

ESPAÑOL

**DLU-5494N-7/SC-922/M51N/IT-100A
MANUAL DE INSTRUCCIONES**

INDICE

1. PRÓLOGO	1
2. CONFIGURACIÓN.....	1
(1) Para instalar la unida de motor	1
(2) Para instalar la caja de control	2
(3) Cómo instalar la correa	2
(4) Cómo ajustar la cubierta de la polea	3
(5) Instalación y ajuste para el pasador de protección y para la ménsula protectora de deslizamiento hacia afuera de la correa	4
(6) Modo de conectar los cables.....	5
(7) Modo de colocar la biela	13
(8) Modo de instalar el panel de indicaciones de operación.....	14
(9) Para usar el panel visualizador de la operación	14
(10) Para ajustar la visualización de espaciado de transporte inferior	15
3. INSTALACIÓN DEL PANEL DE OPERACIONES.....	15
4. CÓMO USAR EL PANEL DE OPERACIÓN	16
(1) Nombres y funciones de cada componente.....	16
(2) Modo de ajustar el contraste de la visualización del panel de operación.....	17
(3) Conector para conectar el interruptor de control de producción	18
(4) Puerto USB	18
5. LISTA DE PANTALLAS	19
(1) Lista de pantallas fundamentales	19
(2) Lista emergente	20
(3) Otras pantallas	21
(4) Transición de pantallas	22
6. PROCEDIMIENTO DE OPERACIÓN DE PATRÓN DE COSIDO.....	23
(1) Procedimiento de selección de patrón de cosido	23
(2) Procedimiento de edición de patrón de cosido	23
(3) Modalidad de enseñanza.....	26
(4) Para seleccionar la manga que se va a coser	26
(5) Selección del cosido alternativo	27
(6) Inserción y borrado del paso.....	28
(7) Procedimiento de la operación del número de puntadas de pespunte inverso	29
7. OPERACIÓN DE PATRÓN	30
(1) Registro de patrón de cosido	30
(2) Copia del patrón de cosido.....	32
(3) Borrado del patrón de cosido.....	33
8. CÓMO USAR EL CONTADOR DE HILO DE BOBINA	34
9. CONTADOR DE NÚMERO DE PRENDAS	35
10. FUNCIÓN DE APOYO A LA PRODUCCIÓN.....	35
11. VISUALIZACIÓN DE CANTIDAD DE TRASPORTE INFERIOR.....	36
12. INTERRUPTOR PARA RE-COSIDO	36
13. INTERRUPTOR DE COMPENSACIÓN DE AGUJA ARRIBA/ABAJO	36
14. INTERRUPTOR DE CONEXIÓN/DECONEXIÓN  DEL SENSOR DE BORDE DE MATERIAL.....	37
15. INTERRUPTOR  DEL CORTA-HILO AUTOMÁTICO	37
16. INTERRUPTOR  DE PESPUNTO AUTOMÁTICO DE UNA SOLA ACCIÓN	37
17. INTERRUPTOR  DE PROHIBICIÓN DE CORTA-HILO.....	38
18. AJUSTE DE LA FUNCIÓN DE BLOQUEO DE TECLAS.....	38
19. INFORMACIÓN.....	39
(1) Nivel de operador de información.....	39
(2) Fijación para funciones	42
(3) Interfaz exterior	47
20. VISUALIZACIÓN DE ERROR.....	47
(1) Lista de código de errores (Display della centralina elettrica).....	48

1. PRÓLOGO

Para la puesta a punto o manejo del modelo DLU-5494N-7 (Máquina de punto calado de transporte inferior y superior variable, 1-aguja con cortahilo automático), consulte el Manual de Instrucciones para el modelo DLU-5494N-7.

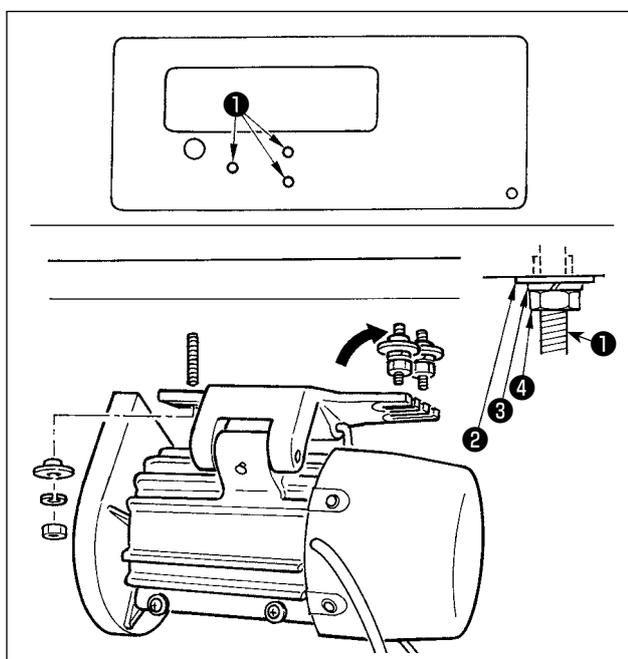
Además, para detalles sobre el manejo del SC-922 (controlador de la máquina de coser) y el IT-100, de modo similar, consulte los Manuales de Instrucciones respectivos.

2. CONFIGURACIÓN

La SC-922 se puede usar como una caja de control autónoma, con el cabezal de máquina con motor de accionamiento directo. También se puede usar con el cabezal de máquina de tipo accionado por correa mediante su instalación en la unidad de motor.

Instale la caja de control en la unidad de motor siguiendo las instrucciones indicadas a continuación.

(1) Para instalar la unidad de motor

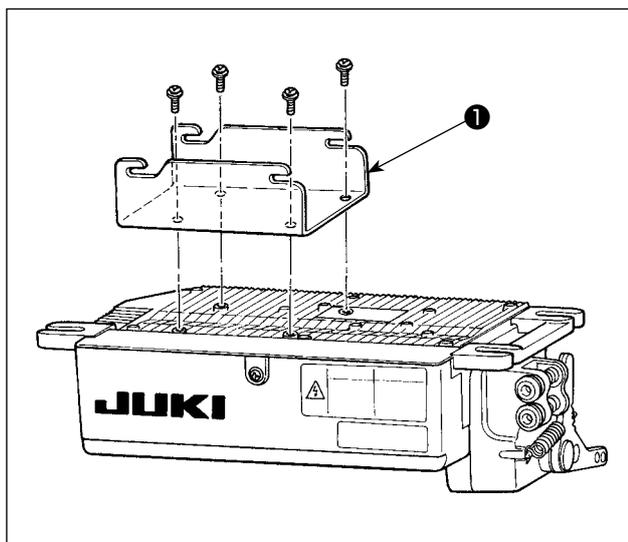


Instale la unidad de motor en la mesa con el conjunto de pernos de fijación que se suministran con la unidad como accesorios.

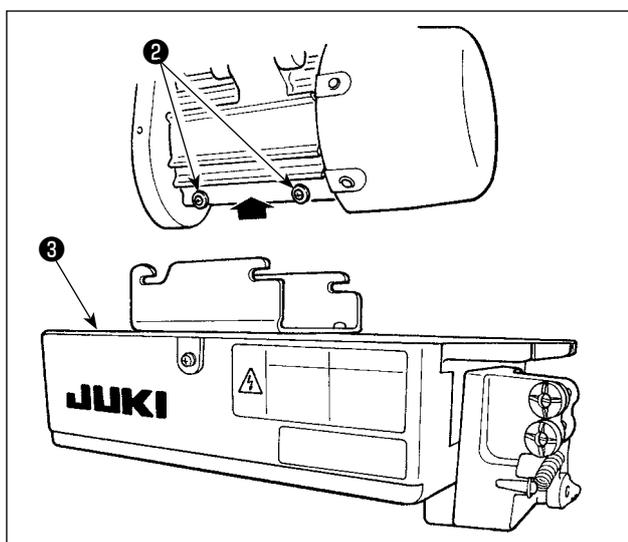
Ahora, inserte las tuercas y arandelas que se suministran con la unidad como accesorios como se ilustra en la figura de manera que la unidad de motor se pueda sujetar con seguridad en la mesa.

- 1) Introduzca a presión los tres pernos 1 que se han suministrado con la unidad como accesorios en el agujero de los pernos de los que cuelga el motor en la mesa y fíjelos con seguridad.
- 2) Apriete provisionalmente la arandela convexa 2, la arandela de muelle 3 y la tuerca 4 en el lado donde van montados dos pernos.
- 3) Cuelgue el motor en la arandela que se han instalado sujetándola provisionalmente, y coloque la arandela convexa 2, la arandela de muelle 3 y la tuerca 4 en el otro perno en el lado opuesto.
- 4) Después de ajustar la posición de instalación del motor, apriete con seguridad por separado cada una de las tuercas 4.

(2) Para instalar la caja de control

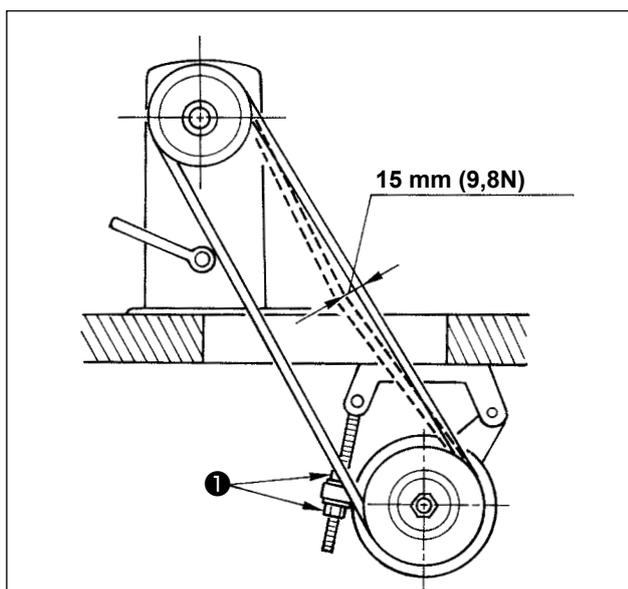


- 1) Instale la ménsula ❶ suministrada con la unidad, utilizando para ello los cuatro tornillos (M5 × 10) suministrados, tal como se muestra en la figura.



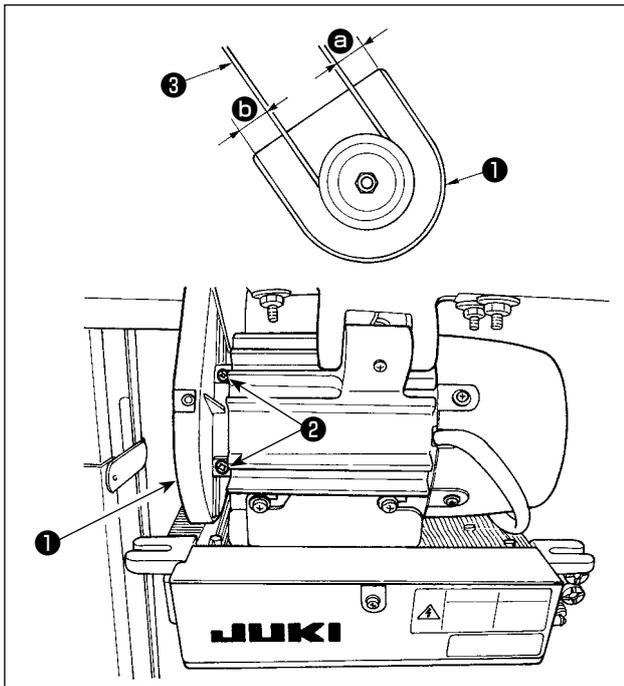
- 2) Afloje los cuatro tornillos ❷ que se han suministrado con el motor como accesorios, apriete bien estos tornillos ❷ después de colgar en los tornillos la unidad ❸ de la caja de control, y sujete bien la unidad de la caja de control ❸.

(3) Cómo instalar la correa



- 1) La distancia de la correa, entre la polea de la máquina de coser y el motor debe de ser paralela.
- 2) La tensión de la correa se deberá ajustar girando las tuercas de ajuste de tensión ❶ para cambiar la altura del motor, de modo que la correa se hunda unos 15 mm (9,8N) cuando se presiona con la mano en el centro del tramo de la misma. Si la tensión de la correa no está tensa, la velocidad será inestable cuando se opera a baja velocidad o a velocidad media, y la aguja no se parará en la posición exacta.

(4) Cómo ajustar la cubierta de la polea



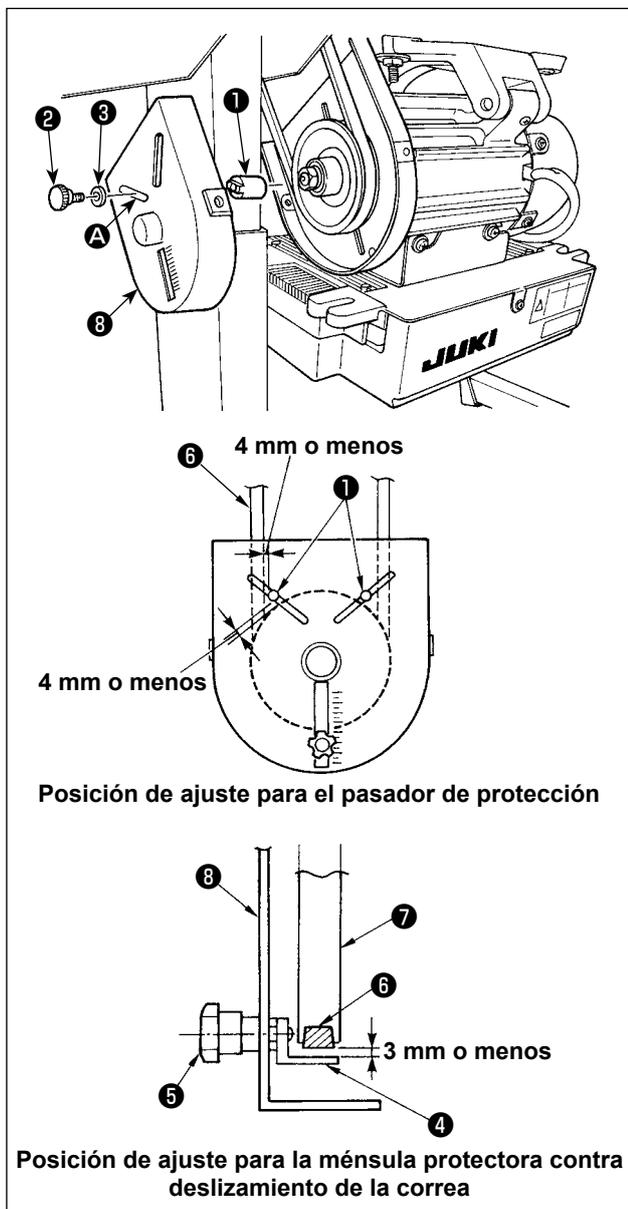
- 1) Después de ajustar la tensión de la correa, ajuste la cubierta ❶ de la polea de modo que las separaciones entre la correa ❸ y la cubierta ❶ de la polea, a y b, sean las mismas.
- 2) Después de completar el ajuste, apriete los tornillos ❷ ubicados en el lado de la cubierta ❶ de la polea y fije con seguridad la cubierta ❶ de la polea de modo que no se salga de su posición.

(5) Instalación y ajuste para el pasador de protección y para la ménsula protectora de deslizamiento hacia afuera de la correa



AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, cerciórese comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente eléctrica y de verificar que el motor está completamente parado.



- 1) Cómo agregar el agujero para el pasador de protección

Instale el pasador de protección ① en el agujero de montaje A de la cubierta ⑧ de la polea del motor, con el tornillo accesorio ② y la arandela ③, que se suministran con la unidad.

- 2) Ajuste del pasador de protección y de la ménsula de prevención de deslizamiento de la correa
Ajuste la posición del pasador ① de protección y de la ménsula ④ protectora de deslizamiento de la correa como se ilustra en la figura de la izquierda.

- a) Cómo ajustar el pasador de protección

Aflove el tornillo ② y haga el ajuste de modo que el pasador ① de protección quede posicionado en el lugar indicado en la figura de la izquierda.

- b) Cómo ajustar la ménsula de prevención de deslizamiento de la correa

Aflove el tornillo ⑤ y haga el ajuste de modo que la ménsula ④ de prevención contra deslizamiento de la correa quede posicionada en el lugar indicado en la figura de la izquierda. Si el pasador ① de protección no está debidamente ajustado existe el peligro de que sus dedos queden cazados y lesionados en el espacio que queda entre la polea ⑦ y la correa ⑥.

Si la ménsula ④ de prevención de deslizamiento de la correa no está debidamente ajustada, es posible que la correa ⑥ se salga poniendo en peligro la seguridad.

- 3) Terminado el ajuste, apriete los tornillos ② y ⑤ de modo que el pasador ① de protección quede bien seguro lo mismo que la ménsula ④ de prevención de deslizamiento de la correa evitando así que los componentes fluctúen debido a las vibraciones.
- 4) Antes de poner en funcionamiento la máquina de coser, asegúrese de que el pasador ① de protección y la ménsula ④ que impide el deslizamiento a fuera no tocan la polea ⑦ ni la correa ⑥.

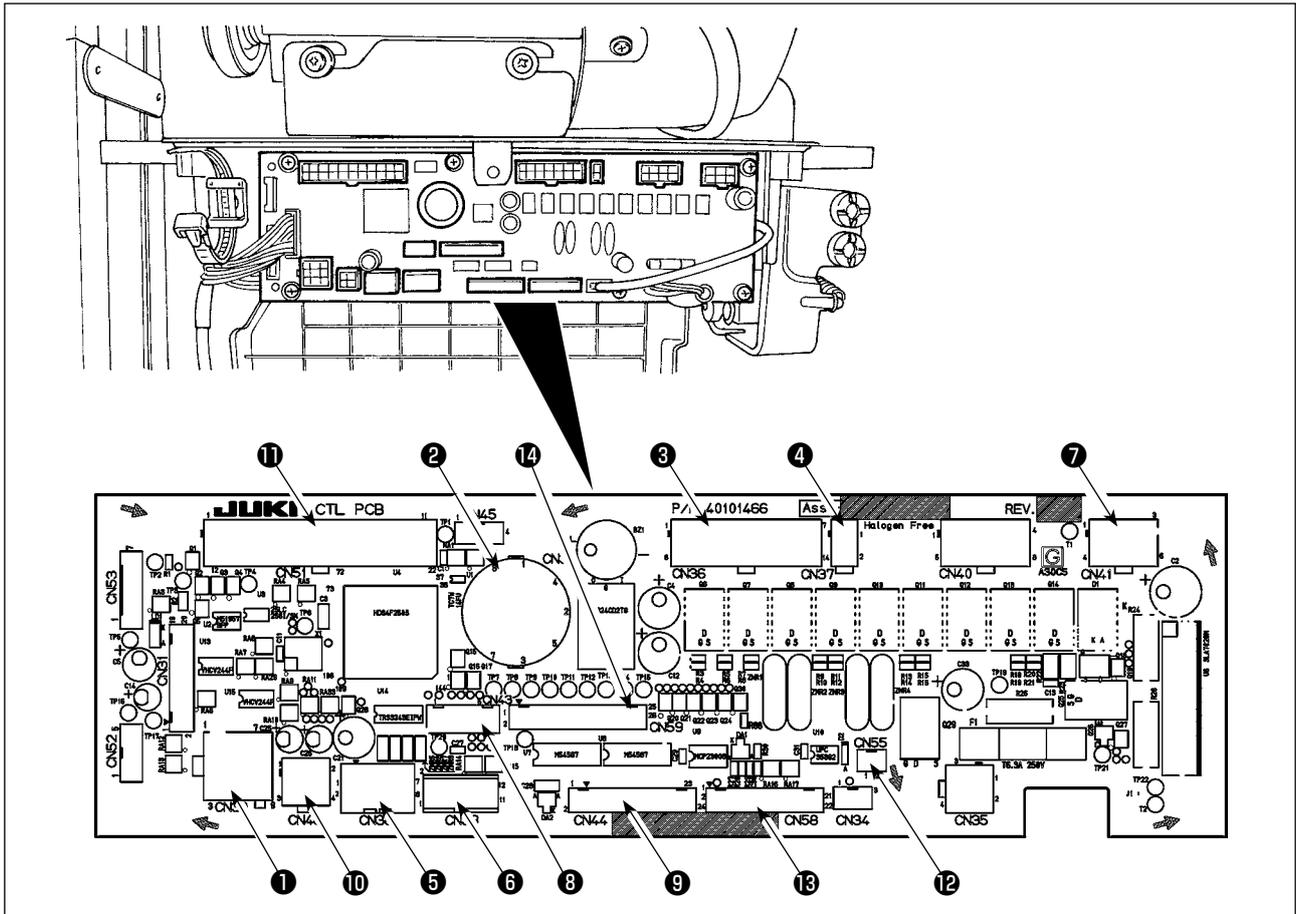
(6) Modo de conectar los cables

ADVERTENCIA :

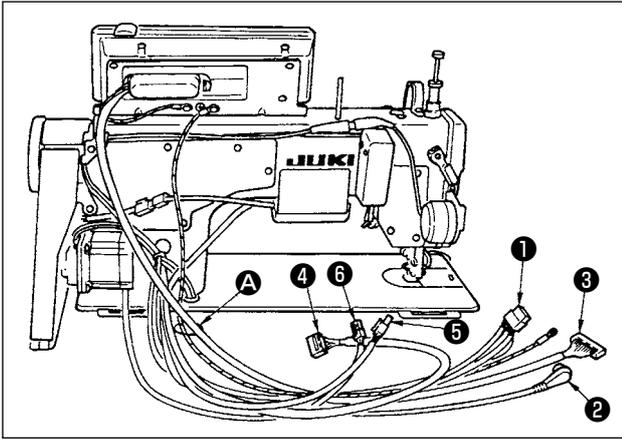


- Para evitar lesiones personales causados por un arranque brusco de la máquina de coser, ejecute el trabajo después de posicionar en OFF y un lapso de tiempo de 5 minutos o más.
- Para evitar daños causados por un mal funcionamiento o por usar especificaciones equivocadas, cerciőrese de insertar los cables en los lugares designados.
- Para evitar lesiones personales causadas por un mal funcionamiento, cerciőrese de bloquear el conector con el dispositivo de cierre.
- Para los detalles del manejo de los dispositivos respectivos, lea con detención los Manuales de Instrucciones que se suministran con los dispositivos antes de manipular los mismos.

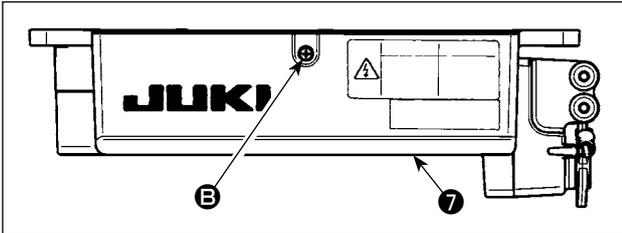
Los siguientes conectores estan preparados en la SC-922. Conecte los conectores que vienen desde el cabezal de la máquina a los lugares correspondientes de modo que correspondan a los dispositivos montados en el cabezal de la máquina.



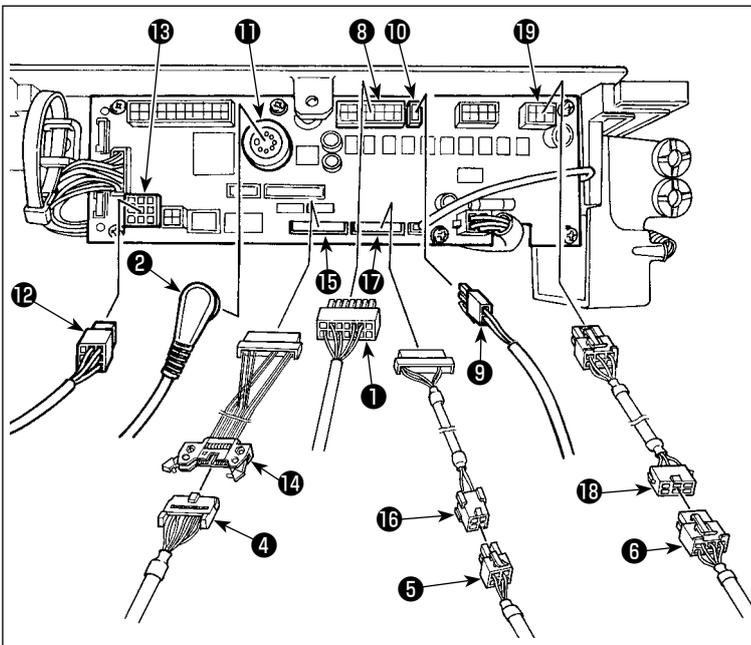
- | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>① CN30 Conector de señales del motor</p> <p>② CN33 Detector de posición de barra de agujas (tipo +5 V) : Detecta la posición de la barra de agujas.</p> <p>③ CN36 Solenoide de cabezal de máquina: Provisto de solenoides para corte de hilo, pespunte de transporte inverso, interruptor de transporte inverso de un toque.</p> <p>④ CN37 Solenoide de elevación del pie prensatelas (sólo para el tipo de elevador automático del pie prensatelas)</p> <p>⑤ CN38 Panel de operación : Pueden programarse diversos tipos de costura.</p> <p>⑥ CN39 Pedal de máquina para trabajar de pie: JUKI PK70 estándar, etc. La máquina de coser puede controlarse mediante señales externas.</p> <p>⑦ CN41 Motor de avance a pasos: Se utiliza solamente con DLU-5494N-7.</p> <p>⑧ CN43 Detector de posición de barra de agujas (tipo +12 V) : Detecta la posición de la barra de agujas.</p> <p>⑨ CN44 Interruptor de mano: Interruptor de mano excepto el interruptor de transporte inverso.</p> | <p>⑩ CN48 Interruptor de seguridad (estándar): Cuando se inclina la máquina de coser sin haber desconectado la corriente eléctrica, se inhabilita la operación de la máquina de coser para protegerla contra daños. Interruptor de opción (OPTION): Se puede cambiar la función introducida cambiando alternativamente la función interna con este interruptor.</p> <p>⑪ CN51 Conector de entrada/salida extendida</p> <p>⑫ CN55 Lámpara LED (tipo +5 V): La lámpara LED se puede conectar opcionalmente. (Para ajustar la intensidad luminosa de la lámpara, consulte "Manual de Instrucciones para SC-922".</p> <p>⑬ CN58 Detector de origen de cantidad de transporte superior (tipo +5 V): Este detector detecta el origen de la cantidad de transporte superior. Conector de entrada extendida (para entrada a sensor, etc.)</p> <p>⑭ CN59 Conector de salida extendida (para salida de la válvula de solenoide)</p> |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|



- 1) Pase por el agujero **A** de la mesa debajo de la mesa los cables **1** del solenoide del cortahilo, solenoide de respunte de trasporte inverso, etc., el cable del sincronizador **2**, el cable **3** del panel IT, el cable **4** del panel visualizador de la operación, el cable **5** de detección de trasporte superior y el cable **6** de control del motor.



- 2) Afloje el tornillo **B** de la cubierta **7** con un destornillador, para abrir la cubierta **7**.



- 3) Conecte el conector 14P **1** que viene desde el cabezal de la máquina a conector **8** (CN36). Cuando está instalado el dispositivo AK opcional, conecte el conector 2P **9** proveniente del dispositivo AK al conector **10** (CN37). Inserte el conector **2** proveniente del detector en el conector **11** (CN33). Conecte el conector 9P **12** proveniente del motor al conector **13** (CN30) en el tablero de circuitos impresos.

Acople el cable 14P **4** proveniente del panel de display de operación al cable de unión (cjo.) **14** (40148262), e inserte el primero en el conector **15** (CN44).

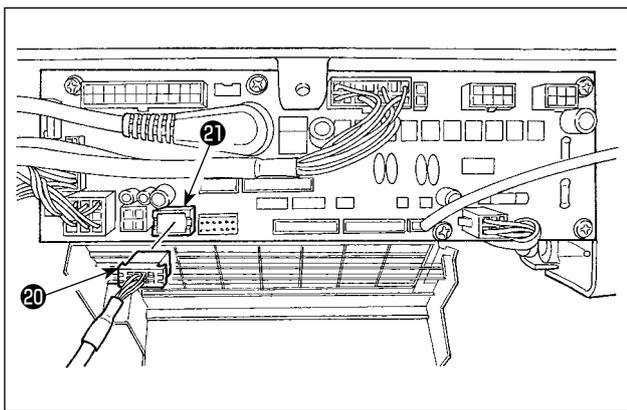
Acople el cable 4P **5** de detección de transporte superior al cable de unión (cjo.) **16** (40148267) del detector de origen, e inserte el primero en el conector **17** (CN58).

Acople el cable 6P **6** proveniente del motor de avance a pasos al cable de unión (cjo.) **18** (40148268) del motor de avance a pasos, e inserte el primero en el conector **19** (CN41).



Precaución Cuando use el dispositivo AK, determine si va a usar el dispositivo AK después de conformar el modo de seleccionar la función de elevador automático. (Consulte la "Manual de Instrucciones para SC-922".)

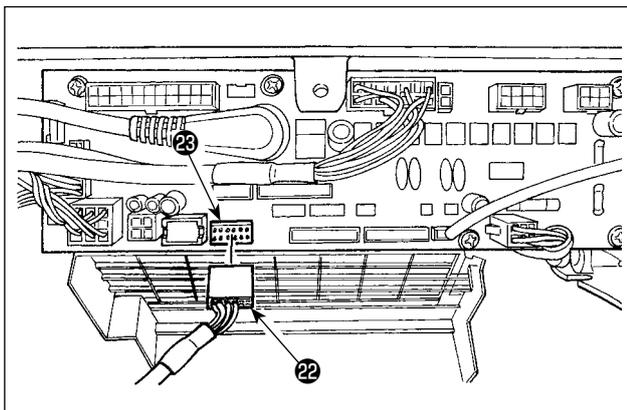
[Conexión del conector para el panel de operación]



- 4) Se provee el conector para el panel de operación. Poniendo atención en la orientación del conector 20, conéctelo al conector 21 (CN38) ubicado en la tarjeta de circuito. Después de la conexión, cierre con seguridad el conector.

Precaución Asegúrese de desconectar la corriente eléctrica antes de conectar el conector.

[Conexión del pedal de la máquina para trabajar de pie]

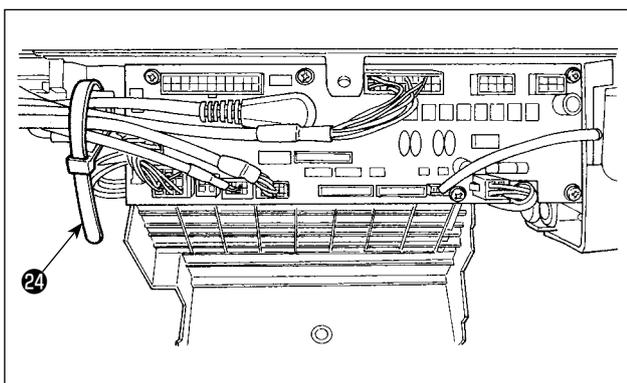


- 5) Para utilizar la unidad de pedal con la máquina de coser para trabajo de pie, inserte el conector PK70 22 en el conector 23 (CN39: 12P) en el tablero PCB.

Precaución Asegúrese de desconectar la corriente eléctrica antes de conectar el conector.

Precaución Cerciórese de insertar con seguridad los conectores respectivos después de comprobar las direcciones de inserción dado que todos los conectores tienen sus direcciones de inserción. (Cuando use un tipo con cierre, inserte los conectores todo lo que puedan entrar en el dispositivo de cierre.) La máquina de coser no es actuada a menos que los conectores estén debidamente insertados. Además, no solamente se da aviso de ocurrencia de problema, sino que también se pueden dañar la máquina de coser y la caja de control.

[Cómo juntar y atar los cables]

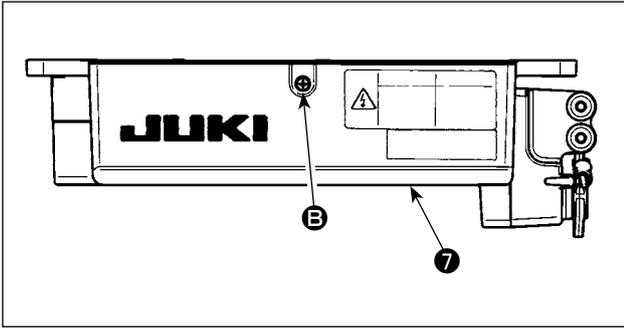


- 6) Después de insertar el conector, ponga juntos todos los cables sujetándolos con la abrazadera de cables 24 ubicada en el lado de la caja.

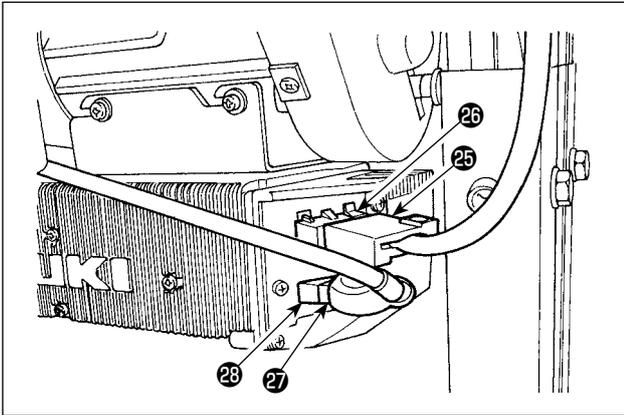
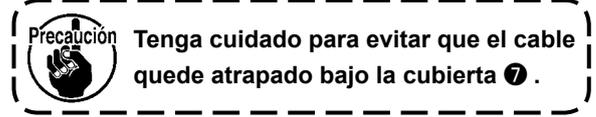
Precaución

1. Fije el sujetador de cables 24 siguiendo el procedimiento de sujeción.
2. Cuando extraiga el conector, extráigalo de la abrazadera de alambres sacándolo de la abrazadera a la vez que presiona el gancho de la banda sujetadora de cables 24.

<p>Modo de fijar la banca sujetadora de cables</p>	<p>Modo de quitar la abrazadera sujetadora de cables</p>
-----------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------

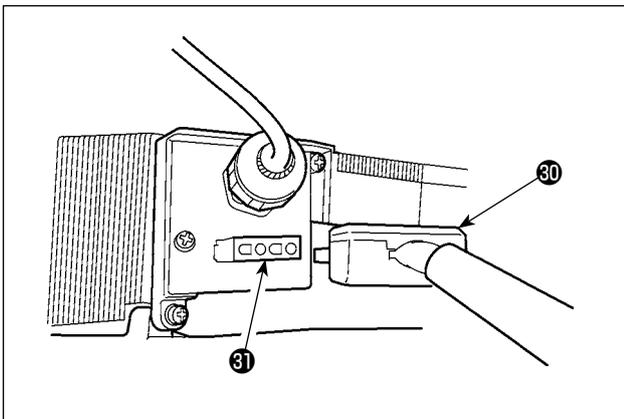


- 7) Cierre la cubierta 7 y fíjela apretando el tornillo B con un destornillador.

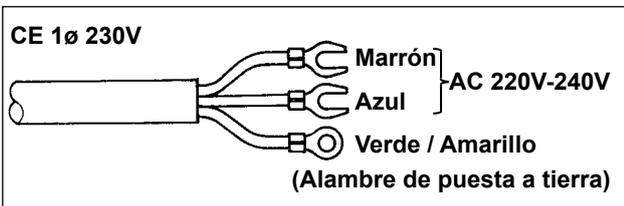


- 8) Conecte el conector 4P 25 al conector 26 ubicado en la parte lateral de la caja.
 9) Conecte el cable de salida 27 del motor del interruptor de la corriente eléctrica al conector 23.

[Solamente para especificaciones de CE]



Fije la cubierta 30 de la fuente de alimentación que se suministra con la unidad usando los dos tornillos 31 suministrados con la unidad.



Modo de instalar el interruptor de la corriente eléctrica

Conecte el cable de alimentación al interruptor de la corriente eléctrica.

[Especificaciones para CE]

Monofásica de 230V :

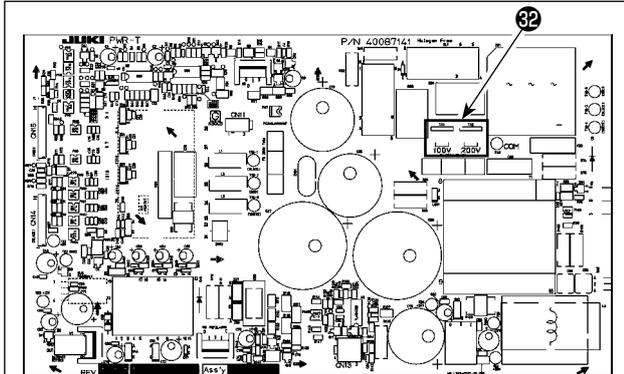
Cables de la corriente eléctrica : azul, marrón y verde / amarillo (alambre de puesta a tierra)

[Cambio alternativo del voltaje entre 100 V y 200 V]



ADVERTENCIA:

Para evitar lesiones personales causadas por sacudidas eléctricas o por un arranque brusco de la máquina de coser, ejecute el trabajo después de posicionar en OFF el interruptor de la corriente eléctrica y de dejar un lapso de tiempo de 5 minutos o más. Para evitar accidentes causados por falta de experiencia en el trabajo o por sacudidas eléctricas, solicite la ayuda de un experto o ingeniero eléctrico de nuestros distribuidores cuando ajuste los componentes eléctricos.



* La ilustración de abajo muestra el tablero PCB PWR-T. El tipo de PCB puede ser diferente dependiendo de su destino.

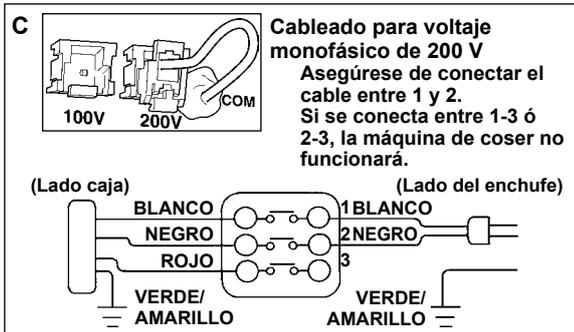
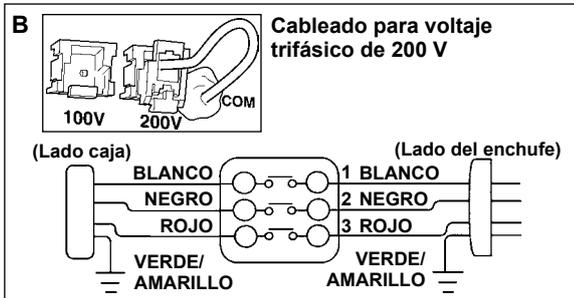
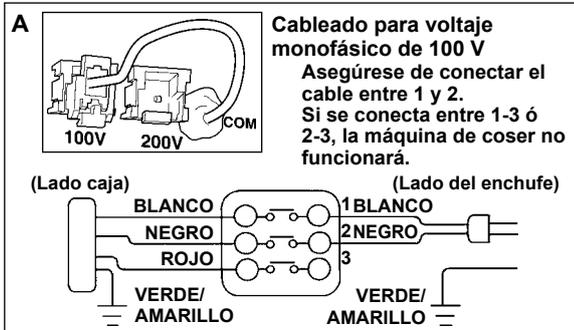
Haciendo los siguientes dos cambios, la SC-922 puede utilizarse con tres fuentes de alimentación diferentes: voltaje monofásico de 100-120 V, monofásico de 200 a 240 V y trifásico de 200 a 240 V.

* Puede cambiarse solamente la caja de control que utiliza el tablero PWR-T PCB.

- ① Reemplazo de cables de alimentación
 - ② Reemplazo del conector 32 en el tablero PCB PWR
- 1) Desconecte la fuente de la corriente eléctrica con el interruptor de corriente eléctrica después de confirmar que la máquina está completamente parada.
 - 2) Saque el cable de alimentación del tomacorriente después de confirmar que el interruptor de la corriente eléctrica está posicionado en OFF. Entonces espere 5 minutos o más.
 - 3) Afloje los tornillos que fijan la tapa trasera de la cubierta de la caja de control. Abra cuidadosamente la cubierta trasera.
 - 4) Procedimiento para cambiar la tensión de la corriente eléctrica.

Precaución

Si el cambio del voltaje de alimentación se efectúa equivocadamente, la caja de control puede averiarse. Por lo tanto, tenga sumo cuidado al ejecutar el procedimiento de cambio del voltaje de alimentación.



Precaución

Asegúrese de retirar el conector sujetando su sección de enclavamiento. Tenga sumo cuidado para no tirar del conector forzándolo.

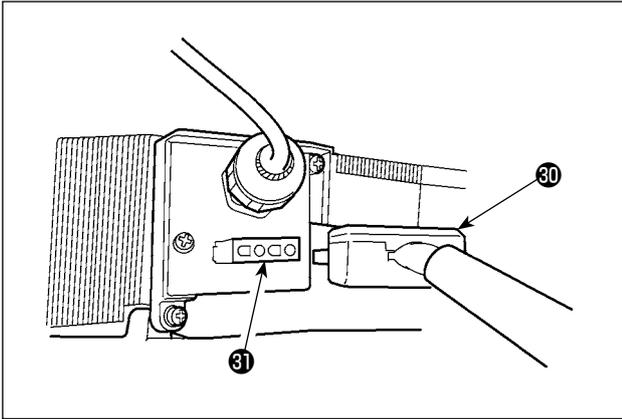
A. Para cambiar el voltaje de alimentación de 200-240 V a 100-120 V

- Cambie el cable de alimentación con el cable legítimo de JUKI cuyo número de pieza es M90355800A0. Cambie el cable a tierra con el cable cuyo número de pieza es M90345800A0.
- Cambie el conector 32 de cambio alternativo de voltaje montado en el tablero PCB PWR con el conector para 100 V.
- Conecte el terminal tipo sujetador a presión del cable de entrada de AC al enchufe de la corriente como se ilustra en la figura A.

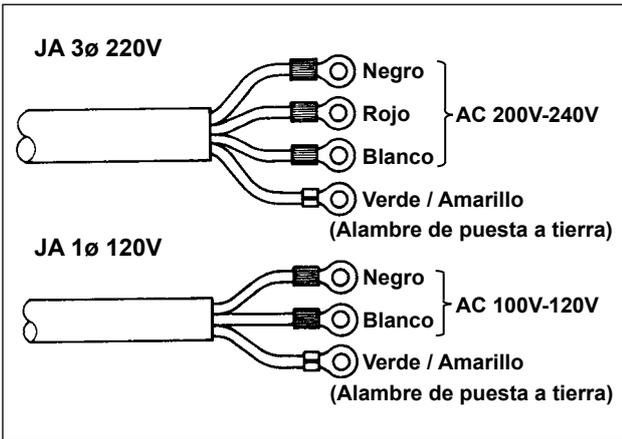
B, C. Para cambiar el voltaje de alimentación de 100-120 V a 200-240 V

- Cambie el cable de alimentación con el cable legítimo de JUKI cuyo número de pieza es M90175800A0.
 - Cambie el conector 32 de cambio alternativo de voltaje montado en el tablero PCB PWR con el conector para 200 V.
 - Conecte el contacto tipo engarce del cable de entrada de AC al enchufe tal como se ilustra en la Fig. B para la fuente de energía trifásica, o como se ilustra en la Fig. C para la monofásica.
- 5) Antes de cerrar la tapa trasera de la cubierta, asegúrese una vez más que se hayan reemplazado correctamente las piezas pertinentes.
 - 6) Cierre la tapa trasera presionándola, teniendo cuidado para no permitir que ningún cable quede atrapado entre la tapa trasera de la cubierta y el cuerpo principal de la caja de control. Luego, fije la tapa con los tornillos.

[En el caso de usar el interruptor de corriente para LA]



Fije la cubierta 30 de la fuente de alimentación que se suministra con la unidad usando los dos tornillos 31 suministrados con la unidad.



Modo de instalar el interruptor de la corriente eléctrica

Conecte el cable de alimentación al interruptor de la corriente eléctrica.

[Especificaciones para JA]

Trifásica de 220V :

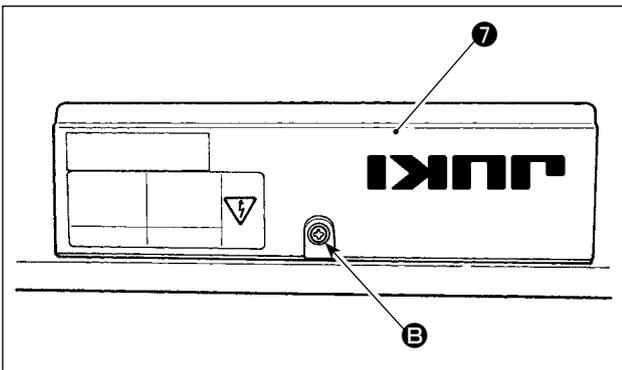
Cables de la corriente eléctrica : negro, blanco, rojo y verde / amarillo (alambre de puesta a tierra)

Monofásica de 120V :

Cables de la corriente eléctrica : negro, blanco y verde / amarillo (alambre de puesta a tierra)

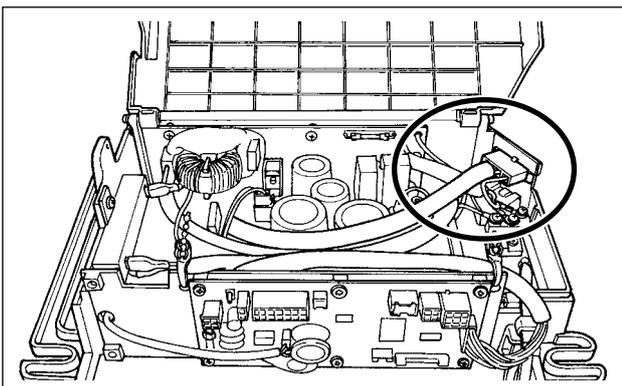
Si se usa el conducto metálico, asegúrese de cambiar la sección del cable de alimentación siguiendo el procedimiento descrito abajo.

Precaución Asegúrese de llevar a cabo este procedimiento antes de instalar la caja de control en la mesa de la máquina.

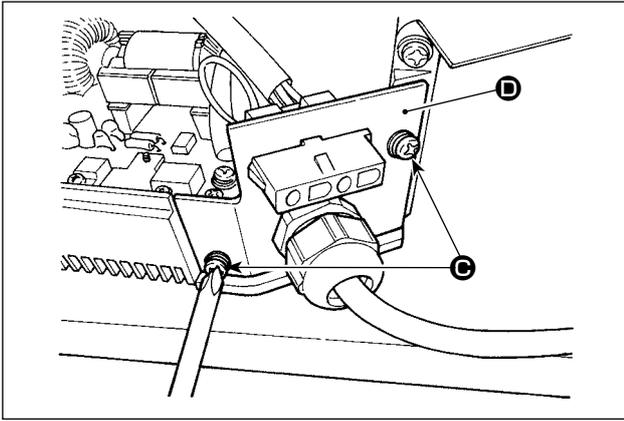


① Coloque la caja de control con su marco hacia abajo sobre la mesa de la máquina tal como se muestra en la ilustración.

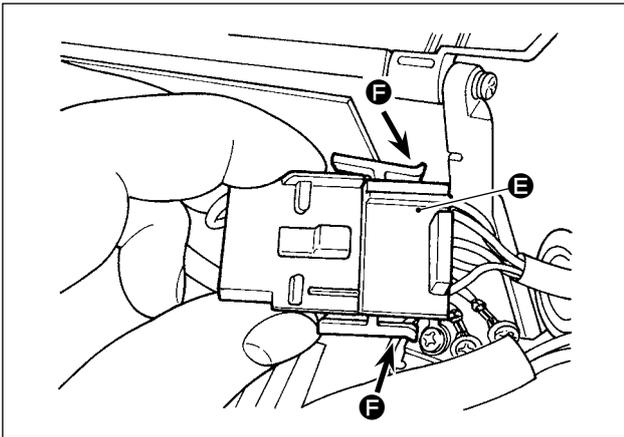
② Afloje el tornillo B de la cubierta inferior 7 para abrir la cubierta.



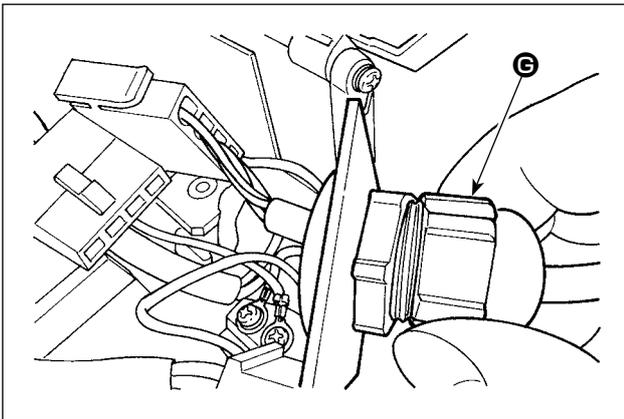
③ Cambie el cable que se indica en el círculo siguiendo el procedimiento descrito abajo.



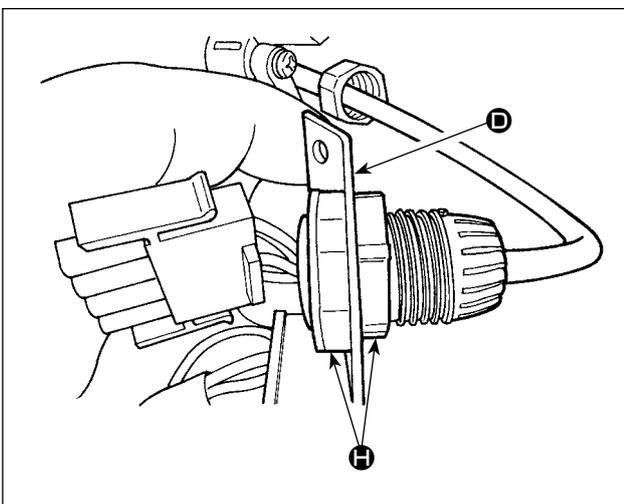
- ④ Retire los dos tornillos **C** para retirar la placa de sujeción **D** del cuerpo principal de la caja de control.



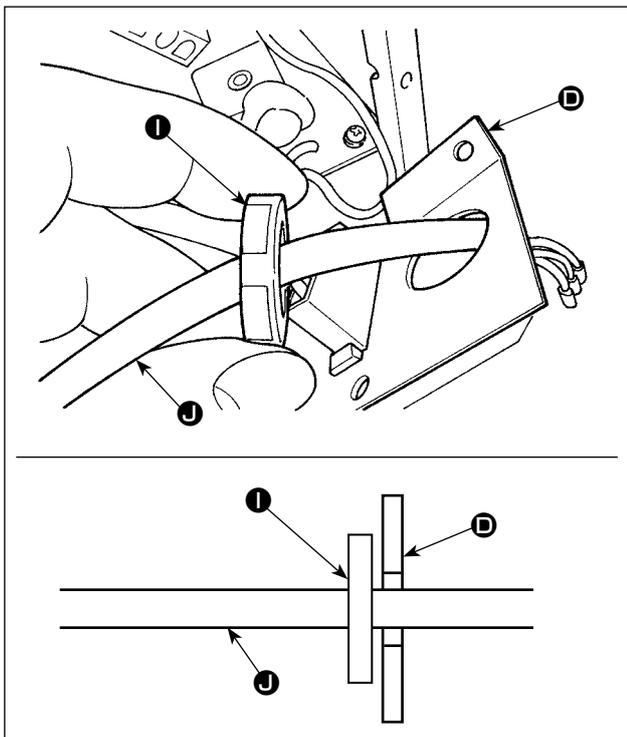
- ⑤ Retire el conector **E** sosteniendo su sección de enclavamiento **F** con los dedos.



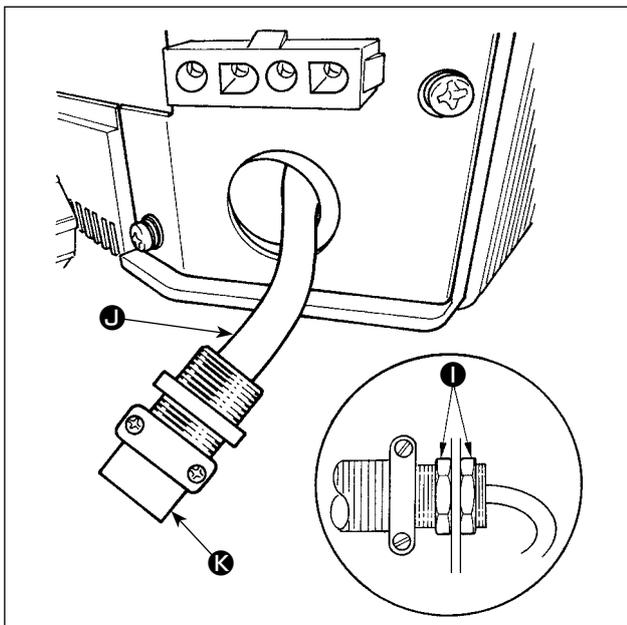
- ⑥ Gire el conector **G** para retirar la sección de enclavamiento del cable.



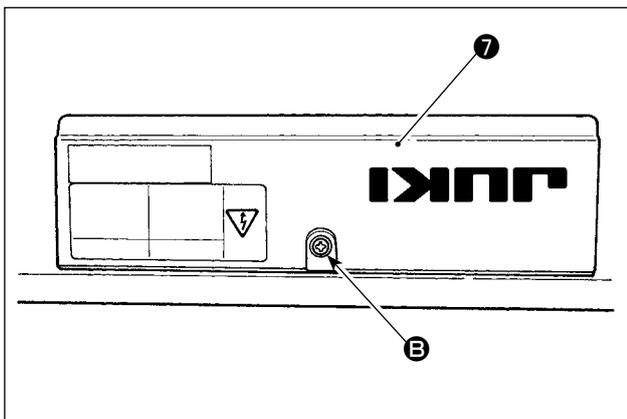
- ⑦ Afloje la tuerca **H** para retirar el conector de la placa de sujeción **D**.



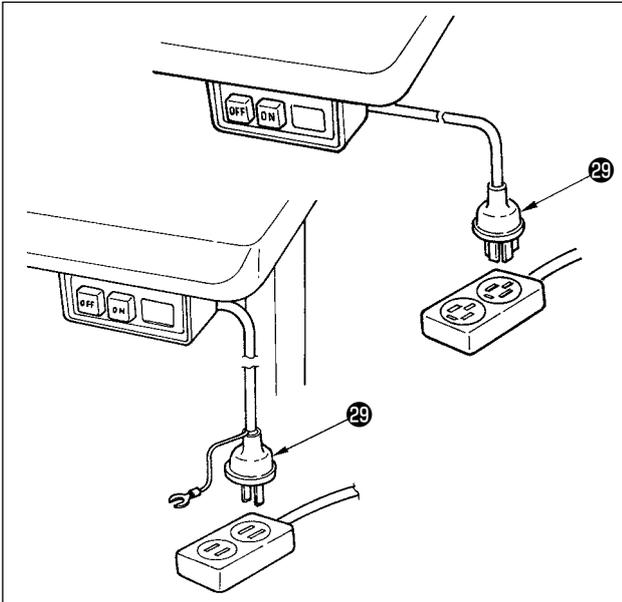
- ⑧ Coloque la contratuerca ① en el cable de alimentación ② y extraiga el cable de la placa de sujeción ③.



- ⑨ Reinstale la placa de sujeción ③ en la caja de control.
 ⑩ Haga pasar el cable de alimentación ② a través del conducto ④.
 ⑪ Fije el conducto ④ con las contratuerca ①, con la placa de fijación ③ colocada entre las contratuercas.



- ⑫ Cierre la cubierta inferior ⑦ y fije la cubierta con el tornillo ⑧.



11) Cerciérese de que el interruptor de la corriente eléctrica está en OFF e inserte el cable de alimentación que viene desde el interruptor de la corriente eléctrica en el tomacorriente.



1. El extremo superior del cable de la corriente eléctrica varía en conformidad con el destino o con la tensión de suministro. Vuelva a comprobar la tensión de suministro y la tensión designada en la caja de control cuando instale el interruptor.

2. Asegúrese de preparar el enchufe 29 de conformidad con normas de seguridad

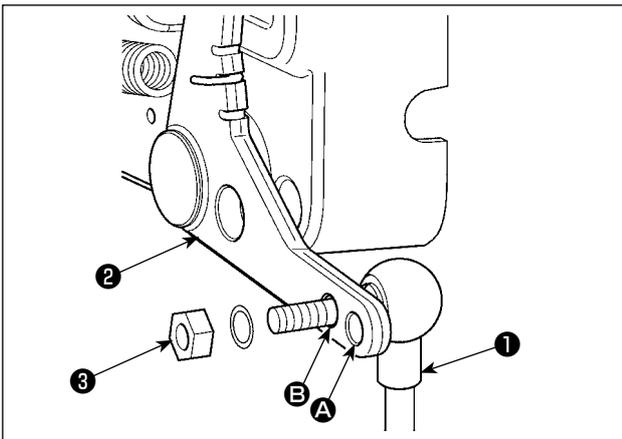
3. Cerciérese de conectar el alambre de puesta a tierra (Verde / Amarillo).

(7) Modo de colocar la biela



AVISO :

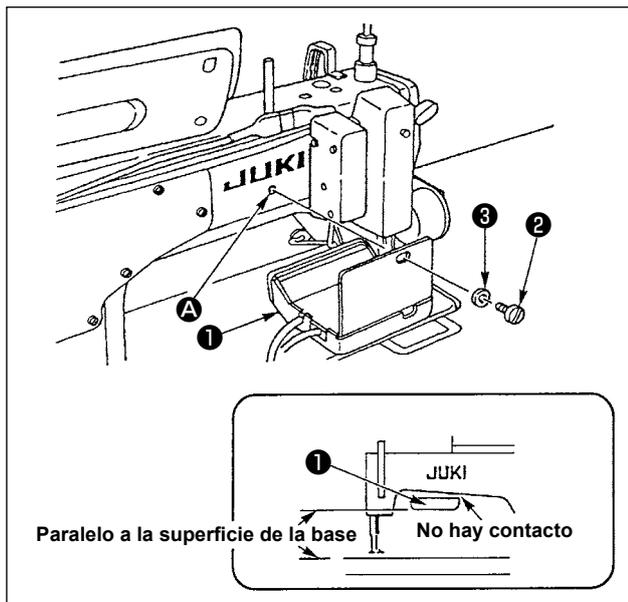
Para evitar lesiones personales causados por un arranque brusco de la máquina de coser, ejecute el trabajo después de posicionar en OFF y un lapso de tiempo de 5 minutos o más.



1) Fije la biela 1 en el agujero de instalación B de la palanca del pedal 2 con la tuerca 3 .

2) La instalación de la biela 1 en el agujero de instalación A alargará el recorrido de presionado del pedal, y con ello será más fácil la operación del pedal a una velocidad media.

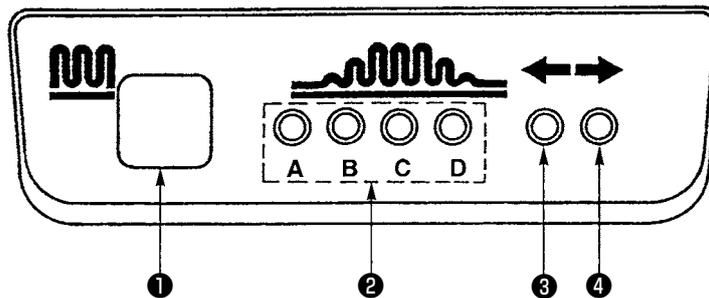
(8) Modo de instalar el panel de indicaciones de operación



- 1) Fije el panel ❶ de indicaciones de operación en el agujero ahusado A en la sección posterior del brazo de la máquina usando el tornillo ❷ y la arandela ❸.
- 2) Monte el panel ❶ de indicaciones de operación en la placa mencionada de modo que quede en paralelo a la superficie de la cama y no toque la sección inferior del brazo de la máquina.

(9) Para usar el panel visualizador de la operación

• Panel de indicaciones de operación



- ❶ Interruptor de fruncido parcial
 - Este es el interruptor que se usa para cambiar el proceso de fruncido parcial.
- ❷ Lámpara indicadora de paso de proceso de fruncido parcial.
 - Indica el estado actual del proceso de fruncido parcial.

Paso de proceso de fruncido parcial	Lámpara indicadora			
	A	B	C	D
1	○	●	●	●
2	○	○	●	●
3	○	○	○	●
4	○	○	○	○
5	●	○	○	○
6	●	●	○	○
7	●	●	●	○
8	●	●	●	●

(Nota)

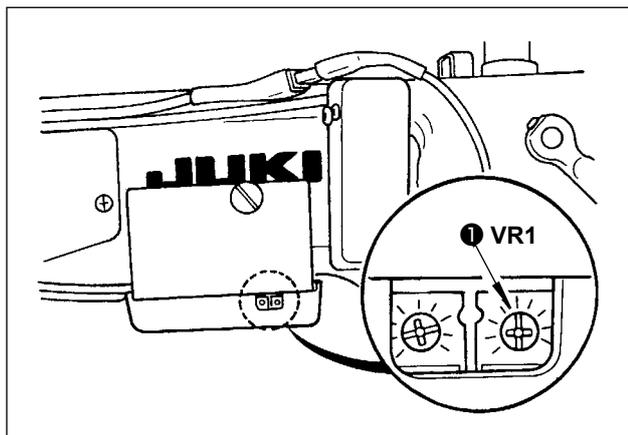
○.....se ilumina

●.....se apaga

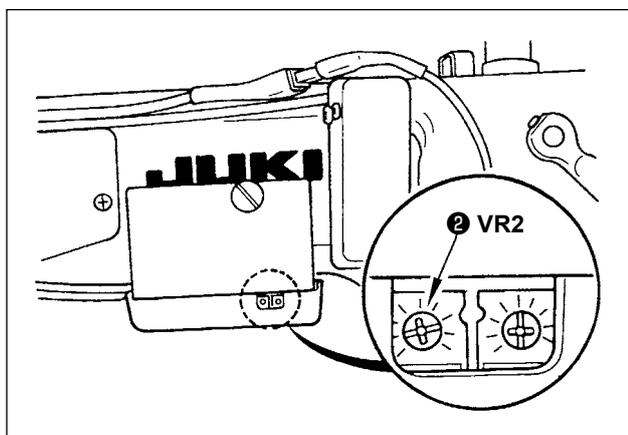
- ❸ , ❹ Lámparas indicadoras de patrón de fruncido parcial bajo la modalidad de puntadas alternas
 - Si se ha seleccionado el patrón de fruncido parcial $\hat{\curvearrowright}$ o $\hat{\curvearrowleft}$ bajo la modalidad de puntadas alternas, se iluminará la lámpara indicadora ❸. Si se ha seleccionado el patrón de fruncido parcial $\hat{\curvearrowright}$ o $\hat{\curvearrowleft}$ bajo la modalidad mencionada, se iluminará la lámpara indicadora ❹.
 - Si la máquina de coser no funciona bajo la modalidad de puntadas alternas, se apagarán las dos lámparas indicadoras ❸ y ❹.

(10) Para ajustar la visualización de espaciado de transporte inferior

Cuando la visualización del espaciado de transporte inferior no corresponda con la escala del cuadrante de espaciado, ejecute los siguientes ajustes.



- 1) Ajuste a "0" la escala del cuadrante de espaciado de transporte inferior.
- 2) Gire el resistor variable VR1 ① ubicado en el lado derecho de la parte posterior del panel visualizador de operación, y haga el ajuste de modo que el visualizador de transporte inferior quede ajustado al mínimo de visualización.



- 3) Ajuste a "5" la escala del cuadrante de espaciado de transporte inferior.
- 4) Gire el resistor variable VR2 ② ubicado en el lado derecho de la parte posterior del panel visualizador de operación, y haga el ajuste de modo que el visualizador de transporte inferior quede ajustado a "5,0".

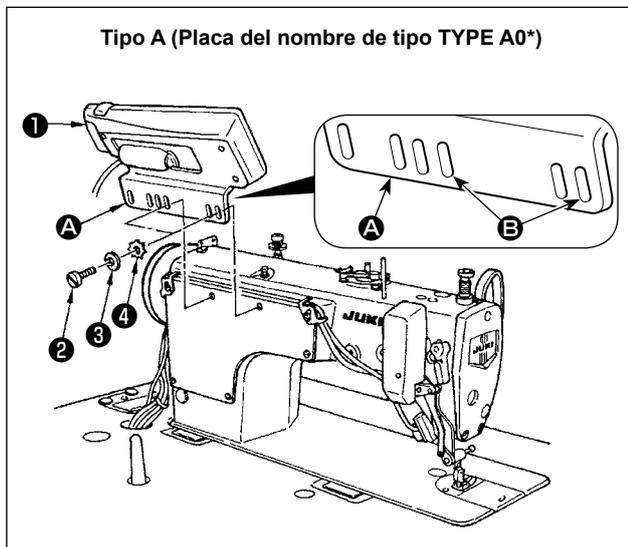
3. INSTALACIÓN DEL PANEL DE OPERACIONES



AVISO :

Para evitar posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, desconecte la corriente eléctrica de la máquina y compruebe de antemano para mayor seguridad que el motor está completamente parado.

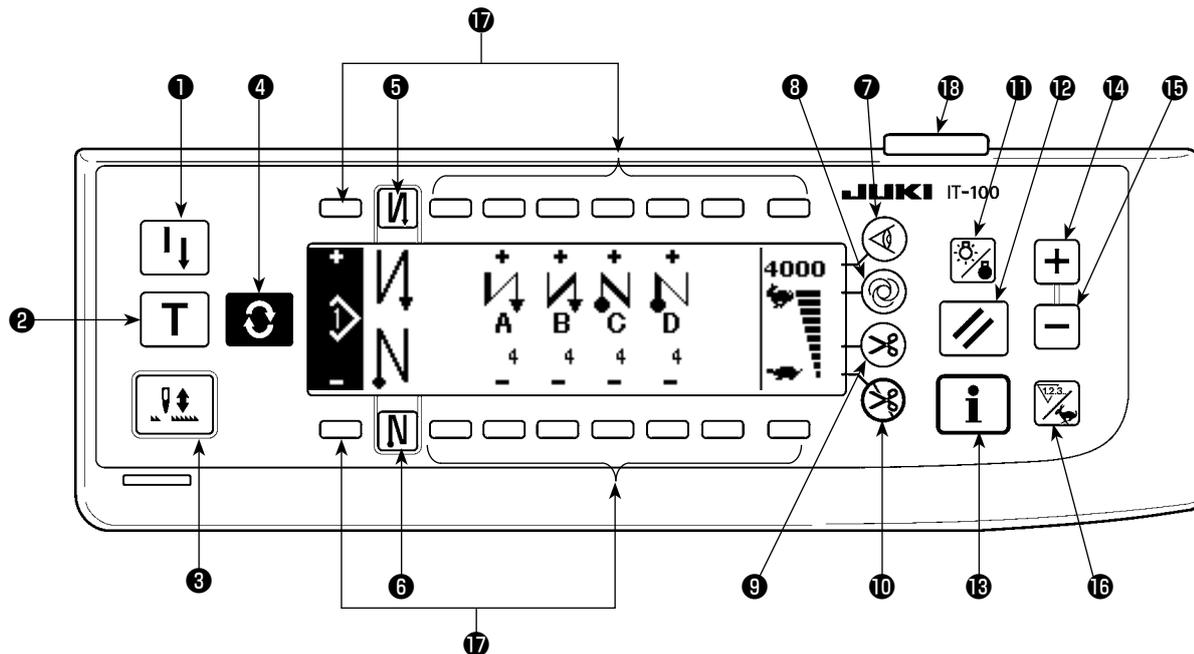
Tipo A (Placa del nombre de tipo TYPE A0*)



- 1) Monte el panel de operación ① en el cabezal de la máquina con el tornillo ②, la arandela plana ③ y la arandela de cierre dentada ④ que se suministra con el panel de operación.
- 2) Utilice el agujero B de la ménsula A como agujero de montaje del panel de operación.

4. CÓMO USAR EL PANEL DE OPERACIÓN

(1) Nombres y funciones de cada componente

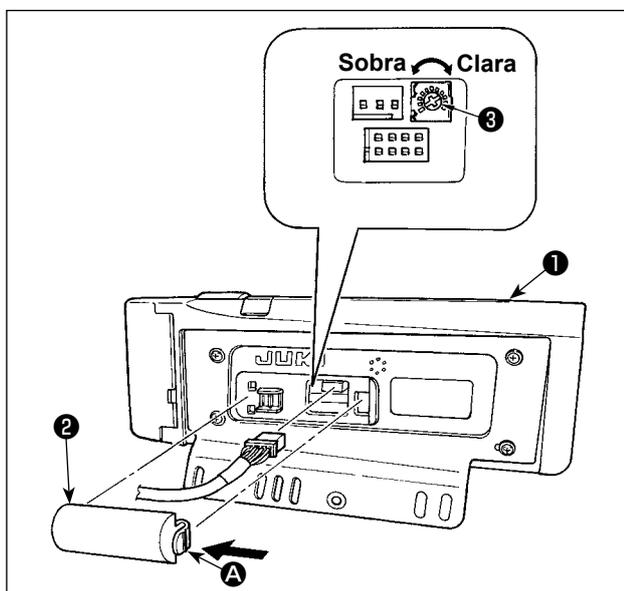


- | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> ❶ Interruptor de repetición de cosido ❷ Interruptor de enseñanza ❸ Interruptor de compensación de aguja UP/DOWN ❹ Interruptor de cambio de pantalla ❺ Interruptor con/sin pespunte de transporte inverso al inicio del cosido ❻ Interruptor con/sin pespunte de transporte inverso al fin del cosido ❼ Interruptor visualizador de cantidad de transporte ❽ Interruptor de costura automática de acción única ❾ Con/sin interruptor de corte de hilo automático | <ul style="list-style-type: none"> ❿ Interruptor para prohibir el corte de hilo ⓫ Interruptor de alumbrado de fondo ⓬ Interruptor de reposición ⓭ Interruptor de información ⓮ Interruptor de más ⓯ Interruptor de menos ⓰ Interruptor de cambio alternativo de contador/velocidad ⓱ Interruptor de uso general ⓲ Lámpara de display de energía |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

Interruptor	Descripción
❶ Interruptor de repetición de cosido 	Este interruptor se usa para continuar cosiendo desde el paso en curso después de reemplazar el hilo de bobina cuando se ha gastado el hilo de bobina durante el paso de pespunte de programa.
❷ Interruptor de enseñanza 	Este es el interruptor para fijar el pespunte del número de puntadas con el calor del número de puntadas que se está cosiendo actualmente.
❸ Interruptor de compensación de aguja UP/DOWN 	Este es el interruptor para ejecutar el pespunte de compensación de aguja up/down. (Use pespunte de compensación de aguja arriba/abajo y el pespunte de compensación de una puntada se puede cambiar con la fijación de función No. 22.)
❹ Interruptor de cambio de pantalla 	Éste es el interruptor para cambiar la pantalla.
❺ Interruptor con/sin pespunte de transporte inverso al inicio del cosido 	Este es el interruptor para posicionar en ON/OFF el interruptor de pespunte de transporte inverso automático al inicio del cosido. * Este interruptor no se puede usar con la máquina de coser que no esté provista con el dispositivo de pespunte de transporte inverso automático.
❻ Interruptor con/sin pespunte de transporte inverso al fin del cosido 	Este es el interruptor para posicionar en ON/OFF el pespunte de transporte inverso automático al fin del cosido. * Este interruptor no se puede usar con la máquina que no esté provista con el dispositivo de pespunte de transporte inverso automático.
❼ Interruptor visualizador de cantidad de transporte 	Sirve para seleccionar el uso/no uso del sensor de borde de material cuando el sensor de borde de material se encuentra instalado en la máquina de coser.

	Interruptor	Descripción
8	Interruptor de costura automática de acción única 	Cuando se pulsa este interruptor, la máquina de coser funciona automáticamente hasta que el sensor de borde de material detecta el borde del material o hasta que se alcanza el número predeterminado de puntadas.
9	Con/sin interruptor de corte de hilo automático 	Este interruptor se utiliza para cortar automáticamente el hilo cuando el sensor de borde de material detecta el borde del material o cuando se alcanza el número predeterminado de puntadas. * Este interruptor no se puede usar con la máquina de coser que no esté provista con el dispositivo de corte de hilo automático.
10	Interruptor para prohibir el corte de hilo 	Este interruptor prohíbe todos los cortes de hilo. * Este interruptor no se puede usar con la máquina de coser que no esté provista con el dispositivo de corte de hilo automático.
11	Interruptor de alumbrado de fondo 	Este interruptor se utiliza para activar o desactivar alternativamente el alumbrado de fondo de la pantalla de LCD.
12	Interruptor de reposición 	Este interruptor se utiliza para efectuar la reposición del contador de hilo de bobina o el contador de cosido al valor predeterminado. Este interruptor se habilita tras el corte de hilo.
13	Interruptor de información 	Este interruptor se utiliza para cambiar la pantalla alternativamente entre la pantalla de función de informaciones (modo de datos comunes de cosido, modo de ajuste de funciones, modo de comunicación, display de versión, etc.) y la pantalla normal de cosido. Este interruptor se habilita tras el corte de hilo.
14	Interruptor de más 	Este interruptor se utiliza para aumentar el valor predeterminado del contador de hilo de bobina o el contador de número de pzas. durante su ajuste. Debe tenerse en cuenta que este interruptor se habilita tras el corte de hilo.
15	Interruptor de menos 	Este interruptor se utiliza para disminuir el valor predeterminado del contador de hilo de bobina o el contador de número de pzas. durante su ajuste. Debe tenerse en cuenta que este interruptor se habilita tras el corte de hilo.
16	Interruptor de cambio alternativo de contador/velocidad 	Este interruptor se utiliza para cambiar alternativamente el display entre el display de contadores y el display de límite de velocidad máxima de cosido.
17	Interruptor de uso general	Este interruptor tiene diferentes funciones dependiendo de la pantalla.
18	Lámpara de display de energía	Se enciende cuando se activa (ON) el interruptor de la corriente eléctrica.

(2) Modo de ajustar el contraste de la visualización del panel de operación

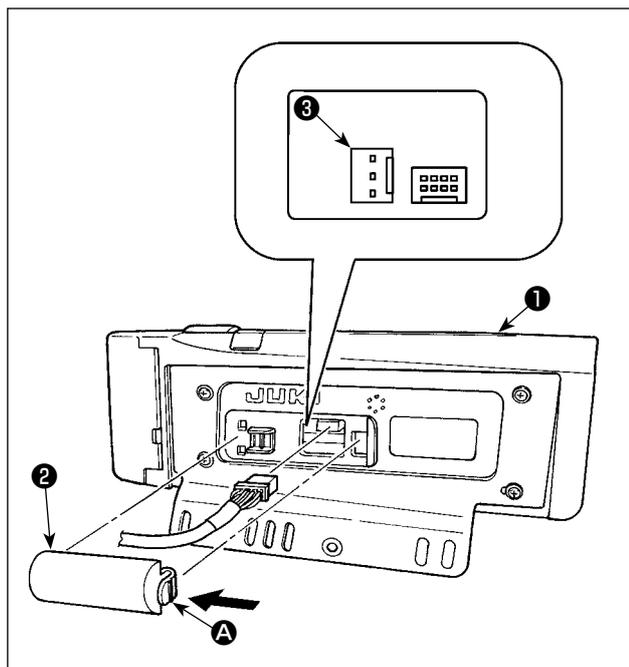


- Haga clic haciendo presión en la dirección de la marca de flecha de la sección **A** de la cubierta **2** exterior del cable ensamblada en la parte posterior del panel de operación **1** y quite la cubierta.
- Gire el resistor variable **3** de ajuste de luminosidad de visualización de la pantalla LCD para ajustar el contraste de luminosidad de la pantalla LCD.



- Para evitar que se rompa el panel de operación, no toque el patrón del tablero de circuito ni el terminal conector.
- No desensamble el panel de operación porque podría romperse.

(3) Conector para conectar el interruptor de control de producción



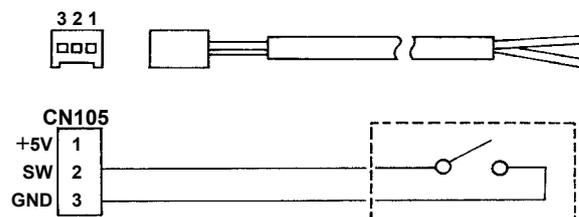
- 1) Haga clic haciendo presión en la dirección de la marca de flecha de la sección **A** de la cubierta **2** exterior del cable ensamblada en la parte posterior del panel de operación **1** y quite la cubierta.
- 2) Conecte el conector del cable del relé opcional al CN105 **3** del conector de conexión al interruptor de control de producción.



Precaución Prepare la unidad principal del interruptor según deseo de los clientes, o pregunte al personal de la oficina de negocios de JUKI

Cable A de relé opcional (conjunto)

No. De Pieza JUKI : 40008168



(4) Puerto USB

① Precauciones para el manejo de dispositivos USB

- No deje conectado al puerto USB ningún dispositivo USB o cable USB cuando la máquina de coser esté en funcionamiento. Las vibraciones de la máquina pueden dañar la sección del puerto y causar la pérdida de los datos almacenados en el dispositivo USB o averiar el dispositivo USB o la máquina de coser.
- No inserte/retire ningún dispositivo USB cuando se están leyendo/escribiendo datos de cosido o algún programa.
De lo contrario, puede causarse un malfuncionamiento o pueden dañarse los datos.
- Cuando el espacio de almacenamiento de un dispositivo USB está particionado, sólo una partición es accesible.
- Algunos tipos de dispositivo USB no podrán ser reconocidos debidamente por esta máquina de coser.
- JUKI no se responsabiliza ni compensa por la pérdida de datos almacenados en un dispositivo USB a causa de su uso con esta máquina de coser.

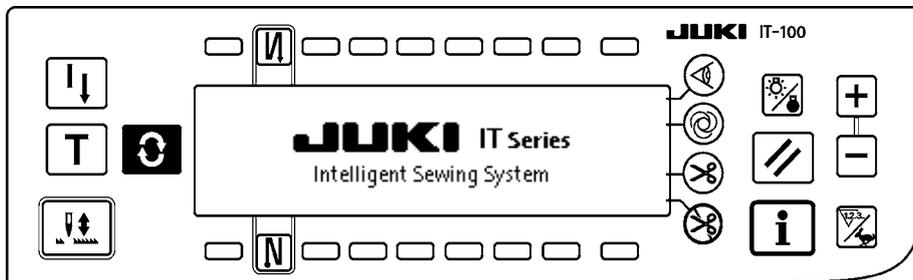
② Especificaciones de USB

- Cumplen con la norma USB 1.1
- Formatos compatibles ___ FAT 32
- Corriente de consumo ___ La corriente de consumo nominal de los dispositivos USB aplicables es de 500 mA como máximo.

5. LISTA DE PANTALLAS

(1) Lista de pantallas fundamentales

WELCOME (BIENVENIDO) se visualiza en la pantalla inmediatamente después de conectar la corriente eléctrica.

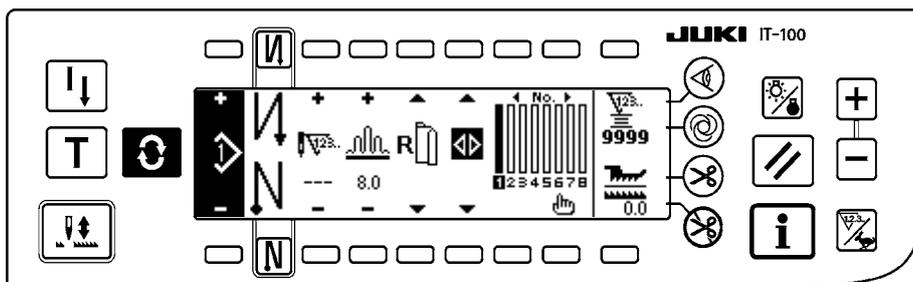


Inmediatamente después de que aparece WELCOME visualizado en la Pantalla Pasa a pantall de fijación de selección de patrón.

La pantalla cambia cada vez que se pulsa el interruptor  de tiempo.

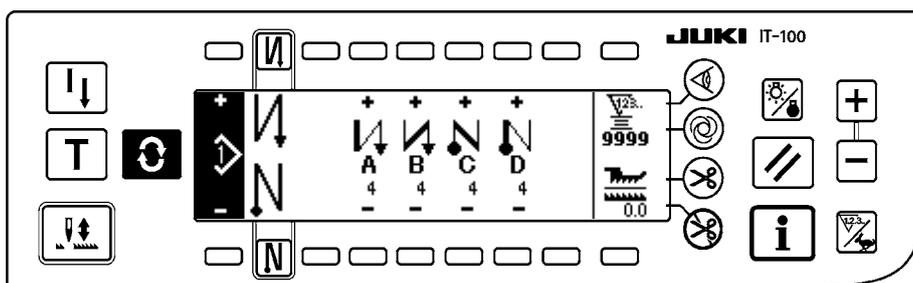
■ Pantalla de edición de patrón

Se ejecuta la edición de paso del patrón.



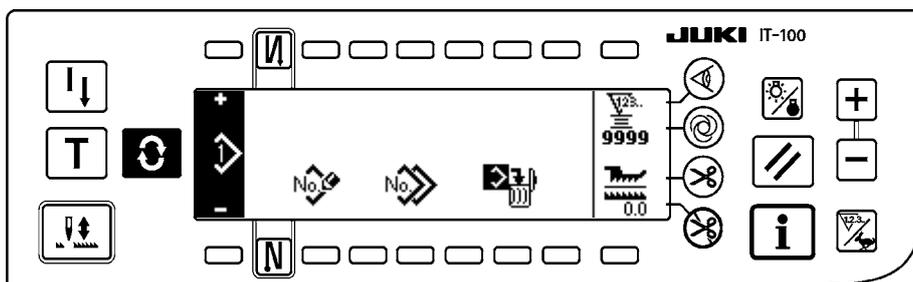
■ Pantalla de fijación de número de puntadas de pespunte para hilvanado de refuerzo

Se ejecutala fijación de número de puntadas de pespunte inverso.



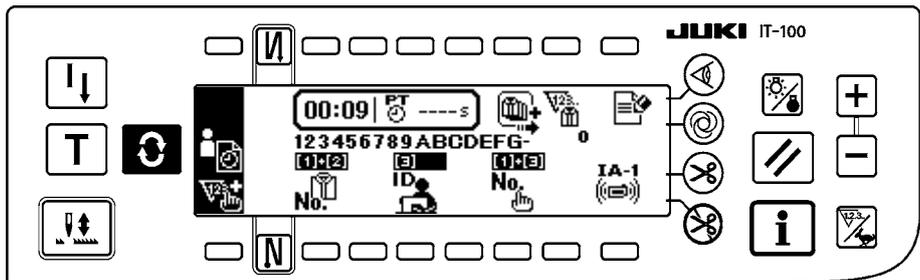
■ Pantalla de operación de patrones

Se ejecuta el registro, copia o borrado de patrón.



■ Pantalla de gestión del trabajo

En esta pantalla se puede ajustar o modificar el contenido del display relacionado con la función de apoyo a la producción y aquellos que se visualizan operando los interruptores.

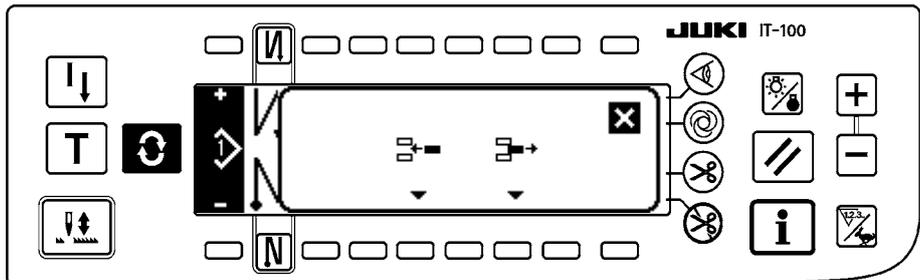


Importante Cuando la función de apoyo a la producción se encuentra habilitada en el modo de informaciones, se pueden visualizar las pantallas correspondientes de la función de apoyo a la producción mediante el interruptor  de cambio alternativo de pantallas desde la pantalla de gestión del trabajo. Para mayores detalles, consulte “II-2.2. Displays en la pantalla para la función de apoyo a la producción” del Manual de Instrucciones de IT-100.

(2) Lista emergente

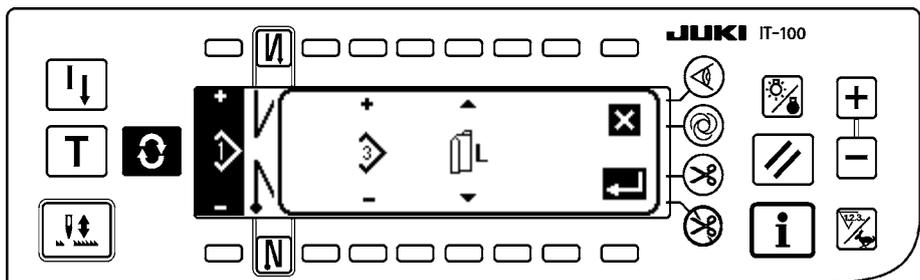
■ Pantalla emergente para inserción/borrado

Inserción/borrado del paso que se ha ejecutado.



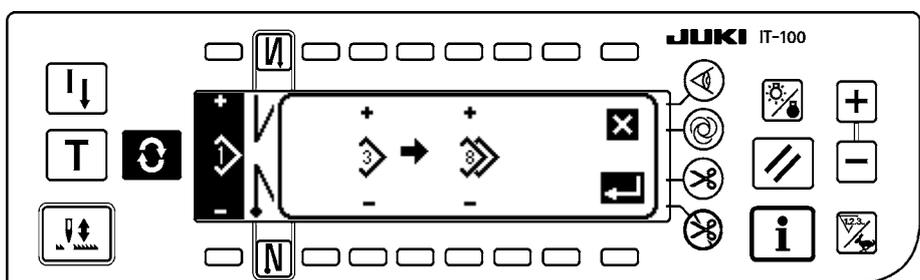
■ Pantalla emergente de registro de patrón

Se ejecuta la selección del patrón que se va a registrar.



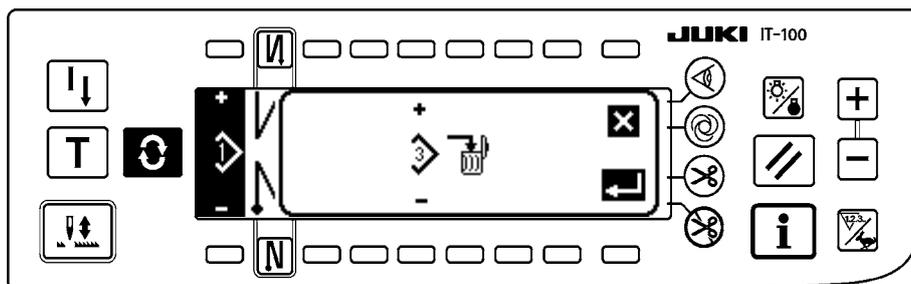
■ Pantalla emergente para copia de patrón

Se selecciona el patrón que de fuente de copia o el patrón de destino de la copia.



■ Pantalla emergente de borrado de patrón

Se selecciona el patrón que se va a borrar.

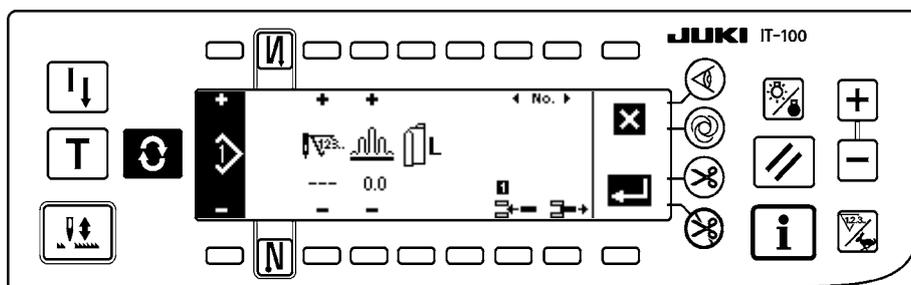


(3) Otras pantallas

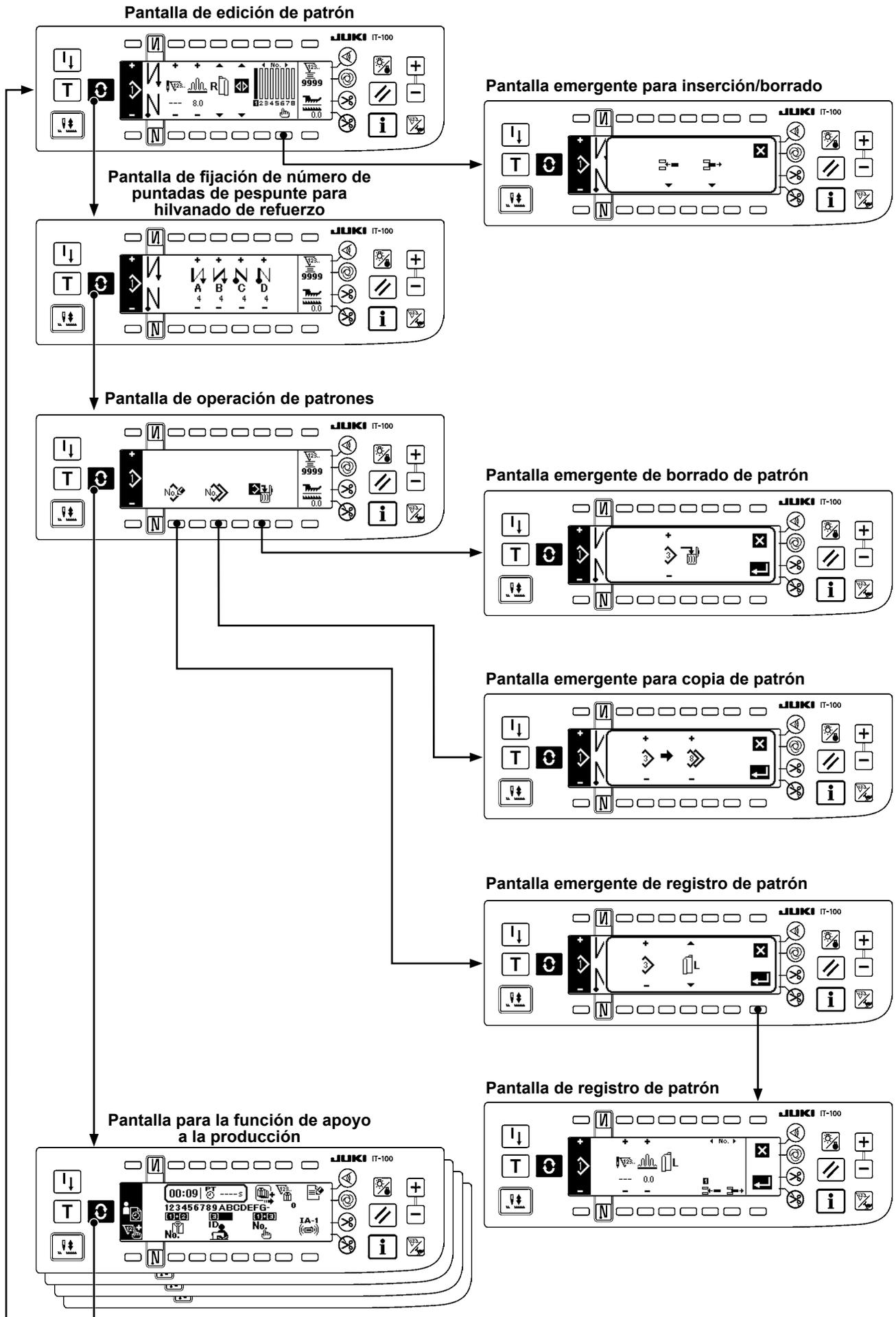
■ Pantalla de registro de patrón

Cuando se presiona la tecla  DETERMINE en la pantalla emergente de registro de patrón de la lista emergente (2), se visualiza esta pantalla.

En esta pantalla se ejecuta el registro y la edición del patrón.



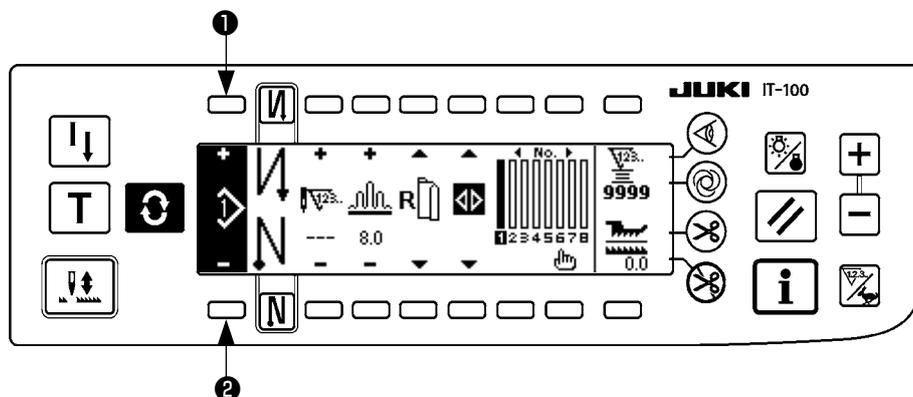
(4) Transición de pantallas



6. PROCEDIMIENTO DE OPERACIÓN DE PATRÓN DE COSIDO

(1) Procedimiento de selección de patrón de cosido

Se pueden mantener hasta 16 patrones como patrones de cosido.

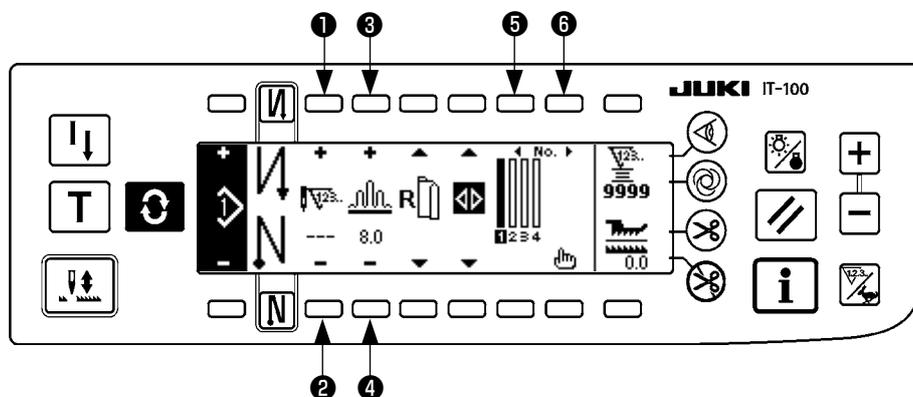


Cuando cambie de patrón, cambie con los interruptores ① y ② de cambio de patrón.

El cambio de patrón se puede ejecutar no solamente en la pantalla de edición de paso sino también en el número de puntadas de la pantalla de respunte de refuerzo y de la pantalla de operación de patrón.

(2) Procedimiento de edición de patrón de cosido

Pulse el interruptor para visualizar la pantalla de edición de patrón.



① y ② Número de puntadas del paso seleccionado.

(Gama de fijación: 0 a 500 puntadas)

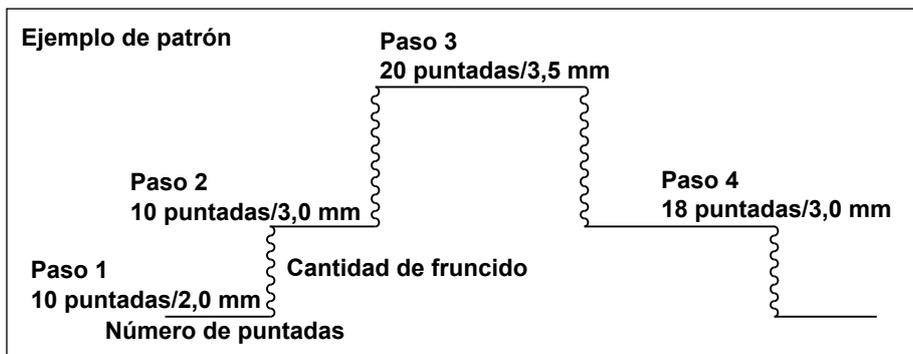


Cuando se ha registrado 0 puntada en el número de puntadas, no se ejecuta la actualización automática del paso por el número de puntadas. El paso se cambia manualmente con el interruptor de cambio de paso de fruncido ubicado en la sección de la garganta del cabezal de la máquina.

③ y ④ Se fija la cantidad de fruncido del paso seleccionado.

(Gama de fijación: 0,0 a 8,0 mm)

⑤ y ⑥ Se puede mover el paso seleccionado

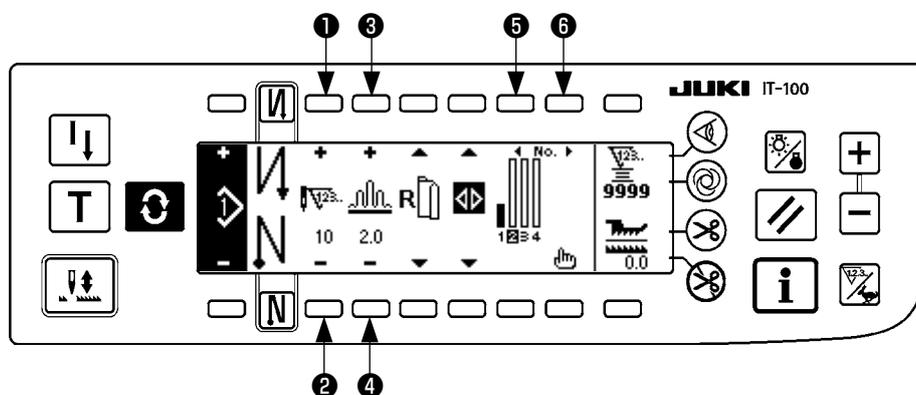


El procedimiento de paso se muestra como un ejemplo en el patrón en el lado izquierdo.

[Paso 1]

- 1) Confirme que está seleccionado el paso 1, y fije el número de puntadas a 10 usando los interruptores ❶ y ❷.
- 2) Fije la cantidad de fruncido a 2,0 usando los interruptores ❸ y ❹.
- 3) Seleccione el siguiente paso de edición usando los interruptores ❺ y ❻.

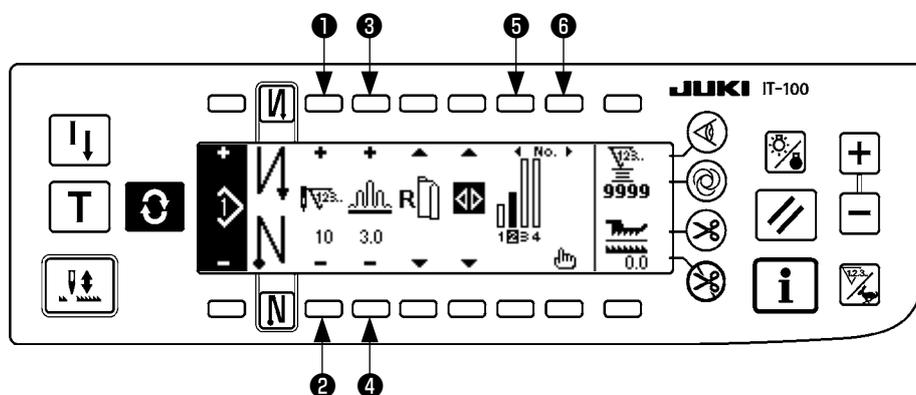
■ Después de editar el paso 1



[Paso 2]

- 4) Confirme que está seleccionado el paso 2, y fije el número de puntadas a 10 usando los interruptores ❶ y ❷.
- 5) Fije la cantidad de fruncido a 3,0 usando los interruptores ❸ y ❹.
- 6) Seleccione el siguiente paso de edición usando los interruptores ❺ y ❻.

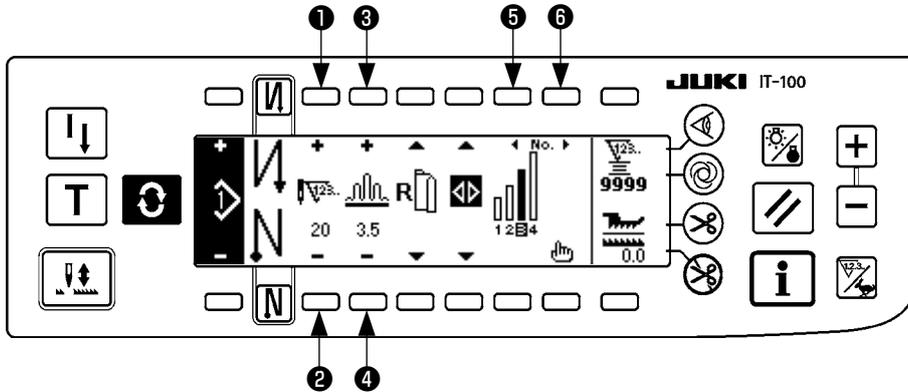
■ Después de editar el paso 2



[Paso 3]

- 7) Confirme que está seleccionado el paso 3, y fije el número de puntadas a 20 usando los interruptores ❶ y ❷.
- 8) Fije la cantidad de fruncido a 3,5 usando los interruptores ❸ y ❹.
- 9) Seleccione el siguiente paso de edición usando los interruptores ❺ y ❻.

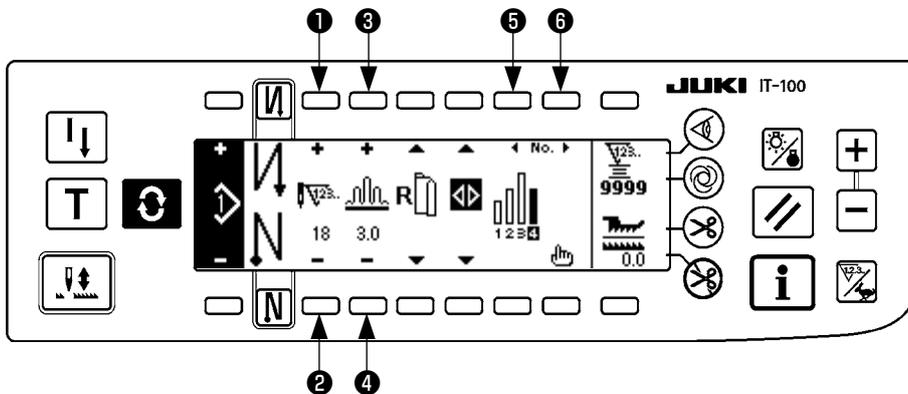
■ Después de editar el paso 3



[Paso 4]

- 10) Confirme que está seleccionado el paso 4, y fije el número de puntadas a 18 usando los interruptores ❶ y ❷.
- 11) Fije la cantidad de fruncido a 3,0 usando los interruptores ❸ y ❹.

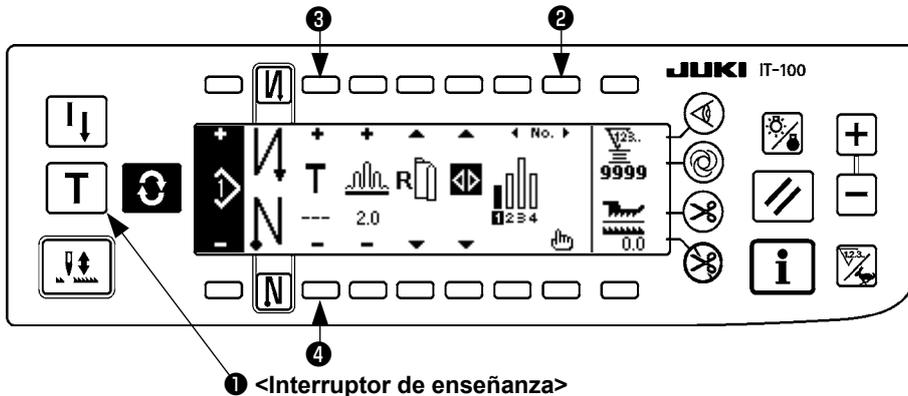
■ Después de editar el paso 4



(3) Modalidad de enseñanza

Usando la modalidad de enseñanza, es posible introducir el número de puntadas del paso en el programa con el número de puntadas que se han cosido actualmente.

Pulse el interruptor  para visualizar la pantalla de edición de patrón.

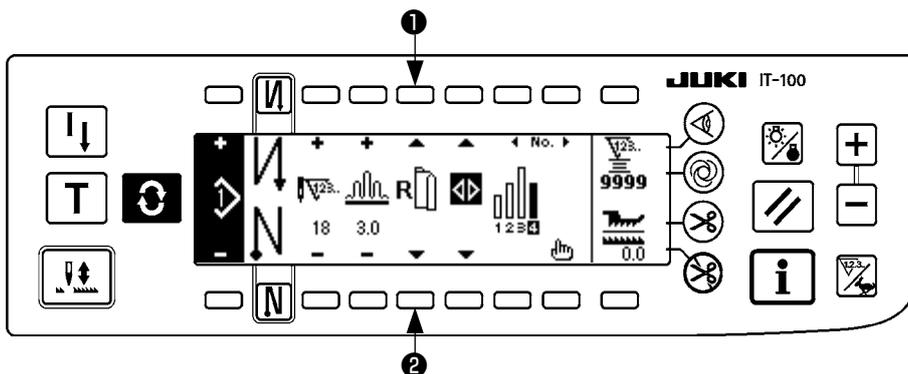


- 1) En la pantalla de edición de patrón, pulse el interruptor de enseñanza **1** para seleccionar la modalidad de enseñanza.
- 2) La indicación que se muestra en el número de la sección de entrada de puntadas cambia a **T**. Esto muestra que la máquina de coser ha entrado en la modalidad de enseñanza. .
- 3) Presione la parte frontal del pedal para conseguir que la máquina de coser ejecute el cosido hasta la última puntada del paso. (Precaución : El número de puntadas no se ha introducido girando manualmente o accionando el interruptor de compensación hacia arriba/o hacia abajo,)
- 4) Vuelva el pedal a su posición neutral para lograr que se detenga la máquina de coser, y se visualiza el número de puntadas que se han cosido.
- 5) El número de puntadas se puede corregir presionando los interruptores **3** y **4** en el estado en que la máquina de coser está parada.
- 6) Proceda al siguiente paso usando el interruptor **2** o haga que la máquina de coser ejecute el corte de hilo. Con esto se completa la introducción del número de puntadas del paso 1.

(4) Para seleccionar la manga que se va a coser

Un patrón de cosido tiene el dato en la manga izquierda y en la manga derecha.

Pulse el interruptor  para visualizar la pantalla de edición de patrón.



En la pantalla de edición de patrón, el cambio de dato en la manga izquierda y de dato en la manga derecha se puede ejecutar con los interruptores **1** y **2** .

 **L** se visualiza mientras se está seleccionando la manga izquierda.

 **R** se visualiza mientras se está seleccionando la manga derecha.

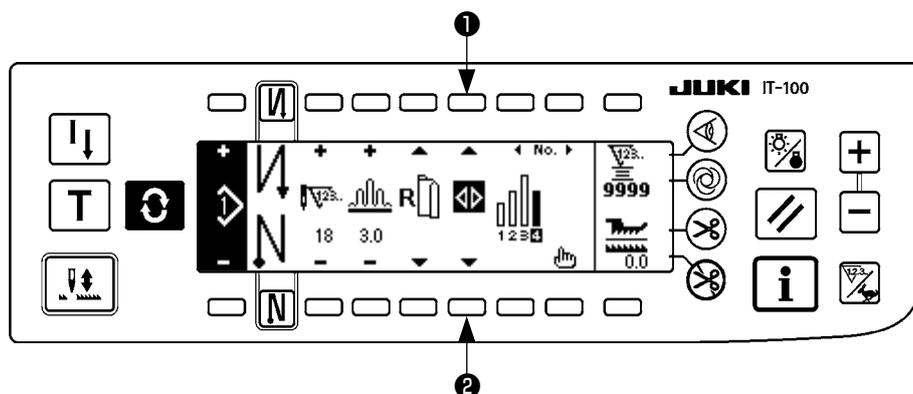


Cuando se ha seleccionado “Sin referencia” en la referencia de creación de dato del registro de patrón, el pictógrafo de selección de manga no se visualiza.

(5) Selección del cosido alternativo

Existe la función de cosido alternativo que cuando se ejecuta el corte de hilo después de completado el cosido de una manga, el cosido cambia automáticamente al cosido de la otra manga.

Pulse el interruptor  para visualizar la pantalla de edición de patrón.



El cambio de la función ON/OFF se puede ejecutar con los interruptores ① y ② seleccionadores de cosido alternativo.

Cuando se visualiza  la función de cosido alternativo está iluminada (en ON).

Cuando se visualiza  la función de cosido alternativo está apagada (en OFF).

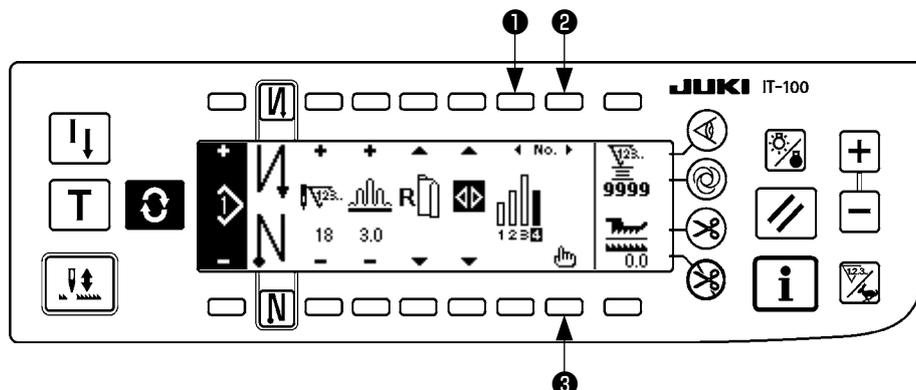


Precaución Cuando se ha seleccionado “Sin referencia” en la referencia de creación de dato del registro de patrón, el pictógrafo de selección de manga no se visualiza.

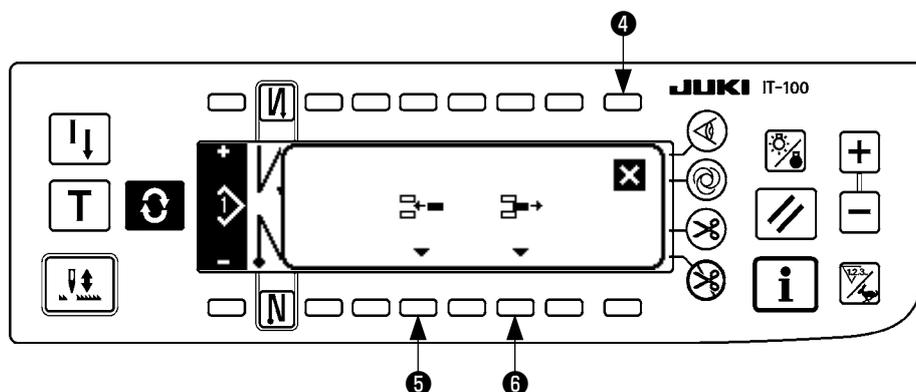
(6) Inserción y borrado del paso

Cuando ocurra cualquier paso insuficiente o cualquier paso innecesario al tiempo de editar el patrón, se puede ejecutar la inserción o borrado del paso.

Pulse el interruptor **3** para visualizar la pantalla de edición de patrón.



■ Pantalla emergente de inserción/borrado de paso



[Operación común]

- 1) Mueva el paso a la posición que usted quiera para insertar o borrar con los interruptores **1** y **2** selectores de paso.
- 2) Pulse el interruptor **3** de edición de paso para visualizar la pantalla emergente de inserción/borrado de paso.
- 3) Cuando por equivocación se visualiza la pantalla emergente de inserción/borrado de paso o por equivocación se ha seleccionado la posición de inserción/borrado de paso, pulse el interruptor **4** para cancelar.

[En el caso de inserción]

- 4) Cuando se pulsa el interruptor **5** de inserción de paso, se ejecuta la inserción del paso.
Se introduce un nuevo paso en la posición seleccionada. Los pasos que estaban en la posición seleccionada y después de ésta son desplazados hacia atrás.

[En el caso de borrado]

- 5) Cuando se pulsa el interruptor **6** de borrado de paso, se ejecuta el borrado del paso.

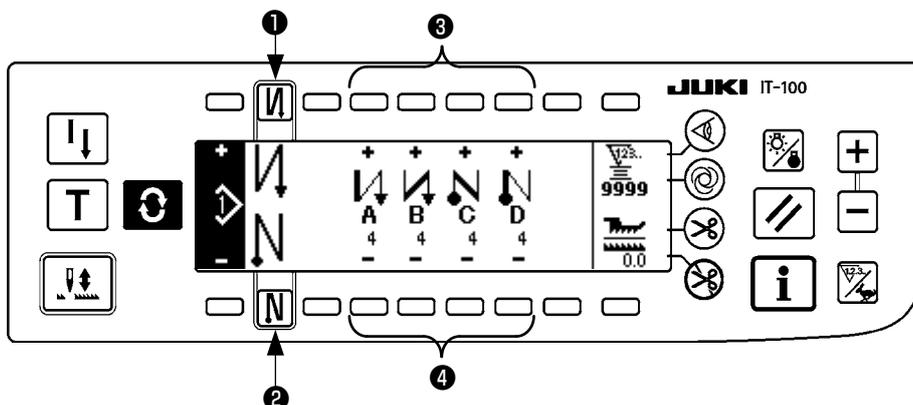
(7) Procedimiento de la operación del número de puntadas de respunte inverso

[Diagrama de patrón de cosido]

 ①	OFF	ON	OFF	ON
Patrón de cosido				
 ②	OFF	OFF	ON	ON

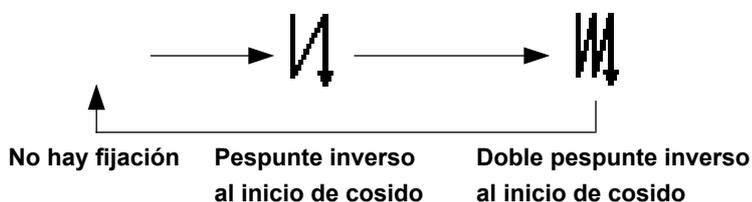
[Procedimiento de la operación]

Pulse el interruptor  para visualizar el número de puntadas en la pantalla de fijación de respunte inverso.

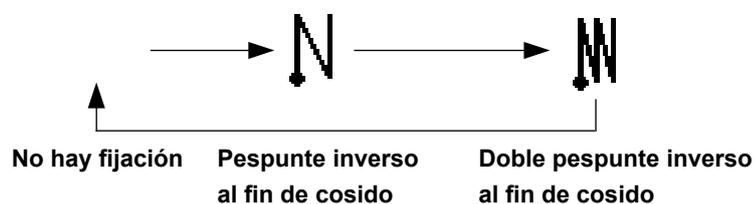


1. Cuando cambie el número de puntadas, cámbielo con los interruptores  y  para fijar el número de puntadas de A a D.
(La gama de número de puntadas se puede cambiar de : 0 a 99 puntadas)

2. Pulse el interruptor  para fijar el respunte inverso al inicio de cosido.



3. Pulse el interruptor  para fijar el respunte inverso al fin de cosido.

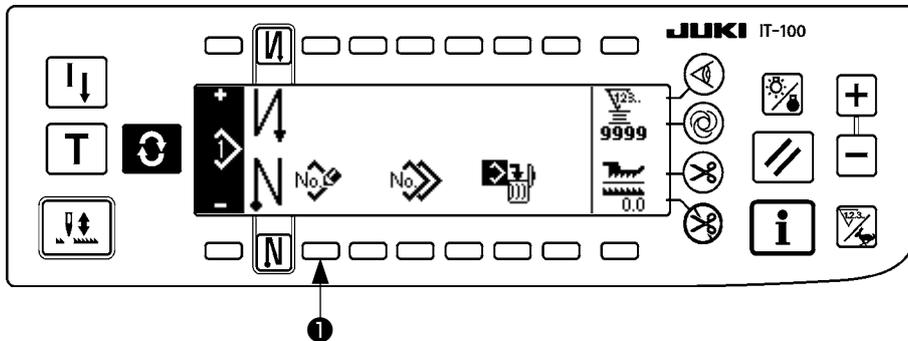


7. OPERACIÓN DE PATRÓN

La creación de nuevo patrón de cosido, copia del patrón de cosido o borrado del patrón de cosido se puede ejecutar en la pantalla de operación de patrón.

(1) Registro de patrón de cosido

Pulse el interruptor  para visualizar la pantalla de edición de patrón.

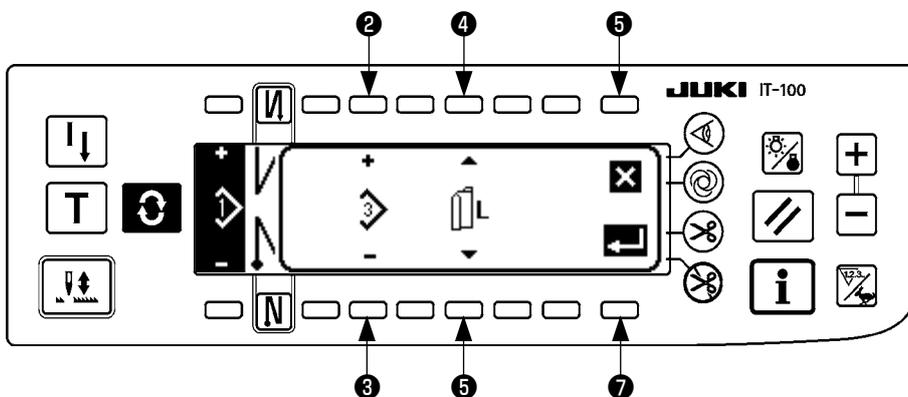


Pulse el interruptor ❶ de registro de patrón de cosido en la pantalla de operación de patrón de cosido.



Precaución Cuando la información está registrada en todos los patrones, no se visualiza la pantalla emergente de registro de patrón.

■ Pantalla emergente de registro de patrón



❷ y ❸ Se fija el patrón que se va a registrar.

❹ y ❺ Se fija la referencia de creación de dato al tiempo de crear el patrón.

Se pueden seleccionar las siguientes referencias.

Referencia izquierda  L, Referencia derecha  R, Sin referencia 

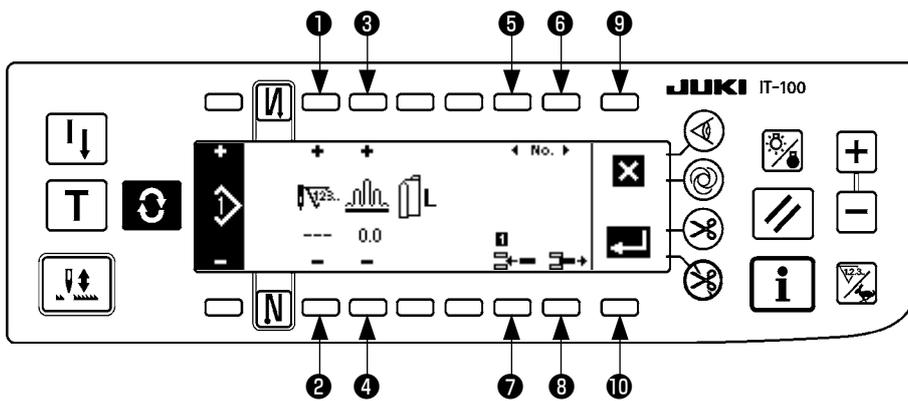
❻ Éste es el interruptor de cancelación. La pantalla se vuelve a la pantalla de operación de patrón.

❼ Éste es el interruptor de determinación. La pantalla se mueve a la pantalla de registro de patrón.



Precaución No se puede seleccionar el patrón que ya se ha registrado.

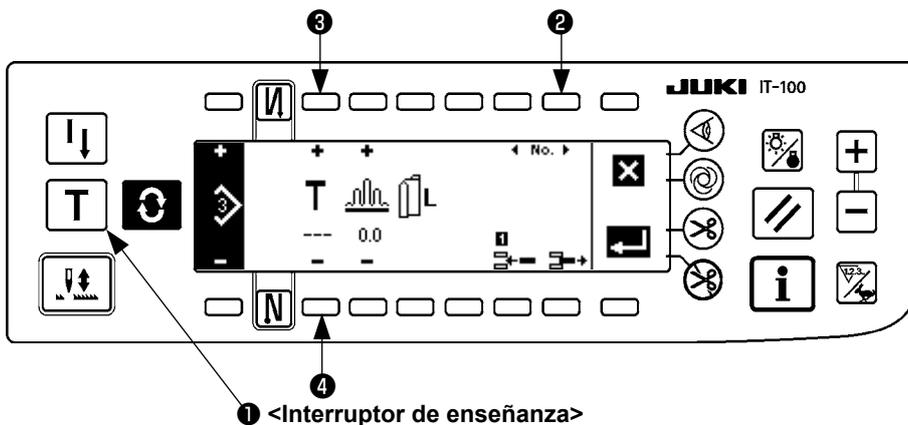
■ Pantalla de registro de patrón



- ① y ② Se fija el número de puntadas del paso.
- ③ y ④ Se fija la cantidad de fruncido del paso.
- ⑤ y ⑥ Se ejecuta la función de mover el paso.
- ⑦ El paso se inserta en el paso seleccionado.
- ⑧ Se borra el paso seleccionado.
- ⑨ Se cancela el registro y la pantalla vuelve a la pantalla de operación de patrón.
- ⑩ Se ejecuta la determinación de registro del dato fijado. En este momento, el dato que se ha invertido a la izquierda o a la derecha queda registrado automáticamente en la manda en el lado opuesto.

[Modalidad de enseñanza]

La modalidad de enseñanza se puede usar en la pantalla de registro de patrón.

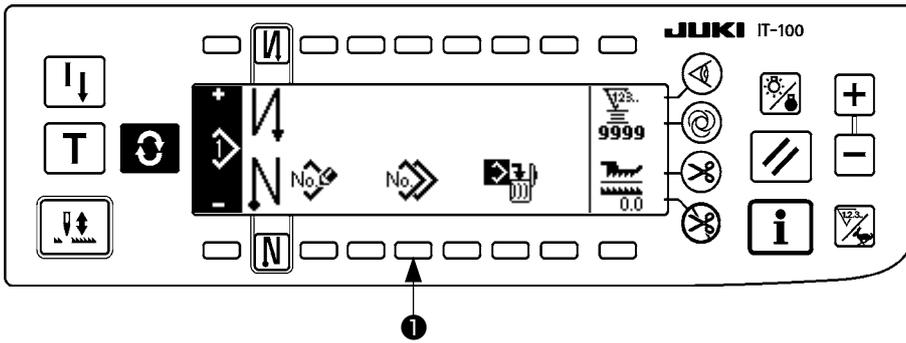


① <Interruptor de enseñanza>

1. Pulse el interruptor ① de enseñanza en la pantalla de registro de patrón, y seleccione la modalidad de enseñanza.
2. La indicación que se muestra en el número de la sección de entrada de puntadas cambia a **T**. Esto muestra que la máquina de coser ha entrado en la modalidad de enseñanza.
3. Presione la parte frontal del pedal para conseguir que la máquina de coser ejecute el cosido hasta la última puntada del paso.
(Precaución : El número de puntadas no se ha introducido girando manualmente o accionando el interruptor de compensación hacia arriba/o hacia abajo.)
4. Vuelva el pedal a su posición neutral para lograr que se detenga la máquina de coser, y se visualiza el número de puntadas que se han cosido.
5. El número de puntadas se puede corregir presionando los interruptores ③ y ④ en el estado en que la máquina de coser está parada.
6. Proceda al siguiente paso usando el interruptor ② o haga que la máquina ejecute el corte de hilo. Con esto se completa la introducción del número de puntadas del paso 1.

(2) Copia del patrón de cosido

Pulse el interruptor  para visualizar la pantalla de edición de patrón.

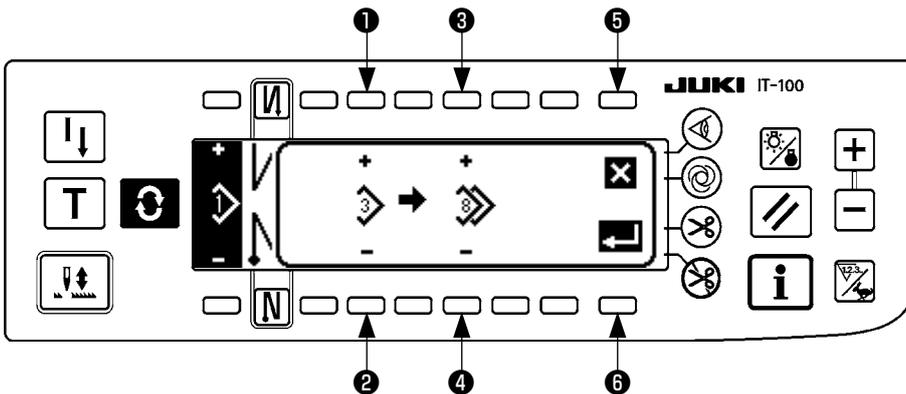


Pulse el interruptor **1** de copia de patrón de cosido en la pantalla de operación de patrón de cosido.



Precaución Cuando la información se registra en todos los patrones, no se visualiza la pantalla emergente de copia de patrón.

■ Pantalla emergente de copia de patrón



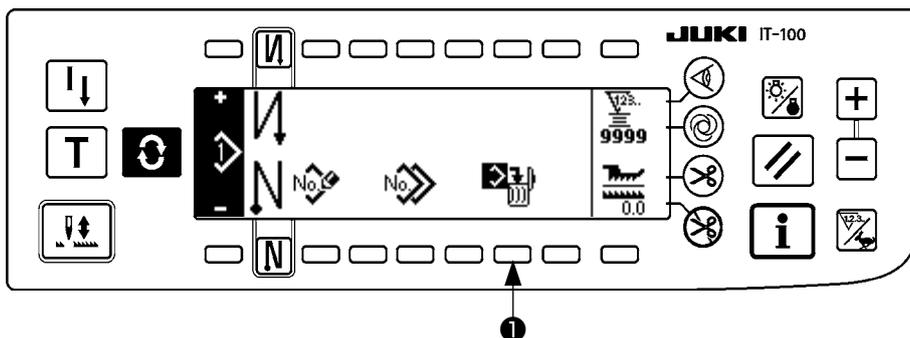
- 1** y **2** Se fija el patrón que va a ser la fuente de patrón.
- 3** y **4** Se fija el patrón que va a ser el destino de patrón.
- 5** Se cancela la copia.
- 6** Se ejecuta la copia.



Precaución El patrón que ya se ha registrado no se puede seleccionar en el destino de copia.

(3) Borrado del patrón de cosido

Pulse el interruptor  para visualizar la pantalla de edición de patrón.

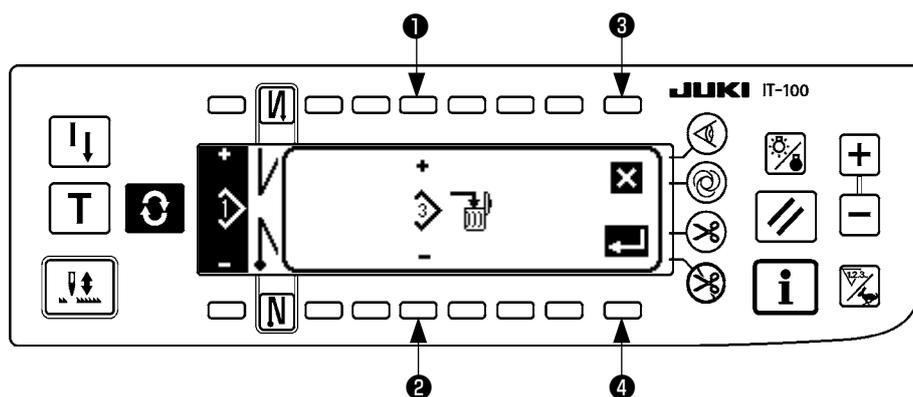


Pulse el interruptor **1** de borrado de patrón de cosido en la pantalla de operación de patrón de cosido.



Cuando el patrón que se ha registrado es uno, no se visualiza el borrado de la pantalla emergente.

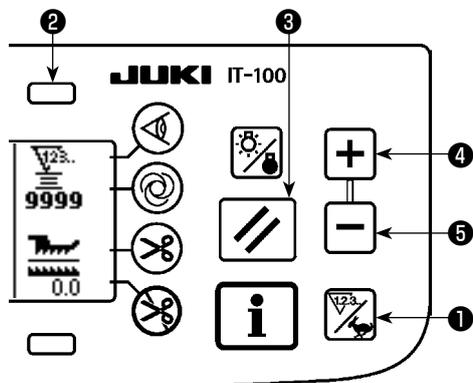
■ Pantalla emergente de borrado de patrón



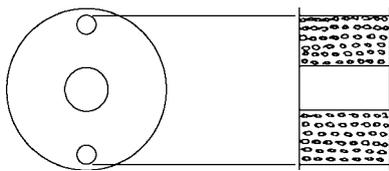
- 1** y **2** Se fija el patrón que se va a borrar.
- 3** Se cancela el borrado.
- 4** Se ejecuta el borrado

8. CÓMO USAR EL CONTADOR DE HILO DE BOBINA

Se detecta el número de puntadas cosidas por la máquina de coser. El número de puntadas detectadas se resta del valor prefijado del contador (en unidades de número de puntadas prefijado mediante el ajuste de función No. 7 "Unidad de conteo descendente del hilo de bobina"). Cuando el valor del contador cambia de un valor positivo a un valor negativo (... → 1 → 0 → -1), suena el zumbador (3 veces de dos pitidos consecutivos cada una) y la advertencia se muestra en la pantalla emergente, para alertar al operador u operadora que es necesario cambiar la bobina.



Para referencia, fije el valor inicial en el contador de hilo de bobina



- 1) Pulse el interruptor de cambio alternativo de contador/velocidad ❶ para cambiar la pantalla a la pantalla de contadores. Pulse el interruptor ❷ para seleccionar el contador de bobina. Luego, pulse el interruptor de reposición ❸ para que el display del contador de bobina vuelva al valor de ajuste inicial (el valor de ajuste al momento de la entrega es "0").

Precaución El contador de hilo de bobina no se puede reponer durante el cosido. En este caso, actúe una vez el corta-hilo.

- 2) Fije el valor inicial usando los interruptores ❹ y ❺ de fijación de valor de contador.

En la siguiente tabla se dan los valores de fijación inicial cuando la bobina esta bobinada con hilo hasta que se llega al agujerito que esta en la parte exterior de la cápsula de canilla como se muestra en la figura de la izquierda.

Proporción de tensión del hilo 100%

Hilo que se usa	Longitud el hilo bobinado en la bobina	Valor del contador de hilo de bobina
Hilo hilado de poliéster #50	36 m	1200 (longitudde puntada : 3mm)
Hilo de algodón #50	31 m	1000 (longitudde puntada : 3mm)

* Actualmente, el contador de hilo de bobina es afectado por el grosor del material y por la velocidad de cosido. Por lo tanto, ajuste el valor inicial del contador de hilo de bobina en conformidad con las condiciones de operación.

- 3) Una vez que se ha especificado el valor inicial, la máquina de coser se pone en marcha.
- 4) Cuando se muestra en el contador un valor menos, el zumbador emite el zumbido tres veces y la pantalla emergente se visualiza indicando que hay que reemplazar el hilo de bobina.

Aviso de reemplazo de hilo de bobina



- 5) Después que el hilo de bobina haya sido reemplazado debidamente, pulse el interruptor de reposición ❸ del contador para ajustar el valor del contador de hilo de bobina a su valor inicial. Luego, rearranque la máquina de coser.

- 6) Si la cantidad remanente de hilo de bobina es excesiva o si se gasta el hilo de bobina antes de que el contador de hilo de bobina indique un valor menos, ajuste el valor inicial apropiadamente usando los interruptores ❹ y ❺ de fijación de valor del contador.

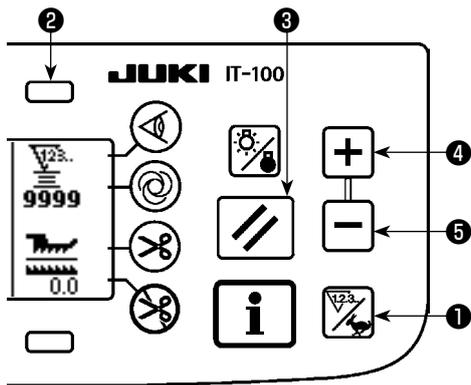
Si la cantidad remanente de hilo de bobina es excesivaAumente el valor inicial usando el interruptor "+".

Si la cantidad remanente de hilo de bobina es insuficienteDisminuya el valor inicial usando el interruptor "-".



Precaución La cantidad remanente del hilo puede variar dependiendo de la forma en que se haya bobinado el hilo en la bobina y el espesor del material. Por lo tanto, se recomienda ajustar la cantidad remanente del hilo considerando cierto margen.

9. CONTADOR DE NÚMERO DE PRENDAS



Pulse el interruptor de cambio alternativo de contador/velocidad **1** para cambiar la pantalla a la pantalla de contadores.

Pulse el interruptor **2** para seleccionar el contador de cosido.

El contador de cosido funciona como contador de corte de hilo cuando la función de gestión del volumen de producción de IT-100 se encuentra inhabilitada, o funciona como contador de número de pzas. cuando la función de gestión del volumen de producción se encuentra habilitada.

Cuando el contador de cosido funciona como contador de corte de hilo, el valor del contador se puede corregir mediante los interruptores **4** y **5** de ajuste del valor de contadores. Además, la reposición del valor del contador a cero (0) se puede efectuar pulsando el interruptor de reposición **3** del valor del contador.

Cuando el contador de cosido funciona como contador de número de pzas., no se puede modificar el valor del contador debido a que el valor visualizado en el contador está ligado a la función de gestión del volumen de producción.

Una vez que se alcanza el volumen de producción objetivo en el modo de enseñanza de la pantalla de registro de patrones, se da su advertencia cuando se alcanza el valor objetivo del contador, al salir de la pantalla de registro de patrones.

Para los detalles del contador de número de pzas., consulte el Manual de Instrucciones de IT-100.

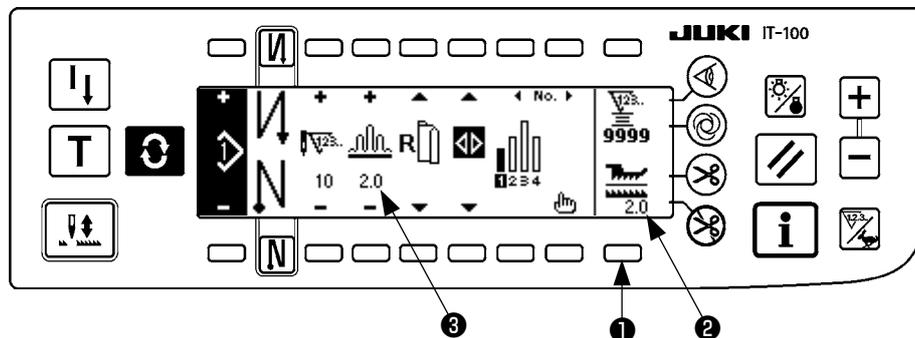
10. FUNCIÓN DE APOYO A LA PRODUCCIÓN

Consulte el "Manual de Instrucciones para IT-100".

11. VISUALIZACIÓN DE CANTIDAD DE TRASPORTE INFERIOR

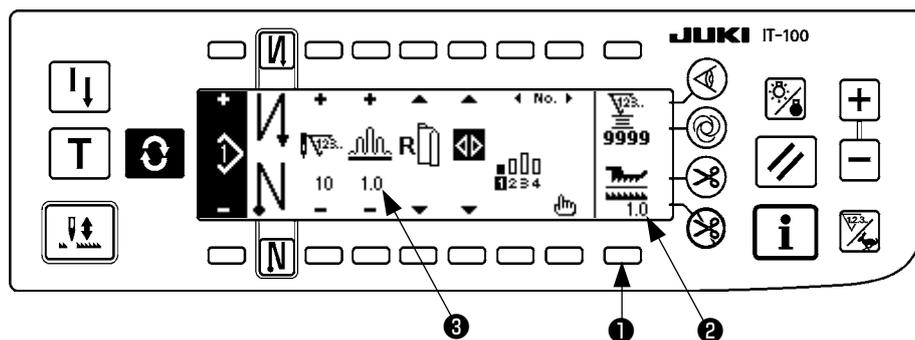
Se ejecuta la observación de la cantidad de transporte inferior y el valor se visualiza en el panel. Está la visualización directa y la visualización de proporción para el modo de visualizar.

■ Visualización directa



Para la visualización directa, la cantidad de transporte inferior se visualiza en la sección ② de visualización de cantidad de transporte inferior, y el valor fijado se visualiza en la parte superior de la sección ③ de visualización de cantidad de fruncido. Cuando se presiona el interruptor ①, la visualización cambia a la visualización proporcional.

■ Visualización de proporción



Para la visualización proporcional, 1,0 (visualización fija) se visualiza en la sección ② visualizadora de cantidad de transporte inferior, y el valor de la cantidad de fruncido superior se divide por la cantidad de transporte inferior que se visualiza en la sección ③ visualizadora de cantidad de fruncido. Cuando se presiona el interruptor ①, la visualización cambia a la visualización directa.

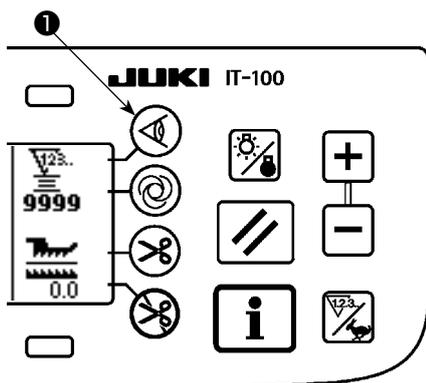
12. INTERRUPTOR PARA RE-COSIDO

Consulte el “Manual de Instrucciones para IT-100”.

13. INTERRUPTOR DE COMPENSACIÓN DE AGUJA ARRIBA/ABAJO

Consulte el “Manual de Instrucciones para IT-100”.

14. INTERRUPTOR DE CONEXIÓN/DECONEXIÓN DEL SENSOR DE BORDE DE MATERIAL

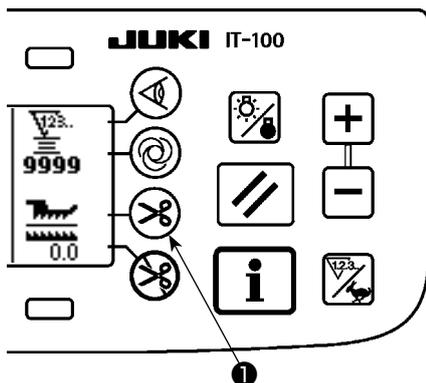


- Cuando se pulsa el sensor **1** de borde de material, cambia el estado activado/desactivado (ON/OFF) del sensor de borde de material.
- Cuando el sensor de borde de material, que está disponible opcionalmente, conectado al panel de operación, el interruptor de CONEXIÓN/DECONEXIÓN del sensor de borde de material deviene efectivo.
- Si se especifica el sensor de borde de material, la máquina de coser se parará automáticamente o ejecutará el corte de hilo cuando el sensor detecta borde de material.



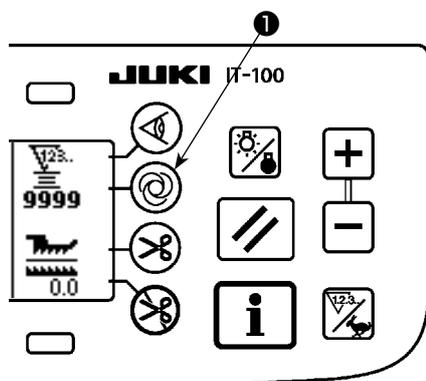
Si el sensor detector de borde de material se usa en combinación con el panel de operación, lea de ante mano con atención el Manual de Instrucciones para el sensor de borde material.

15. INTERRUPTOR DEL CORTA-HILO AUTOMÁTICO



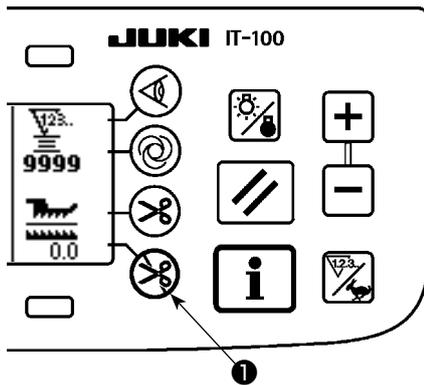
- Cuando se pulsa el interruptor **1** de corte de hilo automático, cambia el estado activado/desactivado (ON/OFF) de la función de corte de hilo automático.
- Éste es el interruptor que se usa para ejecutar el corte de hilo de manera automática cuando se usa el sensor de borde de la tela. (Cuando se especifica el pespunte inverso al fin de cosido, el corte de hilo se ejecuta después de ejecutar el pespunte inverso al fin del cosido.)

16. INTERRUPTOR DE PESPUNTO AUTOMÁTICO DE UNA SOLA ACCIÓN



- Cuando se pulsa el interruptor **1** de costura automática de acción única, cambia el estado activado/desactivado (ON/OFF) de la costura automática de acción única.
- Éste es el interruptor que se usa para que la m ejecute automáticamente el cosido a la velocidad especificada hasta que se detecte el borde de la tela cuando se usa sensor de borde de tela.

17. INTERRUPTOR DE PROHIBICIÓN DE CORTA-HILO



- Cuando se pulsa el interruptor **1** de prohibición de corte de hilo, cambia el estado activado/desactivado (ON/OFF) de la prohibición de corte de hilo.
- Este Interruptor se usa que devenga Inoperativa temporalmente la función del corta-hilo. El otro comportamiento de la máquina de coser no es afectado por este Interruptor. (Si se especifica el pespunte inverso automático (para fin), la máquina de coser ejecutará el pespunte invertido automático al fin de cosido.)
- Si el Interruptor  de corte automático de hilo y el interruptor  de prohibición de corte de hilo están ambos especificados, la máquina de coser no ejecutará el corte de hilo sino que se para con su aguja arriba.

18. AJUSTE DE LA FUNCIÓN DE BLOQUEO DE TECLAS

Para evitar que un patrón programado sea editado por error, es posible activar la función de bloqueo de teclas.

Cuando se activa la función de bloqueo de teclas, se inhabilitarán las siguientes funciones: número de puntadas de un paso, inserción/eliminación de un paso de edición de cantidad de fruncido, y operación (registro, copiado y eliminación) de patrones. Asimismo, se inhabilitará también la edición de procesos (A, B, C y D).

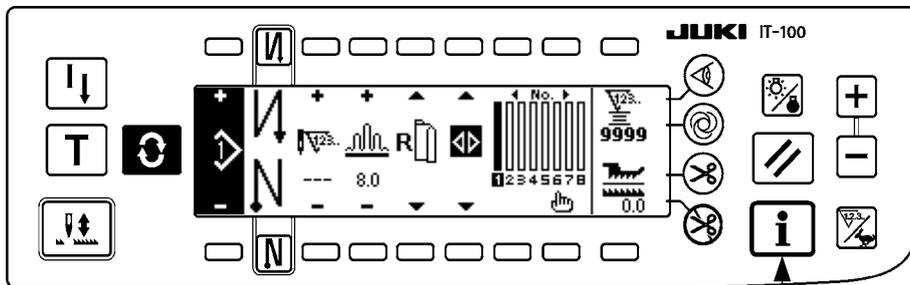
Para ajustar la función de bloqueo de teclas, consulte el Manual de Instrucciones de IT-100.

19. INFORMACIÓN

Con la información se pueden fijar y comprobar varios datos.

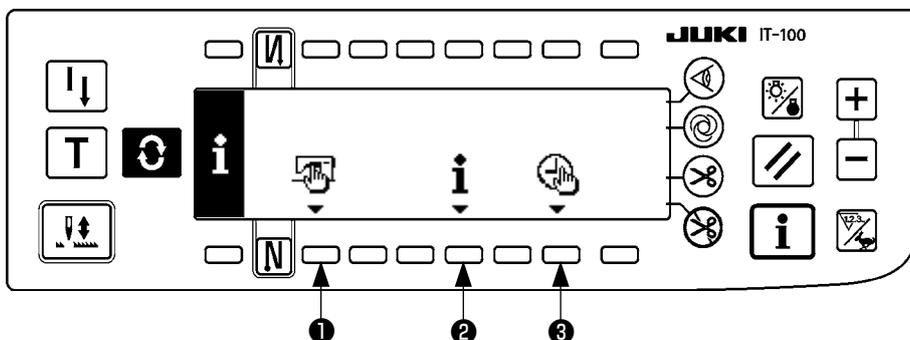
Para la información hay nivel de operador y nivel de las personas de mantenimiento.

(1) Nivel de operador de información



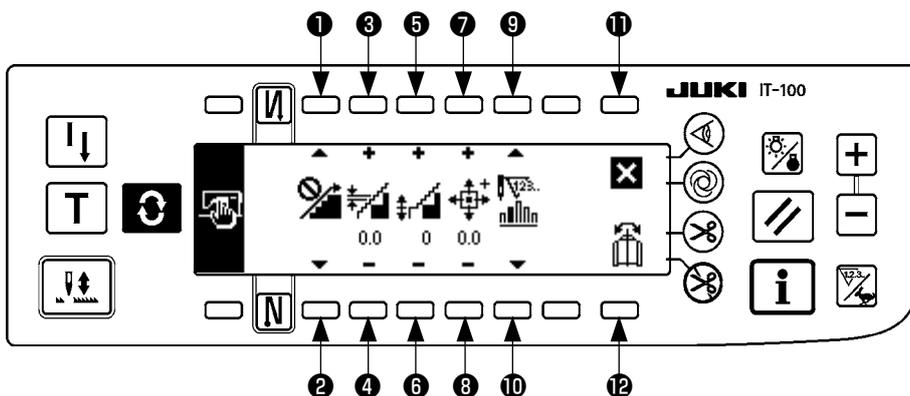
i <Interruptor de información>

1. Conecte la corriente eléctrica
2. Pulse el interruptor **i** para visualizar la pantalla de información.



- 1** Dato común de cosido
- 2** Información de manejo de cosido
- 3** Ajuste de fecha/hora

1) Dato común de cosido



- 1** y **2** Se ejecuta la fijación de función de suavización de fruncido.
- 3** y **4** Se ejecuta la fijación de espaciado de fruncido suave.
- 5** y **6** Se ejecuta la fijación del offset de fruncido suave.
- 7** y **8** Se ejecuta la función de fijación de posición de origen de motor de avance a pasos.
- 9** y **10** Se ejecuta el número de puntadas remanentes de la fijación de paso.
- 11** Se completa la fijación.
- 12** Se ejecuta la función de reflejado mirroring de dato de patrón.

[Explicación de las respectivas funciones]

1. Fijación de función de suavización de fruncido

Se ejecuta la función de fijación ON/OFF de suavización (el fruncido entre los pasos se cambia con suavidad).

Función de suavización ON Se visualiza .

Función de suavización OFF..... Se visualiza .

2. Fijación de espaciado de fruncido suave

Esta función se utiliza para ajustar la cantidad del cambio de paso del transporte superior por puntada al realizar el alisado.

La gama de fijación es 0,0 a 8,0 [mm].

3. Fijación de offset de fruncido suave

El offset de la primera puntada se fija cuando se ejecuta la suavización. La gama de fijación es de 0 a 9.

Valor fijado	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Proporción para introducir la 1 puntada	10%	11%	12%	14%	17%	20%	25%	33%	50%

* Cuando el offset se fija a “0”, no trabaja la función de suavización.

* La proporción para introducir la primera puntada” es la proporción en términos de la diferencia de cantidades de fruncido entre los pasos.

* A partir de la segunda puntada en adelante, el paso del transporte superior cambiará en la cantidad de cambio del transporte superior ajustado con la función de ajuste de paso de fruncido alisado, puntada por puntada.

4. Ajuste de la posición de origen del motor de avance a pasos

Se ejecuta la compensación de origen del motor de avance a pasos que determina la cantidad de fruncido.

La gama de fijación es de -2,5 a 2,5 [mm].



El motor puede ser que no logre funcionar debidamente. No deberá operar el motor nadie que no sea el ingeniero de servicios.

5. Número de puntadas remanentes de la función de visualización de paso

Esta es la función para visualizar el número de puntadas remanentes del número de puntadas del paso que se está cosiendo actualmente contra el número de puntadas que se había fijado.

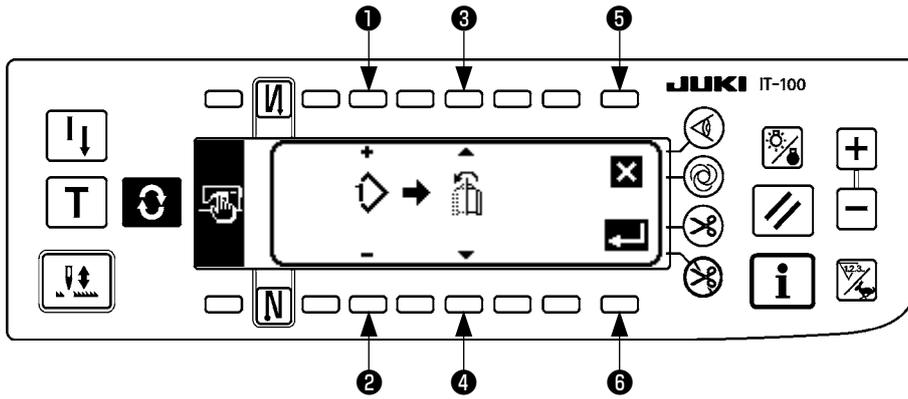
Cuando se usa esta función, se actualiza la visualización cada vez que se para la máquina de coser. (Excepto durante la modalidad de enseñanza).

Se visualiza la función ON  de visualización de número de puntadas remanentes.

Se visualiza la función OFF  de visualización de número de puntadas remanentes.

6. Función de reflejado de dato de patrón

Se ejecuta el proceso de reflejado (inversión de dato) del patrón que ya se había registrado.



- ① y ② Se fija el patrón para el que se ejecuta el reflejado.
- ③ y ④ Se fija la manga que va a ser la referencia de reflejado.

Reflejado desde la manga izquierda a la manga derecha Se visualiza .

Reflejado desde la manga derecha a la manga izquierda Se visualiza .

- ⑤ Se cancela el procesamiento de reflejado.
- ⑥ Se ejecuta el procesamiento de reflejado.



El patrón en el que se ha ejecutado la reflexión de espejo aquí se selecciona como patrón corriente.

7. Compleción de fijación

Se completa la fijación del dato común y la pantalla vuelve a la pantalla de información.

2) Información para manejo de cosido

Consulte el "Manual de Instrucciones para IT-100".

3) Ajuste de fecha/hora

Consulte el "Manual de Instrucciones para IT-100".

(2) Fijación para funciones

1) Modo de cambiar a modalidad de fijación de función

Consulte el “Manual de Instrucciones para IT-100”.

2) Lista de fijación de funciones

Consulte el “Manual de Instrucciones para IT-100”.

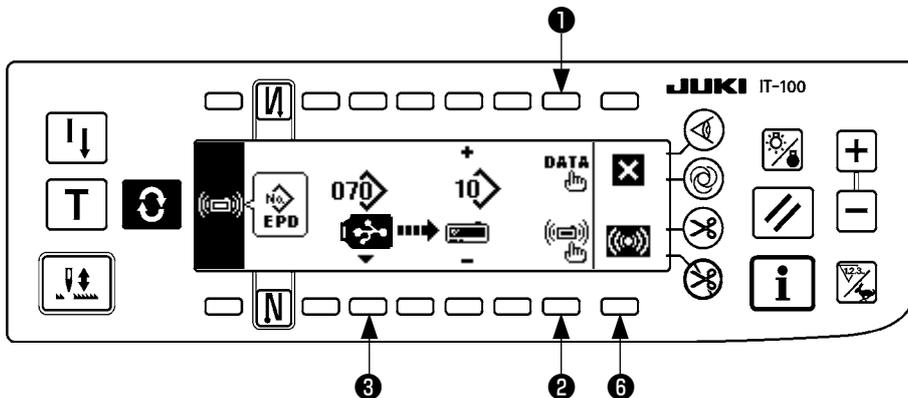
3) Modalidad de comunicación

Para el procedimiento de entrada a la modalidad de comunicación, consulte el ítem del “Nivel de información del personal de mantenimiento” en el Manual de Instrucciones para el IT-100.

Los siguientes asuntos se pueden ejecutar en la modalidad de comunicación.

1. Los datos de parámetros (EPD) se pueden sobrescribir y registrar en el patrón de cosido desde la tarjeta de memoria.
2. El patrón de cosido puede cargarse a SU-1 o la tarjeta de memoria.

■ Pantalla de fijación de comunicación

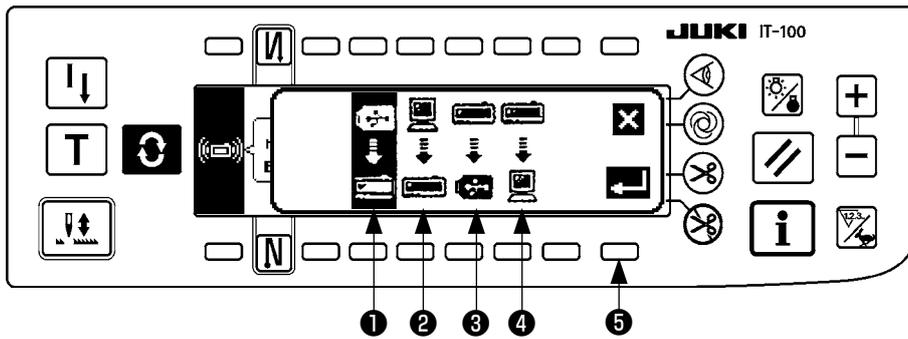


Ejemplo de descarga

Ejemplo) Descarga del archivo de parámetros No. 70 desde la tarjeta de memoria al patrón de cosido No.10.

- ① Abra la cubierta de la tarjeta de memoria e inserte la unidad USB miniatura en la abertura de inserción.
- ② Selección de datos
Se selecciona EPD desde el comienzo dado que el dato de forma de EPD solamente se maneja para el DLU-5494.
- ③ Selección de método de comunicación
Pulse ② en la pantalla de fijación de comunicación para visualizar la pantalla de fijación de método de comunicación.

■ Pantalla de fijación de método de comunicación



El método de comunicación que está seleccionado al presente se muestra en video inverso.

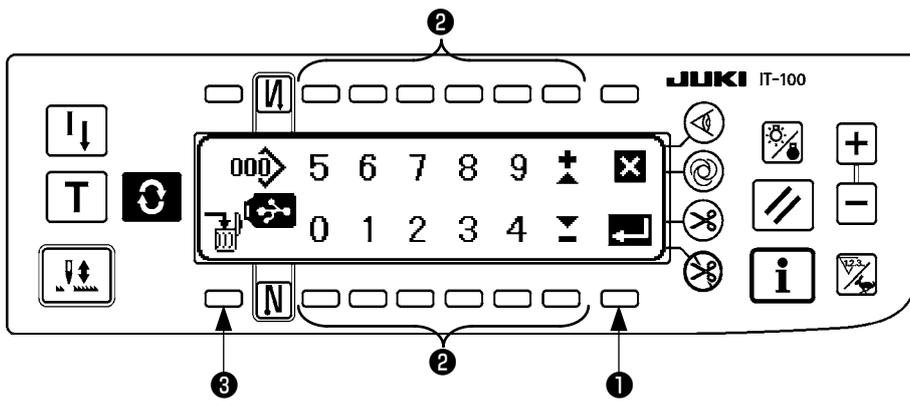
[Explicación del pictógrafo]

- ①  : Descarga desde la tarjeta de memoria
- ②  : Descarga de SU-1
- ③  : Carga a la tarjeta de memoria
- ④  : Carga a SU-1

Pulse ① para seleccionar descarga desde la tarjeta de memoria. A continuación, pulse ⑤ para confirmar la selección.

- ④ Selección de Nº de archivo de la tarjeta de memoria
Pulse ③ en la pantalla de fijación de comunicación para visualizar la pantalla de entrada de No. de archivo de la tarjeta de memoria.

■ Pantalla fijación el No. de archivo

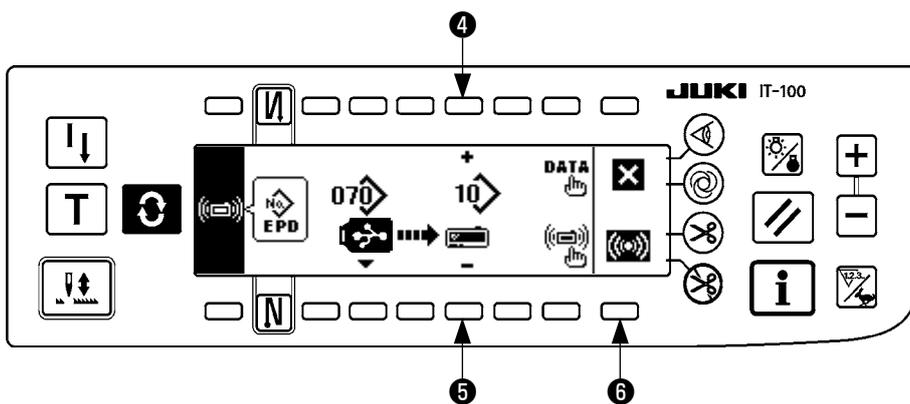


Introduzca el No. de archivo de la tarjeta de memoria en **2**. El No. de archivo que se ha introducido se visualiza en . El No. se determina con **1** después de introducir el No. de archivo.

⑤ Fijación de No. de patrón de cosido.

Pulse **4** y **5** en la pantalla de fijación de comunicación para fijar el No. de patrón de cosido.

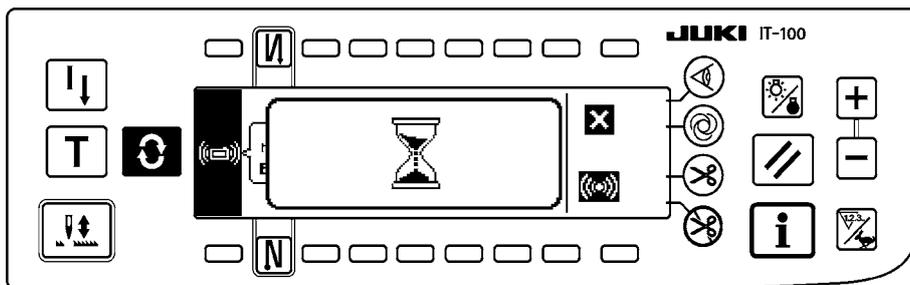
■ Pantalla de fijación de comunicación



⑥ Inicio de descarga

Cuando se han completado todos los procedimientos de fijación, pulse **6** en la pantalla de fijación de comunicación para iniciar la descarga.

■ Pantalla durante comunicación



Cuando la pantalla vuelve a la pantalla de fijación de comunicación después de la visualización de la pantalla durante la comunicación, se completa la comunicación.

Ejemplo de carga

Ejemplo) Carga a la tarjeta de memoria del patrón de cosido No. 8 como archivo de forma de parámetros No. 15.

- ① Abra la cubierta de la tarjeta de memoria e inserte la unidad USB miniatura en la abertura de inserción.
- ② Selección de datos
Se selecciona EPD desde el comienzo dado que el dato de forma de EPD solamente se maneja para el DLU-5494.
- ③ Selección de método de comunicación
Pulse ② en la pantalla de fijación de comunicación para visualizar la pantalla de fijación del método de comunicación.

[Explicación del pictógrafo]

- ①  Descarga desde la tarjeta de memoria
- ②  Descarga de SU-1
- ③  Carga a la tarjeta de memoria
- ④  Carga a SU-1

Pulse ③ en la pantalla de fijación de comunicación y pulse ⑤ para confirmar la selección después de seleccionar carga a la tarjeta de memoria.

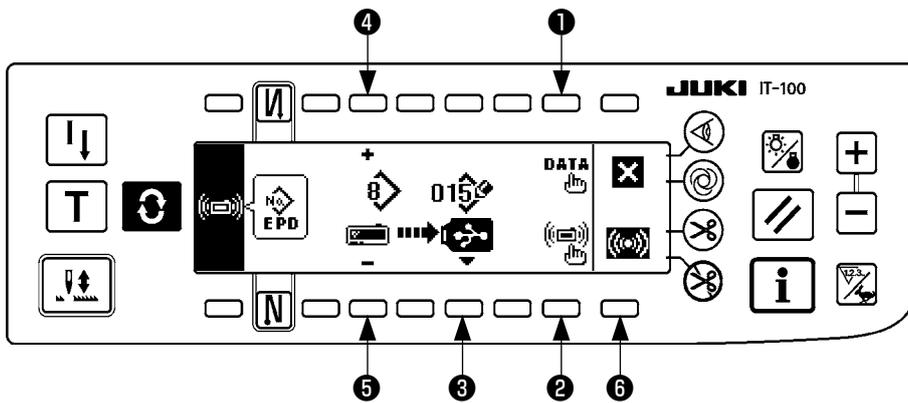
- ④ Modo de fijar el No. de patrón de orden
Pulse ④ y ⑤ en la pantalla de fijación de comunicación para fijar el No. de patrón de orden.
- ⑤ Selección del No. de archivo de la tarjeta de memoria
Pulse ③ en la pantalla de fijación de comunicación para visualizar la pantalla de entrada de No. de archivo de la tarjeta de memoria.

Introduzca el No. de archivo de la tarjeta de memoria. El No. de archivo introducido se visualiza en .

Después de introducir el No. de archivo, determínelo con ①.

- ⑥ Inicio de carga
Cuando se han completado todos los procedimientos, pulse ⑥ en la pantalla de fijación de comunicación para iniciar la carga.

■ Pantalla de fijación de comunicación

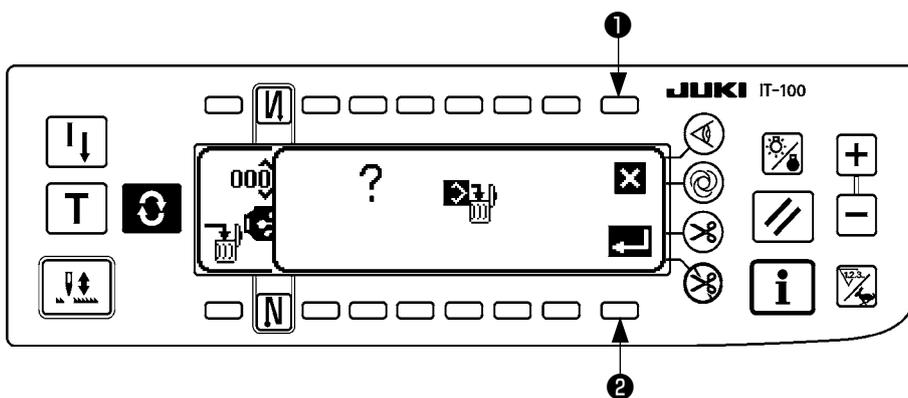


Cuando la pantalla vuelve a la pantalla de fijación de comunicación después de la visualización de la pantalla durante la comunicación, se completa la comunicación.

[Cómo borrar un archivo de la tarjeta de memoria]

Pulse el interruptor ③ después de seleccionar el No. de archivo que desee borrar en la pantalla de entrada de No. de archivo de la tarjeta de memoria, y la pantalla pasa a la pantalla de confirmación de borrado.

■ Pantalla de confirmación de borrado



Pulse ① y se interrumpe el borrado. Entonces la pantalla vuelve a la pantalla de entrada de No. de archivo. Pulse ② y se ejecuta el borrado. Entonces la pantalla vuelve a la pantalla de entrada de No. de archivo.



Precaución

El archivo borrado no se recupera. Ponga sumo cuidado cuando ejecute el borrado.

(3) Interfaz exterior

Interfaz exterior significa la sección para conectar el panel de operación y el sistema que es diferente del panel de operación.

Para el uso y detalles, consulte el Manual del Ingeniero.

1. Ranura de tarjeta de memoria

La ranura de la tarjeta de memoria está instalada en la cubierta frontal ubicada en el lado derecho del panel de operación.

2. Puerto Ethernet

Un conector Ethernet se encuentra instalado en la cubierta frontal ubicada en el lado derecho del panel de operación.

3. Puerto RS-232C

El conector RS-232C está instalado en la tapa de goma ubicada en el lado posterior del panel de operación.

4. Puerto de entrada general (Conector para conectar el interruptor de control de producción)

Conector para entrada general, CN105 que está instalado en la tapa de la toma de cable ubicada en el lado posterior del panel de operación.

20. VISUALIZACIÓN DE ERROR

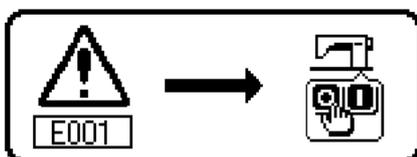


Existen dos tipos diferentes de errores: aquellos cuya salida es desde el panel de operación y aquellos cuya salida es desde la caja de control SC-922. Ambos tipos de errores se notifican mediante la pantalla de errores y el zumbador.

Hay dos clases diferentes de pantallas para pantalla visualizadora de panel que aparecen debido a la diferencia de los procedimientos.



- 1) Pulse el interruptor de reposición, y elimine la causa del error después de borrar la pantalla de error.



- 2) Elimine la causa del error después de desconectar la corriente eléctrica.

(1) Lista de código de errores (Display della centralina elettrica)

En este dispositivo hay los siguientes códigos de error. Estos códigos de error interbloquean (o limitan la función) y dan información del problema de modo que no se agrande cuando se descubre alguno. Cuando solicite nuestro servicio, sírvase confirmar los códigos de error.

No.	Descripción del error detectado	Causa supuesta que lo ha provocado	Items a comprobar
E000	Ejecución de inicialización de datos (Esto no es error.)	<ul style="list-style-type: none"> • Cuando se ha cambiado el cabezal de la máquina. • Cuando se ejecuta la operación de instalación 	
E003	Desconexión del conector del sincronizador.	<ul style="list-style-type: none"> • Cuando a la señal detectora de posición no se da entrada desde el sincronizador del cabezal de la máquina. 	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe el conector del sincronizador (CN33) para ver si la conexión está floja o si no hay conexión. • Compruebe si se ha roto el cable del sincronizador dado que el cable ha sido atrapado en el cabezal de la máquina. • Compruebe la tensión de la correa. • Compruebe la fijación del cabezal de la máquina. • Compruebe la fijación de la polea del motor.
E004	Falla del sensor de posición inferior del sincronizador.	<ul style="list-style-type: none"> • Cuando se ha roto el sincronizador. 	
E005	Falla del sensor de posición superior del sincronizador.	<ul style="list-style-type: none"> • La correa está floja. • El cabezal de la máquina no es apropiado. • La polea del motor no es apropiada. 	
E007	Sobrecarga en el motor	<ul style="list-style-type: none"> • Cuando está bloqueada la máquina de coser. • Cuando el material extra pesado excede la garantía del cabezal de la máquina. • Cuando no funciona el motor. • El motor o la unidad impulsora está roto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe si el hilo se ha enredado en la polea del motor. • Compruebe si el conector (4P) de salida de motor está flojo o desconectado. • Compruebe si hay alguna parada cuando se gira el motor con la mano.
E008	Se ha seleccionado un cabezal de máquina no definido	<ul style="list-style-type: none"> • Se ha seleccionado un cabezal de máquina no compatible con la SC-922. 	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe la selección del cabezal de máquina mediante la fijación de función No. 95. • Compruebe la revisión del tablero PCB de energía (PWR). Si es Rev. 01, reemplace dicho tablero con uno cuya revisión sea Rev. 02 o posterior.
E011	La tarjeta de memoria no está insertada.	<ul style="list-style-type: none"> • La tarjeta de memoria no está insertada. 	<ul style="list-style-type: none"> • Desconecte la corriente eléctrica y revise la tarjeta de memoria.
E012	Error de lectura	<ul style="list-style-type: none"> • No se pueden leer los datos de la tarjeta de memoria. 	<ul style="list-style-type: none"> • Desconecte la corriente eléctrica y revise la tarjeta de memoria.
E013	Error de escritura	<ul style="list-style-type: none"> • No se pueden escribir datos a la tarjeta de memoria. 	<ul style="list-style-type: none"> • Desconecte la corriente eléctrica y revise la tarjeta de memoria.
E014	Protección contra escritura	<ul style="list-style-type: none"> • La tarjeta de memoria se encuentra en estado de prohibición de escritura. 	<ul style="list-style-type: none"> • Desconecte la corriente eléctrica y revise la tarjeta de memoria.
E015	Error de formato	<ul style="list-style-type: none"> • No se puede ejecutar el formateo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Desconecte la corriente eléctrica y revise la tarjeta de memoria.
E016	Falta de capacidad en tarjeta de memoria externa	<ul style="list-style-type: none"> • La capacidad de la tarjeta de memoria es insuficiente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Desconecte la corriente eléctrica y revise la tarjeta de memoria.
E019	Rebase de tamaño de archivo	<ul style="list-style-type: none"> • El archivo es demasiado grande. 	<ul style="list-style-type: none"> • Desconecte la corriente eléctrica y revise la tarjeta de memoria.
E032	Error de intercambiabilidad de archivos	<ul style="list-style-type: none"> • No hay intercambiabilidad de archivos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Desconecte la corriente eléctrica y revise la tarjeta de memoria.
E041	Error de registrador de costura	<ul style="list-style-type: none"> • Este número de error se visualiza en caso de error en los datos del registrador de costura. 	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe si los datos tienen ninguna culpa.
E044	Error de fecha y hora	<ul style="list-style-type: none"> • Este número de error se visualiza en caso de error en fecha u hora del día en datos/operación. 	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe si los datos tienen ninguna culpa.
E053	Notificación de inicialización de la función de apoyo a la producción (Esto no es un error)	<ul style="list-style-type: none"> • Este número de error se visualiza después que se ejecuta la inicialización de la función de apoyo a la producción o actualización del programa. 	
E055	Error de gestión de producción	<ul style="list-style-type: none"> • Este número de error se visualiza en caso de error en datos de gestión del trabajo de gestión de la producción. 	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe si los datos tienen ninguna culpa.
E056	Error de gestión del trabajo	<ul style="list-style-type: none"> • Este número de error se visualiza en caso de error en datos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe si los datos tienen ninguna culpa.

No.	Descripción del error detectado	Causa supuesta que lo ha provocado	Ítemes a comprobar
E057	Error de monitor de tiempo de paso	•Este número de error se visualiza en caso de error en datos del monitor de tiempo de paso.	•Compruebe si los datos tienen ninguna culpa.
E065	Falló transmisión en la red	•Este mensaje se visualiza en caso de que los datos no se puedan enviar a la computadora personal a través de la red.	•Compruebe si la red tiene algún problema.
E067	Falló lectura de ID	•Este mensaje se visualiza en caso de que los datos en el archivo de ID están incorrectos.	•Compruebe si los datos tienen ninguna culpa.
E070	Deslizamiento de la correa	•Cuando está bloqueada la máquina de coser. •La correa está floja.	•Compruebe si hay alguna parada cuando se gira el motor con la mano. •Compruebe la tensión de la correa.
E071	Desconexión del conector de salida del motor	•Desconexión del conector del motor	•Compruebe si el conector de salida de motor está flojo o desconectado.
E072	Sobrecarga del motor durante el movimiento de corte de hilo	•Lgual que E007	•Lgual que E007
E204	Inserción de USB	•Este mensaje se visualiza en caso de que se active la máquina de coser con la unidad USB miniatura insertada.	•Retire la unidad USB miniatura.
E205	Advertencia de capacidad remanente en memoria búfer de ISS	•Este mensaje se visualiza en caso de que la memoria búfer para el almacenamiento de datos de ISS está prácticamente llena. Si se continúa utilizando la máquina de coser con la memoria búfer llena, los datos almacenados se borrarán empezando por las más antiguas.	•Ejecute la salida de los datos.
E220	Advertencia de rellenado de grasa	•Cuando se ha alcanzado el número predeterminado de puntadas.	•Efectúe el rellenado de grasa en los lugares especificados y efectúe la reposición. (Para los detalles, consulte los datos del cabezal de la máquina.)
E221	Error de rellenado de grasa	•Cuando se ha alcanzado el número predeterminado de puntadas y no es posible seguir cosiendo.	•Efectúe el rellenado de grasa en los lugares especificados y efectúe la reposición. (Para los detalles, consulte los datos del cabezal de la máquina.)
E302	Falla del interruptor de detección de fallas (Cuando funciona el interruptor de seguridad) (Sensor de cuchilla cortahilos)	•Cuando el interruptor de detección de fallas está en estado en que la corriente eléctrica está en ON. •Se ha desprendido el conector del detector de inclinación del cabezal de la máquina. •La posición de la cuchilla cortahilos es incorrecta.	•Compruebe si el cabezal de la máquina está inclinado sin haber posicionado en OFF el interruptor de la corriente eléctrica (se prohíbe la operación de la máquina de coser para mayor seguridad). •Compruebe si el cable del interruptor detector de fallas está atrapado por la máquina de coser o semejante. •Compruebe si la palanca del interruptor detector de fallas está atascada o semejante. •Compruebe si el contacto entre la palanca del interruptor de detección de inclinación y la mesa de la máquina es inadecuada. (La mesa presenta alguna abolladura o la ubicación de montaje del puntal de la base está demasiado lejos.) •Compruebe si se ha aflojado o desprendido el conector (CN48) del detector de inclinación del cabezal de la máquina. •Posicionamiento del sensor de corte de hilo •Ajuste la fijación de función № 74 a 0 (cero) cuando el cortahilos no está instalado en la máquina de coser.
E303	Error de sensor de placa semicircular	•No se puede detectar la señal del sensor de la placa semicircular.	•Compruebe si el cabezal de la máquina corresponde a la fijación del tipo de máquina. •Compruebe si el conector del codificador del motor está desconectado.
E499	Falla de datos de programa simplificado	•Los datos de los parámetros del comando están fuera de la gama especificada.	•Introduzca nuevamente el programa simplificado correspondiente. •Ajuste el programa simplificado a inhabilitado.

No.	Descripción del error detectado	Causa supuesta que lo ha provocado	Ítemes a comprobar
E703	El panel de operación se ha conectado a una máquina de coser incompatible (Error de modelo de máquina de coser)	•No hay correspondencia entre el panel de operación y el modelo de máquina de coser en la comunicación inicial.	•Conecte el panel de operación al modelo correcto de máquina de coser.
E704	Falta de concordancia entre versiones del sistema	•La versión del sistema difiere de la correcta en la comunicación inicial.	•Reescriba la versión del sistema a aquella que se pueda utilizar con el panel de operación
E730	Falla del codificador	•Cuando la señal de motor no se ha introducido adecuadamente.	•Compruebe el conector (CN30) de señal de motor para ver si está flojo o desconectado. •Compruebe si el cable de la señal se ha roto dado que el cable ha sido atrapado en el cabezal de la máquina. •Compruebe si la dirección de inserción del conector del codificador del motor está incorrecta.
E731	Falla del sensor del motor		
E733	Rotación inversa del motor	•Este error ocurre cuando el motor está funcionando a 500 sti/min o más en dirección inversa a la de su rotación indicada durante su funcionamiento.	•Compruebe si el cabezal de la máquina corresponde a la fijación del tipo de máquina. •Compruebe si el cable del codificador del eje principal está conectado incorrectamente. •Compruebe si el cable de la fuente de alimentación eléctrica al motor del eje principal está conectado incorrectamente.
E799	Expiración del plazo para la operación de corte de hilo	•La operación de control del corte de hilo no se ha completado dentro del tiempo predeterminado (dentro de tres segundos).	•Compruebe si el cabezal de máquina realmente instalado es diferente del cabezal de máquina seleccionado. •Compruebe si el diámetro de la polea del motor no corresponde a su fijación (diámetro efectivo). •Compruebe si se ha aflojado la correa.
E808	Cortocircuito del solenoide	•La potencia del solenoide no corresponde al voltaje normal.	•Compruebe si el cable del cabezal de la máquina se encuentra atrapado en la cubierta de la polea o presenta un problema similar.
E809	Falla de movimiento de retención	•El solenoide no cambia al movimiento de retención.	•Compruebe si el solenoide presenta un calentamiento anormal. (Cjto. de tablero de circuitos impresos CTL. Circuito averiado.)
E810	Cortocircuito en el solenoide	•Cuando se quiere activar el solenoide cortocircuitado.	•Compruebe si el solenoide está cortocircuitado.
E811	Voltaje anormal	•Cuando la tensión está más alta que la garantizada. •Se ha introducido 200V para las especificaciones de 100V para el SC-922. •JA : Voltaje de 220V se aplica a caja de 120V. •CE : Voltaje de 400V se aplica a caja de 230V.	•Compruebe si la tensión aplicada está más alta que la tensión de régimen + (más) 10% o más. •Compruebe si está fijado correctamente el conector de cambio de 100V/200V. En los casos mencionados, es que está roto el p.c.b.
		•Cuando la tensión está más baja que la garantizada. •Se ha introducido 100V para las especificaciones de 200V para el SC-922. •JA : Voltaje de 120V se aplica a caja de 220V. •El circuito interior está roto debido a que se ha aplicado sobrevoltaje.	•Compruebe si la tensión está más baja que la tensión de régimen - (menos) 10% o menos. •Compruebe si está fijado correctamente el conector de cambio de 100V/200V. • Compruebe si se ha quemado el fusible o si se ha roto la resistencia regenerativa.
E906	Falla de transmisión del panel de operación	•Desconexión del cable del panel de operación. •El panel de operación está roto.	•Compruebe el conector (CN38) del panel de operación para ver si la conexión está floja o si está desconectado. •Compruebe si se ha roto el cable del panel de operación dado que el cable está atrapado por el cabezal de la máquina.
E924	Falla del impulsor del motor	•El impulsor del motor está roto.	
E942	EPROM defectuosa	•La escritura de datos en la EEPROM es imposible.	•Desconecte la alimentación eléctrica.