

中 文

SC-920

使用本产品时的注意事项

目 录

I. 规格	1
II. 安装	1
1. 往机台上的安装	1
2. 控制盘的安装	2
3. 电缆线的连接方法	3
4. 连结杆的安装方法	6
5. 机头的设定方法	7
6. 机头调整（仅限直接驱动马达方式的缝纫机）	9
III. 关于操作方法	10
1. 缝纫机的操作方法	10
2. 有关操作盘的说明（CP-18）	12
3. 缝制图案的操作方法	13
(1) 倒缝图案	13
(2) 重叠缝图案	14
4. 关于简单操作的设定	15
5. SC-920 功能设定方法	16
6. 缝迹间距调整	17
7. 自动压脚提升功能的设定方法	18
8. 包装物	19

I. 规格

电源电压	单相 100 ~ 120V	三相 200 ~ 240V	单相 220 ~ 240V
频率	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
规格温度范围	温度 0 ~ 40℃， 湿度 90%以下	温度 0 ~ 40℃， 湿度 90%以下	温度 0 ~ 40℃， 湿度 90%以下
Input	320VA	320VA	320VA

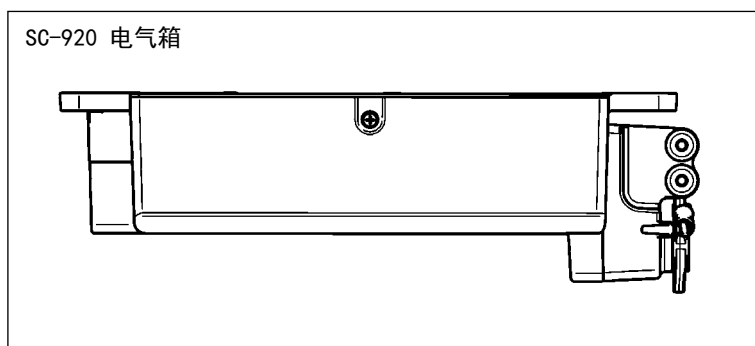
※ 上表中的电力值是主机为 DDL-9000B 时的参考值。选择的缝纫机机头不同其电力值也不同。

II. 安装

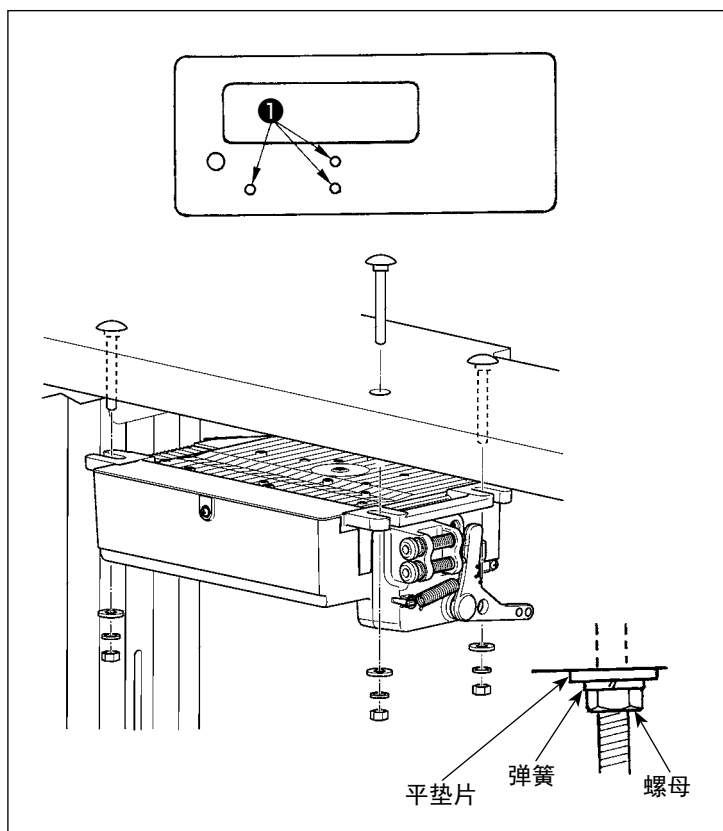
SC-920 电气箱单体，可以使用于 DD 方式机头。

使用小型马达单元时，把电气箱安装到机台上之前，必须把马达单元先安装到机台上。连接小型马达时，请参照「M92 补充说明书」进行组装。

使用于 DD 方式机头时，请按照下面的指示，把电气箱安装到机台上。



1. 往机台上的安装



本说明是安装到 DDL-9000B 的机台时的说明。


使用其他的机头时，请按照所使用的缝纫机主机的使用说明书的说明进行安装。

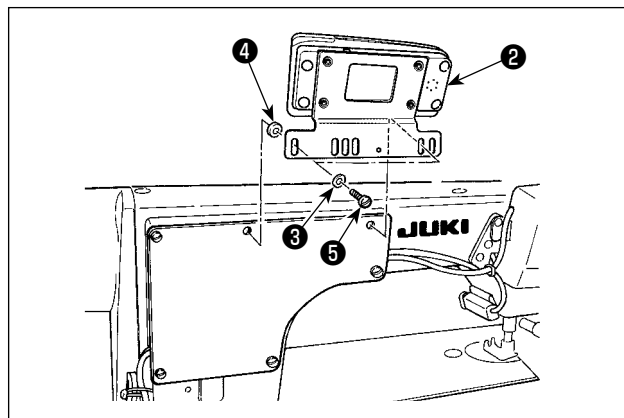
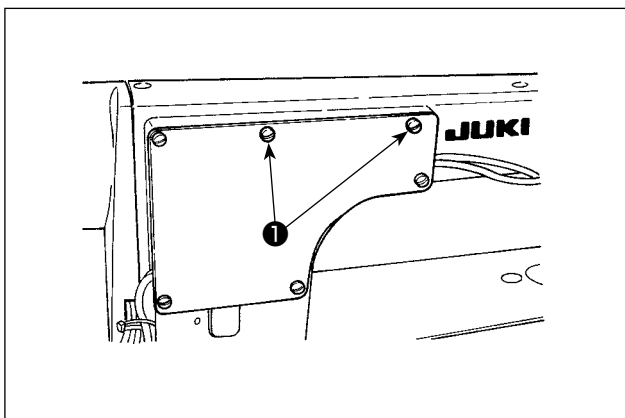
1) 用附属的安装螺栓组的孔①键，把电气箱安装到机台上。

此时，请把附属的螺母和垫片按照图示插入并拧紧固定。

2) 把电气箱（以及小型马达）安装到机台后，请把缝纫机机头安放到机台上。（参照缝纫机使用说明书）

2. 控制盘的安装

 警告	为了防止意外的起动发生人身事故，请关掉电源 5 分钟以后再进行操作。
---	------------------------------------



- 1) 从窗板上卸下窗板固定螺丝①。
 - 2) 请使用控制盘附属螺丝⑤、平垫片③以及橡胶座④把控制盘②安装到机头上。
- (注意) 1. 安装方法是以 DDL-9000B (没有安装 AK) 为例说明。
 2. 机头不同控制盘安装螺丝也不同。请参照表 1，确认螺丝的种类。

<机头部和支架安装孔位置>

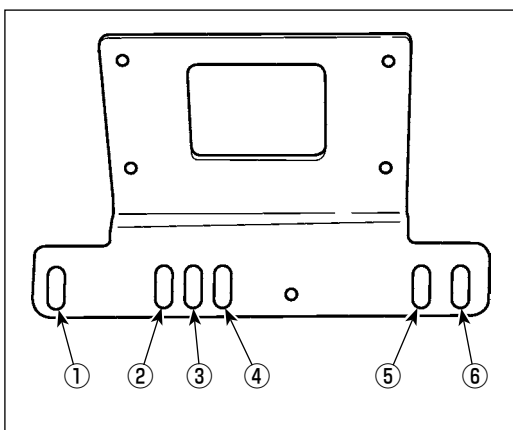



表 1

	安装孔	螺丝	
DDL-9000B	① - ⑤	安装 AK M5×14	窗板螺丝
		没有安装 AK M5×12	
LH-3500A	② - ⑤	M5×14	窗板螺丝
DLN-9010	② - ⑤	3/16-28 L=12	操作盘附属螺丝
DDL-8700 系	③ - ⑤	3/16-28 L=12	操作盘附属螺丝
DDL-5500 系 ^{※1}	③ - ⑤	3/16-28 L=12	操作盘附属螺丝
LZ-2280 系 ^{※1}	③ - ⑤	11/64-40 L=7.8	机头附属螺丝

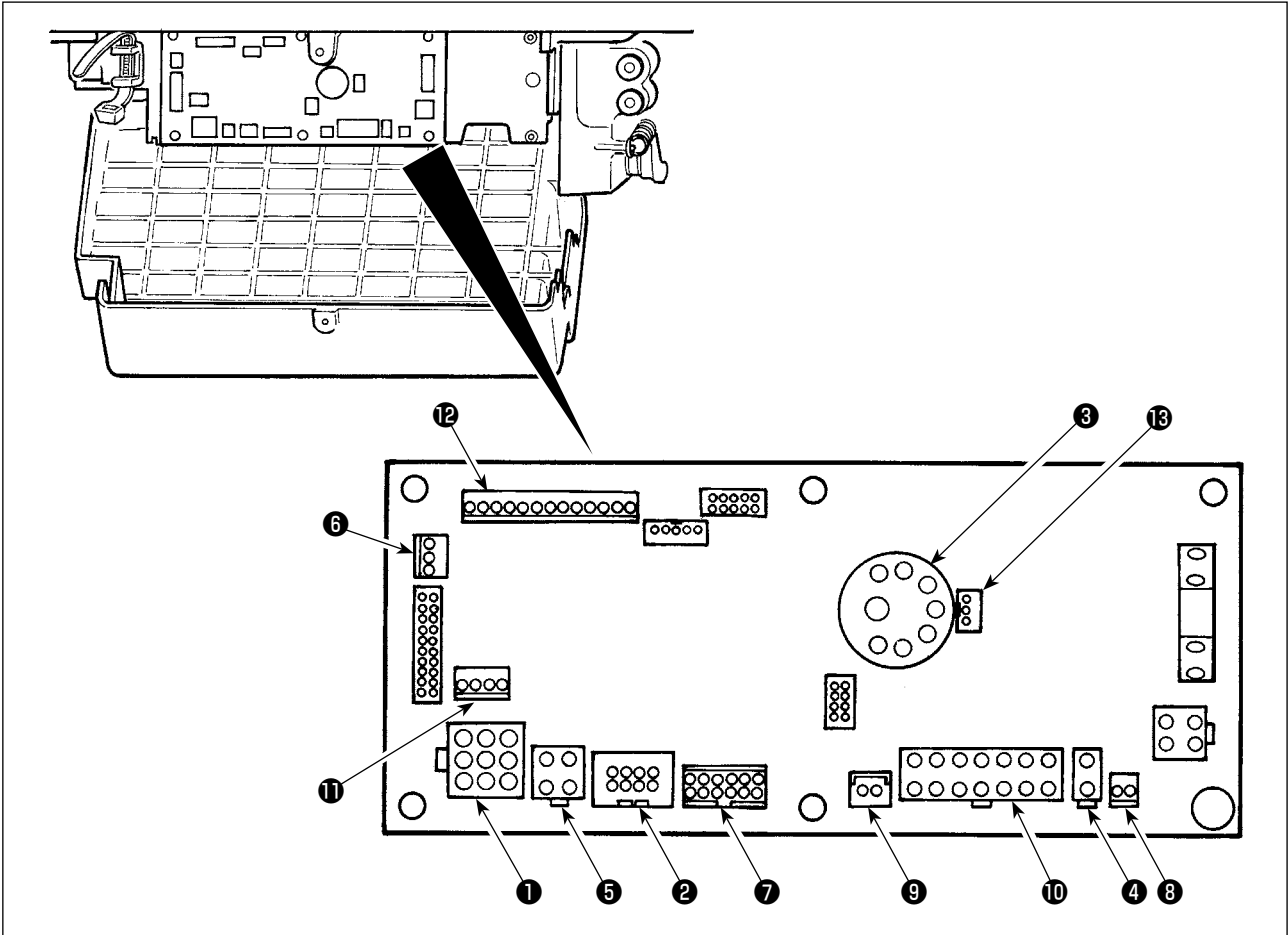
※1 DDL-5556、LZ-228* 的操作盘是用安装辅助支架附属在机头上的。安装时，请确认了机头的使用说明书之后再行安装。

- (注意) 1. 有的机头的附属螺丝、窗板螺丝是共用的。请确认了一览表之后再选择螺丝。
 2. 螺丝的规格不正确的话，有弄坏螺丝孔的危险。
 3. 在 DDL-8700 上安装时，有带 AK 和不带 AK 的不同安装方法。
 带 AK：请安装到 AK 附属的机头支架上。(辅助支架请用窗板螺丝进行固定)
 不带 AK：请卸下窗板固定螺丝，换成附属螺丝，安装到窗板上。
 4. 使用于厚料规格的机头时，请按照机头的「补充说明书」进行安装。

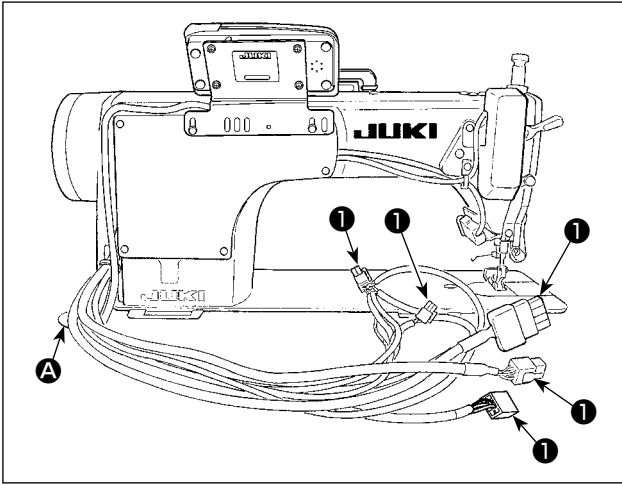
3. 电缆线的连接方法

 警告	<ul style="list-style-type: none"> · 为了防止意外的起动发生人身事故，请关掉电源 5 分钟以后再进行操作。 · 因为误动作或规格不同会造成机器的损坏，所以请一定把对应的所有插头插入规定的位置。（如果错误地插入到规定以外的连接器的话，不仅损坏装置，而且还有突然动作的危险。） · 为了防止误动作造成的人身事故，请一定使用带锁定的连接器，并将其锁定。 · 关于各装置使用方法的详细内容，请仔细阅读装置附属的使用说明书后进行安装。
---	--

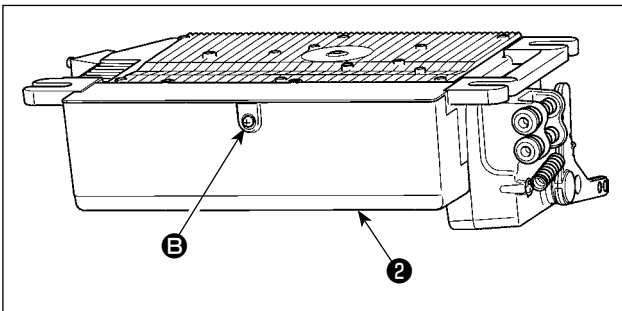
在 SC-920 上装备有下列的连接器。请根据机头上安装的装置情况，把机头连接器连接到规定的位置。
 （注意）SC-920 系列是根据功能设定而选择缝纫机机头。请卸下为了防止错误插入连接器的选择机头用的电阻组件之后再使用。



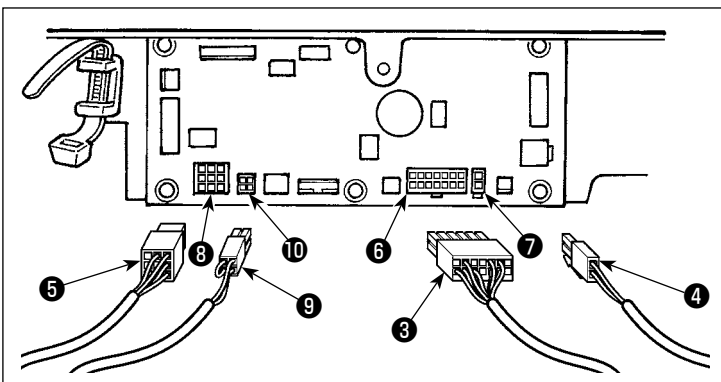
- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ① CN30 马达信号连接器 ② CN38 操作盘：可以进行设定各种缝制。（有关 CP-18 以外的操作盘功能的详细内容请参照有关操作盘的使用说明书。） ③ CN33 检测器：检测针杆位置。 ④ CN37 压脚提升继电器（只限自动压脚提升规格） ⑤ CN48 安全开关（标准）：不关闭电源放倒缝纫机时，为了防止危险而禁止操作缝纫机。选购开关：通过转换内部功能，可以变更输入功能。 | <ul style="list-style-type: none"> ⑥ CN42 切线安全开关 ⑦ CN39 缝纫机起动踏板：可以用 JUKI 标准的 PK70 等外部信号控制缝纫机。 ⑧ CN58 +24V 外部电源 ⑨ CN57 简易生产管理计数器的输入 ⑩ CN36 机头继电器：切线、倒缝电键、按键倒缝开关等。 ⑪ CN54 布端检测传感器等 ⑫ CN50 选购项目输入输出 ⑬ CN34 踏板传感器：连接 SC-920 附属的踏板传感器，操作缝纫机。 |
|---|---|



- 1) 把切线电磁阀、倒缝电磁阀、从马达过来的电缆线等的电缆①穿过机台孔 A，然后再接到机台下面。



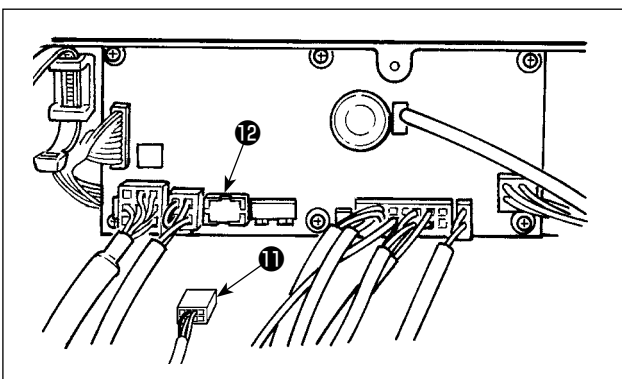
- 2) 用螺丝刀拧松护罩②的 B 的螺丝，然后打开护罩。



- 3) 把从机头过来的 14P 插销③插进接头⑥里 (CN36)。
- 4) 安装了选购品 AK 装置时，把从 AK 装置过来的 2P 连接器④插入连接器⑦ (CN37)。
- 5) 把从马达过来的连接器⑤连接到电路板上的连接器⑧ (CN30)。
- 6) 把从机头过来的 4P 插销⑨插连接到电路板上的连接器⑩ (CN48)。

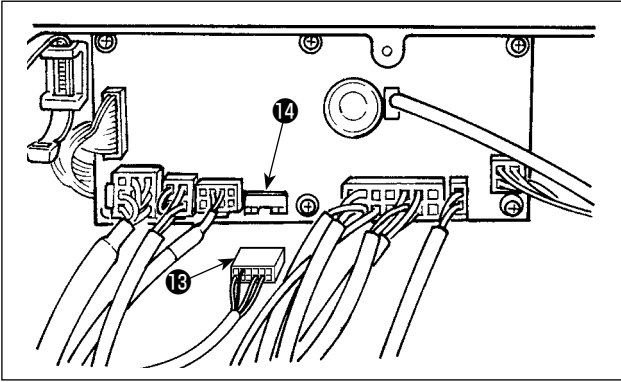
- (注意) 1. 使用 AK 装置时，请先确认自动压脚提升功能的选择方法后，再进行设定。(参照「III-7. 自动压脚提升功能的设定方法」p. 18)
2. 请把各插头确实地插好。(带锁定卡头的机种，请把卡头锁定好) 如果没有插好，缝纫机就不能动作。不仅会发出报警音，而且缝纫机以及电气箱会被损坏。

[操作盘用插头的连接]



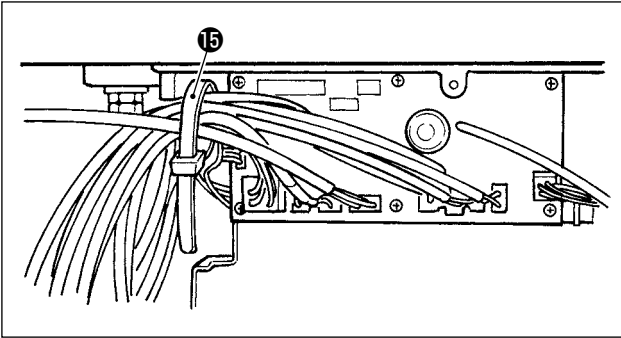
- 本机备有由操作盘用的专用连接器。请注意连接器⑪的方向，插入到电路板上的连接器⑫ (CN38) 里确实地锁定不要让它脱落下来。
- (注意) 连接时，请一定关掉 (OFF) 电源之后再进行连接。

[立式缝纫机踏板的连接方法]



把 PK70 连接器**16**插入 SC-920 的连接器**14** (CN39 : 12P)。

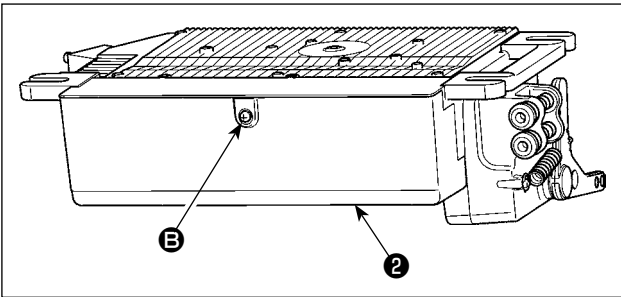
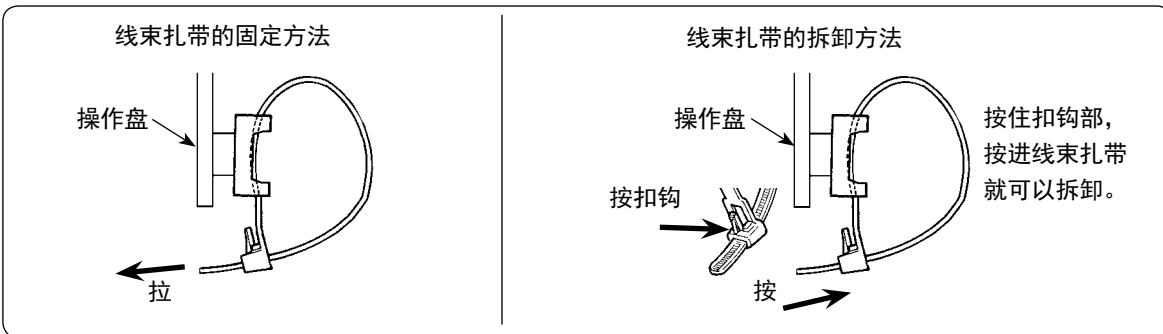
(注意) 连接时, 请一定关掉 (OFF) 电源之后再进行连接。



6) 插完插头之后, 把所有的电缆线用箱侧面的扎线带**15**捆扎固定。

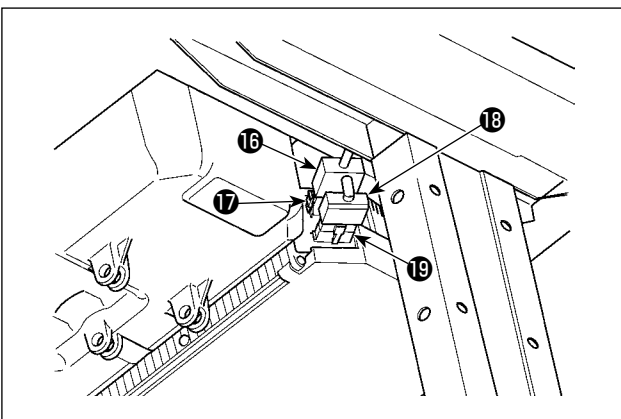
(注意) 1. 有关电缆线夹和捆线带的固定方法, 请按照安装顺序进行捆扎固定。

2. 拆卸时, 打开钢丝鞍座, 按住扎线带的卡钩卸下来。



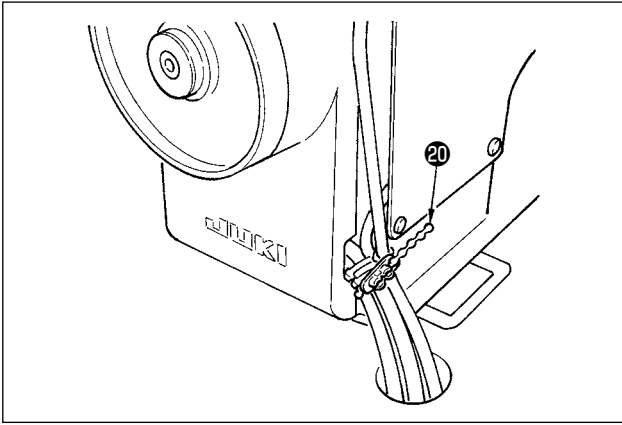
7) 请关闭护罩**2**, 用螺丝刀拧紧 **B** 的螺丝。

(注意) 请注意不要让护罩**2**夹住电线。

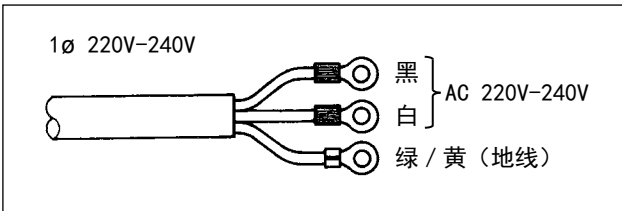


8) 把电源开关的插头 4P **16**插到电气箱侧面的插**17**。

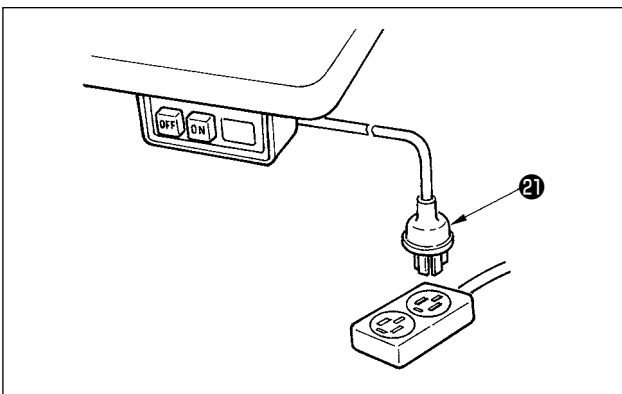
9) 把马达输出电缆**18**插到插头**19**。



10) 如图所示那样请用操作盘附属的束线带⑳把机头电缆捆扎倒一个位置。



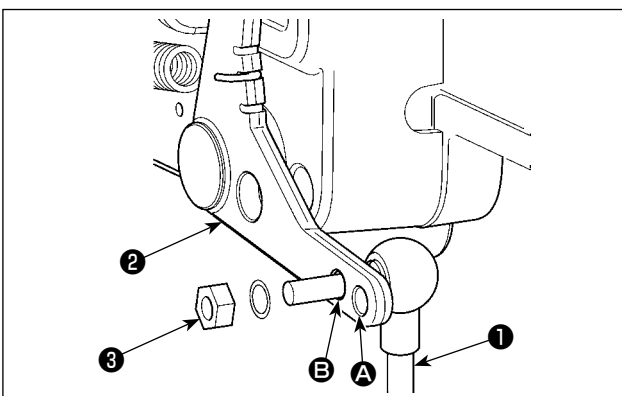
11) 请把电源线连接到电源插上。
请如图示那样，把白和黑色的电线连接到电源侧，把绿 / 黄色的电线连接到接地侧。
(注意) 1. 请一定准备符合安全标准的电源插头㉑。
2. 请一定把地线 (绿 / 黄) 连接到接地侧。



12) 请先确认电源开关是否关闭 (OFF)，然后把从电源开关来的电源线插进电源插座。
(注意) 插电源线之前，请再次确认 SC-920 的电源电压规格。

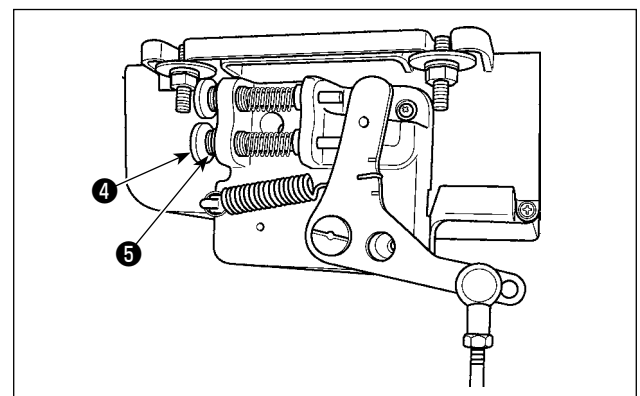
4. 连结杆的安装方法

	<h3>警告</h3>	<p>为了防止意外的起动发生人身事故，请关掉电源 5 分钟以后再进行操作。</p>
--	-------------	---



1) 连结杆①用螺母③固定到踏板拨杆②的安装孔B。

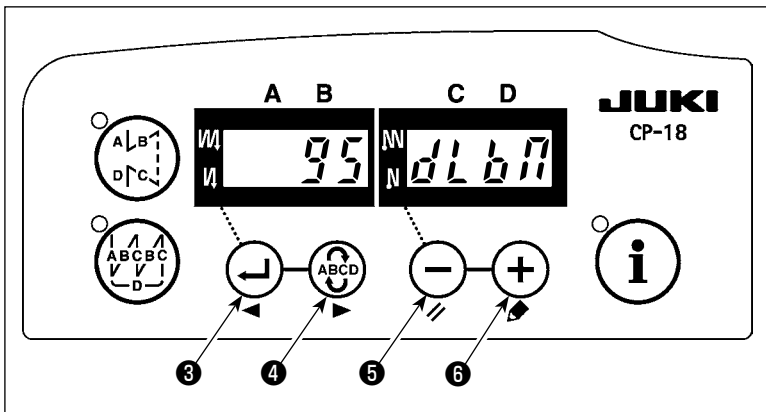
2) 把连结杆①安装到安装孔A之后，踏板踩踏行程变长，踏板的中间速度操作变得容易。



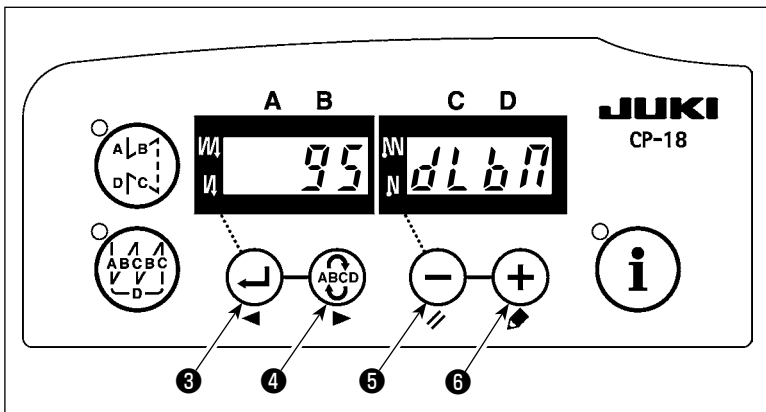
3) 把逆踩踏调节螺丝④向里拧进的话则变重。向外拧出的话则变轻。
(注意) 1. 如果螺丝拧得过松的话，弹簧就会脱落。因此请把从箱部可以看得到的螺丝前端的状态为拧松限度。
2. 调节了螺丝后，请用金属螺母⑤拧紧固定以保证螺丝不松弛。

5. 机头的设定方法

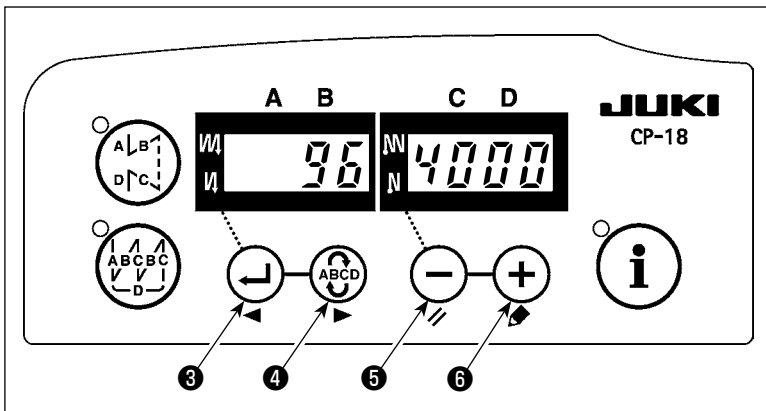
(注意) 有关用 CP-18 以外的操作盘设定机头的方法, 请参照各操作盘的使用说明书。



- 1) 参照「III-5. SC-920 功能设定方法」p. 16, 呼出功能设定 No. 95。



- 2) 按 **(-)** 开关 **5** (或 **(+)** 开关 **6**), 可以选择机头型号。
※ 有关机头类型, 请参照附录的「机头一览表」。



- 3) 选择机头类型后, 通过按 **(←)** 开关 **3** (**(ABCD)** 开关 **4**), 进入步骤 96 或 94, 自动地变换为机头类型里的设定内容。

[机头一览表]

No.	机头	型号	显示内容	出货时的转速 (sti/min)	最高转速 (sti/min)
1	DDL-9000B MA/MS/SS	dLbM	d L b M	4000	5000
2	DDL-9000B DS	dLbd	d L b d	4000	4000
3	DDL-9000B SH	dLbH	d L b H	4000	4500
4	DDL-9000A MA/MS/SS	dLAM	d L A M	4000	5000
5	DDL-9000A DS	dLAd	d L A d	4000	4000
6	DDL-9000A SH	dLAH	d L A H	4000	4500
7	LH-3528/68A	H35d	H 3 5 d	3000	3000
8	DLN-9010 SS	Ln9S	L n 9 S	4000	5000
9	DLN-9010 SH	Ln9H	L n 9 H	3500	4000
10	DDL-8700	dL87	d L 8 7	4000	5000
11	DDL-8700 A,H,J	dL8H	d L 8 H	3500	4000
12	DDL-5600 J	dL6J	d L 6 J	4000	4000
13	DDL-5600 L,U,R	dL6L	d L 6 L	3000	3000
14	DDL-5550	dL50	d L 5 0	4000	5000
15	DDL-5550 A,H	dL5H	d L 5 H	3500	4000
16	DLU-5490	LU90	L U 9 0	4000	4500
17	DLD-5430	Ld54	L d 5 4	4000	4500
18	DMN-5420	Mn54	M n 5 4	4000	5000
19	DLN-5410	Ln54	L n 5 4	4000	5000
20	DLN-5410 H,J	Ln5H	L n 5 H	3500	4000
21	DLM-5400	LM54	L M 5 4	4000	4500
22	LZ-2280	Z280	Z 2 8 0	4000	5000

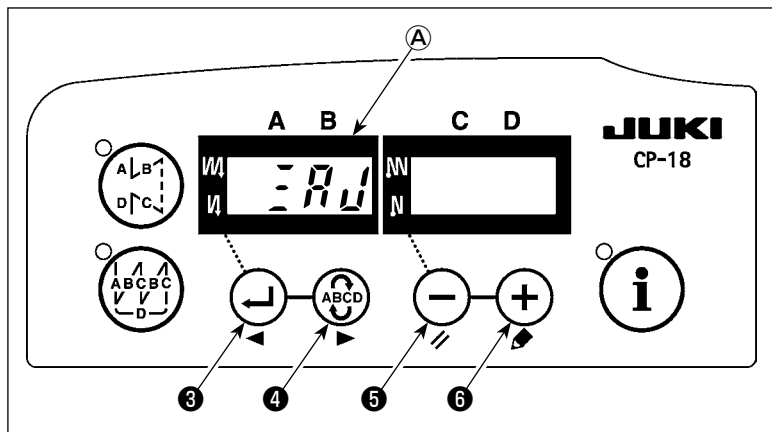
*

* 出货时设定的机头

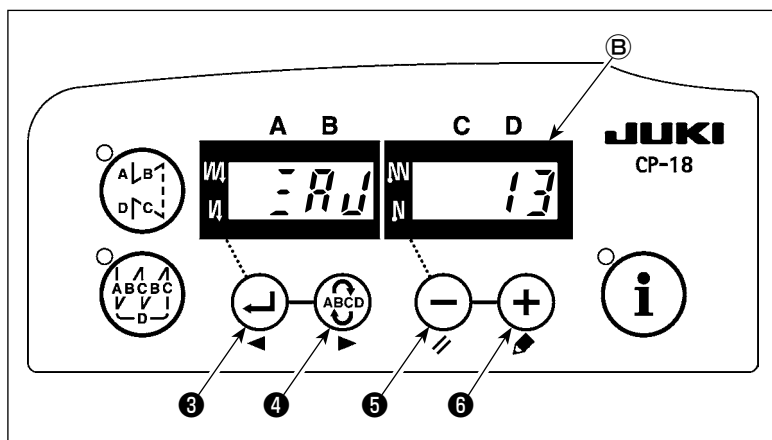
(注意) 连接着干式机头时, 不能进行干式机头以外的机种设定。

6. 机头调整（仅限直接驱动马达方式的缝纫机）

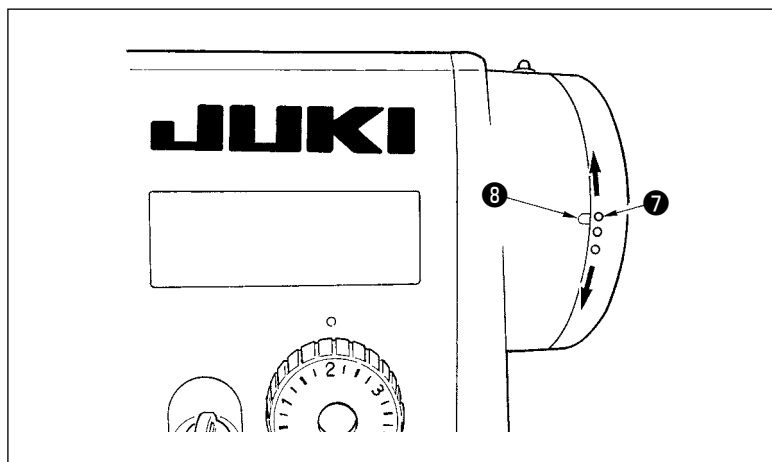
（注意）切线后如果皮带轮上的白点和护罩的凹部偏离过大时，请通过下列操作调整缝纫机机头的角度。



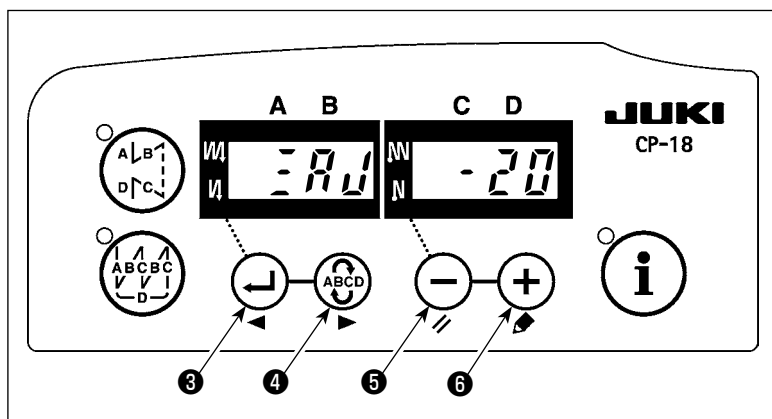
- 1) 按住 ABCD 开关 4 和 $-$ 开关 5 的同时打开 (ON) 电源开关。
- 2) 在显示器上显示出 AU (A)，变换为调整模式。



- 3) 用手转动机头皮带轮，检测出主轴基准信号之后，显示部 B 上显示出与主轴基准信号的角度。（此值为参考值。）



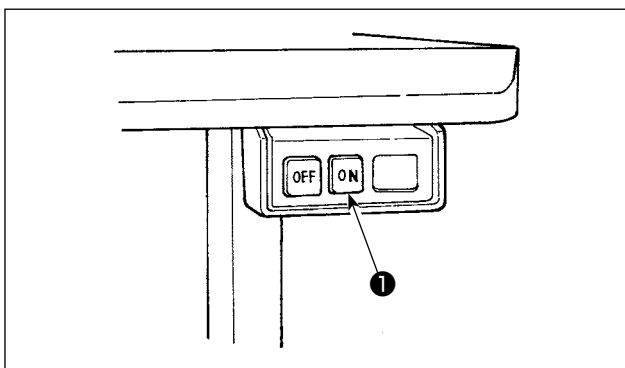
- 4) 在此状态下，请如图所示那样把皮带轮护罩的凹部 8 对准皮带轮的白色点 7。



- 5) 按 $+$ 开关 6，结束调整操作。（此值为参考值。）

III. 关于操作方法

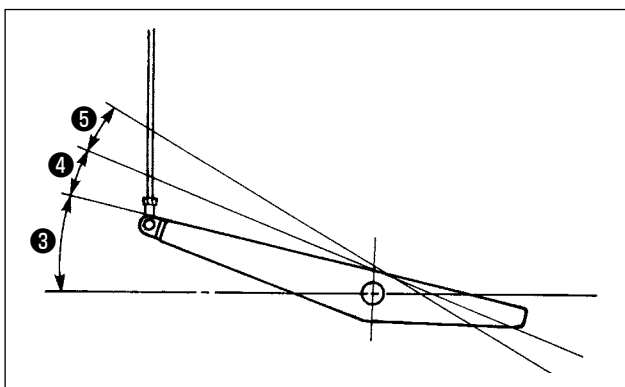
1. 缝纫机的操作方法



- 1) 按电源开关的 ON 按钮①，打开电源。
(注意) 打开电源开关之后，操作盘的电源显示 LED 不亮灯时，请立即关闭电源，确认电源的电压是否有问题。
另外，此种情况下，再次打开电源开关时，必须在电源开关关闭 (OFF) 经过 2 ~ 3 分钟以上之后再打开电源开关。

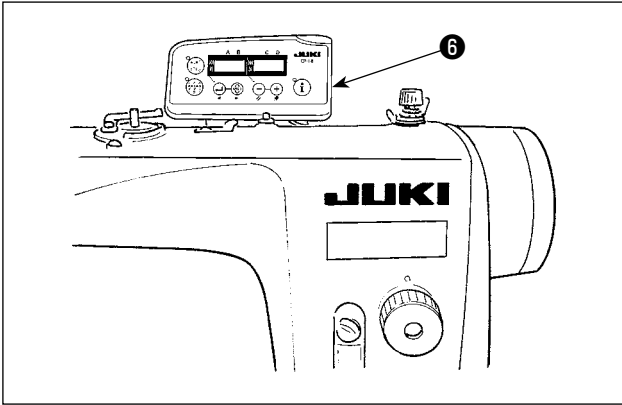
- 2) 针杆没有在上位置时，将自动地转动，移动到上位置。

(注意) 第一次打开 (ON) 电源后，进行初期化作业，需要花费一些时间。打开 (ON) 电源之后，针杆移动，请不要把手和物品放到机针下面。

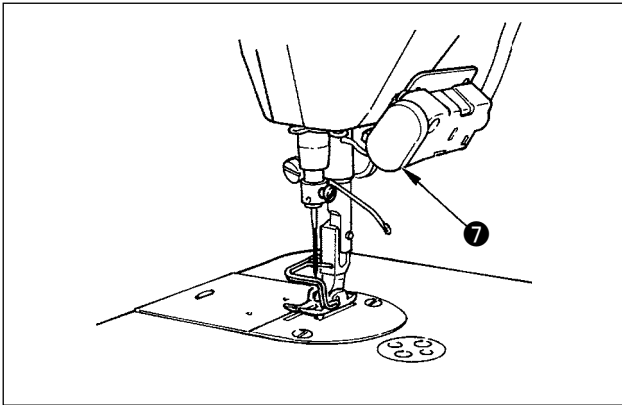


- 3) 踏板有 4 级操作。
 - a. 向前轻轻踩踏板为低速缝纫③。
 - b. 在继续往前踩踏板为高速缝纫③。
(但是，设定了自动倒缝开关后，倒缝结束之后为高速缝纫)
 - c. 轻轻踩踏板然后返回缝纫机停止 (机针为上停止或下停止)。
 - d. 向后踩踏板为切线动作⑤。
- * 使用自动压脚提升装置 (AK 装置) 时，在停止和切线之间增加一级开关。向后轻轻地踩踏板之后，压脚提升动作④，继续向后强力踩踏板⑤之后，压脚下降进行切线动作，再次进行压脚提升动作。从使用压脚自动提升功能把压脚提升后的状态开始缝制时，如果向后踩踏板的话，仅压脚下降。
- 始缝的自动倒缝中，把踏板返回中立位置则缝纫机倒缝结束后停止。
 - 从高速缝纫或低速缝纫中向后用力踩踏板缝纫机均可切线。
 - 缝纫机切线中把踏板返回中立位置但机器仍然把线切完。

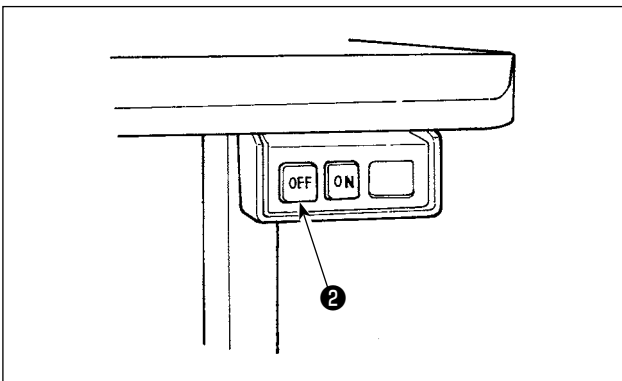
	PFL	KFL
踩踏板后的压脚动作	有	无
切线的回踩位置	深	浅



- 4) 有的缝纫机机头可以用操作盘设定开始倒缝、结束倒缝等各种缝制图案花样。
 CP-18 **6**时，请参照「III-3. 缝制图案的操作方法」p. 13，其他操作盘请参照各个有关的使用说明书。
 （图为使用 DDL-9000B 的情形）

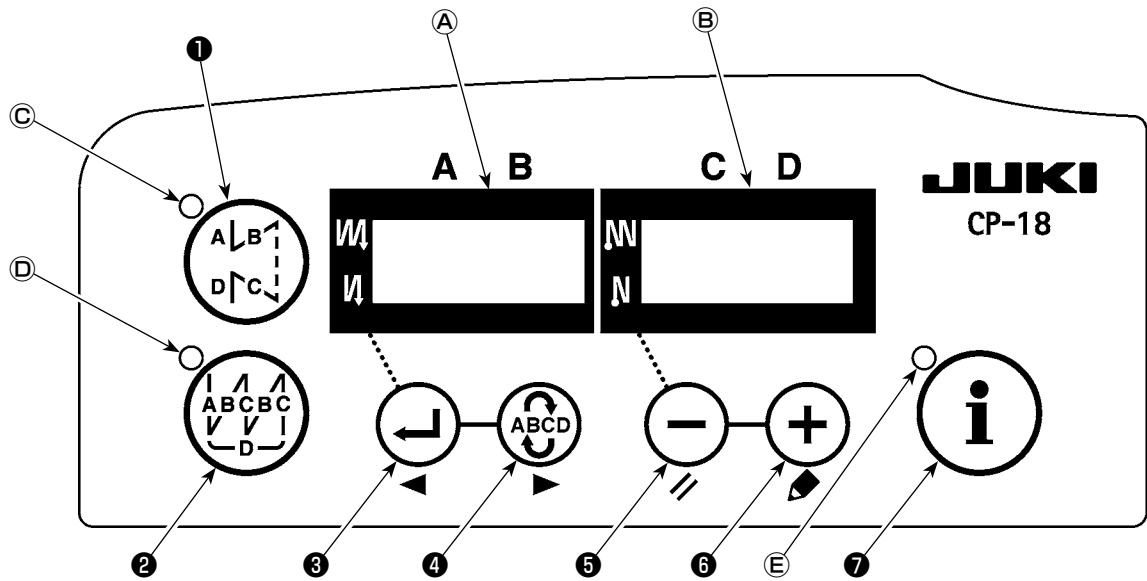









- 5) 有的缝纫机机头，按了触摸倒缝开关**7**之后，可以进行倒传送。
 （图为使用 DDL-9000B 的情形）



- 6) 缝制结束，请确认缝纫机确实停止转动之后，按电源开关的 OFF 按钮**2**，关闭 (OFF) 电源开关。

2. 有关操作盘的说明 (CP-18)



- ①  开关：变换倒缝图案的有效 / 无效。
- ②  开关：变换重叠缝图案的有效 / 无效。
- ③  开关：确定设定内容时以及变换开始倒缝有效 / 无效时使用。
- ④  开关：选择变更针数的工序 (A B C D)。
※ 闪烁亮灯显示被选择的工序。
- ⑤  开关：变更被选择的显示 (闪烁亮灯部) 内容时以及变换结束倒缝的有效 / 无效时使用。
- ⑥  开关：变更被选择的显示 (闪烁亮灯部) 内容时使用。
- ⑦  开关：呼叫生产支援功能时和呼叫简单操作设定 (持续按 2 秒钟) 时使用。

表示部(A)(B)：显示各种信息。

LED (C)：倒缝图案有效时亮灯。

LED (D)：重叠缝图案有效时亮灯。

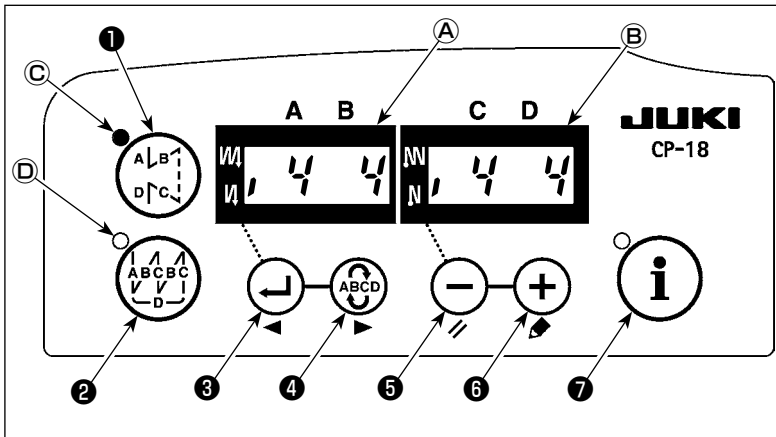
LED (E)：显示生产支援功能时亮灯。

3. 缝制图案的操作方法

(注意) 有关用 CP-18 以外的操作盘的缝制图案的操作方法, 请参阅各个操作盘的使用说明书。

(1) 倒缝图案

可以分别地设定开始倒缝、结束倒缝。



[倒缝的设定方法]

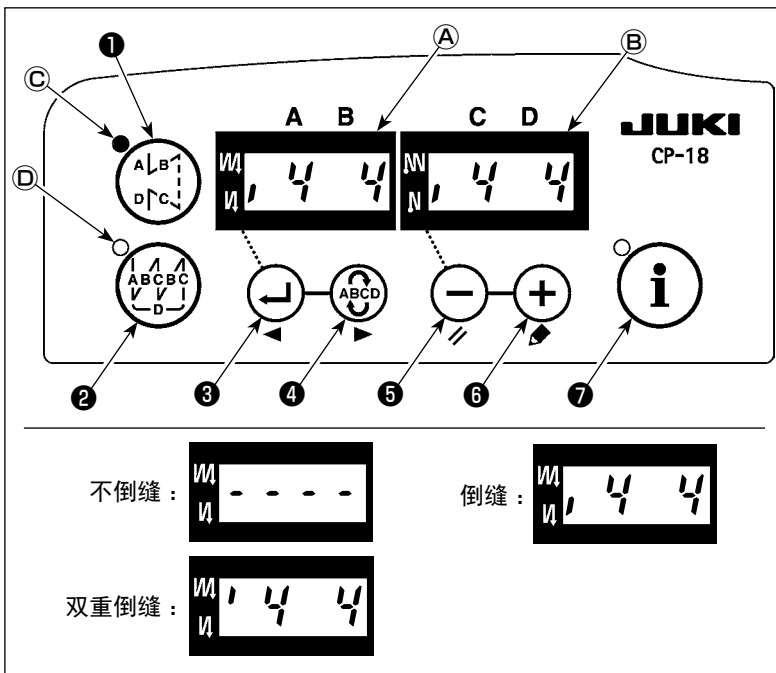
- 按了 开关①之后, 可以变换倒缝图案的有效 / 无效。
倒缝图案有效时, LED 亮灯, 在显示部 A 上显示出开始倒缝的针数, 在显示部 B 上显示出结束倒缝的针数。

用 开关④可以选择变更针数的工序 (A B C D)。闪烁亮灯的数字表示现在正在进行设定的工序。

用 开关⑤或 开关⑥, 可以变更选择工序的针数。

按 开关③, 可以确定变更内容。
(可以设定的针数为 0 ~ 15 针)

(注意) 工序的针数在闪烁亮灯时, 缝纫机不能进行缝制。



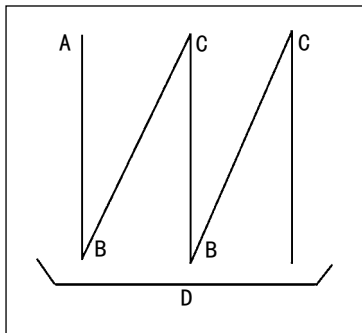
- 倒缝针数显示没有闪烁显示时, 每按一次 开关③, 就顺次地变换开始倒缝 → 开始双重倒缝 → 不开始倒缝。

另外, 每次按了 开关⑤之后, 顺序变换结束倒缝 → 结束双重倒缝 → 不结束倒缝。

(注意) 有的缝纫机机头不能使用倒缝图案。

(2) 重叠缝图案

可以设定重叠缝图案。



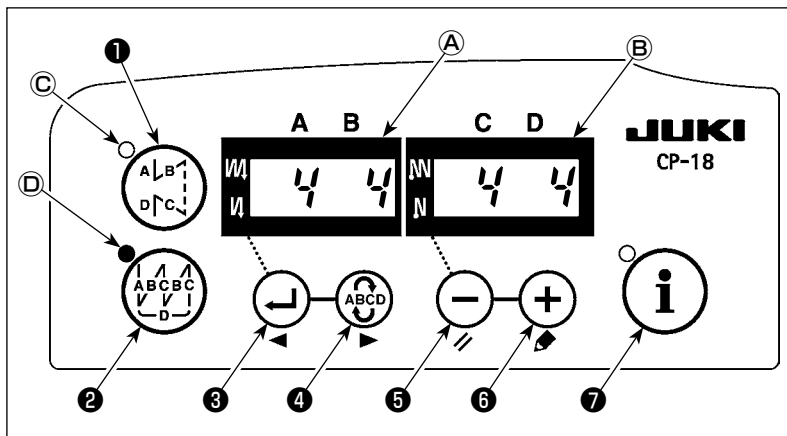
A：设定前进缝制针数 0～15 针

B：设定倒缝针数 0～15 针

C：设定前进缝制针数 0～15 针

D：反复次数 0～9 次

(注意) 关于缝制，D 工序 5 次时，为反复 A → B → C → B → C。



[重叠缝的设定方法]

1) 按 开关 **②**，可以变换重叠缝图案的有效 / 无效。
重叠缝图案有效时，LED 亮灯。

2) 用 开关 **④** 可以选择变更针数的工序 (A B C D)。闪烁亮灯的数字表示现在正在进行设定的工序。

3) 用 开关 **⑤** 或 开关 **⑥**，可以变更选择工序的针数。

4) 按 开关 **③**，可以确定变更内容。

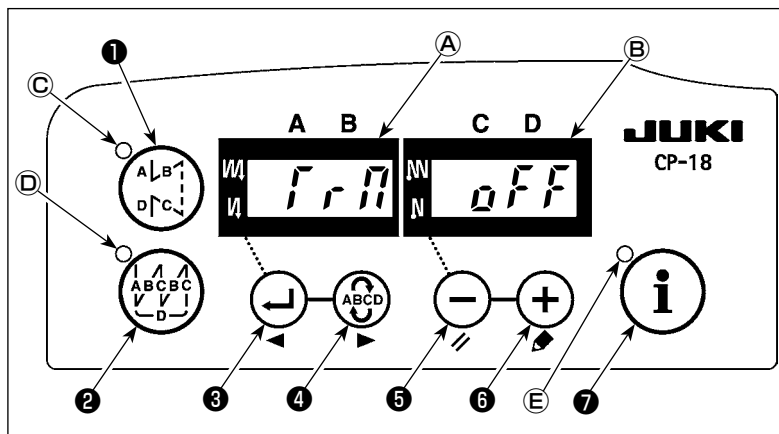
(按了 开关 **③**，在没有确定设定的状态下，缝纫机不能动作。)

(注意) 重叠缝图案为自动运转，一旦踩下踏板之后，便自动地缝制被设定的重叠缝针数。

4. 关于简单操作的设定

可以把通常的缝制状态的部分功能设定项目变更为简单操作。

(注意) 其他的功能设定, 请参照「III-5. SC-920 功能设定方法」p. 16。



[简单操作的设定方法]

- 1) 持续1秒钟按 **i** 开关⑦之后, 变成功能设定模式。
- 2) 用 **←** 开关③或用 **ABCD** 开关④可以变换设定的项目, 用 **−** 开关⑤和 **+** 开关⑥可以变更设定值。
- 3) 想要返回到通常的缝制状态时, 请按 **i** 开关⑦。

(注意) 按了 **i** 开关⑦之后, 设定被确定。

① 切线功能 (r r n)

o f f: 无切线动作 (禁止电磁输出: 切线、挑线杆)
o n: 有切线动作

② 挑线杆功能 (h, p)

o f f: 切线后挑线杆不动作
o n: 切线后挑线杆动作

③ 简单操作自动缝制功能 (S H o f)

o f f: 无简单操作自动缝制功能
o n: 有简单操作自动缝制功能

(注意) 设定布端传感器功能时为有效。重叠缝动作时, 不能禁止简单操作功能动作。转速为用设定 No. 38 设定的速度。

④ 最高转速设定 (S P d)

设定机头的最高转速。安装的机头不同, 设定值的上限也不同。
 设定范围: 150 ~ MAX 值 [sti/min]

⑤ 布端传感器功能 (E d)

o f f: 无布端检测功能
o n: 检测布端后, 按⑦ (E d S r) 缝制了设定的针数后缝纫机停止。
 ※ 只有在连接了选项的布端传感器时此功能才有效。

⑥ 利用布端传感器进行切线功能 (E d r r)

o f f: 布端检测后无自动切线功能
o n: 检测布端后, 按⑦ (E d S r) 缝制了设定的针数后进行自动切线。
 ※ 只有在连接了选项的布端传感器时此功能才有效。

⑦ 布端传感器针数 (E d S r)

从检测布端至缝纫机停机为止的针数
 设定针数: 0 ~ 19 针

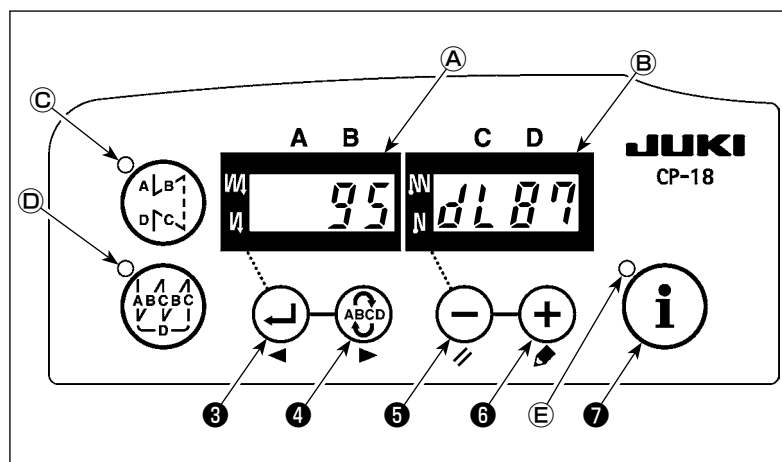
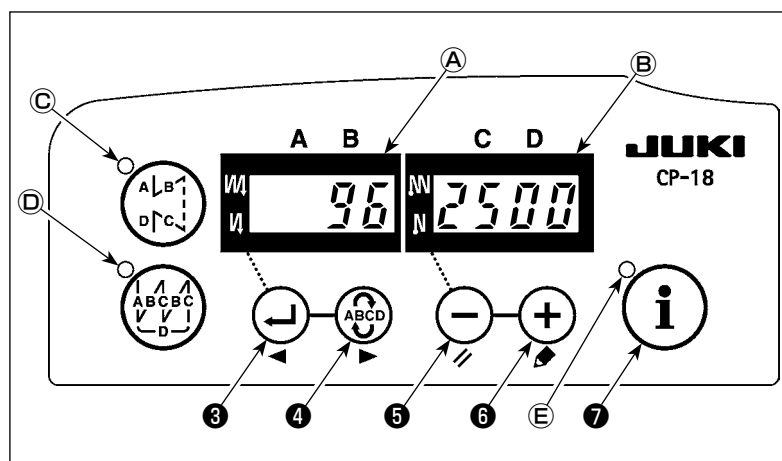
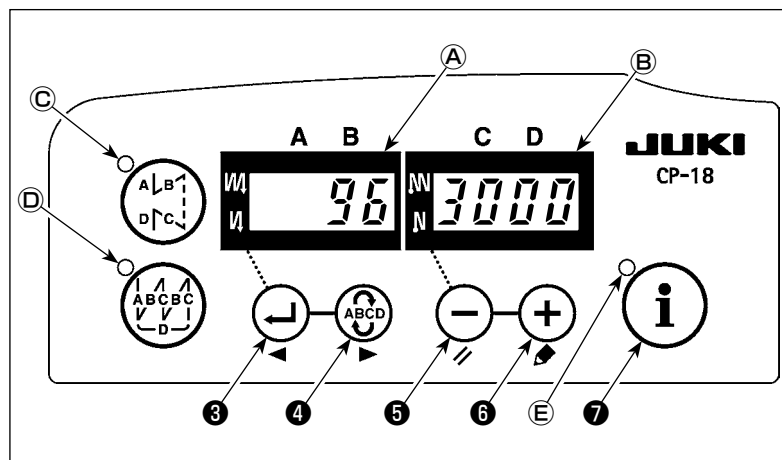
(注意) 如果设定针数过少的话, 有的缝纫机转速时缝纫机有可能不能在设定针数内进行停机。

5. SC-920 功能设定方法

可以选择各种功能和设定各种功能。

有关设定项目，请参照刊登在本公司网页上的使用说明书。

(注意) 有关 CP-18 以外的操作盘的功能设定的操作方法，请参阅各个操作盘的使用说明书。



3) 变更完了之后，按 开关 3 或按 开关 4，确定更新的数值。

(注意) 进行此操作之前，如果关闭 (OFF) 了电源的话，则变更的内容不能被更新。

按了 开关 3 之后，画面显示变为前 1 个设定 No.，按了 开关 4 之后，画面显示变为后 1 个设定 No.。操作结束后，关闭 (OFF) 电源，然后再次打开 (ON) 电源，就返回到通常的缝制状态。

1) 一边按 开关 7 的同时一边打开 (ON) 电源。

(显示项目上显示出上次设定变更后的项目。)

* 画面显示不变化时，请重新进行 1) 的操作。

(注意) 想要重新打开电源开关时，请一定间隔 1 秒钟以上之后再进行操作。关闭了电源后，如果立即打开电源的话，缝纫机有可能不能正常动作。如果发生这种情况时，请重新再次打开电源。

2) 如果不能进入设定 No. 的步骤时，请按 开关 4，然后进入到设定 No. 的步骤。想返回设定 No. 时，请按 开关 3，然后返回设定 No.。

(注意) 进入到下一个设定 No. (或返回) 的话，前 1 个 (或后 1 个) 的内容将被确定，变更内容后 (触摸了开关)，请千万注意。

例) 最高转速设定 (设定 No. 96) 的变更

按 开关 3 或按 开关 4，把设定 No. 调整到“96”。

现在的设定值被显示到显示部 B 上。

按 10 次 开关 5，变更为“2500”。

※ 同时按 开关 5 和 开关 6，设定 No. 的设定内容返回到初期值。

6. 缝迹间距调整

如果缝迹的间距不一致时，请参照「III-5. SC-920 功能设定方法」p. 16，进行下列的设定。

① 倒缝继电器同步补偿（功能设定 No. 51 ~ 53）

这是在自动倒缝动作，正缝倒缝缝迹不一致时，变更倒缝继电器的开关同步，进行补偿的功能。

① 开始倒缝的继电器同步补偿（功能设定 No. 51）

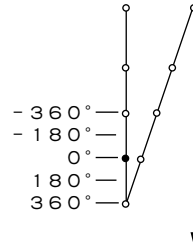
可以以角度单位补偿开始倒缝的继电器同步角度。

5 **1** **-** **8**

调整范围

-36 ~ 36 <1/10° >

设定值	补偿角度	补偿针数
-36	-360°	-1
-18	-180°	-0.5
0	0°	0
18	180°	0.5
36	360°	1



※ 把前1针作为0° 可以补偿360°（1针）

② 开始倒缝的继电器同步补偿（功能设定 No. 52）

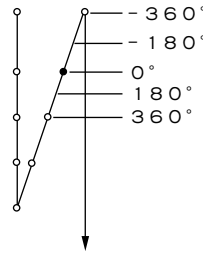
可以以角度单位补偿开始倒缝的继电器关闭同步角度。

5 **2** **1** **0**

调整范围

-36 ~ 36 <1/10° >

设定值	补偿角度	补偿针数
-36	-360°	-1
-18	-180°	-0.5
0	0°	0
18	180°	0.5
36	360°	1



③ 结束倒缝的继电器非同步补偿（功能设定 No. 53）

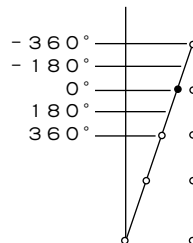
可以以角度单位补偿结束倒缝的继电器关闭同步角度。

5 **3** **1** **5**

调整范围

-36 ~ 36 <1/10° >

设定值	补偿角度	补偿针数
-36	-360°	-1
-18	-180°	-0.5
0	0°	0
18	180°	0.5
36	360°	1

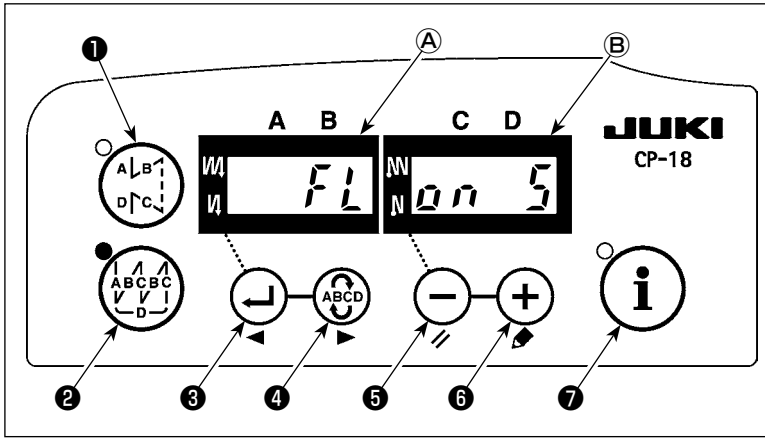


7. 自动压脚提升功能的设定方法



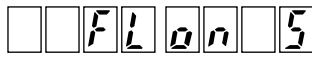
设定为空气驱动后使用电磁驱动的话，有可能烧坏电磁，因此请不要设定错误。

安装了自动压脚提升装置 (AK) 后，自动压脚提升功能才可以有效。



- 1) 一边按(−)开关⑤的同时打开 (ON) 电源开关。
- 2) 听到“比”的响声后，显示部Ⓐ、Ⓑ上显示出「FL ON」，自动压脚提升功能变为有效。
- 3) 关闭 (OFF) 电源开关，然后再次打开 (ON) 电源开关。返回通常动作。
- 4) 反复进行 1) ~ 3) 的操作，LED 显示「FL OFF」，自动压脚提升功能变为无效。

FL ON : 自动压脚提升装置为有效。用(+)开关⑥可以选择电磁驱动 (+33V) 压脚提升装置或者空气驱动 (+24V) 压脚提升装置。(CN37 的驱动电源可以变换成 +33V 或 +24V。)



电磁驱动显示 (+33V)



空气驱动显示 (+24V)

FL OFF : 自动压脚提升功能无效。(程序缝制完了时压脚也同样不自动上升。)

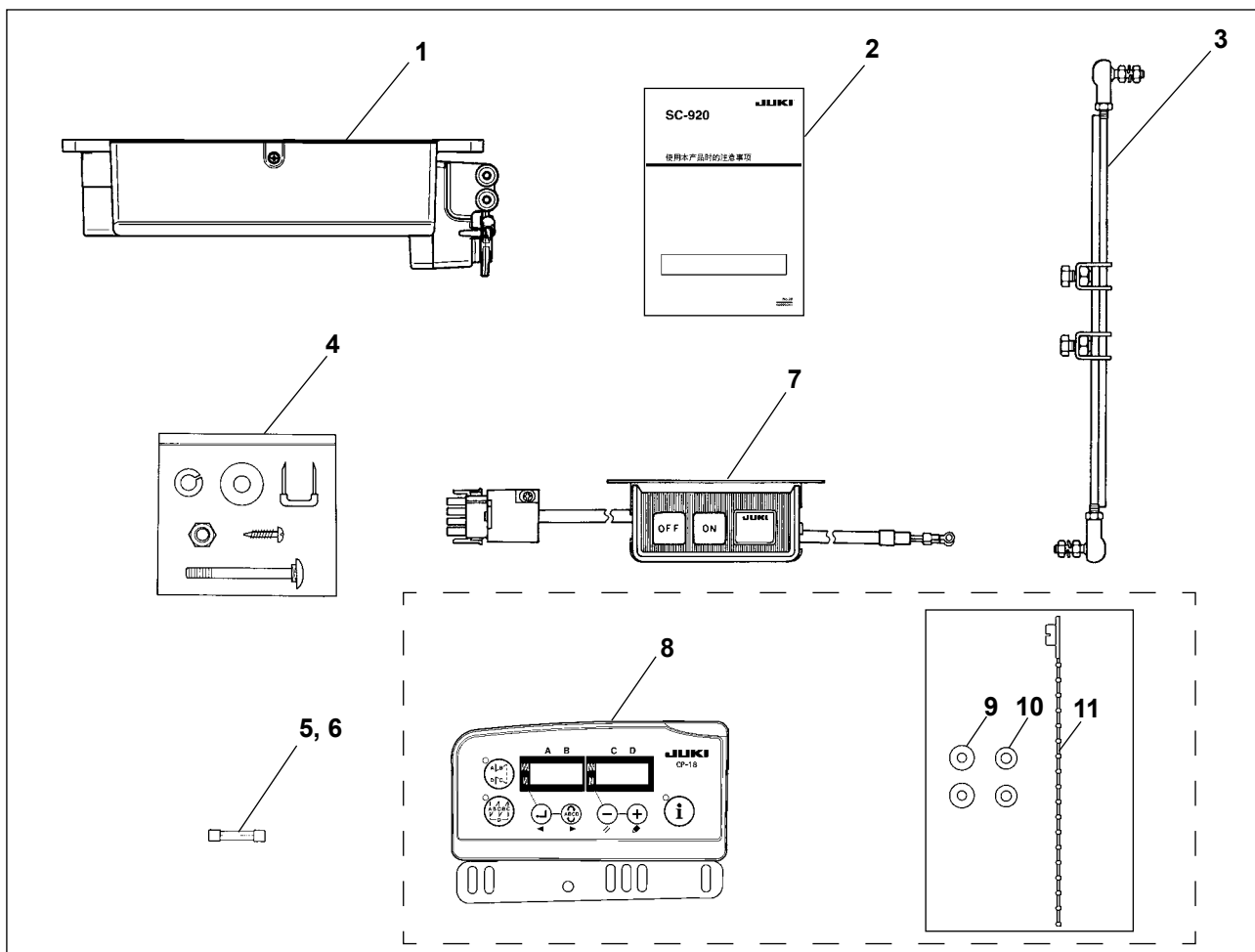
(注意) 1. 电源的重新打开时，请一定间隔 1 秒钟以上。

(电源的 ON/OFF 动作过快的话，有时变换会失灵。)

2. 如果没有正确地选择本功能，自动压脚提升功能不动作。

3. 没有安装自动压脚提升装置，就选择 [FL ON] 的话，始缝时起动会变慢。同时触摸开关有时动作失灵。所以，没有安装自动压脚提升装置时，请一定选择 [FL OFF]。

8. 包装物



	货号	品名	数量	备注
1	40087114	PSC UNIT 1PHASE 220-240V PFL	1	
2	40099341	SAFETY INSTRUCTION MANUAL	1	
3	40088314	CONNECING_ROD_ASSY	1	
4	M4401471AA0	BOX ACCESSORIE PART A ASM.	1	
5	KF000000080	SLO-BLO FUSE	1	
6	KF000000030	SLO-BLO FUSE	1	
7	M6101471CA0	POWER SWITCH C ASM.	1	
8	40088334	CP-18 TYPE A	1	※1
9	WP0501016SD	WASHER 5X10.5X1	2	※1
10	B1144771000	FRAME SIDE COVER GASKET (C)	2	※1
11	KX000000280	BEAD BAND	1	※1

※1 有的规格同包装物包装在一起。