sarà invalida.

### ⑤ Funzione di proibizione del taglio del filo (Impostazione della funzione No.9)

Questa funzione spegne l'uscita del solenoide del taglio del filo e l'uscita del solenoide dello scartafilo quando il taglio del filo viene azionato.

**(Attenzione)** Questa funzione è resa valida solo con il CP-18.

Con questa funzione, un materiale di cucitura separato può essere congiunto e cucito senza tagliare il filo.

9  0

0: off Taglio del filo è inoperante. (il filo può essere tagliato).

1: on Taglio del filo è operante. (il filo non può essere tagliato).

### ⑥ Impostazione della posizione di arresto della barra ago quando la macchina per cucire si ferma (Impostazione di funzione No.10)

La posizione della barra ago quando il pedal è in folle viene impostata.

1  0  0

0: Down La barra ago si ferma nella posizione più bassa della sua corsa.

1: Up La barra ago si ferma nella posizione più alta della sua corsa.

**(Attenzione)** Se la posizione di arresto della barra ago è impostata alla posizione più alta, l'operazione di taglio del filo sarà effettuata dopo che la barra ago si abbassa una volta alla posizione più bassa.

### ⑦ Suono di funzionamento del pannello (Impostazione di funzione No.11)

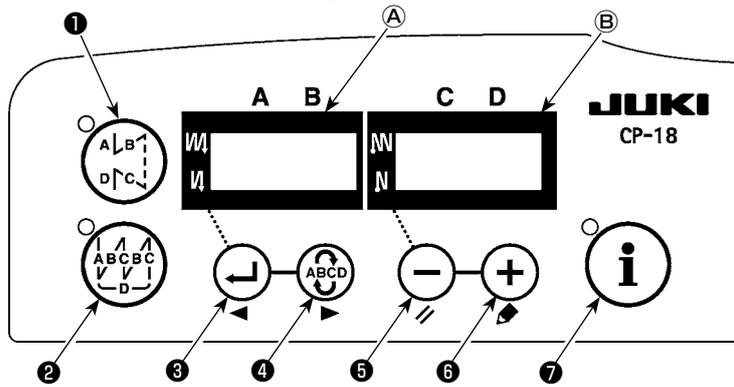
Può essere selezionato se il funzionamento del pannello genera il suono o meno.

1  1  1

0: off Lo scatto non è operante.

1: on Lo scatto è operante.

⑧ Selezione della funzione di ingresso/uscita optional (Impostazione della funzione No. 12)



□ □ 1 2 o P T \_

o P T \_ \_ E n d

i n \_ \_

o u T \_

□ i 0 1 □ \* \* \*

□ i 1 2

□ o 0 1 □ \* \* \*

□ o 0 3

Selezionare l'impostazione della funzione No. 12 con la procedura operativa delle procedure di impostazione della funzione da 1) a 3).

Selezionare gli articoli di "End", "in" e "ouT" con i tasti ⑤ e ⑥.

**[Quando "in" è selezionato]**

Il numero di indicazione del connettore di impostazione della funzione di ingresso viene mostrato sulla sezione di indicazione ①. Specificare il numero di indicazione mediante il tasto ③ o ④. Specificare la funzione del pin del connettore corrispondente al numero di indicazione per mezzo del tasto ⑤ o ⑥. Il codice di funzione e la sigla vengono visualizzati alternativamente sull'indicatore ②. (Per quanto riguarda la relazione tra il No. di ingresso del segnale e la disposizione degli spilli del connettore, consultare la lista separata.)

**[Quando "ouT" è selezionato]**

Il numero di indicazione del connettore di impostazione della funzione di uscita viene mostrato sulla sezione di indicazione ①. Specificare il numero di indicazione mediante il tasto ③ o ④. Specificare la funzione del pin del connettore corrispondente al numero di indicazione per mezzo del tasto ⑤ o ⑥. Il codice di funzione e la sigla vengono visualizzati alternativamente sull'indicatore ②. (Fare riferimento alla tabella separata per il rapporto tra il numero di uscita segnale e l'assegnazione dei pin del connettore.)

**\* Esempio) Per assegnare la funzione di taglio del filo al numero di indicazione "i01" (CN36-4) del connettore di impostazione della funzione di ingresso**

□ □ 1 2 o P T \_

o P T \_ i n \_ \_

□ i 0 1 □ n o P

□ i 0 1 □ T S W

illuminazione alternata  
□ L □ □ 4

□ i 0 1 L □ □ 4

□ H □ □ 4

□ i 0 2 S F S W

o P T \_ i n \_ \_

o P T \_ \_ E n d

1. Selezionare l'impostazione della funzione No. 12 con la procedura operativa delle procedure di impostazione della funzione da 1) a 3).

2. Selezionare l'articolo di "in" con i tasti ⑤ o ⑥ .

3. Selezionare la porta del numero di indicazione "i01" mediante il tasto ④ .

4. Selezionare la funzione di taglio del filo, "TSW" con i tasti ⑤ e ⑥ .

5. Determinare la funzione di taglio del filo, "TSW" con il tasto ④ .

6. Impostare ATTIVO del segnale con i tasti ⑤ o ⑥ .

Impostare il display su "L" quando il segnale è l'effettuazione del taglio del filo a "Low" (basso), e impostare il display su "H" quando il segnale è l'effettuazione del taglio del filo ad "High" (alto).

7. Determinare la funzione sopraccitata con il tasto ④ .

8. Finire l'ingresso optional con il tasto ④ .

9. Selezionare l'articolo di "End" con i tasti ⑤ o ⑥ per ritornare al modo di impostazione della funzione.

## Lista delle funzioni di ingresso

Codice di funzione	Abbreviazione	Articolo di funzione	Osservazioni
0	noP	Niente funzione	(Impostazione standard)
1	HS	Cucitura di compensazione con l'ago su/giù	Ogni volta che l'interruttore viene premuto, la cucitura di trasporto normale per mezzo punto viene effettuata. (Lo stesso funzionamento di quello dell'interruttore di compensazione con l'ago su/giù sul pannello.)
2	bHS	Cucitura di compensazione all'indietro	L'affrancatura viene effettuata a bassa velocità mentre l'interruttore è tenuto premuto. (È valida solo quando la cucitura a dimensione costante è selezionata.)
3	EbT	Funzione per cancellare una volta l'affrancatura alla fine di cucitura	Premendo la parte posteriore del pedale dopo aver premuto l'interruttore, l'operazione di affrancatura viene cancellata una volta.
4	TSW	Funzione di taglio del filo	Questa funzione lavora come l'interruttore di taglio del filo.
5	FL	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa	Questa funzione lavora come l'interruttore di sollevamento del piedino premistoffa.
6	oHS	Cucitura di compensazione con un punto	Ogni volta che l'interruttore viene premuto, l'operazione di cucitura con un punto viene effettuata.
7	SEbT	Funzione di annullamento dell'affrancatura all'inizio/fine	Azionando l'interruttore optional, inoperante/operante può essere alternamente commutato.
8	PnFL	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa quando il pedale è in folle	Ogni volta che l'interruttore viene premuto, può essere selezionata se la funzione che solleva automaticamente il piedino premistoffa quando il pedale è in folle o meno.
9	Ed	Ingresso del sensore del bordo del materiale	Questa funzione lavora come il segnale di ingresso del sensore del bordo del materiale
10	LinH	Funzione di proibizione dell'abbassamento della parte anteriore del pedale	La rotazione tramite il pedale è proibita.
11	TinH	Funzione di proibizione dell'uscita del taglio del filo	L'uscita del taglio del filo è proibita.
12	LSSW	Ingresso del comando di bassa velocità	Questa funzione lavora come l'interruttore di bassa velocità per la macchina per cucire in piedi.
13	HSSW	Ingresso del comando di alta velocità	Questa funzione lavora come l'interruttore di alta velocità per la macchina per cucire in piedi.
14	USW	Funzione di sollevamento dell'ago	Il movimento di arresto in posizione sollevata viene effettuato quando l'interruttore viene premuto durante l'arresto in posizione abbassata.
15	bT	Ingresso interruttore di affrancatura	L'affrancatura è erogata finché l'interruttore è tenuto premuto.
16	SoFT	Ingresso interruttore di partenza dolce	La velocità di punto è limitata alla predeterminata velocità di partenza dolce finché l'interruttore è tenuto premuto.
17	oSSW	Ingresso dell'interruttore di comando di velocità della cucitura a colpo unico	Questa funzione lavora come il comando di velocità della cucitura a colpo unico finché l'interruttore è premuto.
18	bKoS	Ingresso interruttore di comando di velocità di cucitura all'indietro ad un colpo	L'affrancatura viene effettuata secondo il comando di velocità di cucitura ad un colpo finché l'interruttore è tenuto premuto.
19	SFSW	Ingresso dell'interruttore di sicurezza	La rotazione è proibita.
20	MES	Ingresso interruttore di sicurezza del taglio del filo	Esso funziona come un segnale di ingresso dell'interruttore di sicurezza del taglio del filo.
21	AUbT	Interruttore di annullamento/aggiunta dell'affrancatura automatica	Ogni volta che si preme l'interruttore, l'affrancatura all'inizio della cucitura o l'affrancatura alla fine della cucitura viene annullata o aggiunta.
22	CUnT	Ingresso contatore della cucitura	Ogni volta che si preme l'interruttore, il valore del contatore della cucitura è aumentato.
23	Tiin	Ingresso della proibizione del comando Tsw	Il comando di taglio del filo è proibito.
24	USTP	Ingresso della proibizione del comando Lsw/arresto con l'ago sollevato	La cucitura mediante l'interruttore a pedale è proibita. La macchina per cucire si ferma con l'ago sollevato durante la cucitura.

### Lista delle funzioni di uscita

Codice di funzione	Abbreviazione	Articolo di funzione	Osservazioni
0	noP	Niente funzione	(Impostazione standard)
1	TrM	Uscita del taglio del filo	Uscita del segnale di taglio del filo
2	WiP	Uscita dello scartafilo	Uscita del segnale di scartafilo
3	TL	Uscita del rilascio del filo	Uscita del segnale di rilascio del filo
4	FL	Uscita del sollevamento del pressore	Uscita del segnale di sollevamento del pressore
5	bT	Uscita dell'affrancatura	Uscita del segnale di affrancatura
6	EbT	Uscita di controllo dell'annullamento EBT	Lo stato della funzione di annullare una volta l'affrancatura alla fine viene erogato.
7	SEbT	Uscita di controllo dell'annullamento dell'affrancatura all'inizio/fine	Lo stato di annullamento dell'affrancatura all'inizio/fine viene erogato. Uscita di controllo dell'annullamento
8	AUbT	Uscita monitor di annullamento/aggiunta dell'inizio/fine della cucitura	Lo stato di annullamento o aggiunta dell'affrancatura automatica viene erogato.
9	SSTA	Uscita dello stato di arresto della macchina per cucire	Lo stato di arresto della macchina per cucire viene erogato.
10	Cool	Uscita del raffreddaago	Uscita per il raffreddaago
11	bUZ	Uscita cicalino	È erogata quando il valore di impostazione del contatore della bobina è stato superato, si è verificato un errore o la quantità rimanente di filo della bobina è stata rilevata.
12	LSWo	Uscita comando di giri	Lo stato di comando che esige i giri è erogato.
13	TSWo	Uscita del monitor del comando Tsw	Lo stato di comando di taglio del filo viene emesso.

### Connettori di impostazione della funzione di ingresso

No. di connettore	No. di spillo	No. di indicazione	Valore iniziale dell'impostazione della funzione
CN36	4	i01	noP (Niente impostazione della funzione)
CN48	2	i02	SFSW (Ingresso interruttore di sicurezza)
CN50	12	i03	SoFT (Ingresso limite di velocità della partenza dolce)
CN36	5	i04	bT (Ingresso interruttore di affrancatura)
CN50	11	i05	LinH (Ingresso proibizione della pressione sulla parte anteriore del pedale)
CN39	7	i06	TSW (Ingresso interruttore di taglio del filo)
	11	i07	LSSW (Ingresso interruttore di giri bassi)
	9	i08	HSSW (Ingresso interruttore di giri alti)
	5	i09	FL (Ingresso interruttore di sollevamento del piedino premistoffa)
CN57	1	i10	CUnT (Ingresso contatore della cucitura)
CN42	2	i11	noP (Niente impostazione della funzione)
CN54	3	i12	noP (Niente impostazione della funzione)

### Connettori di impostazione della funzione di uscita

No. di connettore	No. di spillo	No. di indicazione	Valore iniziale dell'impostazione della funzione
CN50	7	o01	bT (Uscita affrancatura)
	8	o02	TrM (Uscita taglio del filo)
	9	o03	LSWo (Ingresso richiesta di giri)

⑨ **Funzione di conteggio della cucitura (Impostazione di funzione No.14)**

Funzione di contatore della cucitura non è operante. La funzione conteggia il numero di processi di cucitura completati sommando ogni volta che taglio del filo viene completato.

1 4  1

- 0 : off Funzione di conteggio della cucitura è inoperante.
- 1 : on Funzione di conteggio della cucitura è operante.  
(Ogni volta che il taglio del filo viene eseguito)
- 2 : on Ingresso interruttore del contatore esterno della cucitura

**(Attenzione) Il contatore della cucitura può essere operativo solo quando il CP-180 è usato con la macchina per cucire.**

L'indicazione del contatore cambia come mostrato di seguito in base alla combinazione di impostazione No. 6 e impostazione No. 14.

Impostazione No. 6	Impostazione No. 14	Contatore
1	1	Contatore della bobina
1	0	Contatore della bobina
0	1	Contatore della cucitura (solo con il CP-180)
0	0	La funzione di contatore è non valida.

⑩ **Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa in folle (solo con il dispositivo AK) (Impostazione della funzione No. 21)**

Questa funzione può automaticamente sollevare il piedino premistoffa quando il pedale è nella posizione di folle. Tempo di sollevamento automatico del pedale dipende dal tempo di sollevamento automatico dopo il taglio del filo e quando il piedino premistoffa viene abbassato automaticamente, esso viene automaticamente sollevato alla seconda posizione di folle dopo che esso si è staccato dalla posizione di folle una volta.

2 1  0

- 0 : off Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa in folle non è valida.
- 1 : on Selezione della funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa

⑪ **Funzione di commutazione della funzione dell'interruttore di ago su/giù (Impostazione della funzione No.22)**

La funzione dell'interruttore di ago su/giù può essere commutata tra la compensazione con l'ago su/giù e la compensazione con un punto.

2 2  0

- 0 : Cucitura di compensazione con l'ago su/giù
- 1 : Cucitura di compensazione con un punto

⑫ **Impostazione del tempo di aspirazione del solenoide di affrancatura (Impostazione della funzione No. 29)**

Questa funzione può cambiare il tempo di aspirazione del solenoide di affrancatura.

È efficace diminuire il valore quando il calore è grande.

**(Attenzione) Quando il valore è eccessivamente diminuito, ne risulterà mancato movimento o il passo difettoso. Fare attenzione quando si cambia il valore.**

2 9  2 5 0

Gamma di impostazione : da 50 a 500 ms <10/ms>



⑭ **Numero di giri della cucitura "di un colpo" (Impostazione di funzione No. 38)**

Premendo una volta il pedale, questa funzione può impostare la velocità di cucitura della cucitura "di un colpo" quando la macchina per cucire continua la cucitura finché il numero di punti impostato venga completato o bordo del materiale venga rilevato.

Campo di impostazione dati : da 150 a sti/min al massimo <50 sti/min>

**(Attenzione) Il numero di giri max. della cucitura "di un colpo" è limitato secondo il modello della testa della macchina per cucire.**

⑮ **Tempo di mantenimento del sollevamento del piedino premistoffa (Impostazione di funzione No. 47)**

Questa funzione automaticamente abbassa il piedino premistoffa quando il tempo impostato tramite l'impostazione No. 47 è passato dopo aver sollevato il piedino premistoffa.

Quando alzapiedino pneumatico è selezionato, il controllo del tempo di mantenimento del sollevamento del piedino premistoffa è senza limite indifferentemente al valore di impostazione.

Campo di impostazione dati : da 10 a 600 sec. <10/sec.>

⑯ **Compensazione della tempestività dell'avvio del solenoide per affrancatura (Impostazione di funzione da No. 51 a No. 53)**

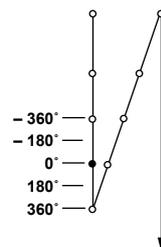
Quando i punti normali e punti di trasporto ad inversione non sono uniformi nell'operazione dell'affrancatura automatica, questa funzione può modificare la tempestività di avvio/rilascio del solenoide per punto di affrancatura e può compensare la tempestività.

① **Compensazione della tempestività dell'avvio del solenoide per affrancatura all'inizio di cucitura (Impostazione di funzione No. 51)**

Tempismo di avvio del solenoide per l'affrancatura all'inizio di cucitura può essere compensato con l'unità di angolo.

Campo di regolazione : da -36 a 36 <1/10°>

Valore di impostazione	Angolo di compensazione	Numero di punti di compensazione
-36	-360°	-1°
-18	-180°	-0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



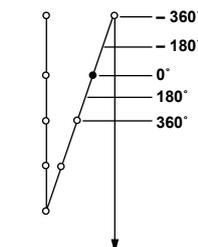
\* Quando 1 punto prima è considerato come 0°, la compensazione è possibile per 360° (1 punto) davanti e indietro.

② **Compensazione del tempismo di arresto del solenoide per l'affrancatura all'inizio di cucitura (Impostazione della funzione No. 52)**

Tempismo di arresto del solenoide per l'affrancatura all'inizio di cucitura può essere compensato con l'unità di angolo.

Campo di regolazione : da -36 a 36 <1/10°>

Valore di impostazione	Angolo di compensazione	Numero di punti di compensazione
-36	-360°	-1
-18	-180°	-0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1

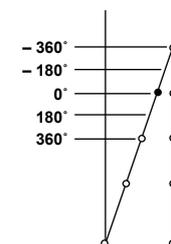


③ **Compensazione del tempismo di arresto del solenoide per l'affrancatura alla fine di cucitura (Impostazione della funzione No. 53)**

Tempismo di arresto del solenoide per l'affrancatura alla fine di cucitura può essere compensato con l'unità di angolo.

Campo di regolazione : da -36 a 36 <1/10°>

Valore di impostazione	Angolo di compensazione	Numero di punti di compensazione
-36	-360°	-1
-18	-180°	-0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



⑰ **Funzione di sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo. (Impostazione di funzione No.55)**

Questa funzione può sollevare automaticamente il piedino premistoffa dopo il taglio del filo.

Questa funzione è valida solo quando essa è usata in combinazione con il dispositivo AK.

**5**       **1**

0 : off Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa non è operante. (Piedino premistoffa non si solleva automaticamente dopo il taglio del filo.)

1 : on Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa è operante. (Piedino premistoffa si solleva automaticamente dopo il taglio del filo.)

⑱ **Funzione di rotazione inversa per sollevare l'ago dopo il taglio del filo (Impostazione di funzione No.56)**

Questa funzione è usata per fare ruotare la macchina per cucire nel senso inverso dopo il taglio del filo per sollevare la barra ago quasi alla posizione più alta. Usare questa funzione quando l'ago apparisce sotto il piedino premistoffa e probabilmente graffia i prodotti di cucitura di materiale pesante.

**5**       **0**

0 : off Funzione di fare ruotate la macchina per cucire nel senso inverso dopo il taglio del filo per sollevare l'ago non è operante.

1 : on Funzione di fare ruotate la macchina per cucire nel senso inverso dopo il taglio del filo per sollevare l'ago è operante.

**(Attenzione)** La barra ago viene sollevata, ruotando la macchina nel senso inverso, quasi al punto morto superiore. Questo avrà come risultato lo sfilamento del filo dell'ago. È quindi necessario regolare correttamente la lunghezza del filo rimanente dopo il taglio del filo.

⑲ **Funzione di mantenimento della posizione in alto/basso predeterminata della barra ago (Impostazione di funzione No.58)**

Quando la barra ago è nella posizione in basso, questa funzione mantiene la barra ago applicando leggermente una frenata.

**5**       **0**

0 : off Funzione di mantenimento della posizione in alto/basso predeterminata della barra ago è invalida.

1 : on Dotata della funzione di mantenimento della posizione superiore/inferiore predeterminata della barra ago (la forza di mantenimento è debole.)

2 : on Dotata della funzione di mantenimento della posizione superiore/inferiore predeterminata della barra ago (la forza di mantenimento è media.)

3 : on Dotata della funzione di mantenimento della posizione superiore/inferiore predeterminata della barra ago (la forza di mantenimento è forte.)

⑳ **Funzione di commutazione automatica/pedale per la velocità di cucitura dell'affrancatura all'inizio di cucitura (Impostazione di funzione No.59)**

Questa funzione selezione se l'affrancatura all'inizio di cucitura viene eseguita ininterrottamente alla velocità impostata tramite l'impostazione di funzione No.8 oppure la cucitura viene eseguita alla velocità controllata dal pedale.

**5**       **1**

0 : Manual. La velocità viene controllata dal pedale.

1 : Auto. Cucitura automatica alla velocità impostata.

**(Attenzione)** 1. La velocità massima di cucitura dell'affrancatura all'inizio di cucitura è limitata alla velocità impostata tramite l'impostazione di funzione No.8 indifferentemente al pedale.  
2. Quando "0" è selezionato, i punti dell'affrancatura potrebbero non corrispondere a quelli della cucitura di trasporto normale.

㉑ **Funzione di arresto immediatamente dopo l'affrancatura all'inizio di cucitura (Impostazione della funzione No.60)**

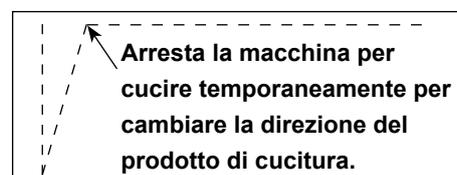
Questa funzione arresta temporaneamente la macchina per cucire anche quando la parte anteriore del pedale è tenuta premuta al termine del processo di affrancatura all'inizio di cucitura.

Questa funzione è usata quando si procede alla cucitura di una piccola lunghezza con l'affrancatura all'inizio di cucitura.

**6**       **0**

0 : Funzione di arresto temporaneo della macchina per cucire immediatamente dopo l'affrancatura all'inizio di cucitura non è operante.

1 : Funzione di arresto temporaneo della macchina per cucire immediatamente dopo l'affrancatura all'inizio di cucitura è operante.



②② **Funzione di abbassamento dolce del piedino premistoffa (solo con il dispositivo AK) (Impostazione della funzione No. 70 e 49)**

Questa funzione può dolcemente abbassare il piedino premistoffa.

Questa funzione può essere usata quando è necessario diminuire il rumore di contatto, il difetto della stoffa o lo slittamento della stoffa al momento dell'abbassamento del piedino premistoffa.

**Nota : Cambiare insieme il tempo dell'impostazione della funzione No. 49 al momento della selezione della funzione di abbassamento dolce poichè l'effetto sufficiente non può essere ottenuto tranne che il tempo dell'impostazione della funzione No. 49 sia impostato ad un valore più lungo quando si abbassa il piedino premistoffa premendo il pedale.**

4 9    1 4 0      da 0 a 500 ms  
10 ms/Passo

7 0     0      0 : Funzione di abbassamento dolce del piedino premistoffa non è valida.  
(Piedino premistoffa viene abbassato velocemente.)

1 : Selezione della funzione di abbassamento dolce del piedino premistoffa

②③ **Funzione di riduzione della velocità dell'affrancatura all'inizio di cucitura (Impostazione della funzione No.92)**

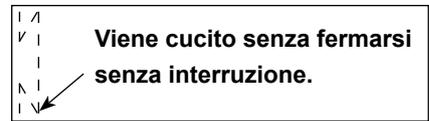
Funzione per ridurre la velocità al termine dell'affrancatura all'inizio di cucitura: Uso normale dipendente dalla condizione del pedale (La velocità viene accelerata fino alla velocità massima senza interruzione.)

Questa funzione è usata quando l'arresto temporaneo è usato in modo appropriato. (Polsini e l'attacco dei polsini)

9 2     0

0 : Velocità non viene ridotta.

1 : Velocità viene ridotta.



Arresto temporaneo

**Viene cucito senza fermarsi senza interruzione.**

②④ **Funzione di "riprovare" (Impostazione della funzione No.73)**

Quando la funzione di "riprovare" è usata, se il materiale è spesso e l'ago non lo penetra, questa funzione fa penetrare il materiale con facilità all'ago.

7 3     1

0 : Non è provvista della funzione di ri-tentativo.

1 - 10: È provvista della funzione di ri-tentativo.

1: Forza di ritorno della barra ago prima di azionare la funzione di ri-tentativo: 1 (piccola) - 10 (grande)

②⑤ **Impostazione del tempo di aspirazione dell'elettrovalvola di sollevamento del piedino premistoffa (Impostazione della funzione No. 84)**

Il tempo di aspirazione dell'elettrovalvola di sollevamento del piedino premistoffa può essere cambiato.

Quando si riscalda molto, è efficace diminuire il valore.

**(Attenzione) Quando il valore è eccessivamente piccolo, malfunzione sarà causata. Perciò, fare attenzione quando si cambia il valore.**

8 4     1 4 0      Gamma di impostazione : da 50 a 500ms <10/ms>

②⑥ **Funzione di selezione della curva del pedale (Impostazione della funzione No.87)**

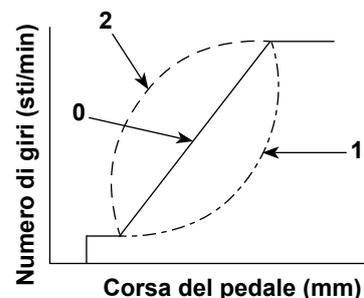
Questa funzione può effettuare la selezione della curva del numero di giri della macchina per cucire contro la quantità di pedaleggio del pedale. Effettuare la selezione quando si sente che l'operazione di spostamento graduale è difficile o che la risposta del pedale è lenta.

8 7     0

0 : Numero di giri della macchina per cucire in termini della quantità di pedaleggio del pedale aumenta in modo lineare.

1 : Reazione alla velocità intermedia in termini della quantità di pedaleggio del pedale è ritardata.

2 : Reazione alla velocità intermedia in termini della quantità di pedaleggio del pedale è avanzata.



②7 **Funzione di spostamento alla posizione di stop sollevata del movimento iniziale (Impostazione della funzione No. 90)**

Valido/non valido del ritorno automatico alla posizione di stop sollevata immediatamente dopo l'accensione può essere impostato.

**9**  **0**     **1**    0 : Non valido  
1 : Valido

②8 **Funzione aggiunta all'interruttore di compensazione con l'ago su/giù (Impostazione della funzione No.93)**

L'operazione di un punto può essere effettuata solo quando l'interruttore di compensazione con l'ago su/giù viene premuto al momento dell'arresto nella posizione sollevata immediatamente dopo aver acceso l'interruttore dell'alimentazione o al momento dell'arresto nella posizione sollevata immediatamente dopo il taglio del filo.

**9**  **3**     **0**    0 : Normale (soltanto la cucitura di compensazione con l'ago su/giù)  
1 : L'operazione di cucitura di compensazione con un punto (Arresto nella posizione sollevata / arresto nella posizione sollevata) viene effettuata solo quando la sopraccitata commutazione viene fatta.

②9 **Funzione di non stop con la cucitura continua + la cucitura "di un colpo" (Impostazione della funzione No.94)**

Questa funzione viene usata per passare da un passo al passo successivo senza fermare la macchina per cucire alla fine del passo quando si esegue la cucitura combinando la cucitura continua con la cucitura ad un colpo tramite la funzione di programmazione del pannello operativo IP.

**9**  **4**     **0**    0 : Normale (La macchina per cucire si ferma quando un passo viene completato.)  
1 : La macchina per cucire prosegue il passo successivo senza fermarsi dopo che un passo viene completato.

③0 **Impostazione del numero di giri max. della testa della macchina per cucire (Impostazione della funzione No.96)**

Questa funzione può impostare il numero di giri max. della testa della macchina per cucire il quale si desidera usare. Il limite superiore del valore di impostazione varia a seconda della testa della macchina per cucire da collegare.

**9**  **6**  **4**  **0**  **0**  **0**    da 150 a Max. [sti/min] <50sti/min>

③1 **Compensazione dell'angolo di riferimento dell'albero principale (Impostazione della funzione No. 120)**

**1**  **2**  **0**   **-**  **2**  **3**    L'angolo di riferimento dell'albero principale viene compensato.  
Gamma di impostazione : dal - 60 al 60° <1 / °>

③2 **Compensazione dell'angolo di partenza della posizione sollevata (Impostazione della funzione No. 121)**

**1**  **2**  **1**     **5**    L'angolo per rilevare la partenza della posizione sollevata viene compensato.  
Gamma di impostazione : dal - 15 al 15° <1 / °>

③3 **Compensazione dell'angolo di partenza della posizione abbassata (Impostazione della funzione No. 122)**

**1**  **2**  **2**     **0**    L'angolo per rilevare la partenza della posizione abbassata viene compensato.  
Gamma di impostazione : dal - 15 al 15° <1 / °>

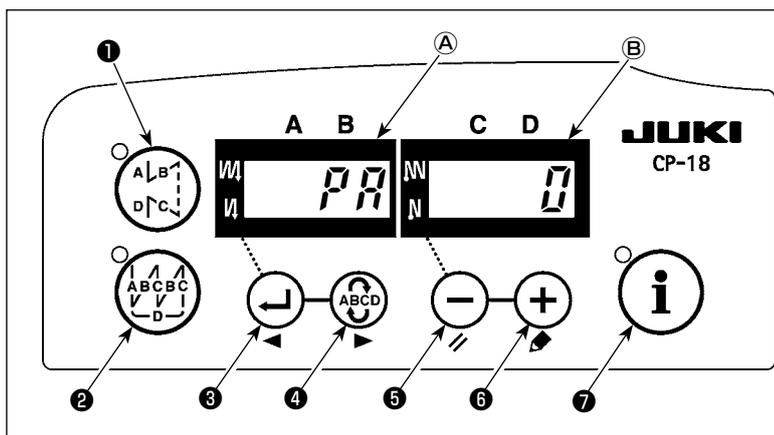
③4 **Impostazione della funzione di risparmio energetico durante la modalità standby (Impostazione della funzione No. 124)**

È possibile ridurre il consumo di energia elettrica mentre la macchina per cucire è nello stato di standby. Tenere presente, tuttavia, che l'avvio della macchina per cucire potrebbe ritardare momentaneamente se questa funzione è impostata.

**1**  **2**  **4**     **0**    0: Il modo di risparmio energetico è non valido.  
1: Il modo di risparmio energetico è valido.

## 9. Compensazione automatica per rendere neutrale il sensore del pedale

Ogni volta che il sensore del pedale, molla, ecc. vengono sostituiti, assicurarsi di effettuare le seguenti operazioni :



- 1) Premendo interruttore  ①, accendere l'interruttore dell'alimentazione.
- 2) Il valore di compensazione viene visualizzato sull'indicatore ② .

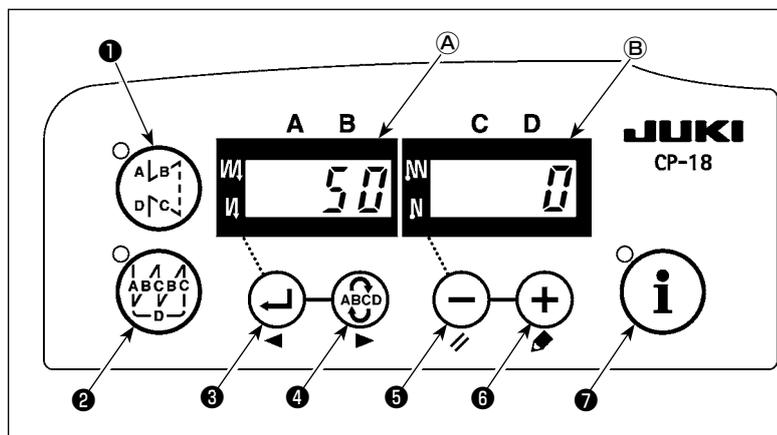
- (Attenzione)**
1. A questo punto, il sensore del pedale non funziona correttamente se il pedale è premuto. Non appoggiare il piede o alcun oggetto sul pedale. Viene emesso il suono di avvertimento "pio" e il valore corretto di compensazione non viene visualizzato.
  2. Nel caso in cui venissero visualizzati altri ("0" o "-8") all'infuori di un valore numerico sull'indicatore ② , fare riferimento al Manuale di Manutenzione.
- 3) Spegner l'interruttore dell'alimentazione e accendere l'interruttore dell'alimentazione dopo aver chiuso il coperchio anteriore. La macchina ritorna al movimento normale.

**(Attenzione)** Assicurarsi di riaccendere l'interruttore dell'alimentazione quando uno o più secondi sono passati dopo lo spegnimento dello stesso. (Se l'operazione di ON-OFF (accensione-spegnimento) viene effettuata più rapidamente di quanto sopra, l'impostazione potrebbe non cambiare regolarmente.)

## 10. Selezione della specifica del pedale

Quando il sensore del pedale è stato sostituito, modificare il valore di impostazione dell'impostazione della funzione No. 50 in base alle caratteristiche tecniche del pedale nuovamente collegato.

- 0: KFL
- 1: PFL



**(Attenzione)**  
Sensore del pedale con le due molle poste alla parte posteriore del pedale è il tipo PFL, e quello con una molla è il tipo KFL. Impostare il sensore del pedale al PFL quando si solleva il piedino premistoffa premendo la parte posteriore del pedale.

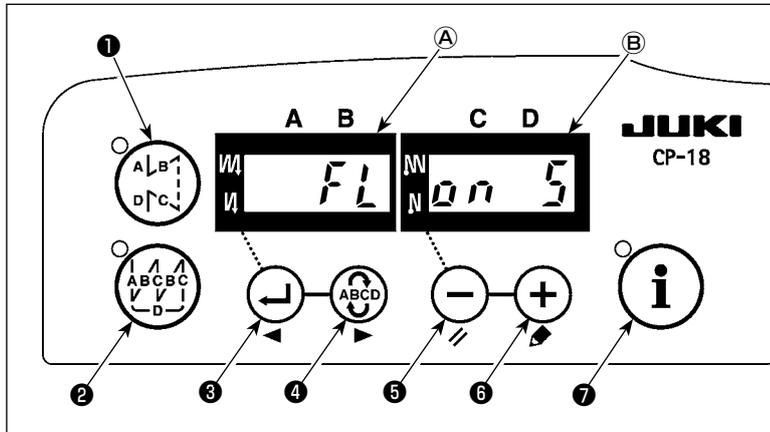
## 11. Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico



### AVVERTIMENTO:

Quando l'elettrovalvola viene usata con l'impostazione dell'azionamento ad aria, l'elettrovalvola potrebbe bruciare. Perciò, non sbagliare l'impostazione.

Quando il dispositivo alzapiedino automatico (AK) è attaccato, questa funzione fa lavorare la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa.



- 1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione tenendo premuto l'interruttore  **5**.
- 2) "FL ON" è visualizzato sugli indicatori **A** e **B** con il suono "pio", e la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa è resa valida.
- 3) Spegner l'interruttore dell'alimentazione, accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione per ritornare al modo operativo normale.
- 4) Ripetere l'operazione da 1) a 3), e il LED visualizza l'indicazione "FL OFF". Quindi, la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa non lavora.

**FL ON :** L'alzapiedino automatico diventa valido. La selezione dell'alzapiedino automatico azionato da elettrovalvola (+33V) o azionato da aria (+24V) può essere effettuata con l'interruttore **7**. Tuttavia, quando la versione è vecchia, questa operazione diventa non valida. (La commutazione viene effettuata all'alimentazione di azionamento +33V o +24V del CN37.)

Indicazione dell'azionamento a elettrovalvola (+33V)

Indicazione dell'azionamento ad aria (+24V)

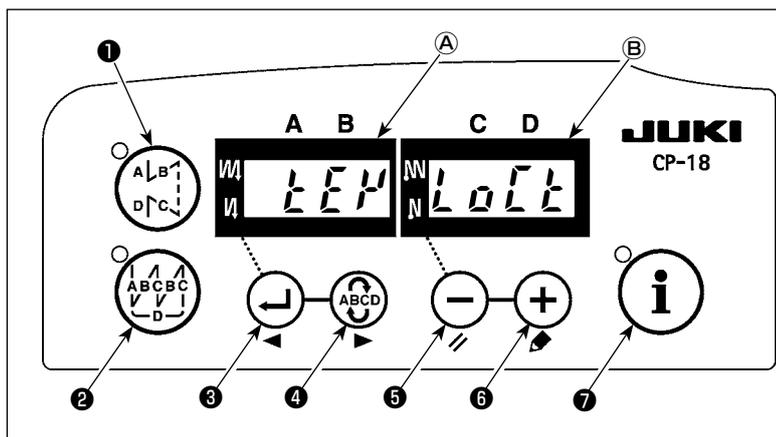
**FL OFF :** La funzione di alzapiedino automatico non lavora.

(Allo stesso modo, il piedino premistoffa non viene sollevato automaticamente quando la cucitura programmata è completata.)

- (Attenzione)**
1. **Aver cura di accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione dopo che un secondo o più è passato. (Se la macchina per cucire viene accesa immediatamente dopo averla spenta, l'impostazione potrebbe non essere commutata bene.)**
  2. **L'alzapiedino automatico non viene azionato tranne che questa funzione venga selezionata correttamente.**
  3. **Quando "FL ON" è selezionato senza installare il dispositivo alzapiedino automatico, l'avvio è momentaneamente ritardato a inizio cucitura. Inoltre, aver cura di selezionare "FL OFF" quando l'alzapiedino automatico non è installato poiché l'interruttore di inversione del trasporto potrebbe non funzionare.**

## 12. Procedura di selezione della funzione di serratura a chiave

L'impostazione del numero di punti per un modello di cucitura può essere proibita rendendo valida la funzione di serratura a chiave.



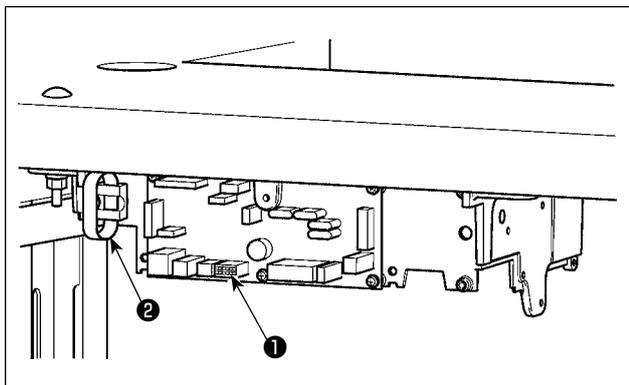
- 1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione tenendo premuto l'interruttore 5 e l'interruttore 6.
- 2) "KEY LOCK" è visualizzato sugli indicatori A e B con il suono "pio", e la funzione di serratura a chiave è resa valida.
- 3) Il pannello ritorna al funzionamento normale dopo aver visualizzato "KEY LOCK" sugli indicatori.

- 4) Quando la funzione di serratura a chiave è valida, "KEY LOCK" viene visualizzato sugli indicatori quando si attiva l'alimentazione.
- 5) Quando si ripetono le operazioni da 1) a 3), "KEY LOCK" non viene visualizzato quando si attiva l'alimentazione e la funzione di serratura a chiave viene resa non valida.
  - Indicazione "KEY LOCK" quando si attiva l'alimentazione
  - L'indicazione appare: La funzione di serratura a chiave è valida.
  - L'indicazione non appare: La funzione di serratura a chiave è non valida.

Quando la funzione di serratura a chiave è valida, il funzionamento del pannello sarà come mostrato nella tabella sottostante. (numeri relativi alla visualizzazione del modello di cucitura)

• La funzione che sarà disabilitata	Impostazione del numero di punti per un modello di cucitura ( 4 )
• Le funzioni che saranno azionate nella stessa procedura, come nel caso del funzionamento normale	Cambiamento del modello di cucitura ( 1 y 2 ) Commutazione dell'affrancatura ( 3 y 5 ) Funzione di sostegno alla produzione ( 7 )

## 13. Collegamento del pedale della macchina per lavoro in piedi



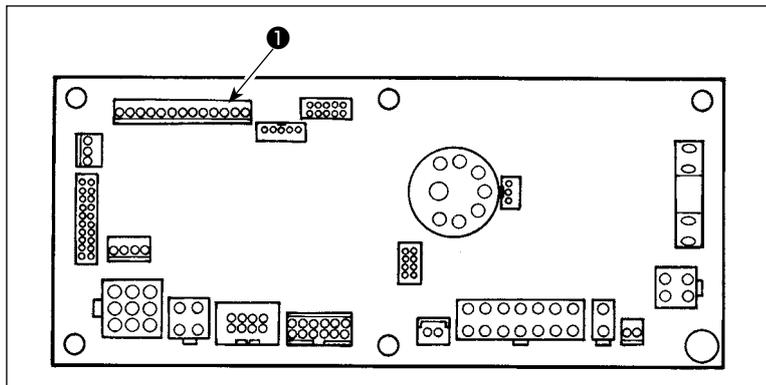
- 1) Collegare il connettore del PK70 al connettore 1 (CN39 : 12P) del SC-920.
- 2) Stringere il filo di PK70 insieme con altri fili con il nastro fermacavi 2 attaccato al lato della centralina dopo averlo fatto passare attraverso l'assicuracavi.

**(Attenzione) Aver cura di spegnere la macchina prima di collegare il connettore.**

## 14. Connettore ingresso/uscita esterno

È preparato il connettore ingresso/uscita esterno (CN50) ❶ che può mandare i seguenti segnali che sono utili quando si installa il contatore o qualcosa di simile all'esterno.

**(Attenzione)** Quando si usa il connettore, notare che l'operazione deve essere effettuata da un tecnico che abbia una conoscenza elettrica.



**Tabella assegnazione connettore e segnale**

CN50	Nome del segnale	Ingresso/uscita	Descrizione	Specifiche elettriche
1	+5V	-	Alimentazione elettrica	
2	MA	Uscita	Segnale della rotazione 360 impulsi/rotazione	DC5V
3	MB	Uscita	-	DC5V
4	UDET(N)	Uscita	"L" viene erogato quando la barra ago è alla posizione abbassata.	DC5V
5	DDET(N)	Uscita	"L" viene erogato quando la barra ago è alla posizione sollevata.	DC5V
6	HS(N)	Uscita	Segnale della rotazione 45 impulsi/rotazione	DC5V
7	BTD(N)	Uscita	"L" viene erogato quando il solenoide di affrancatura lavora.	DC5V
8	TRMD(N)	Uscita	"L" viene erogato quando il solenoide del rasafilo lavora.	DC5V
9	LSWO(P)	Uscita	Segnale di controllo della richiesta di rotazione (pedale o qualcosa di simile)	DC5V
10	S.STA-TE(N)	Uscita	"L" viene erogato quando la macchina per cucire è in condizioni di arresto.	DC5V
11	LSWINH(N)	Ingresso	La rotazione tramite il pedale è proibita mentre si sta immettendo il segnale "L".	DC5V, -5mA
12	SOFT	Ingresso	La velocità di rotazione è limitata alla velocità dolce mentre si sta immettendo il segnale "L".	DC5V, -5mA
13	SGND	-	0V	

No.di parte originale JUKI

Connettore

No.di parte HK016510130

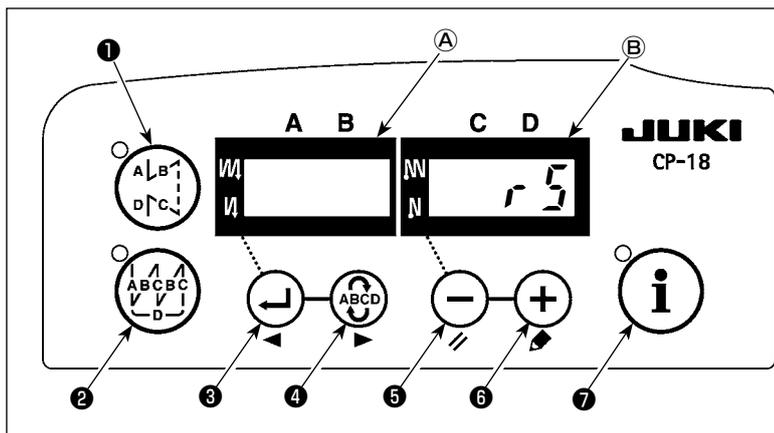
Spillo contatto

No.di parte HK016540000



## 16. Modalità di inizializzazione dei dati di impostazione

Tutti i contenuti dell'impostazione della funzione del SC-920 possono essere riportati ai valori di impostazione standard.



- 1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione tenendo premuto tutti gli interruttori



- 2) "rS" viene visualizzato sull'indicatore ② con il suono "pio", e l'inizializzazione comincia..
- 3) Il cicalino suona dopo circa un secondo (suono singolo tre volte, "pio", "pio" e "pio"), ed i dati di impostazione ritornano ai valori di impostazione standard.

### (Attenzione)

**Non spegnere la macchina sulla via di operazione di inizializzazione. Questo potrebbe danneggiare il programma dell'unità principale.**

- 4) Spegnere l'interruttore dell'alimentazione, accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione per ritornare al modo operativo normale.

**(Attenzione) 1.** Quando si effettua l'operazione di cui sopra, anche il valore di compensazione del punto neutro del sensore del pedale è inizializzato. È pertanto necessario effettuare l'operazione di compensazione automatica del punto neutro del sensore del pedale prima di usare la macchina per cucire. (Consultare "[III-9. Compensazione automatica per rendere neutrale il sensore del pedale](#)" p.36.)

**2.** Quando si effettua l'operazione di cui sopra, anche i valori di regolazione della testa della macchina sono inizializzati. È quindi necessario effettuare la regolazione della testa della macchina prima di usare la macchina per cucire. (Consultare "[II-6. Regolazione della testa della macchina \(Soltanto per la macchina per cucire con motore a comando diretto\)](#)" p.11.)

**3.** Anche quando questa operazione è effettuata, i dati di cucitura impostati tramite il pannello operativo non possono essere inizializzati.

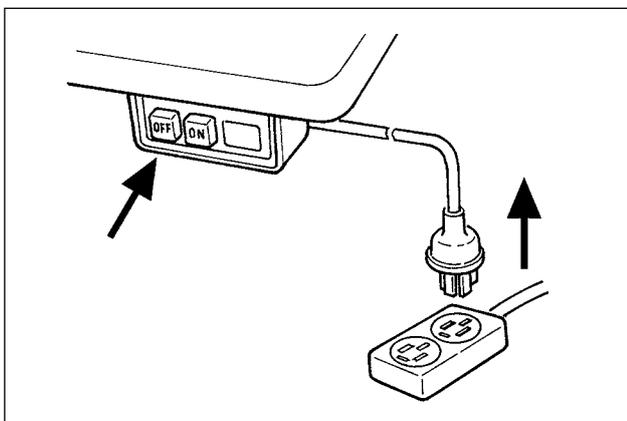
## IV. MANUTENZIONE

### 1. Rimozione del coperchio posteriore

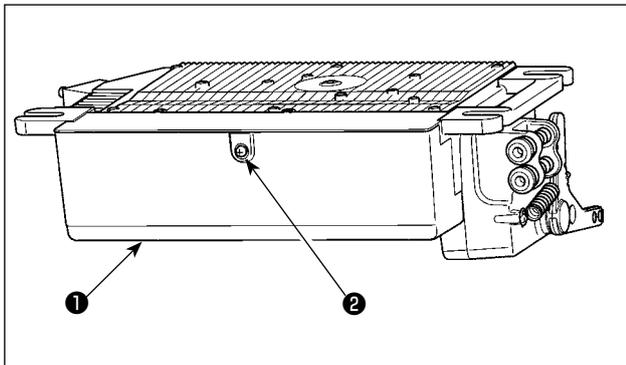


#### AVVERTIMENTO :

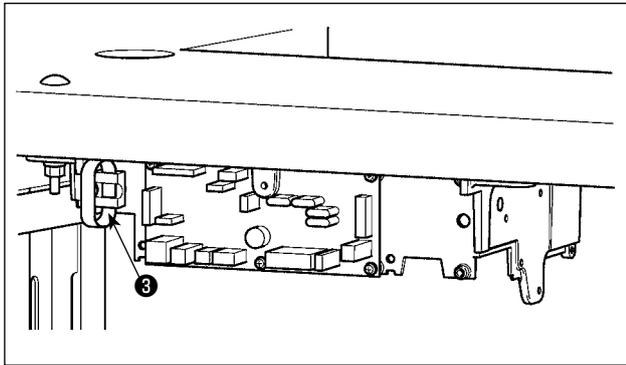
Per evitare pericoli di scosse elettriche o ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di rimuovere il coperchio spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che siano passati 5 minuti o più. Per evitare ferimenti, quando un fusibile è saltato, aver cura di sostituirlo con uno nuovo con la stessa capacità dopo aver spento l'interruttore dell'alimentazione ed eliminato la causa del fusibile saltato.



- 1) Premere il bottone OFF (escluso) dell'interruttore dell'alimentazione per spegnere la macchina dopo aver confermato che la macchina per cucire sia arrestata.
- 2) Estrarre il cavo di alimentazione dalla presa di corrente dopo aver confermato che l'interruttore dell'alimentazione sia spento. Eseguire il lavoro del passo 3) dopo aver confermato che l'alimentazione elettrica sia stata tagliata e siano passati 5 minuti o più.



- 3) Allentare la vite di fissaggio **2** del coperchio **1**.  
Aprire il coperchio **1**.

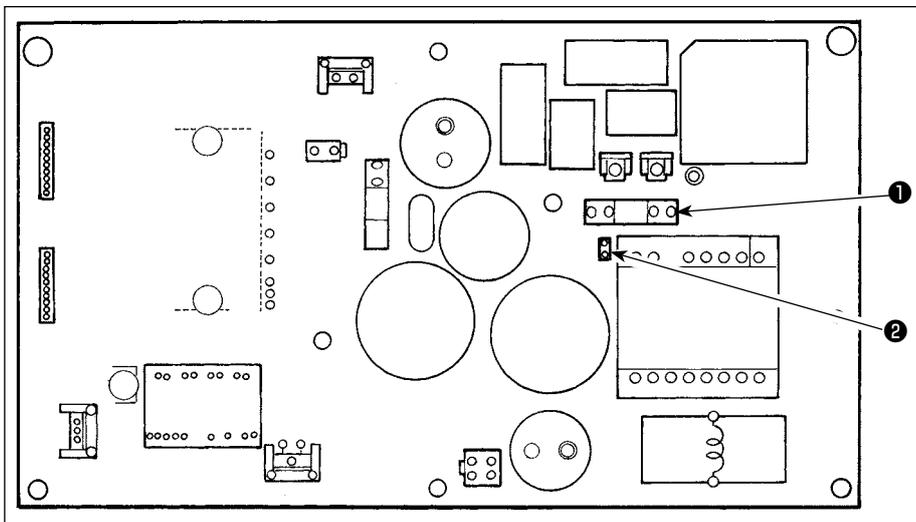


- 4) Per chiudere il coperchio **1**, stringere di nuovo la vite di fissaggio **2** facendo attenzione all'orientamento della fascetta fermacavi **3** montata sulla faccia laterale della centralina.

## 2. Rimozione del coperchio posteriore

### (1) Scheda a circuito stampato PWR

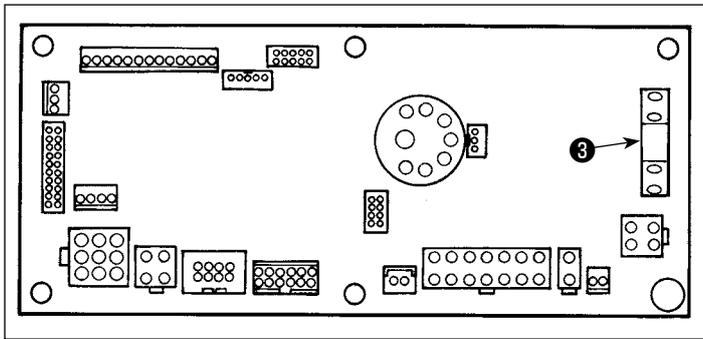
(Attenzione) L'illustrazione qui sotto mostra la scheda a circuito stampato PWR-T. Il tipo di scheda a circuito stampato varia a seconda delle destinazioni.



- 1) Rimuovere tutti i cavi che sono collegati alla centralina di controllo.
- 2) Rimuovere il tirante a snodo.
- 3) Rimuovere la centralina di controllo dal supporto del tavolo.
- 4) Tenendo la parte in vetro del fusibile **1**, togliere il fusibile.

(Attenzione) Vi è il rischio di scosse elettriche durante la rimozione del fusibile. Assicurarsi di rimuovere il fusibile dopo che il LED **2** si è completamente spento.

- 5) Assicurarsi di utilizzare un fusibile della portata specificata
  - 1** : Fusibile ritardato - 250 V/3,15 A (Fusibile di protezione per il circuito di alimentazione)
  - Numero di parte : KF000000080
- 6) Installare la centralina di controllo sul supporto del tavolo. (Fare riferimento all'articolo "[II-1. Installazione al tavolo](#)" p.2.)
- 7) Collegare tutti i cavi alla centralina di controllo. (Fare riferimento all'articolo "[II-3. Collegamento dei cavi](#)" p.5.)
- 8) Rimettere a posto il tirante a snodo. (Fare riferimento all'articolo "[II-4. Installazione del tirante a snodo](#)" p.9.)



## (2) Scheda a circuito stampato CTL

- 1) Aprire il coperchio della centralina di controllo.
- 2) Sollevare la parte in vetro del fusibile ③ montato sulla scheda a circuito stampato CTL con le dita per rimuoverlo.

**(Attenzione)** Al fine di evitare possibili scosse elettriche, assicurarsi che il LED ② della scheda a circuito stampato PWR sia completamente spento prima di rimuovere il fusibile.

3) Assicurarsi di utilizzare un fusibile della portata specificata

③ : Fusibile ritardato - 250 V/6,3 A (Fusibile di protezione del circuito di alimentazione del solenoide)

Numero di parte : KF000000030

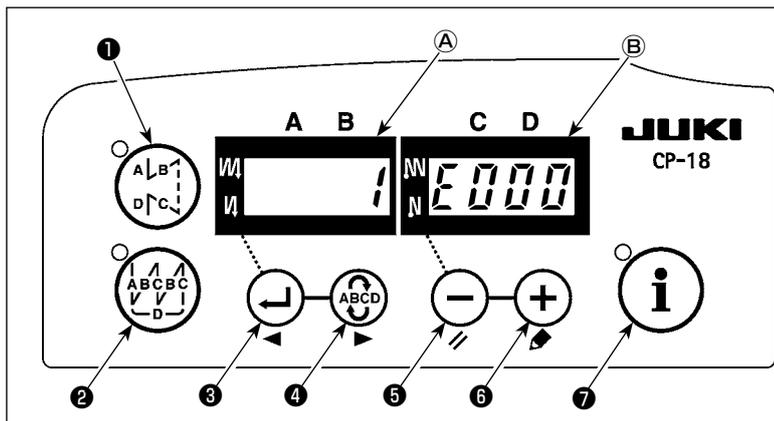
4) Chiudere il coperchio della centralina di controllo.

## 3. Codice errore

Nei casi seguenti, prima di giudicare il caso come inconveniente controllare nuovamente.

Fenomeno	Causa	Misura correttiva
Quando la macchina per cucire viene inclinata, il cicalino suqittisce e la macchina per cucire non può essere azionata.	Quando la macchina per cucire viene inclinata senza spegnere l'interruttore dell'alimentazione, viene presa l'azione mostrata a sinistra a scopo di sicurezza.	Inclinare la macchina per cucire dopo aver spento la macchina.
I solenoide per il taglio del filo, l'affrancatura, lo scartafilo, ecc. non riescono a funzionare. La lampada da lavoro non si accende.	Quando il fusibile per la protezione dell'alimentazione del solenoide è stato fatto saltare	Controllare il fusibile per la protezione dell'alimentazione del solenoide.
Anche quando il pedale viene premuto immediatamente dopo aver acceso la macchina, la macchina per cucire non gira. Quando il pedale viene premuto dopo aver premuto la parte posteriore del pedale una volta, la macchina per cucire gira.	La posizione di folle del pedale è variata. (La posizione di folle potrebbe essere spostata quando la pressione della molla del pedale viene cambiata o qualcosa di simile.)	Effettuare l'operazione di compensazione automatica della posizione di folle del sensore del pedale.
La macchina per cucire non si ferma anche quando il pedale viene riportato alla sua posizione di folle.		
La posizione di arresto della macchina per cucire varia (irregolare).	Quando la vite nel volantino non è stata serrata al momento della regolazione della posizione di arresto dell'ago.	Serrare saldamente la vite nel volantino.
Il piedino premistoffa non si solleva anche quando il dispositivo alzapiedino automatico è attaccato.	La funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa è OFF.	Selezionare "FL ON" tramite la selezione della funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa.
	Il sistema di pedale è impostato al sistema KFL.	Cambiare il ponticello all'impostazione PFL per sollevare il piedino premistoffa premendo la parte posteriore del pedale.
	Il cavo del dispositivo alzapiedino automatico non è collegato al connettore (CN37).	Collegare il cavo correttamente.
L'interruttore di inversione del trasporto non riesce a funzionare.	Il piedino premistoffa si sta sollevando tramite il dispositivo alzapiedino automatico.	Azionare l'interruttore dopo aver abbassato il piedino premistoffa.
	Il dispositivo alzapiedino automatico non è attaccato. Tuttavia, la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa è ON.	Selezionare "FL OFF" quando il dispositivo alzapiedino automatico non è attaccato.
Lo spostamento alla posizione sollevata non riesce a lavorare quando tutte le luci sul pannello sono illuminate.	Il modo operativo è nel modo di impostazione della funzione. L'interruttore sulla scheda di circuito stampato CTL è premuto dai fili legati e ne è risultato il predetto modo operativo.	Rimuovere il coperchio inferiore. Legare in un fascio i cavi instradandoli secondo il regolare metodo di instradamento, come descritto nel Manuale d'Istruzioni.
La macchina per cucire non riesce a girare.	Il cavo (4P) dell'uscita del motore è scollegato.	Collegare il cavo correttamente.
	Il connettore (CN30) del cavo del segnale del motore è scollegato.	Collegare il cavo correttamente.

Inoltre, ci sono i seguenti codici errore in questo dispositivo. Questi codici errore intercettano (o limitano la funzione) il problema ed informano l'operatore sul problema in modo che il problema non venga ingrandito qualora si verificassero dei problemi. Quando si richiede la nostra assistenza, si prega di confermare i codici errore.



#### Procedura di controllo del codice di errore

- 1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione tenendo premuto l'interruttore  ①.
  - 2) L'ultimo numero di errore viene visualizzato sull'indicatore ② con il suono "pio".
  - 3) I contenuti degli errori precedenti possono essere controllati premendo l'interruttore  ③ o l'interruttore  ④.
- (Quando la conferma dei contenuti degli errori precedenti avanza fino all'ultimo, il suono di avvertimento squittisce in tono singolo due volte.)

(Attenzione) Quando l'interruttore  ③ viene premuto, viene visualizzato il codice di errore precedente a quello attualmente visualizzato. Quando l'interruttore  ④ viene premuto, viene visualizzato il codice di errore successivo a quello attualmente visualizzato.

#### Lista codice 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	Scollamento connettore sincronizzatore	• Quando il segnale della rilevazione della posizione non viene immesso dal sincronizzatore della testa della macchina. • Quando il sincronizzatore si è rotto.	• Controllare il connettore del sincronizzatore (CN33) per collegamento lento e scollegamento. • 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	• 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.	• 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 da scrittura	• Il media è nello stato di proibizione della scrittura.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E015 (*)	Errore di formato	• La formattazione non può essere eseguita.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E016 (*)	Capacità del media esterno superata	• La capacità del media è insufficiente.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E019 (*)	Dimensione eccessiva del file	• Il file è troppo grande.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E032 (*)	Errore di interscambiabilità dei file	• Non c'è interscambiabilità dei file.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E041 (*)	Errore di registratore della cucitura	• Questo numero di errore viene visualizzato in caso di anomalia nei dati di registratore della cucitura.	• Controllare se i dati hanno qualche problema.

\* Il numero di errore contrassegnato con l'asterisco (\*) viene visualizzato solo nel caso in cui si verifichi un guasto quando il pannello IP/IT è collegato alla macchina per cucire.

No.	Descrizione dell'errore rilevato	Causa supponibile dell'avvenimento	Articoli da controllare
E044 (*)	Errore di data e ora	• Questo numero di errore viene visualizzato in caso di anomalia nel funzionamento/dati relativo alla data e l'ora.	• Controllare se i dati hanno qualche problema.
E053 (*)	Notifica dell'inizializzazione della funzione di sostegno alla produzione (Questo non è un errore.)	• Questo numero di errore viene visualizzato dopo l'esecuzione dell'inizializzazione della funzione di sostegno alla produzione o dell'aggiornamento del programma.	
E055 (*)	Errore di gestione della produzione	• Questo numero di errore viene visualizzato in caso di anomalia nei dati di gestione del lavoro della gestione della produzione.	• Controllare se i dati hanno qualche problema.
E056 (*)	Errore di gestione del lavoro	• Questo numero di errore viene visualizzato in caso di anomalia nei dati.	• Controllare se i dati hanno qualche problema.
E057 (*)	Errore di monitor del tempo di passo	• Questo numero di errore viene visualizzato in caso di anomalia nei dati di monitor del tempo di passo.	• Controllare se i dati hanno qualche problema.
E065 (*)	Mancata trasmissione dei dati attraverso la linea di trasmissione dei dati	• Questo messaggio viene visualizzato nel caso in cui i dati non possano essere inviati al personal computer attraverso la linea di trasmissione dei dati.	• Controllare se la linea di trasmissione dei dati ha qualche problema.
E067 (*)	Mancata lettura dell'ID	• Questo messaggio viene visualizzato nel caso in cui i dati nel file ID siano rotti.	• Controllare se i dati hanno qualche problema.
E070	Slittamento della cinghia	• Quando la testa della macchina è bloccata. • La cinghia è lenta.	• 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.
E204 (*)	USB inserita	• Questo messaggio viene visualizzato nel caso in cui si azioni la macchina per cucire con la chiavetta USB inserita.	• Rimuovere la chiavetta USB.
E205 (*)	Avvertimento di capacità rimanente della memoria tampone ISS	• Questo messaggio viene visualizzato nel caso in cui la memoria tampone per memorizzare i dati ISS sia quasi piena. Se la macchina per cucire viene utilizzata continuamente con la memoria tampone piena, i pezzi di dati memorizzati verranno cancellati, iniziando da quello più vecchio.	• Outputtare i dati.
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.)
E302	Anomalia interruttore di rilevazione della caduta (Quando l'interruttore di sicurezza lavora.)  (Sensore del coltello tagliafilo)	• Quando l'interruttore di rilevazione della caduta viene immesso nello stato in cui la macchina è accesa.  • Il connettore del rilevatore di inclinazione della testa della macchina si è staccato.  • La posizione del coltello tagliafilo non è corretta.	• 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.) • Controllare se il connettore del rilevatore (CN48) di inclinazione della testa della macchina è allentato o staccato. • Posizionamento del sensore del taglio del filo • Impostare l'impostazione della funzione No. 74 su 0 (zero) quando il rasafilo non è installato sulla macchina per cucire.
E303	Errore di sensore della piastra semilunare	• Il segnale del sensore della piastra semilunare non può essere rilevato.	• Controllare se la testa della macchina corrisponde all'impostazione del tipo di macchina. • Controllare se il connettore del codificatore del motore è scollegato.

\* Il numero di errore contrassegnato con l'asterisco (\*) viene visualizzato solo nel caso in cui si verifichi un guasto quando il pannello IP/IT è collegato alla macchina per cucire.

No.	Descrizione dell'errore rilevato	Causa supponibile dell'avvenimento	Articoli da controllare
E499	Anomalia dei dati di programma semplificato	• I dati di parametro di comando sono al di fuori dell'intervallo specificato.	• Immettere di nuovo il relativo programma semplificato. • Impostare il programma semplificato su "Disabilitato."
E703 (*)	Il pannello operativo è collegato alla macchina per cucire inattesa. (Errore di modello di macchina per cucire)	• Il pannello operativo non corrisponde al modello di macchina per cucire nella comunicazione iniziale.	• Collegare il pannello operativo al corretto modello di macchina per cucire.
E704 (*)	Versione non corrispondente del sistema	• La versione del sistema è diversa da quella corretta nella comunicazione iniziale.	• Riscrivere la versione del sistema la quale può essere utilizzata con il pannello operativo.
E730	Anomalia codificatore	• Quando il segnale del motore non viene immesso correttamente.	• Controllare il connettore del segnale del motore (CN30) 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	• 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.	• Controllare se la testa della macchina corrisponde all'impostazione del tipo di macchina. • Verificare se il cavo del codificatore del motore dell'albero principale è collegato in modo errato. • Verificare se il cavo del motore dell'albero principale per l'alimentazione è collegato in modo errato.
E799	Tempo esaurito per l'operazione di taglio del filo	• L'operazione di controllo del taglio del filo non viene completata entro il tempo pre-stabilito (entro tre secondi).	• Controllare se la testa realmente installata della macchina è diversa dalla selezione della testa della macchina. • Controllare se il diametro della puleggia del motore non corrisponde all'impostazione (diametro effettivo). • Controllare se la cinghia si è allentata.
E808	Corto circuito dell'elettrovalvola	• L'alimentazione dell'elettrovalvola non raggiunge la tensione normale.	• Controllare se il filo della testa della macchina è intrappolato nel copripuleggia o qualcosa di simile.
E809	Mancato movimento di tenuta	• L'elettrovalvola non viene commutata al movimento di tenuta.	• Controllare se l'elettrovalvola è surriscaldata. (Il circuito della scheda di circuito CTL asm. è guasto.)
E810	Cortocircuito solenoide	• Quando si cerca di azionare il solenoide cortocircuitato.	• Controllare se il solenoide è cortocircuitato.
E811	Tensione anomala	• Quando una tensione più alta di quella garantita viene immessa. • 200V è stata impostata al SC-920 di specifica "100V". • JA : 220V è applicato alla centralina 120V. • CE : 400V è applicato alla centralina 230V.	• 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. Nel caso predetti, la scheda di circuito stampato POWER è rotta.
		• Quando una tensione più bassa di quella garantita viene immessa. • 100V è stata impostata al SC-920 di specifica "200V". • JA : 120V è applicato alla centralina 220V. • Il circuito interno è rotto dalla sovratensione applicata.	• 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	• Scollegamento del cavo del pannello operativo. • Il pannello operativo si è rotto.	• Controllare il connettore del pannello operativo (CN38) 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	• L'elemento motore del motore si è rotto.	
E942	EEPROM difettosa	• I dati non possono essere scritti sulla EEPROM.	• Disattivare l'alimentazione.

\* Il numero di errore contrassegnato con l'asterisco (\*) viene visualizzato solo nel caso in cui si verifichi un guasto quando il pannello IP/IT è collegato alla macchina per cucire.