

РУССКИЙ

SC-922
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	1
II. УСТАНОВКА.....	1
1. Установка на стол.....	1
2. Установка электромотора	2
3. Установка блока управления	2
4. Установка приводного ремня	3
5. Регулировка кожуха шкива	3
6. Установка и регулировка предохранительного штифта и скобы, предотвращающей соскальзывание приводного ремня	4
7. Подсоединение шнуров.....	5
8. Установка соединительного штока	9
9. Процедура установки шпиндельной головки	10
10. Наладка шпиндельной головки (Только для швейных машин с мотором прямого привода)	11
III. ДЛЯ ОПЕРАТОРА.....	12
1. Рабочий процесс швейной машины	12
2. Пульт управления (CP-18)	13
3. Рабочий процесс шитья по швейным шаблонам.....	14
(1) Шаблон шитья с обратной подачей ткани	14
(2) Шаблон шитья с перекрытием	15
4. Установка включения одним нажатием	16
5. Функция производственной поддержки	18
6. Функциональная установка SC-922.....	21
7. Список функций	23
8. Подробное описание выбора функций.....	29
9. Автоматическая компенсация нейтральной точки датчика педали	43
10. Выбор спецификации педали.....	43
11. Выравнивание стежков для прокладывания строчки при обратном продвижении детали в конце шитья (для тяжелых материалов).....	44
12. Функция ввода / вывода ручного и коленного выключателя.....	45
13. Использование ручного и коленного выключателя	46
14. Установка функции автоподъемника	47
15. Процедура выбора функции блокировки клавиш.....	48
16. Приведение установок в исходное состояние	48
17. Внешний входной / выходной разъем	49
18. Как подключить датчик края материала	50
IV. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	51
1. Удаление задней крышки.....	51
2. Замена плавкого предохранителя	51
3. Коды ошибок	52

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение тока	Однофазный 100–120В	Трехфазный 200–240В	Однофазный 220–240В
Частота	50 Гц/ 60 Гц	50 Гц/ 60 Гц	50 Гц/ 60 Гц
Окружающая среда	Температура: 0 - 40°C	Температура: 0 - 40°C	Температура: 0 - 40°C
	Влажность: 90% или меньше	Влажность: 90% или меньше	Влажность: 90% или меньше
На входе	310ВА	310ВА	310ВА

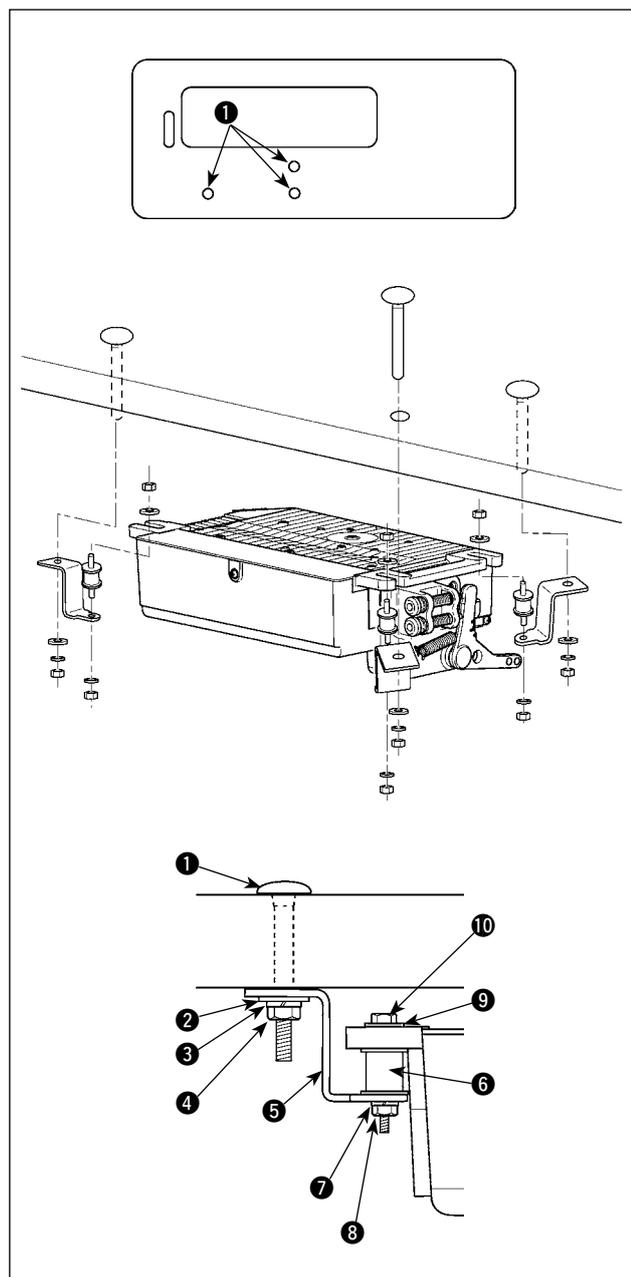
* Электрическая мощность является опорным значением для модели, оборудованной головкой машины LU-1510N-7. Она отличается в зависимости от выбранной головки машины.

II. УСТАНОВКА

SC-922 может использоваться с головкой машины с прямым моторным приводом в качестве автономного блока управления. Это устройство может также использоваться с головкой машины с ременным приводом при установке на моторе. Данное руководство описывает процедуру двух вышеупомянутых методов установки.

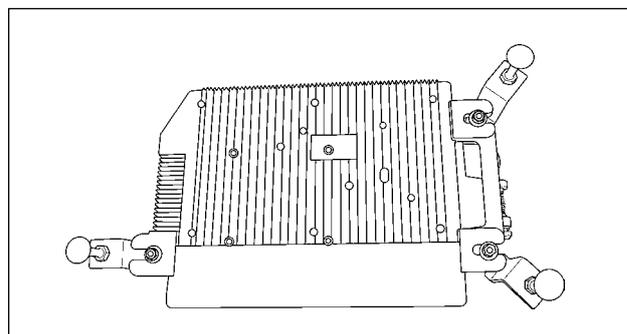
1. Установка на стол

Чтобы использовать SC-922 с головкой машины с прямым моторным приводом, установите блок управления на столе согласно следующей инструкции.



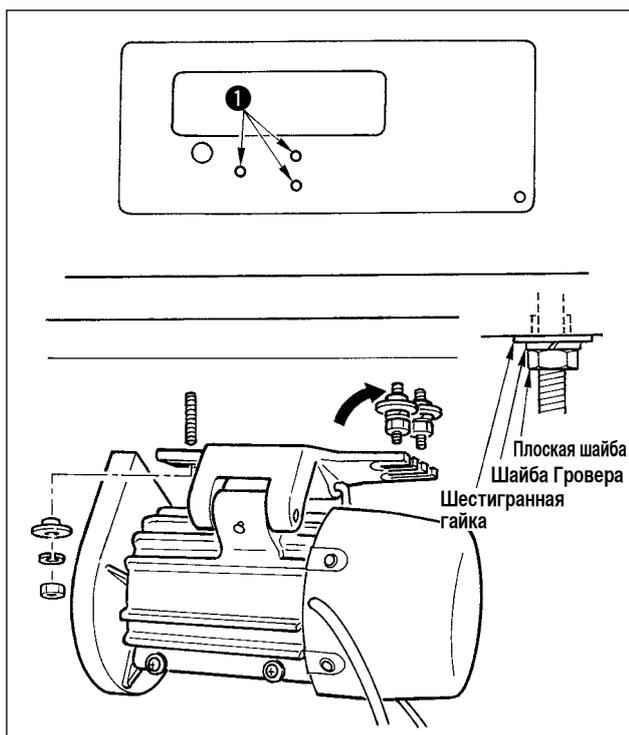
Она описывает процедуру установки SC-922 на столе швейной машины LU-2810-7. Чтобы использовать любую другую головку машины, установите блок управления на столе, обращаясь к Инструкции по эксплуатации основных частей соответствующей швейной машины. Установите пластину для подвешивания блока управления на столе с помощью установочных болтов, поставляемых с устройством. В это время вставьте гайки и шайбы, поставляемые с машиной в качестве принадлежностей, как показано на рисунке так, чтобы электромотор можно было надежно закрепить на столе.

- 1) Вставьте три болта **1** поставляемые с машиной в качестве принадлежностей в отверстия для болтов, удерживающих электромотор в подвешенном состоянии, в столе и затяните их.
- 2) Прикрепите пластину для подвешивания **5**, поставляемую с устройством, с помощью трех болтов и простой шайбы **2**, пружинной шайбы **3** и гайки **4**.
- 3) Закрепите резину **6** на пластине для подвешивания с помощью пружинной шайбы **7** и гайки **8**.
- 4) Подвесьте один конец блока управления на волокнистой части резины на стороне, у которой есть два болта. Затем подвесьте другой конец блока управления на противоположной стороне.
- 5) Временно закрепите другую часть волокнистой резины с помощью простой шайбы **9** и гайки **10**. В этом случае пружинная шайба не используется.
- 6) Отрегулируйте установочную позицию блока управления. Затем надежно затяните гайки.



2. Установка электромотора

Чтобы использовать SC-922 с головкой машины с ременным приводом, установите блок управления на моторе согласно следующей инструкции.

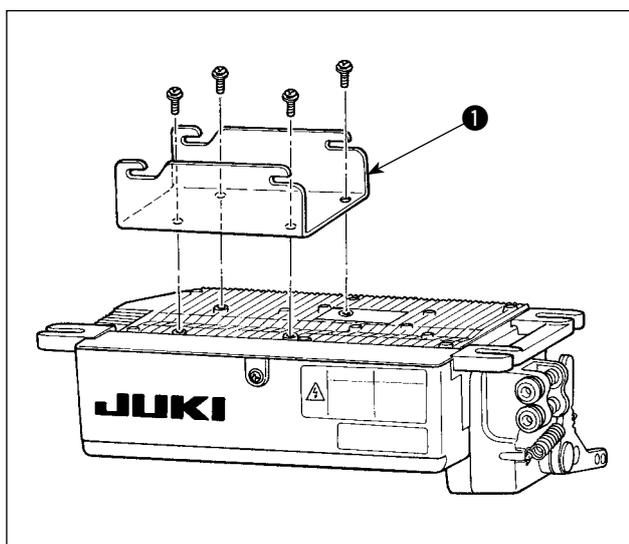


Установите электромотор на столе с помощью установочного болта, поставляемого с машиной в качестве принадлежности.

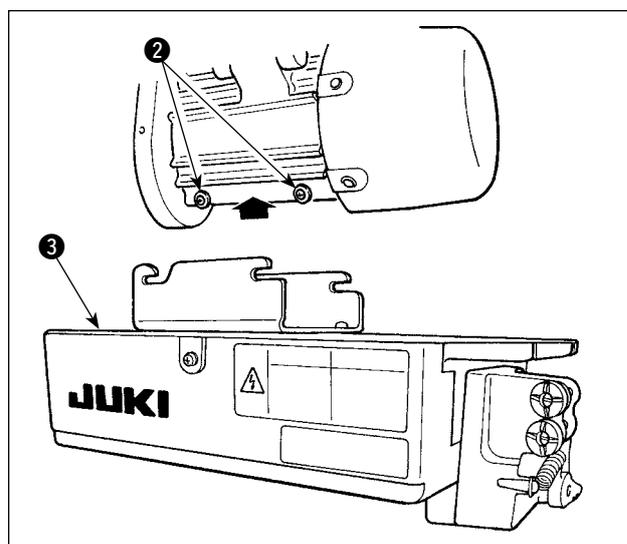
В это время вставьте гайки и шайбы, поставляемые с машиной в качестве принадлежностей, как показано на рисунке так, чтобы электромотор можно было надежно закрепить на столе.

- 1) Вставьте три болта ❶ поставляемые с машиной в качестве принадлежностей в отверстия для болтов, удерживающих электромотор в подвешенном состоянии, в столе и затяните их.
- 2) Временно затяните выпуклую шайбу, пружинную шайбу и гайку со стороны, где прикреплены два болта.
- 3) Подвесьте электромотор с помощью шайбы, которая была временно затянута, и прикрепите выпуклую шайбу, пружинную шайбу и гайку к другому болту на противоположной стороне.
- 4) После регулировки положения установки электромотора, надежно затяните соответствующие гайки.

3. Установка блока управления

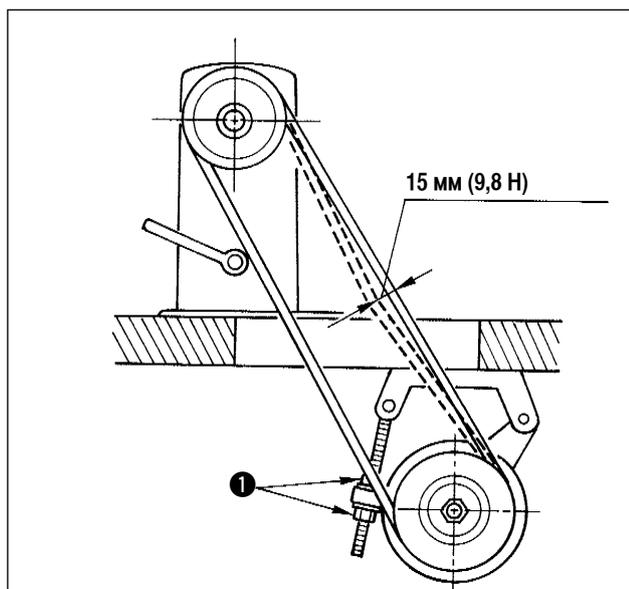


- 1) Прикрепите скобу ❶, поставляемую с устройством, с помощью четырех прилагаемых винтов (M5 x 10), как показано на рисунке.



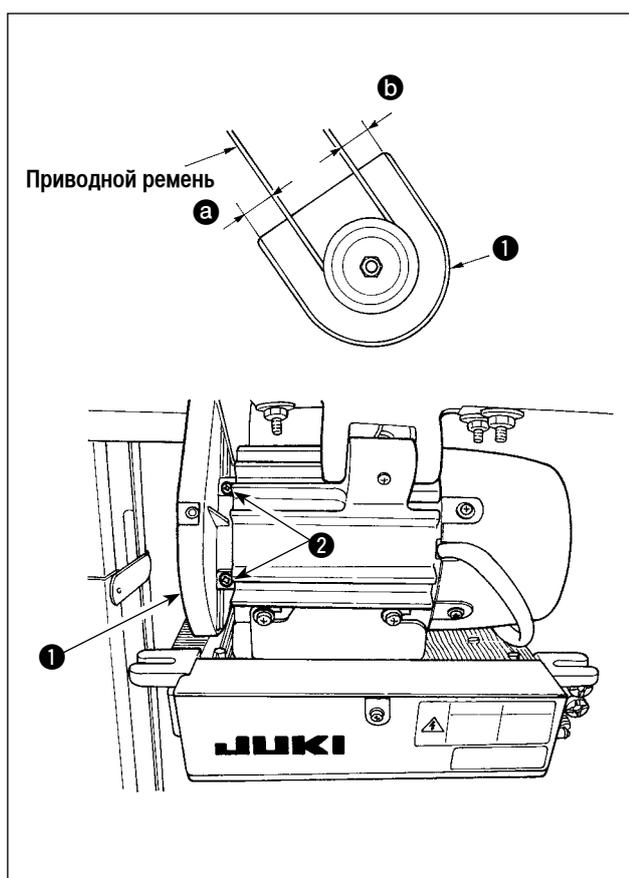
- 2) Ослабьте четыре винта ❷, поставляемые с электромотором как принадлежности, затяните винты ❷ после подвешивания блока управления ❸ на винтах, и зафиксируйте блок управления ❸.

4. Установка приводного ремня



- 1) Расстояние приводного ремня, между шкивом швейной машины и моторным шкивом, должно быть одинаковым (ремень должен располагаться параллельно).
- 2) Натяжение приводного ремня должно быть отрегулировано, при поворачивании гайки, регулирующей натяжение **1**, чтобы изменить высоту электромотора, так, чтобы приводной ремень опустился приблизительно на 15 мм (9,8 Н), когда надавите на него рукой в середине. Если натяжение приводного ремня недостаточное, скорость будет непостоянной при работе в медленном или среднескоростном режиме, и игла не будет останавливаться точно в определенном положении.

5. Регулировка кожуха шкива



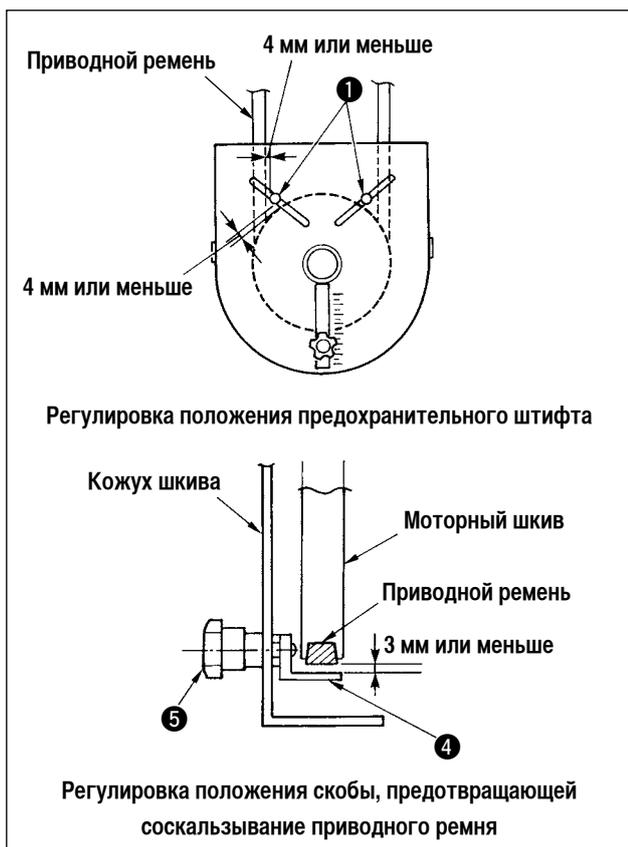
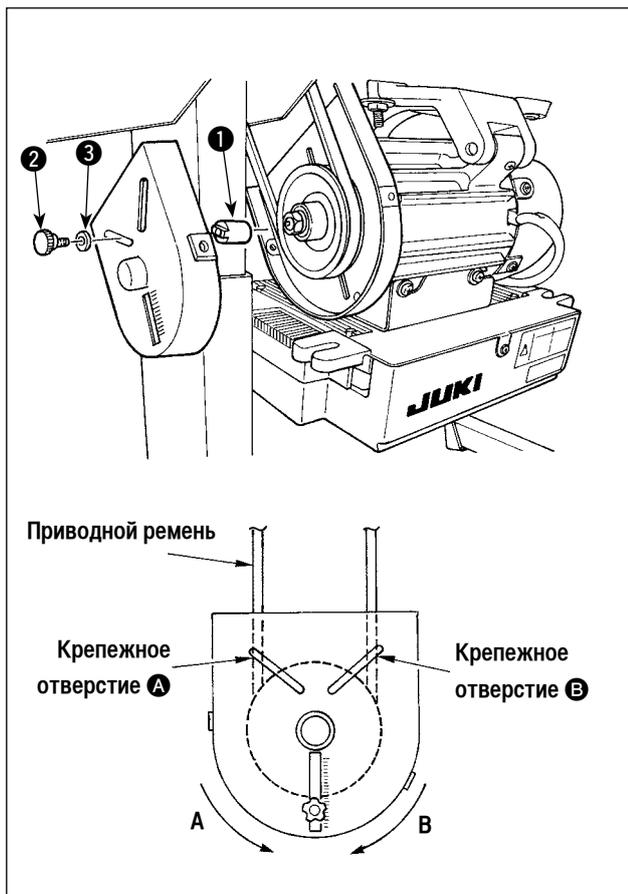
- 1) После регулировки натяжения приводного ремня, отрегулируйте положение кожуха шкива **1** так, чтобы зазоры между приводным ремнем и кожухом шкива **1**, **a** и **b** должны быть одинаковыми.
- 2) После завершения регулировки, затяните винты **2**, расположенные на стороне кожуха шкива **1**, и надежно зафиксируйте кожух шкива **1** так, чтобы он не выскальзывал из этого положения.

6. Установка и регулировка предохранительного штифта и скобы, предотвращающей соскальзывание приводного ремня



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



- 1) Крепежное отверстие для предохранительного штифта
 Чтобы прикрепить предохранительный штифт 1, выберите крепежное отверстие А или крепежное отверстие В в кожухе шкива электромотора в соответствии с направлением вращения швейной машины и закрепите штифт в выбранном отверстии, используя винт 2 и шайбу 3 поставляемые вместе с машиной.
 - a) Если вал электромотора вращается в направлении А, как показано на рисунке выше:
 → Закрепите предохранительный штифт 1 в крепежном отверстии А.
 - b) Если вал электромотора вращается в направлении В, как показано на рисунке выше:
 → Закрепите предохранительный штифт 1 в крепежном отверстии В.
- 2) Регулировка предохранительного штифта и скобы, предотвращающей соскальзывание приводного ремня
 Отрегулируйте положение предохранительного штифта 1 и скобы, предотвращающей соскальзывание приводного ремня 4 в соответствии с рисунком слева.
 - a) Регулировка предохранительного штифта
 Ослабьте винт 2 и отрегулируйте так, чтобы предохранительный штифт 1 располагался так, как показано на рисунке слева.
 - b) Регулировка скобы, предотвращающей соскальзывание приводного ремня
 Ослабьте винт 5 и отрегулируйте так, чтобы скоба, предотвращающая соскальзывание приводного ремня 4, располагалась так, как показано на рисунке слева. Если предохранительный штифт 1 не отрегулирован должным образом, Ваши пальцы могут быть зажаты в зазоре, образующемся между шкивом и приводным ремнем, что приведет к травме. Если скоба, предотвращающая соскальзывание приводного ремня 4, не отрегулирована должным образом, приводной ремень может соскользнуть, вызывая угрозу безопасности работы.
- 3) После регулировки, затяните винты 2 и 5, чтобы надежно закрепить предохранительный штифт 1 и скобу, предотвращающую соскальзывание приводного ремня 4, чтобы предотвратить колебание этих деталей из-за вибрации.
- 4) Прежде, чем начать работать на швейной машине, убедитесь, что предохранительный штифт 1 и скоба, предотвращающая соскальзывание приводного ремня 4, не приходят в соприкосновение со шкивом и приводным ремнем.

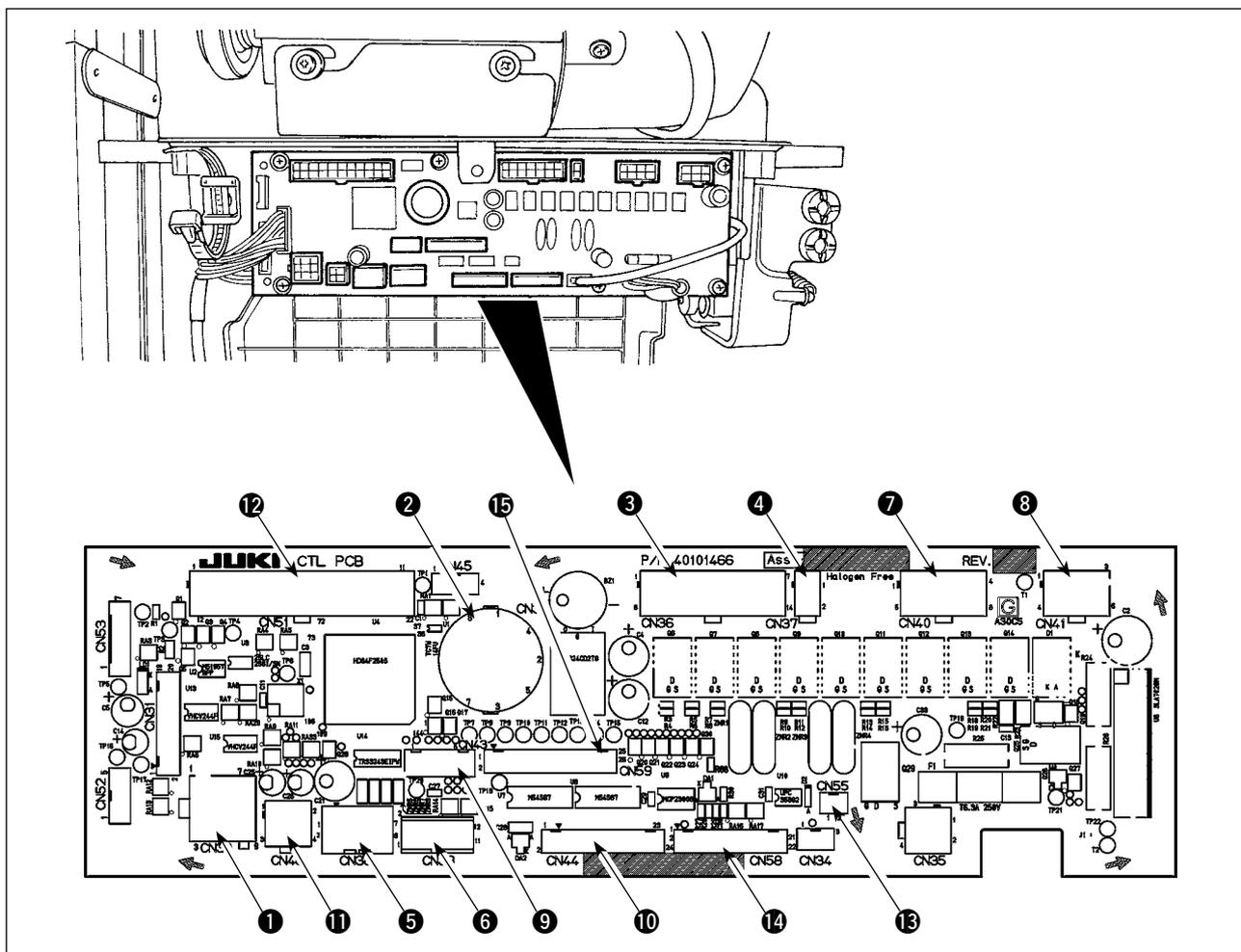
7. Подсоединение шнуров



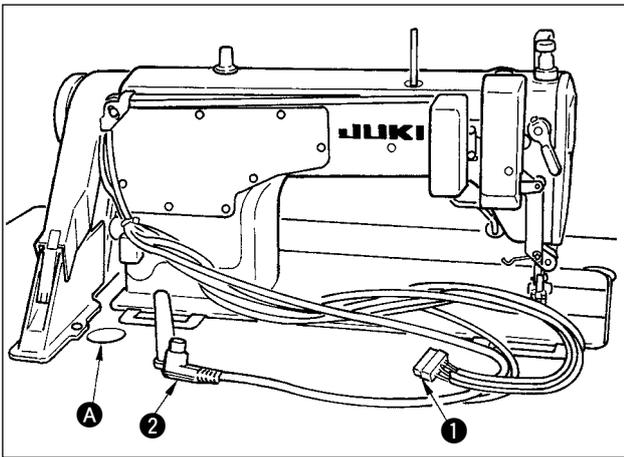
Предупреждение :

- Чтобы предотвратить травмы, вызванные резким запуском швейной машины, выполняйте работы по обслуживанию после того, как отключите выключатель питания и подождете 5 минут или больше.
- Чтобы предотвратить повреждение устройства, из-за неправильного обращения и неправильных технических условий, убедитесь, что подсоединили все соответствующие разъемы к указанным местам.
- Чтобы предотвратить травмы, вызванные неправильным обращением, убедитесь, что заблокировали разъемы замками.
- Что касается деталей работы на соответствующих устройствах, внимательно прочитайте руководства по эксплуатации, прилагаемые к устройствам перед работой на этих устройствах.

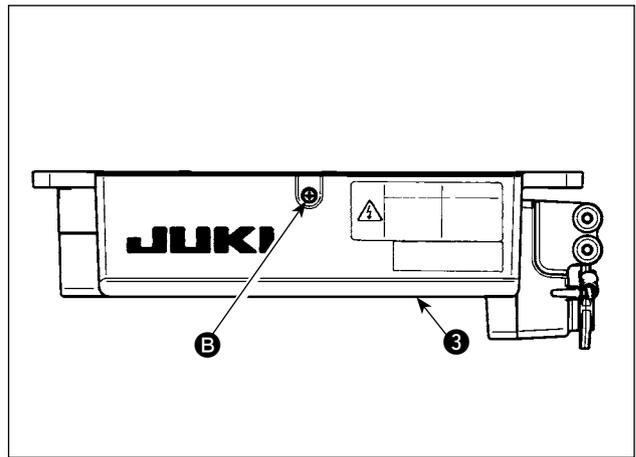
Следующие разъемы подготовлены на SC-922. Подсоедините разъемы, идущие от шпиндельной головки, к соответствующим местам, чтобы соответствовать устройствам, установленным на шпиндельной головке.



- | | | | |
|--------|---|--------|--|
| ① CN30 | Сигнальный разъем мотора | ⑨ CN43 | Синхронизатор : Он определяет положение игольницы. |
| ② CN33 | Датчик положения игольницы (+5 V тип): Он обнаруживает положение игольницы. | ⑩ CN44 | Ручной выключатель: Ручной выключатель кроме заднего сенсорного переключателя. |
| ③ CN36 | Соленоид головки машины: снабжен соленоидами для обрезки нити и шитья с обратной подачей ткани, а также выключателем обратной подачи ткани с включением одним нажатием. | ⑪ CN48 | Аварийный выключатель (стандартный): используется при наклоне швейной машины без выключения электропитания, работа швейной машины блокируется, чтобы защитить от опасности. Переключатель режимов : Входная функция может быть изменена, переключением внутренней функции с помощью этого переключателя. |
| ④ CN37 | Соленоид для подъема прижимной лапки (Только для моделей с автоматическим устройством для подъема прижимной лапки) | ⑫ CN51 | Соединитель расширенного ввода /вывода |
| ⑤ CN38 | Пульт управления: позволяет запрограммировать различные виды шитья. (Подробнее о других пультах управления кроме CP-18, обратитесь к Инструкции по эксплуатации пульта управления, который будет использовать.) | ⑬ CN55 | Светодиодная лампа (+5 V): светодиодная лампа может быть подсоединена произвольно. (Обратитесь к "III-4. Установка включения одним нажатием" стр. 16 для того чтобы отрегулировать количество света.) |
| ⑥ CN39 | Постоянная педаль машины: стандарт JUKI PK70, и т.д. Швейной машиной можно управлять с помощью внешних сигналов. | ⑭ CN58 | Соединитель расширенного ввода (для сенсорного ввода и т. д.) |
| ⑦ CN40 | Соленоид управления одной иглой: Он используется со швейной машиной LH-4100, поставляемой с управляющим устройством одной иглы. | ⑮ CN59 | Соединитель расширенного вывода (для вывода соленоидного клапана) |
| ⑧ CN41 | Шаговый электромотор: Он используется только с DLU-5494N-7. | | |

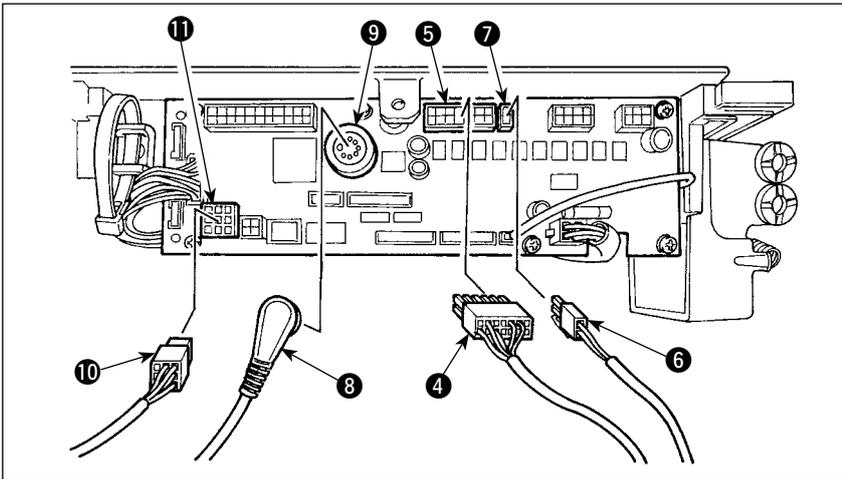


1) Пропустите провода **1** соленоида триммера нити, провода соленоида обратной подачи и датчика **2** через отверстие стола **A** и проведите их под столом. (Шнур датчика **2** не поставляется для головки машины с прямым моторным приводом.)



2) Открутите винт **B** на крышке **3** с помощью отвертки, чтобы открыть крышку. Для головки машины с прямым моторным приводом перейдите к шагу 4).

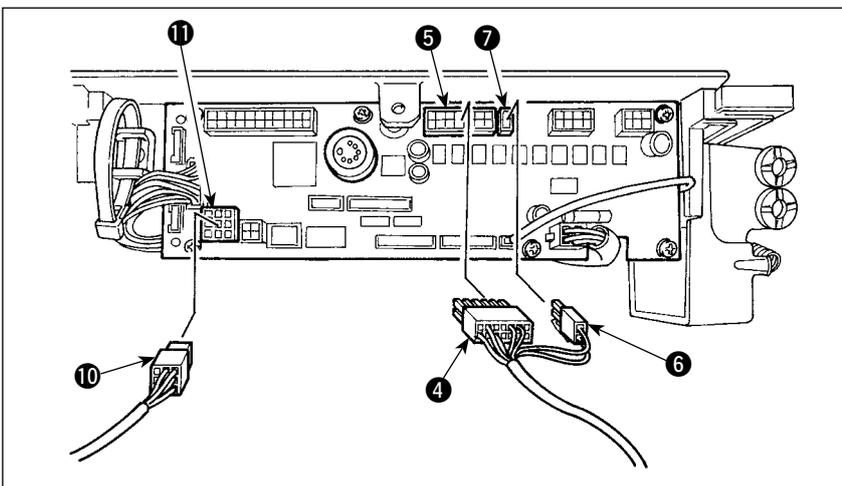
[Для головки машины с ременным приводом]



3) Подсоедините 14P шнур **4**, идущий от шпиндельной головки до разъема **5** (CN36). Когда дополнительное устройство АК прикреплено, соедините 2P соединитель **6**, идущий от устройства АК к соединителю **7** (CN37). Вставьте соединитель **8**, идущий от датчика в соединитель **9** (CN33). Подключите 9P соединитель **10**, идущий от мотора к соединителю **11** (CN30) на монтажной плате. Перейдите к шагу 5).

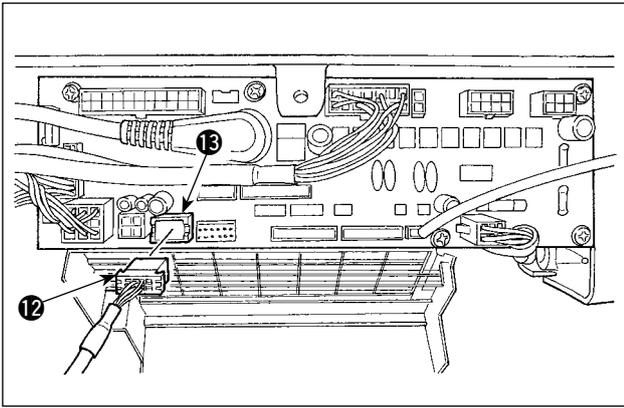
(Предостережение) Используя устройство АК, определите, использовать ли устройство АК после подтверждения, как выбрать функцию автоподъемного приспособления. (Смотри "III-14. Установка функции автоподъемника." стр. 47)

[Для головки машины с прямым моторным приводом]



4) Подсоедините 14P шнур **4**, идущий от головки машины до разъема **5** (CN36). Подсоедините 2P разъем **6** к разъему **7** (CN37). Подключите 9P соединитель **10**, идущий от мотора к соединителю **11** (CN30) на монтажной плате. Перейдите к шагу 5).

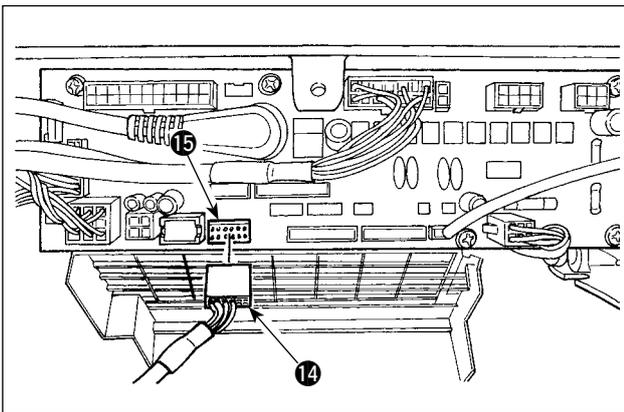
[Подсоединение разъема к пульту управления]



- 5) Разъем для пульта управления входит в комплект поставки. Обращая внимание на ориентацию разъема **12**, подсоедините его к разъему **13** (CN38), расположенному на печатной плате. После соединения, надежно заблокируйте разъем.

(Предостережение) Убедитесь, что выключили электропитание прежде, чем подключить соединитель.

[Подключение педали машины, находящейся в рабочем состоянии]

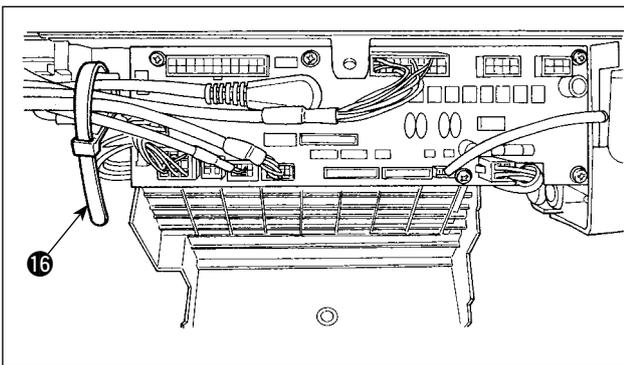


- 6) Чтобы использовать педаль со швейной машиной во время работы, вставьте разъем РК70 **14** в разъем **15** (CN39: 12P) на печатной плате.

(Предостережение) Убедитесь, что выключили электропитание прежде, чем подключить соединитель.

(Предостережение) Убедитесь, что надежно вставили соответствующие разъемы после проверки направлений вставки, так как все разъемы имеют указания направления вставки. (Используя тип с замком, вставляйте разъемы, до тех пор, пока они идут в замок.) Швейная машина не будет работать, если разъемы не вставлены должным образом. Кроме того, не только возникает проблема предупреждения об ошибке или что-то подобное, но также и швейная машина, и блок управления повреждаются.

[Как связать все провода]

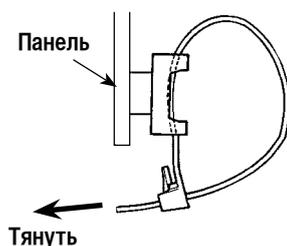


- 7) После вставки разъема, соберите все шнуры вместе с помощью кабельного зажимного ремешка **16** расположенного на боку корпуса.

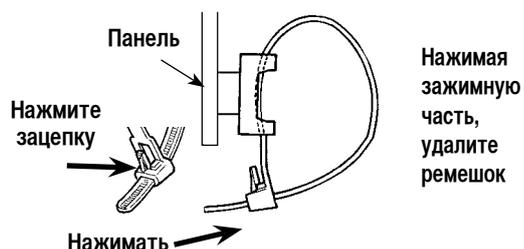
(Предостережение)

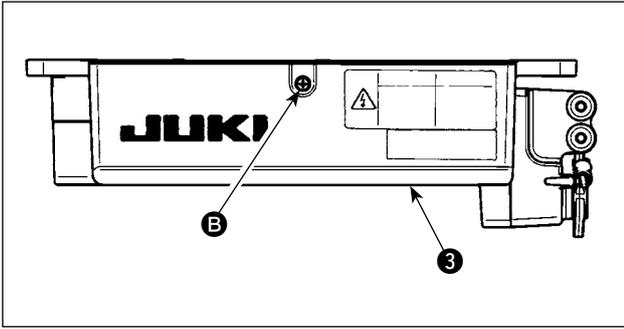
1. Зафиксируйте зажим шнура и кабельный зажимной ремешок в ходе процедуры закрепления.
2. Удаляя разъем, удалите это из подкладки для провода и удалите его, нажимая крюк кабельного зажимного ремешка.

Как зафиксировать кабельный зажимный ремешок



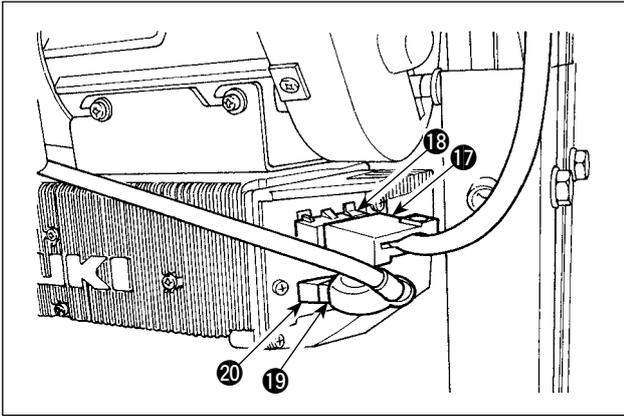
Как удалить кабельный зажимный ремешок





8) Закройте крышку **3** и закрепите ее, затянув винт **Б** с помощью отвертки.

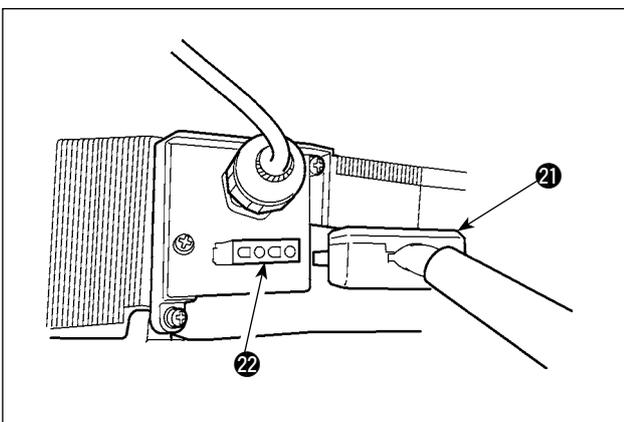
(Предостережение) Проследите за тем, чтобы шнур не был прижат крышкой **3**.



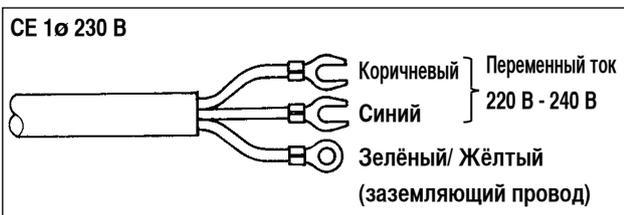
9) Подключите соединитель 4P **17** к соединителю **18**, расположенному на боку блока.

10) Подключите шнур, выходящий из мотора **19** переключателя питания к соединителю **20**.

[Только для технических характеристик СЕ (Совета Европы)]



Подключите выходной шнур электромотора **21** к разъему **22**, расположенному на боку корпуса.

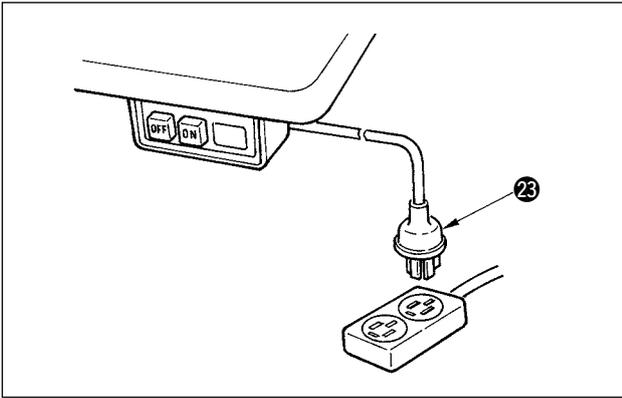


Установка выключателя электропитания

Подключите шнур блока электропитания к выключателю электропитания.

[Технические требования СЕ]

Одна фаза 230В : шнуры блока питания: коричневый, синий, и зеленый/желтый (заземляющий провод)



11) Удостоверьтесь, что выключатель электропитания выключен и включите шнур блока питания идущий от выключателя электропитания в розетку.

(Предостережение)

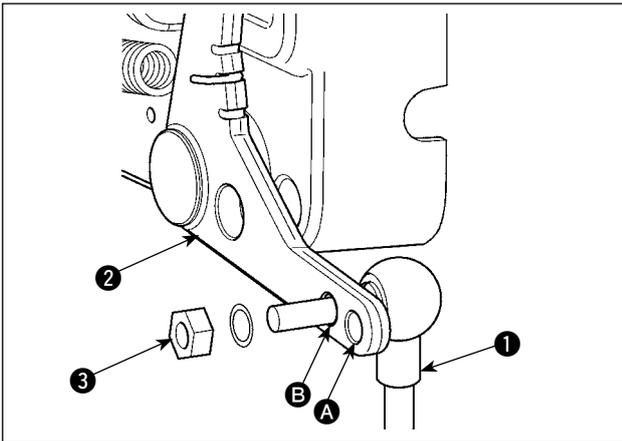
1. Верхний конец шнура блока питания изменяется в соответствии с предназначением или напряжением питания. Проверьте снова напряжение питания и напряжение, определяемое на блоке управления, при установке выключателя.
2. Убедитесь, что подготовили штепсельную вилку 23 соответствующую требованиям безопасности.
3. Убедитесь, что подключили заземляющий провод (зеленый / желтый).

8. Установка соединительного штока



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

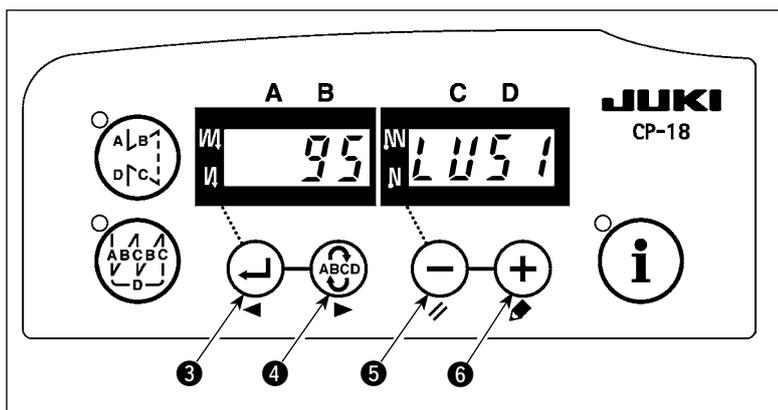
Чтобы предотвратить травмы, вызванные резким запуском швейной машины, выполняйте работы по обслуживанию после того, как отключите выключатель питания и подождете 5 минут или больше.



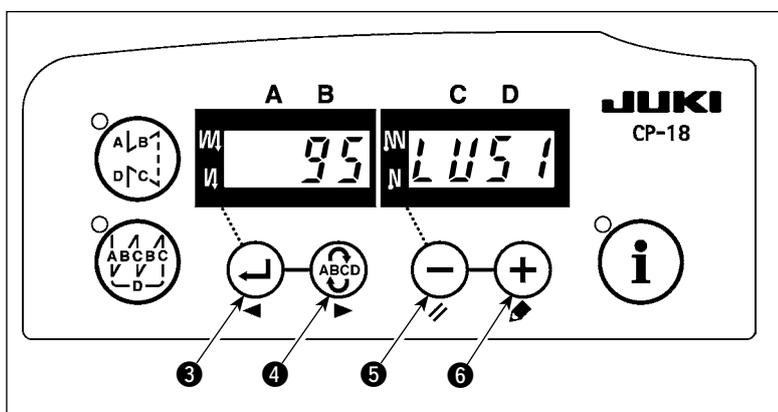
- 1) Прикрепите соединительный шток 1 к установочному отверстию B рычага педали 2 с помощью гайки 3.
- 2) Прикрепление соединительного штока 1 к установочному отверстию A удлинит нажимной ход педали, и использование педали при средней скорости будет легче.

9. Процедура установки шпиндельной головки

(Предостережение) Для пультов управления иных, чем CP-18, обратитесь к Инструкции по эксплуатации пульта управления, который будет использоваться для процедуры установки головки швейной машины.

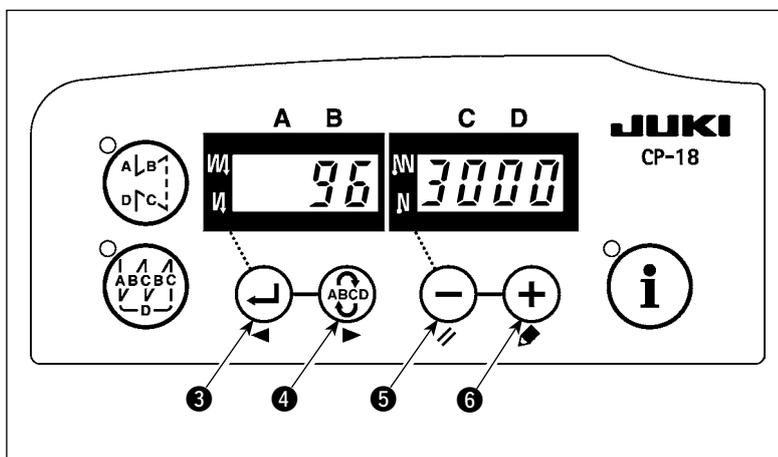


- 1) Обратитесь к "III-6. Функциональная установка SC-922" стр. 21 и вызовите функциональную установку № 95.



- 2) Тип шпиндельной головки можно выбрать, нажимая  переключателя **5** или  переключателя **6**.

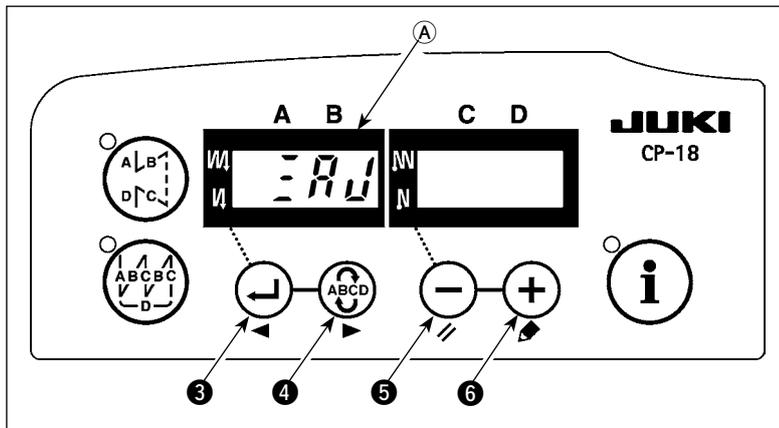
* Обращайтесь к "Списку головок машины" на отдельном листе или к Инструкции по эксплуатации для головки Вашей швейной машины соответствующего типа.



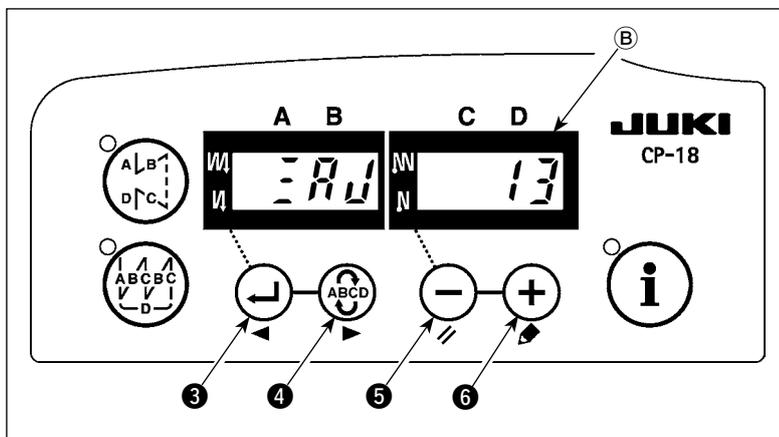
- 3) После выбора типа шпиндельной головки, нажимая  переключателя **3** или  переключателя **4**, двигайтесь пошагово к 94 или 96, при этом на дисплее будет автоматически меняться содержание настройки в соответствии с типом шпиндельной головки.

10. Настройка шпиндельной головки (Только для швейных машин с мотором прямого привода)

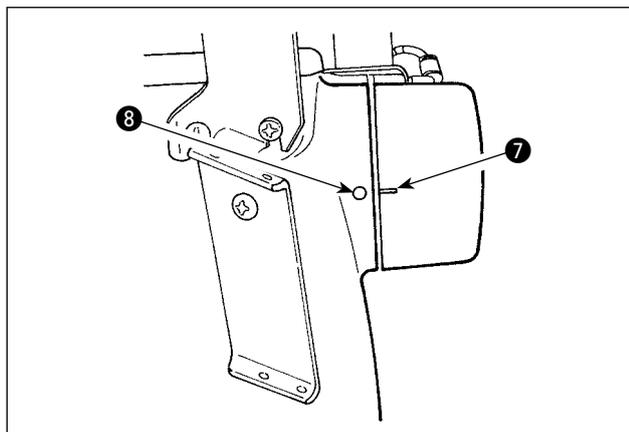
- (Предостережение) 1. Когда промежуток между белой маркерной точкой на маховике и выемкой кожуха является слишком большим после обрезки нитки, настройте угол шпиндельной головки как описано ниже.
2. Головка машины, части которой подсоединены к CN33 или CN43, не нуждается в регулировке. (Смотри "II-7. Подсоединение шнуров." стр. 5)



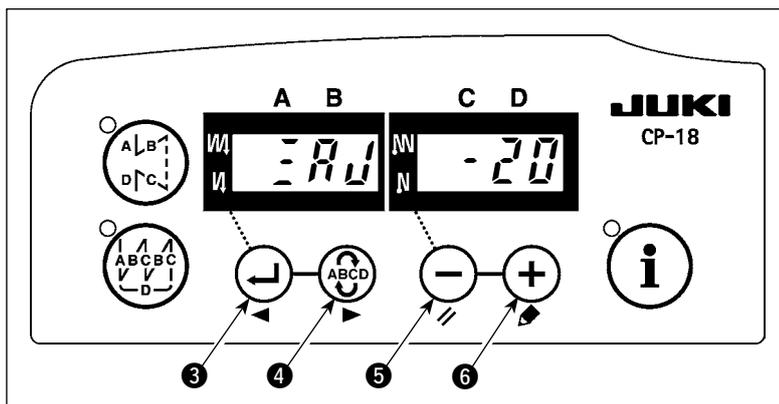
- 1) Одновременно нажмите переключателя 4 и переключателя 5, включите выключатель электропитания.
- 2) На дисплее появляется индикация (A) и включается режим регулировки.



- 3) Поворачивайте маховик головки швейной машины вручную, до тех пор пока не обнаружится опорный сигнал главной оси, и величина угла от опорного сигнала главной оси появится на индикаторе (B). (Значение - исходное значение).



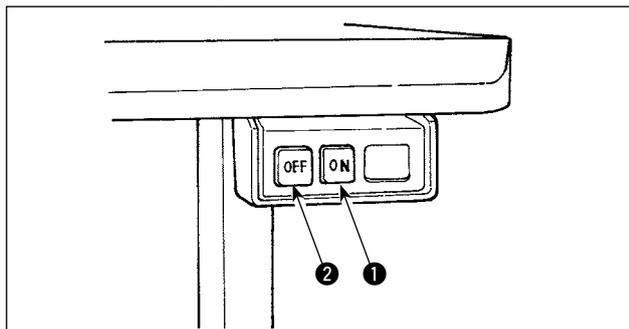
- 4) В этом состоянии совместите маркерную точку 7 на шкиве с вырезом 8 на кожухе шкива.



- 5) Нажмите переключатель 6, чтобы завершить процесс регулировки. (Значение - исходное значение).

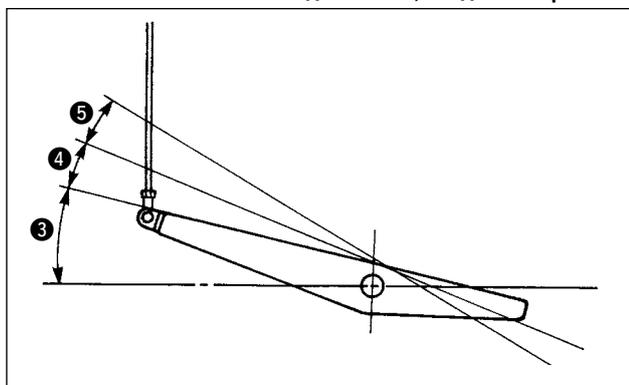
III. ДЛЯ ОПЕРАТОРА

1. Рабочий процесс швейной машины



- 2) Когда головка машины установлена, игольница автоматически возвращается в свое верхнее положение, если игольница еще не находится там.

(Предостережение) Когда электропитание швейной машины включено впервые после установки, может потребоваться более длительное время для подготовки к работе из-за выполнения процедуры инициализации. Кроме того, убедитесь, что рука или что-то еще не находится под иглой, так как игольница может начать двигаться, когда электропитание включено.



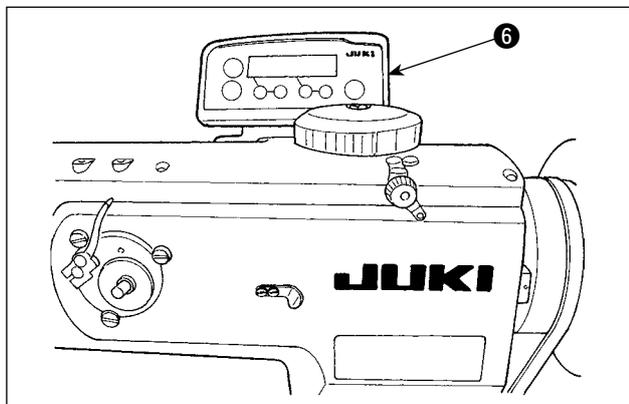
- 1) Нажмите кнопку ON **1** выключателя электропитания, чтобы включить электропитание.

(Предостережение)

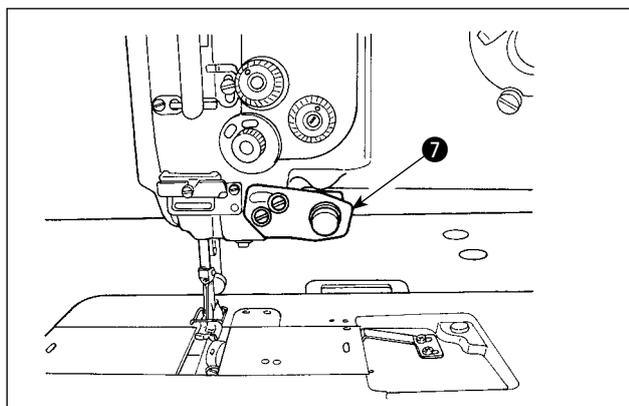
Если светодиод, указывающий на наличие электропитания, не загорается даже при включении выключателя электропитания, немедленно выключите выключатель электропитания и проверьте напряжение. Кроме того, в таком случае как этот, повторно включите выключатель электропитания, когда 2 - 3 минуты или больше прошли после выключения выключателя электропитания.

- 3) Когда нажимаете переднюю часть **3** педали, швейная машина начинает вращаться. Когда педаль возвращается в нейтральную позицию, швейная машина останавливается.
- 4) Когда слегка нажимаете на заднюю часть **4** педали, прижимная лапка поднимается. (только для типа PFL)
- 5) Когда сильно нажимаете на заднюю часть педали **5**, выполняется обрезка нитки.

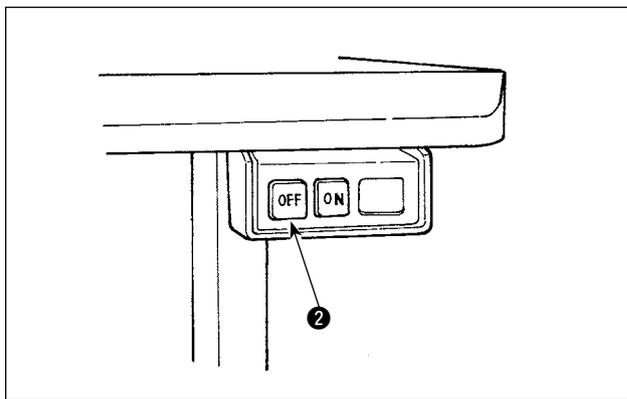
	PFL	KFL
Приведение в действие прижимной лапки с помощью педали	Можно	Нельзя
Глубина опускания педали для обрезки нити	Глубоко	Мелко



- 6) Для некоторых типов головок швейной машины возможно программировать, используя пульт управления, различные швейные шаблоны, такие как шитье с обратной подачей при начале и завершении шитья. Когда Вы используете CP-18 **6** с Вашей швейной машиной, обратитесь за подробностями к **"III-3. Рабочий процесс шитья по швейным шаблонам" стр. 14**. Когда Вы используете другой пульт управления со своей швейной машиной, обратитесь к инструкции для соответствующего пульта управления. (Данный рисунок иллюстрирует случай LU-1510N-7.)

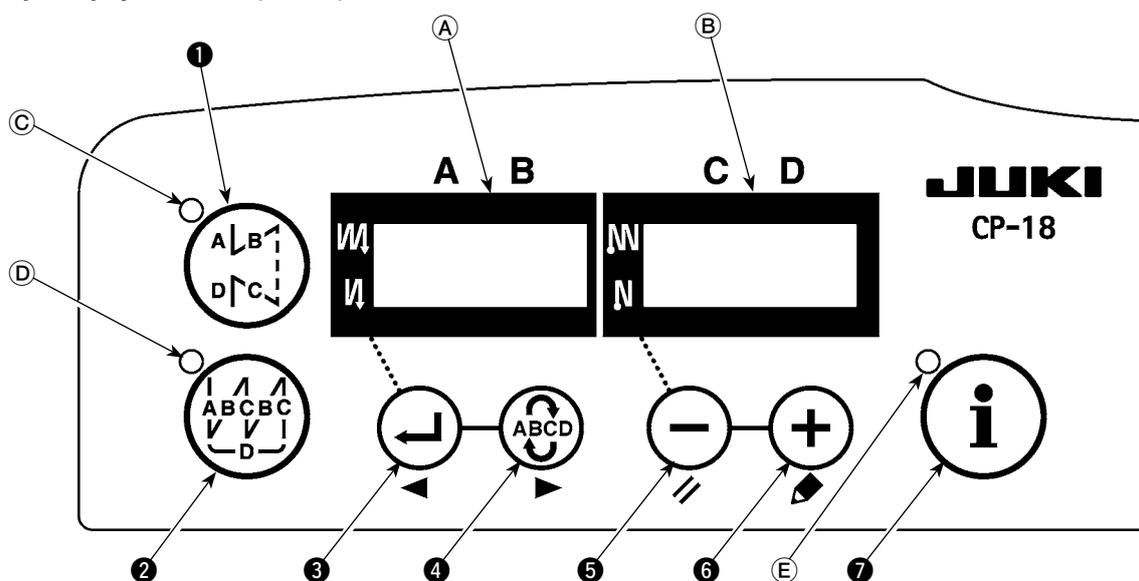


- 7) Для некоторых типов головок швейной машины обратная подача выполняется с помощью нажатия заднего кнопочного выключателя **7**. (Данный рисунок иллюстрирует случай LU-1510N-7.)



- 8) Когда шитье завершено, нажмите кнопку OFF **2** выключателя электропитания, чтобы выключить электропитание после того, как убедитесь, что машина остановилась.

2. Пульт управления (CP-18)



Выключатель  **1** : Используется для того, чтобы включить/ выключить шаблон шитья с обратной подачей ткани.

Выключатель  **2** : Используется для того, чтобы включить/ выключить шаблон шитья с перекрытием.

Выключатель  **3** : Используется для того, чтобы подтвердить содержание установки и для того, чтобы включить/ выключить шаблон шитья с обратной подачей ткани в начале шитья.

Выключатель  **4** : Используется для того, чтобы выбрать процесс (A, B, C, D), количество стежков, для которого должно быть изменено.
* Обозначение выбранного процесса мигает.

Выключатель  **5** : Используется для того, чтобы изменить содержание выбранного экрана (мигающая часть) и для того, чтобы включить/ выключить шаблон шитья с обратной подачей ткани в конце шитья.

Выключатель  **6** : Используется для того, чтобы изменить содержание выбранного экрана (мигающая часть).

Выключатель  **7** : Используется, чтобы вызвать функцию производственную поддержки или установку управления нажатием одной клавиши (держа выключатель нажатым в течение одной секунды).

Индикаторы **A** и **B** : Показываются различные информационные сообщения.

Светодиод **C** : Загорается, когда выполняется шитье с обратной подачей ткани.

Светодиод **D** : Загорается, когда выполняется шитье по шаблону внахлест.

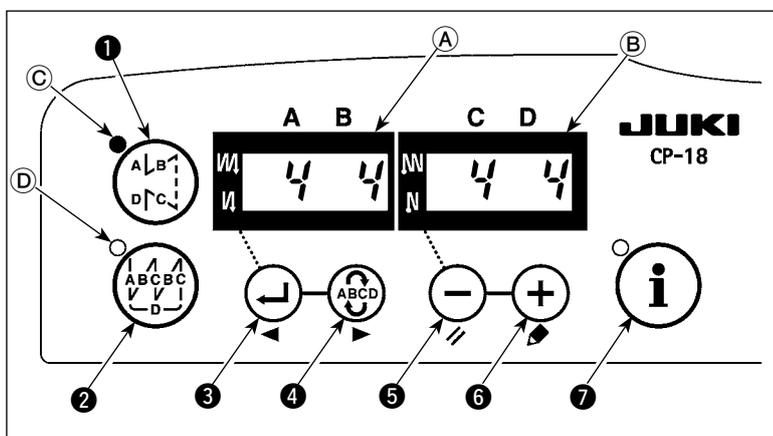
Светодиод **E** : Загорается, когда показывается функция производственной поддержки.
Загорается и мигает, когда используете установку ускоренного набора.

3. Рабочий процесс шитья по швейным шаблонам

- (Предостережение) 1. Для пульта управления кроме CP-18, обратитесь к Инструкции по эксплуатации для пульта управления, который будет использоваться.
2. Для некоторых головок машин шаблон с прокладывание строчки при обратном продвижении детали не может использоваться.

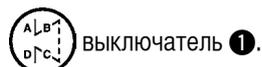
(1) Шаблон шитья с обратной подачей ткани

Шитье с обратной подачей ткани в начале и в конце шитья могут быть отдельно запрограммированы.



[Процедура установки обратной подачи ткани]

- 1) Включить/ выключить шаблон шитья с обратной подачей ткани можно, нажав



выключатель 1.

Когда задействуется шаблон шитья с обратной подачей ткани, загорается светодиод C, количество стежков при обратной подаче ткани в начале шитья показано на A, и количество стежков обратной подачи ткани в конце шитья показано на индикаторе B.

Выберите процесс (A, B, C или D), количество стежков, для которого должно быть изменено, используя выключатель 2.

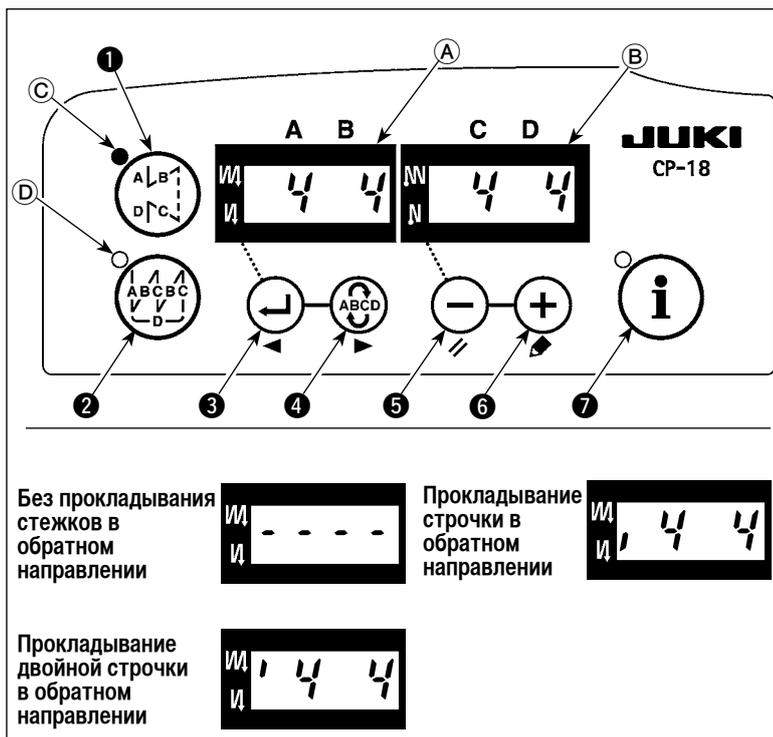
Номер, который мигает, представляет собой процесс установки.

Измените количество стежков для выбранного процесса с помощью выключателя 5 и выключателя 6.

Нажмите выключатель 3, чтобы подтвердить изменение, которое Вы произвели.

(Количество стежков, которое может быть установлено: от 0 до 15.)

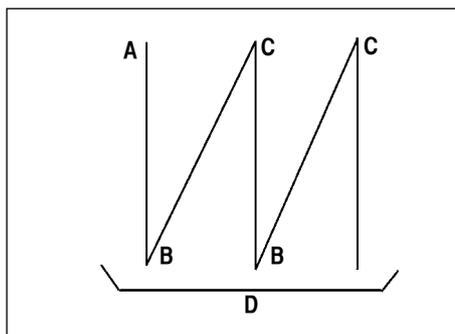
(Предостережение) Швейная машина не может шить, когда экран количества стежков для процесса мигает.



- 2) Когда количество стежков для шитья с обратной подачей ткани не мигает на экране, при каждом нажатии на выключатель 3, сможете переключать режим шитья с обратной подачей ткани от «шитья с обратной подачей ткани в начале шитья» на «шитье с двойной обратной подачей ткани в начале шитья», а затем на «без шитья с обратной подачей ткани в начале шитья», по очереди. Кроме того, каждый раз, когда нажимаете выключатель 5, функция шитья с обратной подачей ткани переключается с шитья с обратной подачей ткани в конце шитья на двойную обратную подачу ткани в конце шитья, а затем не к обратной подаче ткани в конце шитья, в свою очередь.

(2) Шаблон шитья с перекрытием

Шаблон шитья с перекрытием может быть запрограммирован.



A : Количество строчек установки обычного шитья

от 0 до 15 строчек

B : Количество строчек установки шитья с обратным продвижением ткани

от 0 до 15 строчек

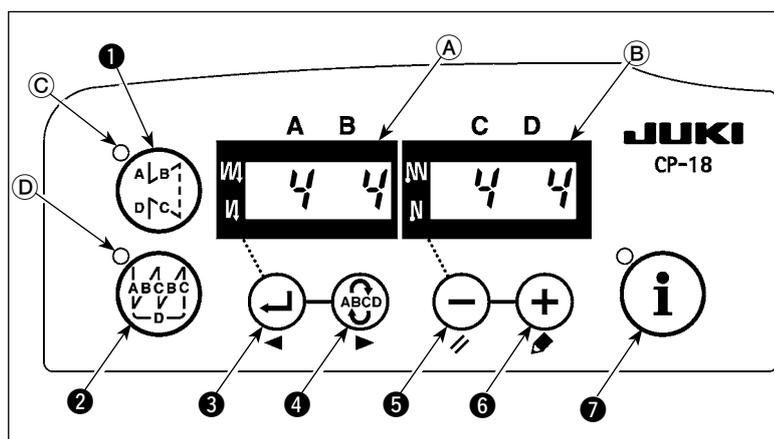
C : Количество строчек установки обычного шитья

от 0 до 15 строчек

D : Количество повторов

от 0 до 9 раз

(Предостережение) Когда процесс D устанавливается до 5 раз, шитье повторяется как A → B → C → B → C.



[Процедура установки шитья с перекрытием]

1) Шаблон шитья с перекрытием можно

включать/ выключать, нажав  выключатель **2**.

Когда задействуется шаблон шитья с перекрытием, загорается светодиод **D**.

2) Выберите процесс (A, B, C или D) количество стежков, для которых должен

быть изменено, используя  выключателя **4**.

Номер, который мигает, представляет собой процесс, который устанавливается.

3) Измените количество стежков для выбранного процесса, используя  выключатель **5** и  выключатель **6**.

4) Нажмите  выключатель **3**, чтобы подтвердить изменение, которое Вы произвели.

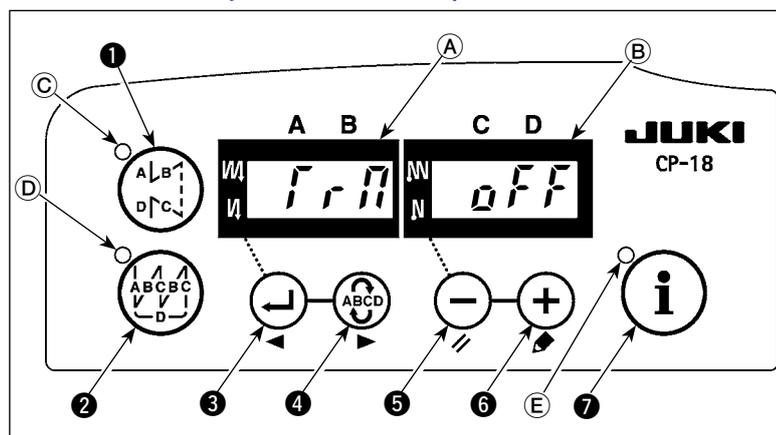
(Швейная машина не заработает, если установка не была подтверждена, нажатием  выключателя **3**.)

(Предостережение) Шаблон шитья с перекрытием выполняется в автоматическом режиме работы. Как только нажмете педаль, швейная машина автоматически начнет шить с установленным числом стежков с перекрытием.

4. Установка включения одним нажатием

Часть пунктов функциональной установки может быть легко изменена в состоянии обычного шитья.

(Предостережение) Для установки функций кроме тех, которые входят в эту часть, обратитесь к "III-6. Функциональная установка SC-922" стр. 21.



(Предостережение) Установка подтверждается нажатием **i** выключателем **7**.

① Функция обрезки нити (*GrN*)

OFF : Обрезка нити не выполнена
(запрещение выходного сигнала соленоида: устройство для обрезки нити, обтирочное устройство)
ON : Обрезка нити включена.

② Функция обтирочного устройства (*U, P*)

OFF : Обтирочное устройство не работает после обрезки нити
ON : Обтирочное устройство работает после обрезки нити

③ Функция одноразовой автоматической прошивки (*SNof*)

OFF : Функция одноразовой автоматической прошивки отключена.
ON : Функция одноразовой автоматической прошивки включена.

(Предостережение) Эта функция задействуется, когда установлена функция датчик, определяющего край материала. Невозможно запретить одноразовую операцию во время шитья с перекрытием. Количество оборотов - величина, которая устанавливается для установки № 38.

④ Установка максимальной скорости шитья (*SPd*)

Устанавливается самая высокая скорость шитья головки швейной машины. Верхний предел установленной величины различается в зависимости от типа головки машины, к которой подключено данное устройство управления частотой вращения.

Установочный диапазон: 150 - максимальная величина [sti/min]

⑤ Функция датчика, определяющего край материала (*Ed*)

OFF : Функция датчика, определяющего край материала, отключена.
ON : Как только обнаружен край материала, швейная машина прекращает шитье после того, как будет прошито число стежков, установленное с помощью **7** (*EdSf*).

* Эта функция выполняется эффективно, когда датчик края материала установлен с функциональной установкой № 12.

⑥ Функция обрезки нити с помощью датчика, определяющего край материала (*EdGr*)

OFF : Функция автоматической обрезки нити после обнаружения края материала отключается.
ON : Как только обнаружен край материала, швейная машина выполняет обрезку нити после того, как будет прошито число стежков, установленное с помощью **7** (*EdSf*).

* Эта функция выполняется эффективно, когда датчик края материала установлен с функциональной установкой № 12.

⑦ Количество стежков для датчика, определяющего край материала (*EdSf*)

Количество стежков, которое будет прошито от обнаружения края материала до остановки швейной машины.
Количество стежков, которое может быть установлено: от 0 до 19 (стежков)

(Предостережение) Если количество стежков определено неправильно, швейная машина, может быть не в состоянии остановиться в пределах предварительно установленного количества стежков в зависимости от количества оборотов швейной машины.

[Процедура установки включения одним нажатием]

- 1) Держите **i** выключатель **7** нажатым в течение одной секунды, чтобы перевести пульт управления в режим функциональной установки.
- 2) Переключитесь на пункт, который будет установлен, используя **←** выключатель **3** или **ABCD** выключатель **4**. Затем, установленную величину можно изменить, используя **-** выключатель **5** и **+** выключатель **6**.
- 3) Чтобы возвратиться к состоянию обычного шитья, нажмите **i** выключатель **7**.

⑧ Регулировка количества света светодиодной лампы (*L A P P*)

Используется, чтобы отрегулировать количество света светодиодной (дополнительной) лампы

Диапазон регулировки: от 0 до 100 %

⑨ Функция оптического датчика (*L G S*)

o F F : Функция оптического датчика - не действует

o n : После ввода оптического датчика швейная машина останавливается после завершения шитья установленного числа стежков ⑫ (*L G S F*).

* Эта функция действует, когда оптический датчик установлен с функциональной установкой № 12.

⑩ Функция фильтра оптического датчика (*L G F*)

o F F : функция фильтра оптического датчика не действует.

o n : После обнаружения оптического датчика его вход задерживается до тех пор, пока швейная машина не закончит шитье установленного числа стежков ⑪ (*L G F S*).

* Эта функция действует, когда оптический датчик установлен с функциональной установкой № 12.

⑪ Число стежков для фильтра оптического датчика (*L G F S*)

Используется, чтобы определить число стежков для того, чтобы отсрочить момент, в который вступает в действие ввод оптического датчика.

Диапазон установки: от 0 до 99 стежков

* Эта функция действует, когда оптический датчик установлен с функциональной установкой № 12.

⑫ Число стежков, чтобы остановить оптический датчик (*L G S F*)

Используется, чтобы определить число стежков, которые будут сшиты от ввода оптического датчика до остановки швейной машины

Диапазон установки: от 0 до 99 стежков

* Эта функция действует, когда оптический датчик установлен с функциональной установкой № 12.

(Предостережение) Если установлено небольшое число, швейная машина может и не остановиться в пределах установленного числа стежков в зависимости от числа оборотов швейной машины.

⑬ Число раз обнаружения оптического датчика (*L G F F*)

Швейная машина останавливается каждый раз, когда ввод оптического датчика включается и выполняет автоматическую обрезку нити, когда установленное число раз достигнуто.

Диапазон установки: 1 - 15 раз

* Эта функция действует, когда оптический датчик установлен с функциональной установкой № 12.

⑭ Функция ограничения скорости нажатия педали (*L G S P*)

Эта функция ограничивает скорость нажатия педали во время ввода оптического датчика.

0 : Функция не действует.

1 : Устанавливается для однократного действия скорости (Функциональная установка № 38)

2 : Ограничивается для однократного действия скорости (Функциональная установка № 38)

3 : Когда оптический датчик действует, швейная машина работает в автоматическом режиме при нажатии на педаль.

* Эта функция действует, когда оптический датчик установлен с функциональной установкой № 12.

5. Функция производственной поддержки

Функция производственной поддержки состоит из двух различных функций (шесть различных режимов), таких как функция управления объемом производства, функция измерения работы и функция счетчика нити на катушке. Каждый из них имеет свой собственный эффект производственной поддержки. Выберите соответствующую функцию (режим) как требуется.

■ Функция управления объемом производства

Режим показа намеченного количества изделий [F100]

Режим показа разницы между намеченным и фактическим количеством изделий [F200]

Намеченное количество изделий, фактическое количество изделий и разница между намеченным и фактическим количеством изделий показываются в течение всего времени работы, чтобы уведомить операторов о задержках и прогрессе в работе в режиме реального времени. Оператор швейной машины может постоянно проверять свою работу на предмет производительности. Это помогает повысить понимание поставленных целей, и таким образом увеличить производительность. Кроме того, задержка работы может быть обнаружена на ранней стадии, что позволяет быстро выявить проблемы и принять меры для их скорейшего решения.

■ Функция измерения работы

Режим показа оценки готовности швейной машины к работе [F300]

Режим показа времени шага [F400]

Режим показа среднего числа оборотов [F500]

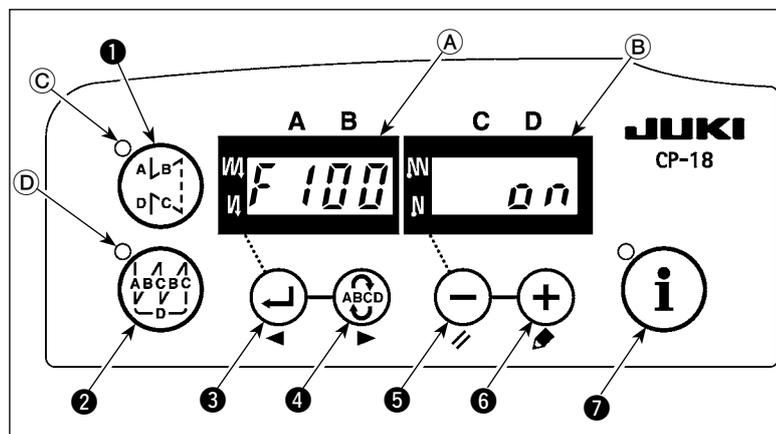
Состояние готовности швейной машины автоматически измеряется и показывается на пульте управления. Полученные данные могут использоваться как исходные данные, чтобы выполнить анализ процесса, расположение строчки и проверку эффективности оборудования.

■ Функция счетчика нити на катушке

Режим показа счетчика нити на катушке

Чтобы заменить катушку перед тем, как на ней закончится нить, сообщается о времени оставшемся до замены катушки.

[Чтобы показать режимы производственной поддержки]



(Предостережение) Режимы с F100 до F500 были установлены на заводе, как скрытые во время отправки изделий. Режим показа счетчика нити на катушке переключается между состоянием показывать/ скрывать с помощью установки функции счетчика катушки (функциональная установка № 6). (Она была включена при отгрузке с завода.)

Держите **i** выключатель **7** нажатым (в течение одной секунды) в состоянии обычного шитья, чтобы вызвать экран установки функции одного нажатия.

Затем нажмите **A|B|C|D** выключатель **1** или

A|B|C|D выключатель **2** на экране установки

одного нажатия, чтобы показать/ скрыть режимы производственной поддержки.

Выберите режим, который будет показан

/скрыт, нажатием **←** выключателя **3** или

ABCD выключателя **4**. Включение/ выключение

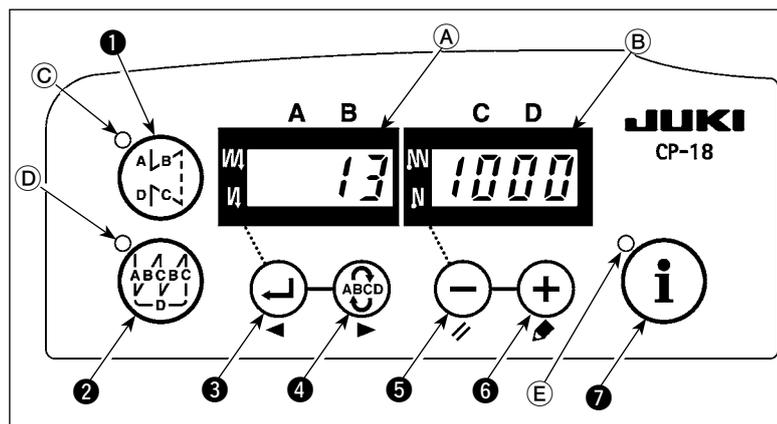
экрана можно производить нажатием

- выключателя **5** или **+** выключателя

6. Чтобы возвратиться к состоянию обычного шитья, нажмите **i** выключатель **7**.

Шитье может быть выполнено с данными производственной поддержки, показанными на пульте управления.

[Основная работа режимов производственной поддержки]



- 1) Когда **i** выключатель **7** нажимае-
те в состоянии обычного шитья, зажига-
ется светодиод **Е**, чтобы войти в режим
производственной поддержки.
- 2) Функция производственной поддержки
может быть переключена, нажатием
ABC выключателя **3** или **ABCD** выключа-
теля **4**.

3) Данные отмечены (*1) в Таблице 1 "Индикатор **A**" могут быть изменены посредством **-** выключателя **5** и **+** выключателя **6**.

4) Когда Вы держите **+** выключатель **6** нажатым в течение двух секунд, индикатор **B** и светодиод **Е** мигают. В то время как они мигают, данные, отмеченные (*2) в Таблице 1 "Показ всех режимов" могут быть изменены, нажатием **-** выключателя **5** или **+** выключателя **6**.

Когда Вы нажимаете **i** выключатель **7**, величина, отмеченная (*2), подтверждается и индикатор **B** и светодиод **Е** прекращают мигать.

5) Значение с отметкой (*3) в таблице 1 "Показ режимов" может быть изменено только немедленно после сброса, используя **-** выключатель **5** и **+** выключатель **6**.

6) Обратитесь к таблице "Операция по сбросу режима" для процедуры сброса данных.

7) Чтобы возвратиться к состоянию обычного шитья, нажмите **i** выключатель **7**.

Данные, которые будут показаны в соответствующих режимах, описаны в таблице ниже.

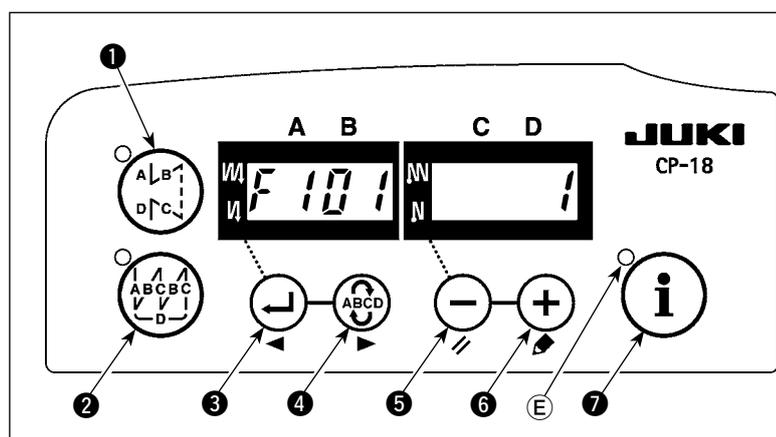
Таблица 1: Показ режимов

Название режима	Индикатор A	Индикатор B	Индикатор B (когда нажат - выключатель 5)
Режим показа на- меченного количества изделий [F100]	Фактическое количество изделий (Единица измерения: количество штук) (*1)	Намеченное количество изделий (Единица измерения: количество штук) (*2)	-
Режим показа разницы между намеченным и фактическим количест- вом изделий [F200]	Разница между намеченным и фактическим количест- вом изделий (d: количество штук) (*1)	Намеченное время шага (Еди- ница измерения : 100 мсек) (*2)	-
Режим показа оценки готовности швейной машины к работе [F300]	oP-r	Оценка готовности швейной машины к работе во время предыдущего шитья (Единица измерения: %)	Показ оценки средней готовности швейной машины к работе (Единица измерения : %)
Режим показа времени шага [F400]	Pi-T	Время шага во время пре- дыдущего шитья (Единица измерения: 1 секунда)	Показ среднего времени шага (Еди- ница измерения: 100 миллисекунд)
Режим показа среднего числа оборотов [F500]	ASPd	Среднее количество оборотов во время предыдущего шитья (Единица измерения: sti/min)	Показ среднего количество оборо- тов (Единица измерения : sti/min)
Режим показа счетчика нити на катушке	bbn	Значение счетчика нити на катушке (*3)	-

Таблица 2: Операция по сбросу режима

Название режима	Переключатель  5 (Нажимайте в течение 2 секунд)	Переключатель  5 (Нажимайте в течение 4 секунд)
Режим показа намеченного количества изделий [F100]	Сброс фактического количества изделий Сброс разницы между намеченным и фактическим количеством изделий	-
Режим показа разницы между намеченным и фактическим количеством изделий [F200]	Сброс фактического количества изделий Сброс разницы между намеченным и фактическим количеством изделий	-
Режим показа оценки готовности швейной машины к работе [F300]	Сброс средней оценки готовности швейной машины к работе	Сброс средней оценки готовности швейной машины к работе. Сброс среднего времени шага. Сброс среднего числа оборотов швейной машины.
Режим показа времени шага [F400]	Сброс среднего времени шага	Сброс средней оценки готовности швейной машины к работе. Сброс среднего времени шага. Сброс среднего числа оборотов швейной машины.
Режим показа среднего числа оборотов [F500]	Сброс среднего числа оборотов швейной машины	Сброс средней оценки готовности швейной машины к работе. Сброс среднего времени шага. Сброс среднего числа оборотов швейной машины.
Режим показа счетчика нити на катушке	Сброс значения счетчика нити на катушке (Для сброса счетчика нити на катушке достаточно только сразу нажать  выключатель 5.)	-

[Детализированная установка функции управления объемом производства [F101] · [F102]]



Когда удерживаете нажатым  выключатель 7 (в течение трех секунд) в режиме показа намеченного количества изделий [F100] или в режиме показа разницы между намеченным и фактическим количеством изделий [F200], может быть выполнена детализированная установка функции управления объемом производства. Состояние установки числа обрезок нити [F101] и звукового сигнала, сообщающего о достижении намеченного количества изделий [F102]

может быть переключено, нажатием  выключателя 3 или  выключателя 4.

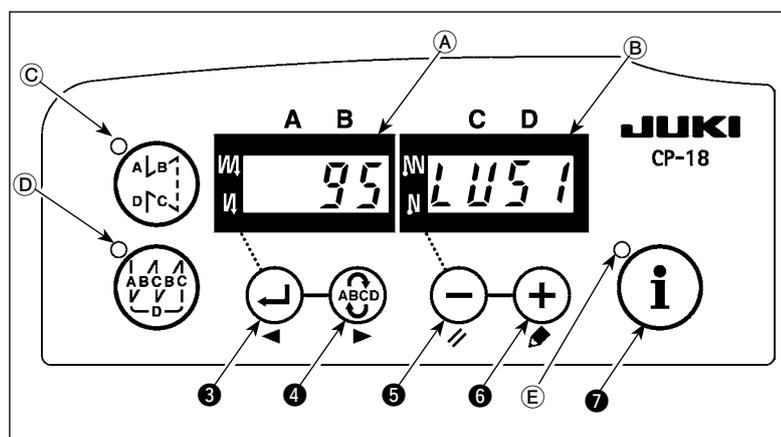
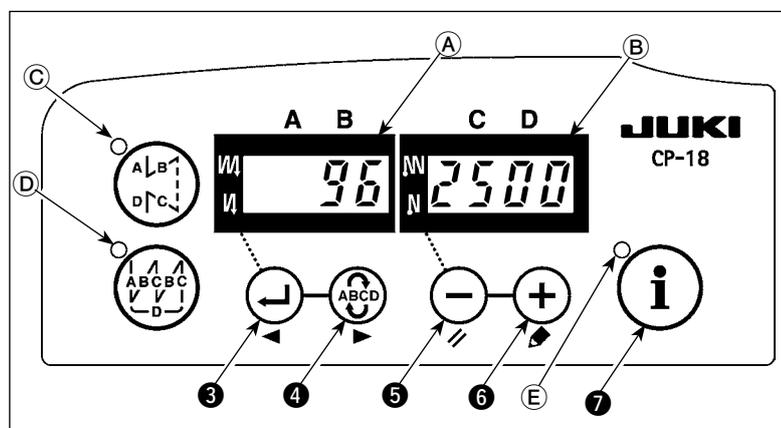
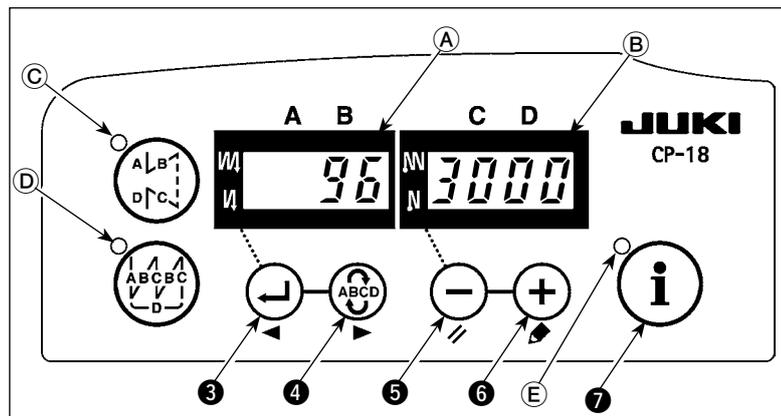
Установка функции управления объемом производства

F101	Установка числа раз обрезки нити	Число раз обрезки нити, которая выполняется во время шитья одного изделия, установлено. 0: Объем производства подсчитывается нажатием нажимного выключателя. Объем производства не подсчитывается при обрезке нити. 1~: Единица добавляется к фактическому числу счетчика изделий после завершения установленного числа раз обрезки нити.
F102	Работа, которая должна быть выполнена, когда намеченное значение достигнуто	Работа, которая должна быть выполнена, когда фактическое число изделий достигло установленного намеченного числа изделий. 0: Не работает 1: Звучит зуммер 2: Швейная машина не будет работать, даже если нажимать на педаль. Фактическое число счетчика изделий обнуляется при удержании нажатым  переключателя 5 когда швейная машина принудительно остановлена. Затем работа швейной машины может быть возобновлена.

6. Функциональная установка SC-922

Функции могут быть выбраны и определены.

(Предостережение) Для процедуры функциональной установки любого пульта управления кроме CP-18, обратитесь к инструкции по эксплуатации для пульта управления, который будет использоваться.



1) Включите источник питания с помощью

выключатель **7**, и удерживайте его нажатым.

(Пункт, который был изменен во время предыдущей работы, будет показан.)

* Если изображение на экране не изменяется, еще раз выполните операцию, описанную в пункте 1).

(Предостережение)

Убедитесь, что включаете источник питания, когда одна или более секунд прошло после его выключения. Если включение источника питания выполняется сразу же после его выключения, швейная машина будет правильно работать. В таком случае, убедитесь, что включили источника питания снова правильно.

2) Чтобы продвинуть номер установки

вперед, нажмите выключателя **4**.

Чтобы переместить номер установки

назад, нажмите выключателя **3**.

(Предостережение)

Если номер установки продвинут вперед (или перемещен назад), предыдущее (или последующее) содержание установки подтверждается. Будьте осторожны, когда содержание установки изменено (когда нажимаете / выключатель).

Пример) Изменение максимального числа оборотов (установка № 96)

Нажмите выключатель **3** или выключателя **4**, чтобы вызвать установку № "96".

Текущая установленная величина показывается на индикаторе **B**.

Нажмите переключатель **5**, чтобы изменить заданное значение на "2500".

* Содержание установки номера установки возвращается к первоначальному значению, нажатием выключателя **5** и выключателя **6** одновременно.

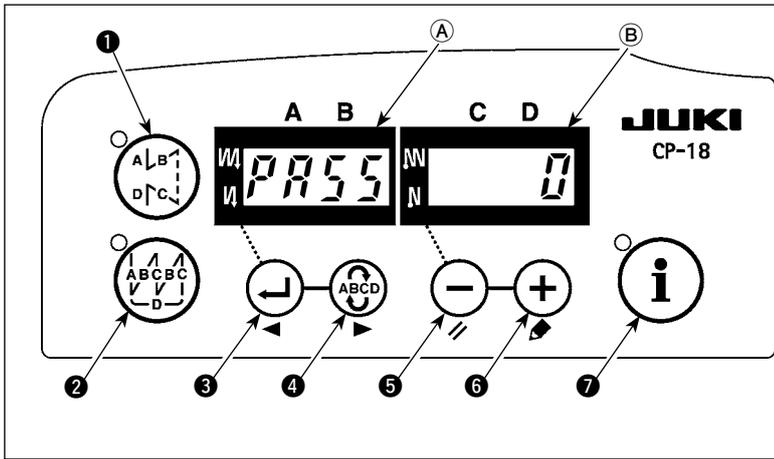
3) После завершения процедуры изменения нажмите выключатель **3** или выключатель **4**, чтобы подтвердить обновленное значение.

(Предостережение)

Если источник питания выключен перед выполнением этой процедуры, измененное содержание не обновится.

Когда нажмете выключатель **3**, на экране пульта управления появится предыдущая установка №, когда нажмете выключатель **4**, на экране пульта управления появится последующая установка №. После завершения

операции верните машину к состоянию обычного шитья, выключая и включая выключатель питания.



На экране, показанном слева, показана операция, описанная в пункте 1) на предыдущей странице, экран заблокирован паролем. Обратитесь к руководству для инженеров для того, чтобы узнать как установить и сбросить пароль.

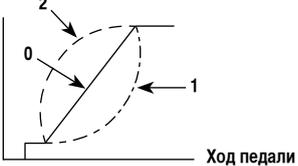
7. Список функций

№	Функция	Описание	Пределы установки	Индикация установки	Стр.
1	Мягкий пуск	Число заданных стежков на малой скорости в начале шитья: 0 - функция мягкого пуска не активна 1-9 : число стежков, которое должно быть выполнено в режиме мягкого пуска.	0 - 9 (стежков)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	29
2	Датчик конца материала	Функция датчика конца материала (Используется только с CP-18): 0 - функция датчика конца материала не активна, 1 - после определения конца материала будет прошито указанное число стежков (№4), и швейная машина остановится	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	29
3	Обрезка нити по датчику конца материала	Функция обрезки нити по датчику конца материала (используется в случае отсутствия панели) (Используется только с CP-18): 0 - функция обрезки нити по датчику конца материала не активна, 1 - после определения конца материала будет прошито указанное число стежков (№4), швейная машина остановится и произведет автоматическую обрезку нити	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	29
4	Число стежков по датчику конца материала	Число стежков по датчику конца материала (Используется только с CP-18) : число стежков от определения конца материала до остановки швейной машины	0 - 19 (стежков)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 4 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5	29
5	Уменьшение мигания	Уменьшение мигания: 0 - функция уменьшения мигания не активна, 1 - Функция сокращения мигания действует	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	29
6	Подсчет нити на шпульке	Подсчет нити на шпульке: 0 - функция счетчика нити на шпульке не активна, 1 - функция счетчика нити на шпульке активна	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 6 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	29
7	Единица обратного отсчета нити на шпульке	Единица обратного отсчета нити на шпульке: 0 - 1 отсчет / 10 стежков , 1 - 1 отсчет / 15 стежков , 2 - 1 отсчет / 20 стежков 3 - 1 подсчет / обрезка нити	0 - 3	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 7 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	
8	Число оборотов при прокладывании стежков в обратном направлении	Скорость машины при прокладывании стежков в обратном направлении	150 - 3 000 (sti/min)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 8 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 6 0 0	
9	Запрет обрезки нити	Запрет обрезки нити (Используется только с CP-18): 0 - Триммер нити работает. 1 - обрезки нити запрещена (выход соленоида запрещен: Приспособление для обрезки и удаления нитки)	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 9 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	29
10	Установка стоп-положения игловодителя при остановке швейной машины	Положение игловодителя при остановке швейной машины: 0 - Игольница останавливается в нижнем положении. 1 - Игольница останавливается в верхнем положении.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 0 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	29
11	Звук подтверждения работы для пульта управления	Подтверждение операции в виде звукового сигнала отображается на пульте управления 0 - Звук подтверждения операции не генерируется 1 - Звук подтверждения операции генерируется.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	29
12	Выбор функции опционного переключателя	Изменение функций опционного переключателя: (Смотри "III-8. Подробное описание выбора функций" стр. 29)		<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 2 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> o P T _	30
13	Запрет пуска швейной машины по счетчику нити на шпульке	Запрет пуска швейной машины по счетчику нити на шпульке: 0 - при выходе счетчика за пределы (-1 и менее) функция запрета пуска швейной машины не активна, 1 - при выходе счетчика за пределы (-1 и менее) функция запрета пуска швейной машины после обрезки нити активна, 2 - при выходе счетчика за пределы (-1 и менее) швейная машина тотчас останавливается, функция запрета пуска швейной машины после обрезки нити активна	0 - 2	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 3 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	
14	Счетчик прошивок	Подсчет прошивок (номер завершенной операции): 0 - функция счетчика прошивок не активна, 1 - функция счетчика прошивок активна (Каждый раз выполняется обрезка нити) 2 - Входная функция выключателя счетчика шитья	0 - 2	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 4 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	34
15	Функция обтирки нити после обрезки	Операция по обтирке нити после обрезки определена. 0 - Обтирка нити не выполнена после обрезки нити 1 - Обтирка нити выполнена после обрезки нити	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 5 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	
21	Функция нейтрального подъема прижимной лапки	Функция компенсационного стежка при подъеме/ опускании иглы может быть изменена. 0 - Компенсация подъема/ опускания иглы 1: Поставляется с выборочной функцией автоматического подъема прижимной лапки в нейтральной позиции педали. 2: Поставляется с функцией автоматического подъема прижимной лапки в нейтральной позиции педали, когда добавляется и действует функция выполнения дополнительной операции при нажатии на заднюю часть педали. (Эта функция не работает при дополнительной функциональной установке "2." переключателя подъема/ опускания иглы № 93)	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 2 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	34
22	Функция переключения коррекционного переключателя подъема/ опускания иглы	Функция коррекционного переключателя подъема/ опускания иглы переключается. 0 - Компенсация подъема/ опускания иглы 1 - Компенсация одного стежка	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 2 2 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	34
25	Обрезка нити после вращения маховика вручную	Обрезка нити после удаления иглы от ее верхнего или нижнего положения, при вращении маховика вручную, определена. 0 - Обрезка нити выполнена после вращения маховика вручную 1 - Обрезка нити не выполнена после вращения маховика вручную	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 2 5 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	

* Не изменяйте установленных функций со звездочкой, эти функции должны поддерживаться. Если изменить стандартное значение, установленное на момент поставки, это может привести к поломке машины или ухудшению ее работы. Если необходимо изменить установку, пожалуйста, купите «Руководство механика» и действуйте по инструкции.

№	Функция	Описание	Пределы установки	Индикация установки	Стр.	
29	Настройка времени вхождения в синхронизм соленоида обратной подачи одного касания	Эта функция устанавливает время втягивания при начальном движении соленоида закрепки строчки: 50 - 500 мс	50 - 500 (мс)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/>	34	
30	Обратное прокладывание стежков по ходу строчки	Обратное прокладывание стежков по ходу строчки: 0 - функция шитья с обратной подачей одного касания нормального типа 1 - функция обратного прокладывания стежков по ходу строчки активна	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	35	
31	Число стежков в обратном направлении по ходу строчки	Число стежков в обратном направлении по ходу строчки	0 - 19 (стежков)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/>	35	
32	Действующее условие обратного прокладывания стежков по ходу строчки при остановке машины	Действующее условие обратного прокладывания стежков по ходу строчки: 0 - функция не работает, когда швейная машина останавливается, 1 - функция работает, когда швейная машина останавливается	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	35	
33	Обрезка нити при обратном прокладывании стежков по ходу строчки	Обрезка нити при обратном прокладывании стежков по ходу строчки: 0 - автоматическая обрезка нити по окончании обратного прокладывания стежков по ходу строчки не производится, 1 - автоматическая обрезка нити по окончании обратного прокладывания стежков по ходу строчки производится	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	35	
*	35	Число оборотов на малой скорости	Наименьшая скорость при педальном приводе (Максимальные величина отличаются в зависимости от головки швейной машины.)	150 - МАКС. (sti/min)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="0"/>	
*	36	Число оборотов при обрезке нити	Скорость обрезки нити (Максимальные величина отличаются в зависимости от головки швейной машины.)	100 - МАКС. (sti/min)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="0"/>	
	37	Число оборотов при мягком пуске	Скорость машины в начале шитья (мягкий пуск) (Максимальные величина отличаются в зависимости от головки швейной машины.)	100 - МАКС. (sti/min)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="0"/>	29
	38	Разовая скорость	Разовая скорость (максимальная скорость зависит от числа оборотов головки швейной машины)	150 - МАКС. (sti/min)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	35
*	39	Ход педали в начале вращения	Положение, из которого швейная машина начинает вращение, относительно нейтрального положения педали (ход педали)	10 - 50 (0,1 мм)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="0"/>	
*	40	Низкоскоростная секция педали	Положение, из которого швейная машина начинает ускорение, относительно нейтрального положения педали (ход педали)	10 - 100 (0,1 мм)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/>	
*	41	Начальное положение при подъеме нажимательной лапки педалью	Положение, из которого нажиматель ткани начинает подъем, относительно нейтрального положения педали (ход педали)	От -60 до -10 (0,1 мм)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="−"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/>	
*	42	Начальное положение при опускании нажимательной лапки	Начальное положение при опускании нажимательной лапки Ход от нейтрального положения	8 - 50 (0,1 мм)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/>	
*	43	Ход педали 2 для начала обрезки нити	Положение 2, из которого начинается обрезка нити, относительно нейтрального положения педали (когда обеспечена функция подъема нажимательной лапки педалью) - ход педали (Действует только, когда пункт № 50 установлен в положение 1.)	От -60 до -10 (0,1 мм)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="−"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/>	
*	44	Ход педали для достижения максимального числа оборотов	Положение, в котором швейная машина достигает наивысшей скорости, относительно нейтрального положения педали (ход педали)	10 - 150 (0,1 мм)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/>	
*	45	Компенсация нейтральной точки педали	Величина компенсации датчика педали	-15 - 15	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
*	47	Выбор автоподъемника	Предельное время удержания для автоподъемного устройства соленоидного типа	10 - 600 (с)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/>	35
*	48	Ход педали 1 для начала обрезки нити	Положение, в котором начинается обрезка нити, относительно нейтрального положения педали (стандартная педаль) - ход педали (Действует только, когда пункт № 50 установлен в положение 0.)	От -60 до -10 (0,1 мм)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="−"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="5"/>	
	49	Время опускания нажимательной лапки	Время опускания нажимательной лапки после нажатия педали (начало вращения швейной машины на это время задерживается)	0 - 500 (мс)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/>	38
	50	Спецификация педали	Тип датчика педали выбран. 0 - KFL 1 - PFL (Смотри "III-10. Выбор спецификации педали стр" 43)	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	
	51	Компенсация времени включения соленоида при обратной прокладке стежков в начале строчки	Компенсация включения соленоида при обратной прокладке стежков, когда выполняется обратная прокладка стежков в начале строчки	-36 - 36 (10°)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="1"/>	36
	52	Компенсация времени выключения соленоида при обратной прокладке стежков в начале строчки	Компенсация отпускания соленоида при обратной прокладке стежков, когда выполняется обратная прокладка стежков в начале строчки	-36 - 36 (10°)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="3"/>	36

* Не изменяйте установленных функций со звездочкой, эти функции должны поддерживаться. Если изменить стандартное значение, установленное на момент поставки, это может привести к поломке машины или ухудшению ее работы. Если необходимо изменить установку, пожалуйста, купите «Руководство механика» и действуйте по инструкции.

№	Функция	Описание	Пределы установки	Индикация установки	Стр.
53	Компенсация времени выключения соленоида при обратной прокладке стежков в конце строчки	Компенсация отпускания соленоида при обратной прокладке стежков, когда выполняется обратная прокладка стежков в конце строчки	-36 - 36 (10°)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/>	36
55	Подъем лапки после обрезки нити	Поднятие нажимательной лапки во время (после) обрезки нити: 0 - Не снабжена функцией автоматического подъема зажима после обрезки нити 1 - обеспечена функция поднятия нажимательной лапки автоматически после обрезки нити	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	36
56	Обратное вращение для поднятия иглы после обрезки нити	Обратное вращение для поднятия иглы во время (после) обрезки нити: 0 - не обеспечена функция обратного вращения для поднятия иглы после обрезки нити, 1 - обеспечена функция обратного вращения для поднятия иглы после обрезки нити	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	37
58	Функция удержания игольницы в исходном положении	Функция удержания игольницы в исходном положении 0 - Функция удержания игольницы в исходном положении не действует 1 - Функция удержания игольницы в исходном положении действует (слабая сила удержания.) 2 - Функция удержания игольницы в исходном положении действует (средняя сила удержания.) 3 - Функция удержания игольницы в исходном положении действует (большая сила удержания.)	0 - 3	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	37
59	Авто/ручное переключение прокладывания стежков в обратном направлении в начале строчки	Эта функция может задавать скорость машины при обратной прокладке стежков в начале строчки: 0 - скорость будет зависеть от работы педалью, 1 - скорость будет зависеть от заданной скорости обратной прокладки стежков (№8).	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	37
60	Остановка немедленно после прокладывания стежков в обратном направлении в начале строчки	Функция во время завершения прокладывания стежков в обратном направлении в начале строчки: 0 - нет временной остановки швейной машины во время завершения прокладывания стежков в обратном направлении в начале строчки, 1 - имеется функция временной остановки швейной машины во время завершения прокладывания стежков в обратном направлении в начале строчки	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	38
61	Время удержания игольницы в исходном положении	Устанавливает промежуток времени, в течение которого игольница будет удерживаться в исходном положении после того, как швейная машина остановится. 0 - Функция не работает (функция удержания игольницы в исходном положении всегда работает) 100 - 3000 миллисекунд	0 : Не работает 100 - 3000 (мс)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	37
64	Переключение скорости конденсации стежков или концевой закрепки строчки (ЕВТ)	Начальная скорость конденсации стежков или ЕВТ	0 - 250 (sti/min)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/>	
70	Мягкое опускание нажимательной лапки	Нажимательная лапка медленно опускается: 0 - нажимательная лапка опускается быстро, 1 - нажимательная лапка опускается медленно	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	38
71	Функция двойной обратной подачи ткани	Включение/ выключение двойной обратной подачи ткани. (используется только с СР-18) 0 - Выключение 1 - Включение	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	
72	Функции выбора запуска швейной машины	Текущий предел при запуске швейной машины определен. 0 - Обычный (Текущий предел применяется во время запуска) 1 - Быстрый (Текущий предел не применяется во время запуска)	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	
73	Повторная попытка	Эта функция используется, когда игла не может проткнуть материю: 0: Нет функции повторной попытки. 1 - 10: Есть функция повторной попытки 1: Принудительный возврат игольницы до использования функции повторной попытки: 1 (маленький) - 10 (большой)	0 - 10	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	38
* 74	С/без триммера нити для MF	Выбрано с/без триммера нити для MF. 0 - Не оборудована триммером нити 1 - Оборудована триммером нити	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
76	Одноразовая функция	Одноразовая операция до края материала определена. 0 - Одноразовая операция не выполнена. 1 - Одноразовая операция выполнена.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	29
* 84	Время втягивания при начальном движении соленоида поднятия нажимательной лапки	Время втягивания соленоида поднятия нажимательной лапки	50 - 500 (мс)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/>	38
87	Выбор характеристики работы педали	Выбирается характеристика работы педали (улучшение толчкового режима педали) Число оборотов  Ход педали	0/1/2	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	39

* Не изменяйте установленных функций со звездочкой, эти функции должны поддерживаться. Если изменить стандартное значение, установленное на момент поставки, это может привести к поломке машины или ухудшению ее работы. Если необходимо изменить установку, пожалуйста, купите «Руководство механика» и действуйте по инструкции.

№	Функция	Описание	Пределы установки	Индикация установки	Стр.
90	Функция начального движения швейной машины	Функция для автоматического перевода швейной машины в указанное положение сразу после включения электропитания. 0 - Функция не действует. 1 - Швейная машина остановлена в начале с поднятой иглой 2 - Швейная машина в начале вращается в обратном направлении и останавливается с поднятой иглой	0 - 2	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	39
91	Запрет операции компенсации после поворота маховика рукой	Эта функция работает в сочетании с машинной головкой, имеющей функцию ослабления натяжения: 0 - функция ослабления натяжения не активна, 1 - функция ослабления натяжения активна	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	
92	Уменьшение скорости обратной прокладки стежков в начале строчки	Уменьшение скорости во время завершения обратной прокладки стежков в начале строчки: 0 - скорость не уменьшается, 1 - скорость уменьшается	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	38
93	Функция, добавленная к функции компенсации одного стежка при подъеме/опускании иглы	Работа с компенсационным стежком при подъеме/опускании иглы изменяется после включения электропитания или обрезки нити. 0 - Нормальное состояние (только компенсационный стежок при подъеме/опускании иглы) 1 - Выполняется только один компенсационный стежок, когда вышеупомянутое переключение сделано. (Верхняя остановка / нижняя остановка) 2 - Функция опускания иглы работает после обрезки нити. 3 - Добавляется функция опускания иглы с операцией 2 плюс операция опускания прижимной лапки и подъем иглы с операцией обрезки нити.	0 - 3	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	39
94	Непрерывная + Одноразовая безостановочная функция	В программных функциях IP изменена функция, благодаря которой швейная машина не останавливается при комбинации непрерывной строчки с одностежковой, когда стежок меняется: 0 - нормальная работа (швейная машина останавливается после выполнения стежка), 1 - швейная машина не останавливается после выполнения стежка, а переходит к следующему стежку	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	39
95	Функция выбора головки	Выбирается шпиндельная головка, которая будет использоваться. * Когда шпиндельная головка заменена, каждый пункт установки заменяется на первоначальное значение шпиндельной головки.		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 5 <input type="checkbox"/> L U 5 1	
96	Установка макс. числа оборотов	Может быть установлено макс. число оборотов головки швейной машины	От 150 до MAX (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 6 <input type="checkbox"/> 3 0 0 0	39
103	Время запаздывания отключения работы приспособления для охлаждения иглы	Время запаздывания от остановки швейной машины до отключения работы приспособления для охлаждения иглы определяется, используя функцию работы приспособления для охлаждения иглы.	100 - 2000 (мс)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 0 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 0 0	
109	Установка регулятора освещенности светодиодной лампы	Изменяет выходное напряжение светодиода головки машины (5 V на выходе в случае, если установлено 100 %)	0 - 100 (%)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 0 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 0 0	
120	Компенсация относительного угла ведущего вала	Компенсируется относительный угол ведущего вала	От - 50 до 50 (°)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 2 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	39
121	Компенсация начального угла верхнего положения (UP)	Компенсируется угол для определения перехода в верхнее положение (UP)	От - 15 до 15 (°)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 2 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	39
122	Компенсация начального угла нижнего положения (DOWN)	Компенсируется угол для определения перехода в нижнее положение (DOWN)	От - 15 до 15 (°)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 2 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	39
124	Функция экономии электроэнергии во время режима ожидания	Функциональной установки энергосбережения во время режима ожидания Установка снижения расхода энергии, в то время как швейная машина находится в режиме ожидания 0 - Энергосберегающий режим отключен 1 - Энергосберегающий режим включен	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 2 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	40
144	Установка числа стежков, отмена вывода чередующихся подъемов /опусканий	Автоматически отменяет вывод чередующихся подъемов /опусканий при установленном числе стежков, которое будет прошито. 0 - Не работает 1 - 30 стежков	0 - 30 (стежков)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 4 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	40
146	Выбор вывода чередующихся подъемов /опусканий после обрезки нити	Выполняет включение /выключение при принудительных чередующихся подъемах /опусканиях после обрезки нити. 0 - Режим вывода остается 1 - вывод отключен 2 - вывод включен	0 - 2	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 4 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	40
147	Начальный вывод чередующихся подъемов /опусканий	Устанавливает состояние вывода чередующихся подъемов /опусканий после включения или отключения электропитания 0 - Восстановлено состояние предыдущего выключения электропитания 1 - вывод отключен 2 - вывод включен	0 - 2	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 4 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	40
148	Двухшаговый (длина двух стежков) вывод во время шитья с обратной подачей в начале /конце шитья	Выполняет двухшаговый вывод во время шитья с обратной подачей в начале /конце шитья.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 4 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	40

* Не изменяйте установленных функций со звездочкой, эти функции должны поддерживаться. Если изменить стандартное значение, установленное на момент поставки, это может привести к поломке машины или ухудшению ее работы. Если необходимо изменить установку, пожалуйста, купите «Руководство механика» и действуйте по инструкции.

№	Функция	Описание	Пределы установки	Индикация установки	Стр.
149	Двухшаговый преобразуемый вывод во время вывода чередующихся подъемов /опусканий	Устанавливает наличие или отсутствие двухшагового преобразуемого вывода синхронно с выводом чередующихся подъемов /опусканий	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	40
150	Двухшаговый начальный вывод	Выбор режима двухшагового вывода после включения электропитания между включением и отключением 0 - Восстановлено состояние предыдущего выключения электропитания 1 - Вывод отключен 2 - Вывод включен	0 - 2	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	41
151	Пауза и функция выравнивания стежка	Временные остановки в каждом углу швейного шаблона в начале и в конце шитья и во время шитья внахлест	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	41
154	Функция уплотнения стежков в начале /конце шитья	Действует, когда SC-922 используется в комбинации с головкой машины, снабженной функцией уплотнения стежков для обрезки нити, укорачивая нить на материале. Швейная машина выполняет уплотнение стежков вначале и конец шитья. (Уплотнение стежков выполняется вместо автоматического шитья с обратной подачей.)	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	41
155	Установка позиции подъема прижимной лапки в нейтральной позиции педали.	Автоматический подъем прижимной лапки в нейтральной позиции педали выполняется, только когда швейная машина останавливается с опущенной иглой. 0 : Функция автоматического подъема прижимной лапки в нейтральной позиции педали действует все время. 1 : Автоматический подъем прижимной лапки в нейтральной позиции педали выполняется, когда швейная машина останавливается с опущенной иглой. (Не работает, когда функциональная установка, добавляющая корректирующее переключение иглы № 93 вверх /вниз, - "2.")	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	34
156	Функция захвата игольной нити	Действует, когда SC-922 используется в комбинации с головкой машины, снабженной функцией захвата игольной нити Выбирает режим функции захвата игольной нити 0 - Включение /выключение с помощью рабочего выключателя 1 - Отключает функцию захвата игольной нити 2 - Принудительно включает функцию захвата игольной нити	0 - 2	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	41
158	Функция шитья с уплотнением стежков во время обрезки нити	Действует, когда SC-922 используется в комбинации с головкой машины, снабженной функцией уплотнения стежков для обрезки нити, укорачивая нить на материале. Позволяет выбрать или нет уплотнение стежков для обрезки нити, укорачивая нить на материале.	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
163	Чередование задействования ограничения скорости подъема /опускания	Ограничивает максимальную скорость шитья посредством чередования величины подъема /опускания Подробнее смотрите в руководстве для инженеров.	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
164	Функция включения высокой скорости ввода вертикальной рабочей педали	Швейная машина работает на высокой скорости всякий раз, когда производится ввод вертикальной рабочей педали.	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
167	С /без обнаружения количества оставшейся катушечной нити	Используется устройство обнаружения количества оставшейся катушечной нити. Однако счетчик катушечной нити обычно работает независимо от установки обнаружением количества оставшейся катушечной нити.	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	41
168	Функция обнаружения количества оставшейся катушечной нити	Устанавливает функцию устройства обнаружения количества оставшейся катушечной нити. Выполните установку, обращаясь к инструкции для устройства обнаружения количества оставшейся катушечной нити.	0 - 2	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	41
174	Функция переключения натяжения нити	Функция ослабления натяжения на одной стороне включается/ выключается в связи с другим выходом. 0 - Не действует 1 - Выключена, когда включен выход чередующегося подъема/ опускания, и включена, когда выключен выход чередующегося подъема/ опускания. 2 - Выключена при выходе чередующегося подъема/ опускания, и включена после обрезки нити	0 - 2	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
178	Выходной сигнал чередования вертикального перемещения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки во время шитья с обратной подачей в начале процесса шитья.	Сигнал включения для переменного вертикального перемещения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки во время шитья с обратной подачей в начале процесса шитья.	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
179	Предельный срок для удержания игольницы в исходном положении	Отрезок времени, в течение которого игольница остается в ее исходном положении (Без ограничения, когда установлен 0)	0 - 10 (мин)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	37
185	Функция сохранения ослабления натяжения включенным	Отрезок времени, в течение которого сохранен контроль за ослаблением натяжения	0 - 10 (мин)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3	

* Не изменяйте установленных функций со звездочкой, эти функции должны поддерживаться. Если изменить стандартное значение, установленное на момент поставки, это может привести к поломке машины или ухудшению ее работы. Если необходимо изменить установку, пожалуйста, купите «Руководство механика» и действуйте по инструкции.

№	Функция	Описание	Пределы установки	Индикация установки	Стр.
194	Функция блокировки подъемника прижимной лапки и разблокировки нити	Эта функция приводит механизм разблокировки нити в действие одновременно с включением / выключением подъемника прижимной лапки. Эта функция может использоваться для головки машины, на которой не работают вместе подъемник прижимной лапки и механизм разблокировки нити.	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
235	Функция оптического датчика	Использует функцию оптического датчика	0/1	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	42
236	Функция фильтра оптического датчика	Устанавливает доступность/ недоступность функции фильтра оптического датчика (используется в комбинации с №237)	0/1	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	42
237	Число стежков для фильтра оптического датчика	Определяет число стежков для входа фильтра оптического датчика	0 - 99 (стежков)	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	42
238	Число стежков для остановки швейной машины после ввода оптического датчика	Определяет число стежков, которые будут шиты от ввода оптического датчика до остановки швейной машины	0 - 99 (стежков)	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 7	42
239	Число раз обнаружения оптического датчика	Швейная машина останавливается каждый раз, когда ввод оптического датчика включен и выполняет автоматическую обрезку нити, когда установленное число достигнуто.	1 - 15 (раз)	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	42
242	Функция ограничения скорости нажатия педали	0 - Функция не действует. 1 - Устанавливается для однократного действия скорости 2 - Ограничивается для однократного действия скорости 3 - Когда оптический датчик действует, швейная машина работает в автоматическом режиме при нажатии на педаль.	0 - 3	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	42
247	Функция запрета обрезки нити оптического датчика	0 - Обрезка нити действует 1 - Обрезка нити запрещена	0/1	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	42
251	Логическое переключение ввода оптического датчика	Логика ввода оптического датчика 0 - ИЛИ ввод 1 - И ввод	0/1	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	42
252	Исправление включения прокладывания строчки при обратном продвижении детали при запуске (когда количество стежков устанавливается на 1)	Угол коррекции активации соленоид прокладывания строчки при обратном продвижении детали, когда прокладывания строчки при обратном продвижении детали осуществляется в начале шитья, установлен. Этот угол используется в случае если А процесс установлен на 1 стежок.	От 0 до 36 (10°)	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 5	36
253	Исправление выключения прокладывания строчки при обратном продвижении детали при запуске (когда количество стежков устанавливается на 1)	Угол коррекции размыкания соленоид прокладывания строчки при обратном продвижении детали, когда прокладывания строчки при обратном продвижении детали осуществляется в начале шитья, установлен. Этот угол используется в случае если В процесс установлен на 1 стежок.	От 0 до 36 (10°)	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 5	36
254	Исправление выключения прокладывания строчки при обратном продвижении детали в конце (когда количество стежков устанавливается на 1)	Угол коррекции размыкания соленоид прокладывания строчки при обратном продвижении детали, когда прокладывания строчки при обратном продвижении детали осуществляется в конце шитья, установлен. Этот угол используется в случае если D процесс установлен на 1 стежок.	От 0 до 36 (10°)	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 5	36

* Не изменяйте установленных функций со звездочкой, эти функции должны поддерживаться. Если изменить стандартное значение, установленное на момент поставки, это может привести к поломке машины или ухудшению ее работы. Если необходимо изменить установку, пожалуйста, купите «Руководство механика» и действуйте по инструкции.

8. Подробное описание выбора функций

① Выбор функции мягкого пуска (установка функции №1 и №37)

Нить иглы может переплестись с нитью шпульки в начале шитья, когда шаг стежка (длина стежка) мал или используется толстая игла. Для решения этой проблемы используется данная функция (названная «мягким пуском»), направленная на ограничение скорости, посредством чего гарантируется правильное формирование начальных стежков.

1 **0**

0 - функция не выбрана,

1-9 - число стежков, которое должно быть выполнено в режиме мягкого пуска.

Скорость шитья, ограниченная функцией мягкого пуска, может быть изменена (установкой функции №37).

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

Диапазон установки:

от 100 до MAX, sti/min <10 sti/min>.

(Максимальное значение меняется в зависимости от головки машины.)

② Функция датчика края материала (функциональная установка № 2 - 4, 76)

Эта функция действует, когда датчик края материала установлен на швейной машине.

Смотрите подробнее в ["III-18. Как подключить датчик края материала" стр. 50.](#)

(Предупреждение) Эта функция действует только с CP-18.

③ Функция уменьшения мигания (установка функции №5)

Функция уменьшает мигание переносной лампы в начале строчки.

5 **0**

0 - Функция сокращения мигания не действует

1 - Функция сокращения мигания действует

(Предупреждение) Когда функция сокращения мигания установлена в положении «Функция сокращения мигания действует» скорость запуска швейной машины замедляется.

④ Функция подсчета нити на шпулке (установка функции №6)

Когда используется панель управления, функция производит вычитание из ранее определенного значения и показывает использованное количество нити на шпулке.

Более подробно – см. руководство по эксплуатации к панели управления.

6 **1**

0 - функция счетчика нити на шпулке не активна,

1 - функция счетчика нити на шпулке активна

(Предупреждение) Если установить "0", то жидкокристаллический дисплей (ЖКД) выйдет за пределы показаний, и функция подсчета нити на шпулке будет недействительной.

⑤ Функция запрета обрезки нити (установка функции №9)

Эта функция отключает (OFF) выходы соленоида обрезки нити и соленоида для удаления нити, когда активирована обрезка нити .

(Предупреждение) Эта функция действует только с CP-18.

С помощью этой функции отдельные швейные материалы можно стачать и прошить без обрезки нити.

9 **0**

0 - отключено - обрезка нити действует (нить можно обрезать),

1 - включено - обрезка нити не действует (нить нельзя обрезать).

⑥ Установка положения игловодителя при остановке швейной машины (установка функции №10)

Указывается положение игловодителя при нахождении педали в нейтральном положении.

1 **0** **0**

0 - нижнее положение - игловодитель останавливается в крайней нижней точке своего хода,

1 - верхнее положение - игловодитель останавливается в крайней верхней точке своего хода.

(Предупреждение) Если положение остановки игловодителя установить в крайней верхней точке, то обрезка нити будет выполняться только после того, как игловодитель вновь окажется в крайней нижней точке.

⑦ Звук пульта управления (установка функции №11)

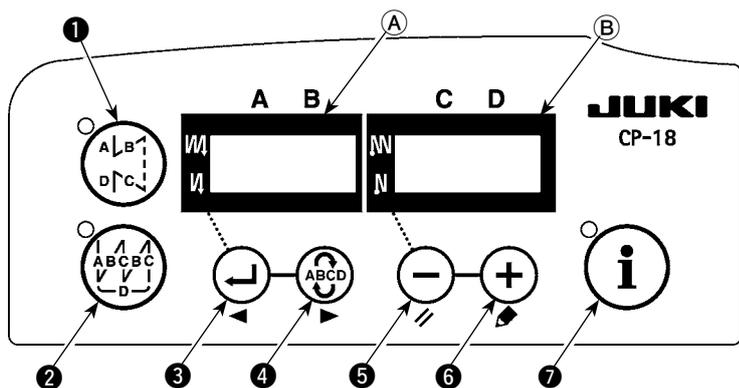
Можно выбрать режим работы пульта управления с озвучиванием или без.

1 **1** **1**

0 - отключено - звук щелчка не издается,

1 - включено - звук щелчка издается.

8 Выбор дополнительной входной/ выходной функции (функциональная установка №12)



1 2 o P T _

Выберите функциональную установку №12 с технологическим процессом процедур функциональной установки от 1) к 3).

o P T _ _ E n d

Выберите пункты “End” (конец), “in” (в) “oUT” (вне) с помощью клавиш 5 и 6.

i n _ _

o U T _

i 0 1 _ * * *

[Когда выбрано “in”]

Номер индикации соединителя установки выходной функция показывается на индикаторе A. Укажите номер индикации с помощью клавиш 3 или 4. Определите функцию штырьков разъема в соответствии с показанным числом с помощью кнопки 5 или 6. Код функции и сокращение показываются поочередно на индикаторе B. В случае если показывается “- - -”, код функции и сокращение автоматически определяются согласно выбранной головке машины. (Обратитесь к приложению для определения соотношения между номером индикации и штырьками соединителя.)

i 3 2

[Когда выбрано “oUT”]

Номер индикации соединителя установки выходной функция показывается на индикаторе A. Укажите номер индикации с помощью клавиш 3 или 4. Определите функцию штырьков разъема в соответствии с показанным числом с помощью кнопки 5 или 6. Код функции и сокращение показываются поочередно на индикаторе B. В случае если показывается “- - -”, код функции и сокращение автоматически определяются согласно выбранной головке машины. (Обратитесь к приложению для определения соотношения между номером индикации и штырьками соединителя.)

o 0 1 _ * * *

o 3 2

*** Пример) Установка функции обрезки нити для экрана № i01 (CN44-4) соединителя входной функциональной установки.**

1 2 o P T _

1. Выберите функциональную установку №12 с технологическим процессом процедур функциональной установки от 1) к 3).

o P T _ i n _ _

2. Выберите пункт “in” с помощью клавиш 5 и 6.

i 0 1 _ n o P

3. Выберите i01 с помощью клавиши 4.

i 0 1 _ T S W

4. Выберите функцию обрезки нити “TSW” с помощью клавиш 5 и 6.

↑↓ Поочередно загораются

L _ _ 4

5. Определите функцию обрезки нити “TSW” с помощью клавиши 4.

i 0 1 L _ _ 4

6. Активируйте сигнал с помощью клавиш 5 и 6.

H _ _ 4

Переведите экран в режим “L”, когда сигнал «низкий» и выполняйте обрезку нити, переведите экран в режим “H”, когда сигнал «высокий» и выполняйте обрезку нити.

i 0 2 _ n o P

7. Определите упомянутую ранее функцию с помощью клавиши 4.

o P T _ _ _ i n

8. Закончите дополнительный ввод с помощью клавиши 4.

E n d

9. Выберите пункт “End” с помощью клавиш 5 и 6, чтобы вернуться к режиму функциональной установки.

Список входных функций

Код функции	Сокращение	Содержание функции	Примечание
0	noP	Нет функции	(Стандартная установка)
1	HS	Компенсирующее шитье с подъемом/опусканием иглы	Каждый раз, когда нажимаете выключатель, производится шитье с обычной подачей материала половинным стежком. (Та же самая операция компенсирующего шитья с подъемом/ опусканием иглы производится с помощью выключателя на пульте управления).
2	bHS	Компенсирующее шитье при обратном продвижении материала	Шитье с обратной подачей ткани выполняется на низкой скорости, когда выключатель удерживается нажатым. (Действует только тогда, когда выбрано шитье с постоянными размерами.)
3	EbT	Функция отмены шитья с обратной подачей ткани в конце шитья	Нажимая заднюю часть педали после нажатия выключателя, отмените шитье с обратной подачей ткани.
4	TSW	Функция обрезки нити	Эта функция приводится в действие выключателем обрезки нити.
5	FL	Функция подъема прижимной лапки	Эта функция приводится в действие выключателем подъемного устройства прижимной лапки.
6	oHS	Компенсирующее шитье одного стежка	Каждый раз, когда нажимаете выключатель, производится шитье одного стежка.
7	SEbT	Функция отмены шитья с обратной подачей ткани в конце/ в начале шитья	Можно производить включение/ выключение этой функции с помощью дополнительного выключателя.
8	PnFL	Функция подъема прижимной лапки, когда педаль находится в нейтральной позиции	Каждый раз, когда нажимаете выключатель, либо задействуется функция автоматического подъема прижимной лапки, когда педаль находится в нейтральной позиции, либо она не может быть выбрана.
9	Ed	Ввод датчика, определяющего край материала	Эта функция приводится в действие входным сигналом датчика, определяющего край материала.
10	LinH	Функция запрета нажатия передней части педали	Вращение с помощью педали запрещено.
11	TinH	Функция запрета обрезки нити	Обрезка нити запрещена.
12	LSSW	Ввод команды низкой скорости	Эта функция приводится в действие с помощью выключателя низкой скорости для остановленной швейной машины.
13	HSSW	Ввод команды высокой скорости	Эта функция приводится в действие с помощью выключателя высокой скорости для остановленной швейной машины.
14	USW	Функция подъема иглы	Верхняя остановка движения выполняется, когда выключатель нажат во время нижней остановки.
15	bT	Входной выключатель шитья с обратной подачей ткани	Обратная подача ткани происходит до тех пор, пока выключатель нажат.
16	SoFT	Входной выключатель мягкого запуска	Скорость шитья ограничена заранее установленной скоростью мягкого запуска, пока выключатель нажат.
17	oSSW	Ввод выключателя одноразовой скоростной команды	Эта функция действует, как одноразовая команда до тех пор, пока выключатель нажат.
18	bKoS	Входной выключатель одноразовых скоростных команд в обратном направлении	Шитье с обратной подачей ткани выполняется в соответствии с одноразовой скоростной командой, пока выключатель нажат.
19	SFSW	Ввод предохранительного выключателя	Вращение запрещено.
20	MES	Ввод аварийного выключателя обрезки нити	Действует, как входной сигнал аварийного выключателя триммера нити.
21	AUbT	Выключатель отмены/ добавления автоматического шитья с обратной подачей ткани	Каждый раз, когда нажимаете выключатель, шитье с обратной подачей ткани в начале и в конце шитья отменяется или добавляется.
22	CUnT	Ввод значений счетчика шитья	Каждый раз, когда нажимаете выключатель, увеличивается значение счетчика шитья.
23	rSW	Функция подъема иглы с обратным вращением	Когда выключатель нажат, в то время как швейная машина находится в покое с поднятой иглой, машина вращается в обратном направлении и тормозит, чтобы остановиться под указанным углом. Когда выключатель нажат, в то время как швейная машина находится в покое с опущенной иглой, машина вращается в обычном направлении и тормозит, чтобы остановиться под указанным углом.
24	vErT	Ввод панельного выключателя преобразования величины чередующихся подъемов/опусканий	Вывод чередующихся подъемов /опусканий преобразуется каждый раз, когда нажат выключатель.
25	vSW	Ввод коленного выключателя преобразования величины чередующихся подъемов/опусканий	Преобразование чередующихся подъемов /опусканий выполняется до тех пор, пока выключатель остается нажатым.
26	2PiT	Дополнительный двухшаговый ввод	Двухшаговый вывод преобразуется каждый раз, когда нажат выключатель.
27	2PSW	Двухшаговый ввод мгновенного выключателя	Двухшаговый вывод выполняется до тех пор, пока выключатель остается нажатым.
28	bbCG	Ввод переключателя замены катушки	Запуск швейной машины не происходит, когда выключатель включен впервые. (Замена катушки) прижимная лапка опускается, и нормальное функционирование восстанавливается, когда выключатель включен во второй раз.
29	CGUd	Ввод выключателя центрального направляющего устройства	Ввод центрального направляющего устройства преобразуется каждый раз, когда нажат выключатель.
30	TCSW	Ввод выключателя захвата нити	Функция захвата нити действует пока выключатель остается нажатым.
31	ALFL	Ввод попеременно выключателя подъемника прижимной лапки	Вывод подъемника прижимной лапки преобразуется каждый раз, когда выключатель нажат.
32	CAbT	Ввод одноразовой отмены S/EbT	Шитье с обратной подачей в начале или конце шитья выполняется после нажатия на выключатель и однократно отменяется.
33	SToP	Ввод выключателя	Швейная машина остановлена, и работа запрещена, до тех пор, пока выключатель остается нажатым.
34	bCGP	Ввод P-выключателя для замены катушки	Когда выключатель включен впервые, швейная машина останавливается с поднятой иглой, тогда прижимная лапка поднимается, и запуск швейной машины невозможен. (Замена катушки) Прижимная лапка опускается, и нормальное функционирование восстанавливается, когда выключатель включен во второй раз.
35	Tiin	Ввод запрета команды функции обрезки нити	Команда обрезки нити запрещена.
36	USTP	Ввод запрета команды Lsw / остановки подъема иглы	Шитье с помощью педального переключателя запрещено. Швейная машина останавливается с поднятой иглой во время шитья.
37	Abin	Функция запрещения шитья с обратной подачей	Запрещает обратную подачу в начале/конце шитья, пока выключатель остается нажатым.
38	FSTP	Ввод выключателя вынужденной остановки	При этом, швейная машина немедленно приводится в состояние вынужденной остановки, и шитье запрещено, когда выключатель нажат.
39	CUSr	Ввод сброса обычной производительности	Очищает обычную производительность 1 - 3
40	LGTS	Ввод оптического датчика	Действует в качестве входного сигнала оптического датчика
41	CTrS	Сброс счетчика	Выполняет ту же самую функцию, что и переключатель сброса счетчика на панели управления.
42	rbob	Ввод обнаружения оставшегося количества общего назначения	Работает, как входной сигнал датчика обнаружения оставшегося количества катушечной нити.
43	TL2	Ввод переключателя натяжения нити	Переключает состояние ослабления нити на одной стороне каждый раз при нажатии переключателя.
44	ALTC	Ввод дополнительного зажима нити	Переключает доступность/ недоступность функции зажима нити при каждом нажатии переключателя.
45	TrMd	Ввод запрета обрезки нити	Каждый раз, когда нажимаете выключатель, состояние запрета обрезки нити меняется между включено и выключено.
46	bTP	Ввод переключения совмещения закрепляющего стежка	Переключает состояние совмещения закрепляющего стежка между включено и выключено. (То же самое как разрешать / не разрешать переключение функциональной установки № 151)
47	FLTL	Ввод переключения блокировки разблокировки нити и подъемника прижимной лапки	Переключает состояние функции блокировки разблокировки нити и подъемника прижимной лапки между включено и выключено (То же самое как разрешать / не разрешать переключение функциональной установки № 194)

Список выходных функций

Код функции	Сокращение	Содержание функции	Примечание
0	noP	Нет функции	(Стандартная установка)
1	TrM	Обрезка нити	Выходной сигнал обрезки нити
2	WiP	Работа приспособления для удаления нити	Выходной сигнал приспособления для удаления нити
3	TL	Освобождение (выпуск) нити	Выходной сигнал освобождения (выпуска) нити
4	FL	Работа подъемного устройства прижимной лапки	Выходной сигнал подъемного устройства прижимной лапки
5	bT	Шитье с обратной подачей ткани	Выходной сигнал шитья с обратной подачей ткани
6	EbT	Экран отмены EBT	Выходная функция состояния одноразовой отмены шитья с обратной подачей ткани в конце шитья
7	SEbT	Работа экрана отмены шитья с обратной подачей ткани в конце/ в начале шитья	Выходной сигнал состояния отмены шитья с обратной подачей ткани в конце/ в начале шитья
8	AUbT	Работа монитора отмены/ добавления запуска/ завершения шитья	Выходной сигнал состояния отмены или добавления автоматического шитья с обратной подачей ткани
9	SSTA	Выход состояния остановки швейной машины	Выходной сигнал состояния остановки швейной машины
10	Cool	Работа приспособления для охлаждения иглы	Выходной сигнал для приспособления для охлаждения иглы
11	bUZ	Работа устройства звуковой сигнализации	Оно срабатывает, когда превышает установленная величина счетчика нити на катушке, происходит ошибка, обнаружено слишком мало нити на катушке.
12	LSWo	Работа по управлению вращением	Выходной сигнал о состоянии необходимого управления вращением.
13	vErT	Вывод преобразования величины (монитор) чередующихся подъемов /опусканий	Выводится сигнал преобразования величины чередующихся подъемов /опусканий.
14	2PiT	Двухшаговый вывод	Выводится двухшаговый сигнал.
15	bCGo	Вывод монитора замены катушки	Запуск швейной машины запрещен во время выполнения замены катушки.
16	TC	Вывод монитора состояния разрешения захвата нити	Выводится состояние разрешения захвата нити.
17	CAbT	Вывод монитора одноразовой отмены S/EBT	Выводится состояние одноразовой отмены при шитье с обратной подачей в начале или в конце шитья.
18	SToP	Вывод монитора состояния остановки	Выводится состояние запрета работы швейной машины.
19	AEbo	Выходной сигнал продувки воздухом датчика количества оставшейся нити	Выходной сигнал продувки, когда используется датчик количества оставшейся нити.
20	UdET	Выходной сигнал верхнего положения	Выходной сигнал состояния с поднятой иглой
21	ddET	Выходной сигнал нижнего положения	Выходной сигнал состояния с опущенной иглой
22	UPWo	Выходной сигнал состояния перемещения в верхнее положение	Выходной сигнал монитора во время подъема иглы в верхнее положение.
23	HAWo	Выходной сигнал операции по исправлению подъема/ опускания иглы	Выходной сигнал монитора во время выполнения операции по исправлению подъема/ опускания иглы.
24	TSWo	Выходной сигнал монитора команды обрезки нити	Выходной сигнал – состояние команды обрезки нити
25	CUS1	Выход из режима обычной производительности 1	Обратитесь к Руководству инженера, чтобы узнать подробности.
26	CUS2	Выход из режима обычной производительности 2	Обратитесь к Руководству инженера, чтобы узнать подробности.
27	CUS3	Выход из режима обычной производительности 3	Обратитесь к Руководству инженера, чтобы узнать подробности.
28	THLD	Вывод зажима нити	Вывод зажима нити в начале шитья, который используется в комбинации с оптическим датчиком
29	TL2	Вывод монитор состояния увеличения натяжения нити	Вывод монитора состояния выключения функции ослабления нити
30	TrMd	Вывод на монитор состояния запрета обрезки нити	Вывод на монитор состояния запрета обрезки нити
31	bTP	Вывод на монитор состояния совмещения закрепляющего стежка	Вывод на монитор состояния совмещения закрепляющего стежка
32	FLTL	Вывод на монитор состояния блокировки разблокировки нити и подъемника прижимной лапки	Вывод на монитор состояния блокировки разблокировки нити и подъемника прижимной лапки
33	CGUd	Вывод центрального направляющего устройства	Выводит центральное направляющее устройство
34	CGEM	Вывод на монитор состояния управления центральным направляющим устройством	Вывод на монитор состояния управления центральным направляющим устройством

Входные разъемы функциональной установки

Разъём №	Штырек №	Экран №	Начальное значение функциональной установки
CN44	4	i01	1 ввод выключателя головки машины
	5	i02	2 ввод выключателя головки машины
	6	i03	3 ввод выключателя головки машины
	7	i04	4 ввод выключателя головки машины
	8	i05	5 ввод выключателя головки машины
	9	i06	6 ввод выключателя головки машины
	10	i07	7 ввод выключателя головки машины
	11	i08	8 ввод выключателя головки машины
CN58	15	i09	1 ввод выбора
	16	i10	2 ввод выбора
	17	i11	3 ввод выбора
	18	i12	4 ввод выбора
	19	i13	5 ввод выбора
	20	i14	6 ввод выбора
	21	i15	7 ввод выбора
	22	i16	8 ввод выбора
CN51	4	i17	9 ввод выбора
	5	i18	10 ввод выбора
	6	i19	11 ввод выбора
	7	i20	12 ввод выбора
	8	i21	13 ввод выбора
	9	i22	14 ввод выбора
	10	i23	15 ввод выбора
	11	i24	16 ввод выбора
CN39	7	i25	TSW (ввод выключателя обрезки нити)
	11	i26	LSSW (выключатель низкой скорости)
	9	i27	HSSW (выключатель высокой скорости)
	5	i28	FL (прижимной лапки ввод выключателя подъемника)
CN48	2	i29	SFSW (ввод предохранительного выключателя)
	1	i30	noP (никакая функция не назначена)
CN36	4	i31	FL (ввод выключателя подъемника прижимной лапки)
	5	i32	bT (ввод выключателя шитья с обратной подачей)

Выходные разъемы функциональной установки

Разъём №	Штырек №	Экран №	Начальное значение функциональной установки
CN44	15	o01	1 вывод светодиода головки машины
	16	o02	2 вывод светодиода головки машины
	17	o03	3 вывод светодиода головки машины
	18	o04	4 вывод светодиода головки машины
	19	o05	5 вывод светодиода головки машины
	20	o06	6 вывод светодиода головки машины
	21	o07	7 вывод светодиода головки машины
	22	o08	8 вывод светодиода головки машины
CN59	11	o09	1 вывод выбора
	12	o10	2 вывод выбора
	13	o11	3 вывод выбора
	14	o12	4 вывод выбора
	15	o13	5 вывод выбора
	16	o14	6 вывод выбора
	17	o15	7 вывод выбора
	18	o16	8 вывод выбора
	19	o17	9 вывод выбора
	20	o18	10 вывод выбора
	21	o19	11 вывод выбора
	22	o20	12 вывод выбора
	23	o21	13 вывод выбора
	24	o22	14 вывод выбора
	25	o23	15 вывод выбора
	26	o24	16 вывод выбора
CN51	15	o25	17 вывод выбора
	16	o26	18 вывод выбора
	17	o27	19 вывод выбора
	18	o28	20 вывод выбора
	19	o29	21 вывод выбора
	20	o30	22 вывод выбора
	21	o31	23 вывод выбора
	22	o32	24 вывод выбора

16 **Компенсация времени установки соленоида для обратной прокладки стежков (установка функции № 51-53, № 252-254)**

Когда при автоматической прокладке стежков обратной подачи стежки нормальной и обратной подачи ткани не одинаковы, эта функция может изменить время включения/выключения соленоида для закрепки нитки и компенсировать время установки.

- (Предупреждение) 1. Эти функции действуют, когда функциональная установка № 151 Закрепление выравнивания стежков выключена.
 2. В случае если синхронизацию соленоида невозможно легко исправить из-за большой величины отклонения при прокладывании прямой строчки, рекомендуется сократить число оборотов при шитье с обратной подачей (№ 8).
 3. Также смотрите "III- 11. Выравнивание стежков для прокладывания строчки при обратном продвижении детали в конце шитья (для тяжелых материалов)" стр. 44 для процедуры исправления синхронизации включения соленоида прокладывания строчки при обратном продвижении детали в конце шитья.

1 **Компенсация времени включения соленоида для обратной прокладки стежков в начале строчки (установка функции №51, №252)**

Время включения соленоида для обратной прокладки стежков в начале строчки может быть скомпенсировано в угловых единицах.

№ 252 используется в случае, если количество стежков А процесса установлено на 1 стежок.

Диапазон регулировки : от -36 до 36 <1/10°>

Диапазон регулировки : от 0 до 36 <1/10°>

Значение установки	Угол компенсации	Число стежков компенсации
-36	-360°	-1
-18	-180°	-0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



2 **Компенсация времени выключения соленоида для обратной прокладки стежков в начале строчки (установка функции №52, №253)**

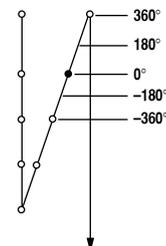
Время выключения соленоида для обратной прокладки стежков в начале строчки может быть скомпенсировано в угловых единицах.

№ 253 используется в случае, если количество стежков В процесса установлено на 1 стежок.

Диапазон регулировки : от -36 до 36 <1/10°>

Диапазон регулировки : от 0 до 36 <1/10°>

Значение установки	Угол компенсации	Число стежков компенсации
-36	-360°	-1
-18	-180°	-0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



3 **Компенсация времени выключения соленоида для обратной прокладки стежков в конце строчки (установка функции №53, №254)**

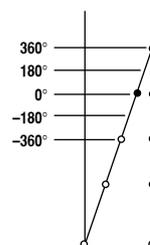
Время выключения соленоида для обратной прокладки стежков в конце строчки может быть скомпенсировано в угловых единицах.

№ 254 используется в случае, если количество стежков D процесса установлено на 1 стежок.

Диапазон регулировки : от -36 до 36 <1/10°>

Диапазон регулировки : от 0 до 36 <1/10°>

Значение установки	Угол компенсации	Число стежков компенсации
-36	-360°	-1
-18	-180°	-0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



17 **Функция подъема лапки после обрезки нити (установка функции №55)**

Эта функция позволяет автоматически поднять нажимательную лапку после обрезки нити. Функция работает только в сочетании с устройством АК.

- 0 - отключено - функция автоматического подъема лапки не предоставлена (нажимательная лапка автоматически не движется вверх после обрезки нити);
 1 - включено - функция автоматического подъема лапки предоставлена (нажимательная лапка автоматически движется вверх после обрезки нити).

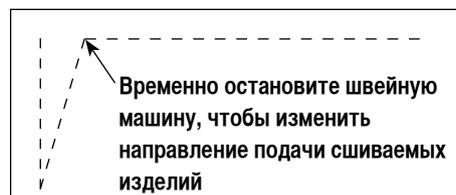
②① **Функция немедленной остановки после прокладывания стежков в обратном направлении в начале строчки (установка функции №60)**

Эта функция временно останавливает швейную машину во время завершения операции прокладывания стежков в обратном направлении в начале строчки, даже если продолжать нажатие на переднюю часть педали. Она используется при малой длине обратной прошивки в начале строчки.

6 0 **0**

0 - функция временной остановки швейной машины немедленно после прокладывания стежков в обратном направлении в начале строчки не задана.

1 - задана функция временной остановки швейной машины немедленно после прокладывания стежков в обратном направлении в начале строчки



②② **Функция мягкого опускания нажимательной лапки – только с устройством АК (установка функций №70 и №49)**

Эта функция может мягко опускать нажимательную лапку. Функция может использоваться, когда необходимо уменьшить контактный шум, дефект ткани или сползание ткани в момент опускания нажимательной лапки.

(Предупреждение) Изменяйте время установкой функции №49 одновременно с выбором функции мягкого опускания, т.к. удовлетворительный эффект при опускании лапки по нажатию педали не может быть получен, пока время, устанавливаемое функцией №49, не будет увеличено.

4 9 **1 4 0**

от 0 до 500 мс <10 мс>

7 0 **0**

0 - функция мягкого опускания нажимательной лапки не действует (лапка опускается быстро),

1 - выбор функции мягкого опускания нажимательной лапки.

②③ **Функция уменьшения скорости обратной прокладки стежков в начале строчки (установка функции № 92)**

Функция уменьшения скорости во время выполнения обратной прокладки стежков в начале строчки. В обычном режиме скорость изменяется в зависимости от состояния педали (скорость увеличивается до максимальной без перерыва).

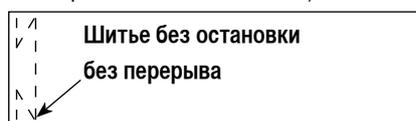
Функция используется, когда правильно применена временная остановка (манжета и притачивание манжеты).

9 2 **0**

0 - скорость не уменьшается,

1 - скорость уменьшается

Временная остановка



②④ **Функция повторной попытки (установка функции № 73)**

Бывает, что сшиваемый материал толстый, и игла не может его проткнуть, а в случае использования данной функции, игла с легкостью проходит через материал.

7 3 **1**

0: Нет функции повторной попытки.

1 - 10: Есть функция повторной попытки

1: Принудительный возврат игольницы до использования функции повторной попытки: 1 (маленький) - 10 (большой)

②⑤ **Установка времени втягивания соленоида подъемника нажимательной лапки (установка функции №84)**

Время втягивания соленоида подъемника нажимательной лапки может быть изменено. При сильном нагреве уменьшение значения будет эффективным.

(Предупреждение) если установленное значение чересчур мало, происходит нарушение работы, поэтому при изменении значения будьте осторожны.

8 4 **2 5 0**

Диапазон установки: от 50 до 500 мс <10 мс>.

26 **Функция выбора рабочей характеристики педали (установка функции №87)**

Эта функция позволяет произвести выбор зависимости числа оборотов швейной машины от нажатия на педаль.

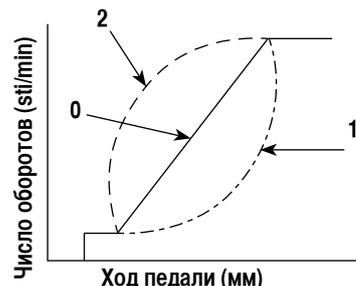
Измените эту функцию, если почувствуете, что педаль нажимается с трудом или что слаба реакция педали.

8 7 0

0 - число оборотов швейной машины в зависимости от величины нажатия на педаль линейно возрастает;

1 - реакция скорости передачи в зависимости от величины нажатия на педаль замедленная;

2 - реакция скорости передачи в зависимости от величины нажатия на педаль повышенная.



27 **Функция начального хода по переводу в верхнее стоп-положение (установка функции №90)**

Может быть установлен активным/неактивным автоматический возврат в верхнее стоп-положение сразу же после включения сетевого питания.

9 0 0

0 - функция не активирована,

1 - функция активирована.

28 **Функция дополнения к компенсационному переключателю движения иглы вверх/вниз (установка функции №93)**

Одностежковая операция может выполняться только при нажатии компенсационного переключателя движения иглы вверх/вниз во время верхнего стоп-положения сразу же после включения сетевого питания или верхнего стоп-положения сразу же после обрезки нити.

9 3 0

0 - нормальный режим (только прокладка стежков с компенсацией движением иглы вверх/вниз),

1 - прокладка стежков с одностежковой компенсацией (верхнее стоп-положение → верхнее стоп-положение) выполняется только в том случае, если произведено предварительное переключение.

29 **Непрерывная строчка + одностежковая без остановки (установка функции №94)**

Эта функция используется, чтобы перейти к следующему этапу, не останавливая швейную машину в конце этапа, когда выполняется комбинирование непрерывного шитья и одноразового шитья с использованием функции программирования IP пульта управления.

9 4 0

0 - нормальный режим (остановка после выполнения стежка),

1 - швейная машина переходит к следующему стежку без остановки после выполнения предыдущего).

30 **Установка макс. числа оборотов головки швейной машины (установка функции №96)**

Эта функция позволяет установить макс. число оборотов головки швейной машины по вашему желанию.

Верхний предел установки варьируется в соответствии с тем, какая головка швейной машины будет подключена:

9 6 3 0 0 0

От 150 до макс. (sti/min) <50/sti/min>.

31 **Компенсация относительного угла ведущего вала (установка функции №120)**

Компенсируется относительный угол ведущего вала.

1 2 0 0

Диапазон установки : от -50 до 50 <1°>.

32 **Компенсация начального угла до верхнего положения (установка функции №121)**

Компенсируется угол для определения перехода в верхнее положение.

1 2 1 0

Диапазон установки : от -15 до 15 <1°>.

33 **Компенсация начального угла до нижнего положения (установка функции №122)**

Компенсируется угол для определения перехода в нижнее положение.

1 2 2 0

Диапазон установки : от -15 до 15 <1°>.

34) **Установка функции экономии энергии во время режима ожидания (функциональная установка № 124)**

Это позволяет снизить расход энергии, в то время как швейная машина находится в режиме ожидания. Следует заметить, что запуск швейной машины может задержаться на мгновение, если эта функция установлена.

	1	2	4				0
--	---	---	---	--	--	--	---

0 - Энергосберегающий режим отключен.

1 - Энергосберегающий режим включен.

35) **Установка числа стежков для автоматической отмены вывода чередующихся подъемов /опусканий (функциональная установка № 144)**

Вывод чередующихся подъемов /опусканий отменяется, когда установленное число стежков было прошито (0: Автоматическая отмена не работает). После выполнения вывода чередующихся подъемов /опусканий установленного числа стежков, вывод выключается. Когда установлен "0", эта функция не работает. (Однако, число стежков, фактически сшитых, может быть больше чем установлено в зависимости от скорости шитья.)

	1	4	4				0
--	---	---	---	--	--	--	---

0 - Автоматическая отмена не работает

1 - 1 - 30 (1 стежок)

36) **Выбор вывода чередующихся подъемов /опусканий после обрезки нити (функциональная установка № 146)**

Вывод чередующихся подъемов /опусканий принудительно включается или выключается после обрезки нити.

Когда эта функция должна быть отключена, вывод чередующихся подъемов /опусканий сохраняет это состояние перед обрезкой нити.

Когда заданное значение "1", вывод чередующихся подъемов /опусканий переходит в выключенное состояние. Когда заданное значение "2", вывод переходит во включенное состояние.

	1	4	6				0
--	---	---	---	--	--	--	---

0 - Не работает

1 - выключено

2 - включено

37) **Выбор начального вывода чередующихся подъемов /опусканий (функциональная установка № 147)**

Вывод чередующихся подъемов /опусканий принудительно включается или выключается когда электропитание включено.

Когда эта функция должна быть отключена, вывод чередующихся подъемов /опусканий сохраняется в состоянии, в котором функция была установлена перед последним выключением электропитания.

Когда заданное значение "1", вывод чередующихся подъемов /опусканий переходит в выключенное состояние. Когда заданное значение "2", вывод переходит во включенное состояние.

	1	4	7				0
--	---	---	---	--	--	--	---

0 - Не работает

1 - выключено

2 - включено

38) **Двухшаговый вывод во время шитья с обратной подачей в начале /конце шитья (функциональная установка № 148)**

Двухшаговый вывод устанавливается во включенном состоянии во время управления шитьем с обратной подачей в начале/конце шитья.

	1	4	8				0
--	---	---	---	--	--	--	---

0 - Функция находится в выключенном состоянии

1 - Функция находится во включенном состоянии

39) **Обратный порядок двухшагового вывода во время вывода чередующихся подъемов /опусканий (функциональная установка № 149)**

Режим двухшагового вывода выполняется с синхронным преобразованием с выводом чередующихся подъемов /опусканий.

Двухшаговый вывод переключается на "выключено", если он установлен во включенном состоянии или на «включено», если он установлен во включенном состоянии, при переключении вывода чередующихся подъемов /опусканий.

	1	4	9				0
--	---	---	---	--	--	--	---

0 - Функция находится в выключенном состоянии

1 - Функция находится во включенном состоянии

40 **Выбор начального двухшагового вывода (функциональная установка № 150)**

Двухшаговый вывод принудительно включается или выключается, когда включено электропитание.

Когда эта функция должна быть отключена, вывод чередующихся подъемов /опусканий сохраняется в состоянии, в котором функция была установлена перед последним выключением электропитания.

Когда заданное значение "1", вывод чередующихся подъемов /опусканий переходит в выключенное состояние. Когда заданное значение "2", вывод переходит во включенное состояние.

1 5 0 0

0 - Не работает

1 - выключено

2 - включено

41 **Пауза и функция выравнивания стежка (функциональная установка № 151)**

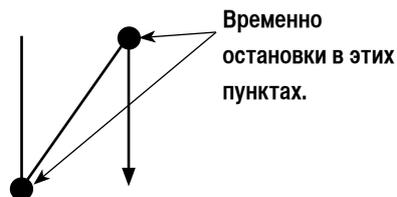
Когда выбран режим шитья с обратной подачей/ многослойное шитье, швейная машина временно останавливается в каждом углу швейного шаблона в начале и конце шитья и во время шитья внахлестку.

(Примечание) Когда эта функция включена, отключаются функциональные установки № 51-53.

1 5 1 0

0 - Функция находится в выключенном состоянии

1 - Функция находится во включенном состоянии



42 **Функция уплотнения стежков для начала/конца шитья (функциональная установка № 154)**

В случае, если головка швейной машины снабжена функцией уплотнения стежков, швейная машина выполняет уплотнение стежков вместо автоматического шитья с обратной подачей.

Эта функция должна использоваться, когда Вы не хотите шить с обратной подачей, но хотите не допустить выскальзывания нити из материала в начале и в конце шитья.

1 5 4 0

0 - Функция находится в выключенном состоянии

1 - Функция находится во включенном состоянии

43 **Функция захвата игольной нити (функциональная установка № 156)**

Выбор между включением /выключением функции захвата игольной нити

1 5 6 0

0 - Включение /выключение переключается с помощью рабочего выключателя

1 - Функция не работает

2 - Функция работает.

44 **Функция обнаружения количества оставшейся катушечной нити (функциональная установка № 167 и 168)**

Включение /выключение функции обнаружения количества оставшейся катушечной нити (функциональная установка № 167)

Включение /выключение функции обнаружения количества оставшейся катушечной нити устанавливается в случае, если используется устройством обнаружения количества оставшейся катушечной нити.

1 6 7 1

0 - Не работает

1 - Работает

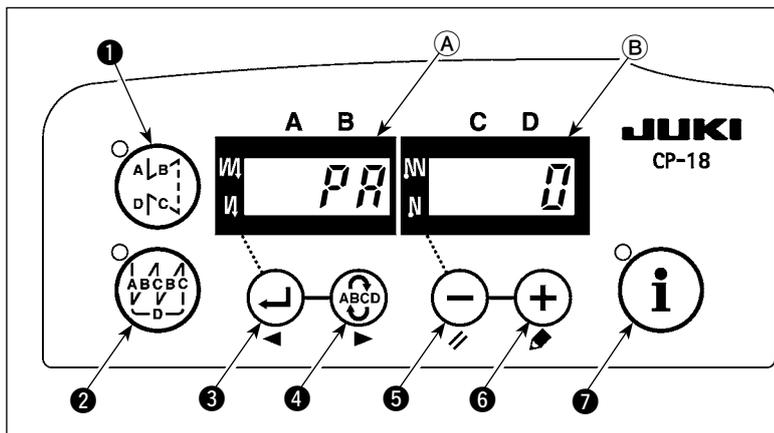
Функция обнаружения количества оставшейся катушечной нити (функциональная установка № 168)

Смотрите инструкцию для устройства, чтобы узнать подробности относительно его регулировки.

1 6 8 0

9. Автоматическая компенсация нейтральной точки датчика педали

При любой замене датчика педали, пружины и т.п. соблюдайте следующий порядок действий:



- 1) Нажимая на переключатель (1), включите сетевое питание кнопкой ON (ВКЛ.);
- 2) Компенсированная величина показана на индикаторе (B).

(Предупреждение) 1. В это время датчик педали не сработает должным образом, если нажать педаль. Не ставьте на педаль ногу и ничего не кладите. Раздается сигнал тревоги, и величина компенсации не индицируется.

2. Если какое-нибудь изображение ("0-" или "-8-") кроме числового значения появляется на индикаторе (B), обращайтесь к Справочнику инженера.

3) Чтобы вернуться к нормальному режиму работы, выключите сетевое питание (OFF) и снова его включите (ON).

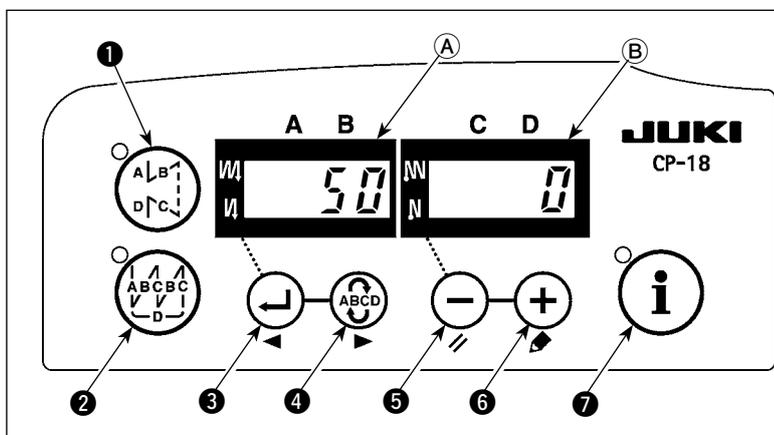
(Предостережение) Убедитесь, что включаете источник питания, когда одна или более секунд прошли после его выключения. (Если операция включения - выключения выполняется быстрее, чем сказано выше, установка, возможно, не изменится надлежащим образом.)

10. Выбор спецификации педали

Когда датчик педали был заменен, измените установленную величину функциональной установки № 50 согласно спецификации заново установленной педали.

0 : KFL

1 : PFL

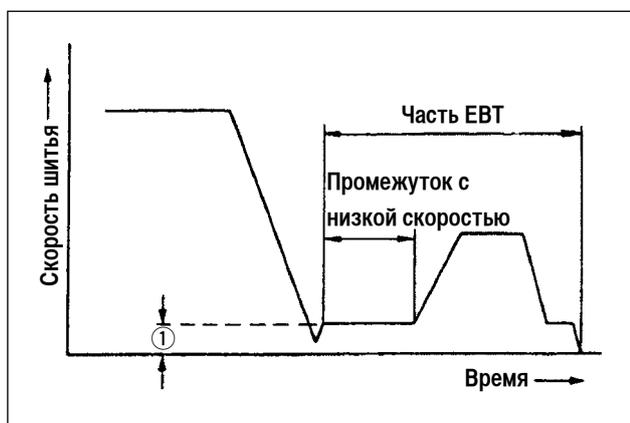


(Предупреждение)

Датчик педали с двумя пружинами, расположенными на задней части педали - это тип PFL, а датчик с одной пружиной - это тип KFL. Замените установку датчика на PFL, если подъем нажимательной лапки осуществляется нажатием на заднюю часть педали.

11. Выравнивание стежков для прокладывания строчки при обратном продвижении детали в конце шитья (для тяжелых материалов)

В частности, в случае если головка машины предназначена для тяжелых материалов, стежки не всегда выровнены в части, показанной на рисунке ниже, даже если синхронизация шитья с обратной подачей в конце шитья исправлена. В этом случае, установите следующую функцию для выравнивания стежков.



- ① При синхронизации, когда швейная машина начинает прокладывание строчки при обратном продвижении детали, скорость швейной машины там, где швейная машина работает с низкой скоростью теперь может быть изменена.

Установка функции № 64

Стандарт

Состояние	Головка машины	LU-1510N-7 (Тяжелые материалы)
	Шаг	6 мм
	Количество стежков	4 стежка
	Пункт №64	180 sti/min

Пример установки функции № 64

Состояние	Головка машины	LU-1510N-7 (Тяжелые материалы)
	Шаг	6 мм
	Количество стежков	4 стежка
	Пункт №64	0 sti/min

12. Функция ввода / вывода ручного и коленного выключателя

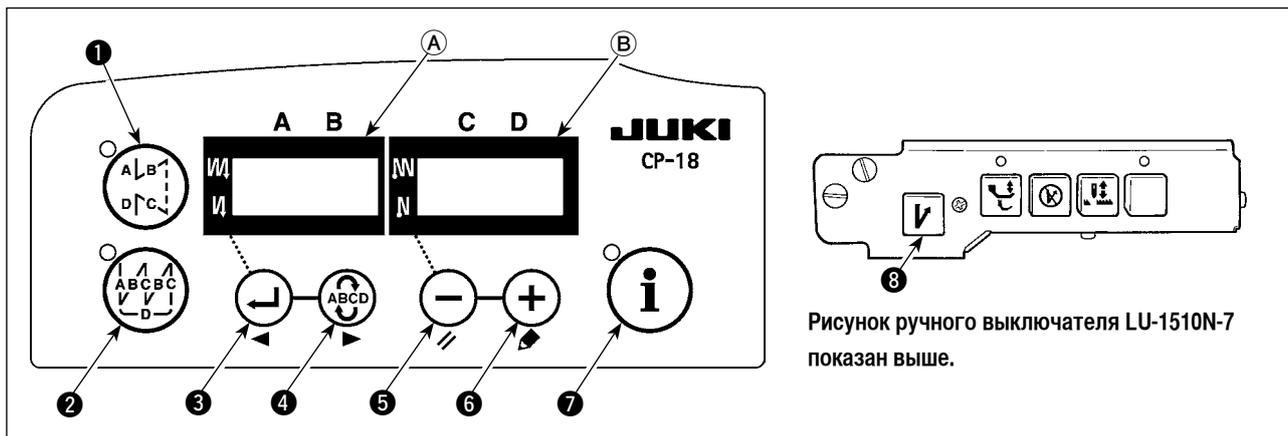


Рисунок ручного выключателя LU-1510N-7 показан выше.

Для головки швейной машины, которая снабжена ручным или коленным выключателем функция ввода / вывода выключателя может быть установлена путем нажатия выключателя во время установки функции.

В это время функция ввода / вывода ручного и коленного выключателя может быть изменена.

Смотрите **"III-8.-⑧ Список функций ввода" стр. 31** и **"III-8.-⑧ Список функций вывода" стр. 32** для выбираемых функций.

Нажатие на выключатель, обеспечивающий установку функции ввода. При еще одном нажатии выключатель позволяет устанавливать функцию вывода.

Следует помнить, однако, что функция вывода выключателя, который не обеспечен светодиодом вывода, не может быть установлена.

*** Например) Чтобы установить функцию обрезки нити для ВТ выключателя**

9 6 3 0 0 0 1. Нажимая на переключатель 7, включите сетевое питание кнопкой ON (ВКЛ.);

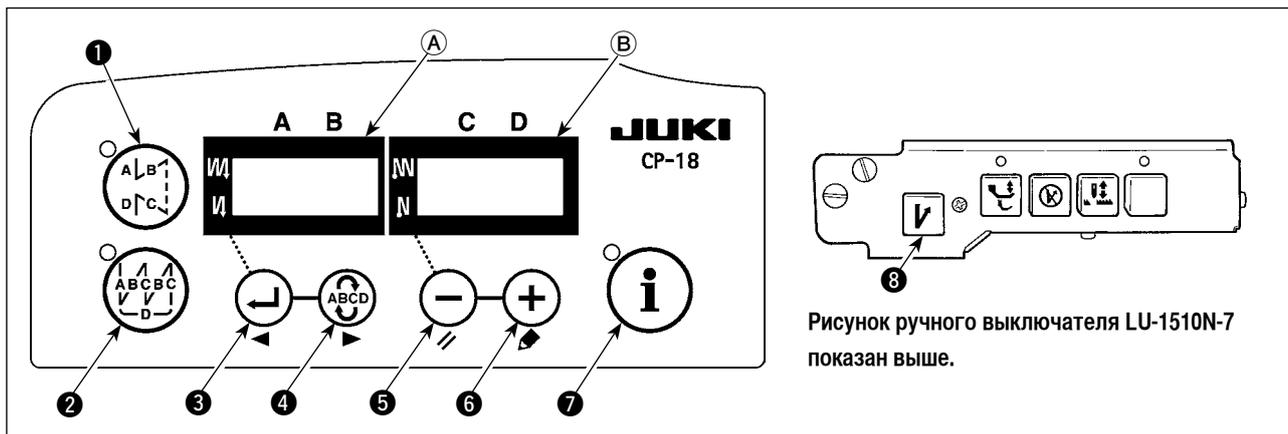
i 3 2 b T 2. Нажмите переключатель 8.

i 0 4 T S W 3. Нажмите выключатель 5 и выключатель 6, чтобы появилась "TSW" функция обрезки нити.

Поочередно загораются

i 0 4 4 4. Нажмите выключатель 3 и выключатель 4, чтобы подтвердить "TSW" функцию обрезки нити.

13. Использование ручного и коленного выключателя



Для головки швейной машины, которая снабжена ручным или коленным выключателем включение / выключение выключателя можно выбрать путем нажатия выключателя в течение установки управления одним нажатием.

* Например) Отключение ВТ выключателя

- W** **i** **P** **o** **n**
1. Переведите SC- 922 в режим установки, обратившись к ["III-4. Установка управления одним нажатием"](#) стр. 16.
- b** **T** **o** **F** **F**
2. Нажмите ВТ выключатель **8**, чтобы выбрать "bT oFF".
- W** **i** **P** **o** **n**
3. Автоматически через секунду или при нажатии на один из выключателей от **1** до **7**, дисплей вернется к предыдущему состоянию.

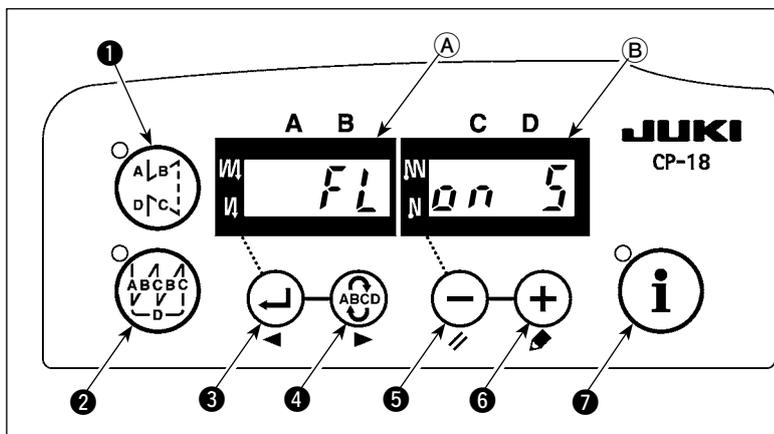
14. Установка функции автоподъемника



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Когда соленоид используется с установкой воздушного привода, соленоид может перегореть. Поэтому не ошибитесь с установкой.

Если подключено автоподъемное устройство (АК), эта функция активирует работу автоподъемника.



- 1) Включите источник питания с помощью выключателя ⑤, и удерживайте его нажатым.
- 2) На индикаторах ① и ② появится надпись "FL ON", сопровождаемая звуковым сигналом, это значит, что функция автоматического подъемного устройства включена.
- 3) Выключите сетевое питание (OFF) и снова его включите (ON) после того, как закроете переднюю крышку. Машина вернется к нормальному режиму работы.

- 4) Повторите операции 1) – 3), и светодиодный дисплей переключится на показание (FL OFF). Теперь функция автоподъемника не работает.

Фильтр включен : автоматический подъемник работает. Выбор автоматического подъемника с соленоидным приводом (+33В) или с воздушным приводом (+24В) может быть выполнен с помощью выключателя ⑥.

(Переключение выполняется, чтобы подвести ток +33В или +24В CN37.)

□ □ FL ON □ □ 5

Показ (дисплей) соленоидного привода (+33В)

□ □ FL ON □ □ A

Показ (дисплей) воздушного привода (+24В)

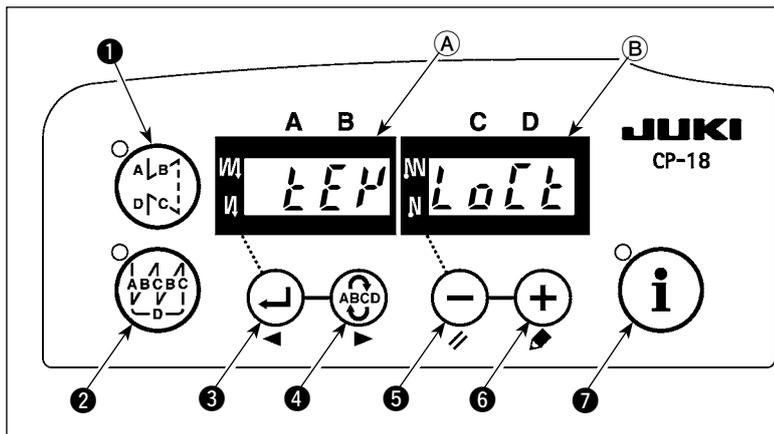
Фильтр выключен : функция автоматического подъемника не работает. (Точно так же прижимная лапка автоматически не поднимается, когда запрограммированное шитье закончено.)

(Предупреждение)

1. При повторном включении сетевого питания, убедитесь в том, что прошло не менее секунды. (Если операцию включения/выключения произвести быстро, установка может быть не переключена правильно).
2. Автоподъемник не будет действовать, пока эта функция не будет правильно выбрана.
3. Если выбрать "FL ON" без установки автоподъемного устройства, пуск мгновенно задержится в начале строчки. Кроме того, следует выбрать "FL ON", если автоподъемное устройство не установлено, потому что сенсорный переключатель может не работать.

15. Процедура выбора функции блокировки клавиш

Установка числа стежков для шаблона может быть запрещена с помощью функции блокировки клавиш.

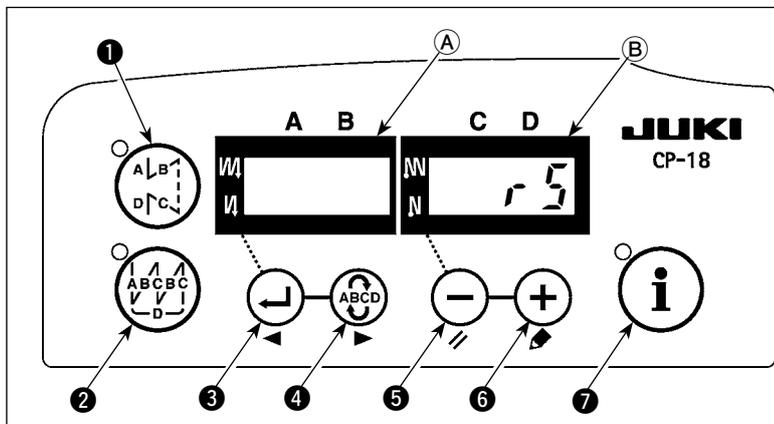


- 1) Включите источник питания с помощью выключателя **5**, и удерживайте выключатель **6** нажатым.
- 2) На индикаторах **A** и **B** появится надпись "KEY LOCK", сопровождаемая звуковым сигналом, это значит, что функция блокировки клавиш включена.
- 3) Пульт возвращается к нормальному функционированию после показа сообщения "KEY LOCK" (блокировка клавиш).

- 4) В то время как функция замка включена, появляется сообщение "KEY LOCK" (блокировка клавиш) при включении электропитания.
- 5) Когда Вы повторно выполняете шаги от 1) к 3), сообщение "KEY LOCK" не появляется при включении электропитания, и функция блокировки клавиш отключается.
 - Сообщение "KEY LOCK" при включении электропитания.
 - Когда это сообщение появляется: функция блокировки клавиш включена.
 - Когда это сообщение не появляется: функция блокировки клавиш не включена.

16. Приведение установок в исходное состояние

Все установки функций SC-922 можно вернуть к стандартным.



- 1) Включите источник электропитания, нажимая выключатель **4**, выключатель **5** и выключатель **6**.
- 2) На индикаторе **B** со звуковым сигналом показывается "rS", чтобы начать инициализацию.
- 3) Зуммер издаст звук примерно через одну секунду (троекратно одинаковый звук "пип", "пип", "пип"), и установленные значения вернуться к стандартным.

(Предупреждение) Не выключайте сетевое питание во время операции инициализации. Можно испортить программу основного блока.

- 4) Выключите сетевое питание (OFF) и снова его включите (ON) после того, как закроете переднюю крышку. Машина вернется к нормальному режиму работы.

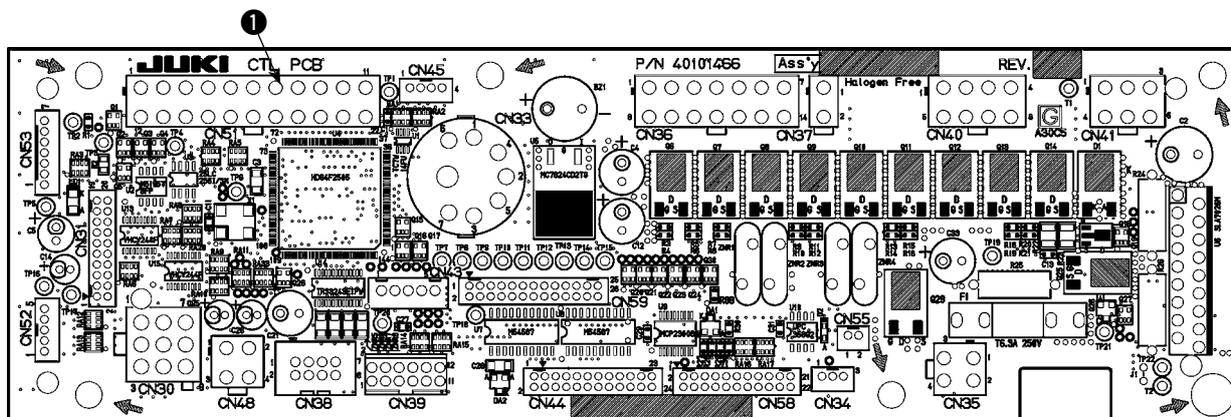
(Предупреждение)

1. Когда Вы выполняете вышеупомянутую операцию, величина корректировки нейтральной позиции датчика педали также инициализируется. Поэтому необходимо выполнить автоматическую корректировку нейтральной позиции датчика педали прежде, чем будете использовать швейную машину. (Смотри "III-9. Автоматическая компенсация нейтральной точки датчика педали" стр. 43)
2. Когда Вы выполняете вышеупомянутую операцию, величина регулировки положения головки машины также инициализируется. Поэтому необходимо выполнить регулировку головки машины прежде, чем будете использовать швейную машину. (Смотри "II-10. Настройка шпиндельной головки" стр. 11)
3. Даже если выполнена эта операция, установки, сделанные с панели управления, не могут быть возвращены в исходное состояние.

17. Внешний входной / выходной разъем

Переключаемый вход/выход общего назначения обеспечивается при функциональной установке № 12 для внешнего выходного разъема ❶ (CN51).

(Предупреждение) Имейте в виду, что при использовании разъема, должен работать инженер, обладающий достаточной квалификацией для проведения электроработ.



Стол назначения разъема и сигнала

CN51	Название сигнала	№ 12 Изображение №	Ввод/вывод	Описание	Электрическая спецификация
1	GND			GND	
2	GND			GND	
3	MA		Вывод	Сигнал вращения 360 импульсов за оборот	DC5V
4	OPI9	i17	Ввод	Выбор 9 ввод	DC5V, - 5mA
5	OPI10	i18	Ввод	Выбор 10 ввод	DC5V, - 5mA
6	OPI11	i19	Ввод	Выбор 11 ввод	DC5V, - 5mA
7	OPI12	i20	Ввод	Выбор 12 ввод	DC5V, - 5mA
8	OPI13	i21	Ввод	Выбор 13 ввод	DC5V, - 5mA
9	OPI14	i22	Ввод	Выбор 14 ввод	DC5V, - 5mA
10	OPI15	i23	Ввод	Выбор 15 ввод	DC5V, - 5mA
11	OPI16	i24	Ввод	Выбор 16 ввод	DC5V, - 5mA
12	+ 24V			Источник энергии	
13	+ 24V			Источник энергии	
14	+ 5V			Источник энергии	
15	OPO17	o25	Вывод	Выбор 17 вывод	Откройте NPN коллектор.
16	OPO18	o26	Вывод	Выбор 18 вывод	Откройте NPN коллектор.
17	OPO19	o27	Вывод	Выбор 19 вывод	Откройте NPN коллектор.
18	OPO20	o28	Вывод	Выбор 20 вывод	Откройте NPN коллектор.
19	OPO21	o29	Вывод	Выбор 21 вывод	Откройте NPN коллектор.
20	OPO22	o30	Вывод	Выбор 22 вывод	Откройте NPN коллектор.
21	OPO23	o31	Вывод	Выбор 23 вывод	Откройте NPN коллектор.
22	OPO24	o32	Вывод	Выбор 24 вывод	Откройте NPN коллектор.

Оригинальная деталь JUKI №

Разъем:

Деталь № НК034610220

Штырьковый контакт: Деталь № НК03464000А

18. Как подключить датчик края материала

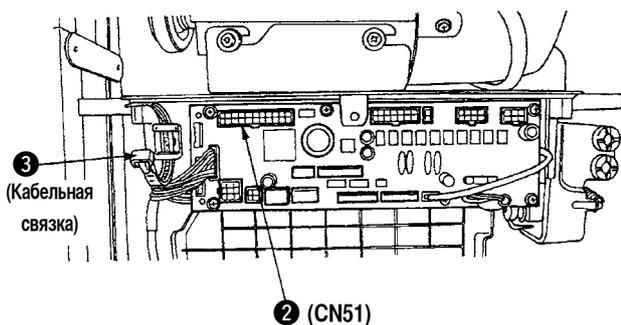
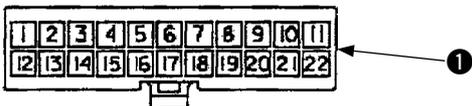
Для SC-922 коммерчески доступный фотоэлектрический датчик может быть подсоединен и использоваться в качестве датчика конца материала.

Пример подсоединения показан ниже.

Штырек №	Сигнал	Примечания
2	GND	0V
11	OP16	Вход датчика
13	+24V	Источник энергии

Система с 2 проводами

Система с 3 проводами



- 1) Подсоедините датчик конца материала к разъему ① (Molex, 22P).

Для системы с 2 проводами, подсоедините 0 В и вход датчика к штырьку 2 и 11, соответственно.

Для системы с 3 проводами, подсоедините 0 В, вход датчика, и 24 В, к штырьку 2, 11, и 13, соответственно.

- 2) Вставьте разъем ①, который был подсоединен в шаге 1 к разъему ② (CN51, 22P) SC-922.
- 3) Пропустите эти кабели через кабельный зажим и прикрепите их шнуром датчика конца материала к кабельной связке ③, расположенной на боковой стороне коробки.
- 4) Подключите CN51-11 (экран № i24) к входу датчика края материала, смотрите **"III-8.-⑧ Выбор дополнительной входной/ выходной функции (функциональная установка №12)"** стр. 30.

(Предупреждение)

1. Убедитесь, что выключили электропитание перед подсоединением.
2. Используйте датчик конца материала, рассчитанный на 24 В.
3. Смотрите **"III-4. Установка включения одним нажатием"** стр. 16 для того, чтобы использовать датчик края материала.

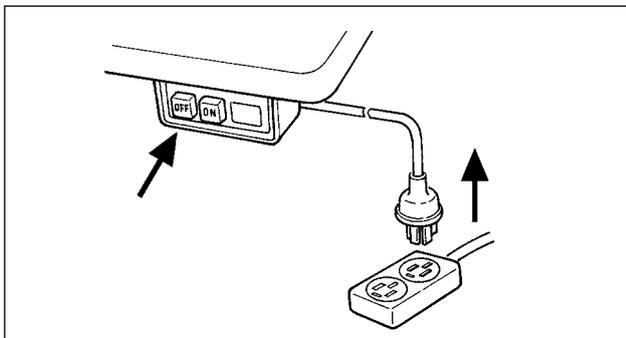
IV. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Удаление задней крышки

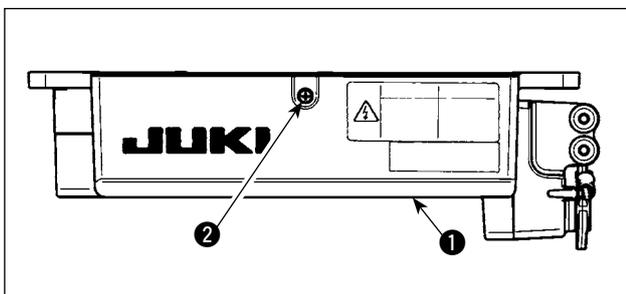


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

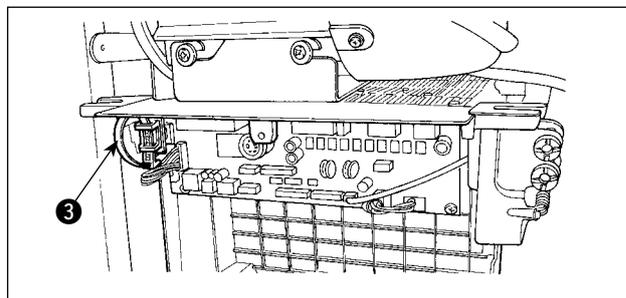
Чтобы предотвратить травмы, вызванные резким запуском швейной машины, выполняйте работы по обслуживанию после того, как отключите выключатель питания и подождите 5 минут или больше. Чтобы предотвратить травмы, когда плавкий предохранитель вышел из строя, убедитесь, что заменяете его новым той же емкости после того, как отключите электропитание и извлечете сгоревший предохранитель.



- 1) Нажмите кнопку OFF выключателя электропитания, чтобы выключить электропитание после того, как убедитесь того, что швейная машина остановилась.
- 2) Извлеките шнур электропитания из розетки после того, как убедитесь, что выключатель электропитания выключен. Выполните работу шага 3) после того, как убедитесь, что электропитание было выключено, и после это прошло не менее 5 минут.



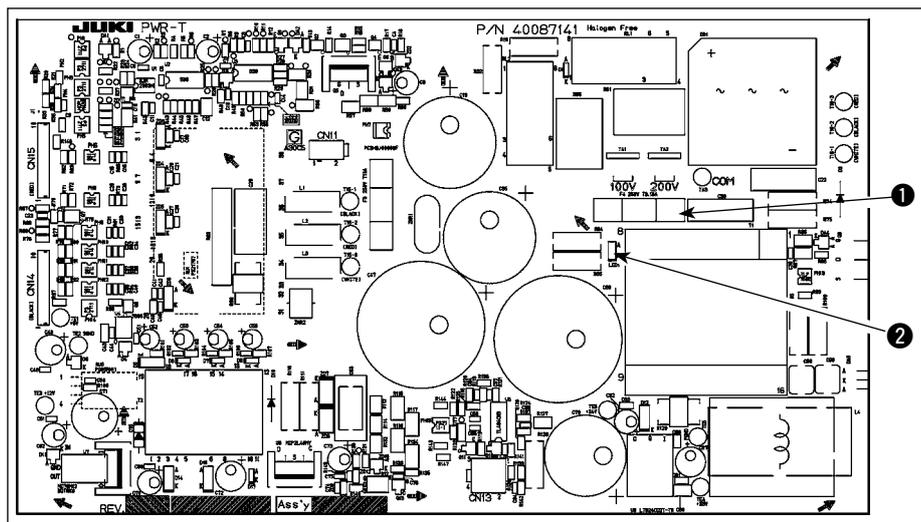
- 3) Открутите установочный винт 2 на крышке 1. Откройте крышку 1.



- 4) Чтобы закрыть крышку 1 снова закрутите установочный винт 2, обращая внимание на ориентацию зажима связки проводов 3, установленного на боку корпуса.

2. Замена плавкого предохранителя

(Предостережение) Иллюстрация ниже показывает PWR-T PCB. Тип PCB отличается назначением.



- 1) Удалите все кабели, которые связаны с блоком управления.
- 2) Удалите соединительный шток.
- 3) Удалите блок управления электрооборудованием с подставки.
- 4) Удерживая стеклянную часть плавкого предохранителя 1, удалите плавкий предохранитель.

(Предостережение) Существует риск поражения электрическим током при удалении плавкого предохранителя. Убедитесь, что удаляете плавкий предохранитель после того, как светодиод 2 полностью погаснет.

- 5) Убедитесь, что используете плавкий предохранитель с точно определенной емкостью.

1: 3,15 A/250 В Плавкий предохранитель с задержкой срабатывания (Плавкий предохранитель силовой цепи)
Номер запчасти: KF00000080

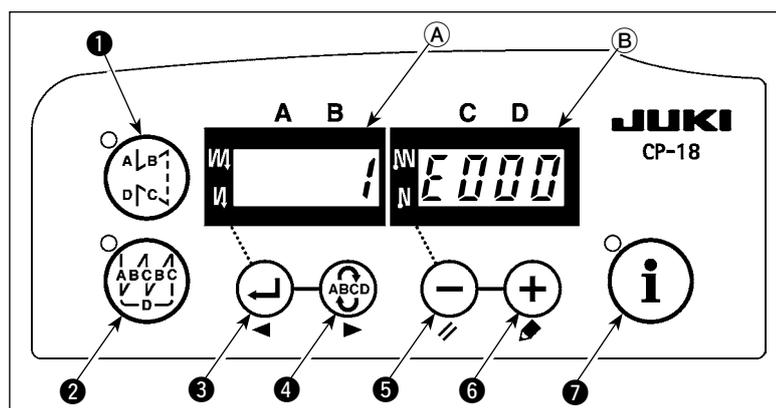
- 6) Установите блок управления электрооборудованием на подставке. (Обратитесь к "II. Установка" стр. 1.)
- 7) Подсоедините все кабели к блоку управления электрооборудованием. (Обратитесь к "II-7. Подсоединение шнуров" стр. 5.)
- 8) Установите соединительный шток на место. (Обратитесь к "II-8. Установка соединительного штока" стр. 9)

3. Коды ошибок

В следующих случаях проверьте еще раз прежде чем расценивать данный случай как ошибку.

Проявление	Причина	Меры для исправления
При наклоне швейной машины, раздается звуковой сигнал, и швейная машина перестает работать. Соленоиды для обрезки нити	При наклоне швейной машины не выключили выключатель электропитания. Данное действие предпринимается для безопасности.	Наклоняйте швейную машину только после выключения электропитания.
Соленоиды для обрезки нити, обратная подача, обтирочное устройство, и т.д. не в состоянии работать. Переносная лампа не загорается.	Плавкий предохранитель для защиты соленоида от скачков напряжения вышел из строя	Проверьте плавкий предохранитель для защиты соленоида от скачков напряжения
Даже когда нажимаете педаль немедленно после включения электропитания, швейная машина не работает. Когда нажимаете педаль после однократного нажатия задней части педали, швейная машина начинает работать.	Нейтральная позиция педали изменилась. (Нейтральная позиция может сместиться из-за изменения давления пружины педали или из-за чего-то подобного)	Примените функцию автоматической, нейтральной коррекции датчика педали.
Швейная машина не останавливается, даже когда педаль возвращена в ее нейтральную позицию.		
Стоп позиция швейной машины изменяется (нерегулярно).	При затягивании винта на маховике забываете о регулировке стоп позиции иглы.	Надежно затяните винт на маховике
Прижимная лапка не поднимается, даже когда подсоединено автоподъемное устройство.	Функция автоподъемного устройства отключена.	Выберите "FL ON" с помощью выбора функции автоподъемного устройства.
	Педальная система подключена к системе KFL.	Переключите ползунок на PFL установку, чтобы поднять прижимную лапку, нажимая на заднюю часть педали.
	Шнур автоподъемного устройства не подключен к разъему (CN37).	Подключите шнур правильно.
Задний сенсорный переключатель не работает.	Прижимная лапка поднимается, с помощью автоподъемного устройства	Используйте переключатель после того, как прижимная лапка опустилась.
	Автоподъемное устройство не подсоединено. Однако функция автоподъемного устройства включена.	Выберите "FL OFF", когда автоподъемное устройство не подсоединено.
В верхней позиции машина не работает, когда все лампы на панели загораются.	В режиме функциональной установки переключатель на блоке управления процессором STL прижат связкой шнуров, и включился вышеупомянутый режим.	Снимите крышку. Свяжите кабели, направляя их согласно обычному способу направления, как описано в Инструкции по эксплуатации.
Швейная машина не работает.	Выходной шнур электромотора (4P) отключен.	Подключите шнур правильно.
	Разъем (CN30) сигнальный шнур электромотора отключен.	Подключите шнур правильно.

Кроме того, в этом устройстве есть следующие коды ошибок. Эти коды ошибок блокируют (работу) (или ограничивают функциональность), и сообщают о проблеме так, чтобы проблема не усугубилась после обнаружения. Когда Вы обращаетесь в наши сервисные центры, пожалуйста, подтвердите коды ошибок.



(Предостережение) Когда нажимаете выключатель **3**, показывается предыдущий код ошибки. Когда нажимаете выключатель **4**, показывается следующий код ошибки.

Процедура проверки кода ошибки

- 1) Включите источник питания, удерживая выключатель **3** нажатым.
- 2) Самый последний код ошибки показывается на индикаторе **B** со звуковым сигналом.
- 3) Содержание предыдущих ошибок может быть проверено, нажатием выключателя **3** или выключателя **4**.

(Когда подтверждение содержания предыдущей ошибки продвинулось к последнему, два раза раздается однотонный предупреждающий звуковой сигнал.)

Список кодов ошибок

№	Описание обнаруженной ошибки	Предполагаемая причина возникновения	Пункты, которые следует проверить
–	Откройте крышку носителя (данных)	• Крышка слота носителя (данных) открыта.	• Закройте крышку.
E000	Выполнение инициализации данных (Это не ошибка.)	• Когда шпindelная головка заменена. • Когда операция инициализации выполнена	
E003	Разъединение разъема синхронизатора	• Когда сигнал, определяющий позицию, не входит от синхронизатора шпindelной головки швейной машины. • Когда синхронизатор сломался. • Ремень ослаб. • Головка машины не в порядке. • Шкив мотора не в порядке.	• Проверьте разъем синхронизатора (CN33) на предмет ослабления контакта или отсоединения. • Проверьте, не поврежден ли шнур синхронизатора вследствие захвата шпindelной головкой. • Проверьте натяжение ремня. • Проверьте установку головки машины. • Проверьте установку шкива мотора.
E004	отказ датчика более низкой позиции синхронизатора		
E005	отказ датчика более высокой позиции синхронизатора		
E007	Перегрузка электромотора	• Когда шпindelная головка заблокирована. • При шитье слишком тяжелого материала, на который не рассчитана шпindelная головка. • Когда электромотор не работает. • Электромотор или привод сломан.	• Проверьте, не наматалась ли нить на шкив электромотора. • Проверьте выходной разъем электромотора (4P) на предмет ослабления контакта или отсоединения. • Проверьте, есть ли какие-нибудь задержки (помехи), поворачивая электромотор рукой.
E008	Выбрана неопределенная головка машины	• Выбрана головка машины, которая не поддерживает SC-922.	• Проверьте выбор головки машины, используя функциональную установку № 95. • Проверьте модификацию печатной платы PWR. Если она является 01, замените печатную плату PWR на ту, которая имеет модификацию 02 или более поздней версии.
E011(*)	Носитель (данных) не вставлен.	• Носитель (данных) не вставлен.	• Выключите электропитание и проверьте носитель (данных).
E012(*)	Ошибка чтения	• Данные носителя не могут быть прочитаны.	• Выключите электропитание и проверьте носитель (данных).
E013(*)	Ошибка записи	• Данные носителя не могут быть записаны.	• Выключите электропитание и проверьте носитель (данных).
E014(*)	Защита от записи	• Носитель (данных) находится в состоянии запрета записи	• Выключите электропитание и проверьте носитель (данных).
E015(*)	Ошибка форматирования	• Форматирование не может быть выполнено.	• Выключите электропитание и проверьте носитель (данных).
E016(*)	Внешний носитель (данных) переполнен	• Емкость носителя (данных) недостаточна.	• Выключите электропитание и проверьте носитель (данных).

* Код ошибки, отмеченный звездочкой (*), показывается только в случае, если ошибка происходит, когда ИТ панель подключена к швейной машине.

№	Описание обнаруженной ошибки	Предполагаемая причина возникновения	Пункты, которые следует проверить
E019(*)	Превышение размера файла	<ul style="list-style-type: none"> Файл слишком большой. 	<ul style="list-style-type: none"> Выключите электропитание и проверьте носитель (данных).
E032(*)	Ошибка взаимозаменяемости файла	<ul style="list-style-type: none"> Нет взаимозаменяемости файла. 	<ul style="list-style-type: none"> Выключите электропитание и проверьте носитель (данных).
E041(*)	Ошибка регистратора шитья	<ul style="list-style-type: none"> Этот код ошибки сообщает об ошибке данных регистратора шитья. 	<ul style="list-style-type: none"> Кнопка перезапуска
E044(*)	Ошибка данных и времени	<ul style="list-style-type: none"> Этот код ошибки сообщает об ошибке данных/событий работы, связанной с датой или временем. 	<ul style="list-style-type: none"> Кнопка перезапуска
E053(*)	Уведомление об инициализации функции производственной поддержки (Это не ошибка)	<ul style="list-style-type: none"> Этот код ошибки появляется после выполнения инициализации функции производственной поддержки или обновления программы. 	
E055(*)	Ошибка управления производством	<ul style="list-style-type: none"> Этот код ошибки появляется в случае ошибки данных управления работой и управления производством. 	<ul style="list-style-type: none"> Кнопка перезапуска
E056(*)	Ошибка управления работой	<ul style="list-style-type: none"> Этот код ошибки сообщает об ошибке данных. 	<ul style="list-style-type: none"> Кнопка перезапуска
E057(*)	Ошибка контрольного устройства, следящего за временем шага	<ul style="list-style-type: none"> Этот код ошибки сообщает об ошибке данных контрольного устройства, следящего за временем шага. 	<ul style="list-style-type: none"> Кнопка перезапуска
E065(*)	Передача по сети потерпела неудачу	<ul style="list-style-type: none"> Это сообщение появляется в случае, если данные невозможно послать на персональный компьютер по сети. 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте, нет ли каких-то неполадок в сети.
E067(*)	Произошла ошибка при чтении идентификатора	<ul style="list-style-type: none"> Это сообщение появляется в случае, если идентификационный файл поврежден. 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте, нет ли каких-то ошибок в данных.
E070	Соскальзывание ремня	<ul style="list-style-type: none"> Когда головка машины заблокирована. Ремень ослаб. 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте, нет ли какой-либо задержки, когда поворачиваете мотор вручную. Проверьте натяжение ремня.
E071	Отсоединение выходного разъема мотора	<ul style="list-style-type: none"> Отсоединение выходного разъема 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте, не ослаб ли и не отсоединился ли выходной разъем мотора.
E072	Перегрузка мотора во время обрезки нити	<ul style="list-style-type: none"> То же, как и для E007 	<ul style="list-style-type: none"> То же, как и для E007
E204(*)	Вставка USB устройства	<ul style="list-style-type: none"> Это сообщение появляется в случае, если швейная машина активируется при вставке флешки. 	<ul style="list-style-type: none"> Удалите флешку.
E205(*)	Предупреждение об остающемся объеме ISS буфера	<ul style="list-style-type: none"> Это сообщение появляется в случае, если буферная память для хранения ISS данных почти заполнена. Если швейная машина будет непрерывно использоваться с буферной полной буферной памятью, то сохраненные ранее данные будут стираться. 	<ul style="list-style-type: none"> Выведите (удалите) данные.
E220	Предупреждение о том, что пора произвести смазку	<ul style="list-style-type: none"> Когда заранее определенное число стежков было достигнуто. 	<ul style="list-style-type: none"> Смажьте определенные места смазкой и перезапустите устройство. (Чтобы узнать подробности, обращайтесь к данным о головке машины.)
E221	Ошибка смазки	<ul style="list-style-type: none"> Когда заранее определенное число стежков было достигнуто и шитье невозможно. 	<ul style="list-style-type: none"> Смажьте определенные места смазкой и перезапустите устройство. (Чтобы узнать подробности, обращайтесь к данным о головке машины.)
E302	Неполадка с выключателем, определяющим падение. (Когда аварийный выключатель работает) (Датчик ножа обрезавшего нить)	<ul style="list-style-type: none"> Когда выключатель, определяющий падение - входит в состояние, при котором электропитание включено. Отсоединился разъем детектора наклона головки швейной машины. Неправильное положение ножа для обрезки нити. 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте, наклонена ли шпиндельная головка, не выключая выключатель электропитания (работа швейной машины запрещена в целях безопасности). Проверьте, не захвачен ли шнур выключателя, определяющего падение, швейной машиной или чем-то подобным. Проверьте, не захвачен ли чем-либо рычаг выключателя, определяющего падения. Проверьте, правильный ли контакт у рычажка переключателя обнаружения наклона со столом машины. (У стола есть зазубрины или место установки подпорок стола находится слишком далеко). Проверьте, не ослаб ли и не отошел ли контакт разъема детектора наклона головки (CN48) швейной машины. Расположение датчика обрезки нити. Установите функциональную установку № 74 на 0 (ноль), когда триммер нити не установлен на швейной машине.

* Код ошибки, отмеченный звездочкой (*), показывается только в случае, если ошибка происходит, когда IT панель подключена к швейной машине.

№	Описание обнаруженной ошибки	Предполагаемая причина возникновения	Пункты, которые следует проверить
E303	Ошибка датчика полукруглой пластины	• Сигнал датчика полукруглой пластины невозможно обнаружить.	• Проверьте, соответствует ли шпindelная головка установке типа шпindelной головки. • Проверьте, не отсоединен ли разъем кодирующего устройства электромотора.
E499	Ошибка упрощенных данных программы	• Данные параметра команды находятся вне указанного диапазона.	• Повторный ввод в соответствующую упрощенную программу. • Установка упрощенной программы не работает.
E703(*)	Пульт управления подключен к несовместимой швейной машине. (Ошибка модели швейной машины)	• Пульт управления и модель швейной машины не соответствуют друг другу при установлении первоначальной связи.	• Подключите пульт управления к совместимой модели швейной машины.
E704(*)	Несоответствие версии системы	• Версия системы отличается от правильной версии при установлении первоначальной связи.	• Перепишите версию системы на ту, которую можно использовать с данным пультом управления.
E730	вышел из строя кодовый датчик положения	• Когда сигнал должным образом не проходит в электромотор.	• Проверьте разъем сигнала электромотора (CN30) на предмет ослабления контакта или отсоединения. • Проверьте, поврежден ли шнур сигнала электромотора вследствие захвата шпindelной головкой.
E731	вышел из строя датчик отверстия электромотора		
E733	Обратное вращение мотора	• Эта ошибка возникает, когда мотор, работающий при нагрузке 500 stl/min и более, вращается в направлении противоположном тому, которое указывается для работающего мотора.	• Проверьте, соответствует ли шпindelная головка установке типа шпindelной головки. • Проверьте, правильно ли подсоединен провод кодирующего устройства мотора главного вала. • Проверьте, правильно ли подсоединен провод мотора главного вала для электропитания.
E799	Перерыв в обрезки нити	• Операция по контролю за обрезкой нить не заканчивается в течение определенного времени (в течение трех секунд).	• Проверьте, не отличается ли фактически установленная головка машины от выбранной головки машины. • Проверьте, соответствует ли диаметр моторного шкива своей установке (эффективный диаметр). • Проверьте, не ослаб ли приводной ремень.
E808	Короткое замыкание соленоида	• Электропитание соленоида не приходит в норму	• Проверьте, не намотался ли шнур шпindelной головки на кожух шкива или что-то подобное.
E809	Сбой в захватывающем движении	• Соленоид не переключается на захватывающее движение.	• Проверьте, не перегрелся ли соленоид. (Электросхема интегральной платы CTL вышла из строя).
E810	Ненормальный ток в соленоиде	• Короткое замыкание соленоида.	• Сопротивление соленоида
E811	Аномальное напряжение	• Когда напряжение на входе выше номинального. • 200В было на входе SC-922 при 100В в соответствии с техническими характеристиками. • JA: 220В было подано на корпус, рассчитанный на 120В. • SE: 400В было подано на корпус, рассчитанный на 230В.	• Проверьте, не выше ли подаваемое напряжение, чем номинальное напряжение + (плюс) 10 % или больше. • Проверьте, надлежащим ли образом установлен разъем переключения 100В/200В. В вышеупомянутых случаях, вышел из строя блок питания.
		• Когда напряжение на входе ниже номинального. • 100В было на входе SC-922 при 200В в соответствии с техническими характеристиками. • JA: 120В было подано на корпус, рассчитанный на 220В. • Внутренняя электросхема повреждена из-за перенапряжения	• Проверьте, не ниже ли подаваемое напряжение, чем номинальное напряжение - (минус) 10 % или меньше. • Проверьте, надлежащим ли образом установлен разъем переключения 100В/200В. • Проверьте, не вышел из строя предохранитель или регенеративное сопротивление.
E906	Отказ передачи панели управления	• Отсоединение шнура панели управления. • Панель управления сломалась.	• Проверьте разъем панели управления (CN38) на предмет ослабления контакта или отсоединения. • Проверьте, не поврежден ли шнур панели управления вследствие захвата шпindelной головкой.
E924	Неисправен привод мотора	• сломался электропривод.	
E942	Неисправное электрическое стираемое программируемое постоянное запоминающее устройство (ЭСППЗУ)	• Данные не могут быть записаны на ЭСППЗУ.	• Выключите электропитание.

* Код ошибки, отмеченный звездочкой (*), показывается только в случае, если ошибка происходит, когда IT панель подключена к швейной машине.