

ITALIANO

SC-922
MANUALE D'ISTRUZIONI

INDICE

I. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
II. MESSA A PUNTO	1
1. Installazione al tavolo.....	1
2. Installazione dell'unità di motore	2
3. Installazione della centralina di controllo.....	2
4. Installazione della cinghia.....	3
5. Regolazione del coperchio della puleggia	3
6. Installazione e regolazione per il perno di protezione e il supporto di prevenzione dello sfilamento della cinghia.....	4
7. Collegamento dei cavi	5
8. Installazione del tirante a snodo	9
9. Procedura di impostazione della testa della macchina.....	10
10. Regolazione della testa della macchina (Soltanto per la macchina per cucire con motore a comando diretto).....	11
III. PER L'OPERATORE.....	12
1. Procedura operativa della macchina per cucire	12
2. Pannello operativo (CP-18)	13
3. Procedura operativa del modello di cucitura.....	14
(1) Modello di cucitura dell'affrancatura	14
(2) Modello di cucitura sovrapposta	15
4. Impostazione con un semplice tocco	16
5. Funzione di sostegno alla produzione.....	18
6. Impostazione delle funzioni del SC-922.....	21
7. Lista delle funzioni da impostare	23
8. Descrizione dettagliata della selezione di funzioni	29
9. Compensazione automatica per rendere neutrale il sensore del pedale	44
10. Selezione della specifica del pedale	44
11. Allineamento dei punti per l'affrancatura alla fine della cucitura (per materiali pesanti)	45
12. Funzione di ingresso/uscita dell'interruttore a mano e interruttore a ginocchiera.....	46
13. Uso dell'interruttore a mano e interruttore a ginocchiera	47
14. Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico	48
15. Procedura di selezione della funzione di serratura a chiave	49
16. Modalità di inizializzazione dei dati di impostazione.....	49
17. Connettore di ingresso/uscita esterno	50
18. Come collegare il sensore del bordo del materiale	51
IV. MANUTENZIONE	52
1. Rimozione del coperchio posteriore.....	52
2. Come sostituire fusibili dell'alimentazione	52
3. Codice errore.....	53

I. CARATTERISTICHE TECNICHE

Tensione di alimentazione	Da 100 a 120V, monofase	Da 200 a 240V, trifase	Da 220 a 240V, monofase
Frequenza	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Ambiente operativo	Temperatura : da 0 a 40°C Umidità : il 90% o meno	Temperatura : da 0 a 40°C Umidità : il 90% o meno	Temperatura : da 0 a 40°C Umidità : il 90% o meno
Assorbimento	310VA	310VA	310VA

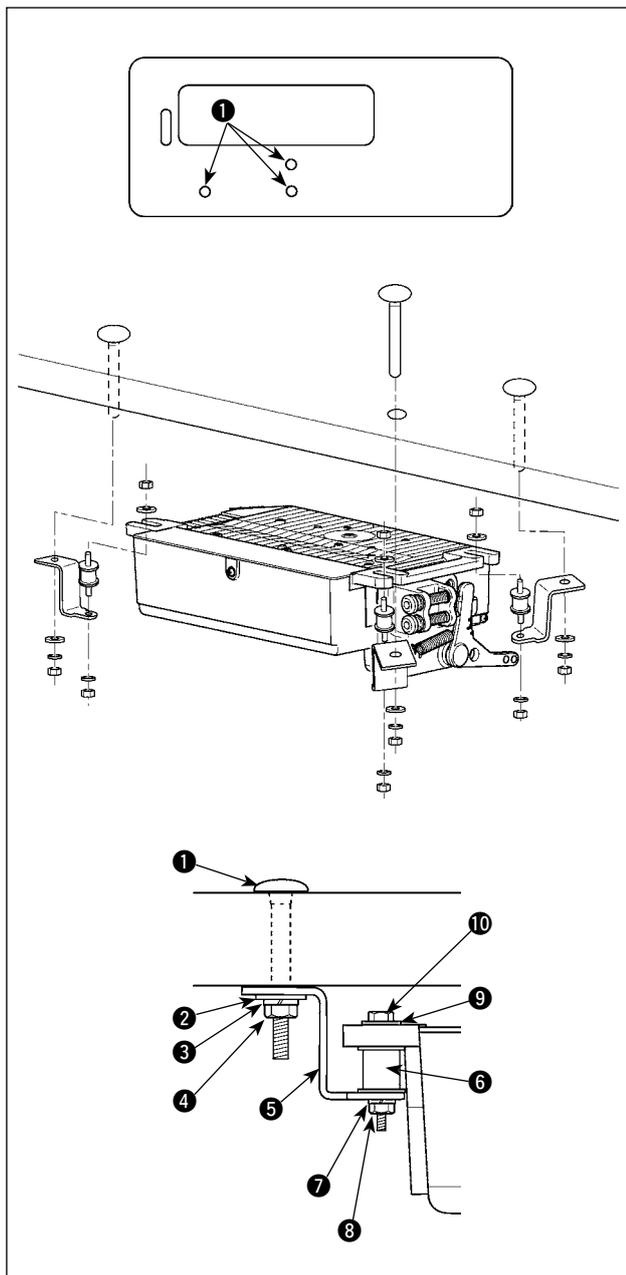
* L'assorbimento è un valore di riferimento per il modello equipaggiato con la testa della macchina LU-1510N-7. Esso si differenzia per la testa della macchina selezionata.

II. 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. Questo manuale descrive la procedura per i suddetti due metodi di installazione.

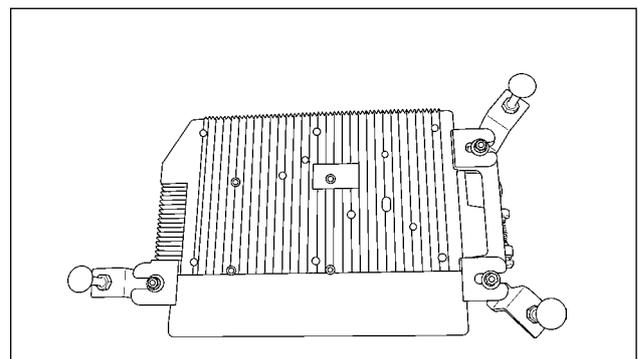
1. Installazione al tavolo

Per utilizzare la SC-922 con la testa della macchina a motore diretto, installare la centralina di controllo sul tavolo secondo le istruzioni seguenti.



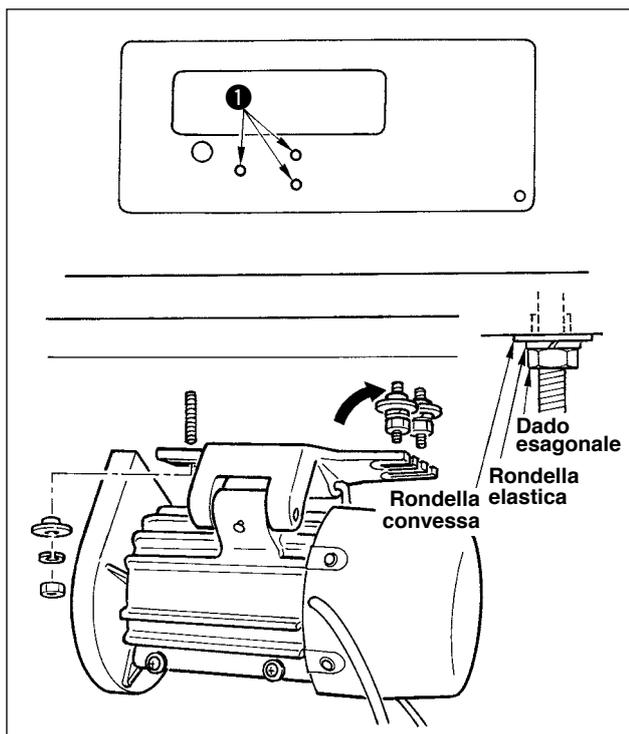
L'articolo descrive la procedura di installazione della SC-922 sul tavolo della macchina per cucire LU-2810-7. Per utilizzare altre teste della macchina, installare la centralina di controllo sul tavolo riferendosi al Manuale d'Istruzioni per il corpo principale della relativa macchina per cucire. Installare la piastra di sospensione della centralina di controllo sul tavolo con bulloni di montaggio in dotazione con l'unità. 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 bullon **1** forniti con l'unità come accessori nel foro per bullone di sospensione del motore nel tavolo e fissarli.
- 2) Fissare la piastra di sospensione **5** in dotazione con l'unità sui tre bulloni con la rondella piana **2**, la rondella elastica **3** e il dado **4**.
- 3) Fissare il gommino **6** sulla piastra di sospensione con la rondella elastica **7** e il dado **8**.
- 4) Appendere un'estremità della centralina di controllo sulle parti filettate dei gommini sul lato provvisto di due bulloni. Appendere quindi l'altra estremità della centralina di controllo sul lato opposto.
- 5) Fissare temporaneamente l'altra parte filettata del gommino con la rondella piana **9** e il dado **10**. In questo caso, la rondella elastica non viene utilizzata.
- 6) Regolare la posizione di installazione della centralina di controllo. Stringere quindi saldamente i dadi.



2. Installazione dell'unità di motore

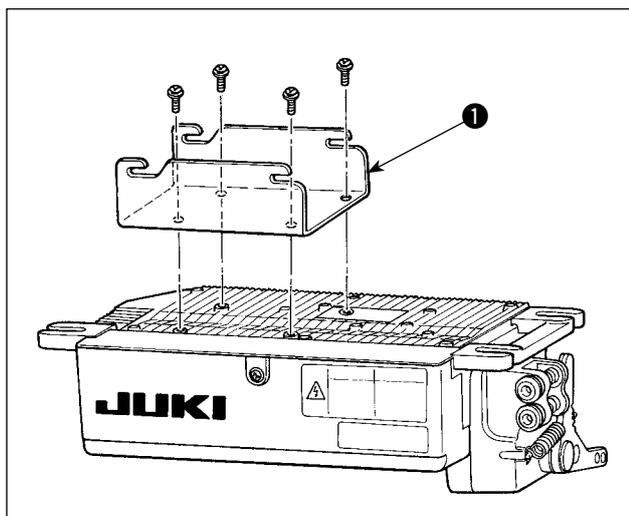
Per utilizzare la SC-922 con la testa della macchina a trasmissione a cinghia, installare la centralina di controllo sull'unità motore in base alle seguenti istruzioni.



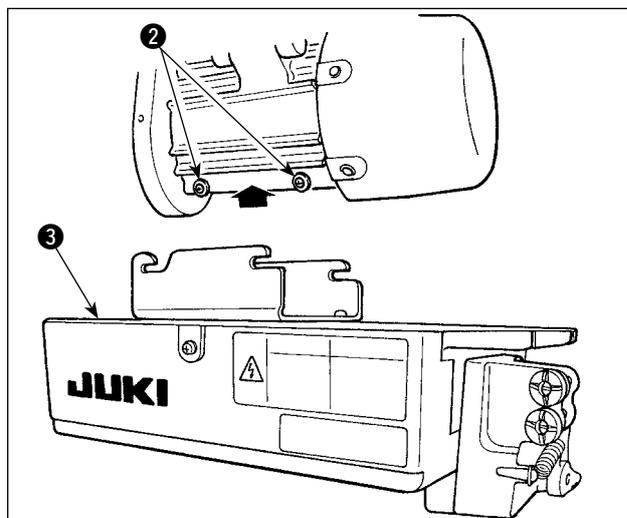
Installare l'unità di motore sul tavolo con il bullone di montaggio asm. fornito con l'unità come accessori. Allora, inserire i dadi e le rondelle forniti con l'unità come accessori come mostrato nella figura in modo che l'unità di motore possa essere fissata saldamente sul tavolo.

- 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, la rondella elastica ed il dado 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, la rondella elastica ed il dado all'altro bullone sul lato opposto.
- 4) Dopo aver regolato la posizione di montaggio del motore, stringere saldamente i rispettivi dadi.

3. Installazione della centralina di controllo

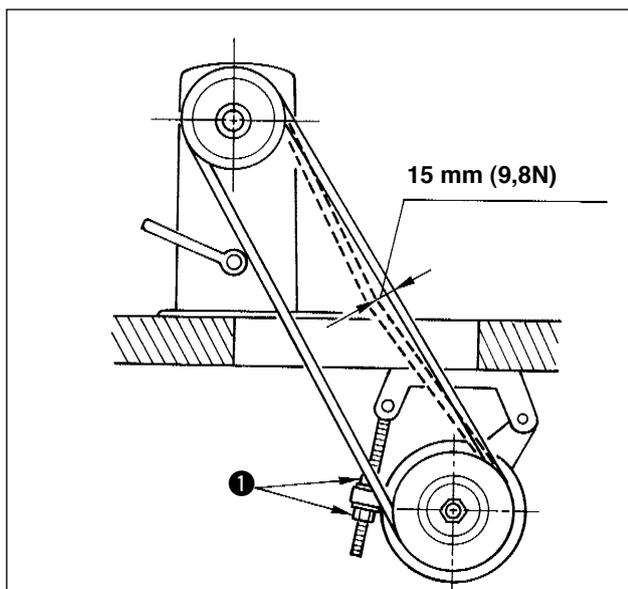


- 1) Fissare la staffa **1** in dotazione con l'unità con le quattro viti in dotazione (M5 x 10) come mostrato in figura.



- 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**.

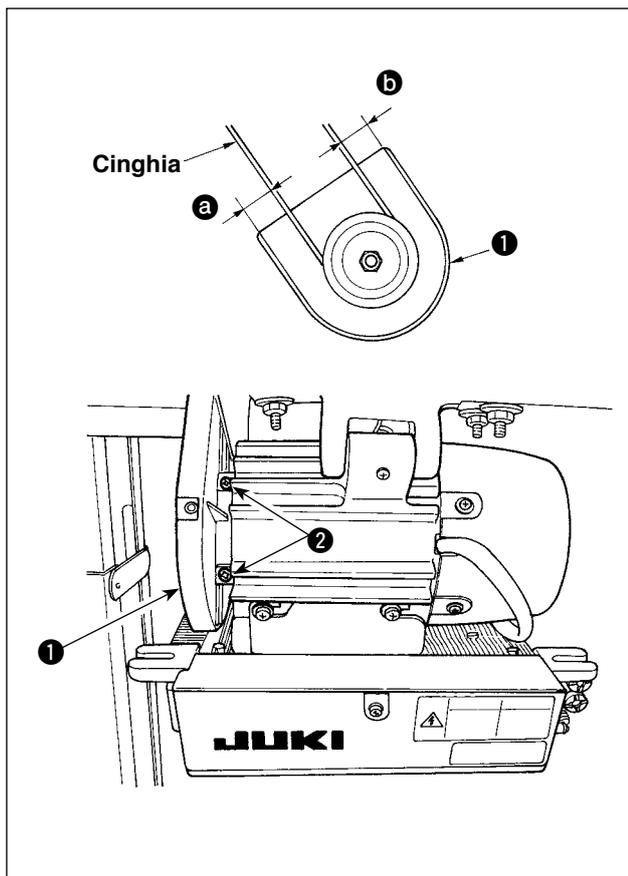
4. Installazione della cinghia



- 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.

5. Regolazione del coperchio della puleggia



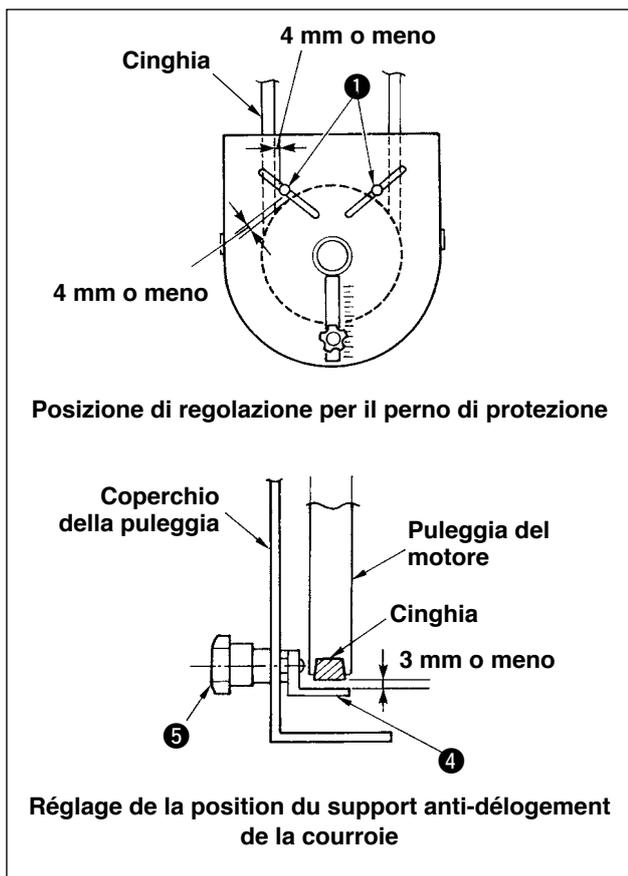
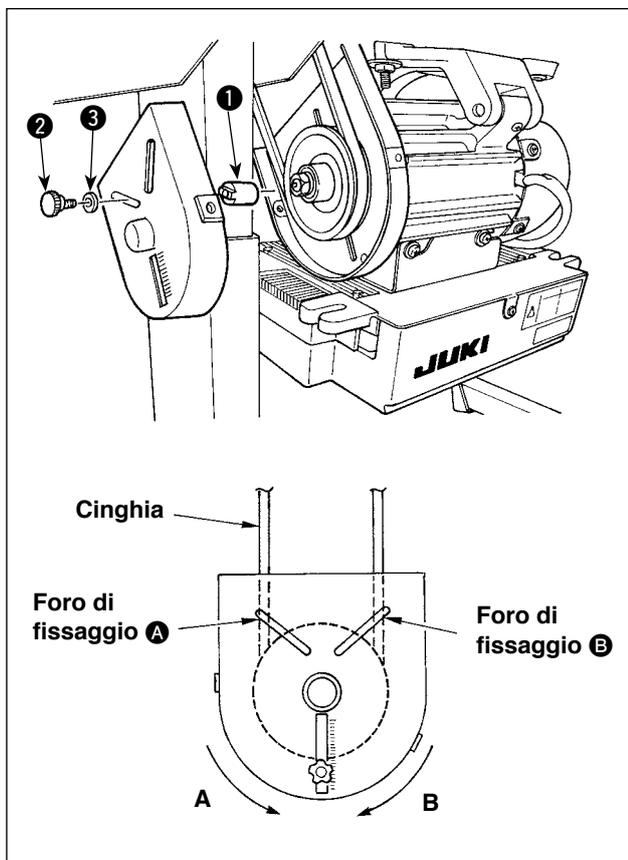
- 1) Dopo aver regolato la tensione della cinghia, regolare il coperchio della puleggia **1** in modo che le distanze tra la cinghia e il coperchio della puleggia **1**, **a** e **b** siano gli stessi.
- 2) Dopo il completamento della regolazione, stringere le viti **2** poste sul lato del coperchio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

6. 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
Per attaccare il perno di protezione ❶, selezionare o il foro di fissaggio A o il foro di fissaggio B nel coperchio della puleggia del motore secondo il senso di rotazione della macchina per cucire ed attaccare il perno di protezione nel foro selezionato usando la vite ❷ e la rondella ❸ fornite con l'unità.
 - a) Se l'albero del motore gira in senso A nella figura qui sopra indicata:
→ Attaccare il perno di protezione ❶ nel foro di fissaggio A.
 - b) Se l'albero del motore gira in senso B nella figura qui sopra indicata:
→ Attaccare il perno di protezione ❶ nel foro di fissaggio B.
- 2) Regolazione per il perno di protezione e il supporto di prevenzione dello sfilamento della cinghia
Regolare la posizione del perno di protezione ❶ e del supporto di prevenzione dello sfilamento della cinghia ❷ secondo la figura sulla sinistra.
 - a) Regolazione del perno di protezione
Allentare la vite ❷ e regolare in modo che il perno di protezione ❶ sia posizionato alla posizione indicata nella figura sulla sinistra.
 - b) Regolazione del supporto di prevenzione dello sfilamento della cinghia
Allentare la vite ❸ e regolare in modo che il supporto di prevenzione dello sfilamento della cinghia ❷ sia posizionato alla posizione indicata nella figura sulla sinistra.
Se il perno di protezione ❶ non è regolato correttamente, è possibile che le dita vengano intrappolate nello spazio lasciato tra la puleggia e la cinghia e ne risulteranno ferimenti. Se il supporto di prevenzione dello sfilamento della cinghia ❷ non è regolato correttamente, è possibile consentire alla cinghia di sfilarsi causando pericoli.
- 3) Al termine della regolazione, stringere le viti ❷ e ❸ al fine di assicurare il perno di protezione ❶ e il supporto di prevenzione dello sfilamento della cinghia ❷ 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 ❶ e il supporto di prevenzione dello sfilamento della cinghia ❷ non vengano a contatto con la puleggia e la cinghia.

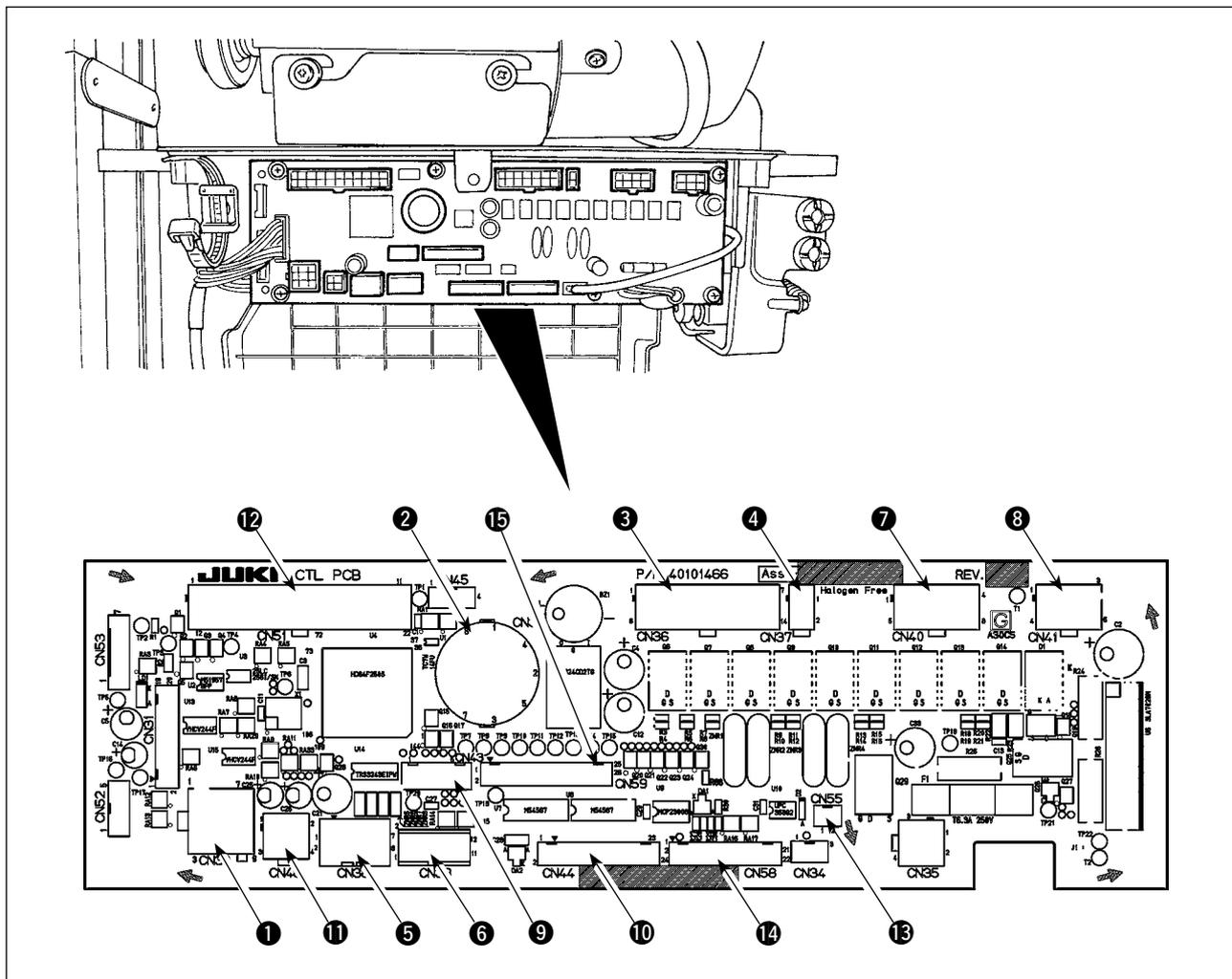
7. Collegamento dei cavi

AVVERTIMENTO :

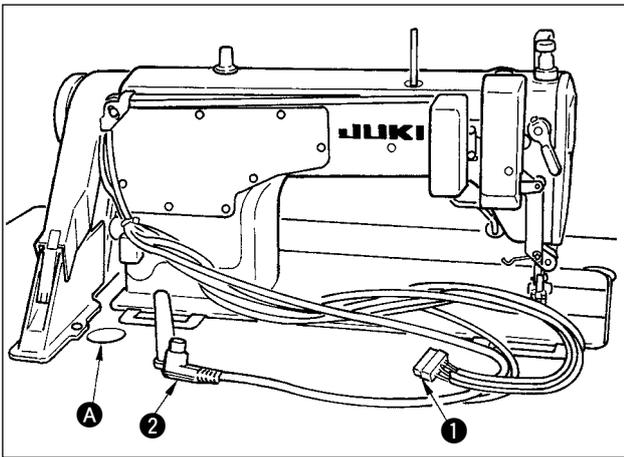


- Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che siano passati 5 minuti o più.
- Per evitare danni al dispositivo causati da malfunzionamenti e caratteristiche tecniche 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.

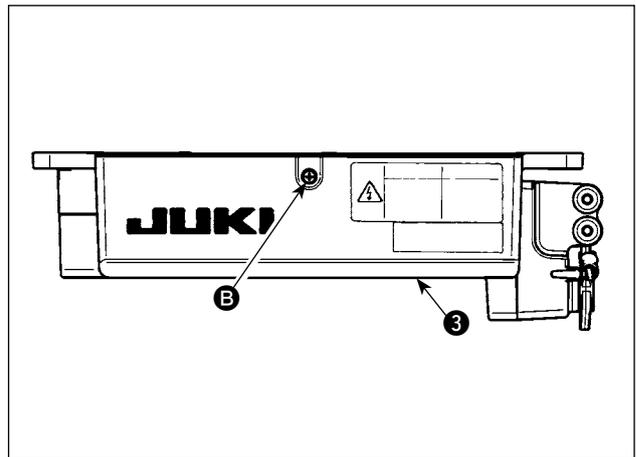
I seguenti connettori sono disposti sul SC-922. Collegare i connettori che vengono dalla testa della macchina ai posti corrispondenti al fine di adattare i dispositivi montati sulla testa della macchina.



- | | | | |
|--------|--|--------|--|
| ① CN30 | Connettore del segnale del motore | ⑨ CN43 | Rilevatore della posizione della barra ago (tipo +12 V): Rileva la posizione della barra ago. |
| ② CN33 | Rilevatore della posizione della barra ago (tipo +5 V): Rileva la posizione della barra ago. | ⑩ CN44 | Interruttore a mano: Altri interruttori a mano all'infuori del pulsante per affrancatura |
| ③ CN36 | Solenioide della testa della macchina : Provvisto di solenoidi per taglio del filo, affrancatura, interruttore di trasporto inverso tipo con un semplice tocco. | ⑪ 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. |
| ④ CN37 | Solenioide di sollevamento del piedino premitoffa (Solo per il tipo alzapiedino automatico) | ⑫ CN51 | Interruttore OPTION : La funzione di ingresso può essere cambiata commutando la funzione interna con questo interruttore. |
| ⑤ CN38 | Pannello operativo: Vari tipi di cuciture possono essere programmate. (Per ulteriori dettagli sul pannello operativo tranne il CP-18, fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per il pannello da utilizzare.) | ⑬ CN55 | Connettore di ingresso esteso/uscita estesa Lampada a LED (tipo +5 V): La lampada a LED può essere collegata opzionalmente. (Fare riferimento a "III-4. Impostazione con un semplice tocco," p. 16 per ulteriori informazioni su come regolare la quantità di luce.) |
| ⑥ CN39 | Pedale della macchina per lavoro in piedi: PK70 standard JUKI, ecc. La macchina per cucire può essere controllata con segnali esterni. | ⑭ CN58 | Connettore di ingresso esteso (per l'ingresso del sensore, ecc.) |
| ⑦ CN40 | Elettrovalvola di controllo dell'ago singolo: È utilizzato con la macchina per cucire LH-4100 dotata di un dispositivo di controllo dell'ago singolo. | ⑮ CN59 | Connettore di uscita estesa (per l'uscita dell'elettrovalvola) |
| ⑧ CN41 | Motore passo-passo: È utilizzato solo con la DLU-5494N-7. | | |

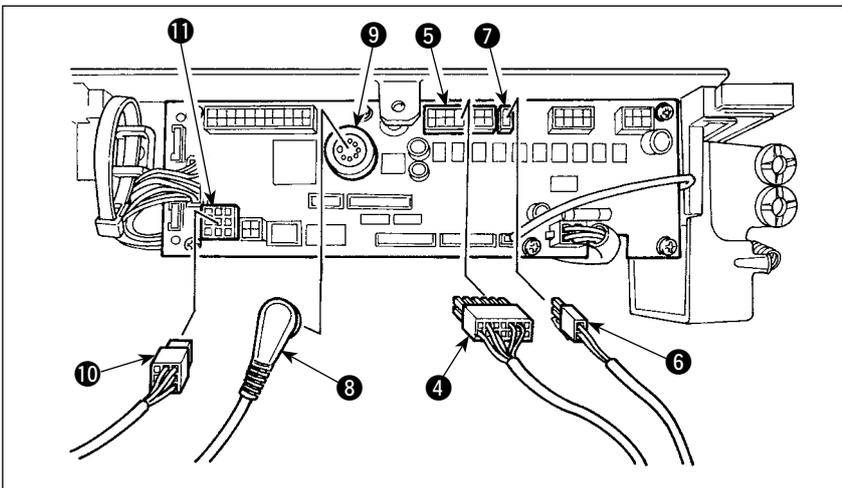


1) Fare passare i cavi ① dell'elettrovalvola del rasafilo e dell'elettrovalvola dell'inversione del trasporto e i cavi ② del rilevatore attraverso il foro ① del tavolo e dirigerli sotto il tavolo. (Il cavo ② del rilevatore non è previsto per la testa della macchina a motore diretto.)



2) Allentare la vite ③ nel coperchio ③ con un cacciavite per aprire il coperchio. Per la testa della macchina a motore diretto, passare al punto 4).

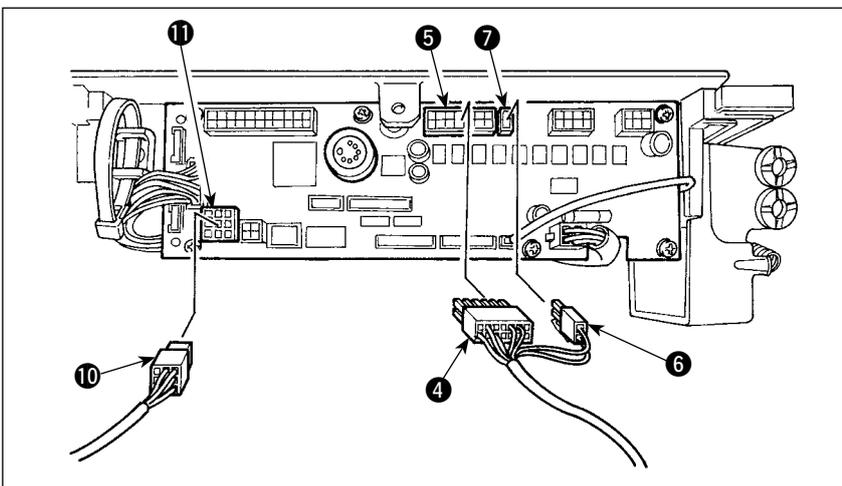
[Per la testa della macchina a trasmissione a cinghia]



3) Collegare il cavo 14P ④ che viene dalla testa della macchina al connettore ⑤ (CN36). Quando il dispositivo AK facoltativo è attaccato, collegare il connettore 2P ⑥ che viene dal dispositivo AK al connettore ⑦ (CN37). Inserire il connettore ⑧ proveniente dal rilevatore nel connettore ⑨ (CN33). Collegare il connettore 9P ⑩ che viene dal motore al connettore ⑪ (CN30) sul pannello elettronico. Passare al punto 5).

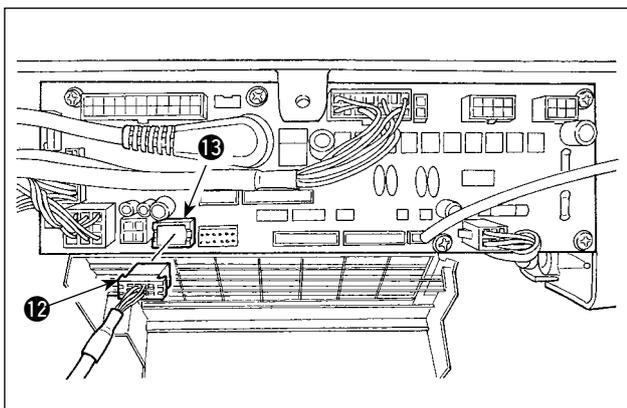
(Attenzione) Quando si usa il dispositivo AK impostare se usare o meno il dispositivo AK dopo aver controllato la modalità di selezione della funzione dell'alzapiedino automatico. (Consultare "III-14. Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico" p. 48.)

[Per la testa della macchina a motore diretto]



4) Collegare il cavo 14P ④ proveniente dalla testa della macchina al connettore ⑤ (CN36). Collegare il connettore 2P ⑥ al connettore ⑦ (CN37). Collegare il connettore 9P ⑩ che viene dal motore al connettore ⑪ (CN30) sul pannello elettronico. Passare al punto 5).

[Collegamento del connettore per il pannello operativo]

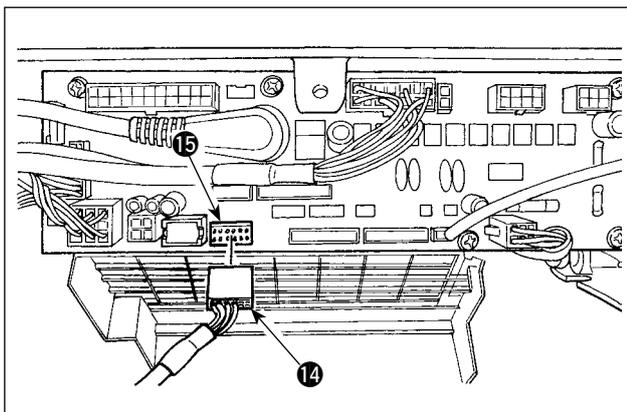


5) Il connettore per il pannello operativo è in dotazione con l'unità.

Prestando attenzione all'orientamento del connettore 12, collegarlo al connettore 13 (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]

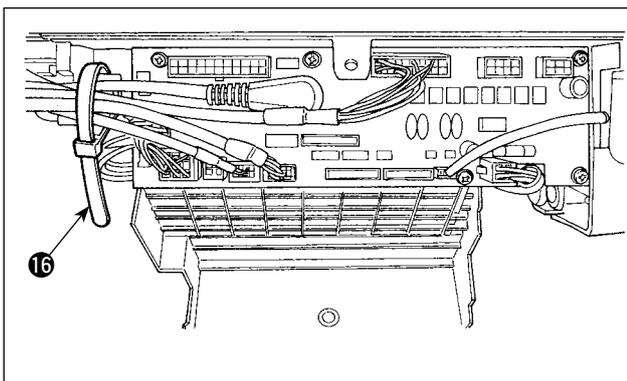


6) Per utilizzare l'unità pedale con la macchina per cucire per lavoro in piedi, inserire il connettore PK70 14 nel connettore 15 (CN39: 12P) sulla scheda a circuito stampato.

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

(Attenzione) 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]

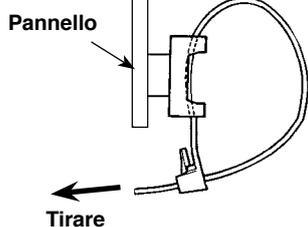


7) Dopo aver inserito il connettore, mettere tutti i fili insieme con il nastro fermacavi 16 posto sul lato della centralina.

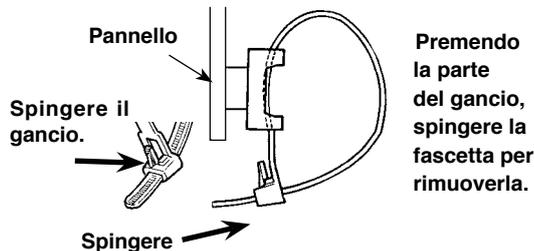
(Attenzione) 1. Fissare il nastro fermacavi seguendo la procedura di fissaggio.

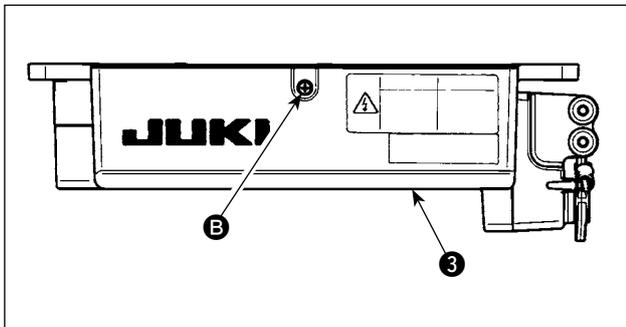
2. Quando si rimuove il connettore, rimuoverlo dalla sella del filo e rimuoverlo premendo il gancio del nastro fermacavi.

Come fissare la fascetta

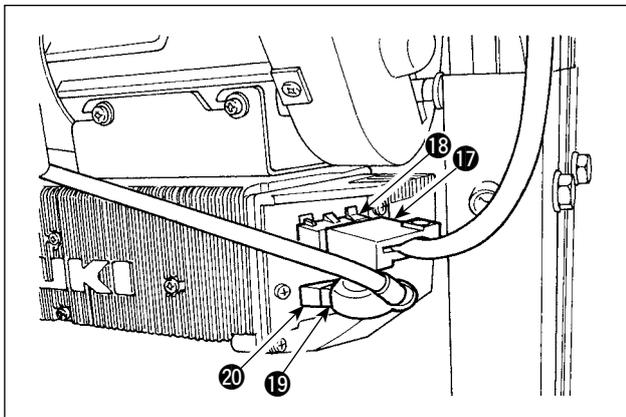


Come rimuovere la fascetta



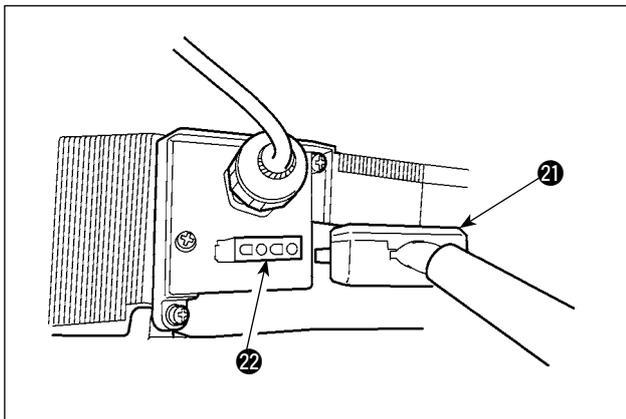


8) Chiudere il coperchio **3** e fissare il coperchio stringendo la vite **B** con un cacciavite.
(Attenzione) Fare attenzione che i cavi non siano intrappolati sotto il coperchio **3**.

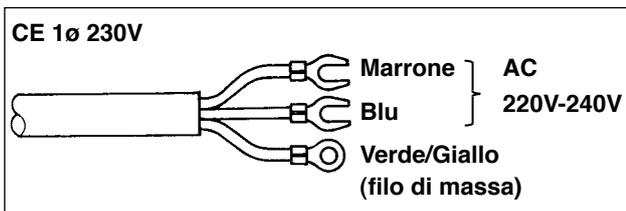


9) Collegare il connettore 4P **17** al connettore **18** situato sul lato della centralina.
 10) Collegare il filo **19** di uscita del motore dell'interruttore dell'alimentazione al connettore **20**.

[Soltanto per la specifica CE]



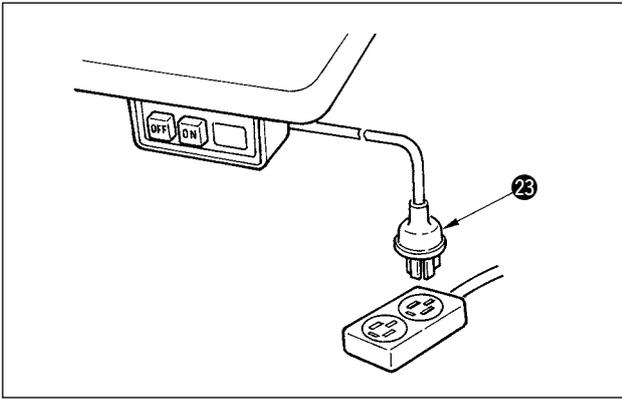
Collegare il cavo dell'uscita del motore **21** al connettore **22** posto sulla parte laterale della centralina.



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

[Specifica "CE"]

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



- 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.

(Attenzione)

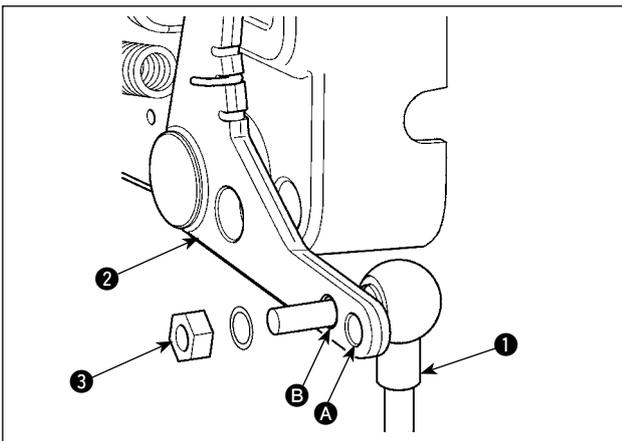
1. L'estremità del cavo dell'alimentazione varia a seconda della destinazione o della tensione di alimentazione. Controllare di nuovo la tensione di alimentazione e la tensione specificata sulla centralina di controllo quando si installa l'interruttore.
2. Non mancare di preparare la spina di alimentazione 23 conforme alle norme di sicurezza.
3. Aver cura di collegare il filo di massa (verde/giallo).

8. Installazione del tirante a snodo



AVVERTIMENTO:

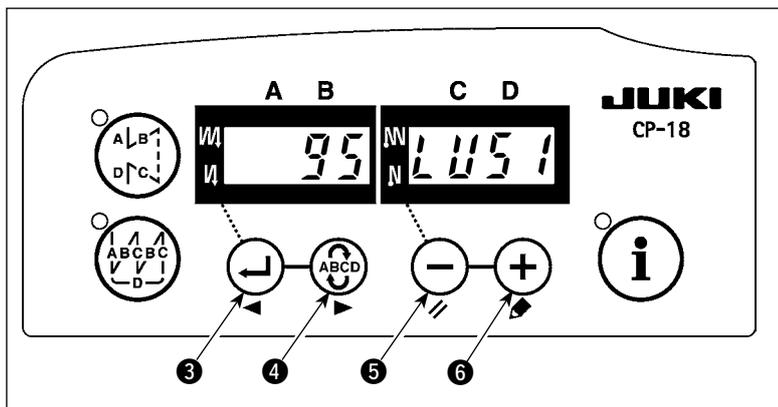
Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che siano passati 5 minuti o più.



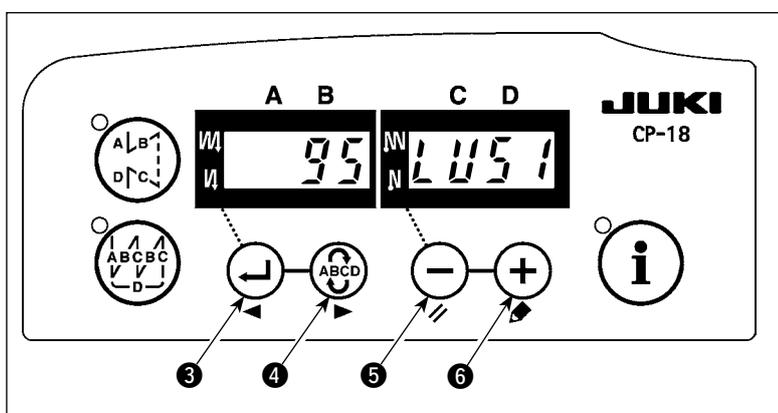
- 1) Fissare tirante a snodo 1 a foro di installazione B di leva di comando 2 con dado 3.
- 2) Se tirante a snodo 1 viene installato a foro di installazione A, la corsa del pedale viene allungata, e il funzionamento del pedale a media velocità sarà più facile.

9. Procedura di impostazione della testa della macchina

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

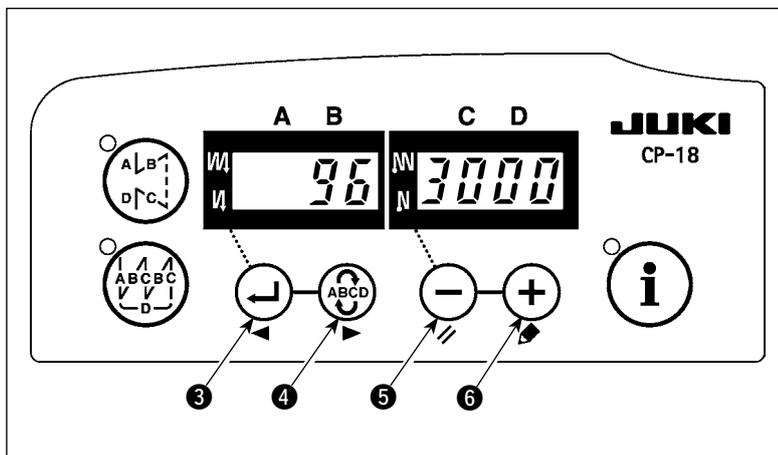


- 1) Consultare **"III-6. Impostazione delle funzioni del SC-922" p. 21** e chiamare l'impostazione della funzione No. 95.



- 2) Il tipo di testa della macchina può essere selezionato premendo l'interruttore **(-)** **5** (l'interruttore **(+)** **6**).

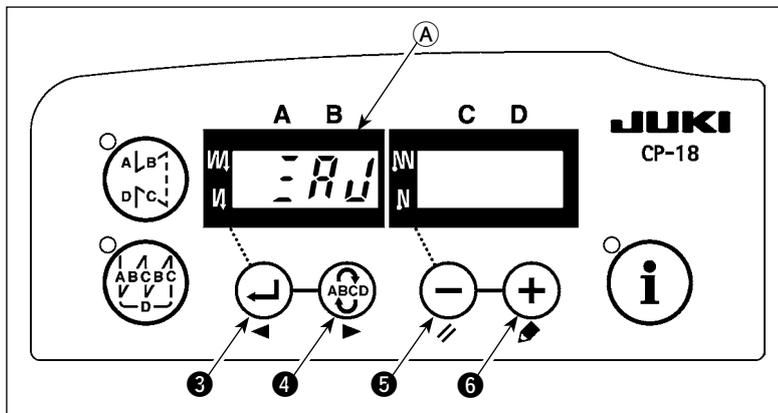
* Fare riferimento a "Elenco delle teste della macchina" sul foglio separato o al Manuale d'Istruzioni per la testa della macchina della macchina per cucire per il tipo di testa della macchina.



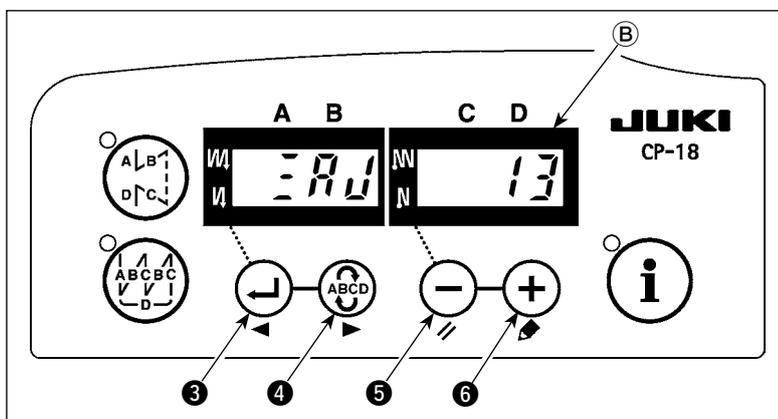
- 3) Dopo aver selezionato il tipo di testa della macchina, premendo l'interruttore **(←)** **3** (l'interruttore **(→)** **4**), il passo procede a 94 o 96, e l'indicazione cambia automaticamente al contenuto dell'impostazione corrispondente al tipo di testa della macchina.

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

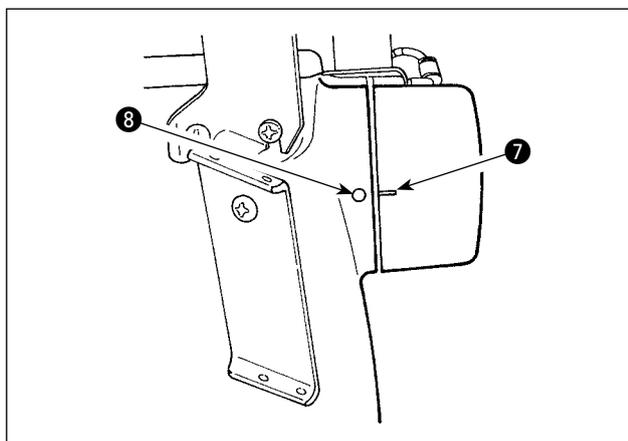
- (Attenzione) 1. Quando lo slittamento tra il punto di riferimento bianco sul volantino e il concavo del coperchio è eccessivo dopo il taglio del filo, regolare l'angolo della testa della macchina con la seguente operazione.
2. Non è necessario regolare la testa della macchina le cui parti sono connesse al CN33 o al CN43. (Consultare "II-7. Collegamento dei cavi" p. 5.)



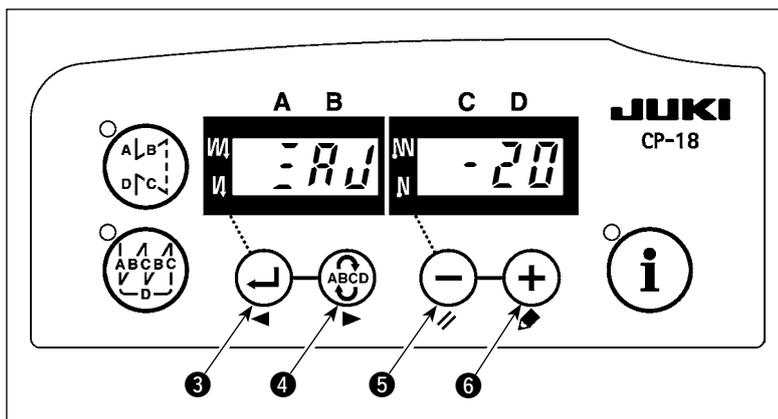
- 1) Premendo simultaneamente l'interruttore  4 e l'interruttore  5, accendere l'interruttore dell'alimentazione.
- 2)  viene visualizzato (A) nell'indicatore e il modo operativo viene commutato al modo di regolazione.



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



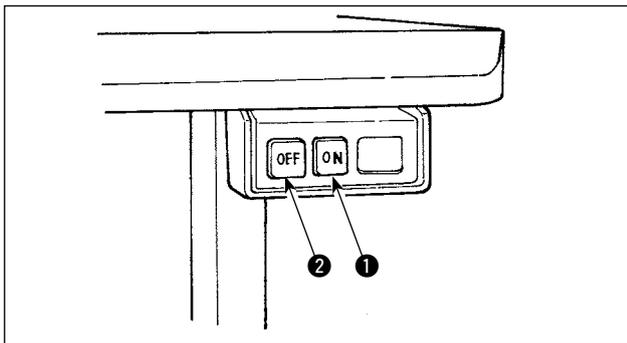
- 4) In questo stato, allineare il puntino di riferimento 7 sulla puleggia alla cavità 8 sul copripuleggia.



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

III. PER L'OPERATORE

1. Procedura operativa della macchina per cucire

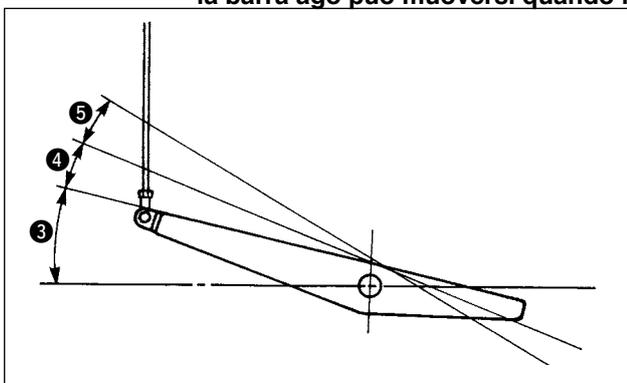


1) Premere il bottone ON **1** dell'interruttore dell'alimentazione per collegare l'alimentazione.

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

2) Per alcune teste della macchina installate, la macchina ruota automaticamente per portare la barra ago nella posizione superiore se la barra ago non si trova nella predetta posizione.

(Attenzione) Quando si attiva l'alimentazione alla macchina per cucire per la prima volta dopo l'installazione, l'avvio della macchina può essere più lento poiché la macchina esegue la procedura di inizializzazione. Inoltre, assicurarsi di non mettere le mani o oggetti sotto l'ago in quanto la barra ago può muoversi quando l'alimentazione viene attivata.



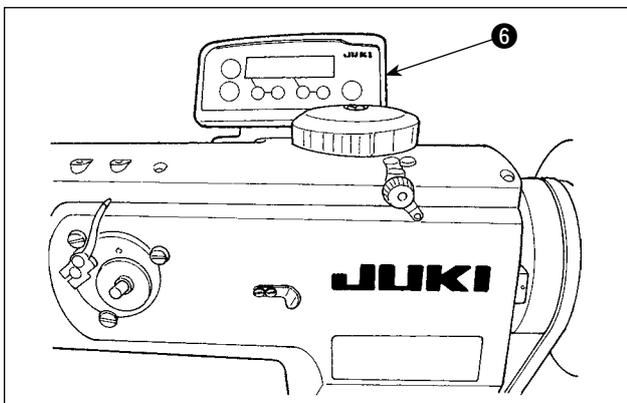
3) Quando la parte anteriore **3** del pedale viene premiata, la macchina gira al numero di giri a seconda della quantità di pedaleggio.

Quando il pedale viene riportato alla sua posizione di folle, la macchina si arresta.

4) Quando la parte posteriore **4** del pedale viene premiata, il piedino premistoffa si solleva. (solo il tipo PFL)

5) Quando la parte posteriore **5** del pedale viene premiata fortemente, il taglio del filo viene eseguito.

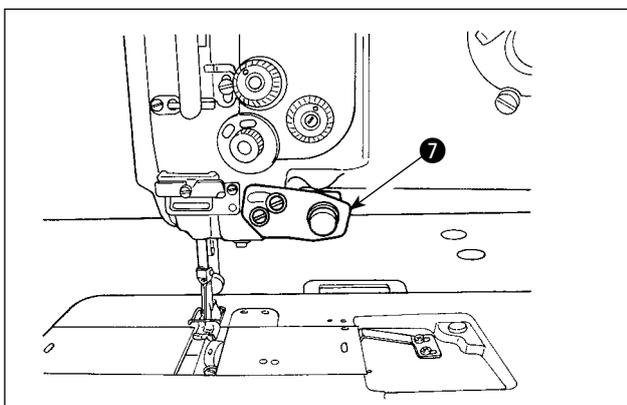
	PFL	KFL
Funzionamento del piedino premistoffa tramite il pedale	Abilitato	Non abilitato
Profondità della pressione del pedale per il taglio del filo	Profondo	Poco profondo



6) Per alcuni tipi di teste della macchina per cucire, è possibile programmare vari modelli di cucitura utilizzando il pannello operativo, come ad esempio l'affrancatura all'inizio della cucitura e l'affrancatura alla fine della cucitura. Quando si utilizza il CP-18 **6** con la macchina per cucire, fare riferimento a **"III-3. Procedura operativa dei modelli di cucitura" p. 14** per i dettagli.

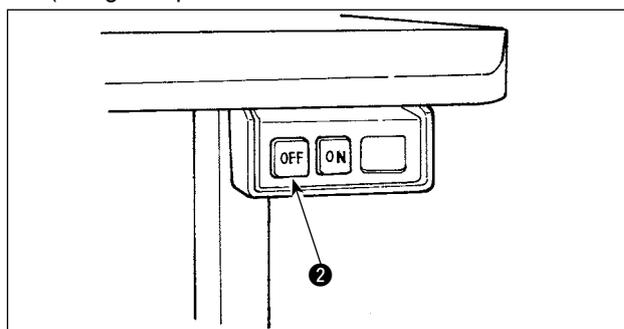
Quando si utilizzano altri pannelli operativi con la macchina per cucire, fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per il rispettivo pannello operativo.

(La figura riportata illustra il caso della LU-1510N-7.)



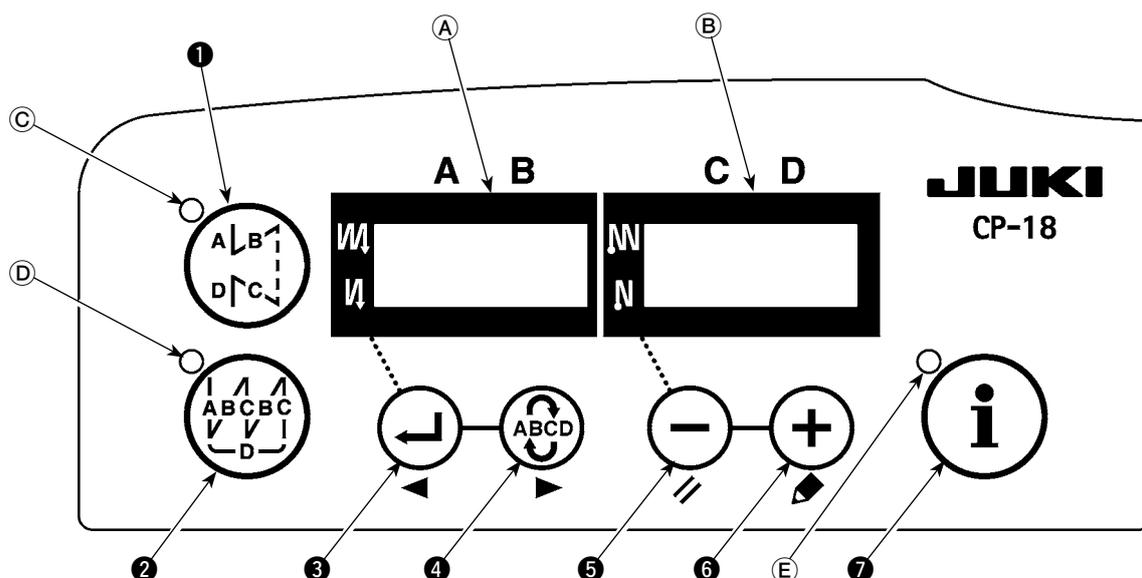
7) Per alcuni tipi di teste della macchina per cucire, il trasporto inverso viene eseguito premendo il pulsante per affrancatura **7**.

(La figura riportata illustra il caso della LU-1510N-7.)



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

2. Pannello operativo (CP-18)



- 1
 Interruttore  : Usato per la commutazione tra valido/non valido del modello di cucitura dell'affrancatura.
- 2
 Interruttore  : Usato per la commutazione tra valido/non valido del modello di cucitura sovrapposta.
- 3
 Interruttore  : Usato per la conferma del contenuto dell'impostazione e per la commutazione tra valida/non valida dell'affrancatura all'inizio della cucitura.
- 4
 Interruttore  : Usato per la selezione del processo (A, B, C, D) il numero di punti per il quale deve essere cambiato.
 * Il processo selezionato lampeggia.
- 5
 Interruttore  : Usato per il cambiamento del contenuto dell'indicazione selezionata (sezione lampeggiante) e per la commutazione tra valida/non valida dell'affrancatura alla fine della cucitura.
- 6
 Interruttore  : Usato per il cambiamento del contenuto dell'indicazione selezionata (sezione lampeggiante).
- 7
 Interruttore  : È usato per chiamare la funzione di sostegno alla produzione o l'impostazione con un semplice tocco (deve essere tenuto premuto per un secondo).

Indicatori (A) e (B) : Varie informazioni vengono visualizzate.

LED (C) : Si illumina quando il modello di affrancatura è valido.

LED (D) : Si illumina quando il modello di cucitura sovrapposta è valido.

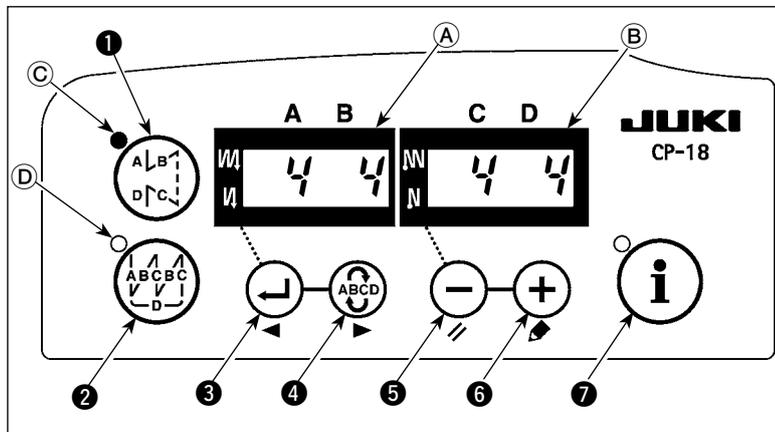
LED (E) : Si illumina quando la funzione di sostegno alla produzione è visualizzata. Lampeggia quando si invoca l'impostazione facile.

3. Procedura operativa del modello di cucitura

- (Attenzione) 1. Per il pannello operativo tranne il CP-18, fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per il pannello operativo da utilizzare.
2. Per alcune teste della macchina, il modello di cucitura dell'affrancatura non può essere utilizzato.

(1) Modello di cucitura dell'affrancatura

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



[Procedura di impostazione dell'affrancatura]

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

Quando il modello di cucitura dell'affrancatura è reso valido, il LED (7) si accende, il numero di punti dell'affrancatura all'inizio della cucitura è visualizzato su (A), e il numero di punti dell'affrancatura alla fine della cucitura è visualizzato sull'indicatore (B).

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

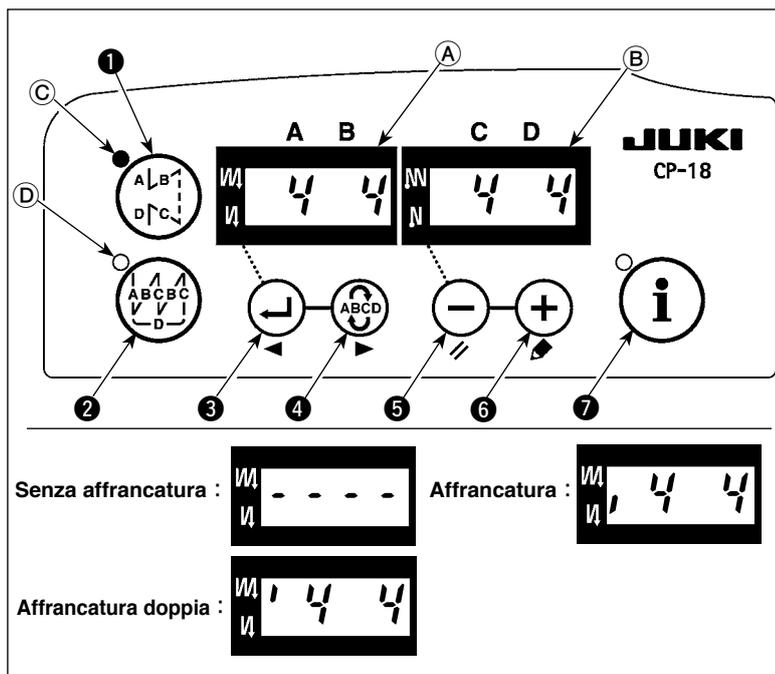
Il numero che sta lampeggiando rappresenta il processo che è in corso di impostazione.

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

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

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

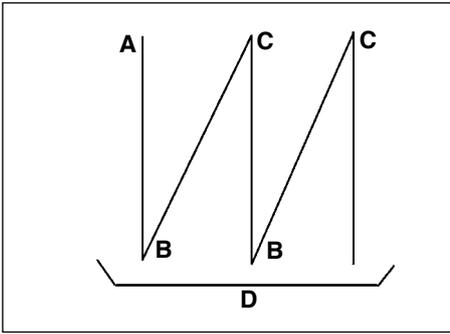
(Attenzione) La macchina per cucire non può effettuare la cucitura quando l'indicazione del numero di punti per un processo sta lampeggiando.



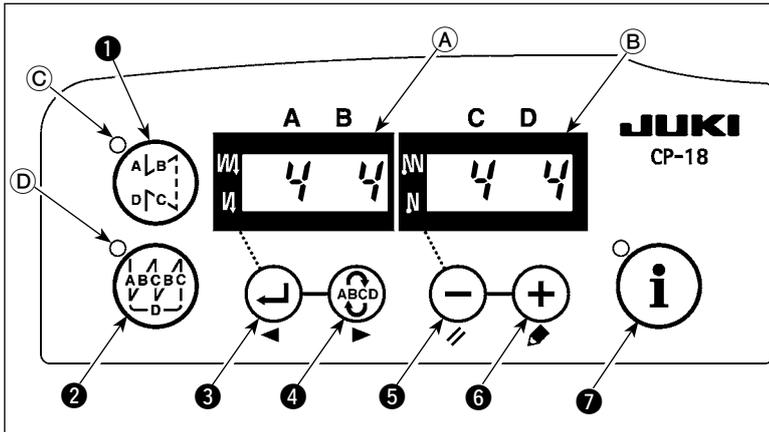
- 2) Quando l'indicazione del numero di punti dell'affrancatura non sta lampeggiando, ogni pressione sull'interruttore (3) commuta il modo di affrancatura da "affrancatura all'inizio della cucitura", ad "affrancatura doppia all'inizio della cucitura" quindi a "niente affrancatura all'inizio della cucitura." Inoltre, ogni volta che l'interruttore (5) viene premuto, la caratteristica dell'affrancatura si commuta dall'affrancatura alla fine della cucitura all'affrancatura doppia alla fine della cucitura, quindi a niente affrancatura alla fine della cucitura, alternativamente.

(2) Modello di cucitura sovrapposta

Il modello di cucitura sovrapposta può essere programmato.



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



[Procedura di impostazione della cucitura sovrapposta]

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

2.

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

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

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

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

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

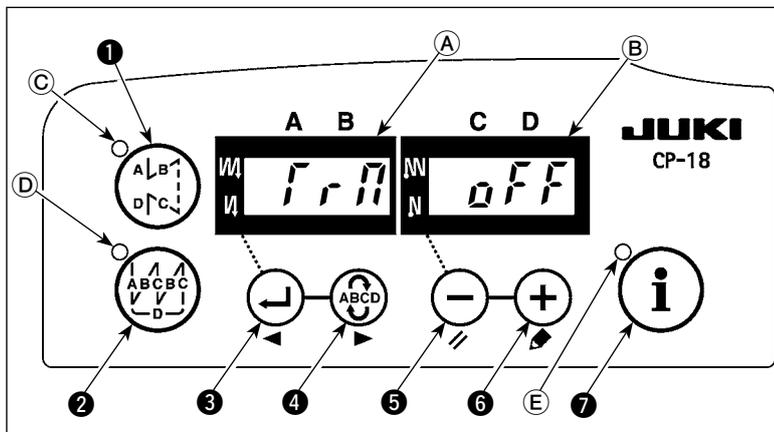
(La macchina per cucire non funziona a meno che l'impostazione non sia stata confermata premendo l'interruttore  3.)

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

4. Impostazione con un semplice tocco

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

(Attenzione) Per l'impostazione delle funzioni tranne quelle che rientrano in questo capitolo, fare riferimento all'articolo "III-6. Impostazione delle funzioni del SC-922" p. 21.



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

[Procedura di impostazione con un semplice tocco]

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

① Funzione di taglio del filo (*f r n*)

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

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

② Funzione di scartafilo (*H P*)

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

* Questa funzione viene resa abilitata quando il sensore del bordo del materiale è impostato con l'impostazione della funzione No. 12.

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

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

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

* Questa funzione viene resa abilitata quando il sensore del bordo del materiale è impostato con l'impostazione della funzione No. 12.

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

Numero di punti da cucire dal rilevamento del bordo del materiale all'arresto della macchina per cucire
Il numero di punti che può essere impostato: da 0 a 19 (punti)

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

- ⑧ Regolazione della quantità di luce della lampada a LED (*L RRP*)
 Utilizzata per regolare la quantità di luce della lampada a LED (opzionale)
 Gamma di impostazione: dallo 0 al 100%
- ⑨ Funzione di sensore ottico (*LS*)
OFF : La funzione di sensore ottico è disabilitata.
ON : Dopo l'ingresso del sensore ottico, la macchina per cucire viene arrestata dopo la cucitura del numero di punti impostato con ⑫ (*LSF*).
 * Questa funzione è abilitata quando il sensore ottico è impostato con l'impostazione della funzione No. 12.
- ⑩ Funzione di filtro del sensore ottico (*LF*)
OFF : La funzione di filtro del sensore ottico è disabilitata.
ON : Dopo il rilevamento del sensore ottico, l'ingresso viene ritardato finché la macchina per cucire non completa la cucitura del numero di punti impostato con ⑪ (*LSF*).
 * Questa funzione è abilitata quando il sensore ottico è impostato con l'impostazione della funzione No. 12.
- ⑪ Numero di punti per il filtro del sensore ottico (*LSF*)
 Utilizzato per impostare il numero di punti per ritardare il momento in cui lo stato di ingresso del sensore ha effetto.
 Gamma di impostazione: da 0 a 99 punti
 * Questa funzione è abilitata quando il sensore ottico è impostato con l'impostazione della funzione No. 12.
- ⑫ Numero di punti per arrestare il sensore ottico (*LSF*)
 Utilizzato per impostare il numero di punti da cucire dall'ingresso del sensore ottico all'arresto della macchina per cucire.
 Gamma di impostazione: da 0 a 99 punti
 * Questa funzione è abilitata quando il sensore ottico è impostato con l'impostazione della funzione No. 12.
(Attenzione) Se un numero piccolo è impostato, la macchina per cucire potrebbe non essere arrestata entro il numero di punti impostato a seconda del numero di giri della macchina per cucire.
- ⑬ Numero di volte del rilevamento del sensore ottico (*LSLF*)
 La macchina per cucire si arresta ogni volta che l'ingresso del sensore ottico viene attivato ed effettua il taglio automatico del filo quando il numero di volte impostato viene raggiunto.
 Gamma di impostazione: da 1 a 15 volte
 * Questa funzione è abilitata quando il sensore ottico è impostato con l'impostazione della funzione No. 12.
- ⑭ Funzione di limitazione della velocità tramite la pressione del pedale (*LSP*)
 Questa funzione limita la velocità tramite la pressione del pedale al momento dell'ingresso del sensore ottico.
 0 : La funzione è disabilitata.
 1 : Fissata alla velocità della cucitura ad un colpo (Impostazione della funzione No. 38)
 2 : Limitata alla velocità della cucitura ad un colpo (Impostazione della funzione No. 38)
 3 : Quando il sensore ottico è abilitato, la macchina per cucire funziona con la modalità automatica alla pressione del pedale.
 * Questa funzione è abilitata quando il sensore ottico è impostato con l'impostazione della funzione No. 12.

5. Funzione di sostegno alla produzione

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

■ Funzione di gestione del volume di produzione

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

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

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

■ Funzione di misurazione del funzionamento

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

Modo di visualizzazione del tempo di passo [F400]

Modo di visualizzazione del numero medio di giri [F500]

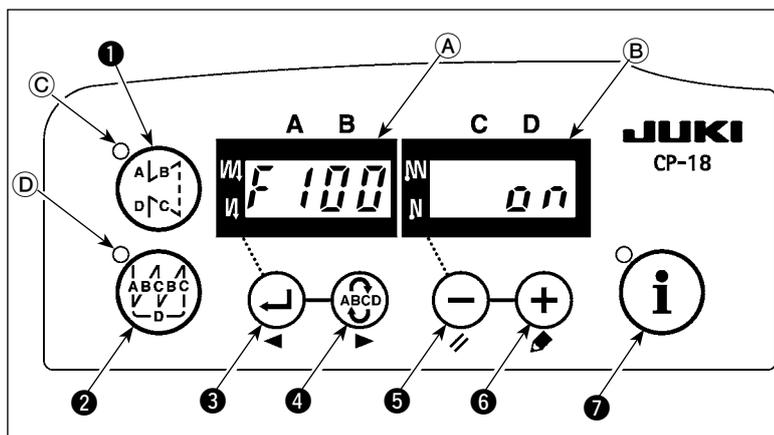
Lo stato di utilizzazione della macchina per cucire viene automaticamente misurato e visualizzato sul pannello di comando. I dati ottenuti possono essere utilizzati come i dati di base per eseguire l'analisi di processo, la sistemazione della linea e il controllo dell'efficienza delle attrezzature.

■ Funzione di contatore della bobina

Modo di visualizzazione del contatore della bobina

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

[Per visualizzare i modi di sostegno alla produzione]



(Attenzione) I modi da F100 a F500 sono stati impostati in fabbrica su "non visualizzazione" al momento della consegna.

La modalità di visualizzazione del contatore della bobina viene commutata tra la visualizzazione /non visualizzazione impostando la funzione di conteggio della bobina (Impostazione della funzione No. 6). (È stata impostata in fabbrica su ON al momento della consegna.)

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

Quindi, premere l'interruttore  1

o l'interruttore  2 sullo schermo di impostazione con un semplice tocco per visualizzare/nascondere i modi di sostegno alla produzione.

Selezionare il modo da visualizzare/nascondere premendo l'interruttore  3

o l'interruttore  4.

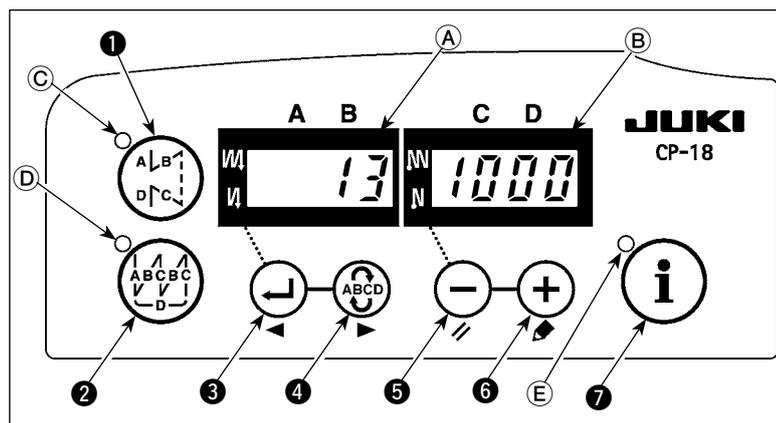
ON/OFF dell'indicazione può essere commutato premendo l'interruttore  5

o l'interruttore  6.

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

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

[Funzionamento di base dei modi di sostegno alla produzione]



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

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

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

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

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

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

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

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

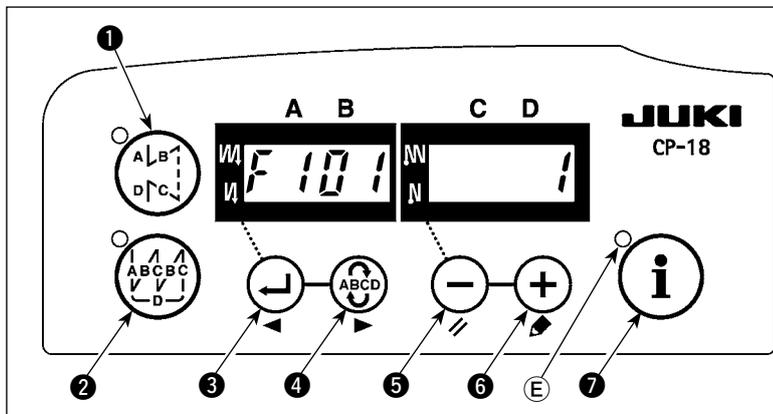
Tabella 1: Indicazioni di ciascun modo

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

Tabella 2: Operazione di ripristino di ciascun modo

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

[Impostazione dettagliata della funzione di gestione del volume di produzione [F101] • [F102]]



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

Premendo l'interruttore  3 o l'in-

teruttore  4, lo stato di impostazione può essere commutato tra lo stato di impostazione del numero di volte del taglio del filo [F101] e quello del cicalino di raggiungimento dell'obiettivo [F102].

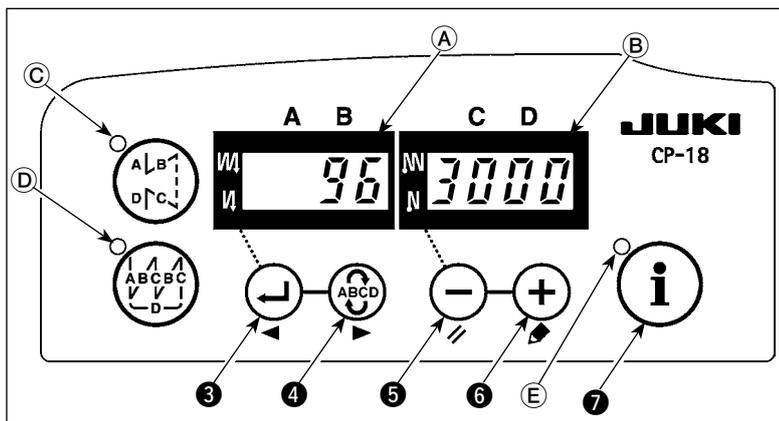
Impostazione della funzione di gestione del volume di produzione

F101	Impostazione del numero di volte del taglio del filo	Il numero di volte del taglio del filo da eseguire durante la cucitura di un pezzo di materiale viene impostato. 0: Il volume di produzione viene contato premendo l'interruttore a pulsante. Il volume di produzione non viene contato tramite il taglio del filo. 1~: Uno viene aggiunto al numero reale di pezzi al completamento del numero di volte impostato del taglio del filo.
F102	Operazione da eseguire quando l'obiettivo viene raggiunto	L'operazione da eseguire quando il numero reale di pezzi ha raggiunto il numero di pezzi d'obiettivo viene impostata. 0: Nessuna operazione 1: Il cicalino suona. 2: La macchina per cucire non funziona anche se si preme il pedale. Il numero reale di pezzi viene azzerato (0) premendo lungamente l'interruttore  5 quando la macchina per cucire è forzosamente a riposo. Quindi, il funzionamento della macchina per cucire viene abilitato di nuovo.

6. Impostazione delle funzioni del SC-922

Le funzioni possono essere selezionate e impostate.

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



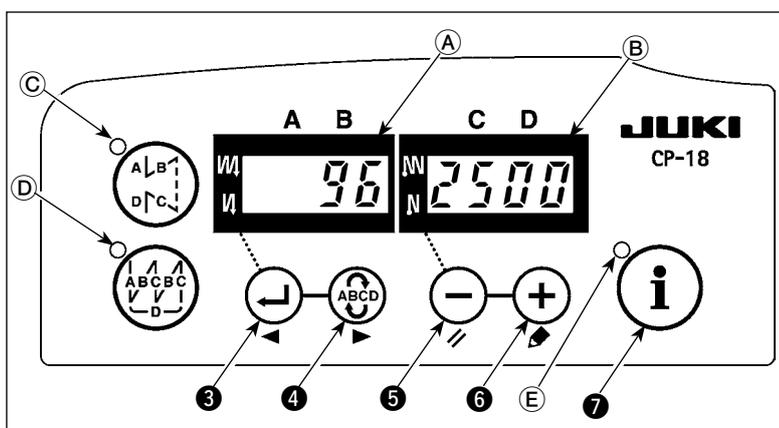
1) Attivare l'alimentazione tenendo premuto l'interruttore **i** 7.

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

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

(Attenzione)

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



2) Per spostare il No. di impostazione in avanti, premere l'interruttore **ABCD** 4.

Per spostare il No. di impostazione indietro, premere l'interruttore **←** 3.

(Attenzione)

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

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

Premere l'interruttore **←** 3 o

l'interruttore **ABCD** 4 per chiamare l'impostazione No. "96."

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

Premere l'interruttore **-** 5 per cambiare il valore di impostazione a "2500."

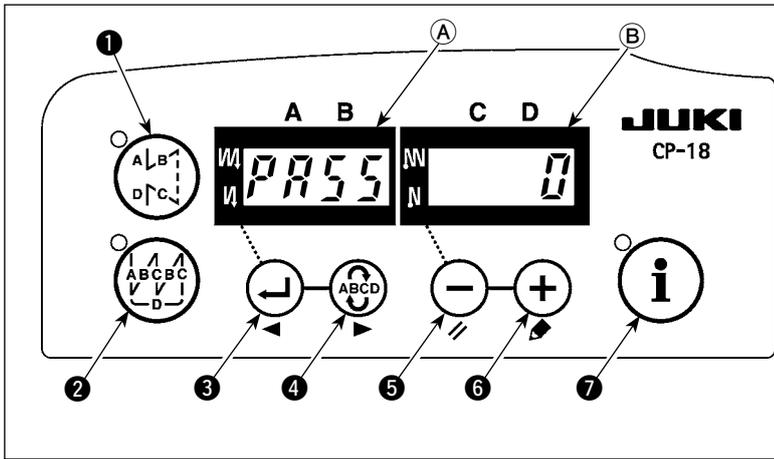
* Il contenuto dell'impostazione del No. di impostazione ritorna al valore iniziale premendo l'interruttore **-** 5 e l'interruttore **+** 6 contemporaneamente.

3) Dopo il completamento della procedura di modifica, premere l'interruttore **←** 3 o l'interruttore **ABCD** 4 per confermare il valore aggiornato.

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

Quando l'interruttore **←** 3 viene premuto, l'indicazione sul pannello cambia al No.

precedente di impostazione. Quando l'interruttore **ABCD** 4 viene premuto, l'indicazione sul pannello cambia al No. successivo di impostazione. Dopo il completamento delle operazioni, la macchina viene fatta ritornare al normale stato di cucitura disattivando e attivando di nuovo l'alimentazione.



Nel caso in cui la schermata mostrata a sinistra venga visualizzata con l'operazione descritta in 1) nella pagina precedente, la schermata è bloccata dalla password.

Consultare il Manuale di Manutenzione per come impostare e resettare la password.

7. Lista delle funzioni da impostare

No	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	Vedere pagin
1	Funzione di partenza dolce	Il numero di punti da cucire a bassa velocità quando la funzione di partenza dolce è usata all'inizio di cucitura. 0: Funzione di partenza dolce non è operativa. Da 1 a 9: Il numero di punti da cucire nel modo di partenza dolce.	Da 0 a 9 (punti)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	29
2	Funzione di sensore bordo materiale	Funzione di sensore bordo materiale (da utilizzare solo con il CP-18) 0: Funzione di rilevamento del bordo del materiale non è operante. 1: Dopo il rilevamento del bordo del materiale, il numero di punti impostato (No.4) sarà cucito, e la macchina per cucire si fermerà.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	29
3	Funzione di taglio del filo tramite il sensore bordo materiale	Funzione di taglio del filo tramite il sensore bordo materiale (da utilizzare solo con il CP-18) 0: Funzione di taglio del filo automatico dopo il rilevamento del bordo del materiale non è operante. 1: Dopo il rilevamento del bordo del materiale, il numero di punti impostato (No.4) sarà cucito, e la macchina per cucire si fermerà ed eseguirà taglio del filo automatico.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	29
4	Numero di punti per il sensore bordo materiale	Numero di punti per il sensore bordo materiale (da utilizzare solo con il CP-18) Il numero di punti dal rilevamento del bordo del materiale fino all'arresto della macchina per cucire.	Da 0 a 19 (punti)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/>	29
5	Funzione di riduzione di tremolio	Funzione di riduzione di tremolio (Se la lampada a mano tremola.) 0: La funzione di riduzione del tremolio non è valida. 1: La funzione di riduzione del tremolio è valida.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	29
6	Funzione di conteggio del filo della bobina	Funzione di conteggio del filo della bobina 0: Funzione di conteggio del filo della bobina non è operante. 1: Funzione di conteggio del filo della bobina è operante	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	29
* *	7 8	Unità per il conteggio alla rovescia del filo della bobina 0: Conteggio come 1/10 punti 1: Conteggio come 1/15 punti 2: Conteggio come 1/20 punti 3: Conteggio come 1/taglio del filo Numero di giri dell'affrancatura	Da 0 a 3 Da 150 a 3.000 (sti/min)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	
9	Funzione di proibizione del taglio del filo	Funzione di proibizione del taglio del filo (da utilizzare solo con il CP-18) 0: Il taglio del filo è valido. 1: Taglio del filo è proibito. (Uscita del solenoide è proibita.: Rasafilo e scartafilo)	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	29
10	Impostazione della posizione di arresto della barra ago quando la macchina per cucire si ferma.	Viene impostata la posizione di arresto della barra ago quando la macchina per cucire si ferma. 0: La barra ago si ferma nella sua posizione inferiore. 1: La barra ago si ferma nella sua posizione superiore.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	29
11	Suono di conferma del funzionamento per il pannello operativo	Suono di conferma del funzionamento per il pannello operativo 0: Il suono di conferma del funzionamento non viene emesso. 1: Il suono di conferma del funzionamento viene emesso.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	29
12	Selezione delle funzioni dell'interruttore facoltativo	Commutazione della funzione dell'interruttore facoltativo Consultare "III-8. Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico" p. 29.		<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="o"/> <input type="text" value="P"/> <input type="text" value="T"/> <input type="text" value=""/>	30
* *	13	Funzione di proibizione dell'avvio della macchina per cucire tramite il contatore del filo della bobina	Da 0 a 2	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
14	Contatore della cucitura	Funzione di conteggio della cucitura (numero di processi completati) 0: Funzione di contatore della cucitura non è operante. (Ogni volta che il taglio del filo viene eseguito) 1: Funzione di contatore della cucitura è operante. 2: Con la funzione di ingresso interruttore di conteggio della cucitura	Da 0 a 2	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	34
15	Funzione di scarto del filo dopo il taglio del filo	La funzione di scarto del filo dopo il taglio del filo viene impostata. 0: Lo scarto del filo non viene effettuato dopo il taglio del filo. 1: Lo scarto del filo viene effettuato dopo il taglio del filo.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
21	Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa quando il pedale è nella posizione di folle	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa quando il pedale è nella posizione di folle. 0: Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa in folle non è valida. 1: Dotata della funzione selezionabile di sollevamento automatico del piedino premistoffa con il pedale nella posizione di folle 2: Dotata della funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa con il pedale nella posizione di folle quando la funzione di sollevamento automatico è abilitata e viene aggiunta la funzione di effettuazione del funzionamento alternato premendo la parte posteriore del pedale. (Disabilitato quando il No. 93 Impostazione della funzione supplementare dell'interruttore di compensazione con l'ago su/giù è "2")	Da 0 a 2	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	34

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

No	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	Vedere pagina
50	Specifica del pedale	Il tipo di sensore del pedale è selezionato. 0 : KFL 1 : PFL Consultare "III-10. Selezione della specifica del pedale" p. 44.	0/1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="1"/>	
51	Compensazione della tempestività dell'avvio del solenoide per affrancatura all'inizio di cucitura	Compensazione dell'avvio del solenoide per affrancatura quando l'affrancatura all'inizio di cucitura viene eseguita.	Da - 36 a 36 (10°)	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="1"/>	36
52	Compensazione della tempestività del rilascio del solenoide per affrancatura all'inizio di cucitura	Compensazione del rilascio del solenoide per affrancatura quando l'affrancatura all'inizio di cucitura viene eseguita.	Da - 36 a 36 (10°)	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="3"/>	36
53	Compensazione della tempestività del rilascio del solenoide per affrancatura alla fine di cucitura	Compensazione del rilascio del solenoide per affrancatura quando l'affrancatura alla fine di cucitura viene eseguita.	Da - 36 a 36 (10°)	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="4"/>	37
55	Sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa al momento di (dopo) taglio del filo 0 : Non è provvista della funzione di sollevamento automatico della pinza dopo il taglio del filo 1 : Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa dopo il taglio del filo è operante.	0/1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="1"/>	36
56	Rotazione inversa per sollevare l'ago dopo il taglio del filo	Funzione di rotazione inversa per sollevare l'ago al momento di (dopo) taglio del filo 0 : Funzione di rotazione inversa per sollevare l'ago dopo il taglio del filo non è operante. 1 : Funzione di rotazione inversa per sollevare l'ago dopo il taglio del filo è operante.	0/1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="1"/>	37
58	Funzione di mantenimento della barra ago nella sua posizione iniziale	Funzione di mantenimento della barra ago nella sua posizione iniziale 0 : La funzione di mantenimento della barra ago nella sua posizione iniziale è disabilitata. 1 : La funzione di mantenimento della barra ago nella sua posizione iniziale è abilitata. (la forza di mantenimento è debole.) 2 : La funzione di mantenimento della barra ago nella sua posizione iniziale è abilitata. (la forza di mantenimento è media.) 3 : La funzione di mantenimento della barra ago nella sua posizione iniziale è abilitata. (la forza di mantenimento è forte.)	Da 0 a 3	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	37
59	Funzione di commutazione automatica/ manuale dell'affrancatura all'inizio di cucitura	Questa funzione può impostare la velocità di cucitura dell'affrancatura all'inizio di cucitura 0 : La velocità dipenderà dal funzionamento manuale tramite il pedale, ecc. 1 : La velocità dipenderà dalla velocità dell'affrancatura impostata (No.8).	0/1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="1"/>	37
60	Funzione di arresto immediatamente dopo l'affrancatura all'inizio di cucitura	Funzione al termine dell'affrancatura all'inizio di cucitura 0 : Funzione di arresto temporaneo della macchina per cucire al termine dell'affrancatura all'inizio di cucitura non è operante. 1 : Funzione di arresto temporaneo della macchina per cucire al termine dell'affrancatura all'inizio di cucitura è operante.	0/1	<input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	38
61	Tempo di mantenimento della posizione iniziale della barra ago	Imposta il periodo di tempo in cui la barra ago è mantenuta nella sua posizione iniziale dopo che la macchina per cucire si è fermata. 0 : La funzione è disabilitata (la funzione di mantenimento della posizione iniziale della barra ago è sempre abilitata). 100 - 3000 ms	0 : Disabilitata Da 1000 a 3000 (ms)	<input type="text" value="6"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	37
64	Velocità di commutazione del punto di infittimento o EBT (affrancatura alla fine di cucitura)	Velocità iniziale quando comincia il punto di infittimento o EBT	Da 0 a 250 (sti/min)	<input type="text" value="6"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/>	
70	Funzione di abbassamento dolce del piedino premistoffa	Piedino premistoffa viene abbassato lentamente. 0 : Piedino premistoffa viene abbassato velocemente. 1 : Piedino premistoffa viene abbassato lentamente.	0/1	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	38
71	Funzione di affrancatura doppia	Valida/non valida dell'affrancatura viene commutato. (da utilizzare solo con il CP-18) 0 : Non valida 1 : Valida	0/1	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="1"/>	
72	Funzione di selezione dell'avvio della macchina per cucire	Il limite di corrente all'avvio della macchina per cucire viene impostato. 0 : Normale (Il limite di corrente viene applicato durante l'avvio.) 1 : Rapido (Il limite di corrente non viene applicato durante l'avvio.)	0/1	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="1"/>	
73	Funzione di "riprovare"	Questa funzione è usata quando l'ago non può penetrare i materiali. 0 : Non è provvista della funzione di ri-tentativo. 1 - 10 : È provvista della funzione di ri-tentativo. 1 : Forza di ritorno della barra ago prima di azionare la funzione di ri-tentativo: 1 (piccola) - 10 (grande)	Da 0 a 10	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="1"/>	38
74	Con/senza il rasafilo per la MF	Con/senza il rasafilo per la MF è selezionato. 0 : Non provvista del rasafilo 1 : Provvista del rasafilo	0/1	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	

*

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

No	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	Vedere pagina
144	Impostazione del numero di punti per l'annullamento dell'uscita del sollevamento/abbassamento alternato	Imposta il numero di punti da cucire prima che l'uscita del sollevamento/abbassamento alternato venga automaticamente annullata 0 : Disabilitata 1 - 30 punti	Da 0 a 30 (punti)	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	40
146	Selezione dell'uscita del sollevamento/abbassamento alternato dopo il taglio del filo	Seleziona lo stato dell'uscita del sollevamento/abbassamento alternato da erogare forzatamente dopo il taglio del filo 0 : Lo stato dell'uscita viene mantenuto. 1 : OFF viene erogato. 2 : ON viene erogato.	Da 0 a 2	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	40
147	Uscita iniziale del sollevamento/abbassamento alternato	Imposta, su ON o su OFF, lo stato dell'uscita del sollevamento/abbassamento alternato al momento dell'attivazione dell'alimentazione. 0 : Lo stato della precedente disattivazione dell'alimentazione viene ripristinato. 1 : OFF viene erogato. 2 : ON viene erogato.	Da 0 a 2	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	40
148	Uscita del 2 pitch (lunghezza dei 2 punti) durante l'affrancatura all'inizio/alla fine della cucitura	Esegue l'uscita del 2 pitch durante l'affrancatura all'inizio e alla fine della cucitura.	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	40
149	Uscita invertita del 2 pitch durante l'uscita del sollevamento/abbassamento alternato	Imposta se l'uscita invertita dell'uscita del 2 pitch viene eseguita o meno in sincronia con l'uscita del sollevamento/abbassamento alternato	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	40
150	Uscita iniziale del 2 pitch	Imposta, su ON o su OFF, lo stato dell'uscita del 2 pitch al momento dell'attivazione dell'alimentazione. 0 : Lo stato della precedente disattivazione dell'alimentazione viene ripristinato. 1 : OFF viene erogato. 2 : ON viene erogato.	Da 0 a 2	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	40
151	Funzione di allineamento tra la pausa e il punto	La macchina si ferma temporaneamente ad ogni angolo del modello di cucitura all'inizio e alla fine della cucitura e durante la cucitura sovrapposta.	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	40
154	Funzione di infittimento per l'inizio/fine della cucitura	Abilitata quando la SC-922 è utilizzata in combinazione con la testa della macchina dotata della funzione di infittimento per il taglio del filo che lascia il filo corto sul materiale La macchina per cucire esegue l'infittimento all'inizio e alla fine della cucitura. (L'infittimento viene eseguito invece dell'affrancatura automatica.)	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	40
155	Impostazione della posizione di effettuazione del sollevamento automatico del piedino premistoffa con il pedale nella posizione di folle	Il sollevamento automatico del piedino premistoffa con il pedale nella posizione di folle viene effettuato solo quando la macchina per cucire si ferma con l'ago abbassato. 0 : La funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa con il pedale nella posizione di folle è sempre abilitata. 1 : Il sollevamento automatico del piedino premistoffa con il pedale nella posizione di folle è abilitato solo quando la macchina per cucire si ferma con l'ago abbassato. (Disabilitato quando il No. 93 Impostazione della funzione supplementare dell'interruttore di compensazione con l'ago su/giù è "2")	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	34
156	Funzione di pinzatura del filo dell'ago	Abilitata quando la SC-922 è utilizzata in combinazione con la testa della macchina dotata della funzione di pinzatura del filo dell'ago Seleziona lo stato della funzione di pinzatura del filo dell'ago 0 : ON/OFF con l'interruttore di abilitazione del funzionamento 1 : Disabilita la funzione di pinzatura del filo dell'ago. 2 : Abilita forzatamente la funzione di pinzatura del filo dell'ago.	Da 0 a 2	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	40
158	Funzione di infittimento durante il taglio del filo	Abilitata quando la SC-922 è utilizzata in combinazione con la testa della macchina dotata della funzione di infittimento per il taglio del filo che lascia il filo corto sul materiale Seleziona se viene erogato o meno l'infittimento per il taglio del filo che lascia il filo corto sul materiale.	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	
163	Abilitazione della limitazione della velocità di sollevamento/abbassamento alternato	Limita la velocità massima di cucitura per mezzo della quantità di sollevamento/abbassamento alternato. Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per i dettagli.	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	
164	Funzione di interruttore di alta velocità per l'ingresso del pedale per lavoro in piedi	Aziona la macchina per cucire ad alta velocità ogni volta che l'ingresso del pedale per lavoro in piedi esiste.	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	
167	Con/senza il rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina	Il dispositivo di rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina viene utilizzato. Tuttavia, il contatore del filo della bobina funziona regolarmente indipendentemente dall'impostazione del rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina.	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="1"/>	42

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

No	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	Vedere pagina
168	Funzione di rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina	Imposta la funzione del dispositivo di rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina. Effettuare l'impostazione facendo riferimento al Manuale d'Istruzioni per il dispositivo di rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina.	Da 0 a 2	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	42
174	Funzione di commutazione della tensione del filo	La funzione di rilascio della tensione su un lato viene attivata/disattivata congiuntamente ad altra uscita. 0 : Disabilitata 1 : Viene disattivata quando l'uscita del sollevamento/abbassamento alternato viene attivata, e viene attivata quando l'uscita del sollevamento/abbassamento alternato viene disattivata. 2 : Viene disattivata al momento dell'uscita del sollevamento/abbassamento alternato, e viene attivata al momento del taglio del filo.	Da 0 a 2	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
178	Uscita del movimento verticale alternato del piedino mobile e piedino premistoffa durante l'affrancatura all'inizio della cucitura	Il segnale ON per il movimento verticale alternato del piedino mobile e piedino premistoffa durante l'affrancatura all'inizio della cucitura viene emesso.	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
179	Termine per il mantenimento della barra ago nella sua posizione iniziale	Termine per il mantenimento della barra ago nella sua posizione iniziale	Da 0 a 10 (min.)	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
185	Funzione di mantenimento del rilascio della tensione	Periodo di tempo durante il quale viene mantenuto il controllo del rilascio della tensione	Da 0 a 10 (min.)	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/>	
194	Funzione di interblocco tra l'alzapiedino e il rilascio del filo	Questa funzione aziona il meccanismo di rilascio del filo contemporaneamente con ON/OFF dell'alzapiedino. Questa funzione può essere utilizzata per la testa della macchina sulla quale l'alzapiedino e il meccanismo di rilascio del filo non funzionano insieme.	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
235	Funzione di sensore ottico	La funzione di sensore ottico viene utilizzata.	0/1	<input type="text" value="2"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	42
236	La funzione di filtro del sensore ottico	Imposta l'abilitazione/disabilitazione della funzione di filtro del sensore ottico (usata in combinazione con il No. 237)	0/1	<input type="text" value="2"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	42
237	Numero di punti per il filtro del sensore ottico	Imposta il numero di punti per filtrare l'ingresso del sensore ottico	Da 0 a 99 (Stitches)	<input type="text" value="2"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	42
238	Numero di punti per arrestare la macchina per cucire dopo l'ingresso del sensore ottico	Imposta il numero di punti da cucire dall'ingresso del sensore ottico all'arresto della macchina per cucire	Da 0 a 99 (Stitches)	<input type="text" value="2"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/>	42
239	Numero di volte del rilevamento del sensore ottico	La macchina per cucire si arresta ogni volta che viene attivato l'ingresso del sensore ottico ed effettua il taglio automatico del filo quando il numero impostato viene raggiunto.	Da 1 a 15 (volte)	<input type="text" value="2"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	42
242	Funzione di limitazione della velocità della cucitura tramite la pressione del pedale	0 : La funzione è disabilitata. 1 : Fissata alla velocità della cucitura ad un colpo 2 : Limitata alla velocità della cucitura ad un colpo 3 : Quando il sensore ottico è abilitato, la macchina per cucire funziona con la modalità automatica alla pressione del pedale.	Da 0 a 3	<input type="text" value="2"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	42
247	Funzione di proibizione del taglio del filo del sensore ottico	0 : Il taglio del filo è abilitato. 1 : Il taglio del filo è proibito.	0/1	<input type="text" value="2"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	42
251	Commutazione della logica dell'ingresso del sensore ottico	Logica dell'ingresso del sensore ottico 0 : Ingresso OR 1 : Ingresso AND	0/1	<input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	42
252	Correzione dell'affrancatura ON all'inizio (quando il numero di punti è impostato su uno)	Viene impostato l'angolo di correzione dell'attivazione del solenoide dell'affrancatura quando l'affrancatura viene eseguita all'inizio della cucitura. Questo angolo viene usato nel caso in cui il processo A sia impostato su un punto.	Da 0 a 36 (10°)	<input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/>	36
253	Correzione dell'affrancatura OFF all'inizio (quando il numero di punti è impostato su uno)	Viene impostato l'angolo di correzione del rilascio del solenoide dell'affrancatura quando l'affrancatura viene eseguita all'inizio della cucitura. Questo angolo viene usato nel caso in cui il processo B sia impostato su un punto.	Da 0 a 36 (10°)	<input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/>	36
254	Correzione dell'affrancatura OFF alla fine (quando il numero di punti è impostato su uno)	Viene impostato l'angolo di correzione del rilascio del solenoide dell'affrancatura quando l'affrancatura viene eseguita alla fine della cucitura. Questo angolo viene usato nel caso in cui il processo D sia impostato su un punto.	Da 0 a 36 (10°)	<input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/>	36

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

8. Descrizione dettagliata della selezione di funzioni

① Selezione della funzione di partenza dolce (Impostazione della funzione No.1 e 37)

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

1 **1**

0: La funzione non è selezionata.

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

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

3 **7** **1** **7** **0**

Campo di impostazione dati:

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

(Il valore massimo varia a seconda della testa della macchina.)

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

Questa funzione viene abilitata quando il sensore del bordo del materiale è installato sulla macchina per cucire. Fare riferimento a "[III-18. Come collegare il sensore del bordo del materiale,](#)" p. 51 per ulteriori dettagli.

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

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

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

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

5 **0**

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

1: La funzione di riduzione del tremolio è valida.

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

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

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

6 **1**

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

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

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

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

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

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

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

9 **0**

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

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

⑥ Impostazione della posizione di arresto della barra ago quando la macchina per cucire si ferma

(Impostazione di funzione No.10)

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

1 **0**

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

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

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

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

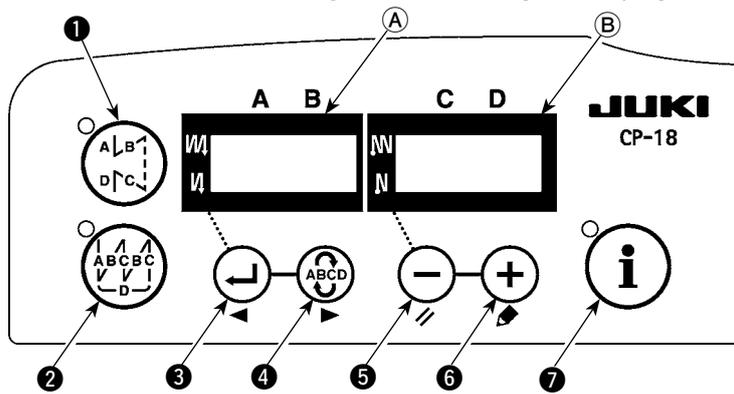
Può essere selezionato se il funzionamento del pannello genera il suono o meno.

1 **1**

0: off Lo scatto non è operante.

1: on Lo scatto è operante.

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



□ □ 1 2 o P T _

o P T _ _ E n d

i n _ _

o U T _

□ □ i 0 1 □ * * *

□ □ i 3 2

□ □ o 0 1 □ * * *

□ □ o 3 2

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

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

[Quando "in" è selezionato]

Il numero di indicazione del connettore di impostazione della funzione di ingresso viene visualizzato sull'indicatore (A). Specificare il numero di indicazione con il tasto 3 o 4. Specificare la funzione del pin del connettore corrispondente al numero di indicazione tramite il tasto 5 o 6. Il codice di funzione e la sigla vengono visualizzati alternativamente sull'indicatore (B). Nel caso in cui "-" venga visualizzato, il codice di funzione e l'abbreviazione vengono determinati automaticamente in base alla testa della macchina selezionata. (Fare riferimento all'appendice per la relazione tra i numeri di indicazione e l'assegnazione dei pin del connettore.)

[Quando "oUT" è selezionato]

Il numero di indicazione del connettore di impostazione della funzione di uscita viene visualizzato sull'indicatore (A). Specificare il numero di indicazione con il tasto 3 o 4. Specificare la funzione del pin del connettore corrispondente al numero di indicazione tramite il tasto 5 o 6. Il codice di funzione e la sigla vengono visualizzati alternativamente sull'indicatore (B). Nel caso in cui "-" venga visualizzato, il codice di funzione e l'abbreviazione vengono determinati automaticamente in base alla testa della macchina selezionata. (Fare riferimento all'appendice per la relazione tra i numeri di indicazione e l'assegnazione dei pin del connettore.)

*** Esempio) Impostazione della funzione di taglio del filo per la visualizzazione No. i01 (CN44-4) del connettore di impostazione della funzione di immissione.**

□ □ 1 2 o P T _

o P T _ i n _ _

□ □ i 0 1 □ n o P

□ □ i 0 1 □ T S W

↑
Illuminazione
alternata

L □ □ 4

□ □ i 0 1 L □ □ 4

H □ □ 4

□ □ i 0 2 □ n o P

⋮

o P T _ □ □ i n

□ □ E n d

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

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

3. Selezionare i01 con il tasto 4.

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

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

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

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

7. Determinare la funzione sopraccitata con il tasto 4.

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

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

Lista delle funzioni di ingresso

Codice di funzione	Abbreviazione	Articolo di funzione	Osservazioni
0	noP	Niente funzione	(Impostazione standard)
1	HS	Cucitura di compensazione con l'ago su/giù	Ogni volta che l'interruttore viene premuto, la cucitura di trasporto normale per mezzo punto viene effettuata. (Lo stesso funzionamento di quello dell'interruttore di compensazione con l'ago su/giù sul pannello.)
2	bHS	Cucitura di compensazione all'indietro	L'affrancatura viene effettuata a bassa velocità mentre l'interruttore è tenuto premuto. (È valida solo quando la cucitura a dimensione costante è selezionata.)
3	EbT	Funzione per cancellare una volta l'affrancatura alla fine di cucitura	Premendo la parte posteriore del pedale dopo aver premuto l'interruttore, l'operazione di affrancatura viene cancellata una volta.
4	TSW	Funzione di taglio del filo	Questa funzione lavora come l'interruttore di taglio del filo.
5	FL	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa	Questa funzione lavora come l'interruttore di sollevamento del piedino premistoffa.
6	oHS	Cucitura di compensazione con un punto	Ogni volta che l'interruttore viene premuto, l'operazione di cucitura con un punto viene effettuata.
7	SEbT	Funzione di annullamento dell'affrancatura all'inizio/fine	Azionando l'interruttore optional, inoperante/operante può essere alternamente commutato.
8	PnFL	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa quando il pedale è in folle	Ogni volta che l'interruttore viene premuto, può essere selezionata se la funzione che solleva automaticamente il piedino premistoffa quando il pedale è in folle o meno.
9	Ed	Ingresso del sensore del bordo del materiale	Questa funzione lavora come il segnale di ingresso del sensore del bordo del materiale
10	LinH	Funzione di proibizione dell'abbassamento della parte anteriore del pedale	La rotazione tramite il pedale è proibita.
11	TinH	Funzione di proibizione dell'uscita del taglio del filo	L'uscita del taglio del filo è proibita.
12	LSSW	Ingresso del comando di bassa velocità	Questa funzione lavora come l'interruttore di bassa velocità per la macchina per cucire in piedi.
13	HSSW	Ingresso del comando di alta velocità	Questa funzione lavora come l'interruttore di alta velocità per la macchina per cucire in piedi.
14	USW	Funzione di sollevamento dell'ago	Il movimento di arresto in posizione sollevata viene effettuato quando l'interruttore viene premuto durante l'arresto in posizione abbassata.
15	bT	Ingresso interruttore di affrancatura	L'affrancatura è erogata finché l'interruttore è tenuto premuto.
16	SoFT	Ingresso interruttore di partenza dolce	La velocità di punto è limitata alla predeterminata velocità di partenza dolce finché l'interruttore è tenuto premuto.
17	oSSW	Ingresso dell'interruttore di comando di velocità della cucitura a colpo unico	Questa funzione lavora come il comando di velocità della cucitura a colpo unico finché l'interruttore è premuto.
18	bKoS	Ingresso interruttore di comando di velocità di cucitura all'indietro ad un colpo	L'affrancatura viene effettuata secondo il comando di velocità di cucitura ad un colpo finché l'interruttore è tenuto premuto.
19	SFSW	Ingresso dell'interruttore di sicurezza	La rotazione è proibita.
20	MES	Ingresso interruttore di sicurezza del taglio del filo	Esso funziona come un segnale di ingresso dell'interruttore di sicurezza del taglio del filo.
21	AUbT	Interruttore di annullamento/aggiunta dell'affrancatura automatica	Ogni volta che si preme l'interruttore, l'affrancatura all'inizio della cucitura o l'affrancatura alla fine della cucitura viene annullata o aggiunta.
22	CUnT	Ingresso contatore della cucitura	Ogni volta che si preme l'interruttore, il valore del contatore della cucitura è aumentato.
23	rSW	Funzione di sollevamento dell'ago a rotazione inversa	Quando l'interruttore viene premuto mentre la macchina per cucire è a riposo con l'ago sollevato, la macchina ruota in senso inverso e frena per fermarsi all'angolo specificato. Quando l'interruttore viene premuto mentre la macchina per cucire è a riposo con l'ago abbassato, la macchina ruota in senso normale e frena per fermarsi all'angolo specificato.
24	vErT	Ingresso dell'interruttore del pannello di conversione della quantità di sollevamento/abbassamento alternato	L'uscita della conversione del sollevamento/abbassamento alternato viene invertita ogni volta che si preme l'interruttore.
25	vSW	Ingresso dell'interruttore a ginocchio di conversione della quantità di sollevamento/abbassamento alternato	La conversione del sollevamento/abbassamento alternato viene erogata finché l'interruttore è tenuto premuto.
26	2PIT	Ingresso alternato del 2 pitch	L'uscita del 2 pitch viene invertita ogni volta che si preme l'interruttore.
27	2PSW	Ingresso dell'interruttore momentaneo del 2 pitch	Il 2 pitch viene erogato finché l'interruttore è tenuto premuto.
28	bbCG	Ingresso dell'interruttore di sostituzione della bobina	L'avvio della macchina per cucire viene disabilitato quando l'interruttore viene attivato per la prima volta. (Sostituzione della bobina) Il piedino premistoffa viene abbassato e il funzionamento normale viene ripristinato quando l'interruttore viene attivato per la seconda volta.
29	CGUd	Ingresso dell'interruttore della guida centrale	L'uscita della guida centrale viene invertita ogni volta che si preme l'interruttore.
30	TCSW	Ingresso dell'interruttore di pinzatura del filo	La funzione di presa del filo è abilitata finché l'interruttore è tenuto premuto.
31	ALFL	Ingresso dell'interruttore alternato dell'alzapiedino	L'uscita dell'alzapiedino viene invertita ogni volta che si preme l'interruttore.
32	CABT	Ingresso dell'annullamento per una volta di S/EBT	L'affrancatura all'inizio o alla fine della cucitura, da eseguire dopo che l'interruttore è stato premuto, viene annullata una volta.
33	SToP	Ingresso dell'interruttore di arresto	La macchina per cucire viene arrestata e il funzionamento viene proibito finché l'interruttore è tenuto premuto.
34	bCGP	Ingresso dell'interruttore P di sostituzione della bobina	Quando l'interruttore viene attivato per la prima volta, la macchina per cucire si ferma con l'ago sollevato, poi il piedino premistoffa si solleva e l'avvio della macchina per cucire viene disabilitato. (Sostituzione della bobina) Il piedino premistoffa viene abbassato e il funzionamento normale viene ripristinato quando l'interruttore viene attivato per la seconda volta.
35	Tiin	Ingresso della proibizione del comando Tsw	Il comando di taglio del filo è proibito.
36	USTP	Ingresso della proibizione del comando Lsw/arresto con l'ago sollevato	La cucitura mediante l'interruttore a pedale è proibita. La macchina per cucire si ferma con l'ago sollevato durante la cucitura.
37	Abin	Funzione di proibizione dell'affrancatura	Proibisce l'affrancatura all'inizio/fine della cucitura finché l'interruttore è tenuto premuto.
38	FSTP	Ingresso dell'interruttore di arresto forzato	Porta immediatamente la macchina per cucire nello stato di arresto forzato e proibisce l'esecuzione della cucitura quando l'interruttore viene premuto.
39	CUSr	Ingresso del reset dell'uscita personalizzata	Cancella le uscite personalizzate da 1 a 3.
40	LGTS	Ingresso del sensore ottico	Funziona come il segnale di ingresso del sensore ottico.
41	CTrS	Reset del contatore	Adempie la stessa funzione dell'interruttore di reset del contatore sul pannello operativo.
42	rBob	Ingresso polivalente del rilevamento della quantità rimanente	Funziona come il segnale di ingresso del sensore di rilevamento della quantità rimanente del filo della bobina.
43	TL2	Ingresso dell'interruttore di commutazione della tensione	Commuta lo stato di rilascio del filo su un lato ogni volta che si preme l'interruttore.
44	ALTC	Ingresso alternato della presa del filo	Commuta l'abilitazione/disabilitazione della funzione di presa del filo ogni volta che si preme l'interruttore.
45	TrMd	Ingresso della proibizione del taglio del filo	Ogni volta che si preme l'interruttore, lo stato della proibizione del taglio del filo viene commutato tra ON e OFF.
46	bTP	Ingresso della commutazione dell'allineamento dei punti di fermature	Commuta lo stato dell'allineamento dei punti di fermature tra ON e OFF. (Come la commutazione tra l'abilitazione/ disabilitazione dell'impostazione della funzione No. 151)
47	FLTL	Ingresso della commutazione dell'interblocco tra l'alzapiedino e il rilascio del filo	Commuta lo stato della funzione di interblocco tra l'alzapiedino e il rilascio del filo tra ON e OFF. (Come la commutazione tra l'abilitazione/ disabilitazione dell'impostazione della funzione No. 194)

Lista delle funzioni di uscita

Codice di funzione	Abbreviazione	Articolo di funzione	Osservazioni
0	noP	Niente funzione	(Impostazione standard)
1	TrM	Uscita del taglio del filo	Uscita del segnale di taglio del filo
2	WiP	Uscita dello scartafilo	Uscita del segnale di scartafilo
3	TL	Uscita del rilascio del filo	Uscita del segnale di rilascio del filo
4	FL	Uscita del sollevamento del pressore	Uscita del segnale di sollevamento del pressore
5	bT	Uscita dell'affrancatura	Uscita del segnale di affrancatura
6	EbT	Uscita di controllo dell'annullamento EBT	Lo stato della funzione di annullare una volta l'affrancatura alla fine viene erogato.
7	SEbT	Uscita di controllo dell'annullamento dell'affrancatura all'inizio/fine	Lo stato di annullamento dell'affrancatura all'inizio/fine viene erogato. Uscita di controllo dell'annullamento
8	AUbT	Uscita monitor di annullamento/aggiunta dell'inizio/fine della cucitura	Lo stato di annullamento o aggiunta dell'affrancatura automatica viene erogato.
9	SSTA	Uscita dello stato di arresto della macchina per cucire	Lo stato di arresto della macchina per cucire viene erogato.
10	Cool	Uscita del raffreddaago	Uscita per il raffreddaago
11	bUZ	Uscita cicalino	È erogata quando il valore di impostazione del contatore della bobina è stato superato, si è verificato un errore o la quantità rimanente di filo della bobina è stata rilevata.
12	LSWo	Uscita comando di giri	Lo stato di comando che esige i giri è erogato.
13	vErT	Uscita della conversione (monitor) della quantità di sollevamento/abbassamento alternato	Il segnale della conversione della quantità di sollevamento/abbassamento alternato viene erogato.
14	2PiT	Uscita del 2 pitch	Il segnale del 2 pitch viene erogato.
15	bCGo	Uscita del monitor della sostituzione della bobina	Viene erogato lo stato di proibizione dell'avvio della macchina per cucire durante la sostituzione della bobina.
16	TC	Uscita del monitor dello stato di abilitazione della pinzatura del filo	Lo stato di abilitazione della pinzatura del filo viene erogato.
17	CAbT	Uscita del monitor dell'annullamento per una volta di S/EBT	Viene erogato lo stato di annullamento per una volta dell'affrancatura all'inizio o alla fine della cucitura.
18	SToP	Uscita del monitor dello stato di arresto	Lo stato di proibizione del funzionamento della macchina per cucire viene erogato.
19	AEbo	Uscita dell'aria soffiata del dispositivo di rilevamento della quantità rimanente del filo	Uscita dell'aria soffiata quando il dispositivo di rilevamento della quantità rimanente del filo è utilizzato.
20	UdET	Uscita della posizione superiore	Uscita dello stato di posizione con l'ago sollevato
21	ddET	Uscita della posizione inferiore	Uscita dello stato di posizione con l'ago abbassato
22	UPWo	Uscita dello stato di spostamento alla posizione superiore	Uscita del monitor mentre l'ago si solleva alla posizione superiore
23	HAWo	Uscita dell'operazione di compensazione con l'ago su/giù	Uscita del monitor mentre l'operazione di compensazione con l'ago su/giù è in corso.
24	TSWo	Uscita del monitor del comando Tsw	Lo stato di comando di taglio del filo viene emesso.
25	CUS1	Erogazione dell'uscita personalizzata 1	Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per ulteriori dettagli.
26	CUS2	Erogazione dell'uscita personalizzata 2	Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per ulteriori dettagli.
27	CUS3	Erogazione dell'uscita personalizzata 3	Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per ulteriori dettagli.
28	THLD	Uscita della pinza del filo	Uscita della pinza del filo all'inizio della cucitura la quale viene utilizzata in combinazione con il sensore ottico
29	TL2	Uscita di monitoraggio dello stato di aumento della tensione	Uscita di monitoraggio dello stato di disattivazione della funzione di rilascio del filo
30	TrMd	Uscita monitor stato della proibizione del taglio del filo	Uscita del monitor dello stato della proibizione del taglio del filo
31	bTP	Uscita monitor stato dell'allineamento dei punti di fermature	Uscita del monitor dello stato dell'allineamento dei punti di fermature
32	FLTL	Uscita monitor stato dell'interblocco tra l'alzapiedino e il rilascio del filo	Uscita del monitor dello stato dell'interblocco tra l'alzapiedino e il rilascio del filo
33	CGUd	Uscita della guida centrale	Viene erogata la guida centrale.
34	CGEM	Uscita monitor stato del controllo della guida centrale	Uscita del monitor dello stato del controllo della guida centrale

Connettori di impostazione della funzione di ingresso

No. di connettore	No. di spillo	No. di indicazione	Valore iniziale dell'impostazione della funzione
CN44	4	i01	Ingresso dell'interruttore 1 della testa della macchina
	5	i02	Ingresso dell'interruttore 2 della testa della macchina
	6	i03	Ingresso dell'interruttore 3 della testa della macchina
	7	i04	Ingresso dell'interruttore 4 della testa della macchina
	8	i05	Ingresso dell'interruttore 5 della testa della macchina
	9	i06	Ingresso dell'interruttore 6 della testa della macchina
	10	i07	Ingresso dell'interruttore 7 della testa della macchina
	11	i08	Ingresso dell'interruttore 8 della testa della macchina
CN58	15	i09	Ingresso dell'opzione 1
	16	i10	Ingresso dell'opzione 2
	17	i11	Ingresso dell'opzione 3
	18	i12	Ingresso dell'opzione 4
	19	i13	Ingresso dell'opzione 5
	20	i14	Ingresso dell'opzione 6
	21	i15	Ingresso dell'opzione 7
	22	i16	Ingresso dell'opzione 8
CN51	4	i17	Ingresso dell'opzione 9
	5	i18	Ingresso dell'opzione 10
	6	i19	Ingresso dell'opzione 11
	7	i20	Ingresso dell'opzione 12
	8	i21	Ingresso dell'opzione 13
	9	i22	Ingresso dell'opzione 14
	10	i23	Ingresso dell'opzione 15
	11	i24	Ingresso dell'opzione 16
CN39	7	i25	TSW (ingresso dell'interruttore di taglio del filo)
	11	i26	LSSW (interruttore di bassa velocità)
	9	i27	HSSW (interruttore di alta velocità)
	5	i28	FL (ingresso dell'interruttore dell'alzapiedino)
CN48	2	i29	SFSW (ingresso dell'interruttore di sicurezza)
	1	i30	noP (nessuna funzione è assegnata)
CN36	4	i31	FL (ingresso dell'interruttore dell'alzapiedino)
	5	i32	bT (ingresso dell'interruttore di affrancatura)

Connettori di impostazione della funzione di uscita

No. di connettore	No. di spillo	No. di indicazione	Valore iniziale dell'impostazione della funzione
CN44	15	o01	Uscita del LED 1 della testa della macchina
	16	o02	Uscita del LED 2 della testa della macchina
	17	o03	Uscita del LED 3 della testa della macchina
	18	o04	Uscita del LED 4 della testa della macchina
	19	o05	Uscita del LED 5 della testa della macchina
	20	o06	Uscita del LED 6 della testa della macchina
	21	o07	Uscita del LED 7 della testa della macchina
	22	o08	Uscita del LED 8 della testa della macchina
CN59	11	o09	Uscita dell'opzione 1
	12	o10	Uscita dell'opzione 2
	13	o11	Uscita dell'opzione 3
	14	o12	Uscita dell'opzione 4
	15	o13	Uscita dell'opzione 5
	16	o14	Uscita dell'opzione 6
	17	o15	Uscita dell'opzione 7
	18	o16	Uscita dell'opzione 8
	19	o17	Uscita dell'opzione 9
	20	o18	Uscita dell'opzione 10
	21	o19	Uscita dell'opzione 11
	22	o20	Uscita dell'opzione 12
	23	o21	Uscita dell'opzione 13
	24	o22	Uscita dell'opzione 14
	25	o23	Uscita dell'opzione 15
	26	o24	Uscita dell'opzione 16
CN51	15	o25	Uscita dell'opzione 17
	16	o26	Uscita dell'opzione 18
	17	o27	Uscita dell'opzione 19
	18	o28	Uscita dell'opzione 20
	19	o29	Uscita dell'opzione 21
	20	o30	Uscita dell'opzione 22
	21	o31	Uscita dell'opzione 23
	22	o32	Uscita dell'opzione 24

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

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

1 4 **1**

0 : off Funzione di conteggio della cucitura è inoperante.

1 : on Funzione di conteggio della cucitura è operante.

(Ogni volta che il taglio del filo viene eseguito)

2 : on Ingresso interruttore del contatore esterno della cucitura

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

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

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

⑩ **Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa in folle (solo con il dispositivo AK) (Impostazione della funzione No. 21 e 155)**

Questa funzione può automaticamente sollevare il piedino premistoffa quando il pedale è nella posizione di folle. Il tempo di sollevamento automatico dipende dal No. 47 Tempo di mantenimento del sollevamento dell'alzapiedino automatico. Nel caso in cui il piedino premistoffa si abbassi automaticamente, il piedino premistoffa viene sollevato automaticamente riportando il pedale nella posizione di folle dopo averlo spostato una volta dalla posizione di folle. (Soltanto il tipo solenoide)

(Attenzione) Questa funzione è disabilita quando il No. 93 Impostazione della funzione supplementare dell'interruttore di compensazione con l'ago su/giù è "2."

Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa con il pedale nella posizione di folle (impostazione della funzione No. 21)

2 1 **0**

0 : Non dotata della funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa con il pedale nella posizione di folle

1 : Dotata della funzione selezionabile di sollevamento automatico del piedino premistoffa con il pedale nella posizione di folle

2 : Dotata della funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa con il pedale nella posizione di folle quando la funzione di sollevamento automatico è abilitata e viene aggiunta la funzione di effettuazione del funzionamento alternato premendo la parte posteriore del pedale.

1 5 5 **0**

(Attenzione) La funzione alternata viene effettuata indipendentemente dall'impostazione del No. 155.

Impostazione della posizione di effettuazione del sollevamento automatico del piedino premistoffa con il pedale nella posizione di folle (impostazione della funzione No. 155)

0 : La funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa con il pedale nella posizione di folle è sempre abilitata.

1 : Il sollevamento automatico del piedino premistoffa con il pedale nella posizione di folle è abilitato solo quando la macchina per cucire si ferma con l'ago abbassato.

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

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

2 2 **0**

0 : Cucitura di compensazione con l'ago su/giù

1 : Cucitura di compensazione con un punto

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

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

È efficace diminuire il valore quando il calore è grande.

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

2 9 **2 5 0**

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

13 Funzione di affrancatura a mezza strada (Impostazione della funzione da No.30 a 33)

Funzione di limitazione del numero di punti e funzione di comando del taglio del filo possono essere aggiunte all'interruttore di inversione del trasporto sulla testa della macchina.

Impostazione della funzione No.30 Funzione di affrancatura a mezza strada viene selezionata.

3 **0** **0**

0 : off Funzione di affrancatura normale

1 : on Funzione di affrancatura a mezza strada

Impostazione della funzione No.31 Numero di punti dell'affrancatura viene impostato.

3 **1** **4**

Gamma di impostazione : da 0 a 19 punti

Impostazione della funzione No.32 Condizione valida dell'affrancatura a mezza strada

3 **2** **0**

0 : off Inoperante quando la macchina per cucire è ferma.

(Affrancatura a mezza strada funziona solo quando la macchina per cucire è in funzione.)

1 : on Operante quando la macchina per cucire è ferma.

(Affrancatura a mezza strada funziona sia quando la macchina per cucire è in funzione sia quando la macchina per cucire è ferma.)

(Attenzione) È operante in tutt'e due le condizioni quando la macchina per cucire è in funzione.

Impostazione della funzione No.33 Taglio del filo viene effettuato quando l'affrancatura a mezza strada è completata.

3 **3** **0**

0 : off Senza il taglio del filo

1 : on Taglio del filo viene eseguito.

Applicazione	Impostazione della funzione			Funzione di uscita
	No. 30	No. 32	No. 33	
①	0	0 o 1	0 o 1	Funziona come il normale interruttore di inversione del trasporto
②	1	0	0	Se l'interruttore di inversione del trasporto viene azionato quando la parte anteriore del pedale è premuta, l'affrancatura può essere effettuata per il numero di punti specificato tramite l'impostazione della funzione No.31.
③	1	1	0	Se l'interruttore di inversione del trasporto viene azionato sia quando la macchina per cucire è ferma sia quando la parte anteriore del pedale è premuta, l'affrancatura può essere effettuata per il numero di punti specificato tramite l'impostazione della funzione No.31.
④	1	0	1	Se l'interruttore di inversione del trasporto viene azionato quando la parte anteriore del pedale è premuta, il taglio del filo automatico viene eseguito dopo che l'affrancatura è stata effettuata per il numero di punti specificato tramite l'impostazione della funzione No.31.
⑤	1	1	1	Se l'interruttore di inversione del trasporto viene azionato sia quando la macchina per cucire è ferma sia quando la parte anteriore del pedale è premuta, il taglio del filo automatico viene eseguito dopo che l'affrancatura è stata effettuata per il numero di punti specificato tramite l'impostazione della funzione No.31.

Azioni sotto ciascuno stato di impostazione

- ① Usato come il normale interruttore di inversione del trasporto per l'affrancatura.
- ② Usato per rinforzare la cucitura (la cucitura di pressione) delle pieghe. (Funziona solo quando la macchina per cucire è in funzione.)
- ③ Usato per rinforzare la cucitura (la cucitura di pressione) delle pieghe. (Funziona sia quando la macchina per cucire è ferma sia quando la macchina per cucire è in funzione.)
- ④ Usato come l'interruttore di avvio per l'affrancatura alla fine di cucitura. (Usato come il sostituto per il taglio del filo effettuato premendo la parte posteriore del pedale. Funziona solo quando la macchina per cucire è in funzione. È particolarmente utile quando la macchina per cucire è usata come la macchina per lavoro in piedi.)
- ⑤ Usato come l'interruttore di avvio per l'affrancatura alla fine di cucitura. (Usato come il sostituto per il taglio del filo effettuato premendo la parte posteriore del pedale. Funziona sia quando la macchina per cucire è ferma sia quando la macchina per cucire è in funzione. È particolarmente utile quando la macchina per cucire è usata come la macchina per lavoro in piedi.)

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

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

3 **8** **1** **5** **0** **0**

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

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

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

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

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

4 **7** **6** **0**

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

⑩ **Compensazione della tempestività dell'avvio del solenoide per affrancatura (Impostazione di funzione da No.51 a No.53, da No.252 a No.254)**

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

(Attenzione) 1. Queste funzioni sono abilitate quando l'impostazione della funzione No. 151 Allineamento del punto di fermature è impostato su OFF.

2. Nel caso in cui il tempismo del solenoide non possa essere corretto con facilità a causa di un passo grande della cucitura, si consiglia di ridurre il numero di giri dell'affrancatura (No. 8).
3. Fare riferimento anche a "III-11. Allineamento dei punti per l'affrancatura alla fine della cucitura (per materiali pesanti)" p. 45 per la procedura per correggere il tempismo ON del solenoide dell'affrancatura alla fine della cucitura.

① **Compensazione della tempestività dell'avvio del solenoide per affrancatura all'inizio di cucitura (Impostazione di funzione No.51, No.252)**

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

Il No. 252 viene utilizzato nel caso in cui il numero di punti del processo A sia impostato su un punto.

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

Campo di regolazione : da 0 a 36 <1/10°>

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



② **Compensazione del tempismo di arresto del solenoide per l'affrancatura all'inizio di cucitura (Impostazione della funzione No.52, No.253)**

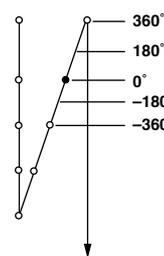
Tempismo di arresto del solenoide per l'affrancatura all'inizio di cucitura può essere compensato con l'unità di angolo.

Il No. 253 viene utilizzato nel caso in cui il numero di punti del processo B sia impostato su un punto.

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

Campo di regolazione : da 0 a 36 <1/10°>

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



③ **Compensazione del tempismo di arresto del solenoide per l'affrancatura alla fine di cucitura (Impostazione della funzione No.53, No.254)**

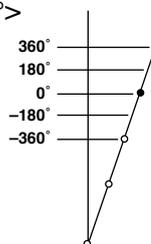
Tempismo di arresto del solenoide per l'affrancatura alla fine di cucitura può essere compensato con l'unità di angolo.

Il No. 254 viene utilizzato nel caso in cui il numero di punti del processo D sia impostato su un punto.

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

Campo di regolazione : da 0 a 36 <1/10°>

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



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

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

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

- 5** **1** 0 : off Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa non è operante. (Piedino premistoffa non si solleva automaticamente dopo il taglio del filo.)
- 1 : on Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa è operante. (Piedino premistoffa si solleva automaticamente dopo il taglio del filo.)

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

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

- 5** **1** 0 : off Funzione di fare ruotate la macchina per cucire nel senso inverso dopo il taglio del filo per sollevare l'ago non è operante.
- 1 : on Funzione di fare ruotate la macchina per cucire nel senso inverso dopo il taglio del filo per sollevare l'ago è operante.

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

⑲ **Funzione di mantenimento della barra ago nella sua posizione iniziale (Impostazione della funzione No. 58, 61 e 179)**

Quando la barra ago è nella sua posizione specificata, essa viene mantenuta in tale posizione mediante una frenata dolce.

Funzione di mantenimento della barra ago nella sua posizione iniziale (Impostazione di funzione No.58)

- 5** **0** 0 : off Il mantenimento della barra ago nella sua posizione iniziale è disabilitato.
- 1 : on Il mantenimento della barra ago nella sua posizione iniziale è abilitato. (la forza di mantenimento è debole.)
- 2 : on Il mantenimento della barra ago nella sua posizione iniziale è abilitato. (la forza di mantenimento è media.)
- 3 : on Il mantenimento della barra ago nella sua posizione iniziale è abilitato. (la forza di mantenimento è forte.)

Tempo di mantenimento della barra ago nella sua posizione iniziale (impostazione della funzione No. 61)

Questa funzione annulla automaticamente la funzione No. 58 dopo la scadenza del tempo impostato quando quest'ultima è nello stato ON.

Questa funzione dovrebbe essere utilizzata quando si desidera girare la puleggia della macchina per cucire dopo il completamento della cucitura.

- 6** **0** 0 : La funzione è disabilitata. Il mantenimento della barra ago nella sua posizione iniziale è abilitato in ogni momento.
- 100 - 3000 ms < 100ms >

Termine per il mantenimento della barra ago nella sua posizione iniziale (Impostazione della funzione No. 179)

Il termine per il mantenimento della barra ago nella sua posizione iniziale viene impostato.

- 1** **0** 0 : La funzione è disabilitata. (nessun limite)
- da 1 a 10 min.

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

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

- 5** **1** 0 : Manual. La velocità viene controllata dal pedale.
- 1 : Auto. Cucitura automatica alla velocità impostata.

(Attenzione) 1. La velocità massima di cucitura dell'affrancatura all'inizio di cucitura è limitata alla velocità impostata tramite l'impostazione di funzione No.8 indifferentemente al pedale.

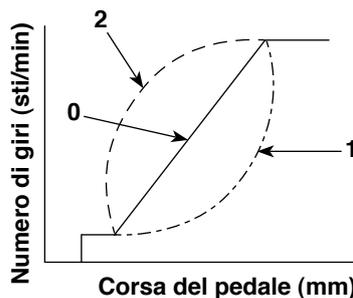
2. Quando "0" è selezionato, i punti dell'affrancatura potrebbero non corrispondere a quelli della cucitura di trasporto normale.

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

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

8 7 0

- 0 : Numero di giri della macchina per cucire in termini della quantità di pedaleggio del pedale aumenta in modo lineare.
- 1 : Reazione alla velocità intermedia in termini della quantità di pedaleggio del pedale è ritardata.
- 2 : Reazione alla velocità intermedia in termini della quantità di pedaleggio del pedale è avanzata.



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

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

9 0 0

- 0 : Non valido
- 1 : Valido

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

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

9 3 0

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

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

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

9 4 0

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

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

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

9 6 3 0 0 0

da 150 a Max sti/min <50sti/min>

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

1 2 0 0

L'angolo di riferimento dell'albero principale viene compensato.

Gamma di impostazione : dal - 50 al 50° <1°>

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

1 2 1 0

L'angolo per rilevare la partenza della posizione sollevata viene compensato.

Gamma di impostazione : dal - 15 al 15° <1°>

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

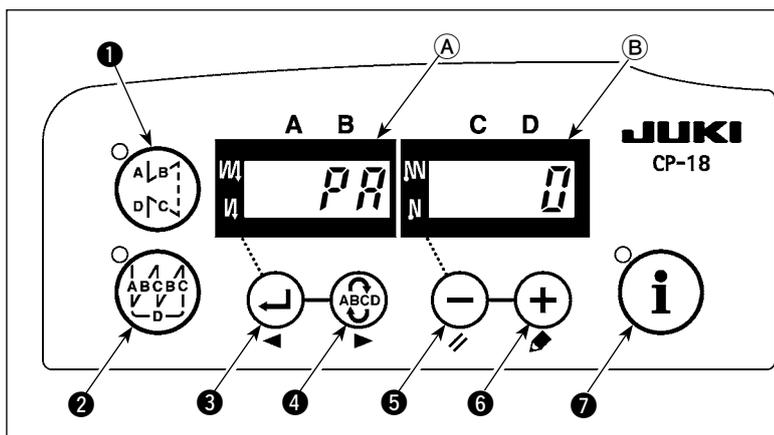
1 2 2 0

L'angolo per rilevare la partenza della posizione abbassata viene compensato.

Gamma di impostazione : dal - 15 al 15° <1°>

9. Compensazione automatica per rendere neutrale il sensore del pedale

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



- 1) Premendo interruttore  4, accendere l'interruttore dell'alimentazione.
- 2) Il valore di compensazione viene visualizzato sull'indicatore  B.

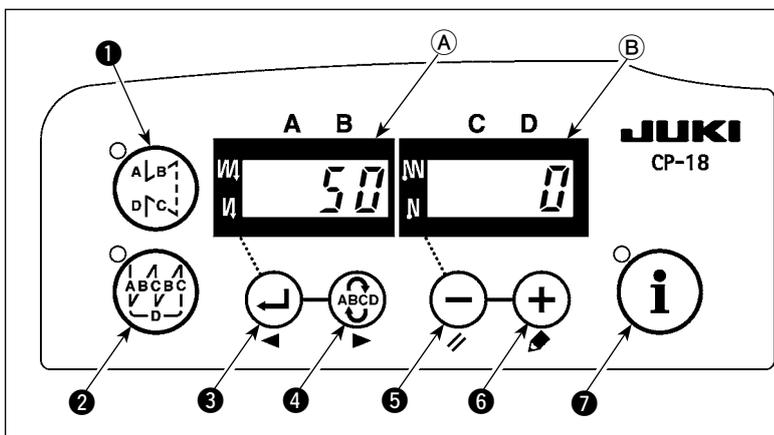
- (Attenzione)**
1. A questo punto, il sensore del pedale non funziona correttamente se il pedale è premuto. Non appoggiare il piede o alcun oggetto sul pedale. Viene emesso il suono di avvertimento "pio" e il valore corretto di compensazione non viene visualizzato.
 2. Nel caso in cui venissero visualizzati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

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

10. Selezione della specifica del pedale

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

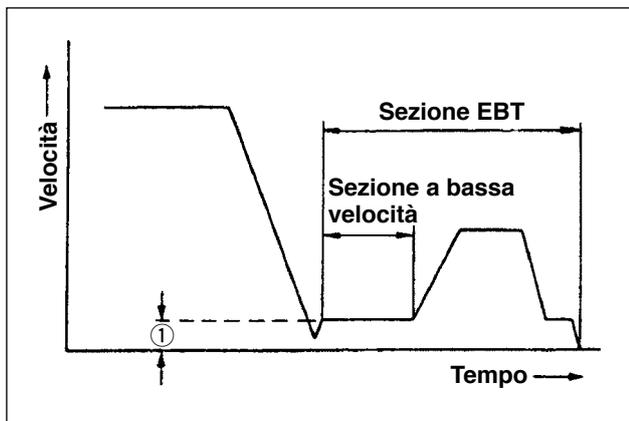
- 0 : KFL
- 1 : PFL



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

11. Allineamento dei punti per l'affrancatura alla fine della cucitura (per materiali pesanti)

In particolare nel caso della testa della macchina per materiali pesanti, i punti non sono sempre allineati nella sezione mostrata in figura qui sotto anche se il tempismo dell'affrancatura alla fine della cucitura viene corretto. In questo caso, impostare la seguente funzione per allineare i punti.



- ① Nella fase in cui la macchina per cucire inizia l'affrancatura, la velocità di rotazione della macchina per cucire nella sezione in cui la macchina per cucire viene fatta ruotare a bassa velocità, ora può essere modificata.

Impostazione di funzione No. 64

Standard

Condizione	Testa della macchina	LU-1510N-7 (Materiali pesanti)
	Passo	6 mm
	Numero di punti	4 punti
	ARTICOLO No. 64	180 sti/min

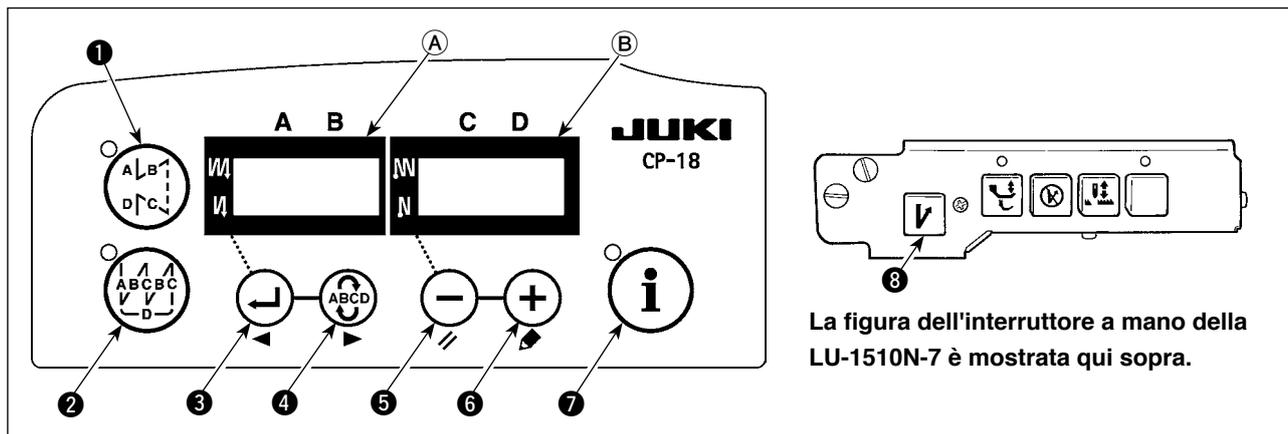
Il passo del punto viene accorciato

Disallineato

Esempio di impostazione dell'impostazione della funzione No. 64

Condizione	Testa della macchina	LU-1510N-7 (Materiali pesanti)
	Passo	6 mm
	Numero di punti	4 punti
	ARTICOLO No. 64	0 sti/min

12. Funzione di ingresso/uscita dell'interruttore a mano e interruttore a ginocchiera



Per la testa della macchina per cucire che è dotata dell'interruttore a mano o interruttore a ginocchiera, la funzione di ingresso/uscita dell'interruttore può essere impostata premendo l'interruttore durante l'operazione di impostazione della funzione.

In questo momento, la funzione di ingresso/uscita dell'interruttore a mano e la funzione di ingresso dell'interruttore a ginocchiera possono essere modificate.

Fare riferimento a "III-8.-⑧ Elenco delle funzioni di ingresso" p. 31 e "III-8.-⑧ Elenco delle funzioni di uscita" p. 32 per le funzioni selezionabili.

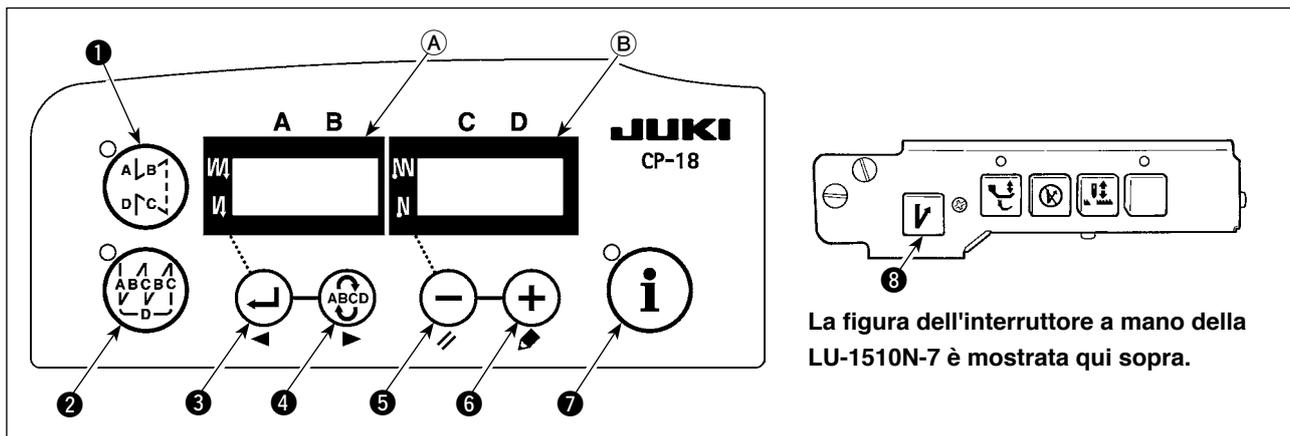
Una pressione sull'interruttore abilita l'impostazione della funzione di ingresso. Un'altra pressione sull'interruttore abilita l'impostazione della funzione di uscita.

Va ricordato, tuttavia, che la funzione di uscita dell'interruttore che non è dotato del LED di uscita non può essere impostata.

* Esempio) Per assegnare la funzione di taglio del filo all'interruttore BT

1. Premendo interruttore  ⑦, accendere l'interruttore dell'alimentazione.
 2. Premere l'interruttore  ⑧.
 3. Premere l'interruttore  ⑤ e l'interruttore  ⑥ per visualizzare la funzione di taglio del filo "TSW".
 4. Premere l'interruttore  ③ e l'interruttore  ④ per confermare la funzione di taglio del filo "TSW".
- Illuminazione alternata 

13. Uso dell'interruttore a mano e interruttore a ginocchiera



Per la testa della macchina per cucire che è dotata dell'interruttore a mano o interruttore a ginocchiera, l'abilitazione/disabilitazione dell'interruttore può essere selezionata premendo l'interruttore durante l'impostazione con un semplice tocco.

* Esempio) Disabilitazione dell'interruttore BT

- W** **i** **P** **o** **n**
 - b** **T** **o** **F** **F**
 - W** **i** **P** **o** **n**
1. Portare la SC-922 nella modalità di impostazione facendo riferimento a ["III-4. Impostazione con un semplice tocco" p. 16.](#)
 2. Premete l'interruttore BT  8 per visualizzare "bT oFF".
 3. Automaticamente dopo un secondo o premendo uno degli interruttori da 1 a 7, la visualizzazione ritorna allo stato precedente.

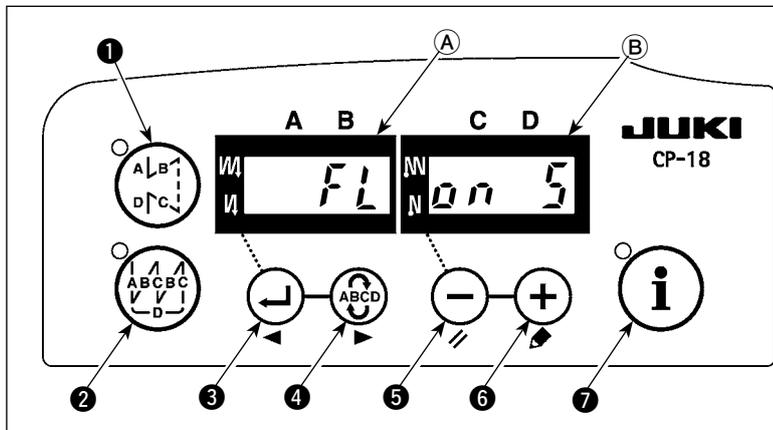
14. Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico



AVVERTIMENTO:

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

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



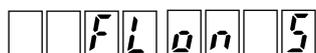
- 1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione tenendo premuto l'interruttore  **5**.
- 2) "FL ON" è visualizzato sugli indicatori **A** e **B** con il suono "pio", e la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa è resa valida.
- 3) Spegner l'interruttore dell'alimentazione, accendere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

- 4) Ripetere l'operazione da 1) a 3), e il LED visualizza l'indicazione (FL OFF). Quindi, la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa non lavora.

FL ON : L'alzapiedino automatico diventa valido. La selezione dell'alzapiedino automatico azionato da elettrovalvola (+33V) o azionato da aria (+24V) può essere effettuata con l'interruttore



(La commutazione viene effettuata all'alimentazione di azionamento +33V o +24V del CN37.)



Indicazione dell'azionamento a elettrovalvola (+33V)



Indicazione dell'azionamento ad aria (+24V)

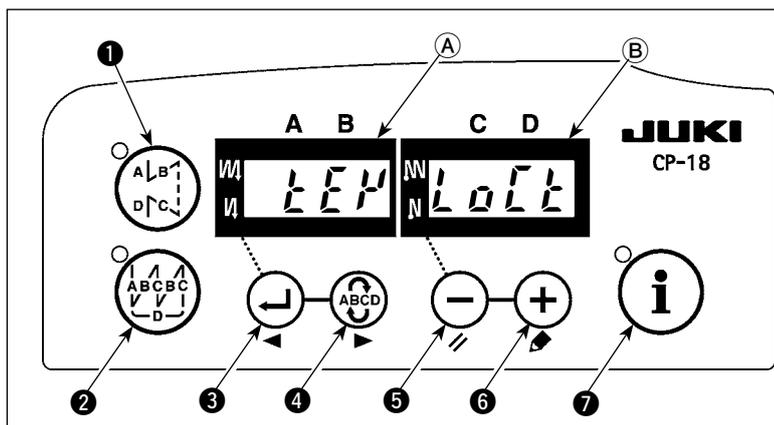
FL OFF : La funzione di alzapiedino automatico non lavora.

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

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

15. Procedura di selezione della funzione di serratura a chiave

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



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

4) Quando la funzione di serratura a chiave è valida, "KEY LOCK" viene visualizzato sugli indicatori quando si attiva l'alimentazione.

5) Quando si ripetono le operazioni da 1) a 3), "KEY LOCK" non viene visualizzato quando si attiva l'alimentazione e la funzione di serratura a chiave viene resa non valida.

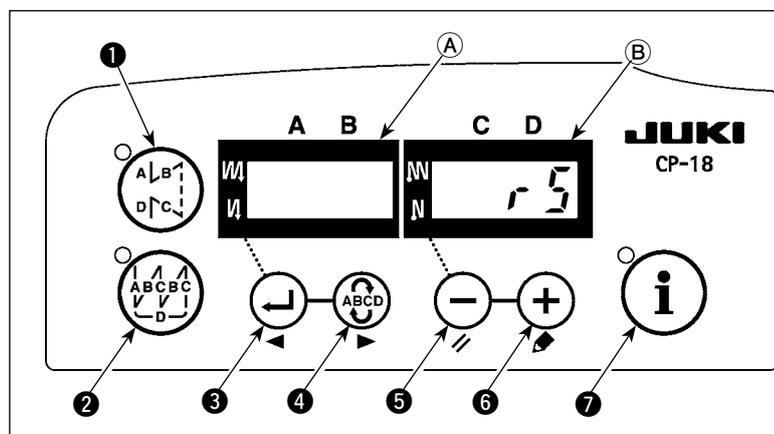
· Indicazione "KEY LOCK" quando si attiva l'alimentazione

L'indicazione appare: La funzione di serratura a chiave è valida.

L'indicazione non appare: La funzione di serratura a chiave è non valida.

16. Modalità di inizializzazione dei dati di impostazione

Tutti i contenuti dell'impostazione della funzione del SC-922 possono essere riportati ai valori di impostazione standard.



- 1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione tenendo premuto tutti gli interruttori 4, 5 e 6.
- 2) "rS" viene visualizzato sull'indicatore B con il suono "pio", e l'inizializzazione comincia.
- 3) Il cicalino suona dopo circa un secondo (suono singolo tre volte, "pio", "pio" e "pio"), ed i dati di impostazione ritornano ai valori di impostazione standard.

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

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

(Attenzione) 1. Quando si effettua l'operazione di cui sopra, anche il valore di compensazione del punto neutro del sensore del pedale è inizializzato. È pertanto necessario effettuare l'operazione di compensazione automatica del punto neutro del sensore del pedale prima di usare la macchina per cucire. (Consultare ["III-9. Compensazione automatica per rendere neutrale il sensore del pedale"](#) p. 44.)

2. Quando si effettua l'operazione di cui sopra, anche i valori di regolazione della testa della macchina sono inizializzati. È quindi necessario effettuare la regolazione della testa della macchina prima di usare la macchina per cucire. (Consultare ["II-10. Regolazione della testa della macchina"](#) p. 11.)

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

17. Connettore di ingresso/uscita esterno

L'ingresso/uscita di impiego generico commutabile viene impostato all'impostazione della funzione No. 12 per il connettore di uscita esterna ❶ (CN51).

(Attenzione) Quando si utilizza il connettore, tenere presente che il lavoro deve essere effettuato da un elettricista qualificato.

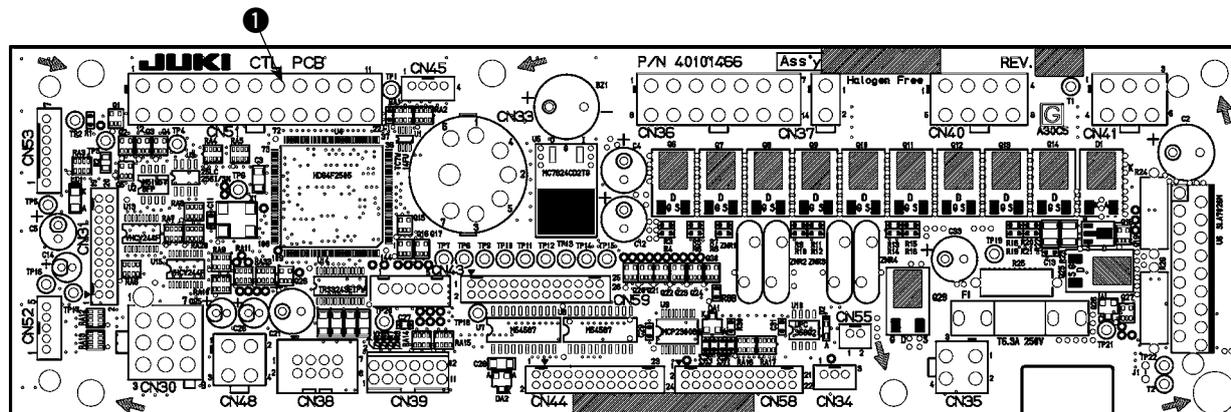


Tabella di assegnazione del connettore e del segnale

CN51	Nome del segnale	No. 12 No. di visualizzazione	Ingresso/uscita	Descrizione	Caratteristiche elettriche
1	GND			GND	
2	GND			GND	
3	MA		Uscita	Segnale della rotazione 360 impulsi/rotazione	DC5V
4	OPI9	i17	Ingresso	Ingresso dell'opzione 9	DC5V, - 5mA
5	OPI10	i18	Ingresso	Ingresso dell'opzione 10	DC5V, - 5mA
6	OPI11	i19	Ingresso	Ingresso dell'opzione 11	DC5V, - 5mA
7	OPI12	i20	Ingresso	Ingresso dell'opzione 12	DC5V, - 5mA
8	OPI13	i21	Ingresso	Ingresso dell'opzione 13	DC5V, - 5mA
9	OPI14	i22	Ingresso	Ingresso dell'opzione 14	DC5V, - 5mA
10	OPI15	i23	Ingresso	Ingresso dell'opzione 15	DC5V, - 5mA
11	OPI16	i24	Ingresso	Ingresso dell'opzione 16	DC5V, - 5mA
12	+ 24V			Alimentazione	
13	+ 24V			Alimentazione	
14	+ 5V			Alimentazione	
15	OPO17	o25	Uscita	Uscita dell'opzione 17	Collettore aperto NPN
16	OPO18	o26	Uscita	Uscita dell'opzione 18	Collettore aperto NPN
17	OPO19	o27	Uscita	Uscita dell'opzione 19	Collettore aperto NPN
18	OPO20	o28	Uscita	Uscita dell'opzione 20	Collettore aperto NPN
19	OPO21	o29	Uscita	Uscita dell'opzione 21	Collettore aperto NPN
20	OPO22	o30	Uscita	Uscita dell'opzione 22	Collettore aperto NPN
21	OPO23	o31	Uscita	Uscita dell'opzione 23	Collettore aperto NPN
22	OPO24	o32	Uscita	Uscita dell'opzione 24	Collettore aperto NPN

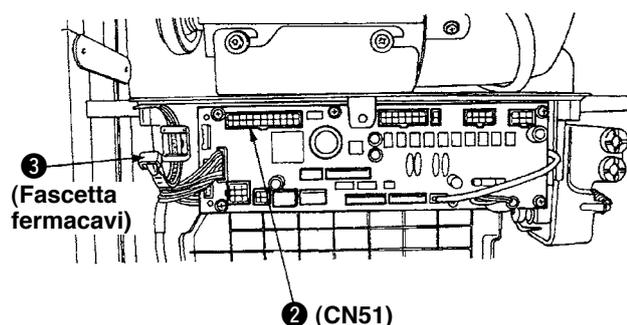
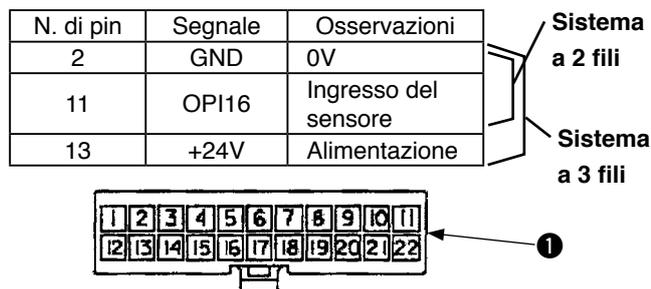
No. di parte originale JUKI

Connettore: No. di parte HK034610220
Pin contact: No. di parte HK03464000A

18. Come collegare il sensore del bordo del materiale

Per la SC-922, un sensore fotoelettrico disponibile in commercio può essere collegato e utilizzato come il sensore del bordo del materiale.

Un esempio di collegamento è mostrato qui sotto.



- 1) Collegare il sensore del bordo del materiale al connettore **1** (Molex, 22P).

Per il sistema a 2 fili, collegare 0 V e l'ingresso del sensore al pin 2 e al pin 11, rispettivamente.

Per il sistema a 3 fili, collegare 0 V, l'ingresso del sensore e 24 V al pin 2, al pin 11 e al pin 13, rispettivamente.

- 2) Inserire il connettore **1**, che era collegato nel passaggio 1, nel connettore **2** (CN51, 22P) della SC-922.
- 3) Fare passare questi cavi attraverso il fermacavi e fissarli con il cavo del sensore del bordo del materiale con la fascetta fermacavi **3** montata sulla faccia laterale della centralina.
- 4) Collegare CN51-11 (visualizzazione No. i24) all'ingresso del sensore del bordo del materiale facendo riferimento a **"III-8.-⑧ Selezione della funzione di ingresso/uscita optional (Impostazione della funzione No. 12)" p. 30.**

(Attenzione) 1. Assicurarsi di disattivare l'alimentazione prima del collegamento.

2. Usare un sensore del bordo del materiale funzionabile a 24 V.

3. Fare riferimento a "III-4. Impostazione con un semplice tocco" p. 16 per come utilizzare il sensore del bordo del materiale.

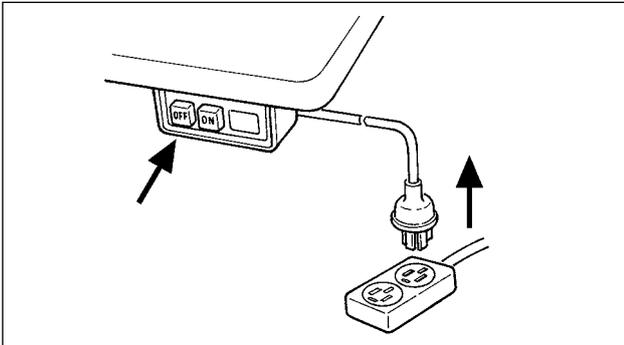
IV. MANUTENZIONE

1. Rimozione del coperchio posteriore

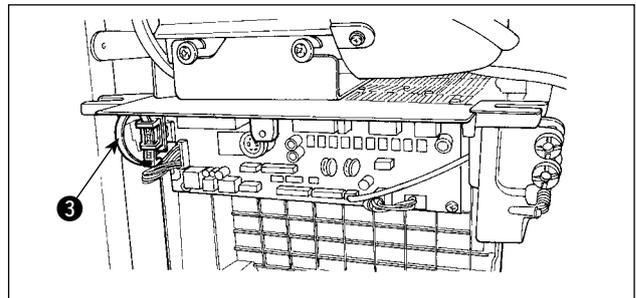
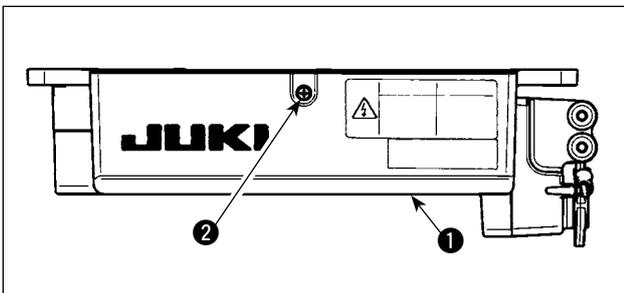


AVVERTIMENTO:

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



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

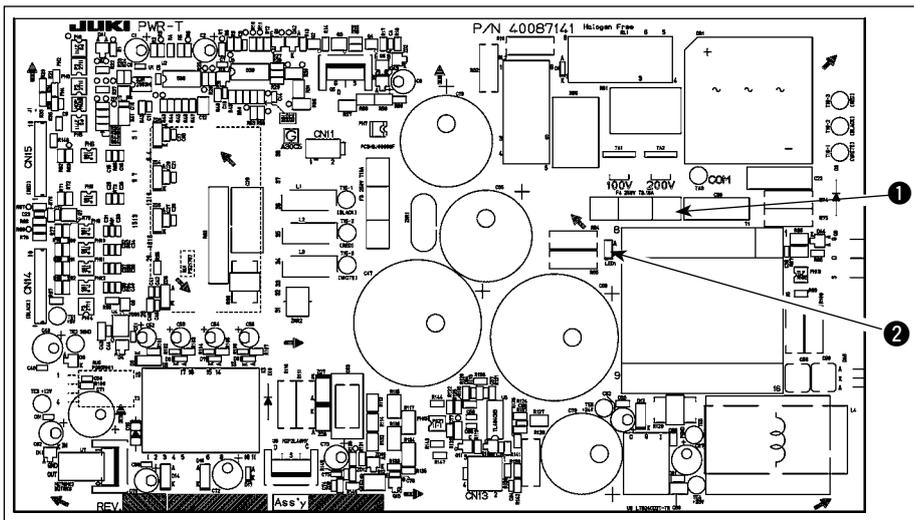


- 3) Allentare la vite di fissaggio ② del coperchio ①. Aprire il coperchio ①.

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

2. Come sostituire fusibili dell'alimentazione

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



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

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

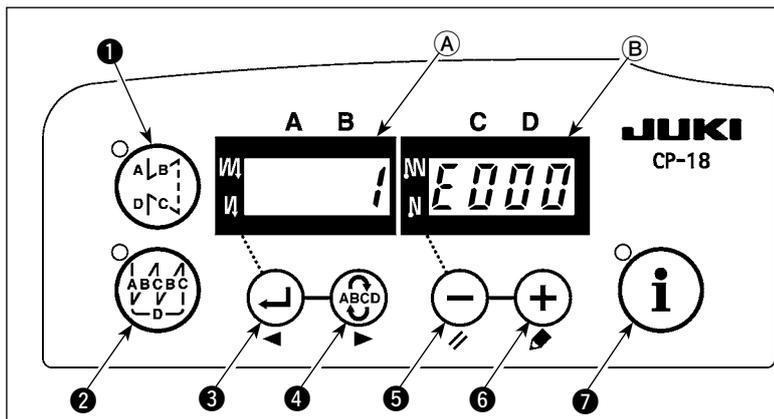
- 5) Assicurarsi di utilizzare un fusibile della portata specificata
① : Fusibile ritardato - 250 V/3,15 A (Fusibile di protezione per il circuito di alimentazione)
Numero di parte: KF00000080
- 6) Installare la centralina di controllo sul supporto del tavolo. (Fare riferimento all'articolo "II. MESSA A PUNTO" p. 1.)
- 7) Collegare tutti i cavi alla centralina di controllo. (Fare riferimento all'articolo "II-7. Collegamento dei cavi" p. 5.)
- 8) Rimettere a posto il tirante a snodo. (Fare riferimento all'articolo "II-8. Installazione del tirante a snodo" p. 9.)

3. Codice errore

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

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

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



Procedura di controllo del codice di errore

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

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

Lista codice errore

No.	Descrizione dell'errore rilevato	Causa supponibile dell'avvenimento	Articoli da controllare
-	Coperchio del media aperto	• Il coperchio dello slot del media è aperto.	• Chiudere il coperchio.
E000	Esecuzione inizializzazione (Questa non è l'errore.)	• Quando la testa della macchina viene cambiata. • Quando l'operazione di inizializzazione è eseguita	
E003	Scollegamento connettore sincronizzatore	• Quando il segnale della rilevazione della posizione non viene immesso dal sincronizzatore della testa della macchina. • Quando il sincronizzatore si è rotto.	• Controllare il connettore del sincronizzatore (CN33) per collegamento lento e scollegamento.
E004	Anomalia sensore di posizione abbassata sincronizzatore		• Controllare se la cinghia è lenta. • Controllare se il cavo del sincronizzatore si è rotto poiché il cavo è intrappolato nella testa della macchina.
E005	Anomalia sensore di posizione sollevata sincronizzatore	• La cinghia è lenta. • La testa della macchina non è opportuna. • La puleggia del motore non è opportuna.	• Controllare la tensione della cinghia. • Controllare l'impostazione della testa della macchina. • Controllare l'impostazione della cinghia del motore.
E007	Svraccarico motore	• Quando la testa della macchina è bloccata. • Quando si procede alla cucitura del materiale extrapesante oltre la garanzia della testa della macchina. • Quando il motore non gira. • Il motore o l'elemento motore è rotto.	• Controllare se il filo si è impigliato nella puleggia motore. • Controllare il connettore dell'uscita del motore (4P) per collegamento lento e scollegamento. • Controllare se c'è qualche resistenza quando il motore viene girato manualmente.
E008	La testa indefinita della macchina è selezionata.	• La testa della macchina che non supporta la SC-922 è selezionata.	• 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.	• Il media non è inserito.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E012(*)	Errore di lettura	• I dati del media non possono essere letti.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E013(*)	Errore di scrittura	• I dati del media non possono essere scritti.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E014(*)	Protezione da scrittura	• Il media è nello stato di proibizione della scrittura.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E015(*)	Errore di formato	• La formattazione non può essere eseguita.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E016(*)	Capacità del media esterno superata	• La capacità del media è insufficiente.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E019(*)	Dimensione eccessiva del file	• Il file è troppo grande.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.

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

No.	Descrizione dell'errore rilevato	Causa supponibile dell'avvenimento	Articoli da controllare
E032(*)	Errore di interscambiabilità dei file	• Non c'è interscambiabilità dei file.	• Disattivare l'alimentazione e controllare il media.
E041(*)	Errore di registratore della cucitura	• Questo numero di errore viene visualizzato in caso di anomalia nei dati di registratore della cucitura.	• Interruttore di reset
E044(*)	Errore di data e ora	• Questo numero di errore viene visualizzato in caso di anomalia nel funzionamento/dati relativo alla data e l'ora.	• Interruttore di reset
E053(*)	Notifica dell'inizializzazione della funzione di sostegno alla produzione (Questo non è un errore.)	• Questo numero di errore viene visualizzato dopo l'esecuzione dell'inizializzazione della funzione di sostegno alla produzione o dell'aggiornamento del programma.	
E055(*)	Errore di gestione della produzione	• Questo numero di errore viene visualizzato in caso di anomalia nei dati di gestione del lavoro della gestione della produzione.	• Interruttore di reset
E056(*)	Errore di gestione del lavoro	• Questo numero di errore viene visualizzato in caso di anomalia nei dati.	• Interruttore di reset
E057(*)	Errore di monitor del tempo di passo	• Questo numero di errore viene visualizzato in caso di anomalia nei dati di monitor del tempo di passo.	• Interruttore di reset
E065(*)	Mancata trasmissione dei dati attraverso la linea di trasmissione dei dati	• Questo messaggio viene visualizzato nel caso in cui i dati non possano essere inviati al personal computer attraverso la linea di trasmissione dei dati.	• Controllare se la linea di trasmissione dei dati ha qualche problema.
E067(*)	Mancata lettura dell'ID	• Questo messaggio viene visualizzato nel caso in cui i dati nel file ID siano rotti.	• Controllare se i dati hanno qualche problema.
E070	Slittamento della cinghia	• Quando la testa della macchina è bloccata. • La cinghia è lenta.	• Controllare se c'è qualche resistenza quando il motore viene girato manualmente. • Controllare la tensione della cinghia.
E071	Sconnessione del connettore di uscita del motore	• Sconnessione del connettore del motore	• Controllare il connettore dell'uscita del motore per collegamento lento e scollegamento.
E072	Sovraccarico del motore al momento del movimento di taglio del filo	• Uguale a E007	• Uguale a E007
E204(*)	USB inserita	• Questo messaggio viene visualizzato nel caso in cui si azioni la macchina per cucire con la chiavetta USB inserita.	• Rimuovere la chiavetta USB.
E205(*)	Avvertimento di capacità rimanente della memoria tampone ISS	• Questo messaggio viene visualizzato nel caso in cui la memoria tampone per memorizzare i dati ISS sia quasi piena. Se la macchina per cucire viene utilizzata continuamente con la memoria tampone piena, i pezzi di dati memorizzati verranno cancellati, iniziando da quello più vecchio.	• Outputtare i dati.
E220	Avvertimento di ingrassaggio	• Quando il numero di punti predeterminato è stato raggiunto.	• Rifornire i posti specificati di grasso e ripristinare. (Per ulteriori dettagli, consultare i dati della testa della macchina.)
E221	Errore di ingrassaggio	• Quando il numero di punti predeterminato è stato raggiunto e la cucitura non è possibile.	• Rifornire i posti specificati di grasso e ripristinare. (Per ulteriori dettagli, consultare i dati della testa della macchina.)
E302	Anomalia interruttore di rilevazione della caduta (Quando l'interruttore di sicurezza lavora.) (Sensore del coltello tagliafilo)	• Quando l'interruttore di rilevazione della caduta viene immesso nello stato in cui la macchina è accesa. • Il connettore del rilevatore di inclinazione della testa della macchina si è staccato. • La posizione del coltello tagliafilo non è corretta.	• Controllare se la testa della macchina per cucire è inclinata senza spegnere l'interruttore dell'alimentazione (il funzionamento della macchina per cucire è proibito a scopo di sicurezza.) • Controllare se il cavo dell'interruttore di rilevazione della caduta è intrappolato nella macchina per cucire o qualcosa di simile. • Controllare se la leva dell'interruttore di rilevazione della caduta è intrappolata in qualcosa. • Controllare se il contatto della leva dell'interruttore di rilevamento dell'inclinazione con il tavolo della macchina è inadeguato. (Il tavolo ha un incavo o la posizione di montaggio del supporto della base della macchina è troppo lontana.) • Controllare se il connettore del rilevatore (CN48) di inclinazione della testa della macchina è allentato o staccato. • Posizionamento del sensore del taglio del filo • Impostare l'impostazione della funzione No. 74 su 0 (zero) quando il rasafilo non è installato sulla macchina per cucire.

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

No.	Descrizione dell'errore rilevato	Causa supponibile dell'avvenimento	Articoli da controllare
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.
E499	Anomalia dei dati di programma semplificato	<ul style="list-style-type: none"> I dati di parametro di comando sono al di fuori dell'intervallo specificato. 	<ul style="list-style-type: none"> 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)	<ul style="list-style-type: none"> Il pannello operativo non corrisponde al modello di macchina per cucire nella comunicazione iniziale. 	<ul style="list-style-type: none"> Collegare il pannello operativo al corretto modello di macchina per cucire.
E704(*)	Versione non corrispondente del sistema	<ul style="list-style-type: none"> La versione del sistema è diversa da quella corretta nella comunicazione iniziale. 	<ul style="list-style-type: none"> Riscrivere la versione del sistema la quale può essere utilizzata con il pannello operativo.
E730	Anomalia codificatore	<ul style="list-style-type: none"> Quando il segnale del motore non viene immesso correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare il connettore del segnale del motore (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	<ul style="list-style-type: none"> Questo errore si verifica quando il motore sta girando a 500 sti/min o più nel senso opposto al senso di rotazione indicato durante il funzionamento dello stesso. 	<ul style="list-style-type: none"> 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	<ul style="list-style-type: none"> L'operazione di controllo del taglio del filo non viene completata entro il tempo pre-stabilito (entro tre secondi). 	<ul style="list-style-type: none"> 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	<ul style="list-style-type: none"> L'alimentazione dell'elettrovalvola non raggiunge la tensione normale. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il filo della testa della macchina è intrappolato nel copripuleggia o qualcosa di simile.
E809	Mancato movimento di tenuta	<ul style="list-style-type: none"> L'elettrovalvola non viene commutata al movimento di tenuta. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se l'elettrovalvola è surriscaldata. (Il circuito della scheda di circuito CTL asm. è guasto.)
E810	Cortocircuito solenoide	<ul style="list-style-type: none"> Quando si cerca di azionare il solenoide cortocircuitato. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il solenoide è cortocircuitato.
E811	Tensione anomala	<ul style="list-style-type: none"> Quando una tensione più alta di quella garantita viene immessa. 200V è stata impostata al SC-922 di specifica "100V". JA : 220V è applicato alla centralina 120V. CE : 400V è applicato alla centralina 230V. 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. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la tensione di alimentazione applicata è più alta della tensione nominale + (più) il 10%. Controllare se il connettore di commutazione 100V/200V è impostato scorrettamente. Nei casi predetti, la scheda di circuito stampato POWER è rotta. Controllare se la tensione è più bassa della tensione nominale - (meno) il 10%. Controllare se il connettore di commutazione 100V/200V è impostato scorrettamente. Controllare se il fusibile o la resistenza rigenerativa è rotto.
E906	Anomalia trasmissione pannello operativo	<ul style="list-style-type: none"> Scollegamento del cavo del pannello operativo. Il pannello operativo si è rotto. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare il connettore del pannello operativo (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	<ul style="list-style-type: none"> L'elemento motore del motore si è rotto. 	
E942	EEPROM difettosa	<ul style="list-style-type: none"> I dati non possono essere scritti sulla EEPROM. 	<ul style="list-style-type: none"> Disattivare l'alimentazione.

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