

ITALIANO

**DLU-5494N-7/SC-922/M51N/IT-100A
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

1. PREFAZIONE	1
2. MESSA A PUNTO	1
(1) Installazione dell'unità di motore	1
(2) Installazione della centralina di controllo.....	2
(3) Installazione della cinghia.....	2
(4) Regolazione del coperchio della puleggia	3
(5) Installazione e regolazione per il perno di protezione e il supporto di prevenzione dello sfilamento della cinghia	4
(6) Collegamento dei cavi	5
(7) Installazione del tirante a snodo	9
(8) Installazione del pannello di indicazione del funzionamento.....	10
(9) Modalità di uso del pannello di visualizzazione del funzionamento.....	10
(10) Regolazione del display di passo del trasporto inferiore	11
3. INSTALLAZIONE DEL PANNELLO OPERATIVO	11
4. COME USARE IL PANNELLO OPERATIVO	12
(1) Nomi e funzioni delle rispettive sezioni.....	12
(2) Regolazione del contrasto del display del pannello operativo	13
(3) Connettore per il collegamento dell'interruttore di controllo produttivo	14
(4) Porta USB	14
5. LISTA DEGLI SCHERMI	15
(1) Lista degli schermi fondamentali	15
(2) Lista degli schermi rapidi.....	16
(3) Altri schermi	17
(4) Transizione della schermata.....	18
6. PROCEDURA OPERATIVA DEL MODELLO DI CUCITURA	19
(1) Procedura di selezione del modello di cucitura.....	19
(2) Procedura di revisione del modello di cucitura	19
(3) Modo di insegnamento	22
(4) Selezione della manica da cucire	22
(5) Selezione della cucitura alternata	23
(6) Inserimento e cancellazione del passo.....	24
(7) Procedura operativa del numero di punti dell'affrancatura.....	25
7. OPERAZIONE DI MODELLO	26
(1) Registrazione del modello di cucitura	26
(2) Copia del modello di cucitura.....	28
(3) Cancellazione del modello di cucitura.....	29
8. COME USARE IL CONTATORE DEL FILO DELLA BOBINA	30
9. CONTATORE DEL NO. DI PEZZI	31
10. FUNZIONE DI SOSTEGNO ALLA PRODUZIONE	31
11. DISPLAY DI QUANTITÀ DI TRASPORTO INFERIORE	32
12. INTERRUOTTORE DI RICUCITURA	32
13. INTERRUOTTORE DI COMPENSAZIONE CON L'AGO SOLLEVATO/ABBASSATO	32
14. INTERRUOTTORE ON/OFF (INSERITO/DISINSERITO)  DEL SENSORE DEL BORDO DEL MATERIALE	33
15. INTERRUOTTORE DI TAGLIO DEL FILO AUTOMATICO 	33
16. INTERRUOTTORE DI CUCITURA AUTOMATICA A COLPO UNICO 	33
17. INTERRUOTTORE DI PROIBIZIONE DEL TAGLIO DEL FILO 	34
18. IMPOSTAZIONE DELLA FUNZIONE KEY LOCK	34
19. INFORMAZIONE	35
(1) Livello di operatore dell'informazione	35
(2) Impostazione delle funzioni	38
(3) Interfaccia esterna	43
20. DISPLAY DI ERRORE	43
(1) Lista codici errore (Visualización de la caja pannello).....	44

1. PREFERAZIONE

Per la messa a punto o maneggio della DLU-5494N-7 (macchina a punto annodato, 1 ago, trasporto inferiore e trasporto superiore variabile con rasafilo automatico), consultare il Manuale d'Istruzioni per la DLU-5494N-7.

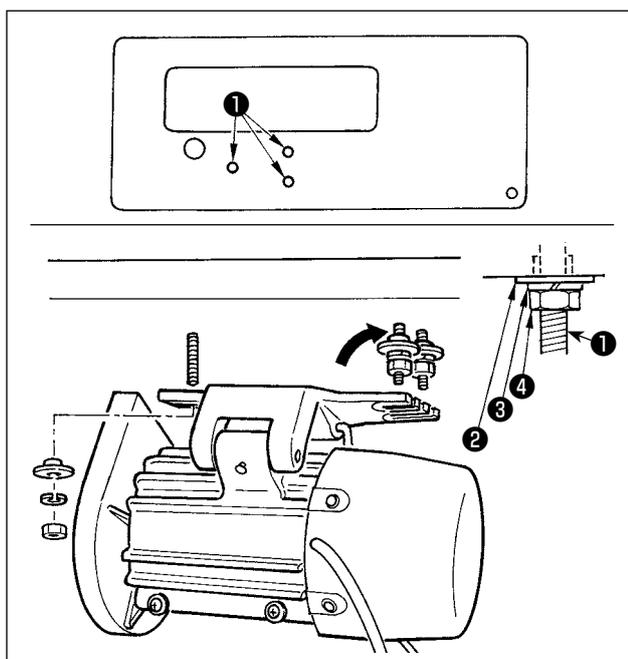
Inoltre, per ulteriori dettagli riguardanti il maneggio del SC-922 (regolatore della macchina per cucire) e IT-100, allo stesso modo, consultare i rispettivi Manuali d'Istruzioni.

2. MESSA A PUNTO

La SC-922 può essere utilizzata con la testa della macchina a motore diretto come una centralina di controllo autonoma. Può anche essere utilizzata con la testa della macchina a trasmissione a cinghia installandola sull'unità motore.

Installare la centralina di controllo sull'unità motore seguendo le istruzioni riportate qui di seguito.

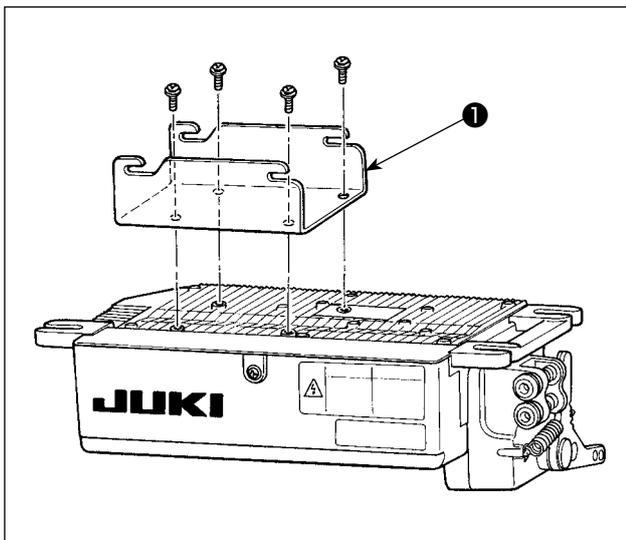
(1) Installazione dell'unità di motore



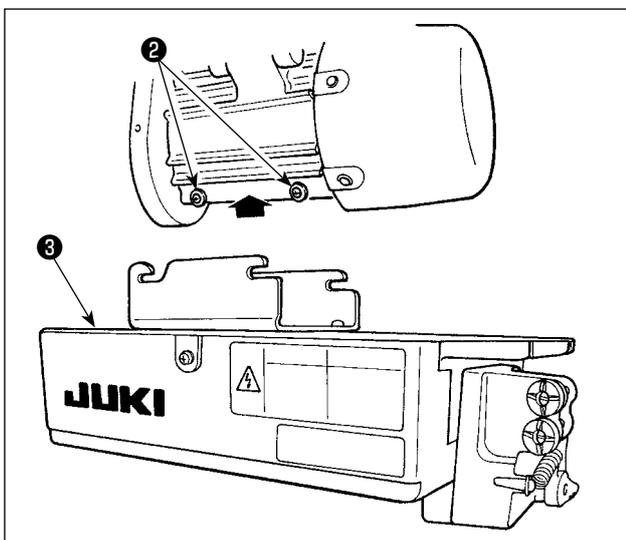
Installare l'unità di motore sul tavolo con il bullone di montaggio asm. fornito con l'unità come accessori. Allora, inserire i dadi e le rondelle forniti con l'unità come accessori come mostrato nella figura in modo che l'unità di motore possa essere fissata saldamente sul tavolo.

- 1) Premere i tre bulloni **1** forniti con l'unità come accessori nel foro per bullone di sospensione del motore nel tavolo e fissarli.
- 2) Stringere temporaneamente la rondella convessa **2**, la rondella elastica **3** ed il dado **4** sul lato in cui due bulloni sono attaccati.
- 3) Sospendere l'unità di motore alla rondella che è stata serrata temporaneamente, ed attaccare la rondella convessa **2**, la rondella elastica **3** ed il dado **4** all'altro bullone sul lato opposto.
- 4) Dopo aver regolato la posizione di montaggio del motore, stringere saldamente i rispettivi dadi **4**.

(2) Installazione della centralina di controllo

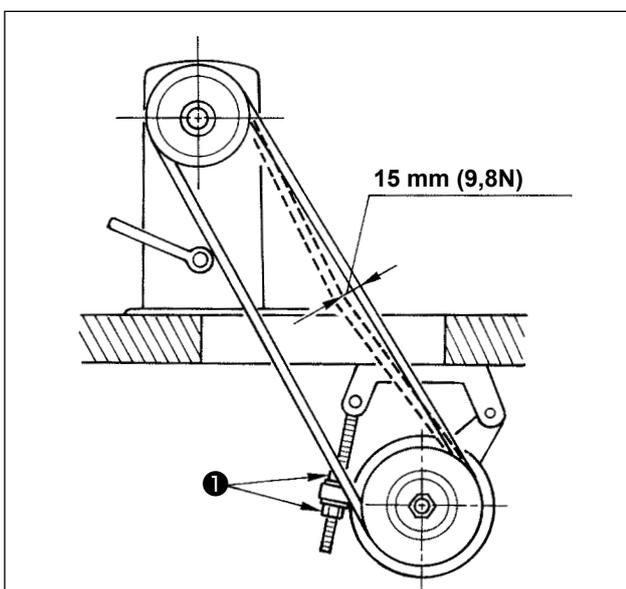


- 1) Fissare la staffa **1** in dotazione con l'unità con le quattro viti in dotazione (M5 x 10) come mostrato in figura.



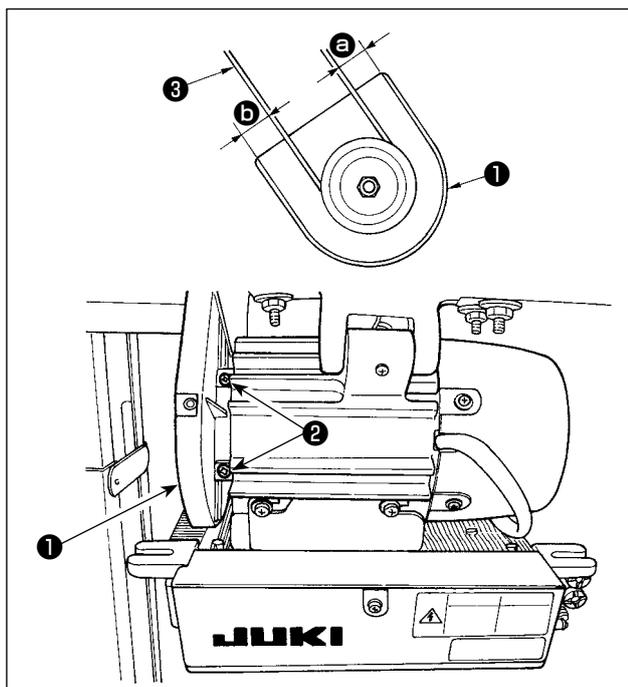
- 2) Allentare le quattro viti **2** fornite con l'unità di motore come accessori, stringere le viti **2** dopo aver sospeso l'unità di centralina di controllo **3** alle viti, e fissare l'unità di centralina di controllo **3**.

(3) Installazione della cinghia



- 1) La distanza della cinghia, tra la puleggia della macchina per cucire e la puleggia del motore, deve essere parallela.
- 2) La tensione della cinghia deve essere regolata girando i dadi di regolazione della tensione **1** per cambiare l'altezza del motore, in modo che la cinghia si abbassi di circa 15 mm /9,8N quando la cinghia viene premuta con la mano al centro dell'estensione della cinghia.
Se la tensione della cinghia non è giusta, la velocità è instabile al funzionamento a bassa velocità o media velocità, e l'ago non si fermerà esattamente in posizione.

(4) Regolazione del coperchio della puleggia



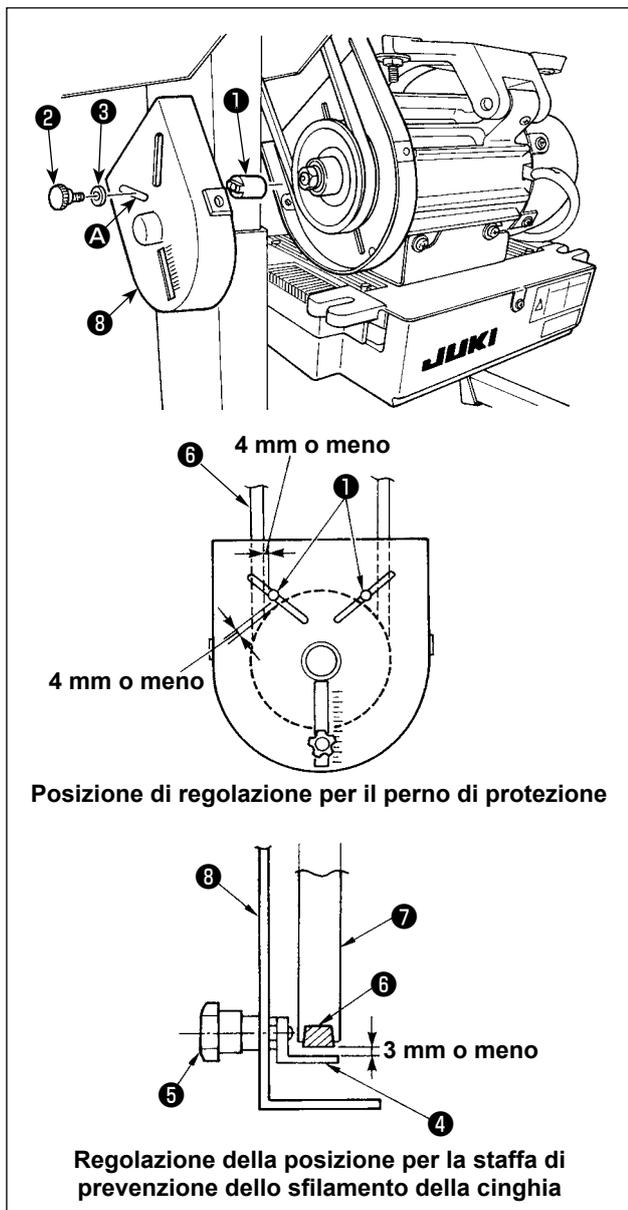
- 1) Dopo aver regolato la tensione della cinghia, regolare il coperchio della puleggia ❶ in modo che le distanze tra la cinghia ❸ e il coperchio della puleggia ❶, a e b siano gli stessi.
- 2) Dopo il completamento della regolazione, stringere le viti ❷ poste sul lato del coperchio della puleggia ❶ e fissare saldamente il coperchio della puleggia ❶ in modo che esso non scivoli via dalla posizione.

(5) Installazione e regolazione per il perno di protezione e il supporto di prevenzione dello sfilamento della cinghia



AVVERTIMENTO :

Come misura di sicurezza contro possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, prima di iniziare le seguenti operazioni aver cura di spegnere la macchina e di assicurarsi che il motore sia fermo.



1) Foro di fissaggio per il perno di protezione
Montare il perno ① di protezione nel foro A di montaggio del coperchio ⑧ della puleggia del motore con la vite ② e la rondella ③ in dotazione con l'unità.

2) Regolazione per il perno di protezione e il supporto di prevenzione dello sfilamento della cinghia

Regolare la posizione del perno di protezione ① e del supporto di prevenzione dello sfilamento della cinghia ④ secondo la figura sulla sinistra.

a) Regolazione del perno di protezione

Allentare la vite ② e regolare in modo che il perno di protezione ① sia posizionato alla posizione indicata nella figura sulla sinistra.

b) Regolazione del supporto di prevenzione dello sfilamento della cinghia

Allentare la vite ⑤ e regolare in modo che il supporto di prevenzione dello sfilamento della cinghia ④ sia posizionato alla posizione indicata nella figura sulla sinistra.

Se il perno di protezione ① non è regolato correttamente, è possibile che le dita vengano intrappolate nello spazio lasciato tra la puleggia ⑦ e la cinghia ⑥ e ne risulteranno ferimenti.

Se il supporto di prevenzione dello sfilamento della cinghia ④ non è regolato correttamente, è possibile consentire alla cinghia ⑥ di sfilarsi causando pericoli.

3) Al termine della regolazione, stringere le viti ② e ⑤ al fine di assicurare il perno di protezione ① e il supporto di prevenzione dello sfilamento della cinghia ④ per prevenire la fluttuazione di questi componenti a causa della vibrazione.

4) Prima di iniziare il funzionamento della macchina per cucire, assicurarsi che il perno di protezione ① e il supporto di prevenzione dello sfilamento della cinghia ④ non vengano a contatto con la puleggia ⑦ e la cinghia ⑥.

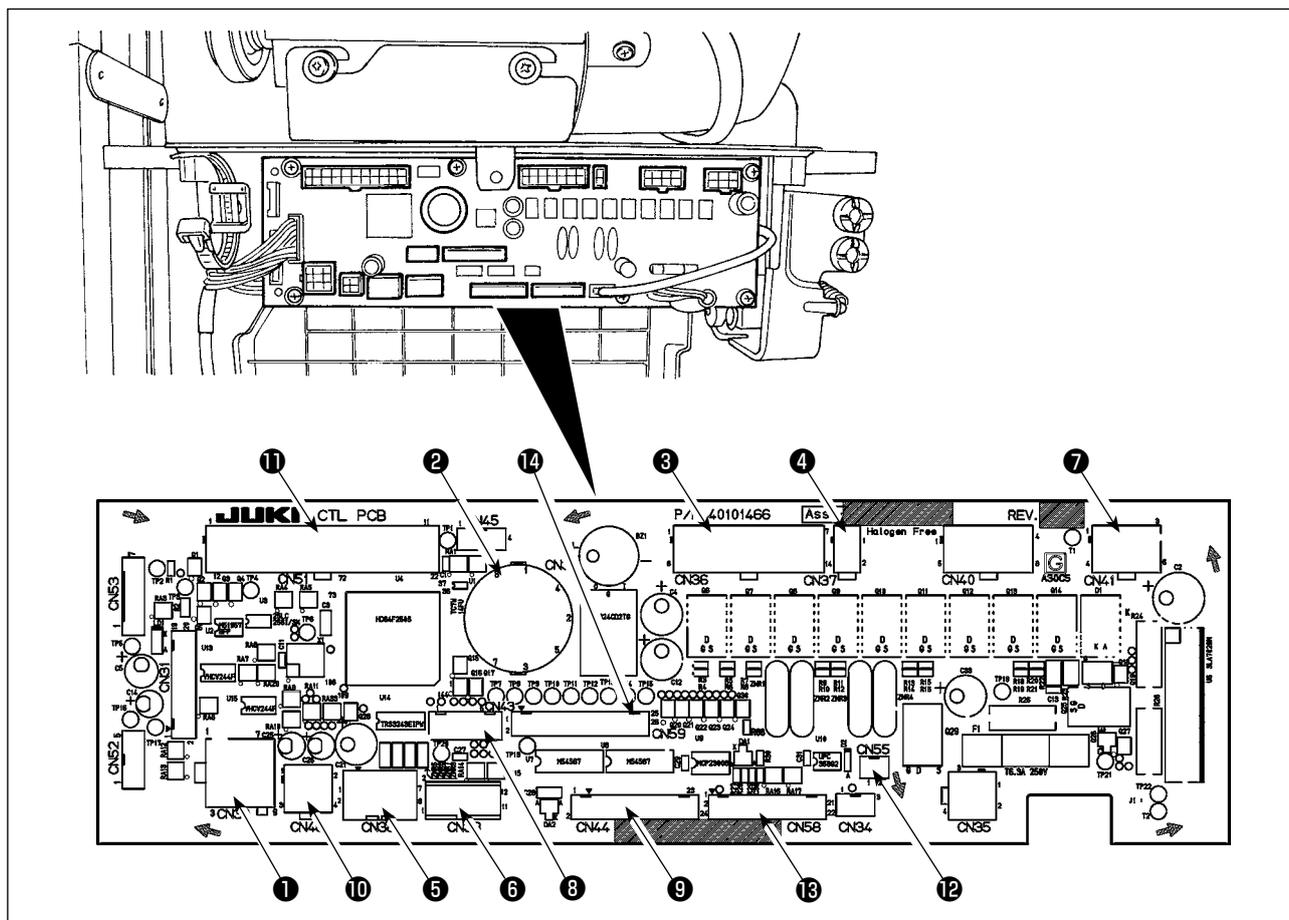
(6) Collegamento dei cavi



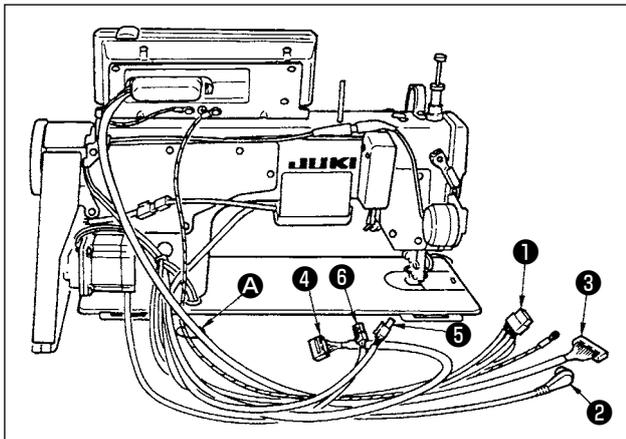
AVVERTIMENTO :

- Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che siano passati 5 minuti o più.
- Per evitare danni al dispositivo causati da malfunzionamenti e caratteristiche tecniche inadatte, assicurarsi di inserire i cavi ai posti specificati.
- Per evitare ferimenti causati da malfunzionamenti, assicurarsi di bloccare il connettore con fermo.
- Per quanto riguarda il dettaglio relativo al maneggio di rispettivi dispositivi, leggere attentamente i Manuali d'Istruzioni in dotazione con i dispositivi prima di maneggiare i dispositivi.

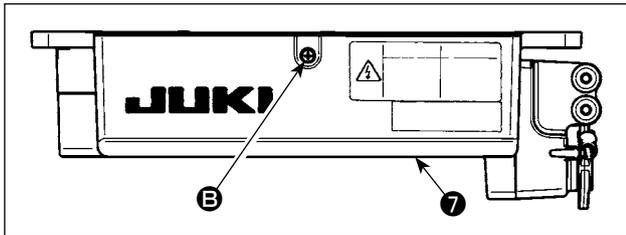
I seguenti connettori sono disposti sul SC-922. Collegare i connettori che vengono dalla testa della macchina ai posti corrispondenti al fine di adattare i dispositivi montati sulla testa della macchina.



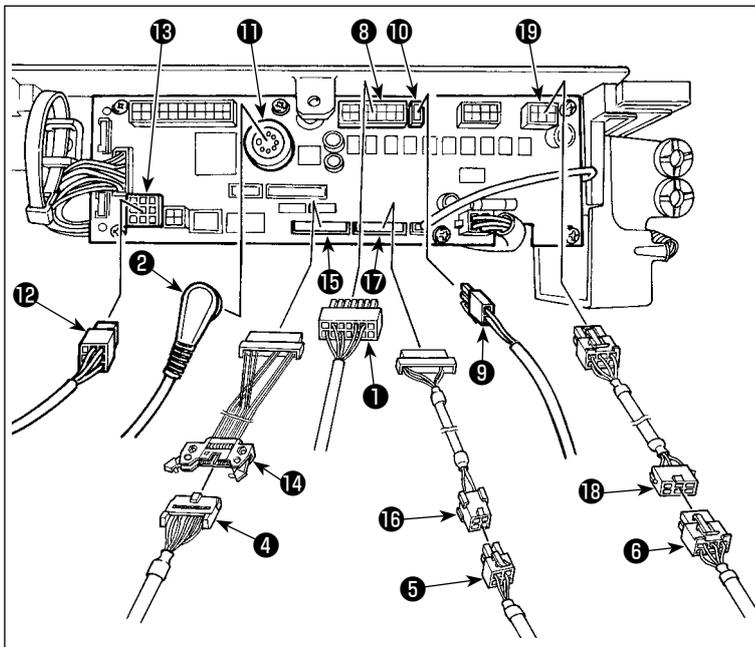
- | | |
|---|---|
| <p>① CN30 Connettore del segnale del motore</p> <p>② CN33 Rilevatore della posizione della barra ago (tipo +5 V): Rileva la posizione della barra ago.</p> <p>③ CN36 Solenoide della testa della macchina : Provvisto di solenoidi per taglio del filo, affrancatura, interruttore di trasporto inverso tipo con un semplice tocco.</p> <p>④ CN37 Solenoide di sollevamento del piedino premistoffa (Solo per il tipo alzapiedino automatico)</p> <p>⑤ CN38 Pannello operativo: Vari tipi di cuciture possono essere programmate.</p> <p>⑥ CN39 Pedale della macchina per lavoro in piedi: PK70 standard JUKI, ecc. La macchina per cucire può essere controllata con segnali esterni.</p> <p>⑦ CN41 Motore passo-passo: È utilizzato solo con la DLU-5494N-7.</p> <p>⑧ CN43 Rilevatore della posizione della barra ago (tipo +12 V): Rileva la posizione della barra ago.</p> <p>⑨ CN44 Interruttore a mano: Altri interruttori a mano all'infuori del pulsante per affrancatura</p> | <p>⑩ CN48 Interruttore di sicurezza (standard): Quando si inclina la macchina per cucire senza disattivare l'alimentazione, il funzionamento della macchina per cucire è proibito in modo da proteggere contro le situazioni di pericolo. Interruttore OPTION : La funzione di ingresso può essere cambiata commutando la funzione interna con questo interruttore.</p> <p>⑪ CN51 Connettore di ingresso esteso/uscita estesa</p> <p>⑫ CN55 Lampada a LED (tipo +5 V): La lampada a LED può essere collegata opzionalmente. (Fare riferimento a "Manuale d'Istruzioni per la SC-922" per ulteriori informazioni su come regolare la quantità di luce.)</p> <p>⑬ CN58 Rilevatore dell'origine della quantità di trasporto superiore (tipo +5 V): Questo rilevatore rileva l'origine della quantità di trasporto superiore. Connettore di ingresso esteso (per l'ingresso del sensore, ecc.)</p> <p>⑭ CN59 Connettore di uscita estesa (per l'uscita dell'elettrovalvola)</p> |
|---|---|



- 1) Fare passare attraverso il foro del tavolo **A** sotto il tavolo i cavi **1** del solenoide del rasafilo, solenoide dell'affrancatura, ecc., il cavo del sincronizzatore **2**, il cavo del pannello IT **3**, il cavo del pannello di visualizzazione del funzionamento **4**, il cavo di rilevazione del trasporto superiore **5** e il cavo di controllo del motore **6**.



- 2) Allentare la vite **B** nel coperchio **7** con un cacciavite per aprire il coperchio.



- 3) Collegare il cavo 14P **1** che viene dalla testa della macchina al connettore **8** (CN36).
Quando il dispositivo AK facoltativo è attaccato, collegare il connettore 2P **9** che viene dal dispositivo AK al connettore **10** (CN37).
Inserire il connettore **2** proveniente dal rilevatore nel connettore **11** (CN33).
Collegare il connettore 9P **12** che viene dal motore al connettore **13** (CN30) sul pannello elettronico.

Inserire il cavo 14P **4** proveniente dal pannello di visualizzazione del funzionamento nel connettore **15** (CN44) mediante il cavo **14** di giunzione (asm.) (40148262) del pannello secondario.

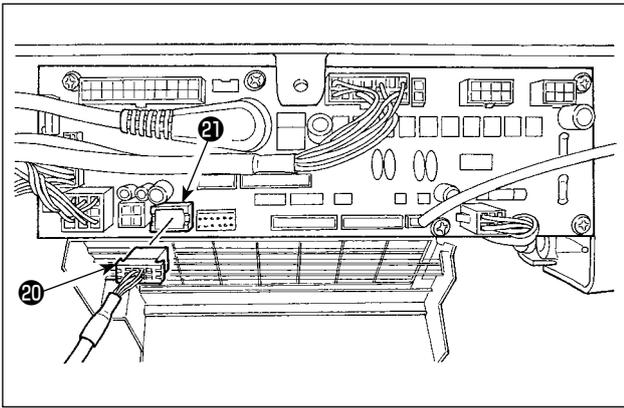
Inserire il cavo 4P **5** di rilevamento del trasporto superiore nel connettore **17** (CN58) mediante il cavo **16** di giunzione (asm.) (40148267) del rilevatore dell'origine.

Inserire il cavo 6P **6** proveniente dal motore passo-passo nel connettore **19** (CN41) mediante il cavo **18** di giunzione (asm.) (40148268) del motore passo-passo.



Quando si usa il dispositivo AK impostare se usare o meno il dispositivo AK dopo aver controllato la modalità di selezione della funzione dell'alzapiedino automatico. (Consultare "Manuale d'Istruzioni per la SC-922".)

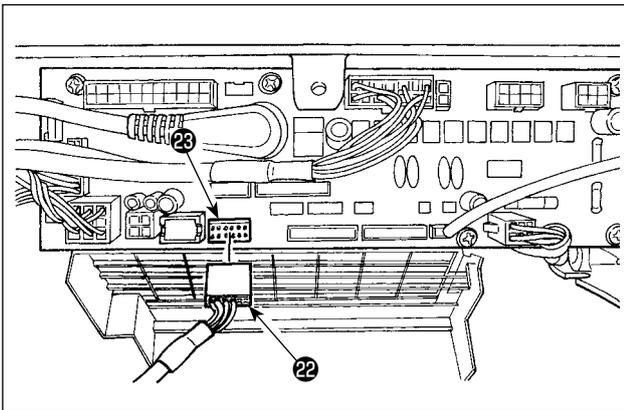
[Collegamento del connettore per il pannello operativo]



- 4) Il connettore per il pannello operativo è in dotazione con l'unità. Prestando attenzione all'orientamento del connettore 20, collegarlo al connettore 21 (CN38) posto sul pannello elettronico. Al termine del collegamento, bloccare il connettore in modo sicuro.

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

[Connessione del pedale della macchina per lavoro in piedi]



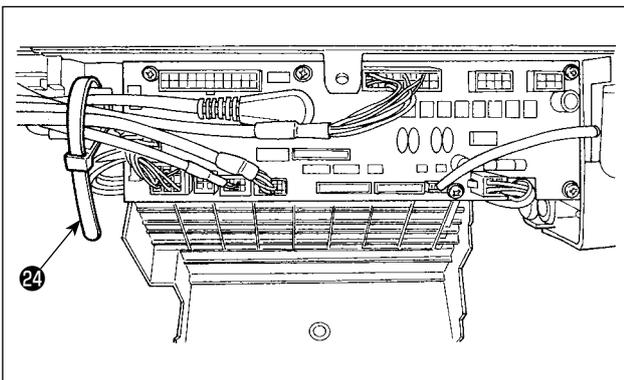
- 5) Per utilizzare l'unità pedale con la macchina per cucire per lavoro in piedi, inserire il connettore PK70 22 nel connettore 23 (CN39: 12P) sulla scheda a circuito stampato.

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



Aver cura di inserire sicuramente i rispettivi connettori dopo aver controllato i sensi di inserimento in quanto tutti i connettori hanno i sensi di inserimento. (Quando si tratta di quello con il bloccaggio, inserire i connettori finché essi vengano bloccati.) La macchina per cucire non viene azionata tranne che i connettori siano inseriti correttamente. Inoltre, non solo il problema di avvertimento dell'errore o qualcosa di simile si presenta, ma anche la macchina per cucire e la centralina di controllo vengono danneggiate.

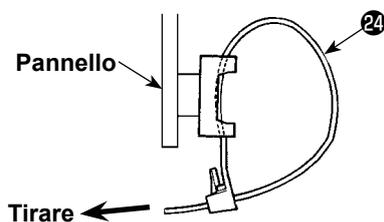
[Come legare in un fascio tutti i cavi]



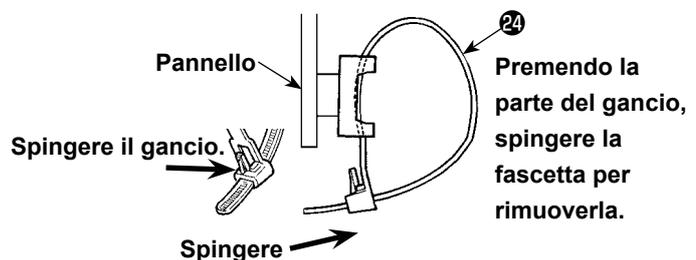
- 6) Dopo aver inserito il connettore, mettere tutti i fili insieme con il nastro fermacavi 24 posto sul lato della centralina.

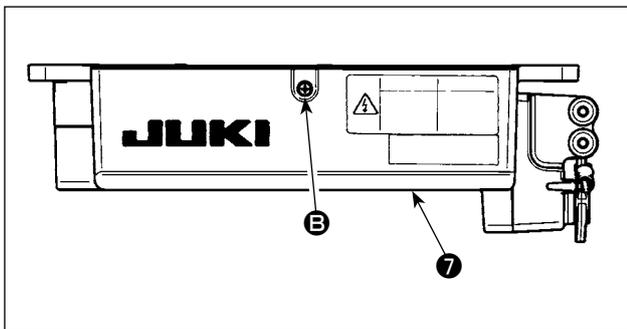
1. Fissare il nastro fermacavi 24 seguendo la procedura di fissaggio.
2. Quando si rimuove il connettore, rimuoverlo dalla sella del filo e rimuoverlo premendo il gancio del nastro fermacavi 24.

Come fissare la fascetta

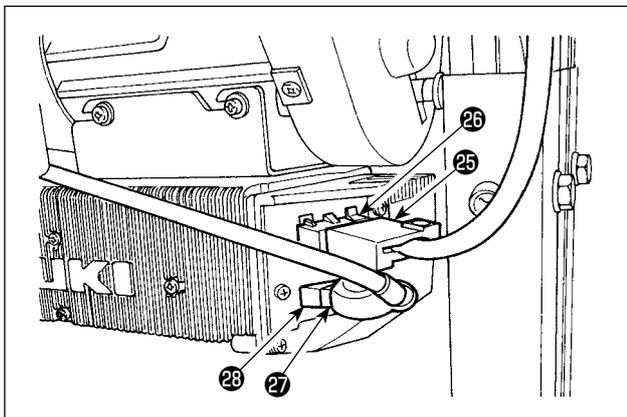
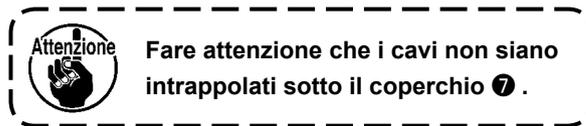


Come rimuovere la fascetta



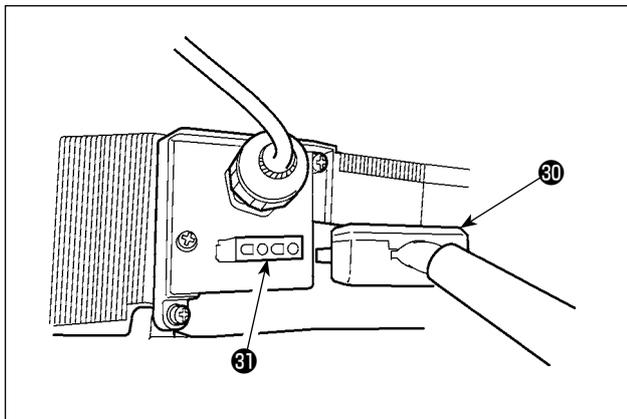


- 7) Chiudere il coperchio 7 e fissare il coperchio stringendo la vite B con un cacciavite.

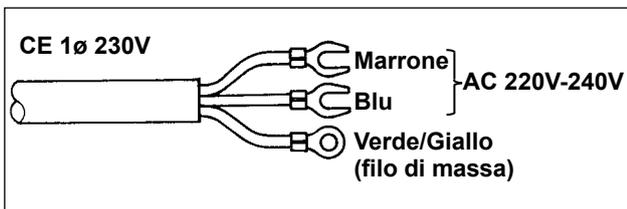


- 8) Collegare il connettore 4P 25 al connettore 26 situato sul lato della centralina.
 9) Collegare il filo 27 di uscita del motore dell'interruttore dell'alimentazione al connettore 28.

[Soltanto per la specifica CE]



Collegare il cavo dell'uscita del motore 30 al connettore 31 posto sulla parte laterale della centralina.

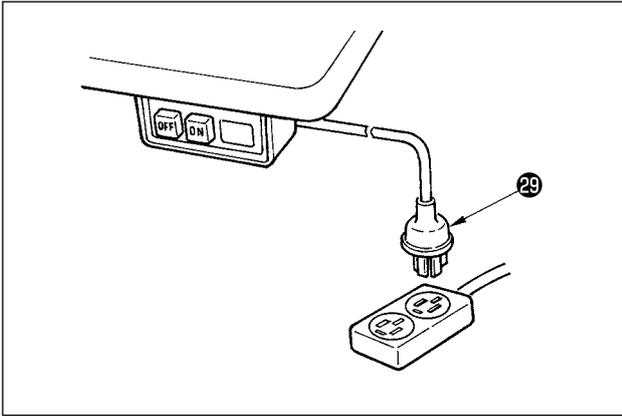


Installazione dell'interruttore dell'alimentazione
 Collegare il cavo dell'alimentazione all'interruttore dell'alimentazione.

[Specifica "CE"]

Monofase 230 V :

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



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



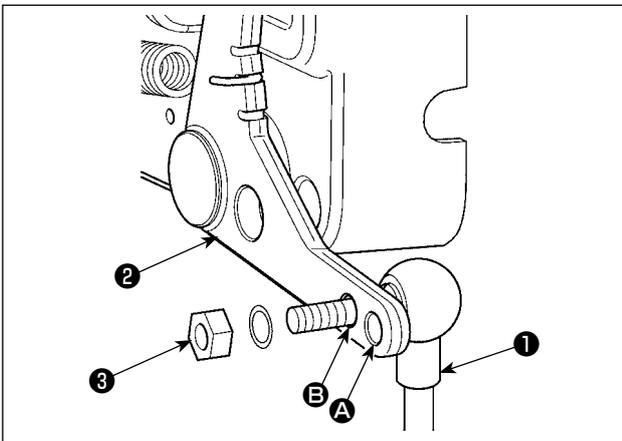
1. L'estremità del cavo dell'alimentazione varia a seconda della destinazione o della tensione di alimentazione. Controllare di nuovo la tensione di alimentazione e la tensione specificata sulla centralina di controllo quando si installa l'interruttore.
2. Non mancare di preparare la spina di alimentazione 29 conforme alle norme di sicurezza.
3. Aver cura di collegare il filo di massa (verde/giallo).

(7) Installazione del tirante a snodo



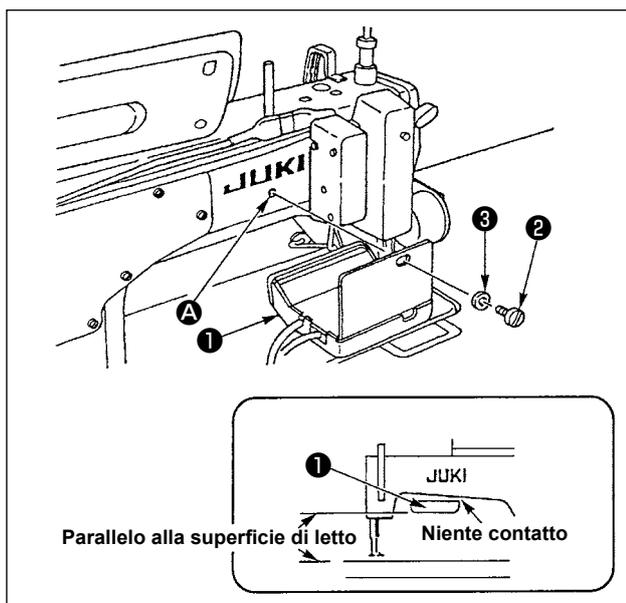
AVVERTIMENTO:

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



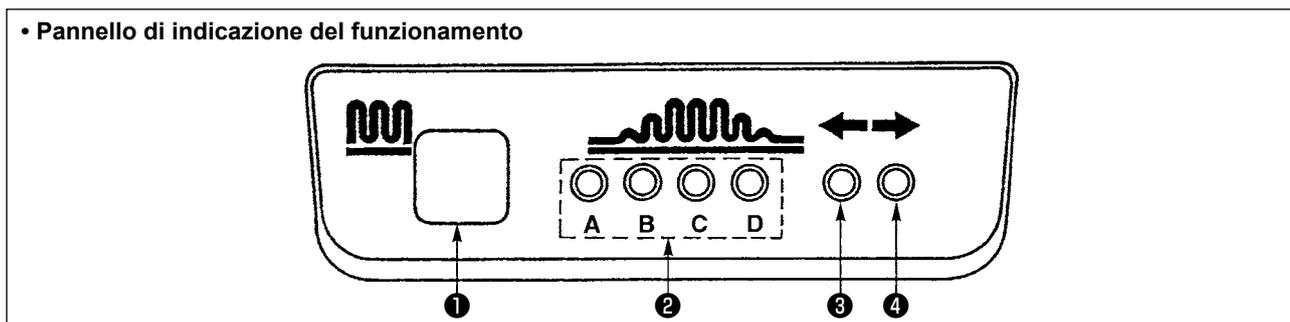
- 1) Fissare tirante a snodo 1 a foro di installazione B di leva di comando 2 con dado 3.
- 2) Se tirante a snodo 1 viene installato a foro di installazione A, la corsa del pedale viene allungata, e il funzionamento del pedale a media velocità sarà più facile.

(8) Installazione del pannello di indicazione del funzionamento



- 1) Fissare pannello ❶ di indicazione del funzionamento in foro A filettato nella parte posteriore del braccio della macchina usando viti ❷ e rosette ❸.
- 2) Attaccare pannello ❶ di indicazione del funzionamento al suddetto posto in modo che esso sia in parallelo alla superficie di letto e non venga in contatto con la parte inferiore del braccio della macchina.

(9) Modalità di uso del pannello di visualizzazione del funzionamento



- ❶ Commutatore di increspatura parziale
 - Questo è il tasto usato per commutare il processo di increspatura parziale.
- ❷ Spia del processo di increspatura parziale
 - Indica lo stato attuale del processo di increspatura parziale.

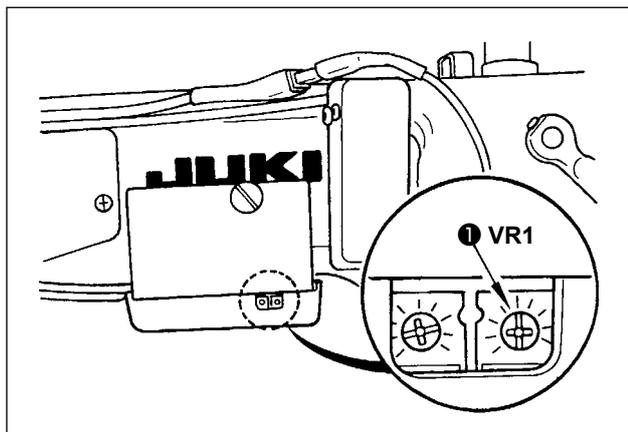
Processo di increspatura parziale	Spia			
	A	B	C	D
1	○	●	●	●
2	○	○	●	●
3	○	○	○	●
4	○	○	○	○
5	●	○	○	○
6	●	●	○	○
7	●	●	●	○
8	●	●	●	●

(Nota)
 ○..... Si accende
 ●..... Si spegne

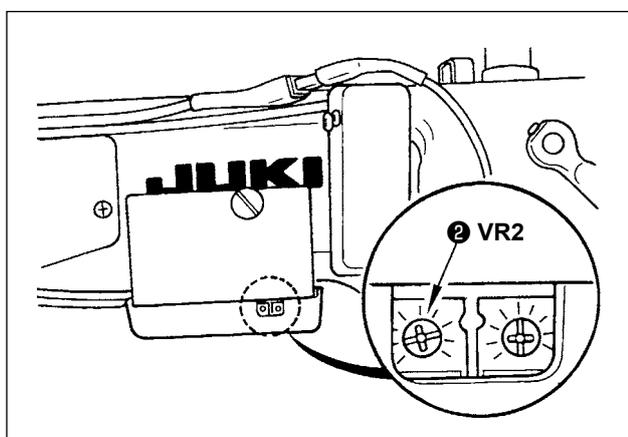
- ❸, ❹ Spie del modello di increspatura parziale sotto il modo di cucitura alternata
 - Se modello di increspatura parziale ① o ③ è scelto sotto il modo di cucitura alternata, spia ❸ si accenderà. Se modello di increspatura parziale ② o ④ è scelto sotto il suddetto modo, spia ❹ si accenderà.
 - Se la macchina non è azionata sotto il modo di cucitura alternata, ambedue le spie ❸ e ❹ si spegneranno.

(10) Regolazione del display di passo del trasporto inferiore

Quando il display di passo del trasporto inferiore non corrisponde alla scala della manopola di regolazione del passo, effettuare l'impostazione sottostante.



- 1) Regolare la scala della manopola di regolazione del passo del trasporto inferiore a "0".
- 2) Girare il resistore variabile VR1 ❶ posto sul lato destro del retro del pannello di visualizzazione del funzionamento, e regolare in modo che il display di trasporto inferiore sia impostato sul display minimo.



- 3) Regolare la scala della manopola di regolazione del passo del trasporto inferiore a "5".
- 4) Girare il resistore variabile VR2 ❷ posto sul lato destro del retro del pannello di visualizzazione del funzionamento, e regolare in modo che il display di trasporto inferiore sia impostato su "5,0".

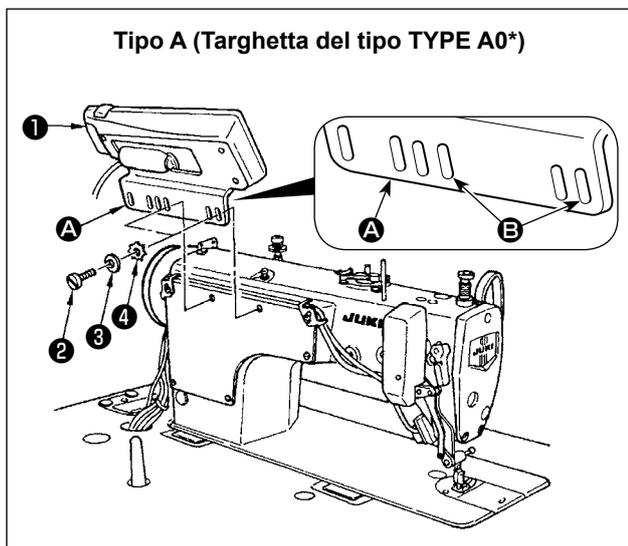
3. INSTALLAZIONE DEL PANNELLO OPERATIVO



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

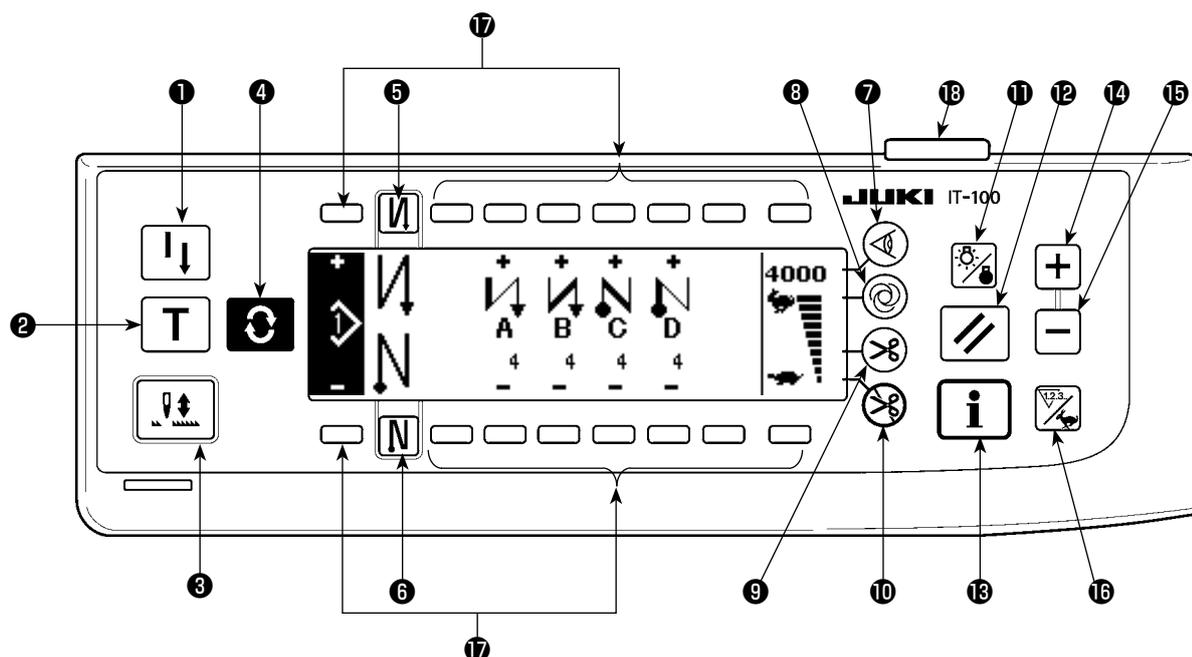
Tipo A (Targhetta del tipo TYPE A0*)



- 1) Attaccare il pannello operativo ❶ alla testa della macchina usando la vite ❷, la rondella piatta ❸ e la rondella di bloccaggio dentata ❹ in dotazione con il pannello operativo.
- 2) Usare il foro ❷ della staffa ❸ come il foro di montaggio del pannello operativo.

4. COME USARE IL PANNELLO OPERATIVO

(1) Nomi e funzioni delle rispettive sezioni

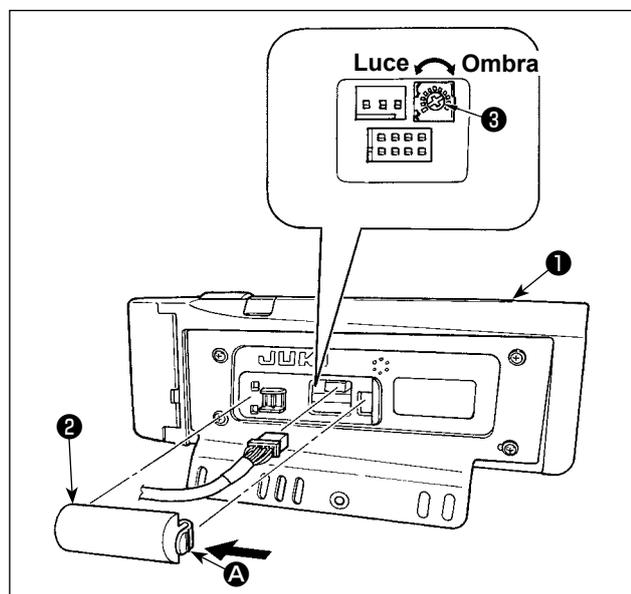


- | | |
|--|--|
| ① Interruttore di ricucitura | ⑨ Interruttore di "con/senza" il rasafilo automatico |
| ② Interruttore di insegnamento | ⑩ Interruttore di proibizione del taglio del filo |
| ③ Interruttore di compensazione con l'ago su/giù | ⑪ Interruttore della retroilluminazione |
| ④ Interruttore di commutazione dello schermo | ⑫ Interruttore di ripristino |
| ⑤ Interruttore di "con/senza" l'affrancatura all'inizio della cucitura | ⑬ Interruttore di informazione |
| ⑥ Interruttore di "con/senza" l'affrancatura alla fine della cucitura | ⑭ Interruttore + |
| ⑦ Interruttore del sensore del bordo del materiale | ⑮ Interruttore - |
| ⑧ Interruttore della cucitura automatica ad un colpo | ⑯ Commutatore contatore/velocità |
| | ⑰ Interruttore polivalente |
| | ⑱ Spia luminosa dell'alimentazione |

	Interruttore	Descrizione
①	Interruttore di ricucitura 	Questo interruttore è usato per continuare la cucitura dal passo a metà strada dopo aver sostituito il filo della bobina quando il filo della bobina si è esaurito durante il passo di cucitura programmata.
②	Interruttore di insegnamento 	Questo è l'interruttore per impostare l'impostazione del numero di punti con il valore di numero di punti che è stato realmente cucito.
③	Interruttore di compensazione con l'ago su/giù 	Questo è l'interruttore per eseguire la cucitura di compensazione con l'ago su/giù. (La cucitura di compensazione con l'ago su/giù e la cucitura di compensazione con un punto possono essere commutate con l'impostazione della funzione No. 22.)
④	Interruttore di commutazione dello schermo 	Questo è l'interruttore per commutare lo schermo.
⑤	Interruttore di "con/senza" l'affrancatura all'inizio della cucitura 	Questo è l'interruttore per accendere/spengere l'affrancatura automatica all'inizio della cucitura. * Questo interruttore non può essere usato con la macchina per cucire che non è dotata del dispositivo di affrancatura automatica.
⑥	Interruttore di "con/senza" l'affrancatura alla fine della cucitura 	Questo è l'interruttore per accendere/spengere l'affrancatura automatica alla fine della cucitura. * Questo interruttore non può essere usato con la macchina per cucire che non è dotata del dispositivo di affrancatura automatica.
⑦	Interruttore del sensore del bordo del materiale 	Seleziona l'uso/disuso del sensore del bordo del materiale nel caso in cui il sensore del bordo (estremità) del materiale sia installato sulla macchina per cucire.

	Interruttore		Descrizione
8	Interruttore della cucitura automatica ad un colpo		Premendo questo interruttore, la macchina per cucire funziona automaticamente finché il sensore del bordo del materiale non rilevi il bordo del materiale o finché il numero di punti impostato non venga raggiunto.
9	Interruttore di "con/senza" il rasafilo automatico		Questo interruttore viene usato per tagliare automaticamente il filo quando il sensore del bordo del materiale rileva il bordo del materiale o quando il numero di punti impostato viene raggiunto. * Questo interruttore non può essere usato con la macchina per cucire che non è dotata del dispositivo automatico di taglio del filo.
10	Interruttore di proibizione del taglio del filo		Questo interruttore proibisce tutti i tagli del filo. * Questo interruttore non può essere usato con la macchina per cucire che non è dotata del dispositivo automatico di taglio del filo.
11	Interruttore della retroilluminazione		Questo interruttore viene usato per commutare il funzionamento della retroilluminazione del display LCD tra ON e OFF.
12	Interruttore di ripristino		Questo interruttore viene usato per resettare il valore del contatore del filo della bobina o contatore della cucitura al valore di impostazione. Questo interruttore viene abilitato dopo il taglio del filo.
13	Interruttore di informazione		Questo interruttore viene usato per commutare la schermata tra la schermata di funzione di informazioni (modalità di dati comuni di cucitura, modalità di impostazione della funzione, modalità di comunicazione, visualizzazione della versione, ecc) e la schermata normale di cucitura. Questa interruttore viene abilitato dopo il taglio del filo.
14	Interruttore +		Questo interruttore viene usato per aumentare il valore di impostazione del contatore del filo della bobina o contatore del numero di pezzi al momento dell'impostazione. Va ricordato che questo interruttore viene abilitato dopo il taglio del filo.
15	Interruttore -		Questo interruttore viene usato per diminuire il valore di impostazione del contatore del filo della bobina o contatore del numero di pezzi al momento dell'impostazione. Va ricordato che questo interruttore viene abilitato dopo il taglio del filo.
16	Commutatore contatore/velocità		Questo interruttore viene usato per commutare la visualizzazione tra la visualizzazione del contatore e la visualizzazione della limitazione della velocità massima di cucitura.
17	Interruttore polivalente		Questo interruttore ha diverse funzioni a seconda della schermata.
18	Spia luminosa dell'alimentazione		Si accende quando l'interruttore dell'alimentazione viene attivato.

(2) Regolazione del contrasto del display del pannello operativo

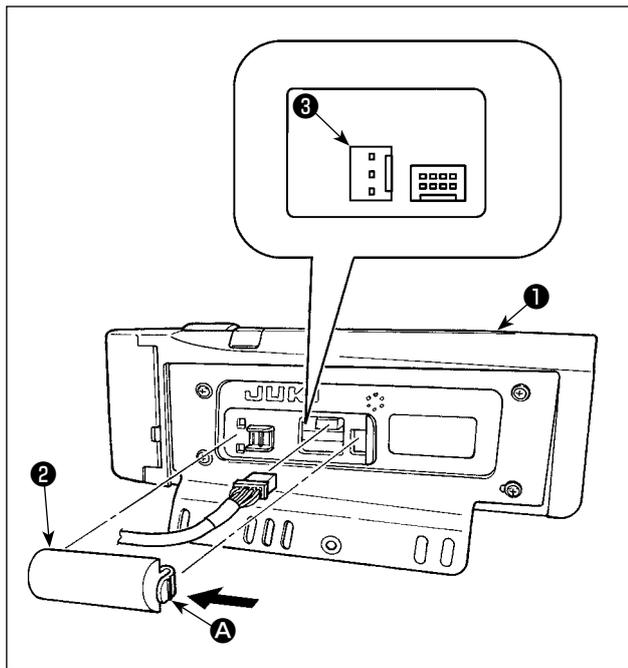


- 1) Premere nel senso indicato dalla freccia il dente d'arresto della sezione **A** del coperchio dell'uscita del cavo **2** montato sul retro del pannello operativo **1** e rimuovere il coperchio.
- 2) Girare il resistore variabile di regolazione della luminosità del display dello schermo a LCD **3**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



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

(3) Connettore per il collegamento dell'interruttore di controllo produttivo



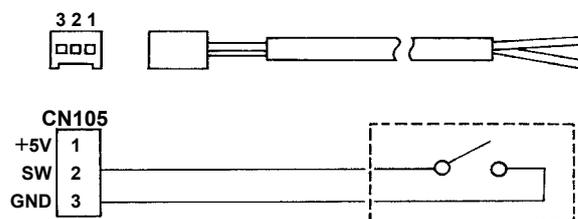
- 1) Premere nel senso indicato dalla freccia il dente d'arresto della sezione **A** del coperchio dell'uscita del cavo **2** montato sul retro del pannello operativo **1** e rimuovere il coperchio.
- 2) Collegare il connettore del cavo di trasmissione optional a CN105 **3** del connettore per il collegamento dell'interruttore di controllo produttivo.



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

Cavo di trasmissione optional A (asm.)

No. di Parte JUKI : 40008168



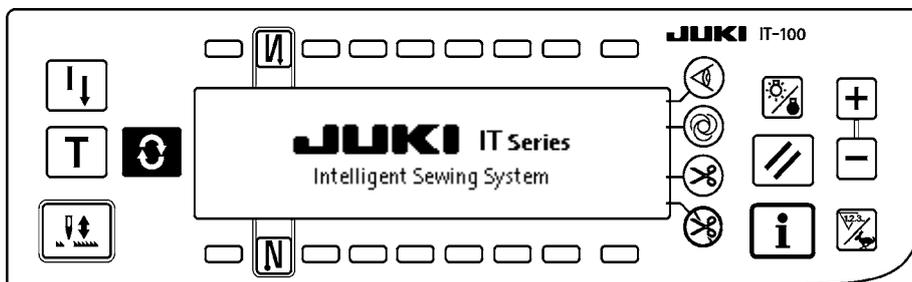
(4) Porta USB

- ① Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi USB
 - Non lasciare il dispositivo USB o il cavo USB collegato alla porta USB quando la macchina per cucire è in funzione. La vibrazione della macchina può danneggiare la sezione di porta con conseguente perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB o rottura del dispositivo USB o della macchina per cucire.
 - Non inserire/rimuovere un dispositivo USB durante la lettura/scrittura del programma o dei dati di cucitura. Ciò può causare la rottura dei dati o il malfunzionamento.
 - Quando lo spazio di memoria di un dispositivo USB è diviso, solo una partizione è accessibile.
 - Alcuni tipi di dispositivi USB potrebbero essere non riconosciuti correttamente da questa macchina per cucire.
 - La JUKI declina ogni responsabilità per perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB causata dall'uso del dispositivo con questa macchina per cucire.
- ② Caratteristiche tecniche del USB
 - Conforme allo standard USB 1.1
 - Format supportato _____ FAT 32
 - Consumo di corrente _____ Il consumo di corrente nominale dei dispositivi applicabili del USB è di 500 mA al massimo.

5. LISTA DEGLI SCHERMI

(1) Lista degli schermi fondamentali

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

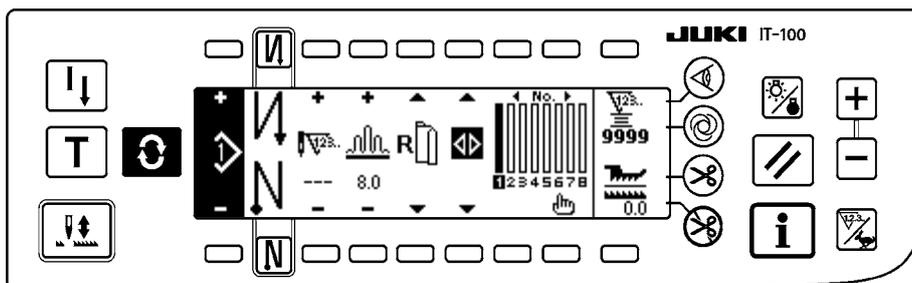


Lo schermo immediatamente dopo lo schermo WELCOME diventa lo schermo di impostazione della selezione del modello.

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

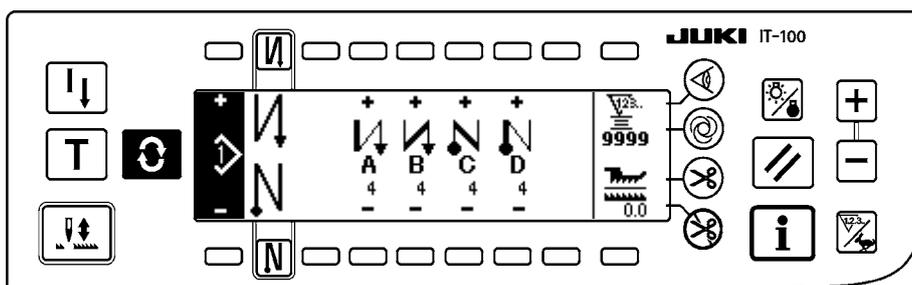
■ Schermo normale

La revisione del passo del modello viene effettuata.



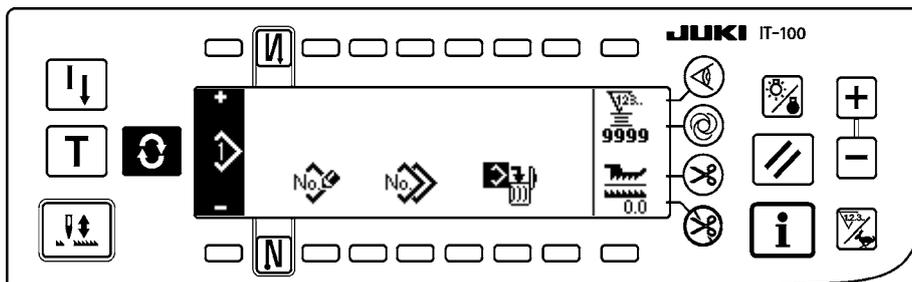
■ Schermo di impostazione del numero di punti dell'affrancatura

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



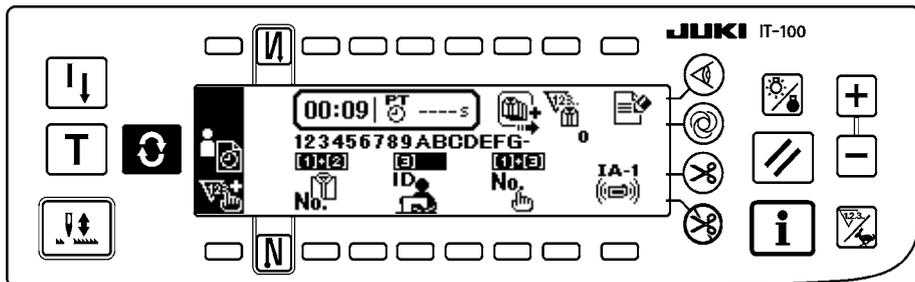
■ Schermo di operazione di modello

La registrazione, copia o cancellazione del modello viene effettuata.



■ Schermata di gestione del lavoro

In questa schermata, possono essere impostati o modificati i contenuti della visualizzazione relativa alla funzione di sostegno alla produzione e delle visualizzazioni richiamate tramite gli interruttori.

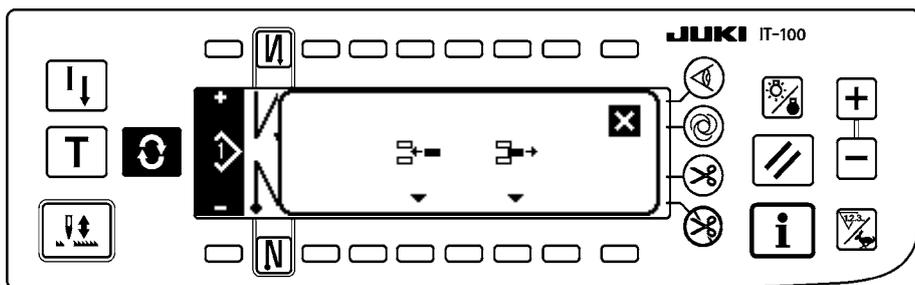


Quando la funzione di sostegno alla produzione viene abilitata sotto la modalità di informazioni, le rispettive schermate di funzione di sostegno alla produzione possono essere visualizzate tramite il commutatore  della schermata dalla schermata di gestione del lavoro. Per ulteriori dettagli, fare riferimento a "II-2-2. Visualizzazioni nella schermata per la funzione di sostegno alla produzione" del Manuale d'Istruzioni per il IT-100.

(2) Lista degli schermi rapidi

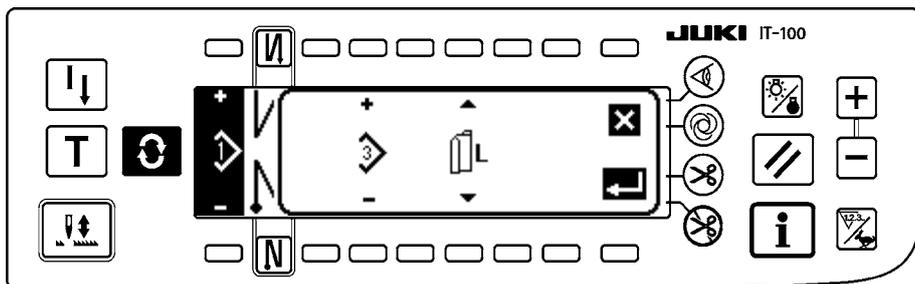
■ Schermo rapido di inserimento/cancellazione del passo di modello

L'inserimento/cancellazione del passo viene effettuato.



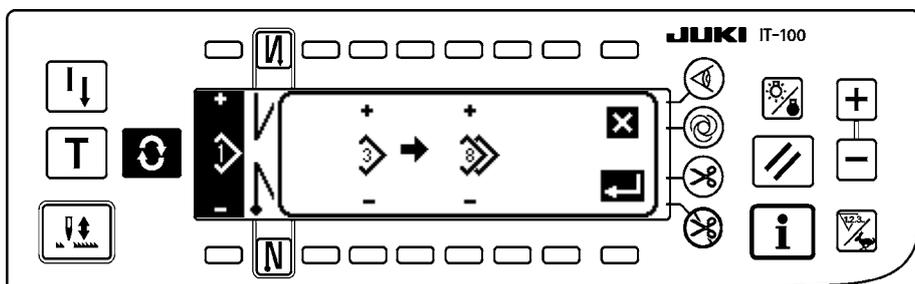
■ Schermo rapido di registrazione del modello

La selezione del modello da registrare viene effettuata.



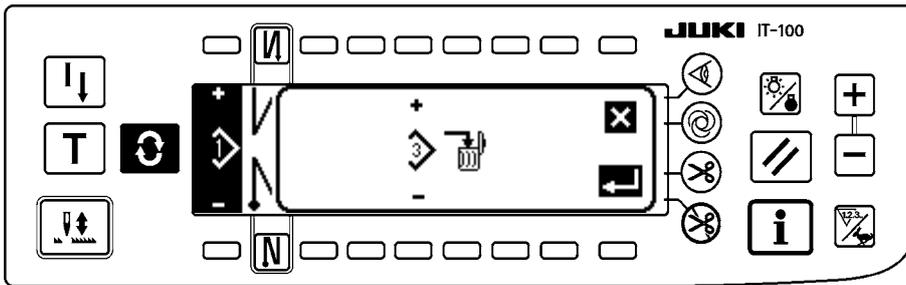
■ Schermo rapido di copia del modello

Il modello della fonte di copia o il modello della destinazione di copia viene selezionato.



■ Schermo rapido di cancellazione del modello

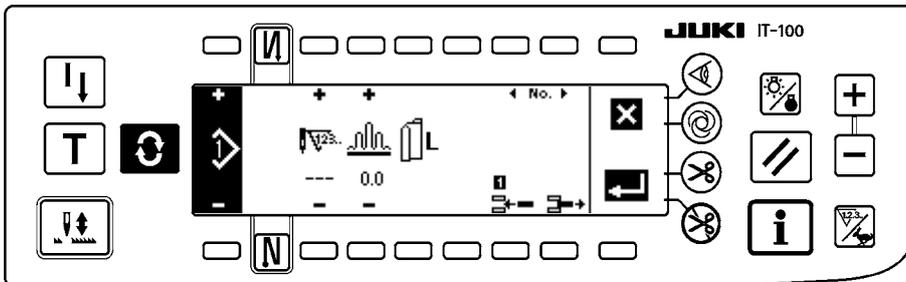
Il modello da cancellare viene selezionato.



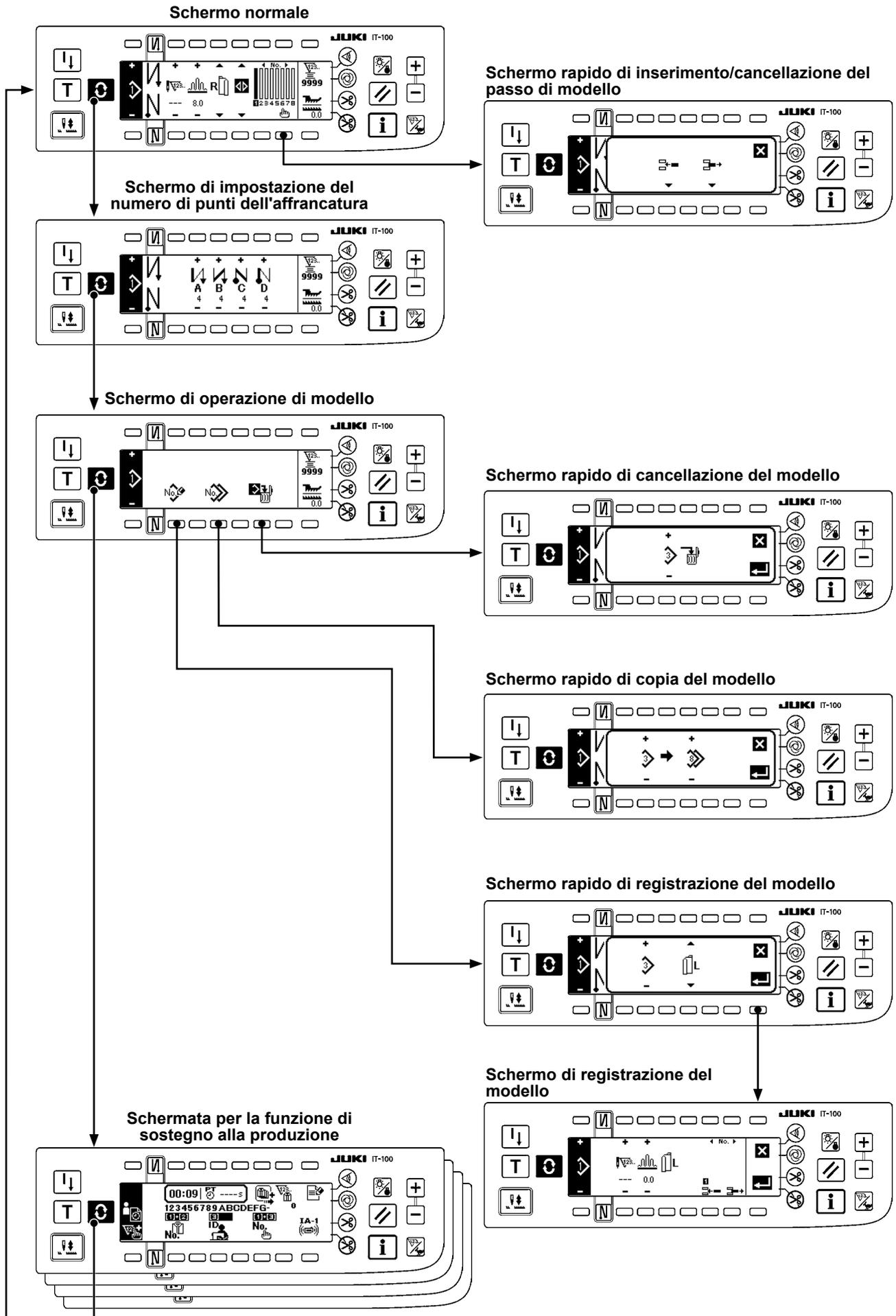
(3) Altri schermi

■ Schermo di registrazione del modello

Quando il tasto DETERMINE (determinazione)  viene premuto allo "schermo rapido di registrazione del modello" della (2) Lista degli schermi rapidi, questo schermo viene visualizzato. La registrazione e revisione del modello viene effettuata in questo schermo.



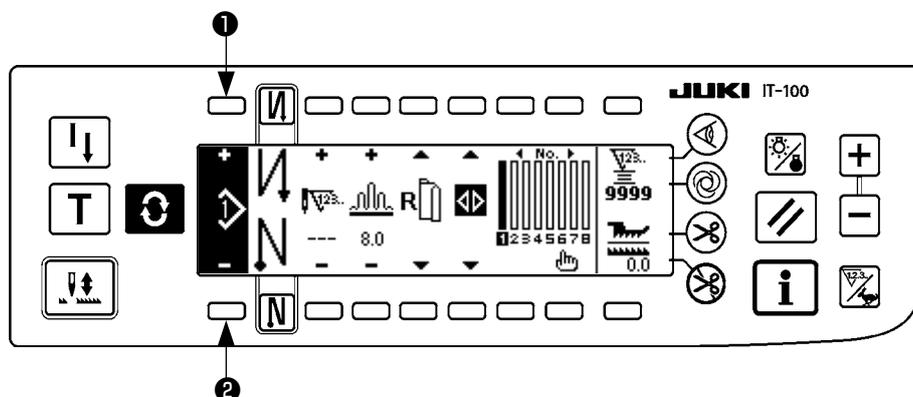
(4) Transizione della schermata



6. PROCEDURA OPERATIVA DEL MODELLO DI CUCITURA

(1) Procedura di selezione del modello di cucitura

Ben 16 modelli possono essere tenuti come i modelli di cucitura.

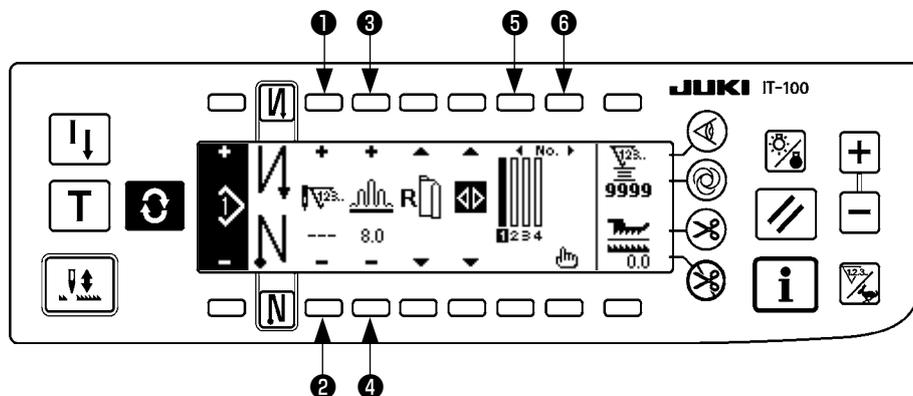


Quando si cambia il modello, cambiarlo con gli interruttori di cambio del modello ❶ e ❷.

Il cambio del modello può essere effettuato non solo nello schermo di revisione del passo ma anche nello schermo di numero di punti dell'affrancatura o schermo di operazione di modello.

(2) Procedura di revisione del modello di cucitura

Premere l'interruttore  per visualizzare lo schermo di revisione del modello.



❶ e ❷ Numero di punti del passo selezionato viene impostato.

(Campo di impostazione : da 0 a 500 punti)

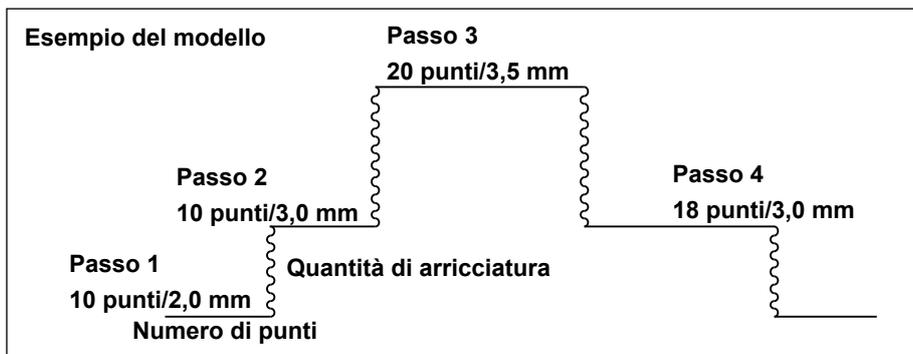


Quando 0 punto è registrato al numero di punti, l'aggiornamento automatico del passo tramite il numero di punti non viene effettuato. Il passo viene commutato manualmente con l'interruttore di commutazione del passo di arricciatura posto alla sezione ganascia della testa della macchina.

❸ e ❹ La quantità di arricciatura del passo selezionato viene impostata.

(Campo di impostazione : da 0,0 a 8,0 mm)

❺ e ❻ Il passo selezionato può essere spostato.

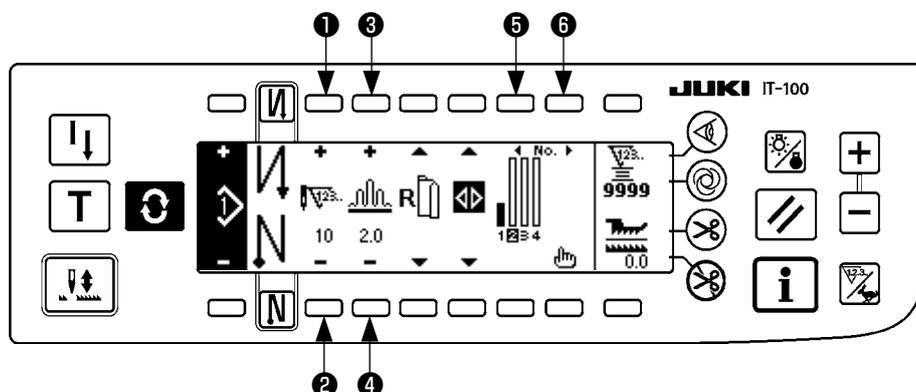


La procedura di revisione è mostrata come un esempio nel modello sul lato sinistro.

[Passo 1]

- 1) Confermare che il passo 1 sia selezionato, e impostare il numero di punti a 10 usando gli interruttori ❶ e ❷.
- 2) Impostare la quantità di arricciatura a 2,0 usando gli interruttori ❸ e ❹.
- 3) Selezionare il prossimo passo di revisione usando gli interruttori ❺ e ❻.

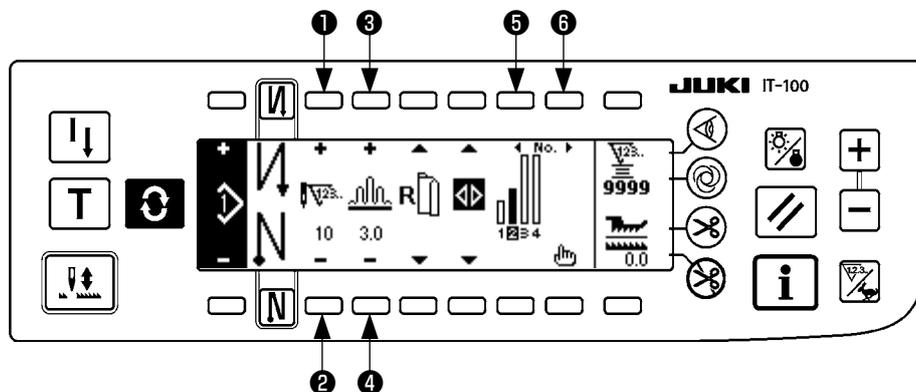
■ Dopo aver revisionato il passo 1



[Passo 2]

- 4) Confermare che il passo 2 sia selezionato, e impostare il numero di punti a 10 usando gli interruttori ❶ e ❷.
- 5) Impostare la quantità di arricciatura a 3,0 usando gli interruttori ❸ e ❹.
- 6) Selezionare il prossimo passo di revisione usando gli interruttori ❺ e ❻.

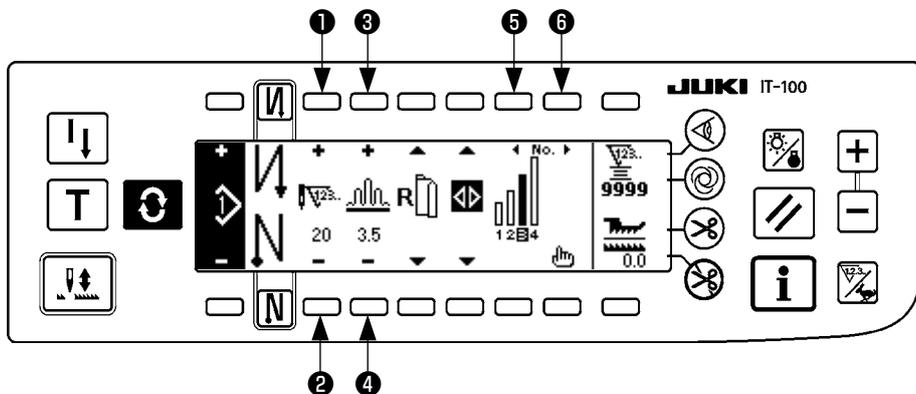
■ Dopo aver revisionato il passo 2



[Passo 3]

- 7) Confermare che il passo 3 sia selezionato, e impostare il numero di punti a 20 usando gli interruttori ❶ e ❷.
- 8) Impostare la quantità di arricciatura a 3,5 usando gli interruttori ❸ e ❹.
- 9) Selezionare il prossimo passo di revisione usando gli interruttori ❺ e ❻.

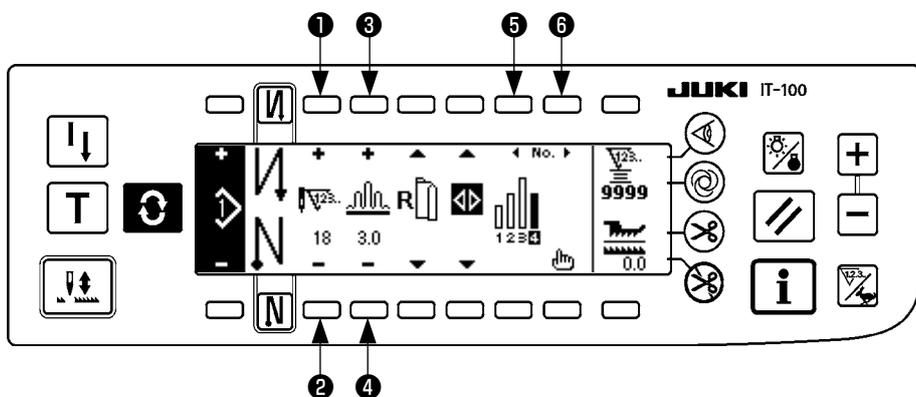
■ Dopo aver revisionato il passo 3



[Passo 4]

- 10) Confermare che il passo 4 sia selezionato, e impostare il numero di punti a 18 usando gli interruttori ❶ e ❷.
- 11) Impostare la quantità di arricciatura a 3,0 usando gli interruttori ❸ e ❹.

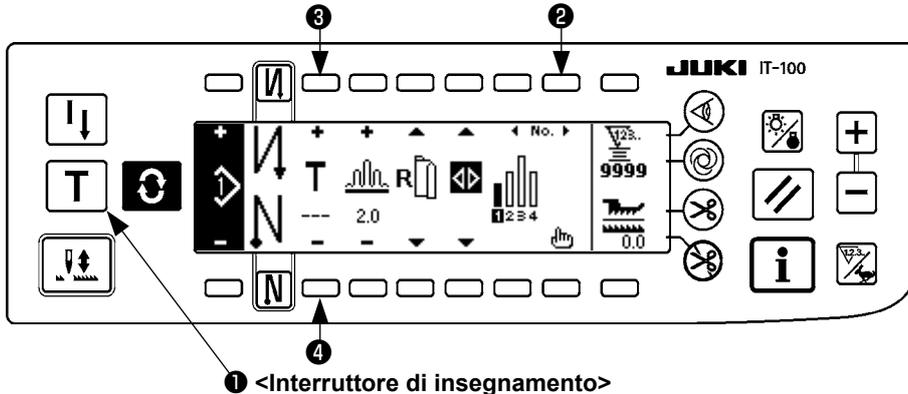
■ Dopo aver revisionato il passo 4



(3) Modo di insegnamento

Usando il modo di insegnamento, è possibile immettere il numero di punti del passo in un programma con il numero di punti che è stato realmente cucito.

Premere l'interruttore  per visualizzare lo schermo di revisione del modello.



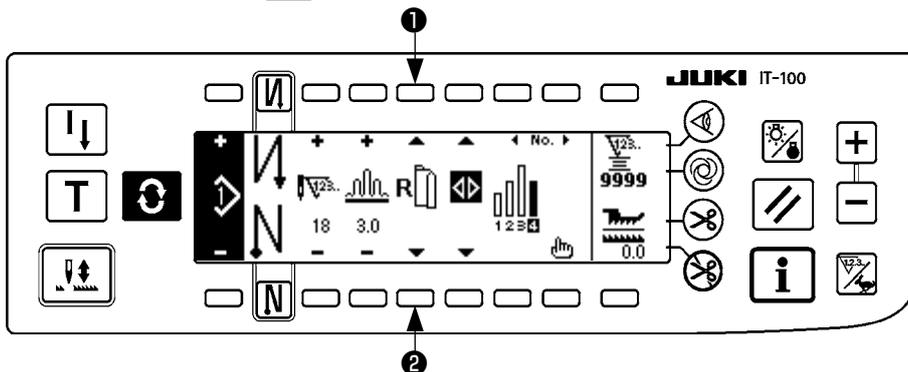
1 <Interruttore di insegnamento>

- 1) Nello schermo di revisione del modello, premere l'interruttore di insegnamento 1 per selezionare il modo di insegnamento.
- 2) L'indicazione mostrata sullo schermo di immissione del numero di punti cambia a **T**. Questo mostra che la macchina per cucire è entrata nel modo di insegnamento.
- 3) Premere la parte anteriore del pedale per fare effettuare la cucitura alla macchina per cucire fino all'ultimo punto del passo. (Attenzione : il numero di punti non viene immesso facendo girare manualmente o tramite l'interruttore di compensazione con l'ago su/giù.)
- 4) Riportare il pedale alla sua posizione di folle per fare arrestare il funzionamento della macchina per cucire, e il numero di punti che è stato cucito viene visualizzato.
- 5) Il numero de punti può essere corretto premendo gli interruttori 3 e 4 nello stato in cui la macchina per cucire si è fermata.
- 6) Avanzare al prossimo passo usando l'interruttore 2 o fare effettuare il taglio del filo alla macchina per cucire. Questa operazione completa l'immissione del numero di punti del passo 1.

(4) Selezione della manica da cucire

Un modello di cucitura ha i dati sulla manica sinistra e sulla manica destra.

Premere l'interruttore  per visualizzare lo schermo di revisione del modello.



Nello schermo di revisione del modello, la commutazione dei dati sulla manica sinistra e quelli sulla manica destra può essere effettuata con gli interruttori di selezione della manica 1 e 2 .

 **L** è visualizzato mentre la manica sinistra è in corso di selezione.

 **R** è visualizzato mentre la manica destra è in corso di selezione.

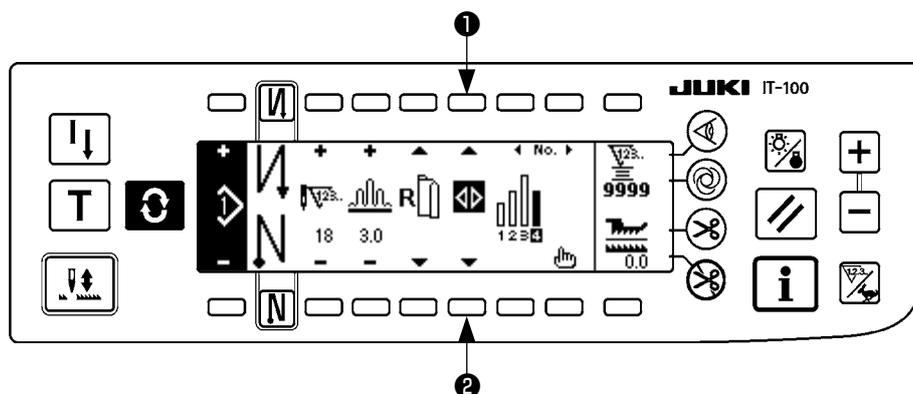


Quando "Senza il riferimento" è selezionato nel riferimento della creazione dei dati di registrazione del modello, il pittogramma di selezione della manica non viene visualizzato.

(5) Selezione della cucitura alternata

Esiste la funzione di cucitura alternata che quando si effettua il taglio del filo dopo il completamento della cucitura di una manica, la cucitura cambia automaticamente alla cucitura dell'altra manica.

Premere l'interruttore  per visualizzare lo schermo di revisione del modello.



La commutazione della funzione di cucitura alternata ON (inserita)/OFF (disinserita) con gli interruttori di selezione della cucitura alternata **1** e **2**.

Quando la funzione di cucitura alternata è ON,  viene visualizzato.

Quando la funzione di cucitura alternata è OFF,  viene visualizzato.

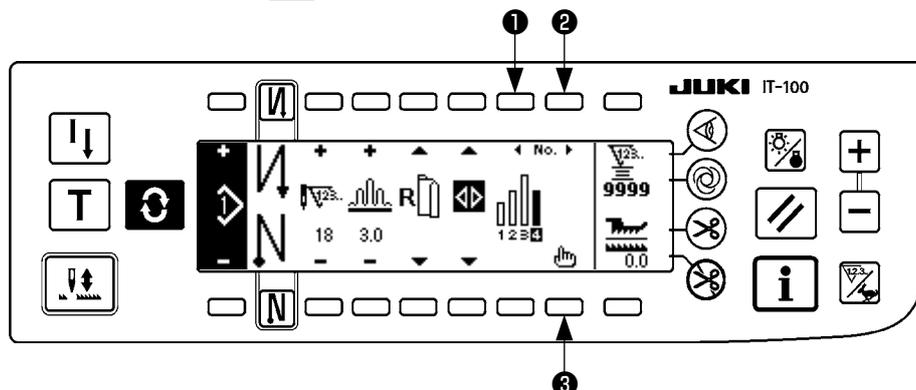


Quando “Senza il riferimento” è selezionato nel riferimento della creazione dei dati di registrazione del modello, il pittogramma di selezione della manica non viene visualizzato.

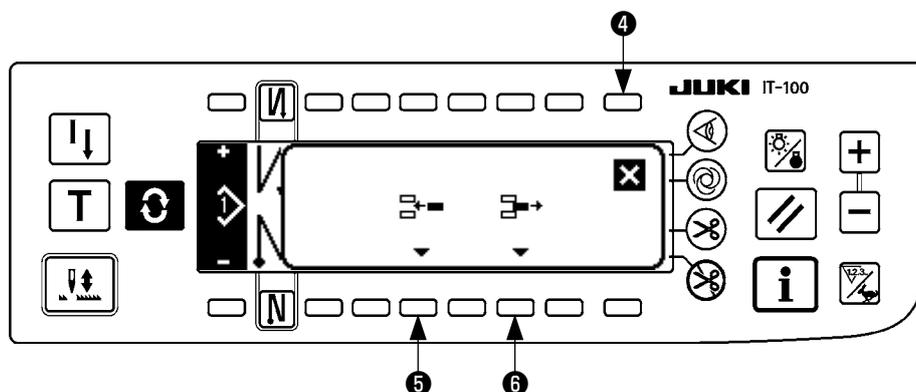
(6) Inserimento e cancellazione del passo

Quando si verifica qualche passo insufficiente o qualche passo necessario al momento di revisionare il modello, l'inserimento e cancellazione del passo può essere effettuato.

Premere l'interruttore  per visualizzare lo schermo di revisione del modello.



■ Schermo rapido di inserimento/cancellazione del passo



[Funzionamento comune]

- 1) Spostare il passo alla posizione in cui si desidera inserire o cancellare con gli interruttori di selezione del passo ① e ② .
- 2) Premere l'interruttore di revisione del passo ③ per visualizzare lo schermo rapido di inserimento/cancellazione del passo.
- 3) Quando lo schermo rapido di inserimento/cancellazione del passo viene visualizzato per sbaglio o la posizione di inserimento/cancellazione viene selezionata per sbaglio, premere l'interruttore di annullamento ④ .

[In caso di inserimento]

- 4) Quando l'interruttore di inserimento del passo ⑤ viene premuto, l'inserimento del passo viene eseguito. Un nuovo passaggio viene inserito nella posizione selezionata. I passaggi posizionati nella posizione selezionata e dopo la posizione selezionata rispettivamente si spostano all'indietro.

[In caso di cancellazione]

- 5) Quando l'interruttore di cancellazione del passo ⑥ viene premuto, la cancellazione del passo viene eseguita.

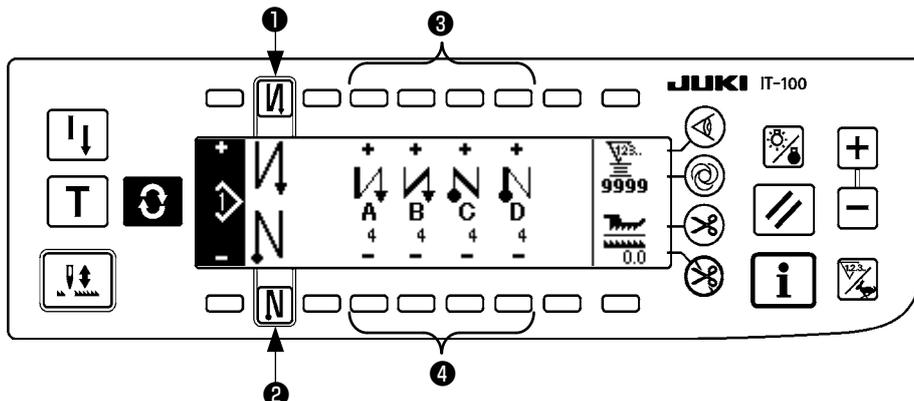
(7) Procedura operativa del numero di punti dell'affrancatura

[Diagramma del modello di cucitura]

M ①	OFF	ON	OFF	ON
Modello di cucitura				
N ②	OFF	OFF	ON	ON

[Procedura operativa]

Premere l'interruttore **C** per visualizzare lo schermo di impostazione del numero di punti dell'affrancatura.



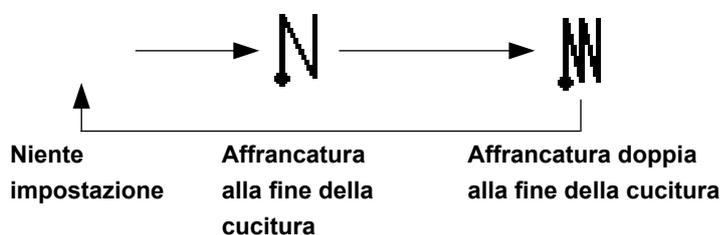
1. Quando si cambia il numero di punti, cambiarlo con gli interruttori **3** e **4** per impostare il numero di punti da A a D.

(La gamma del numero di punti che può essere cambiato : da 0 a 99 punti)

2. Premere l'interruttore **1** per impostare l'affrancatura all'inizio della cucitura.



3. Premere l'interruttore **2** per impostare l'affrancatura alla fine della cucitura.

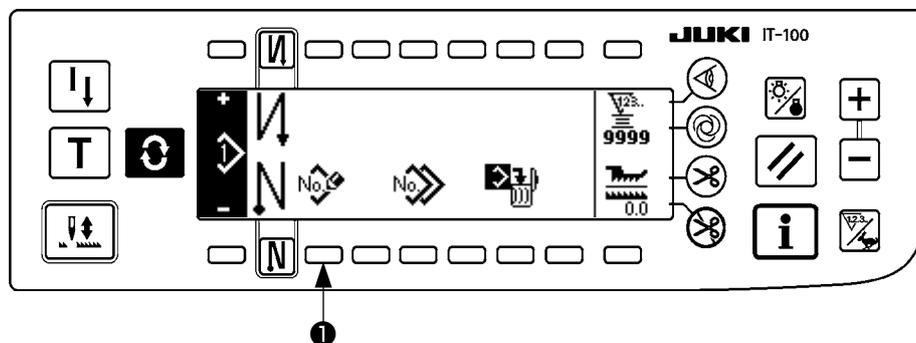


7. OPERAZIONE DI MODELLO

La creazione del nuovo modello di cucitura, la copia del modello di cucitura, o la cancellazione del modello di cucitura può essere effettuata nello schermo di operazione di modello.

(1) Registrazione del modello di cucitura

Premere l'interruttore  per visualizzare lo schermo di revisione del modello.

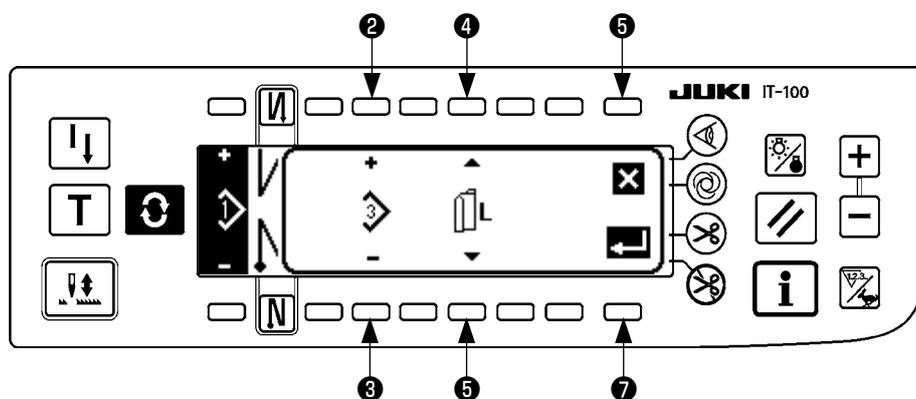


Premere l'interruttore di registrazione del modello **1** nello schermo di operazione di modello di cucitura.



Attenzione Quando l'informazione è registrata a tutti i modelli, lo schermo rapido di registrazione del modello non viene visualizzato.

■ Schermo rapido di registrazione del modello



2 e **3** Il modello da registrare viene impostato.

4 e **5** Il riferimento della creazione dei dati al momento di creare il modello viene impostato.

I riferimenti sottostanti possono essere selezionati.

Riferimento sinistro , Riferimento destro , Senza il riferimento 

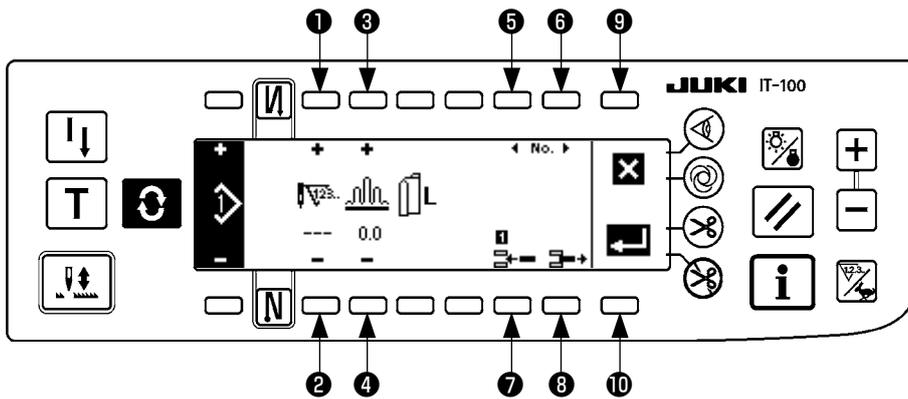
6 Questo è l'interruttore di annullamento. Lo schermo ritorna allo schermo di operazione di modello.

7 Questo è l'interruttore di determinazione. Lo schermo si sposta allo schermo di registrazione del modello.



Attenzione Il modello che è stato già registrato non può essere selezionato.

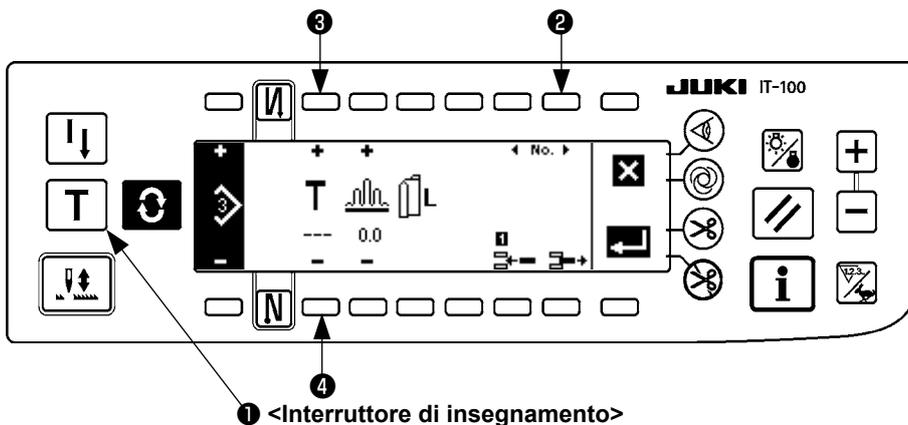
■ Schermo di registrazione del modello



- ❶ e ❷ Il numero di punti del passo viene impostato.
- ❸ e ❹ La quantità di arricciatura del passo viene impostata.
- ❺ e ❻ Lo spostamento del passo viene effettuato.
- ❼ Il passo viene inserito al passo selezionato.
- ❽ Il passo selezionato viene cancellato.
- ❾ La registrazione viene annullata e lo schermo ritorna allo schermo di operazione di modello.
- ❿ La determinazione della registrazione dei dati impostati viene effettuata. Allora, i dati che sono invertiti alla sinistra o destra vengono registrati automaticamente alla manica sul lato opposto.

[Modo di insegnamento]

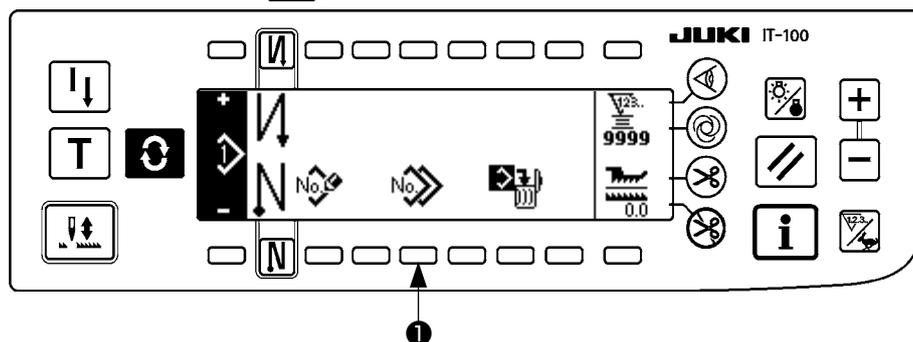
Il modo di insegnamento può essere usato nello schermo di registrazione del modello.



1. Premere l'interruttore di insegnamento ❶ nello schermo di registrazione del modello, e selezionare il modo di insegnamento.
2. L'indicazione mostrata sullo schermo di immissione del numero di punti cambia a **T**. Questo mostra che la macchina per cucire è entrata nel modo di insegnamento.
3. Premere la parte anteriore del pedale per fare effettuare la cucitura alla macchina per cucire fino all'ultimo punto del passo.
(Attenzione : il numero di punti non viene immesso facendo girare manualmente o tramite l'interruttore di compensazione con l'ago su/giù.)
4. Restituire il pedale alla sua posizione di folle per fare arrestare il funzionamento della macchina per cucire, e il numero di punti che è stato cucito viene visualizzato.
5. Il numero de punti può essere corretto premendo gli interruttori ❸ e ❹ nello stato in cui la macchina per cucire si è fermata.
6. Avanzare al prossimo passo usando l'interruttore ❷ o fare effettuare il taglio del filo alla macchina per cucire. Questa operazione completa l'immissione del numero di punti del passo 1.

(2) Copia del modello di cucitura

Premere l'interruttore  per visualizzare lo schermo di revisione del modello.

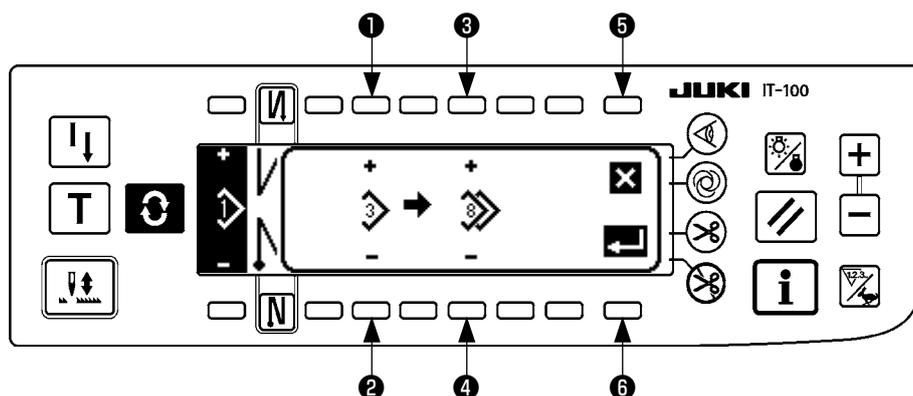


Premere l'interruttore di copia del modello di cucitura  nello schermo di operazione di modello di cucitura.



Quando l'informazione è registrata a tutti i modelli, lo schermo rapido di copia del modello non viene visualizzato.

■ Schermo rapido di copia del modello



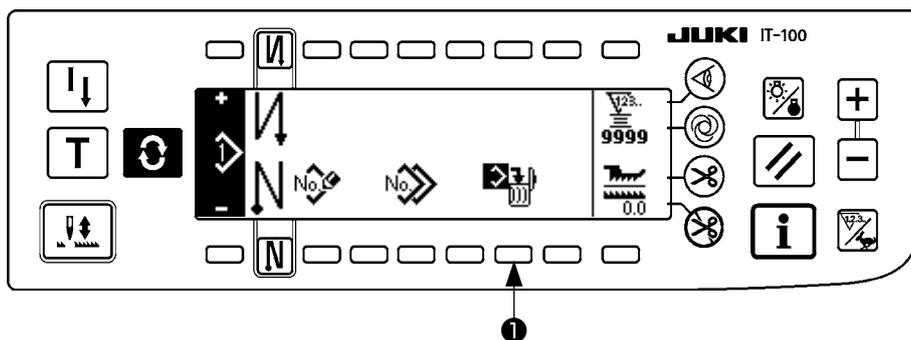
-  e  Il modello da essere la fonte di modello viene impostato.
-  e  Il modello da essere la destinazione di modello viene impostato.
-  La copia viene annullata.
-  La copia viene eseguita.



Il modello che è stato già registrato non può essere selezionato come la destinazione di copia.

(3) Cancellazione del modello di cucitura

Premere l'interruttore  per visualizzare lo schermo di revisione del modello.

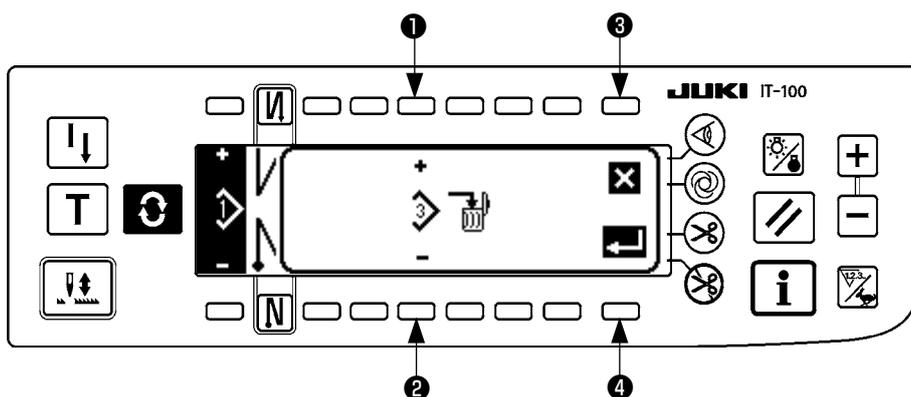


Premere l'interruttore di cancellazione del modello di cucitura  nello schermo di operazione di modello di cucitura.



Attenzione Quando il modello che è stato registrato è uno, lo schermo rapido di cancellazione non viene visualizzato.

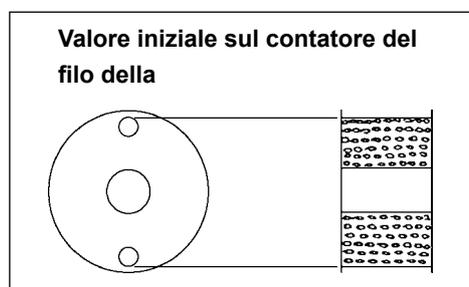
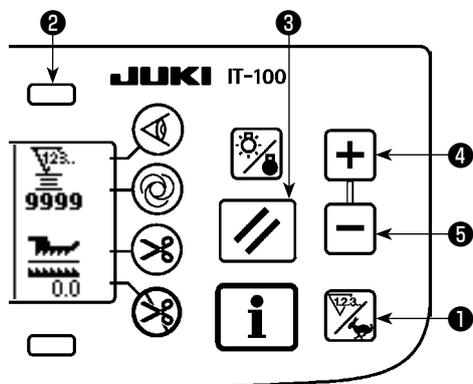
■ Schermo rapido di cancellazione del modello



-  e  Il modello da cancellare viene impostato.
-  La cancellazione viene annullata.
-  La cancellazione viene eseguita.

8. COME USARE IL CONTATORE DEL FILO DELLA BOBINA

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



- 1) Premere il commutatore contatore/velocità ❶ per commutare la schermata alla schermata di contatore. Premete l'interruttore ❷ per selezionare il contatore della bobina. Premere quindi l'interruttore ❸ di reset del contatore per riportare la visualizzazione del contatore della bobina al valore iniziale di impostazione (il valore di impostazione al momento della consegna è "0").



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

- 2) Impostare un valore iniziale usando gli interruttori di impostazione del valore del contatore ❹ e ❺.

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

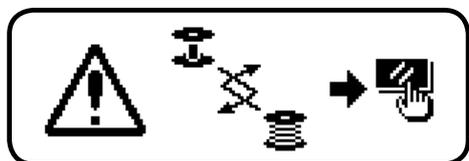
Rapporto di tensione del filo il 100 %

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

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

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

Schermo rapido di avvertimento della sostituzione del filo della bobina



- 5) Dopo che il filo della bobina è stato adeguatamente sostituito, premere l'interruttore ❸ di reset del contatore per riportare il valore sul contatore del filo della bobina al valore iniziale. Riavviare quindi la macchina per cucire.

- 6) Se la quantità rimanente di filo della bobina è eccessiva o il filo della bobina si esaurisce prima che il contatore del filo della bobina indichi un valore negativo, regolare il valore iniziale appropriatamente usando gli interruttori di impostazione del valore del contatore ❹ e ❺.

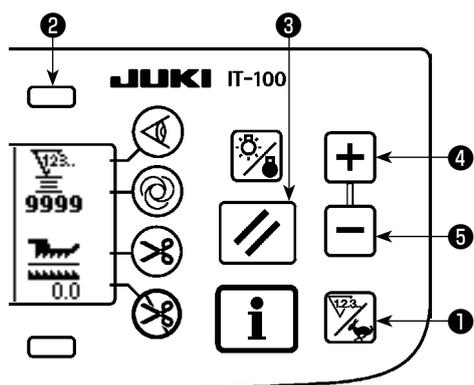
Se la quantità rimanente di filo della bobina è eccessiva.....Aumentare il valore iniziale usando l'interruttore "+".

Se la quantità rimanente di filo della bobina è insufficiente.....Diminuire il valore iniziale usando l'interruttore "-".



La quantità rimanente di filo può variare a seconda di come il filo è avvolto sulla bobina ed a seconda dello spessore del materiale. È quindi preferibile impostare la quantità rimanente di filo con un leggero margine di sicurezza.

9. CONTATORE DEL NO. DI PEZZI



Premere il commutatore contatore/velocità **1** per commutare la schermata alla schermata del contatore.

Premete l'interruttore **2** per selezionare il contatore della cucitura.

Il contatore della cucitura funziona come il contatore del taglio del filo nel caso in cui la funzione di gestione del volume della produzione del IT-100 sia disabilitata, o funziona come il contatore del numero di pezzi nel caso in cui la funzione di gestione del volume della produzione sia abilitata.

Quando il contatore della cucitura funziona come il contatore del taglio del filo, il valore del contatore può essere corretto mediante gli interruttori **4** e **5** di impostazione del valore del contatore. Inoltre, il valore del contatore viene azzerato (0) premendo l'interruttore **3** di reset del contatore.

Quando il contatore della cucitura funziona come il contatore del numero di pezzi, il valore del contatore non può essere modificato in quanto il valore visualizzato sul contatore è accoppiato alla funzione di gestione del volume della produzione.

Una volta che il volume d'obiettivo della produzione viene raggiunto sotto la modalità di insegnamento nella schermata di registrazione del modello di cucitura, la notifica viene effettuata quando il valore d'obiettivo del contatore viene raggiunto dopo l'uscita dalla schermata di registrazione del modello di cucitura.

Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per il IT-100 per ulteriori dettagli sul contatore del numero di pezzi.

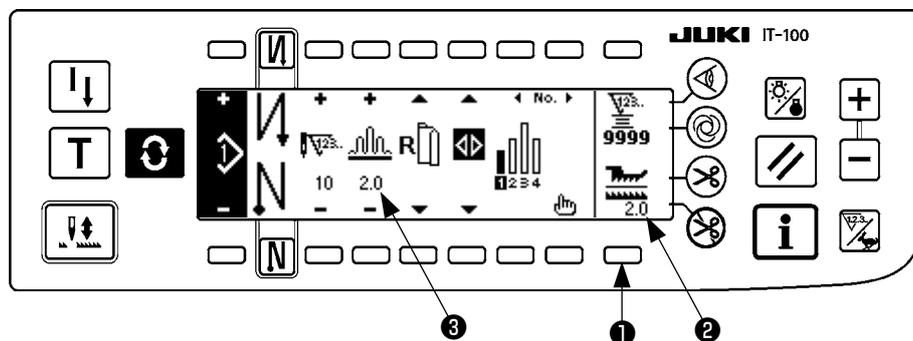
10. FUNZIONE DI SOSTEGNO ALLA PRODUZIONE

Consultare il "Manuale d'Istruzioni per la IT-100".

11. DISPLAY DI QUANTITÀ DI TRASPORTO INFERIORE

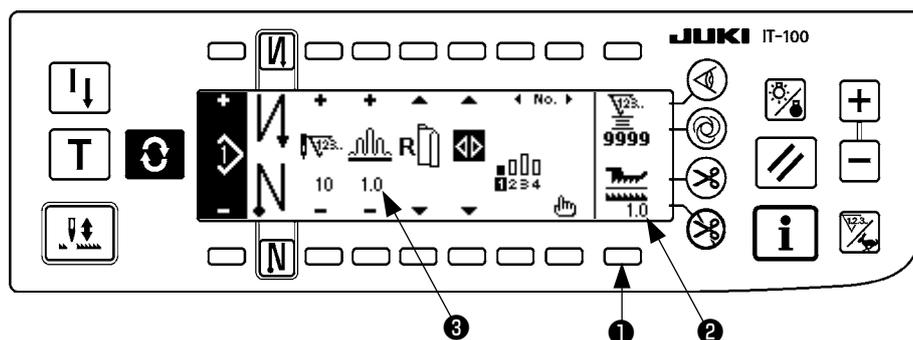
L'osservazione della quantità di trasporto inferiore è effettuata e il valore è visualizzato sul pannello. Ci sono il display diretto e il display di rapporto per il modo di visualizzazione.

■ Display diretto



Per quanto riguarda il display diretto, la quantità di trasporto inferiore viene visualizzata alla sezione display di quantità di trasporto inferiore ②, e il valore di impostazione viene visualizzato alla sezione display di quantità di arriccatura superiore ③. Quando l'interruttore ① viene premuto, il display cambia al display di rapporto.

■ Display di rapporto



Per quanto riguarda il display di rapporto, 1,0 (display fisso) viene visualizzato alla sezione display di quantità di trasporto inferiore ②, e il valore dato dividendo la quantità di trasporto superiore per la quantità di trasporto inferiore viene visualizzato alla sezione display di quantità di arriccatura superiore ③. Quando l'interruttore ① viene premuto, il display cambia al display diretto.

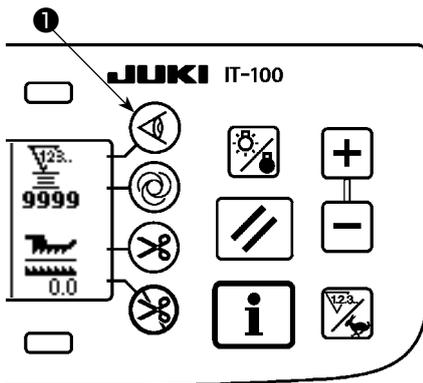
12. INTERRUPTORE DI RICUCITURA

Consultare il "Manuale d'Istruzioni per la IT-100".

13. INTERRUPTORE DI COMPENSAZIONE CON L'AGO SOLLEVATO/ABBASSATO

Consultare il "Manuale d'Istruzioni per la IT-100".

14. INTERRUPTORE ON/OFF (INSERITO/DISINSERITO) DEL SENSORE DEL BORDO DEL MATERIALE

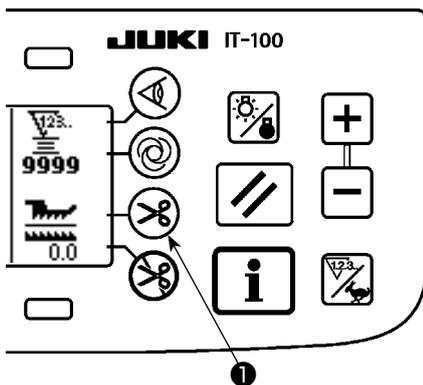


- Quando il sensore del bordo del materiale **1** viene premuto, ON/OFF del sensore del bordo del materiale viene commutato.
- Quando il sensore del bordo del materiale, che è disponibile a richiesta, è collegato al pannello operativo, l'interruttore ON/OFF del sensore del bordo del materiale diventa valido.
- Se il sensore del bordo del materiale è selezionato, la macchina per cucire si arresterà o effettuerà il taglio del filo automaticamente quando il sensore rileva il bordo del materiale.



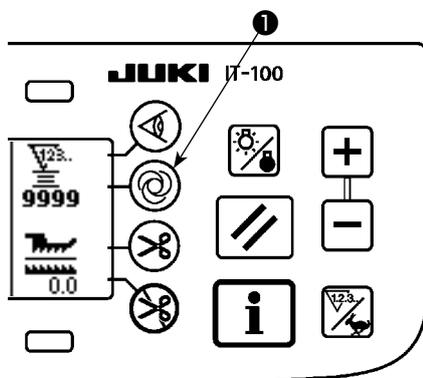
Se il sensore del bordo del materiale è usato in combinazione con il pannello operativo, leggere attentamente il Manuale d'Istruzioni per il sensore del bordo del materiale in anticipo.

15. INTERRUPTORE DI TAGLIO DEL FILO AUTOMATICO



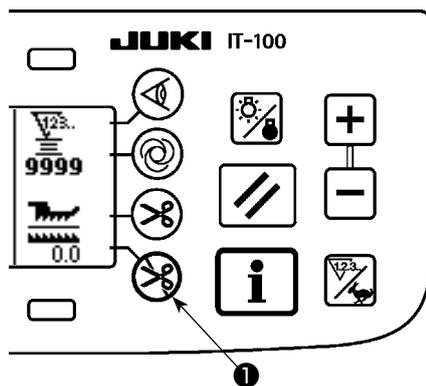
- Quando l'interruttore di taglio automatico del filo **1** viene premuto, ON/OFF del taglio automatico del filo viene commutato.
- Questo è l'interruttore che fa eseguire il taglio del filo automaticamente alla macchina per cucire quando il sensore del bordo del materiale è usato.
(Quando l'affrancatura alla fine della cucitura è specificata, il taglio del filo viene effettuato dopo aver eseguito l'affrancatura alla fine della cucitura.)

16. INTERRUPTORE DI CUCITURA AUTOMATICA A COLPO UNICO



- Quando l'interruttore di cucitura automatica a colpo unico **1** viene premuto, ON/OFF della cucitura automatica a colpo unico viene commutato.
- Questo è l'interruttore che fa eseguire alla macchina per cucire la cucitura alla velocità specificata finché il bordo del materiale venga rilevato quando il sensore del bordo del materiale è usato.

17. INTERRUPTORE DI PROIBIZIONE DEL TAGLIO DEL FILO



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

18. IMPOSTAZIONE DELLA FUNZIONE KEY LOCK

Al fine di evitare che il modello di cucitura programmato venga editato per errore, è possibile attivare la funzione key lock.

Una volta attivata la funzione key lock, il numero di punti di un passaggio, l'inserimento/cancellazione di un passaggio di edit della quantità di arricciatura e l'operazione del modello di cucitura (registrazione, copia e cancellazione) verranno disabilitati. Inoltre, anche l'edit dei processi (A, B, C e D) sarà disabilitata.

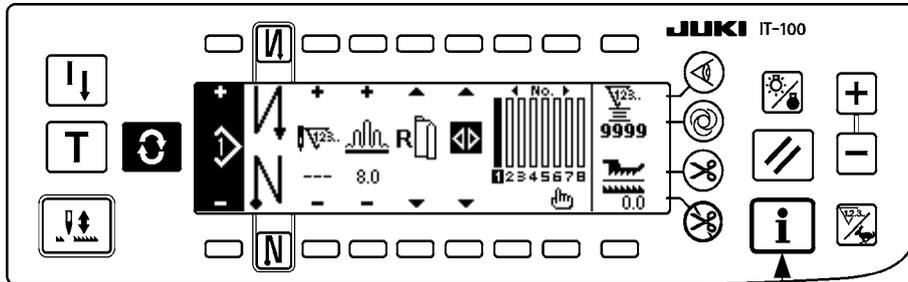
Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per il IT-100 per ulteriori informazioni su come impostare la funzione key lock.

19. INFORMAZIONE

L'impostazione e controllo dei vari dati possono essere effettuati con l'informazione.

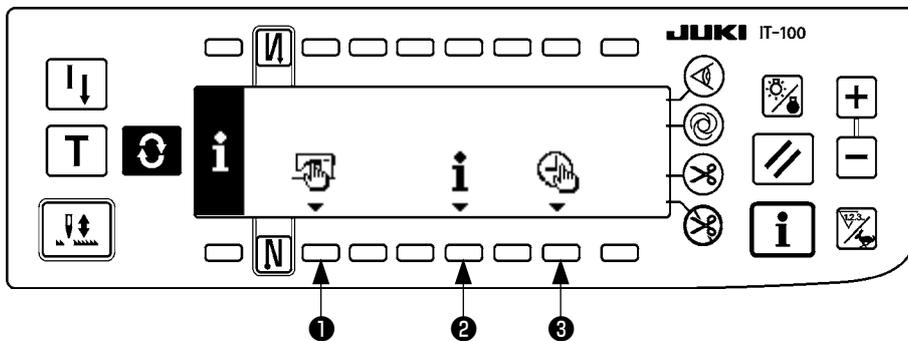
Per quanto riguarda l'informazione, ci sono il livello di operatore e il livello di personale di manutenzione.

(1) Livello di operatore dell'informazione



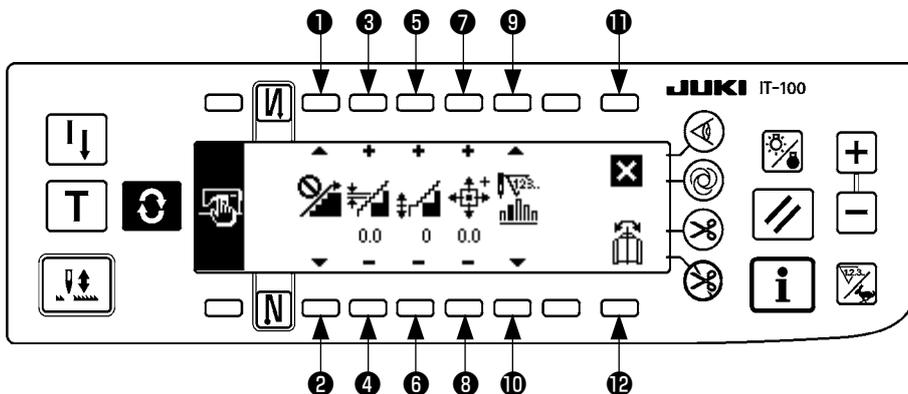
❶ <Interruttore di informazione>

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



- ❶ Dati comuni di cucitura
- ❷ Informazione della gestione della cucitura
- ❸ Impostazione dell'ora

1) Dati comuni di cucitura



- ❶ e ❷ L'impostazione della funzione di lisciatura dell'arricciatura viene effettuata.
- ❸ e ❹ L'impostazione del passo dell'arricciatura per lisciatura viene effettuata.
- ❺ e ❻ L'impostazione dell'offset dell'arricciatura per lisciatura viene effettuata.
- ❼ e ❽ L'impostazione della posizione dell'origine del motore passo-passo viene effettuata.
- ❾ e ❿ L'impostazione del numero di punti rimanenti del passo viene effettuata.
- 11 L'impostazione è completata.
- 12 La funzione di riflessione dei dati di modello viene effettuata.

[Spiegazione delle rispettive funzioni]

1. Impostazione della funzione di lisciatura dell'arricciatura

L'impostazione ON (inserita)/OFF (disinserita) della funzione di lisciatura (l'arricciatura tra i passi viene commutata in modo liscio) viene effettuata.

Funzione di lisciatura ON  viene visualizzato.

Funzione di lisciatura OFF  viene visualizzato.

2. Impostazione del passo dell'arricciatura per lisciatura

Questa funzione viene usata per impostare la quantità di modifica del passo del trasporto superiore per punto quando si effettua la lisciatura.

Il campo di impostazione è da 0,0 a 8,0 [mm].

3. L'impostazione dell'offset dell'arricciatura per lisciatura

L'offset del 1o punto viene impostato quando si esegue la lisciatura. Il campo di impostazione è da 0 a 9.

Valore di impostazione	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Rapporto per entrare nel 1 o punto	10%	11%	12%	14%	17%	20%	25%	33%	50%

* Quando l'offset è impostato a "0", la funzione di lisciatura non lavora.

* "Rapporto per entrare nel primo punto" è il rapporto in senso della differenza di quantità di arricciatura tra i passi.

* Dal secondo punto in poi, per ciascun punto, il passo del trasporto superiore cambierà della quantità di modifica del trasporto superiore impostata con la funzione di impostazione del passo dell'arricciatura a lisciatura.

4. Impostazione della posizione dell'origine del motore passo-passo

La compensazione dell'origine del motore passo-passo che determina la quantità di arricciatura viene effettuata.

Il campo di impostazione è da -2,5 a 2,5 [mm].



È possibile che il motore non riesca a lavorare correttamente. Non deve azionare il motore nessuna persona tranne il tecnico di servizio.

5. Funzione di visualizzazione del numero di punti rimanenti del passo

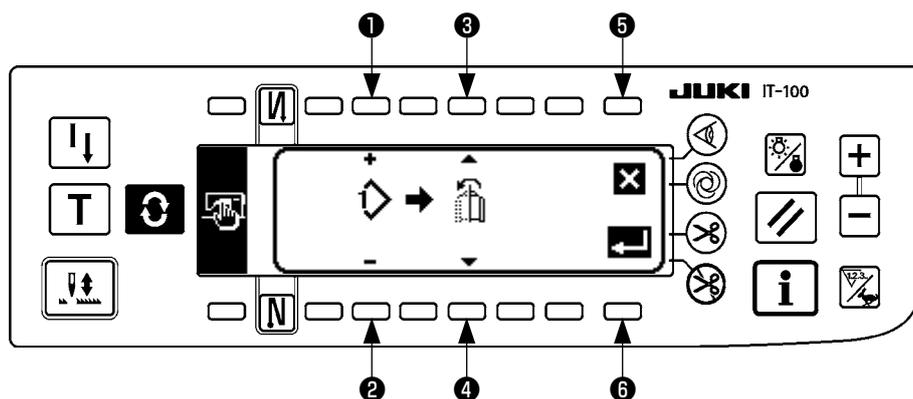
Questa è la funzione per visualizzare il numero di punti rimanenti del numero di punti del passo che è attualmente in corso di cucitura in confronto al numero di punti che è stato impostato. Quando questa funzione è usata, il display viene aggiornato ogni volta che la macchina per cucire si ferma (escluso quello durante il modo di insegnamento).

Funzione di visualizzazione del numero di punto rimanenti ON.....  viene vizualizzato.

Funzione di visualizzazione del numero di punto rimanenti OFF  viene vizualizzato.

6. Funzione di riflessione dei dati di modello

L'elaborazione della riflessione (inversione dei dati) del modello che è stato già registrato viene effettuata.



❶ e ❷ Il modello al quale la riflessione è eseguita viene impostato.

❸ e ❹ La manica da essere il riferimento della riflessione viene impostata.

Riflessione dalla manica sinistra alla manica destra  viene visualizzato.

Riflessione dalla manica destra alla manica sinistra  viene visualizzato.

❺ L'elaborazione della riflessione viene annullata.

❻ L'elaborazione della riflessione viene eseguita.



Il modello di cucitura al quale l'inversione a specchio è stata effettuata qui viene selezionato come il modello di cucitura attuale.

7. Completamento dell'impostazione

L'impostazione dei dati comuni è completata e lo schermo ritorna allo schermo di informazione.

2) Informazione di gestione della cucitura

Consultare il "Manuale d'Istruzioni per la IT-100".

3) Impostazione dell'ora

Consultare il "Manuale d'Istruzioni per la IT-100".

(2) Impostazione delle funzioni

1) Come commutare al modo di impostazione delle funzioni

Consultare il "Manuale d'Istruzioni per la IT-100".

2) Lista delle impostazioni della funzione

Consultare il "Manuale d'Istruzioni per la IT-100".

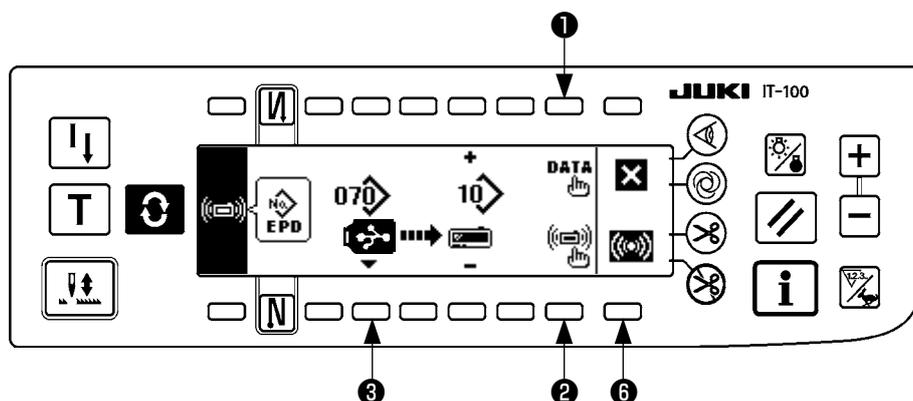
3) Modo di comunicazione

Per quanto riguarda la procedura di entrata nel modo di comunicazione, consultare l'articolo di "Livello di personale di manutenzione dell'informazione" del Manuale d'Istruzioni per l'IT-100.

Le materie sottostanti possono essere effettuate nel modo di comunicazione.

1. I dati a parametro (EPD) dal media possono essere sovrascritti al modello di cucitura e registrati.
2. Il modello di cucitura può essere uploadato al SU-1 o al media.

■ Schermo di impostazione della comunicazione

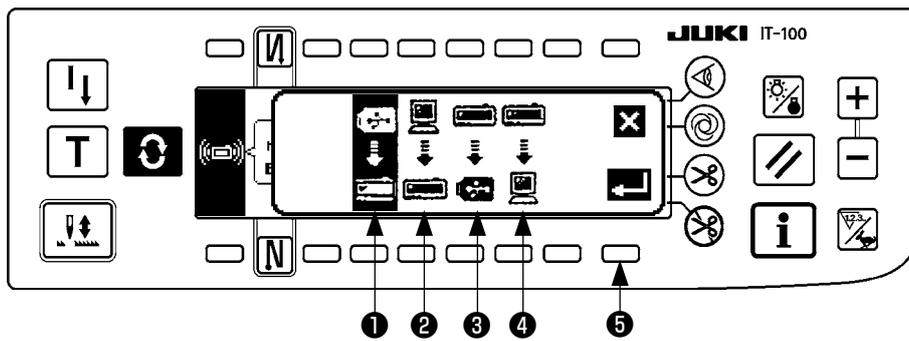


Esempio di download

Example) L'archivio a parametro No. 70 del media viene downloadato al modello di cucitura No. 10.

- ① Aprire il coperchio del media e inserire il chiavetta USB dall'apertura di inserimento.
- ② Selezione del dato
EPD è selezionato dall'inizio poiché soltanto i dati di forma EPD sono trattati per la DLU-5494.
- ③ Selezione del metodo di comunicazione
Premere ② nello schermo di impostazione della comunicazione per visualizzare lo schermo di impostazione del metodo di comunicazione.

■ Schermo di impostazione del metodo di comunicazione



Il metodo di comunicazione che è selezionato al momento viene mostrato in video invertito.

[Descrizione dei pittogrammi]

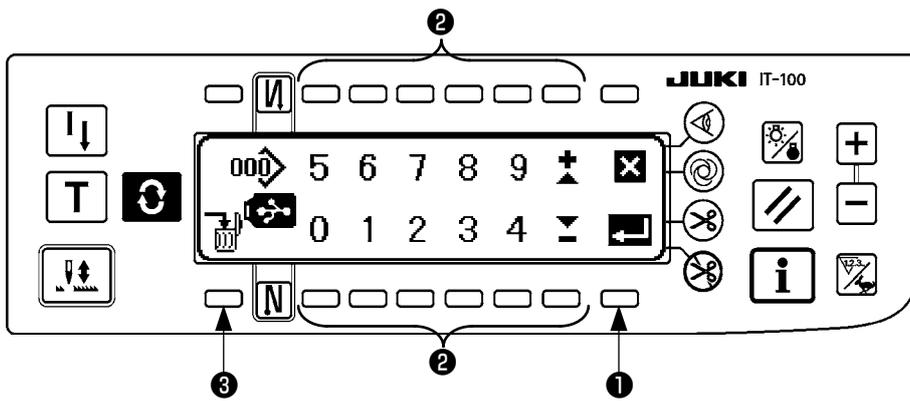
- ①  : Download dal media
- ②  : Download da SU-1
- ③  : Upload al media
- ④  : Upload a SU-1

Premere ① per selezionare il download dal media. Premere quindi ⑤ per determinare.

④ Selezione del No. di archivio del media

Premere ③ nello schermo di impostazione della comunicazione per visualizzare lo schermo di immissione del No. di archivio del media.

■ Schermo di immissione del No.



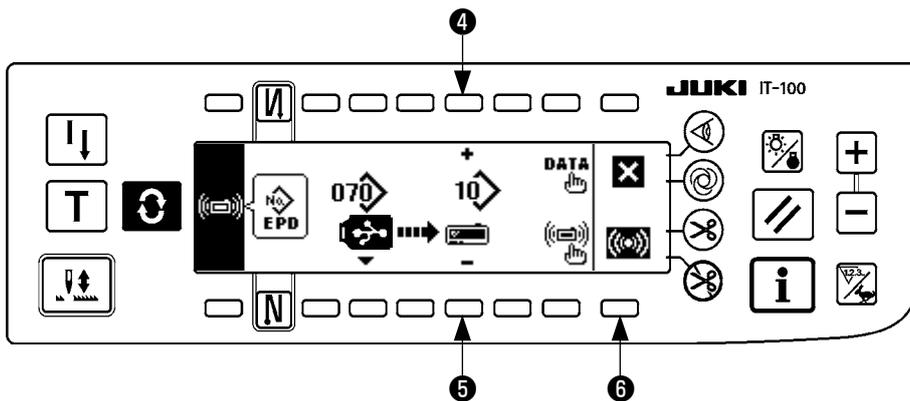
Immettere il No. di archivio del media a ②. Il No. di archivio che è stato immesso viene visualizzato in ➤.

Il No. viene determinato con ① dopo aver immesso il No. di archivio.

⑤ Impostazione del No. di modello di cucitura

Premere ④ e ⑤ nello schermo di impostazione della comunicazione per impostare il No. di modello di cucitura.

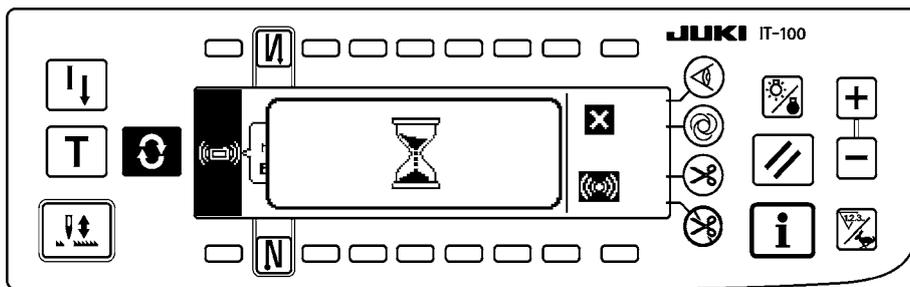
■ Schermo di impostazione della comunicazione



⑥ Avvio del download

Quando tutte le procedure di impostazione sono state completate, premere ⑥ nello schermo di impostazione della comunicazione per iniziare il download.

■ Schermo di comunicazione in corso



Quando lo schermo ritorna allo schermo di impostazione della comunicazione dopo la visualizzazione dello schermo di comunicazione in corso, la comunicazione è completata.

Esempio di upload

Esempio) Il modello di cucitura No. 8 viene uploadato come l'archivio a format parametro No. 15 del media.

- ① Aprire il coperchio del media e inserire il chiavetta USB dall'apertura di inserimento.
- ② Selezione del dato
EPD è selezionato dall'inizio poiché soltanto i dati di forma EPD sono trattati per la DLU-5494.
- ③ Selezione del metodo di comunicazione
Premere ② nello schermo di impostazione della comunicazione per visualizzare lo schermo di impostazione del metodo di comunicazione.

[Descrizione dei pittogrammi]

- ①  Download dal media
- ②  Download da SU-1
- ③  Upload al media
- ④  Upload a SU-1

Premere ③ nello schermo di impostazione della comunicazione e premere ⑤ per determinare dopo aver selezionato il upload al media.

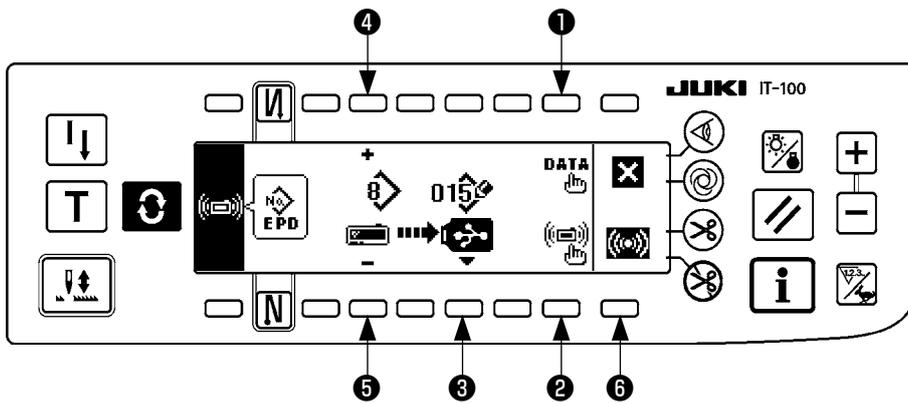
- ④ Impostazione del No.di modello su misura
Premere ④ e ⑤ nello schermo di impostazione della comunicazione per impostare il No.di modello su misura.
- ⑤ Selezione del No. di archivio del media
Premere ③ nello schermo di impostazione della comunicazione per visualizzare lo schermo di immissione del No. di archivio del media.

Immettere il No. di archivio del media. Il No.di archivio immesso viene visualizzato in .

Dopo aver immesso il No.di archivio, determinarlo con ①.

- ⑥ Avvio dell'upload
Quando tutte le procedure di impostazione sono state completate, premere ⑥ nello schermo di impostazione della comunicazione per iniziare l'upload. Quando lo schermo ritorna allo schermo di impostazione della comunicazione dopo la visualizzazione dello schermo di comunicazione in corso, la comunicazione è completata.

■ Schermo di impostazione della comunicazione

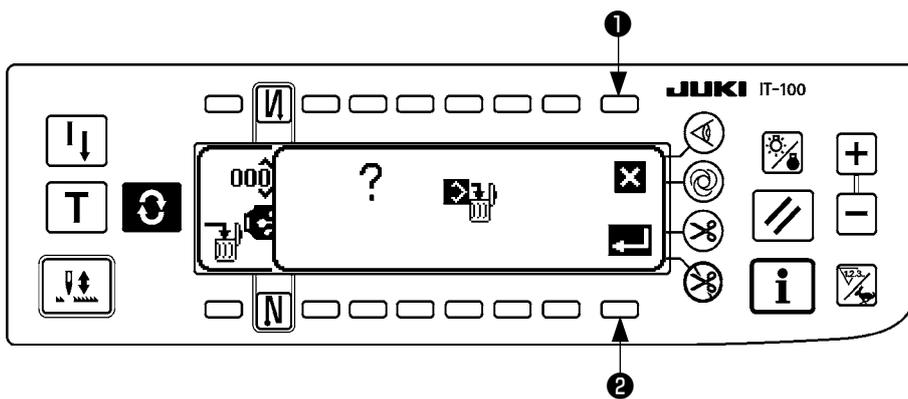


Quando lo schermo ritorna allo schermo di impostazione della comunicazione dopo la visualizzazione dello schermo di comunicazione in corso, la comunicazione è completata.

[Modalità di cancellazione dell'archivio del media]

Dopo aver selezionato il No. che si desidera cancellare nello schermo di immissione del No. di archivio del media, premere l'interruttore di ③. Lo schermo quindi si sposta allo schermo di conferma della cancellazione.

■ Schermo di conferma della cancellazione



Premere ① e la cancellazione viene sospesa. Lo schermo quindi ritorna allo schermo di immissione del No. di archivio. Premere ② e la cancellazione viene eseguita. Lo schermo quindi ritorna allo schermo di immissione del No. di archivio.



Attenzione L'archivio cancellato non viene restaurato. Fare molta attenzione quando si esegue la cancellazione.

(3) Interfaccia esterna

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

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

1. Slot del media

Lo slot del media è installato nel coperchio facciale posto sul lato destro del pannello operativo.

2. Porta Ethernet

Un connettore Ethernet è installato nel coperchio frontale situato sul lato destro del pannello operativo.

3. Port per la RS-232C

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

4. Port di ingresso generale (Connettore per il collegamento dell'interruttore di controllo produttivo)

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

20. DISPLAY DI ERRORE

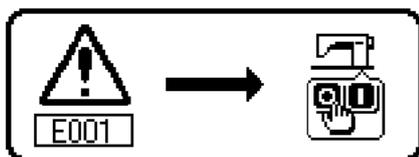


Ci sono due diversi tipi di errori, cioè, quelli outputtati dal pannello operativo e quelli dalla SC-922 (centralina di controllo). Entrambi i tipi di errori vengono notificati dalla schermata di errore e dal cicalino.

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



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



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

(1) Lista codici errore (Visualización de la caja pannelo)

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

No.	Descrizione dell'errore rilevato	Causa supponibile dell'avvenimento	Articoli da controllare
E000	Esecuzione inizializzazione (Questa non è l'errore.)	<ul style="list-style-type: none"> Quando la testa della macchina viene cambiata. Quando l'operazione di inizializzazione è eseguita 	
E003	Scollegamento connettore sincronizzatore	<ul style="list-style-type: none"> Quando il segnale della rilevazione della posizione non viene immesso dal sincronizzatore della testa della macchina. Quando il sincronizzatore si è rotto. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare il connettore del sincronizzatore (CN33) per collegamento lento e scollegamento. Controllare se il cavo del sincronizzatore si è rotto poiché il cavo è intrappolato nella testa della macchina.
E004	Anomalia sensore di posizione abbassata sincronizzatore		
E005	Anomalia sensore di posizione sollevata sincronizzatore	<ul style="list-style-type: none"> La cinghia è lenta. La testa della macchina non è opportuna. La puleggia del motore non è opportuna. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare la tensione della cinghia. Controllare l'impostazione della testa della macchina. Controllare l'impostazione della cinghia del motore.
E007	Svraccarico motore	<ul style="list-style-type: none"> Quando la testa della macchina è bloccata. Quando si procede alla cucitura del materiale extrapesante oltre la garanzia della testa della macchina. Quando il motore non gira. Il motore o l'elemento motore è rotto. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il filo si è impigliato nella puleggia motore. Controllare il connettore dell'uscita del motore (4P) per collegamento lento e scollegamento. Controllare se c'è qualche resistenza quando il motore viene girato manualmente.
E008	La testa indefinita della macchina è selezionata.	<ul style="list-style-type: none"> La testa della macchina che non supporta la SC-922 è selezionata. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare la selezione della testa della macchina utilizzando l'impostazione della funzione No. 95. Controllare la revisione della scheda a circuito stampato PWR. Se è Rev. 01, sostituire la scheda a circuito stampato PWR con una la cui revisione è Rev. 02 o successiva.
E011	Il media non è inserito.	<ul style="list-style-type: none"> Il media non è inserito. 	<ul style="list-style-type: none"> Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E012	Errore di lettura	<ul style="list-style-type: none"> I dati del media non possono essere letti. 	<ul style="list-style-type: none"> Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E013	Errore di scrittura	<ul style="list-style-type: none"> I dati del media non possono essere scritti. 	<ul style="list-style-type: none"> Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E014	Protezione da scrittura	<ul style="list-style-type: none"> Il media è nello stato di proibizione della scrittura. 	<ul style="list-style-type: none"> Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E015	Errore di formato	<ul style="list-style-type: none"> La formattazione non può essere eseguita. 	<ul style="list-style-type: none"> Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E016	Capacità del media esterno superata	<ul style="list-style-type: none"> La capacità del media è insufficiente. 	<ul style="list-style-type: none"> Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E019	Dimensione eccessiva del file	<ul style="list-style-type: none"> Il file è troppo grande. 	<ul style="list-style-type: none"> Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E032	Errore di interscambiabilità dei file	<ul style="list-style-type: none"> Non c'è interscambiabilità dei file. 	<ul style="list-style-type: none"> Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E041	Errore di registratore della cucitura	<ul style="list-style-type: none"> Questo numero di errore viene visualizzato in caso di anomalia nei dati di registratore della cucitura. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se i dati hanno qualche problema.
E044	Errore di data e ora	<ul style="list-style-type: none"> Questo numero di errore viene visualizzato in caso di anomalia nel funzionamento/dati relativo alla data e l'ora. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se i dati hanno qualche problema.
E053	Notifica dell'inizializzazione della funzione di sostegno alla produzione (Questo non è un errore.)	<ul style="list-style-type: none"> Questo numero di errore viene visualizzato dopo l'esecuzione dell'inizializzazione della funzione di sostegno alla produzione o dell'aggiornamento del programma. 	
E055	Errore di gestione della produzione	<ul style="list-style-type: none"> Questo numero di errore viene visualizzato in caso di anomalia nei dati di gestione del lavoro della gestione della produzione. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se i dati hanno qualche problema.

No.	Descrizione dell'errore rilevato	Causa supponibile dell'avvenimento	Articoli da controllare
E056	Errore di gestione del lavoro	<ul style="list-style-type: none"> Questo numero di errore viene visualizzato in caso di anomalia nei dati. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se i dati hanno qualche problema.
E057	Errore di monitor del tempo di passo	<ul style="list-style-type: none"> Questo numero di errore viene visualizzato in caso di anomalia nei dati di monitor del tempo di passo. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se i dati hanno qualche problema.
E065	Mancata trasmissione dei dati attraverso la linea di trasmissione dei dati	<ul style="list-style-type: none"> Questo messaggio viene visualizzato nel caso in cui i dati non possano essere inviati al personal computer attraverso la linea di trasmissione dei dati. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la linea di trasmissione dei dati ha qualche problema.
E067	Mancata lettura dell'ID	<ul style="list-style-type: none"> Questo messaggio viene visualizzato nel caso in cui i dati nel file ID siano rotti. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se i dati hanno qualche problema.
E070	Slittamento della cinghia	<ul style="list-style-type: none"> Quando la testa della macchina è bloccata. La cinghia è lenta. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se c'è qualche resistenza quando il motore viene girato manualmente. Controllare la tensione della cinghia.
E071	Sconnessione del connettore di uscita del motore	<ul style="list-style-type: none"> Sconnessione del connettore del motore 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare il connettore dell'uscita del motore per collegamento lento e scollegamento.
E072	Sovraccarico del motore al momento del movimento di taglio del filo	<ul style="list-style-type: none"> Uguale a E007 	<ul style="list-style-type: none"> Uguale a E007
E204	USB inserita	<ul style="list-style-type: none"> Questo messaggio viene visualizzato nel caso in cui si azioni la macchina per cucire con la chiavetta USB inserita. 	<ul style="list-style-type: none"> Rimuovere la chiavetta USB.
E205	Avvertimento di capacità rimanente della memoria tampone ISS	<ul style="list-style-type: none"> Questo messaggio viene visualizzato nel caso in cui la memoria tampone per memorizzare i dati ISS sia quasi piena. Se la macchina per cucire viene utilizzata continuamente con la memoria tampone piena, i pezzi di dati memorizzati verranno cancellati, iniziando da quello più vecchio. 	<ul style="list-style-type: none"> Outputtare i dati.
E220	Avvertimento di ingrassaggio	<ul style="list-style-type: none"> Quando il numero di punti predeterminato è stato raggiunto. 	<ul style="list-style-type: none"> Rifornire i posti specificati di grasso e ripristinare. (Per ulteriori dettagli, consultare i dati della testa della macchina.)
E221	Errore di ingrassaggio	<ul style="list-style-type: none"> Quando il numero di punti predeterminato è stato raggiunto e la cucitura non è possibile. 	<ul style="list-style-type: none"> Rifornire i posti specificati di grasso e ripristinare. (Per ulteriori dettagli, consultare i dati della testa della macchina.)
E302	Anomalia interruttore di rilevazione della caduta (Quando l'interruttore di sicurezza lavora.) (Sensore del coltello tagliafilo)	<ul style="list-style-type: none"> Quando l'interruttore di rilevazione della caduta viene immesso nello stato in cui la macchina è accessa. Il connettore del rilevatore di inclinazione della testa della macchina si è staccato. La posizione del coltello tagliafilo non è corretta. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la testa della macchina per cucire è inclinata senza spegnere l'interruttore dell'alimentazione (il funzionamento della macchina per cucire è proibito a scopo di sicurezza.) Controllare se il cavo dell'interruttore di rilevazione della caduta è intrappolato nella macchina per cucire o qualcosa di simile. Controllare se la leva dell'interruttore di rilevazione della caduta è intrappolata in qualcosa. Controllare se il contatto della leva dell'interruttore di rilevamento dell'inclinazione con il tavolo della macchina è inadeguato. (Il tavolo ha un incavo o la posizione di montaggio del supporto della base della macchina è troppo lontana.) Controllare se il connettore del rilevatore (CN48) di inclinazione della testa della macchina è allentato o staccato. Posizionamento del sensore del taglio del filo Impostare l'impostazione della funzione No. 74 su 0 (zero) quando il rasafilo non è installato sulla macchina per cucire.
E303	Errore di sensore della piastra semilunare	<ul style="list-style-type: none"> Il segnale del sensore della piastra semilunare non può essere rilevato. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la testa della macchina corrisponde all'impostazione del tipo di macchina. Controllare se il connettore del codificatore del motore è scollegato.

No.	Descrizione dell'errore rilevato	Causa supponibile dell'avvenimento	Articoli da controllare
E499	Anomalia dei dati di programma semplificato	• I dati di parametro di comando sono al di fuori dell'intervallo specificato.	• Immettere di nuovo il relativo programma semplificato. • Impostare il programma semplificato su "Disabilitato."
E703	Il pannello operativo è collegato alla macchina per cucire inattesa. (Errore di modello di macchina per cucire)	• Il pannello operativo non corrisponde al modello di macchina per cucire nella comunicazione iniziale.	• Collegare il pannello operativo al corretto modello di macchina per cucire.
E704	Versione non corrispondente del sistema	• La versione del sistema è diversa da quella corretta nella comunicazione iniziale.	• Riscrivere la versione del sistema la quale può essere utilizzata con il pannello operativo.
E730	Anomalia codificatore	• Quando il segnale del motore non viene immesso correttamente.	• Controllare il connettore del segnale del motore (CN30) per collegamento lento e scollegamento. • Controllare se il cavo del segnale del motore si è rotto poiché il cavo è intrappolato nella testa della macchina. • Controllare se il senso di inserimento del connettore del codificatore del motore è scorretto.
E731	Anomalia sensore di foro del motore		
E733	Rotazione inversa del motore	• Questo errore si verifica quando il motore sta girando a 500 sti/min o più nel senso opposto al senso di rotazione indicato durante il funzionamento dello stesso.	• Controllare se la testa della macchina corrisponde all'impostazione del tipo di macchina. • Verificare se il cavo del codificatore del motore dell'albero principale è collegato in modo errato. • Verificare se il cavo del motore dell'albero principale per l'alimentazione è collegato in modo errato.
E799	Tempo esaurito per l'operazione di taglio del filo	• L'operazione di controllo del taglio del filo non viene completata entro il tempo prestabilito (entro tre secondi).	• Controllare se la testa realmente installata della macchina è diversa dalla selezione della testa della macchina. • Controllare se il diametro della puleggia del motore non corrisponde all'impostazione (diametro effettivo). • Controllare se la cinghia si è allentata.
E808	Corto circuito dell'elettrovalvola	• L'alimentazione dell'elettrovalvola non raggiunge la tensione normale.	• Controllare se il filo della testa della macchina è intrappolato nel copripuleggia o qualcosa di simile.
E809	Mancato movimento di tenuta	• L'elettrovalvola non viene commutata al movimento di tenuta.	• Controllare se l'elettrovalvola è surriscaldata. (Il circuito della scheda di circuito CTL asm. è guasto.)
E810	Cortocircuito solenoide	• Quando si cerca di azionare il solenoide cortocircuitato.	• Controllare se il solenoide è cortocircuitato.
E811	Tensione anomala	• Quando una tensione più alta di quella garantita viene immessa. • 200V è stata impostata al SC-922 di specifica "100V". • JA : 220V è applicato alla centralina 120V. • CE : 400V è applicato alla centralina 230V.	• Controllare se la tensione di alimentazione applicata è più alta della tensione nominale + (più) il 10%. • Controllare se il connettore di commutazione 100V/200V è impostato scorrettamente. Nei casi predetti, la scheda di circuito stampato POWER è rotta.
		• Quando una tensione più bassa di quella garantita viene immessa. • 100V è stata impostata al SC-922 di specifica "200V". • JA : 120V è applicato alla centralina 220V. • Il circuito interno è rotto dalla sovratensione applicata.	• Controllare se la tensione è più bassa della tensione nominale - (meno) il 10%. • Controllare se il connettore di commutazione 100V/200V è impostato scorrettamente. • Controllare se il fusibile o la resistenza rigenerativa è rotto.
E906	Anomalia trasmissione pannello operativo	• Scollegamento del cavo del pannello operativo. • Il pannello operativo si è rotto.	• Controllare il connettore del pannello operativo (CN38) per collegamento lento e scollegamento. • Controllare se il cavo del pannello operativo si è rotto poiché il cavo è intrappolato nella testa della macchina.
E924	Anomalia elemento motore del motore	• L'elemento motore del motore si è rotto.	
E942	EEPROM difettosa	• I dati non possono essere scritti sulla EEPROM.	• Disattivare l'alimentazione.