





РУССКИЙ

IT-100
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ

I. ВВЕДЕНИЕ	1
II. НАСТРОЙКА	2
1. НАЧАЛЬНАЯ НАСТРОЙКА	2
1-1. Настройки головной части машины.....	2
1-2. Регулировка угла головной части машины (только для швейных машин с электродвигателем прямого привода)	3
1-3. Наладка контраста отображения пульта управления.....	4
1-4. Подсоединение ручного переключателя подсчета	4
1-5. Порт USB	4
2. КАК УСТАНОВИТЬ ФУНКЦИЮ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПОДДЕРЖКИ.....	5
2-1. Обзор функции поддержки работы.....	5
2-2. То, что отображается в окне для функции производственной поддержки	6
2-3. Процедура настройки перед первым использованием	7
(1) Возможности работы функции производственной поддержки.	7
(2) Установка даты и время.....	9
(3) Настройка других пунктов настройки.....	9
2-4. Процедура настройки перед регулярной работой	10
(1) Установка даты и время.....	10
(2) Настройка возможности/ невозможности работы функции производственной поддержки.....	11
(3) Настройка функции регистратора шитья	12
(4) Настройка функции управления производством.....	13
(5) Настройка общих данных для функции производственной поддержки	17
III. РАБОТА	19
1. КОНФИГУРАЦИЯ ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ.....	19
2. ОКНО ШИТЬЯ.....	21
3. КАК УПРАВЛЯТЬ ШВЕЙНЫМ ШАБЛОНОМ.....	24
3-1. Шаблон шитья с обратной подачей ткани	24
3-2. Шаблон строчки внахлест.....	26
3-3. Шаблон программируемого шитья.....	27
3-4. Шаблон циклического шитья	31
4. КАК УПРАВЛЯТЬ ОБЩИМИ ФУНКЦИЯМИ.....	33
4-1. Счетчик катушки.....	33
4-2. Настройка максимальной скорости шитья	34
4-3. Настройка подсветки	34
4-4. Переключатель повторного шитья	35
4-5. Переключатель компенсации подъема/опускания иглы	35
4-6. Переключатель включения/выключения кромкоискателя материала 	36
4-7. Переключатель автоматической обрезки нитей 	36
4-8. Переключатель разового автоматического пошива 	36
4-9. Переключатель запрета нитеобрезки 	36
4-10. Упрощенная установка функции.....	37
4-11. Установка функции блокировки клавиш	38
4-12. Установка функции.....	39
4-13. Дополнительные настройки ввода/вывода.....	45


4-14. Автоматическая компенсация нейтральной точки датчика педали	46
4-15. Приведение установок в исходное состояние.....	47
5. КАК УПРАВЛЯТЬ ФУНКЦИЕЙ ПОДДЕРЖКИ ПРОИЗВОДСТВА	48
5-1. Как переключать окна при нормальном режиме шитья.....	48
5-2. Работа с окном управления работой	49
(1) Окно управления работой	49
(2) Окно выбора номера изделия швейного изделия.....	50
(3) Окно выбора идентификатора оператора.....	50
(4) Дополнительное окно выбора идентификатора.....	51
(5) Количество штук на экране ввода партии	51
(6) Экран выбора передачи данных	52
5-3. Работа с окном монитора времени хода.....	53
(1) Окно монитора времени шага №1	53
(2) Режим диаграммы времени хода	55
(3) Окно монитора времени шага №2	57
5-4. Работа швейного регистратора.....	58
(1) Экран регистратора пошива №1	58
(2) Экран регистратора пошива №2	60
(3) Выгрузка/загрузка данных швейного регистратора	61
5-5. Работа с функцией управления производством	62
(1) Окно управления производством №1	62
(2) Окно управления производством №2	64
IV. ИНФОРМАЦИЯ.....	65
1. УРОВЕНЬ ОПЕРАТОРА.....	65
1-1. Информация об управлении пошивом.....	65
(1) Функции управления техобслуживанием	65
(2) Функция рабочих измерений.....	69
1-2. Назначение даты и время	70
2. УРОВЕНЬ ПЕРСОНАЛА ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ.....	71
2-1. Окно общих данных шитья	72
2-2. Настройка переключателя памяти пульта	76
2-3. Настройка сети	78
V. ВНЕШНИЙ ИНТЕРФЕЙС.....	80
VI. ОШИБОК.....	80
1. ОШИБОЧНОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ.....	80
2. ПЕРЕЧЕНЬ КОДОВ ОШИБОК (ЭКРАН ОШИБОК НА ПУЛЬТЕ)	81

I. ВВЕДЕНИЕ

Это Руководство по эксплуатации описывает пульт управления JUKI "IT-100".

Обязательно прочитайте "Меры безопасности" в Инструкции для SC-920 (блок управления) прежде, чем читать это Руководство по эксплуатации, чтобы полностью понять его.

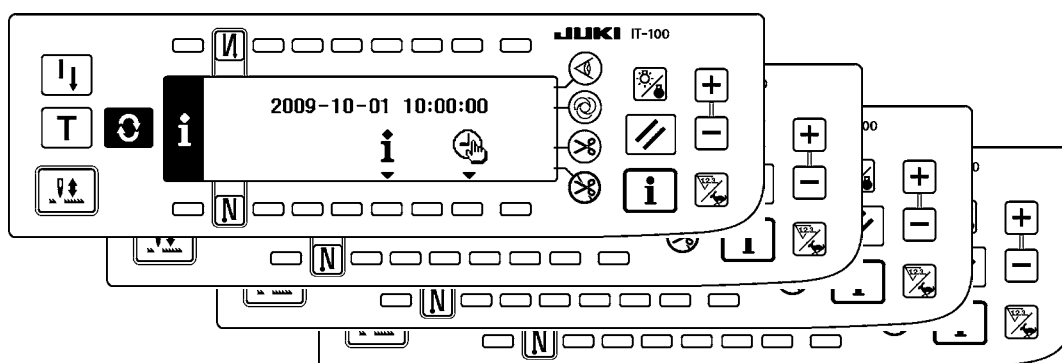
Кроме того, этот изделие - точное оборудование. Оно требует аккуратного обращения. Старайтесь не ронять его и не обращаться с ним грубо, чтобы защитить его от ударов.

Работа пульта управления IT-100, главным образом, выполняется в "нормальном режиме шитья" и в "информационном режиме". Эти два режима можно переключать посредством информационного переключателя .

Информационный режим


В этом режиме выполняются установки функции для функции производственной поддержки, и настраивается/проверяется работа швейной машины.

Обратитесь к **"IV. ИНФОРМАЦИЯ" стр.65** для того чтобы узнать, как управлять пультом управления в информационном режиме.



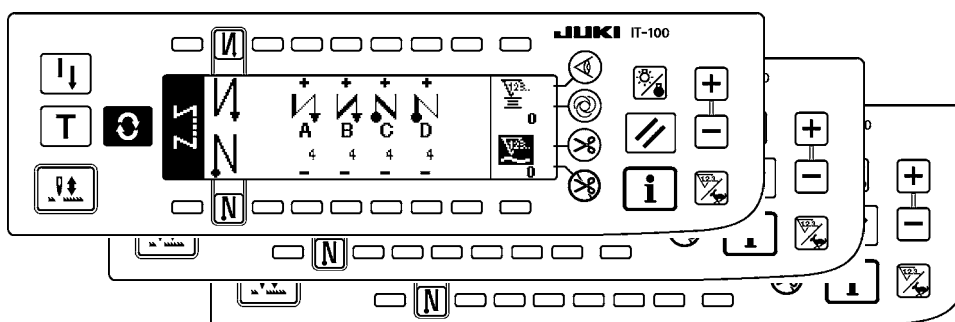
Нормальный режим шитья

В этом режиме швейная машина шьет.

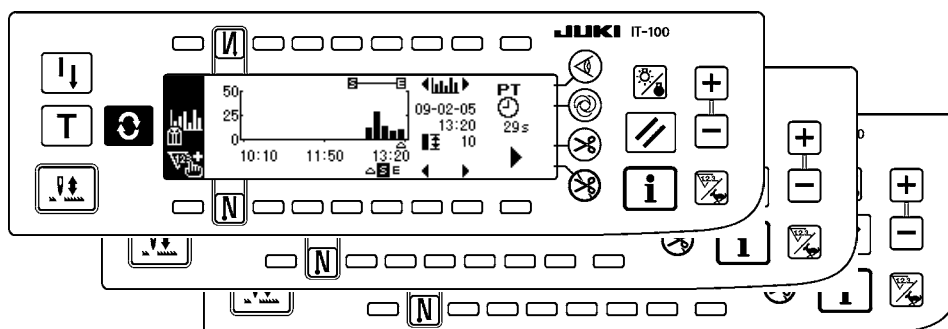
Окно шитья отличается в зависимости от модели. Можно использовать IT-100, переключая окна с помощью переключателя окна , между окном шитья и окном функции производственной поддержки, на котором действует производственная поддержка.


Обратитесь к **"III.2. ОКНО ШИТЬЯ" стр.21** для того, чтобы узнать, как управлять пультом управления в нормальном режиме шитья.

<Окно шитья, которое отличается в зависимости от модели>



<Окно функции производственной поддержки, на котором действует производственная поддержка>



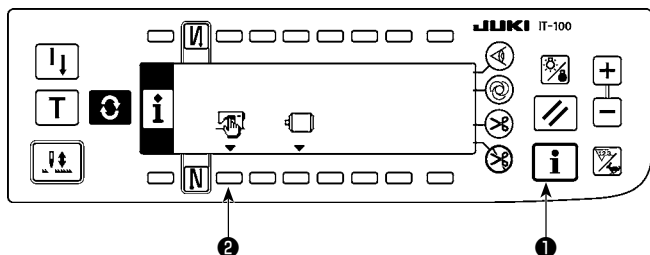
Нажмите  переключатель..

II. НАСТРОЙКА

1. НАЧАЛЬНАЯ НАСТРОЙКА

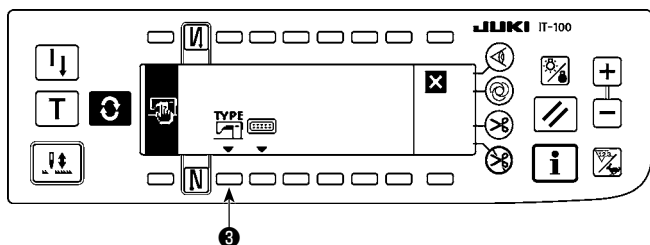
1-1. Настройки головной части машины

[Окно перечня установок функции]



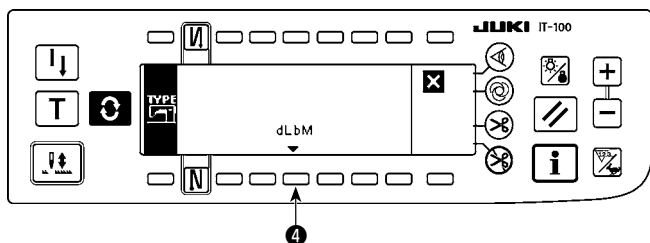
- 1) Удерживая переключатель **1** нажатым, включите электропитание. Затем появится окно перечня установок функции.
Когда нажмете переключатель **2**, появится окно общих данных шитья.

[Окно общих данных шитья]



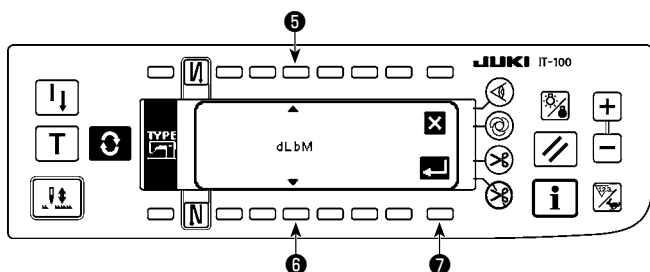
- 2) Когда нажмете переключатель **3**, появится окно, показывающее тип головной части машины.

[Окно, показывающее тип головной части машины]



- 3) Показанный тип головной части машины - головная часть машины, которую Вы выбрали. Когда нажмете переключатель **4**, появится всплывающее окно установки типа головной части машины.

[Всплывающее окно установки типа головной части машины]



- 4) Вы можете выбрать нужную головную часть машины нажатием переключателей **5** и **6**.
* Обратитесь к отдельному листу "Предосторожности установки швейной машины" или "Перечню головных частей машины" на отдельном листе для типов головной части машины.
- 5) Как только завершите ввод тип головной части машины, нажмите переключатель **7**. Появится окно "типа головной части машины", чтобы вывести тип головной части машины, который Вы выбрали. Выключите переключатель питания, чтобы выйти из установки головной части машины.

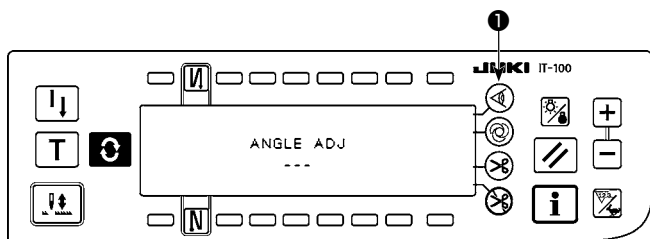
1-2. Регулировка угла головной части машины (только для швейных машин с электродвигателем прямого привода)



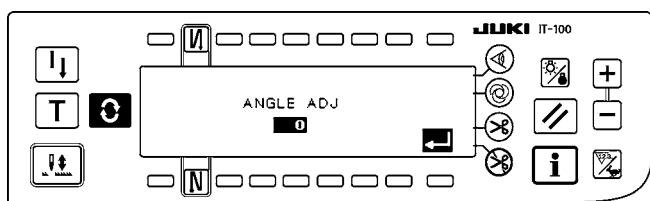
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Если белая точечная метка на шкиве удалена от выемки на крышке шкива, необходимо отрегулировать угол головной части машины, следуя шагам процедуры, описанной ниже.

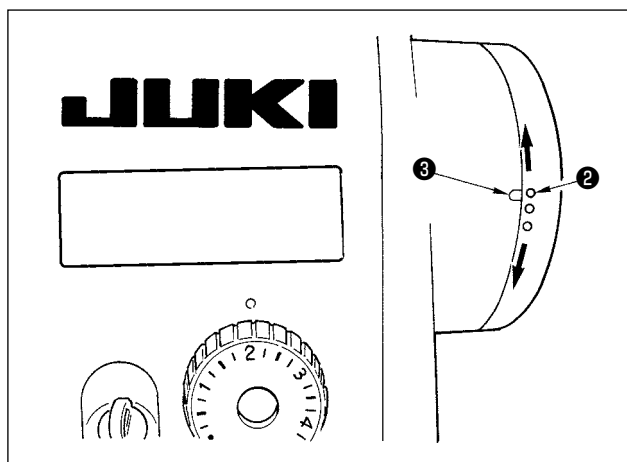
[Окно регулировки угла головной части машины]



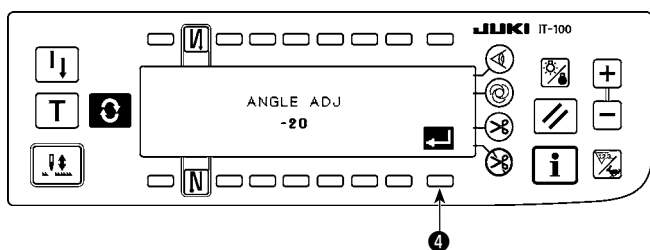
- 1) Удерживая переключатель **1** нажатым, включите электропитание. Затем появится окно регулировки угла головной части машины.



- 2) Поворачивайте шкив головной части машины рукой, пока опорный сигнал главного вала не будет обнаружен. Затем угол, переданный опорным сигналом главного вала, показывается в негативном изображении. (Показанное на рисунке значение является справочным.)

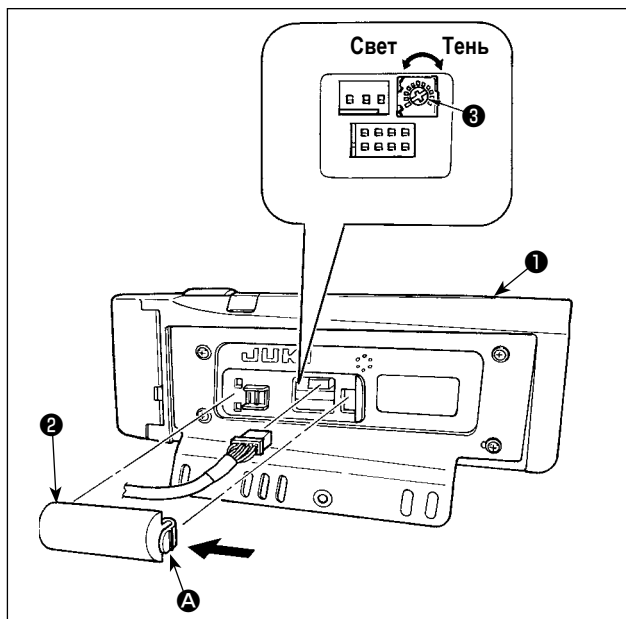


- 3) В этом состоянии совместите белую точку **2** маховика с выемкой **3** крышки маховика как показано на рисунке.



- 4) Как только угол определится, нажмите переключатель **4**. Угол, показанный в негативном изображении, теперь показан в нормальном изображении, и угол заменен отрегулированным. Выключите переключатель питания, чтобы выйти от регулировки угла.

1-3. Настройка контраста отображения пульта управления

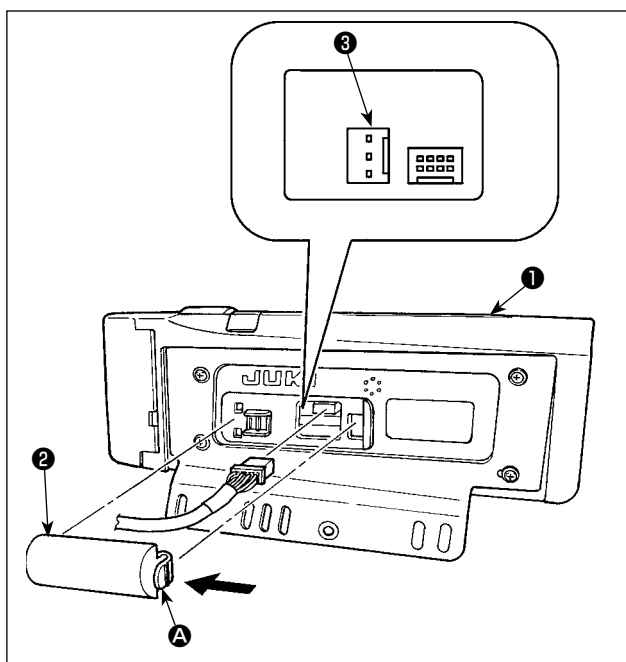


- 1) Нажмите в направлении знака стрелки защелку сегмента **A** крышки выхода шнура **2** собранную сзади пульта управления **1** и удалите крышку.
- 2) Поверните резистор переменной регулировки яркости отображения ЖКИ **3**, чтобы наладить яркость (контраст) окна ЖКИ.

Предостережение

1. Чтобы предотвратить повреждение пульта управления от поломки, не касайтесь рисунка печатной платы и клемм разъема.
2. Не демонтируйте пульт управления, чтобы предотвратить его повреждение.

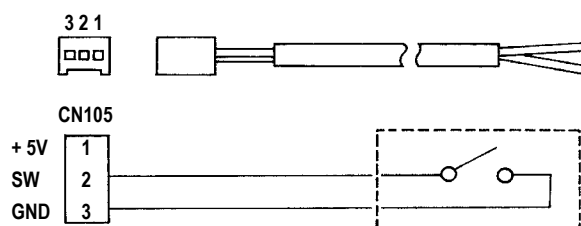
1-4. Подсоединение ручного переключателя подсчета



- 1) Нажмите в направлении знака стрелки защелку части **A** крышки выхода шнура **2**, прикрепленной в задней части пульта управления **1**, и удалите крышку.
- 2) Подсоедините дополнительный разъем соединительного кабеля к разъему CN105 **3** ручного переключателя подсчета.

Примеч.) Подготовьте главный блок переключателя сами или запросите об этом в офисе JUKI.

Кабель дополнительного реле (входит в комплект)
JUKI деталь № : 40008168



1-5. Порт USB

- ① Необходимые меры предосторожности по отношению к устройству USB
 - Не оставляйте устройство USB либо кабель USB, подключенный к порту USB при выполнении пошива. Вибрации машины могут повредить порт, что приведет к потере данных, сохраненных на устройстве USB, либо к его повреждению, либо повреждению швейной машины.
 - Не вставляйте/вынимайте устройство USB во время чтения/записи программы швейных данных. Это может привести к повреждению, либо к плохой работе.
 - Когда область памяти разделена, только один раздел является доступным.
 - Некоторые типы устройств USB могут неправильно распознаваться данной швейной машиной.
 - JUKI не компенсирует потерю сохраненных данных на устройствах USB при их использовании на швейной машине.
- ② Технические характеристики USB
 - Соответствует стандарту USB 1.1
 - Поддерживаемых формат ___ FAT 32
 - Потребление тока _____ Фактическое потребление тока устройств USB – максимально 500мА.

2. КАК УСТАНОВИТЬ ФУНКЦИЮ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПОДДЕРЖКИ

2-1. Обзор функции поддержки работы

Функция производственной поддержки достигается с помощью установки пульта управления IT-100 (Интеллектуальный терминал) на швейную машину и управления им. Эта функция измеряет рабочее состояние швейной машины и показывает результаты измерений на пульте управления, чтобы помочь повысить эффективность шитья в различных аспектах. Измеренные и зарегистрированные данные условий работы швейной машины могут быть загружены на персональном компьютере посредством сети Ethernet или различных носителях данных. Следовательно, можно проанализировать данные посредством IA-1 и накопить результаты анализа на персональном компьютере, собирая детализированные данные о работе с двух или больше швейных машин и загружая их на персональном компьютере. В результате действия для длительного улучшения эффективности для всего швейного предприятия могут быть выполнены.

* Обратитесь к Помощи для IA-1, чтобы узнать подробности для IA-1.

Функция производственной поддержки посредством IT-100 разделяется на четыре функциональные части, т. е., функцию управления работой, функцию монитора времени шага, функцию регистратора шитья и функцию управления производством. У каждой из них есть своя собственная способность поддержки. Используйте их, выбирая соответствующие Вашим потребностям.

* Следует иметь в виду, что функция управления работой не может быть отключена поскольку, она управляет данными по работе швейной машины. Работу других трех функций можно включать и отключать.

(1) Функция управления работой

Чтобы использовать функцию управления работой, данные об истории работы, такие как идентификация оператора, количество изделий и количество процессов, которые должны быть включены в данные о работе, зарегистрированные каждой швейной машиной и должны быть введены. IA-1 выполняет анализ условий работы на основании данных о количестве изделий.

Эта функция также используется при загрузке данные о работе со швейной машины в персональный компьютер.

(2) Функция монитора времени шага

С помощью функции монитора времени шага можно определить произвольный целевой сегмент, чтобы контролировать переход объема производства (т.е., количество сшитых изделий) за единицу времени и распределение времени шага и показывать их на IT-100 как гистограмму. Кроме того, рабочее состояние, такое как полный объем производства и среднее время шага в указанном сегменте может быть проанализировано и указано численно. Благодаря этим возможностям шитье может быть проверено за долгое время и визуальное проанализировано, чтобы позволить отследить время, когда возникла проблема.

(3) Функция регистратора шитья

Функция регистратора шитья непрерывно измеряет количество оборотов и синхронизацию обрезки нити швейной машины в любом случае, чтобы показать результаты на IT-100 в виде линейного графика. Уровень квалификации оператора швейной машины проверяется и предусматривается техническое обучение, на основе линейного графика. Уровень квалификации оператора вместе с использованием данных для работы квалифицированного оператора, появляющихся на экране, может позволить ему сравнивать их так, чтобы сложная и трудная для понимания работа швейной машины могла визуализироваться для более легкого анализа.

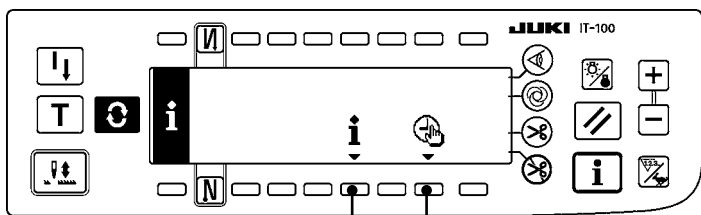
(4) Функция управления производством

Функция управления производством показывает целевой объем производства в течение данного рабочего времени и фактический объем производства, чтобы уведомить оператора о задержке или прогресс шитья в режиме реального времени. С этой функцией оператор в состоянии выполнить работу, проверяя темп работы. Это увеличивает мотивацию, чтобы достигнуть цели, таким образом, приводя к увеличению производительности. Кроме того, эта функция позволяет раньше обнаружить задержки в работе, позволяет определить проблему и принять соответствующую меру на ранней стадии.

2-2. То, что отображается в окне для функции производственной поддержки

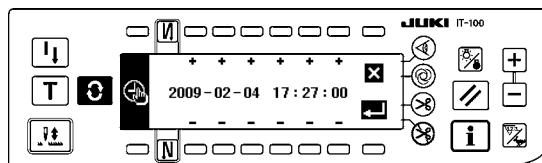
Функция производственной поддержки должна быть установлена в информационном окне. Нажмите переключатель **i**, чтобы вызвать информационное окно. Обратитесь к странице элемента данных под окном для детального объяснения процедуры настройки работы для каждого окна.

<Окно информационного режима № 1>



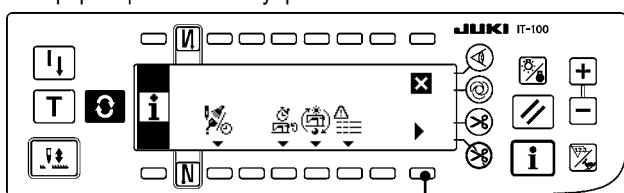
Нажимайте в течение
трех секунд

<Окно установки даты и времени>

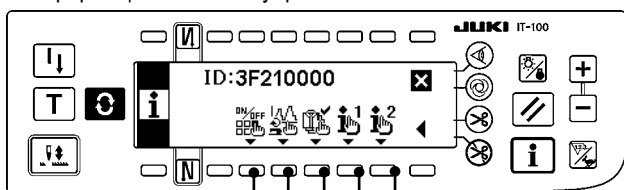


II.2-3.(2) Установка даты и время стр.9

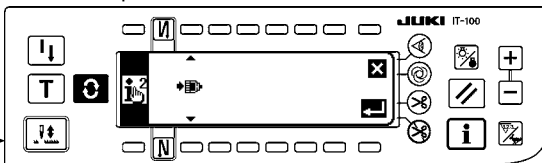
<Информационное окно управления шитьем № 1>



<Информационное окно управления шитьем № 2>

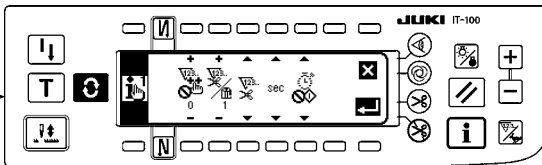


<Окно настройки ISS-данных>



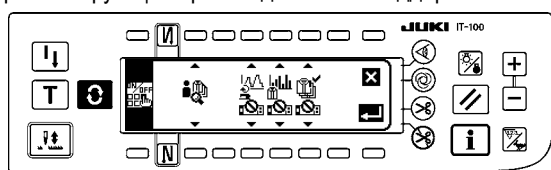
II.2-4.(5)-2 Окно настройки ISS-данных стр.18

<Окно настройки общей производственной поддержки № 1>



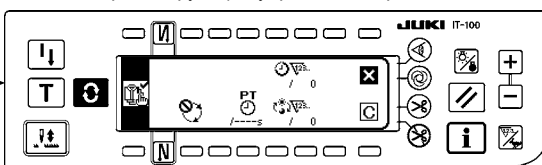
II.2-4.(5)-1 Окно настройки общей производственной поддержки № 1 стр.17

<Окно настройки возможности/ невозможности работы функции производственной поддержки>



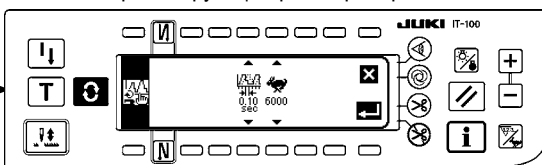
II.2-4.(2) Настройка возможности/ невозможности работы функции производственной поддержки стр.11

<Окно настройки функции управления производством>



II.2-4.(4) Настройка функции управления производством стр.13

<Окно настройки функции регистратора шитья>



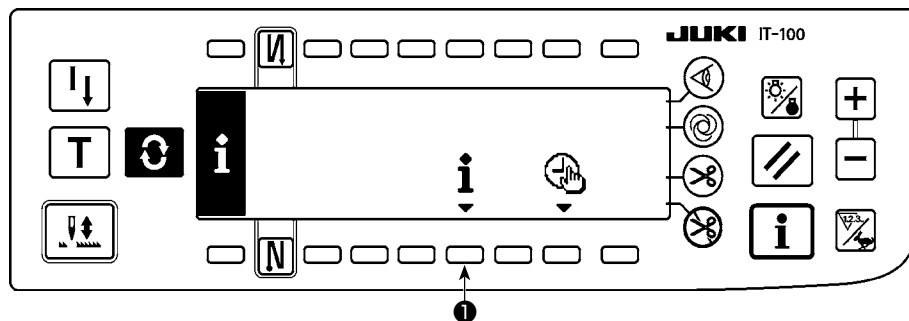
II.2-4.(3) Настройка функции регистратора шитья стр.12

2-3. Процедура настройки перед первым использованием

Чтобы использовать функцию производственной поддержки, "настройка возможности работы функции производственной поддержки" и "настройка даты и время" должны быть выполнены без исключений. Обязательно введите в данные по необходимым пунктам, выполняя шаги процедуры, описанные ниже.

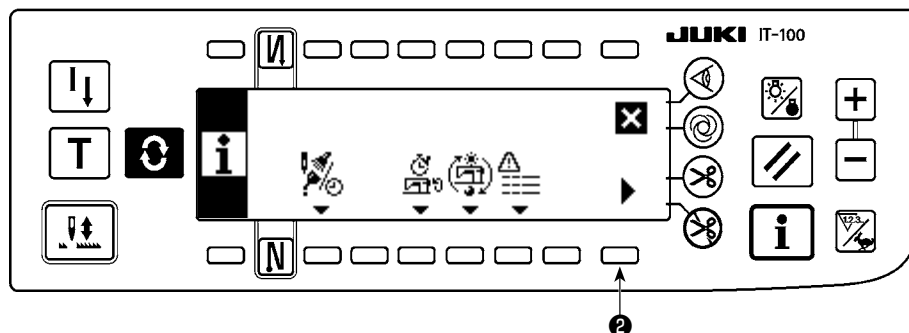
(1) Возможности работы функции производственной поддержки.

<Окно информационного режима № 1>



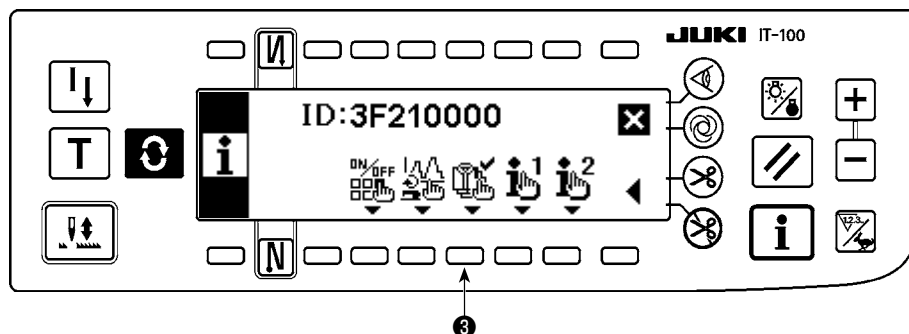
- 1) Сохраняйте переключатель ❶ на окне информационного режима № 1 нажатым в течение трех секунд, чтобы появилось окно информации об управлении шитьем № 1 (Уровень персонала, занимающегося техобслуживанием).

<Окно информационного режима № 2>



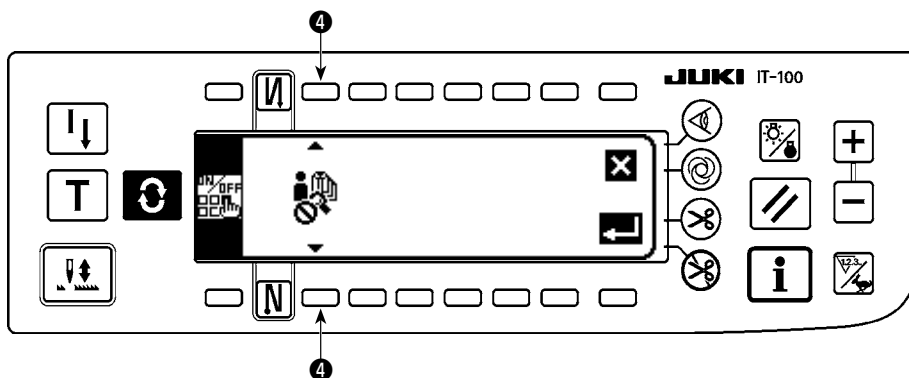
- 2) На информационном окне управления шитьем № 1 нажмите переключатель для переключения информационного окна управления шитьем № 2 ❷, чтобы появилось информационное окно управления шитьем № 2.

<Информационное окно управления шитьем № 2>



- 3) Затем нажмите переключатель возможности/ невозможности работы функции производственной поддержки ❸, чтобы появилось окно настройки возможности/ невозможности работы функции производственной поддержки.

<Окно настройки возможности/ невозможности работы функции производственной поддержки>



- 4) Выберите возможность работы функции производственной поддержки с помощью селекторного переключателя функции ④.

Работа функции производственной поддержки возможна.

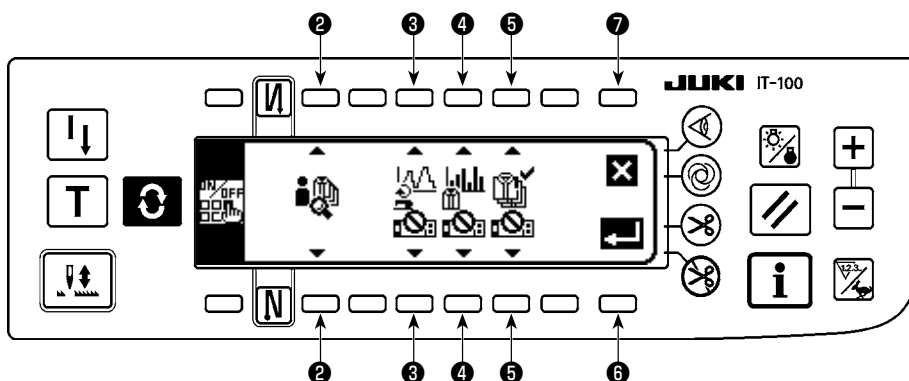


Работа функции производственной поддержки невозможна.



Когда работа функции производственной поддержки возможна, пункт для настройки показа/без показа окна функции монитора времени шага, окна функции регистратора шитья и окна функции управления производством дополнительно появляется, чтобы позволить соответствующим функциям использоваться в нормальном режиме шитья.

<Окно настройки возможности/ невозможности работы функции производственной поддержки>



- 5) Выберите функцию, которая будет использоваться из числа функции регистратора шитья, функции монитора времени шага и функции управления производством и установите ее состояние показа между показом и без показа, используя переключатели ③, ④ и ⑤. Окно функции, которая установлена для показа, показывается нажатием переключателя ③ в нормальном режиме шитья.

Следует иметь в виду, однако, что окно функции управления работой, показывается только при настройке возможности работы функции производственной поддержки с помощью селекторного переключателя функции ②, потому что информацией, общей для всех функций, нужно управлять на этом окне.

Переключатель ③ : Используется, чтобы настроить показ/ без показа окна функции регистратора шитья.

Переключатель ④ : Используется, чтобы настроить возможность/ невозможность показа окна функции монитора времени шага.

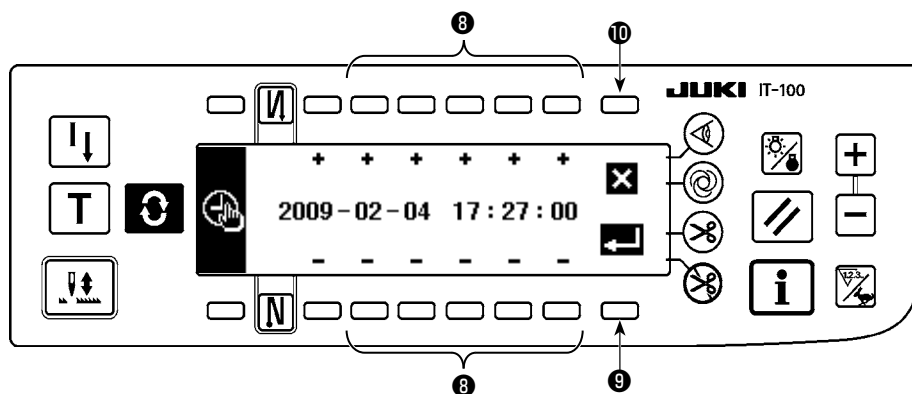
Переключатель ⑤ : Используется, чтобы настроить возможность/ невозможность показа окна функции управления производством

- 6) Когда нажата кнопка ввода ⑥, настройки ввода подтверждаются, и появляется окно установки даты и времени.

* Если дата и время были уже установлены, окно настройки идентификации швейной машины показывается. Если идентификация швейной машины также была настроена, вновь появляется информационное окно управления шитьем № 2. Когда кнопка отмены ⑦ нажата, настройки будут обнулены, и вновь появится информационное окно управления шитьем № 2.

(2) Установка даты и время

<Окно установки даты и времени>



1) Установите текущую дату и время с помощью переключателя установки времени **8**. Если какая-либо дата, которая не существует на календаре (такая как 31-е и високосный год) будет установлена, то такая дата будет показана черно-белой в негативном изображении.

2) Когда нажата кнопка ввода **9**, настройки подтверждаются, и на экран выводится окно настройки идентификации швейной машины.

Если какая-либо дата, которая не существует на календаре (монохромный реверсивного дисплея), будет запрет звук звучит, и не может быть подтверждена.

Когда кнопка отмены **10** нажата, настройки будут обнулены, и вновь появится информационное окно управления шитьем № 2.

(3) Настройка других пунктов настройки

Когда Вы заканчиваете "[II.2-3.\(1\) Возможности работы функции производственной поддержки.](#)" стр.7 и "[II.2-3.\(2\) Установка даты и время](#)" стр.9 согласно этому Руководству по эксплуатации, вновь появляется информационное окно управления шитьем № 2. Следующие пункты настройки могут быть настроены через это окно.

На этом окне может быть выполнено следующее :

Переключатель **1** : Настройка подробностей функции регистратора шитья

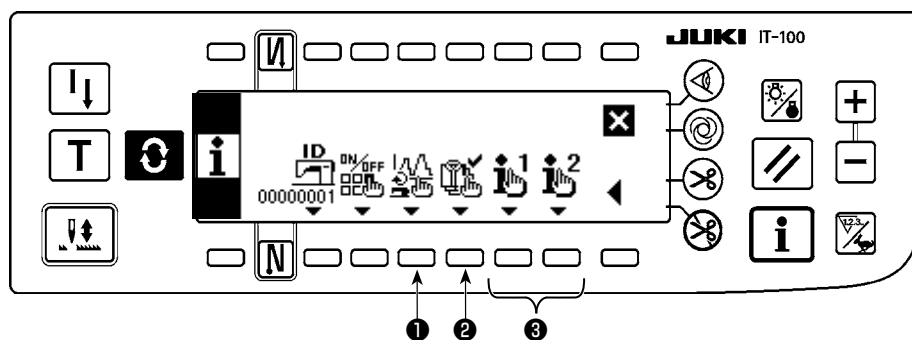
Переключатель **2** : Настройка подробностей функции управления производством

Переключатель **3** : Настройка общих элементов данных для производственной поддержки


Выполните настройку в соответствии с использованием швейной машины.

* Обратитесь к "[II.2-4. Процедура настройки перед регулярной работой](#)" стр.10 для выяснения подробностей процедуры настройки.

<Информационное окно управления шитьем № 2>



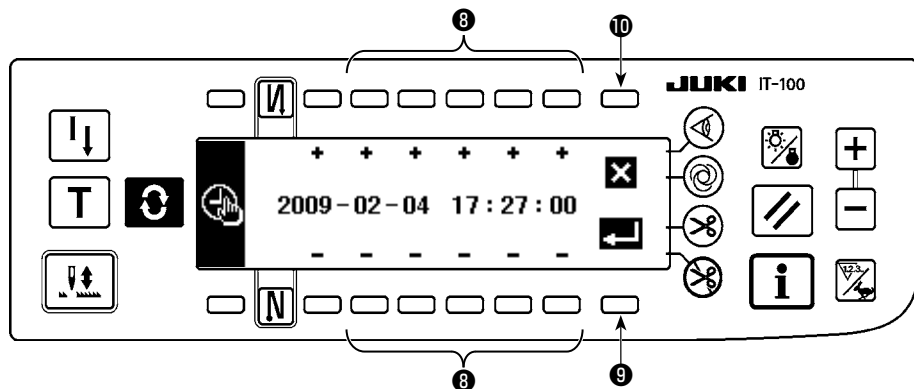
2-4. Процедура настройки перед регулярной работой

Чтобы установить данные по работе функции поддержки производства, нажмите информационный переключатель  в режиме нормального шитья, чтобы перейти к информационному режиму.

(1) Установка даты и время

* Обратитесь к "II.2-2. То, что отображается в окне для функции производственной поддержки" стр.6 для процедуры операции, которая была выполнена до этого, показывается в окне.

<Окно установки даты и времени>



1) Установите текущую дату и время с помощью переключателя установки времени **8**.

* Если какая-либо дата, которая не существует на календаре (такая как 31-е и високосный год) будет установлена, то такая дата будет показана черно-белой в негативном изображении, и установка не может быть подтверждена.

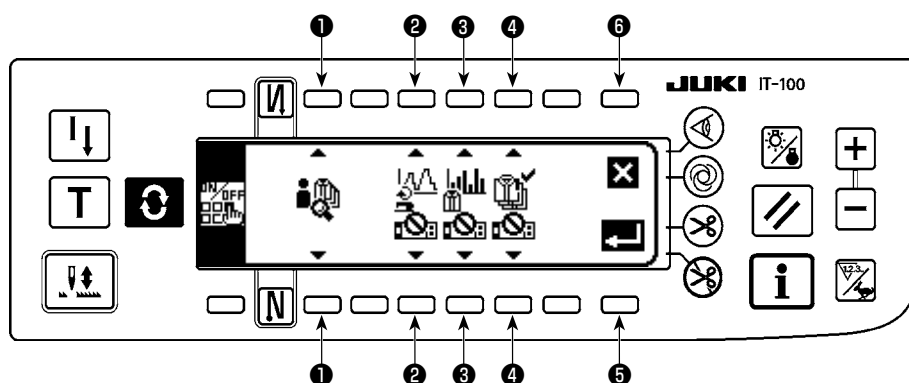
2) Когда кнопка ввода **9** нажата, настройка подтверждается. Когда кнопка отмены **10** нажата, настройка отменяется, и экран возвращается к предыдущему состоянию.

(2) Настройка возможности/ невозможности работы функции производственной поддержки

* Обратитесь к "II.2-2. То, что отображается в окне для функции производственной поддержки" стр.6 для процедуры операции, которая была выполнена до этого, показывается в окне.









В <Окне настройки работы функции производственной поддержки> в информационном режиме может быть выполнена настройка возможности/ невозможности работы для всей функции производственной поддержки, и настройка возможности/ невозможности показа для окна функции регистратора шитья, окна функции монитора времени шага и окна функции управления производством может быть выполнена на основе принципа функция за функцией.

<Окно настройки возможности/ невозможности работы функции производственной поддержки>



Возможность/ невозможность работы функции производственной поддержки

Когда кнопка ввода 5 жата, условий работы данные подтверждаются. Когда кнопка отмены 6 нажата, условий работы данные отменяются, и экран возвращается к предыдущему состоянию.

№	Элемент данных, который будет установлен	Описание
1	Возможность/ невозможность работы функции производственной поддержки	Возможность/ невозможность работы всей функции производственной поддержки установлена. Работа возможна :  Работа невозможна :  * Когда работа возможна, элементы данных 2 - 4 для настройки возможности/ невозможности показа окна регистратора шитья, окна монитора времени шага и окна управления производством дополнительно появляются в окне.
2	Возможность/ невозможность показа окна регистратора шитья	Возможность/ невозможность показа окна регистратора шитья установлена. (*1) Показ :  Без показа : 
3	Возможность/ невозможность показа окна монитора времени шага	Возможность/ невозможность показа окна монитора времени шага установлена. (*1) Показ :  Без показа : 
4	Возможность/ невозможность показа окна управления производством	Возможность/ невозможность показа окна управления производством установлена. (*1) Показ :  Без показа : 

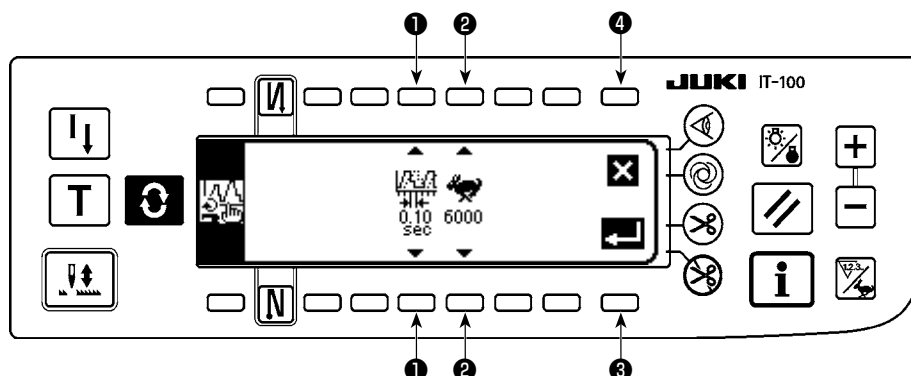
*1. Когда окно установлено для показа, окно добавляется к окну нормального режима шитья, и оно становится доступным. Обратитесь к "III.5-1. Как переключать окна при нормальном режиме шитья" стр.48 для выяснения подробностей процедуры операции в нормальном режиме шитья.

(3) Настройка функции регистратора шитья

* Обратитесь к "II.2-2. То, что отображается в окне для функции производственной поддержки" стр.6 для процедуры операции, которая была выполнена до этого, показывается в окне.

Работа и связанные с показом основные пункты функции регистратора шитья могут быть установлены в <Окне настройки функции регистратора шитья> в информационном режиме.

<Окно настройки функции регистратора шитья>



Введите данные для элементов данных ① и ②, обратившись к таблице, приведенной ниже.

Когда кнопка ввода ③ нажата, условия работы данные подтверждаются. Когда кнопка отмены ④ нажата, условия работы данные отменяются, и экран возвращается к предыдущему состоянию.

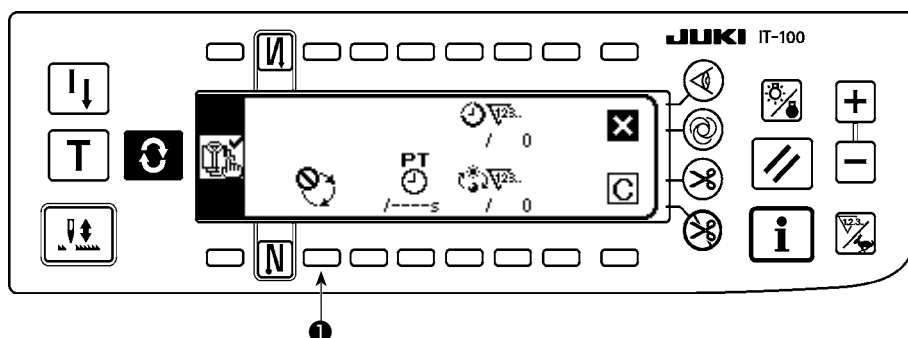
№	Элемент данных, который будет установлен	Описание
①	Время выборки данных	<p>Установите временной интервал для измерения и записи скорости шитья швейной машины. Заданное значение: 0,05, 0,10, 0,50, 1,00, 1,50, 2,00 (секунд) Исходное значение: 0,10 (секунд)</p> <p>* Данные по временному интервалу, определенному заданным значением "0,05: 25 минут", "0,10: 50 минут", "0,50: 250 минут", "1,00: 500 минут", "1,50: 750 минут", или "2,00: 1000 минут" могут быть сохранены в память швейной машины. Когда емкость памяти превышает, самая старая часть данных стирается, чтобы сохранить последнюю часть данных.</p> <p>* Точность нанесённого графика зависит от заданного значения временного интервала.</p>
②	Предельное верхнее значение вертикальной оси диаграммы (скорость шитья)	<p>Верхний предел графика, показанного в окне регистратора шитья № 2, установлен. Заданное значение : 6000, 9000 (ст/мин) Исходное значение : 6000 (ст/мин)</p> <p>* В окне регистратора шитья № 2, график может использоваться в режиме авто диапазона или с помощью настройки произвольного диапазона с увеличением не более чем на 1 000 (ст./мин) по сравнению с верхним пределом.</p>

(4) Настройка функции управления производством

- * Обратитесь к "II.2-2. То, что отображается в окне для функции производственной поддержки" стр.6 для процедуры операции, которая была выполнена до этого, показывается в окне.

Основные пункты функции управления производством, связанные с показом и работой, могут быть установлены в <Окне настройки функции управления производством> в информационном режиме.

<Окно настройки функции управления производством>



Окно функции управления производством показывает целевой объем производства в течение данного рабочего времени и фактическое количество швейных изделий, чтобы уведомить оператора о задержке или прогрессе шитья в режиме реального времени.

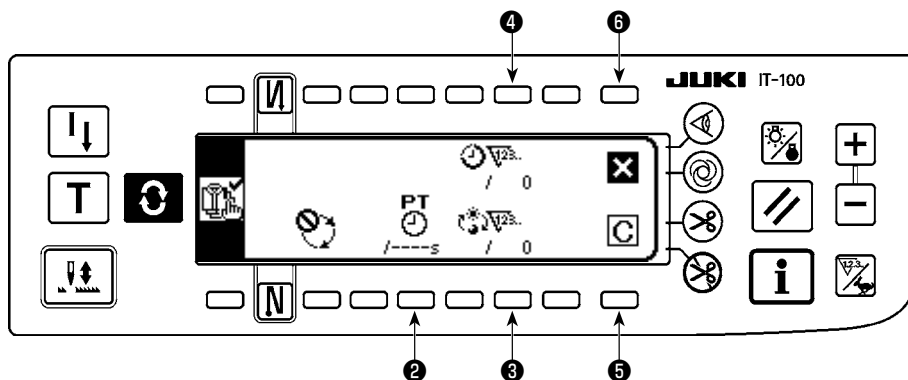
Целевой объем производства вычисляется двумя различными способами. Способы можно переключать, используя переключатель ❶ для настройки способа прямого счета целевого объема производства.

- ❶ Прямой счет целевого объема производства согласно погрешности указанного времени шага
 - ⌚: Прямой счет согласно времени целевого шага
- ❷ Вычисление целевого объема производства с текущего времени дня согласно указанному числу раз начала/окончания работы в день и полный объем производства
 - ⌚: Вычисление с рабочего времени дня 1
 - ⌚: Вычисление с рабочего времени дня 2
 - ⌚: Вычисление с рабочего времени дня 3

(4)-1 В случае прямого подсчета целевого объема производства согласно времени шага

Целевой объем производства подсчитывается в соответствии с погрешностью указанного целевого времени шага.

<Окно настройки функции управления производством (в случае прямого счета в соответствии с временем шага)>



Вводите данные по элементам данных ❷ - ❹, обращаясь к таблице, приведенной в следующем пункте.

Когда выключатель окна ❺ нажат, окно закрывается, и экран возвращается к предыдущему состоянию.

Когда кнопка сброса ❻ нажата, целевое время шага, целевой объем производства в течение дня и текущий целевой объем производства могут быть полностью обнулены.

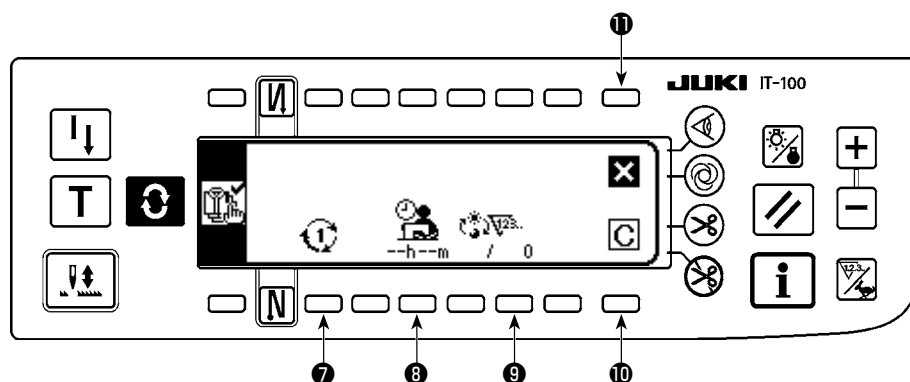
№	Элемент данных, который будет установлен	Описание
②	Переключатель настройки целевого времени шага	Целевое время шага для шитья установлено. Каждый раз, когда отрезок времени, в соответствии с целевым временем шага истекает, подсчитывается текущий целевой объем производства. * Когда переключатель нажат, показывается всплывающее окно числового ввода. Введите заданное значение во всплывающем окне. * Когда целевое время шага изменено, текущий целевой объем производства ④ автоматически обнуляется.
③	Переключатель настройки ежедневного целевого объема производства	Целевой объем производства, который будет выполняться от пуска до конца рабочего времени за день, установлен. * Когда переключатель нажат, показывается всплывающее окно числового ввода. Введите заданное значение во всплывающем окне.
④	Переключатель для исправления текущего целевого объема производства	Текущий целевой объем производства, который подсчитывается каждый раз в течение промежутка времени, соответствующего целевому времени шага, истекает и может быть исправлен. * Когда переключатель нажат, показывается всплывающее окно числового ввода. Введите заданное значение во всплывающем окне.

(4)-2 В случае вычисления целевого объема производства согласно указанному числу раз начала/окончания работы в день и полного объема производства

Целевой объем производства для текущего времени дня вычисляется и показывается в окне управления производством в режиме шитья при настройке данные по периоду времени, во время которого выполняется шитье, также как и число раз начала/окончания/отдыха в день и ежедневный целевой объем производства.

- * Три различных условия работы ① - ③ могут быть введены. Когда два или больше операторов используют одну швейную машину, машина должна использоваться после ввода часов работы одним оператором за другим.

<Окно настройки функции управления производством (В случае вычисления целевого объема производства при настройке числа раз начала/завершения работы в день и полного объема производства)>



Вводите данные по элементам данных ⑦ - ⑨, обращаясь к таблице, приведенной в следующем пункте.

Когда выключатель окна ⑪ нажат, окно закрывается и экран возвращается к предыдущему состоянию.

Когда кнопка сброса ⑩ нажата, время работы, время отдыха и ежедневный целевой объем производства с выбранными условиями труда ① - ③ могут быть полностью обнулены.

№	Элемент данных, который будет установлен	Описание
7	Селекторный переключатель условий работы	При условии, что одна швейная машина используется операторами, работающими посменно или для шитья двух или больше различных швейных изделий, три различных ежедневных условия работы (рабочее время и полный объем производства), ① ② ③ могут быть установлены. Условия работы, установленные на этом этапе, могут применяться в окне управления производством в нормальном режиме шитья. Это устраняет сброс деталей условий работы во время следующей смены или изменения элементов данных шитья.
8	Переключатель установки числа раз выполнения работы/ перерывов	Устанавливается число раз начала/завершения работы и время суток для перерыва. Период рабочего времени может быть установлен более точно с помощью рабочего времени и времени перерыва, для каждого из которого может быть установлено три различных значения. → Обратитесь к следующему пункту "①. Как установить рабочее время и время перерыва" стр.15 для выяснения подробностей процедуры установки. * Фактическое рабочее время, полученное вычитанием времени перерыва от промежутка времени, прошедшего от пуска машины до конца ежедневной работы, показывается.
9	Переключатель настройки ежедневного целевого объема производства	Целевой объем производства, выполняемого от пуска машины до конца рабочего времени за день, установлен. * Когда переключатель нажат, показывается всплывающее окно числового ввода. Введите заданное значение во всплывающем окне.

①. Как установить рабочее время и время перерыва

Ежедневное рабочее время устанавливается точно с помощью рабочего времени и времени перерыва, для каждого из которого может быть установлено три различных значения.

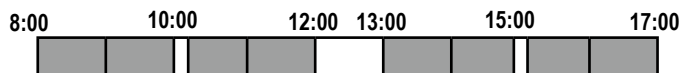
Далее показывается пример процедуры настройки. Введите данные подходящим образом, обратившись к примеру.

Пример) Установите следующий период времени для условий работы ① .

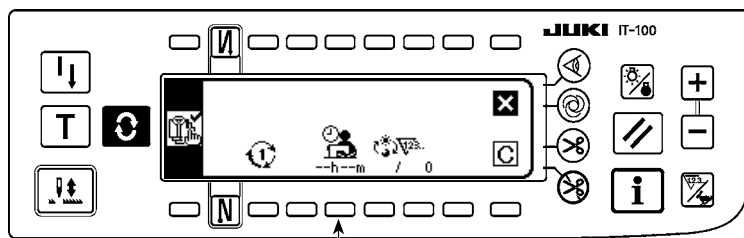
Рабочее время : 8:00 - 17:00

Обеденный перерыв : 12:00 - 13:00

Перерывы в работе : 10:00 - 10:10, 15:00 - 15:10



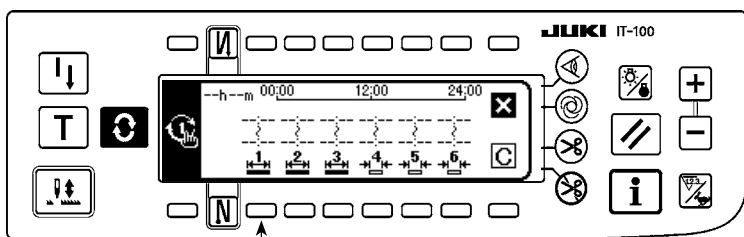
<Процедура установки>



Установка числа раз выполнения работы/ перерывов ①

- 1) Начните устанавливать рабочее время и время перерыва

Начните вводить данные условий работы ① .

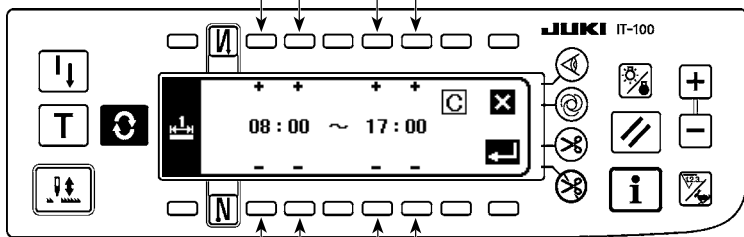


Введите данные для рабочего времени 1 ②

- 2) Установите рабочее время.

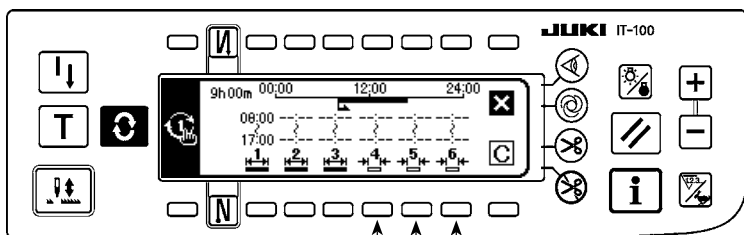
Выберите ввод рабочего времени 1 . Введите данные для рабочего времени 1.

Введите рабочее время ③



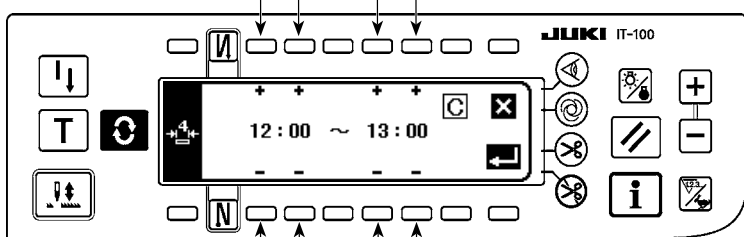
3) Введите рабочее время 8:00 - 17:00.

Введите рабочее время ③



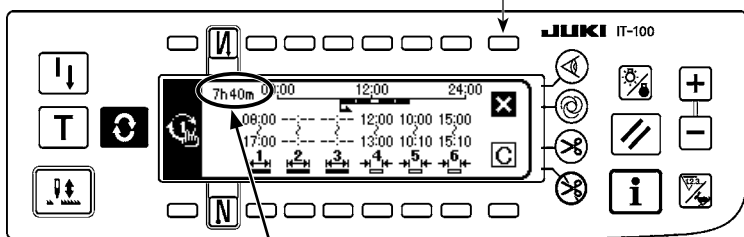
4) Установите время перерыва
Выберите ввод данных для числа
перерывов 4 → **4**, 5 → **5** и 6 → **6**.

Введите время перерыва 4, 5 и 6 ④



5) Введите обеденный перерыв 12:00 - 13:00.
Введите рабочий перерыв 10:00 - 10:10.
Введите рабочий перерыв 15:00 - 15:10.

Введите рабочий перерыв ⑤



6) Установка завершена.

* Сегмент А показывает фактическое рабочее время, полученное вычитанием времени перерыва от промежутка времени, прошедшего от пуска машины до конца ежедневной работы.



Можно загрузить данные, отредактированные посредством IA-1 как данные установки рабочего времени.

В случае использования USB флеш - накопителя включите электропитание с носителем, вставленным в данное устройство, данные с носителя будут автоматически загружены на персональный компьютер.

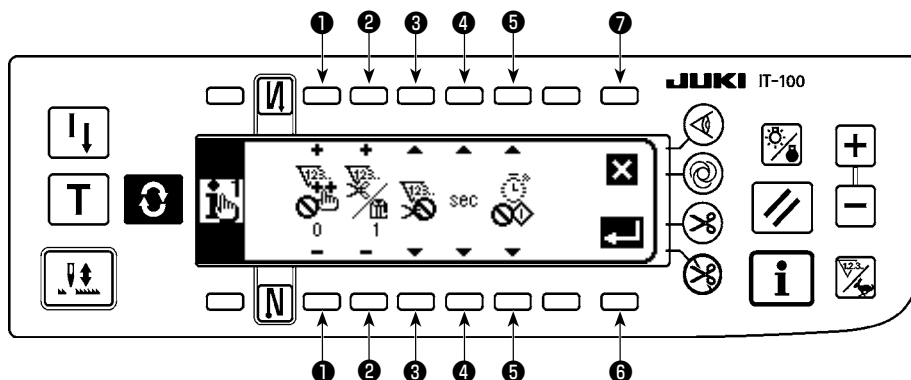
Данные рабочего времени не могут быть выведены из IT-100.

(5) Настройка общих данных для функции производственной поддержки

* Обратитесь к "II.2-2. То, что отображается в окне для функции производственной поддержки" стр.6 для процедуры операции, которая была выполнена до этого, показывается в окне.





Пункты, обычно относящиеся к каждой функции производственной поддержки, установлены на окнах общей настройки производственной поддержки № 1 и № 2.

(5)-1 Окно настройки общей производственной поддержки № 1



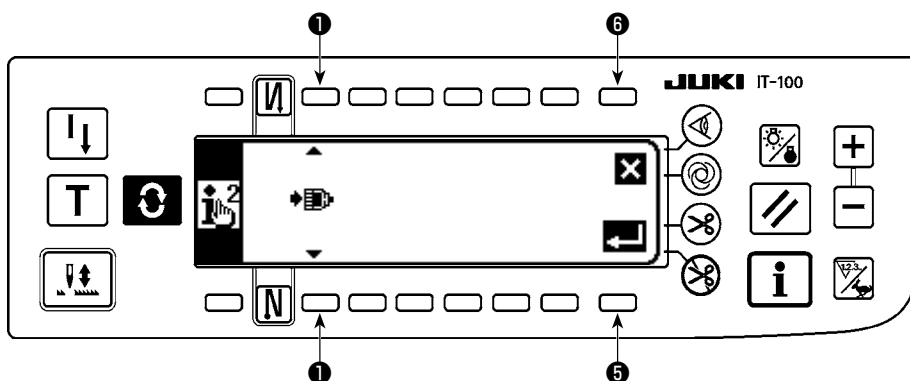
Введите данные для элементов данных ① и ⑤, обратившись к таблице, приведенной ниже.

Когда кнопка ввода ⑥ нажата, условия работы данные подтверждаются. Когда кнопка отмены ⑦ нажата, условия работы данные отменяются, и экран возвращается к предыдущему состоянию.

№	Элемент данных, который будет установлен	Описание
①	Приемлемое число стежков при прямом счете	Когда швейная машина останавливается после обрезки нити и количество сшитых стежков превышают заданное число стежков, допускается ввод прямого счета объема производства. Диапазон настройки : 0 - 99 Исходное значение : 0 * Введите прямой счет объема производства : Ввод переключателя прямого счета объема производства и дополнительного переключателя управления производством показывается в каждом окне производственной поддержки в нормальном режиме шитья. Эта настройка используется для предотвращения неправильного ввода или мошеннического ввода.
②	Число обрезок нити при подсчете	Число обрезок нити для подсчета на счетчике объема производства установлено. Диапазон настройки : 1 - 999 Исходное значение : 1 * Эта настройка используется в случае автоматического прямого счета при обрезке нити, не используя счетчик объема производства.
③	Возможность/ невозможность подсчета обрезок нити	Возможность/ невозможность автоматического прямого счета счетчиком объема производства и счетчиком количества сшитых вещей. Возможно :  Невозможно :  Начальная настройка : невозможна * Когда установлена возможность использования этого пункта, число обрезок нити для справки описано в ②.
④	Селекторный переключатель способа показа	Устройство, используемое для показа данных времени по каждому окну функции производственной поддержки, установлено. sec : Показывается через секунду min : Показывается через минуту Начальная настройка : Показывается через секунду
⑤	Состояние перерыва	В каждом окне функции производственной поддержки могут быть временно остановлены измерение эксплуатационного состояния швейной машины и запись данных. Это состояние остановки установлен. Измерение при остановке :  Измерение при остановке и пуске швейной машины запрещено : 

(5)-2 Окно настройки ISS-данных

* Обратитесь к "II.2.2. То, что отображается в окне для функции производственной поддержки" стр.6 для процедуры операции, которая была выполнена до этого, показывается в окне.



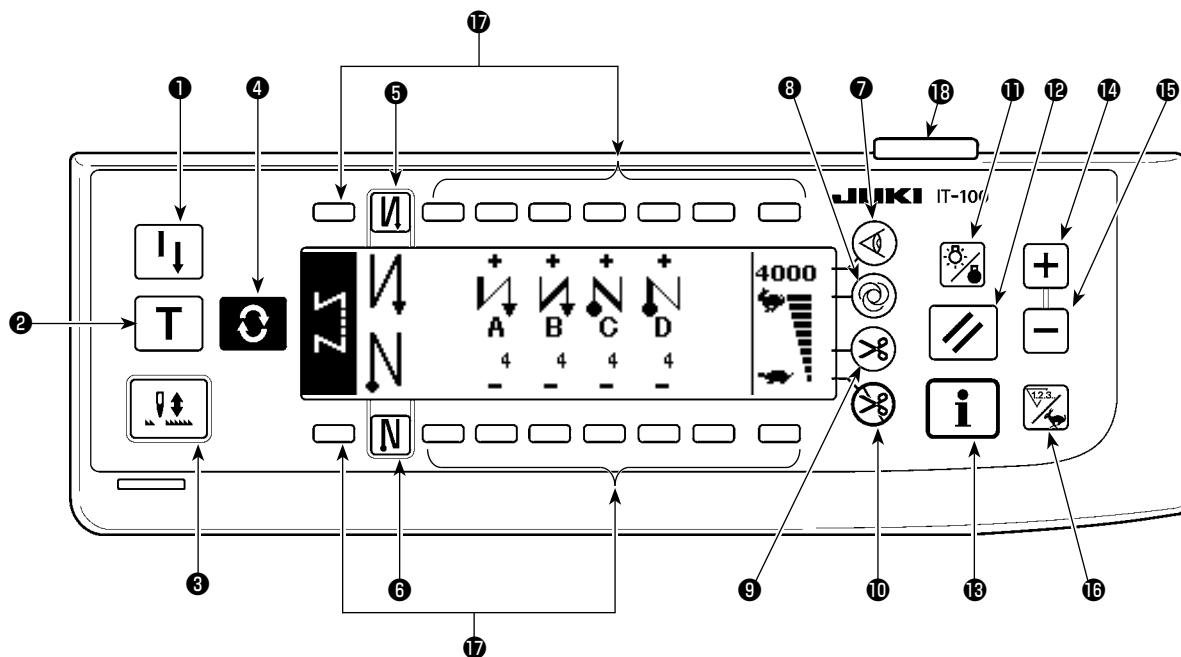
Введите данные для элементов данных, обратившись к таблице, приведенной ниже.

Когда кнопка ввода **3** нажата, условия работы данные подтверждаются. Когда кнопка отмены **4** нажата, условия работы данные отменяются, и экран возвращается к предыдущему состоянию.

№	Элемент данных, который будет установлен	Описание
1	Настройка функции автоматической загрузки данных системы взаимодействия информации по сети	Переключения возможности/ невозможности автоматической загрузки данных системы взаимодействия информации по сети











III. РАБОТА

1. КОНФИГУРАЦИЯ ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ



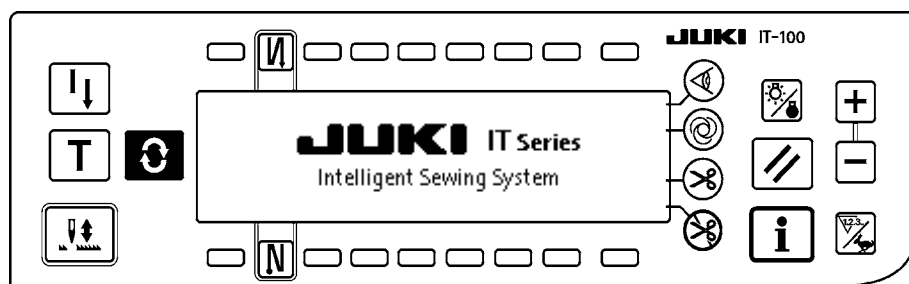
- | | | |
|--|--|---|
| <p>❶ Выключатель повторного шитья</p> <p>❷ Выключатель обучения</p> <p>❸ Выключатель компенсации подъема/ опускания иглы</p> <p>❹ Экранный переключатель</p> <p>❺ Пусковой выключатель шитья с/без обратной подачи</p> <p>❻ Концевой выключатель шитья с/без обратной подачи</p> | <p>❼ Выключатель датчик края материала</p> <p>❽ Одноразовый автоматический переключатель для прокладывания строчки</p> <p>❾ Переключатель работы с/без автоматическим нитеобрезателем</p> <p>❿ Переключатель для предотвращения обрезки ниток</p> <p>⓫ Выключатель подсветки</p> | <p>⓬ Кнопка сброса</p> <p>⓭ Информационный переключатель</p> <p>⓮ Кнопка увеличения</p> <p>⓯ Кнопка уменьшения</p> <p>⓰ Переключатель счетчика/скорости</p> <p>⓱ У этого выключателя есть различные функции в зависимости от экрана.</p> <p>⓲ Индикаторная лампа электропитания</p> |
|--|--|---|


	Выключатель	Описание
❶	Выключатель повторного шитья 	Этот выключатель используется, чтобы продолжить шитью дальше после замены катушечной нити, когда катушечная нить закончилась во время этапа запрограммированного шитья.
❷	Выключатель обучения 	Этот выключатель используется, чтобы установить число стежков со значением числа стежков, которое было фактически прошито.
❸	Выключатель компенсации подъема/ опускания иглы 	Используемые для строчки с компенсацией при движении иглы вверх/вниз. (Шитье с компенсацией подъема/ опускания иглы и шитье с компенсацией одного стежка можно переключать с помощью функциональной установки №22.)
❹	Экранный переключатель 	Это – переключатель для переключения экрана.
❺	Пусковой выключатель шитья с/ без обратной подачи 	Используется для автоматического включения/ выключения прокладывания строчки в начале при обратном продвижении ткани. * Этот выключатель не может использоваться на швейной машине, которая не оборудована устройством автоматического шитья при обратном продвижении ткани.
❻	Концевой выключатель шитья с/ без обратной подачи 	Используется для автоматического включения/ выключения прокладывания строчки в конце при обратном продвижении ткани. * Этот выключатель не может использоваться на швейной машине, которая не оборудована устройством автоматического шитья при обратном продвижении ткани.

	Выключатель		Описание
7	Выключатель кромкоискателя		Выбирает использование/неиспользование кромкоискателя материала в случае если кромкоискатель материала установлен на швейной машине.
8	Одноразовый автоматический переключатель для прокладывания строчки		Когда этот выключатель нажат, швейная машина автоматически работает, пока кромкоискатель материала не обнаруживает край материала или пока заданное число стежков не достигнуто.
9	Переключатель работы с/без автоматическим нитеобрезателем		Этот переключатель используется, чтобы автоматически обрезать нить, когда кромкоискатель материала обнаруживает край материала или пока заданное число стежков не достигнуто. * Этот переключатель не может использоваться на швейной машине, которая не оборудована автоматическим устройством обрезки нити.
10	Переключатель для предотвращения обрезки ниток		Используется для предотвращения обрезки ниток в любом случае. * Этот переключатель не может использоваться на швейной машине, которая не оборудована автоматическим устройством обрезки нити.
11	Выключатель подсветки		Этот выключатель используется, чтобы включить и выключить подсветку жидкокристаллического дисплея.
12	Кнопка сброса		Это – кнопка для создания заданного значения счетчика катушечной нити или швейного счетчика. Эта кнопка работает после обрезки нитей.
13	Информационный переключатель		Эта кнопка используется, чтобы переключать экран между информационным экраном функции (режим общих данных шитья, режим функциональной установки, режим связи, отображение версии и т.д.) и экраном нормального шитья. Эта кнопка работает после обрезки нити.
14	Кнопка увеличения		Эта кнопка используется, чтобы увеличить заданное значение счетчика катушечной нити или счетчика количества изделий во время настройки.
15	Кнопка уменьшения		Эта кнопка используется, чтобы уменьшить заданное значение счетчика катушечной нити или счетчика количества изделий во время настройки.
16	Переключатель счетчика/скорости		Этот переключатель используется, чтобы переключаться между экраном счетчика и экраном ограничения максимальной скорости шитья.
17	У этого выключателя есть различные функции в зависимости от экрана.		У этого выключателя есть различные функции в зависимости от экрана.
18	Индикаторная лампа электропитания		Эта лампочка загорается, когда включается переключатель электропитания.

2. ОКНО ШИТЬЯ

Когда включите электропитание пульта IT-100, появится окно приветствия.



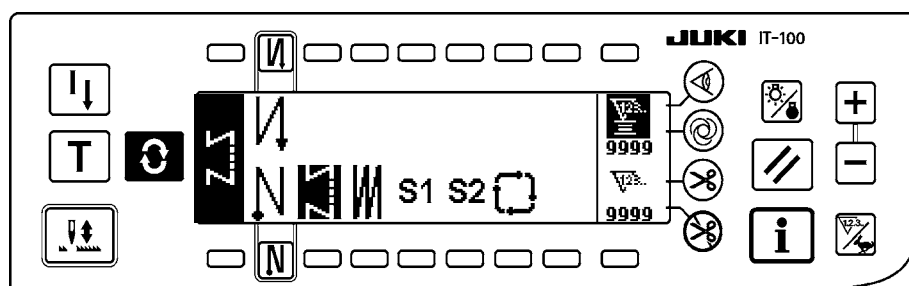
Окно, которое немедленно появляется после окна приветствия, является тем, которое было выбрано непосредственно перед отключением электропитания. Затем окно переключается каждый раз, когда нажимаете переключатель окна .



Тип и конфигурацию окна нормального режима шитья варьируются согласно модели швейной машины. Обратитесь к "III.3. КАК УПРАВЛЯТЬ ШВЕЙНЫМ ШАБЛОНОМ" стр.24 для порядка работы, который будет использоваться в каждом окне.

■ Окно перечня шаблонов

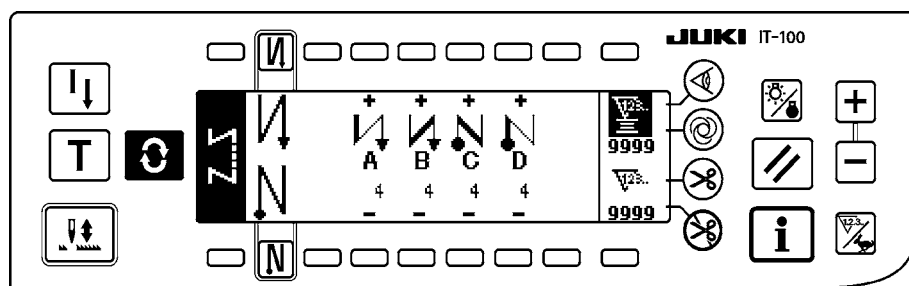
Выбор соответствующих форм произведен.



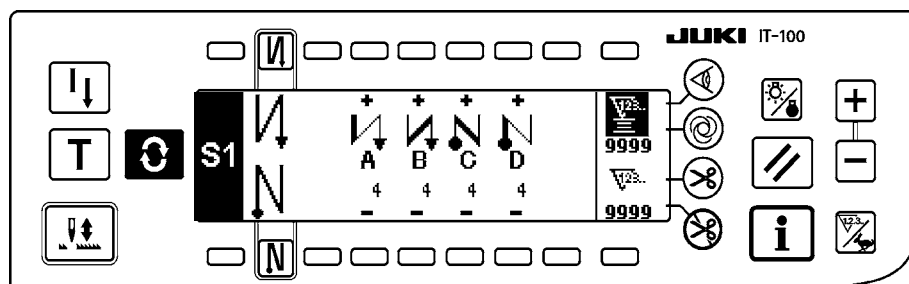
■ Экран настройки числа стежков при шитье закрепки строчки

Производится настройка числа стежков при шитье с обратной подачей ткани.

< Когда выбран шаблон шитья с обратной подачей ткани >

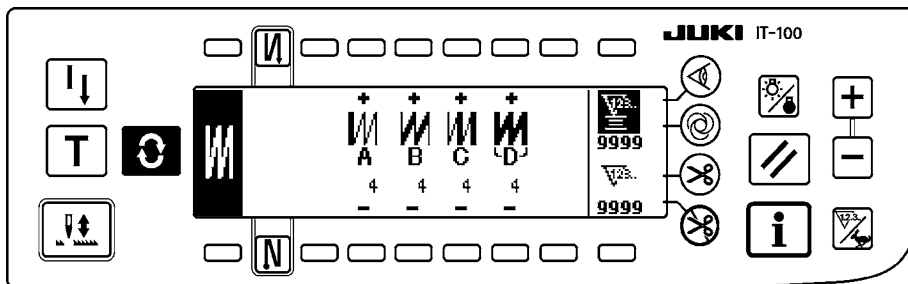


< Когда выбран шаблон 1 программируемого шитья >



■ Окно настройки числа стежков строчки внахлест

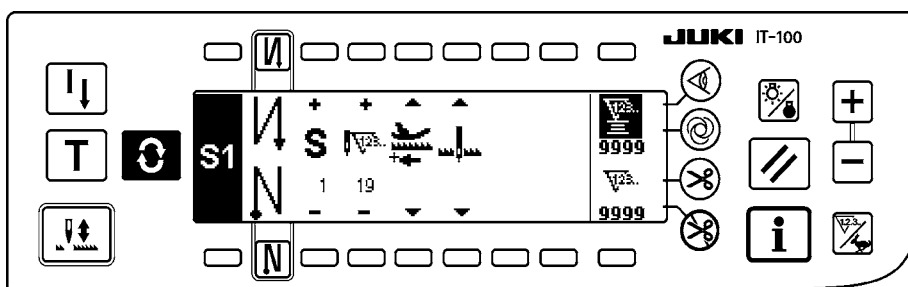
Производится настройка числа стежков строчки внахлест.



■ Окно настройки программируемого шитья

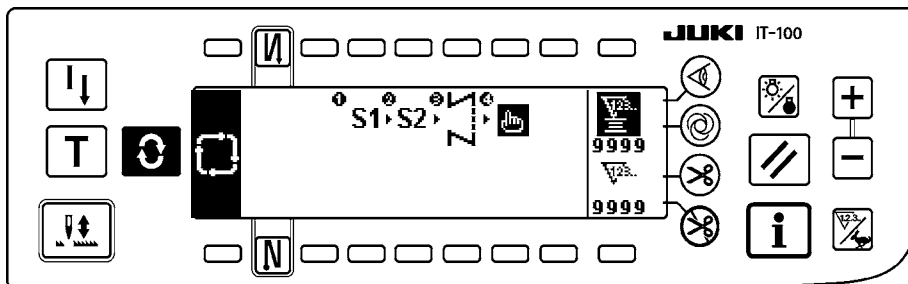
Производится настройка соответствующих условий программируемого шитья.

< Когда выбран шаблон 1 программируемого шитья >



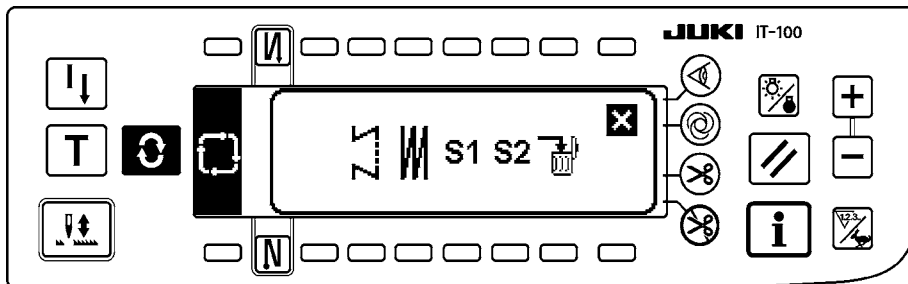
■ Окно настройки циклического шитья

Производится настройка ступени циклического шитья.



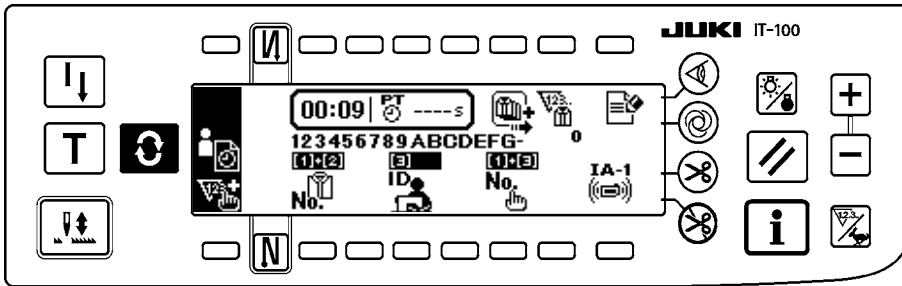
■ Всплывающее предупреждение настройки шаблона циклического шитья

Производится настройка шаблона циклического шитья.




■ Экран управления работой

Содержание, показываемое на этом экране, связано с функцией производственной поддержки и это содержание с помощью переключателей может быть установлено или изменено.










Важно

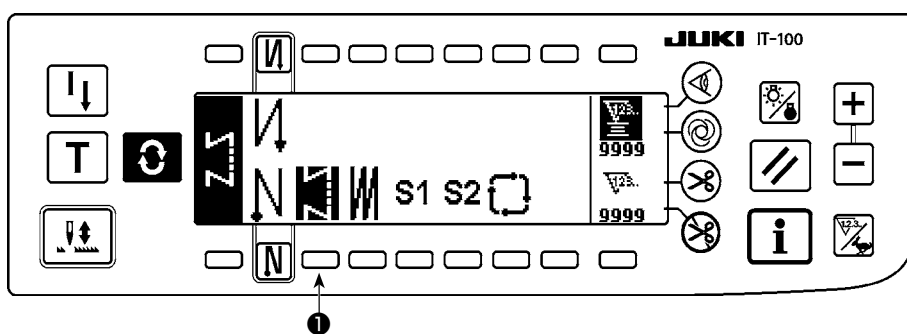
Когда функция производственной поддержки действует в информационном режиме, соответствующие экраны функции производственной поддержки могут показываться посредством переключателя экрана  от экрана управления работой. Подробнее смотрите в ["II.2-2. То, что отображается в окне для функции производственной поддержки" стр.6](#).


3. КАК УПРАВЛЯТЬ ШВЕЙНЫМ ШАБЛОНОМ

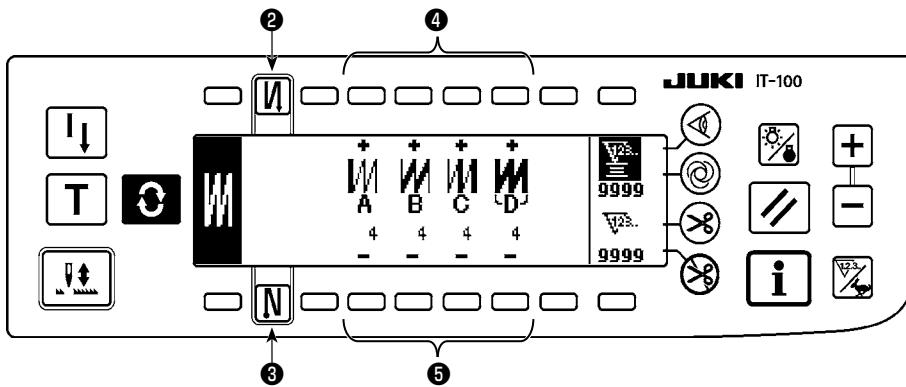
3-1. Шаблон шитья с обратной подачей ткани

 ②	Выключе- нии	Включе- нии	Выключе- нии	Включе- нии
Швейный шаблон				
 ③	Выключе- нии	Выключе- нии	Включе- нии	Включе- нии

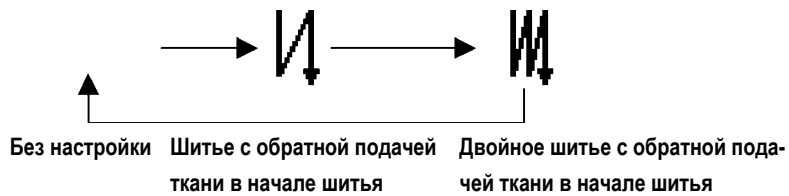
Нажмите переключатель окна  , чтобы появилось окно перечня шаблонов.



- 1) Нажмите переключатель  , чтобы выбрать шаблон шитья с обратной подачей ткани, и на экране автоматически появится число стежков окна настройки шитья с обратной подачей ткани, чтобы показать число стежков, которое было уже установлено



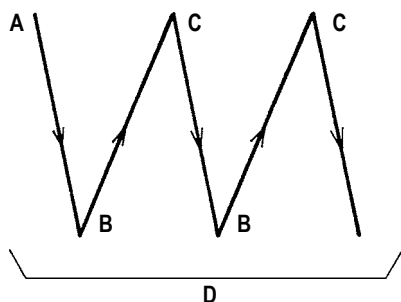
- 2) При изменении число стежков, измените его с помощью переключателей **4** и **5** для настройки числа стежков A через D. (Диапазон числа стежков, которое может быть изменено : от 0 до 99 стежков)
- 3) Нажмите переключатель **2**, чтобы установить шитье с обратной подачей ткани в начале шитья.



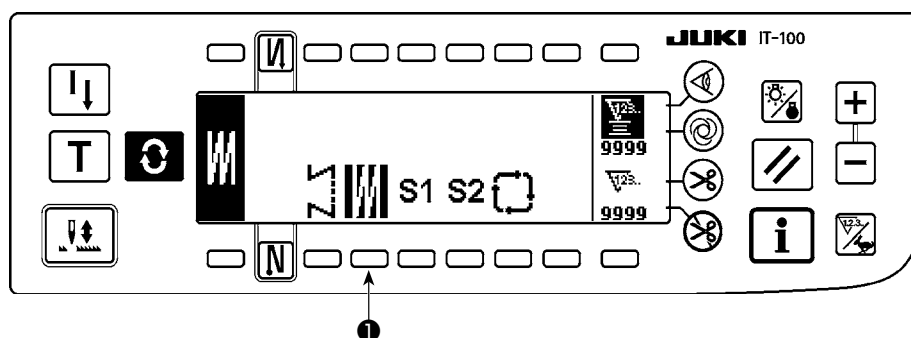
- 4) Нажмите переключатель **3**, чтобы установить шитье с обратной подачей ткани в конце шитья.



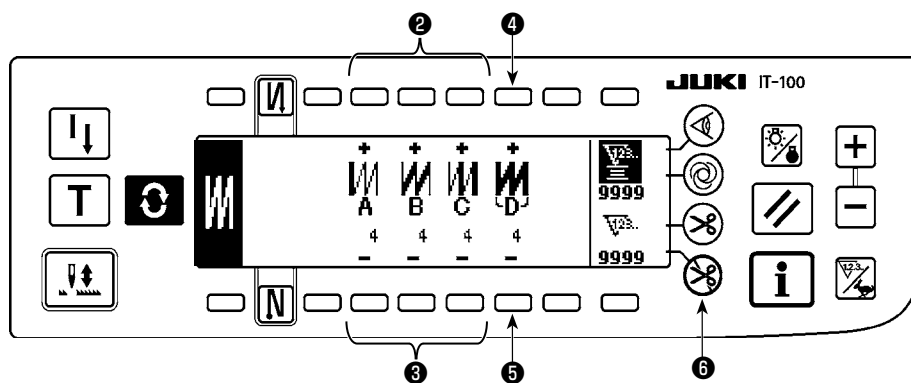
3-2. Шаблон строчки внахлест



Нажмите переключатель **C**, чтобы появился экран редактирования шаблона.



- 1) Нажмите переключатель **1**, чтобы выбрать шаблон строчки внахлест, и на экране автоматически появится число стежков окна настройки строчки внахлест, чтобы показать число стежков, которое было уже установлено.

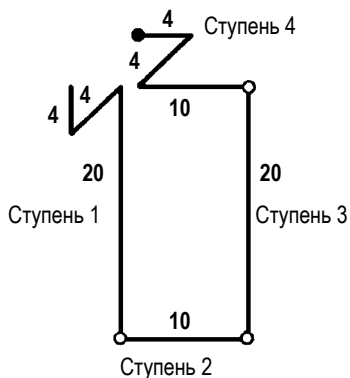


- 2) При изменении числа стежков, изменяйте его с помощью переключателей **2** и **3** для настройки числа стежков для процессов A - C. Чтобы изменить число раз во всех процессах, измените его с помощью переключателей **4** и **5** для установки числа процессов D.
(Диапазон числа стежков A, B и C может быть изменен: от 0 до 19 стежков. Диапазон числа процессов D может быть изменен: от 0 до 9 раз)
- 3) Как только нажмете переднюю часть педали, швейная машина повторит обычное шитье и шитье с обратной подачей ткани столько раз сколько требуется. Затем швейная машина автоматически приведет в действие нитеобрезатель и остановит, чтобы закончить процедуру строчки внахлест. (Быстрое автоматическое шитье не может быть выключено.)
- 4) Когда будет выбрана функция запрета обрезки нити **6**, машина остановится с иглой вверх после завершения процедуры строчки внахлест, не производя обрезки нити.


3-3. Шаблон программируемого шитья

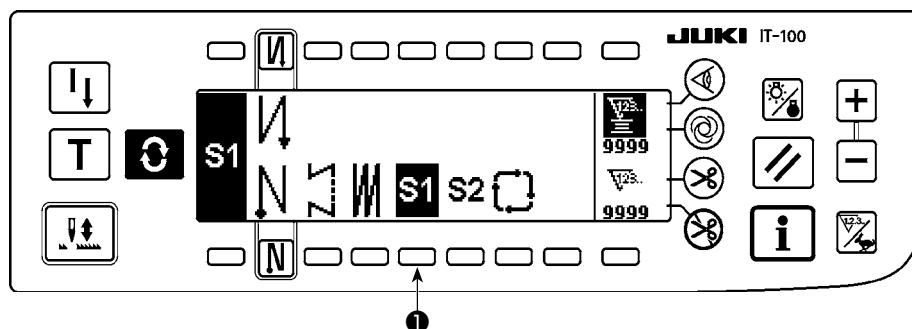
В процессе пошива неизменного размера может быть запрограммировано до 20 ступеней работы. Условия шитья включая число стежков, режим остановки иглы вверх/вниз, автоматическая обрезка нити, ступени непрерывной работы, подъем/опускание прижимной лапки и шитье с обычной/обратной подачей могут быть отдельно определены для соответствующих ступеней работы. Если подъем прижимной лапки определено, время, в течение которого поднимается прижимная лапка, может быть также определено.


Пример шаблона программируемого шитья



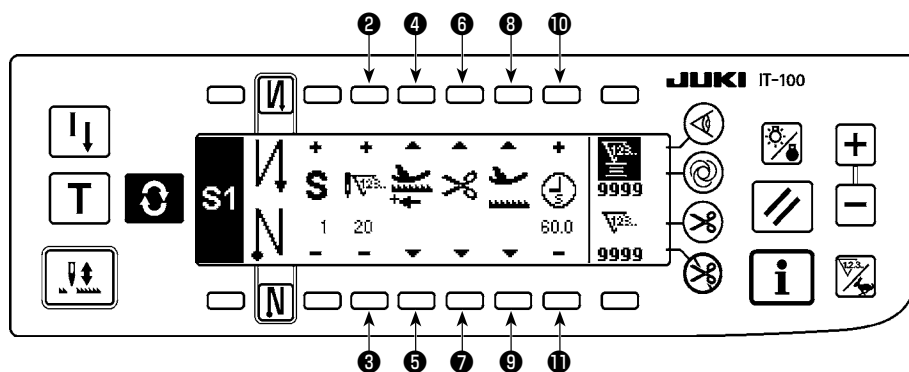
В процедуре программирования, описанной ниже, используется шаблон с левой стороны в качестве примера.

Нажмите переключатель , чтобы появился экран редактирования шаблона.




- 1) Нажмите переключатель , чтобы выбрать шаблон программируемого шитья, и на экране автоматически появится окно настройки программируемого шитья, чтобы показать число стежков и данные для ступени работы 1, которые были уже определены.

[Ступень 1]



- 1) Убедитесь в том, что ступень 1 показывается на пульте. Теперь установите число стежков до 20, используя переключатели **2** и **3**.
- 2) Установите направление подачи в обычном направлении, используя переключатели **4** и **5**.
- 3) Установите состояние останова швейной машины с иглой вниз, используя переключатели **6** и **7**.



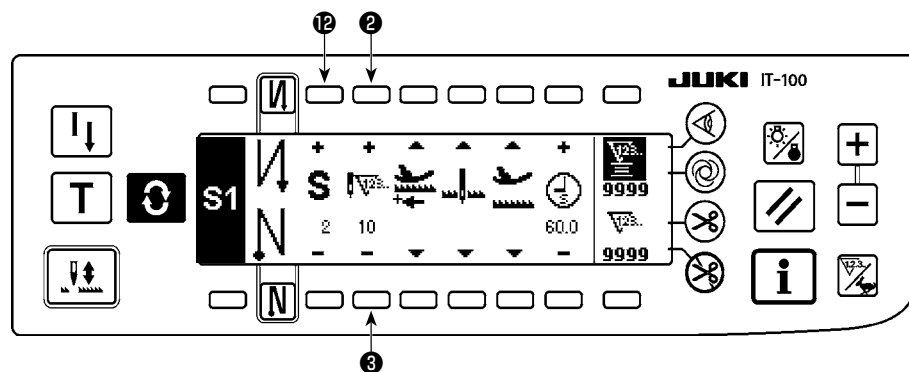
Предостережение Если число стежков будет установлено в 0 стежков, или состояние останова швейной машины установлено в режиме автоматической обрезки нити , то машина не перейдет к следующей ступени работы.

- 4) Установите положение прижимной лапки, когда швейная машина остановится, в верхней позиции останова, используя переключатели **8** и **9**.
(Если Вы хотите определить, в частности промежуток времени, в течение которого поднимается прижимная лапка, установите его таким, какой Вам нужен, используя переключатели **10** и **11**. В начальном состоянии промежуток времени составляет 60 сек. Возможный диапазон установки времени, в течение которого поднимается прижимная лапка: от 0,1 сек. до 99,9 сек.)



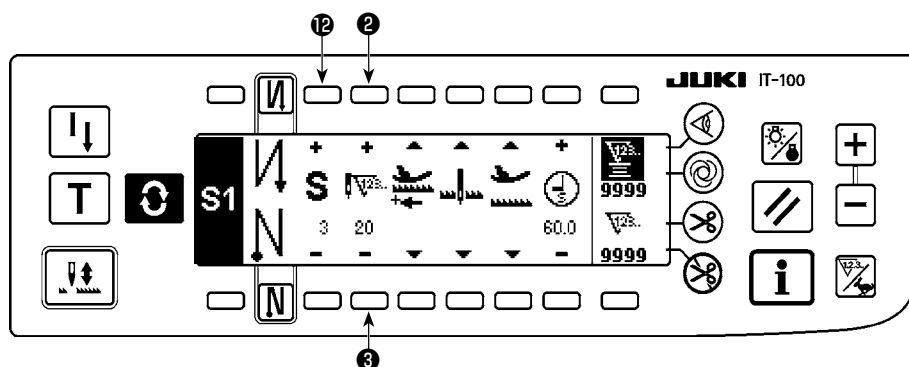
Предостережение Установки, сделанные переключателями **8**, **9**, **10** и **11**, доступны только при настройке, когда может использоваться автоподъемник (т. е., FL включен).

[Ступень 2]



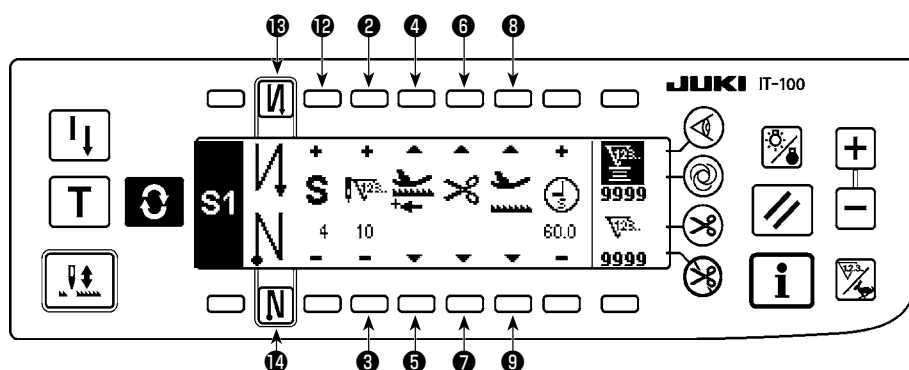
- 5) Сразу нажмите переключатель **12**, чтобы появилась ступень 2.
- 6) Установите число стежков 10, используя переключатели **2** и **3**.


[Ступень 3]



- 7) Установите направление подачи в обычном направлении, состояние останова швейной машины с иглой вниз и положение прижимной лапки в верхней позиции останова как в случае ступени 1.
- 8) Сразу нажмите переключатель **12**, чтобы появилась ступень 3.
- 9) Установите число стежков 20, используя переключатели **2** и **3**.
- 10) Установите направление подачи в обычном направлении, состояние останова швейной машины с иглой вниз и положение прижимной лапки в верхней позиции останова как в случае ступеней 1 и 2.

[Ступень 4]




- 11) Сразу нажмите переключатель **12**, чтобы появилась ступень 4.
- 12) Установите число стежков 10, используя переключатели **2** и **3**.
- 13) Установите направление подачи в обычном направлении, используя переключатели **4** и **5**.
- 14) Установите состояние останова швейной машины до режима автоматической обрезки нити , используя переключатели **6** и **7**.
- 15) Установите положение прижимной лапки, когда швейная машина остановится, в верхней позиции останова, используя переключатели **8** и **9**.
- 16) Выберите шитье с обратной подачей ткани, используя переключатели **13** и **14**. На этом заканчивается процедура настройки данных.
- 17) Также можно определить двойное шитье с обратной подачей ткани, используя переключатели **13** и **14**.

Каждый раз, когда каждая ступень заканчивается, используйте нажимной переключатель и швейной машины будет работать на низкой скорости (работа для компенсации стежка).

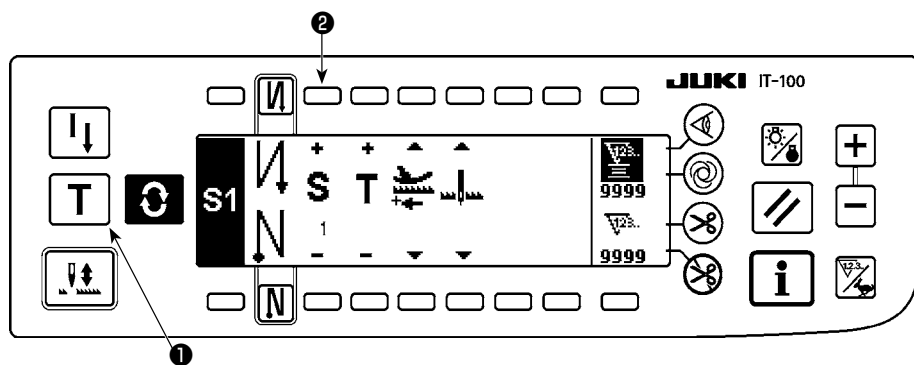
Вы можете программировать другие процессы шитья в шаблоне программируемого шитья 2, выполняя вышеупомянутую процедуру.

В случае шаблона 2 на левом краю окна появляется изображение **S2**.

Когда переключатель  нажат в окне настройки программируемого шитья, на экране появится число стежков окна шитья с обратной подачей ткани, и число стежков при шитье с обратной подачей ткани во время программируемого шитья может быть установлено. Число стежков при шитье с обратной подачей ткани может быть отдельно установлено для шаблонов 1 и 2.

< Обучающий режим >

При помощи обучающего режима можно вставить число стежков ступени в программу с числом стежков, которое было фактически сшито.



- 1) В окне настройки программируемого шитья нажмите переключатель обучения ❶ чтобы выбрать обучающий режим.
- 2) Индикация, показываемая в части ввода числа стежков, изменяется на **T**. Это показывает, что швейная машина вошла в обучающий режим.
- 3) Нажмите на переднюю часть педали, чтобы швейная машина шила до последнего стежка ступени.

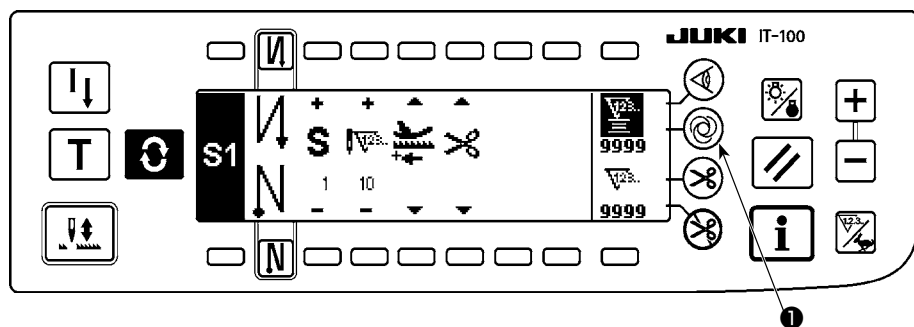


Число стежков не считается для стежков, шитых при ручном вращении швейной машины, или при использовании переключателя положения иглы вверх/вниз.

- 4) Возвратите педаль к ее нейтральному положению, чтобы остановить швейную машину, и появится число стежков, которое было сшито.
- 5) Перейдите к следующей ступени, используя переключатель ❷, или заставьте швейную машину произвести обрезку нити. Это заканчивает ввод числа стежков ступени 1.

< Автоматическое одноразовое шитье >

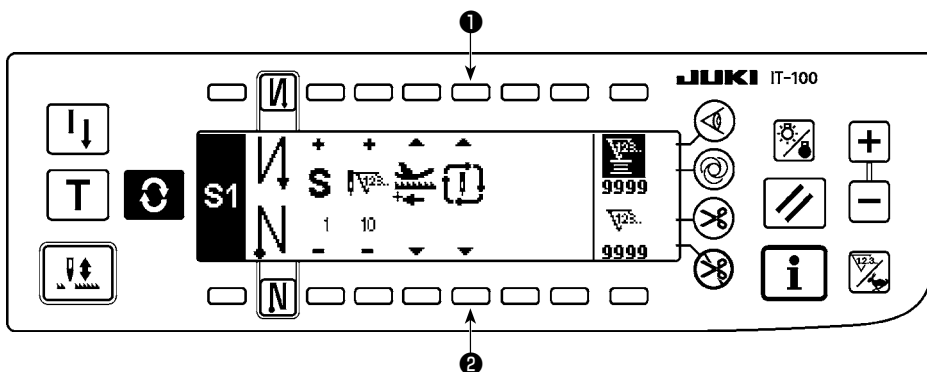
Автоматическое одноразовое шитье может быть установлено при каждом шаге.



- 1) В окне настройки шаблона программируемого шитья, нажмите, переключатель ❶ автоматической разовой строчки, чтобы выбрать функцию автоматической разовой строчки.
- 2) Знак **A** появляется на области жидкокристаллического дисплея переключателя, который показывает, что была выбрана функция разового автоматического шитья.
- 3) На ступени, где была выбрана функция автоматической разовой строчки, швейная машина автоматически продолжит шитье, как только швейная машина начнёт работать, до тех пор, пока конец ступени не будет достигнут.

<Режим непрерывного шитья>

В этом режиме можно заставить швейную машину выполнить следующую ступень после завершения текущей ступени.



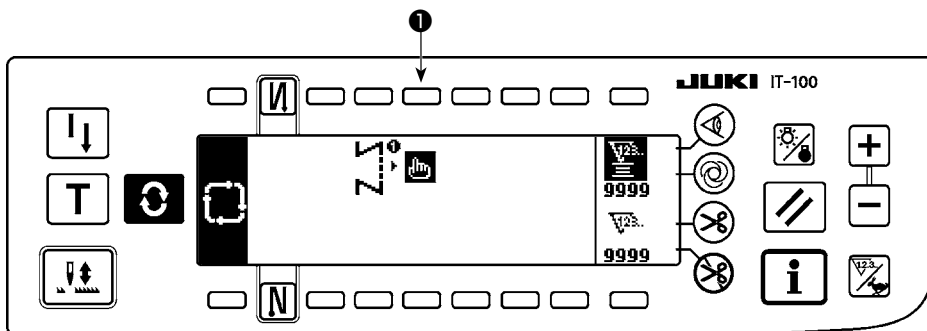
- 1) В окне настройки шаблона программируемого шитья выберите режим непрерывного шитья, используя переключатели **1** и **2**.
- 2) Если режим непрерывного шитья выбран, Вы можете заставить швейную машину выполнить следующую ступень, заданную в программе после завершения текущей ступени, нажав переднюю часть педали.

<Чтобы управлять пультом управления в сочетании с кромкоискателем материала>

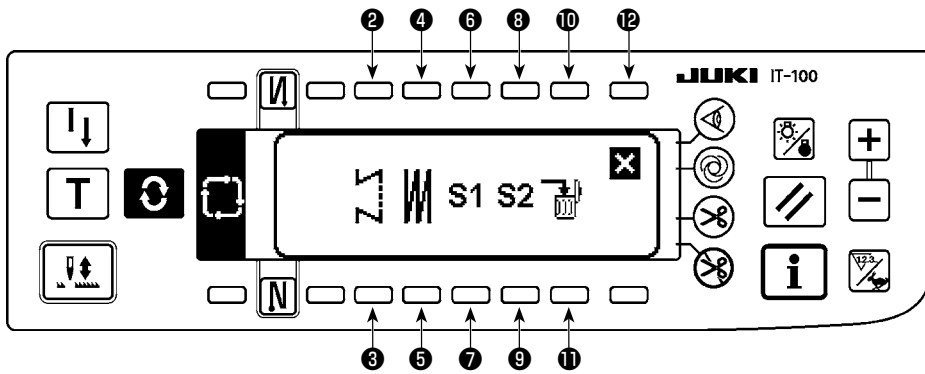
- Когда пульт управления используется в сочетании с кромкоискателем материала, процесс шитья может завершиться не заранее установленным числом стежков, а входным сигналом кромкоискателя материала.
- Тщательно прочитайте Руководство по эксплуатации для кромкоискателя материала перед использованием датчика с пультом управления.

3-4. Шаблон цикличного шитья

Шаблон шитья с обратной подачей ткани, шаблон строчки внахлест, шаблон программируемого шитья 1 и программируемого шитья 2, может быть установлен и сшит, как Вам нужно. (Можно установить до восьми различных шаблонов.)

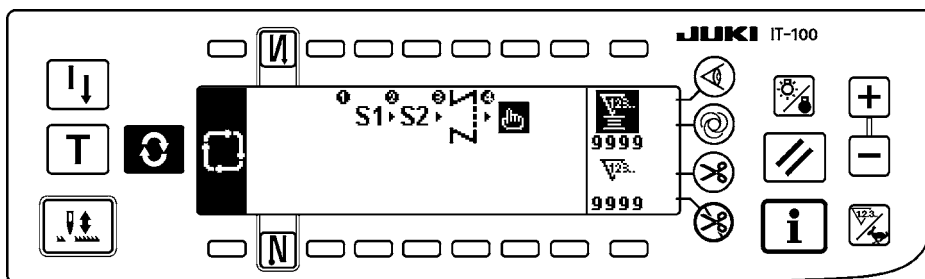


- 1) Нажмите переключатель **1**, чтобы появилось всплывающее предупреждение настройки шаблона редактирования цикличного шитья.

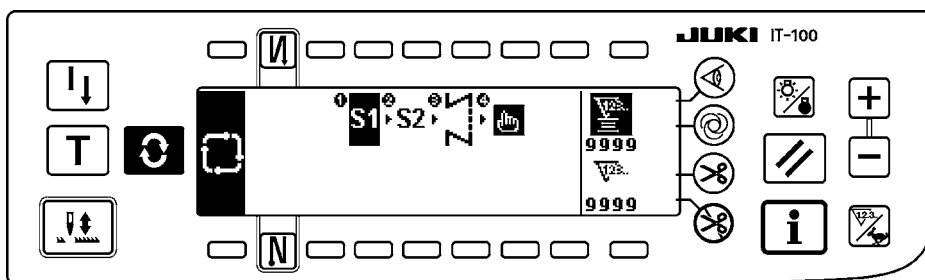


- Переключатели ② и ③ : Эти переключатели устанавливают шаблон шитья с обратной подачей ткани.
- Переключатели ④ и ⑤ : Эти переключатели устанавливают шаблон строчки внахлест.
- Переключатели ⑥ и ⑦ : Эти переключатели устанавливают шаблон программируемого шитья 1.
- Переключатели ⑧ и ⑨ : Эти переключатели устанавливают шаблон программируемого шитья 2.
- Переключатели ⑩ и ⑪ : Эти переключатели удаляют ступень редактирования.
- Переключатель ⑫ : Вновь появляется окно настройки цикличного шитья.

[Пример настройки]



- 2) Каждый раз, когда нитеобрезатель приводится в действие, машина переходит к следующему шаблону, который был выбран. (Ступень, которая выполняется, показывают в негативном изображении во время выполнения.)



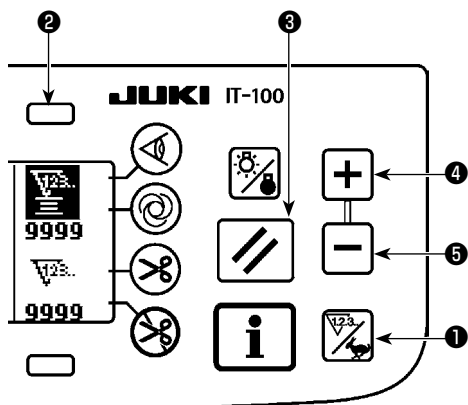
Предостережение Если нитеобрезатель приводится в действие, то перед завершением шаблона машина перейдет к следующей программе.

4. КАК УПРАВЛЯТЬ ОБЩИМИ ФУНКЦИЯМИ

Общие функции управляются таким же образом независимо от модели швейной машины. (Проецирование на экран изменяется в зависимости от модели швейной машины.)

4-1. Счетчик катушки

Число стежков, шитое швейной машиной, обнаружено. Обнаруженное число стежков уменьшается от значения счетчика с предварительной установкой (в единицах числа стежков предварительной установки, используя установку функции № 7 "Единица шпульной нити с обратным отсчетом"). Когда значение счетчика изменяется от положительного до отрицательного значения (... → 1 → 0 → -1), раздается звук зуммера (3 серии из двух последовательных коротковолновых звуковых сигналов) и уведомление, показываемое на всплывающем экране, для предупреждения оператора заменить катушку.



- 1) Нажмите переключатель для переключения счетчика/скорости **1**, чтобы переключиться на экран счетчика. Нажмите переключатель **2**, чтобы выбрать счетчик катушки. Затем нажмите кнопку сброса счетчика **3**, чтобы вернуть отображение счетчика катушки к начальному заданному значению (заданное значение во время поставки "0").

Предостережение Счетчик шпульной нити не может быть сброшен во время шитья. В этом случае следует 1 раз привести в действие нитеобрезатель.

- 2) Установите исходное значение, используя переключатели настройки значения счетчика **4** и **5**.

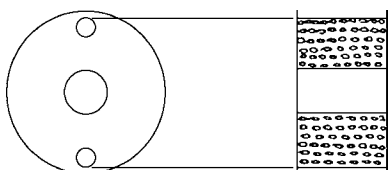
Таблица ниже дает значения начальной настройки для справки, когда катушка наматывается с нитью до такой степени, что крошечное отверстие за пределами шпульного колпачка достигается, как показано на рисунке слева.

Используемая нить	Длина нити, намотанной вокруг катушки	Значение на счетчике шпульной нити
Полиэстеровая нить из волокон №50	36 м	1200 (Длина стежка : 3 мм)
Хлопковая нить №50	31 м	1000 (Длина стежка : 3 мм)

Процент натяжения нити 100%

* Вышеупомянутые значения фактически изменяются в зависимости от толщины материала и скорости шитья. Регулировка необходима согласно условиям использования.

Исходное значение на счетчике шпульной нити для справки



- 3) После определения исходного значения, запустите швейную машину.
- 4) Когда отрицательное значение показывается на счетчике, зуммер издает три гудка и появляется всплывающее меню, замените шпульную нить.

Всплывающее меню предупреждения замены шпульной нити



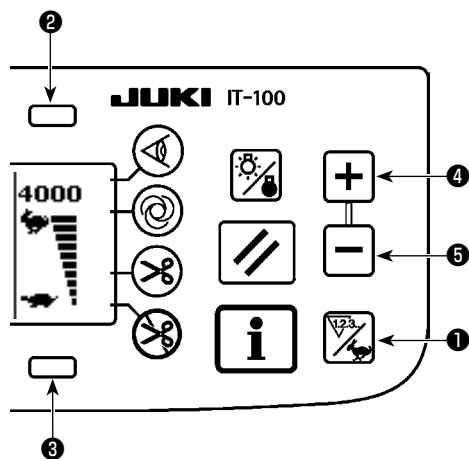
- 5) После того, как шпульная нить была правильно заменена, нажмите кнопку сброса счетчика **3**, чтобы вернуть значение на счетчике шпульной нити к исходному значению. Теперь перезапустите швейную машину.
- 6) Если оставшееся количество шпульной нити слишком большое, или шпульная нить заканчивается, прежде чем счетчик шпульной нити покажет отрицательное значение, отрегулируйте исходное значение, соответствующим образом используя переключатели настройки значения счетчика **4** и **5**.
Если оставшееся количество шпульной нити слишком большое.. Увеличьте исходное значение, используя "+" переключатель.
Если оставшееся количество шпульной нити недостаточное..... Уменьшите исходное значение, используя "-" переключатель.



1. Оставшееся количество нити может меняться в зависимости от того, как нить наматывается на катушке, и толщины материала. Следовательно, лучше установить оставшееся количество нити с небольшим допуском.
2. Если счетчик шпульной нити используется в сочетании с устройством для определения оставшегося количества шпульной нити, счетчик шпульной нити показывает количество обнаружений устройства для определения оставшегося количества шпульной нити. Поэтому используйте это устройство после внимательного чтения Руководства по эксплуатации устройства для определения оставшегося количества шпульной нити.

4-2. Настройка максимальной скорости шитья

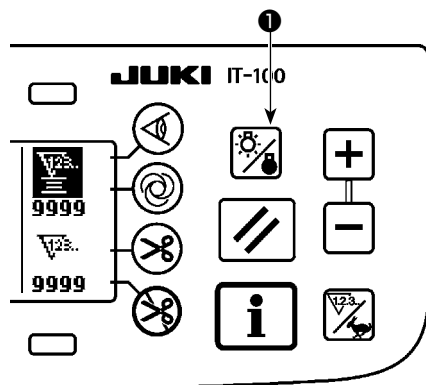
Установите максимальную скорость шитья.



Нажмите переключатель смены счетчик/ скорости **1** для переключения экрана на окно настройки максимальной скорости шитья. Нажмите переключатель **2** или **4**, чтобы увеличить скорость шитья, или переключатель **3** или **5**, чтобы уменьшить её. (В приращениях 50 ст/мин)

4-3. Настройка подсветки

Переключайте подсветку между включено и выключено



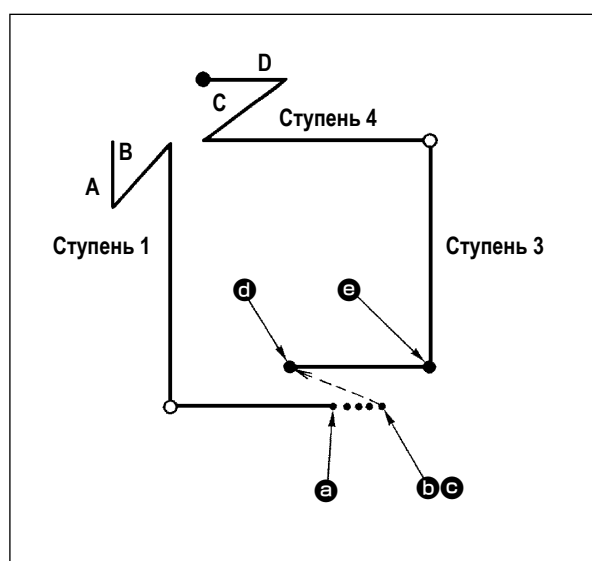
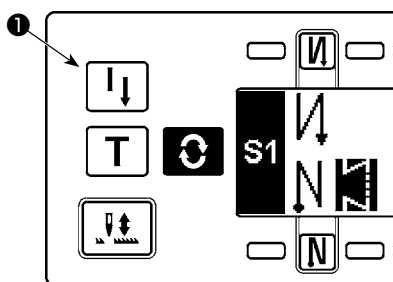
Когда нажмете переключатель подсветки **1**, в то время как подсветка находится в выключенном состоянии, она загорится. Когда нажмете переключатель, в то время как подсветка находится во включенном состоянии, она погаснет.



У IT-100 полупрозрачный жидкокристаллический дисплей. Следовательно, необходимо включить подсветку в темноте. На свету показ снижает расход энергии, используя отражение внешнего света.

4-4. Переключатель повторного шитья

Переключатель повторного шитья используется, когда шпульная нить заканчивается во время ступеней шитья шаблона программируемого шитья и в подобных случаях.

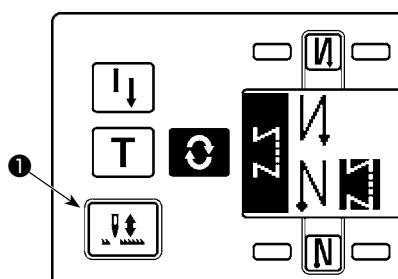


- 1) Шпульная нить заканчивается во время ступеней работы во время шитья. **а**
 - 2) Приведите педаль в нейтральное положение, чтобы швейная машина остановилась. Теперь нажмите заднюю часть педали, чтобы привести в действие нитеобрезатель. **б**
 - 3) Включите переключатель повторного шитья **1**. **с**
 - 4) Замените катушку. Понемногу подавайте материал на машине в обратном направлении, чтобы вернуть материал к положению, где шитье было прервано, чтобы позволить швейной машине прошить заключительный шов на ступени 2. **с**
 - 5) Нажимайте переднюю часть педали до тех пор, пока позиции останова **е** ступени 2 не будет достигнута.
 - 6) Включите переключатель повторного шитья **е** снова в положении **1**, где шитье было прервано, и следующая ступень будет показана на пульте управления. Теперь Вы можете заново начать пошив шаблона программируемого шитья.
- * Если игольная нить рвется или происходит какая-либо другая неполадка, вызываемая переключателем повторного шитья **1** во время выполнения ступеней работы (**с** → **е**) в свободном режиме шитья, приведите педаль в нейтральное положение, затем нажмите заднюю часть педали, чтобы привести в действие нитеобрезатель. Проденьте нить через головку машины и понемногу подавайте материал в обратном направлении, и нажмите переключатель повторного шитья **1**. Это позволяет швейной машине продолжить шитье в свободном режиме шитья. Затем управляйте пультом управления, как описано в вышеупомянутых ступенях 5) и 6).



Чтобы возвратиться к первому шагу шаблона программируемого шитья, не используя переключатель повторного шитья **1**, нажмите заднюю часть педали, чтобы привести в действие нитеобрезатель. На пульте управления появится индикация ступени 1. Теперь Вы можете начать шить с первого шага шаблона программируемого шитья.

4-5. Переключатель компенсации подъема/опускания иглы



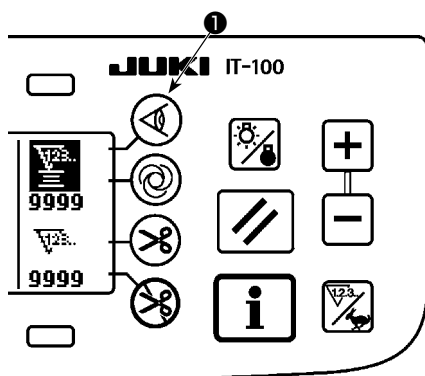
Каждый раз, когда нажимаете переключатель компенсации подъема/опускания иглы **1**, игла поднимается, когда она находится в своем крайнем нижнем положении или опускается, когда она находится в своем крайнем верхнем положении. Это компенсирует стежок половиной из заранее установленной длины стежка.

Следует иметь в виду, однако, что машина не работает непрерывно на низкой скорости, даже если держите переключатель нажатым.

Кроме того, имейте в виду, что переключатель компенсации подъема/опускания иглы не действует после поворота маховика рукой.

Обрезка нити работает только во время компенсации стежка после нажатия передней части педали.

4-6. Переключатель включения/выключения кромкоискателя материала

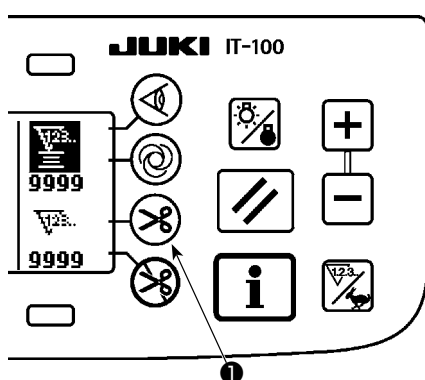


- Когда кромкоискатель материала **1** нажат, кромкоискатель материала можно включать/выключать.
- Когда кромкоискатель материала, который дополнительно имеется в распоряжении, подсоединен к пульту управления, переключатель включения/выключения кромкоискателя материала готов к использованию.
- Если кромкоискатель материала определен, то швейная машина автоматически остановится или производится обрезка нити, когда датчик обнаружит край материала.



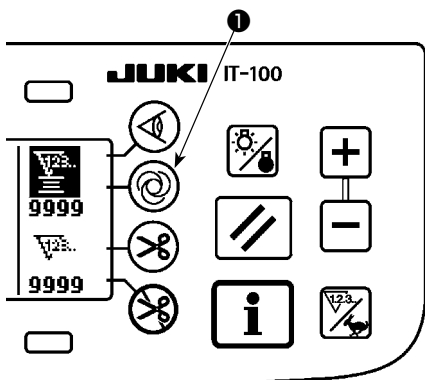
Если кромкоискатель материала используется в сочетании с пультом управления, тщательно заранее прочитайте Руководство по эксплуатации для кромкоискателя материала.

4-7. Переключатель автоматической обрезки нитей



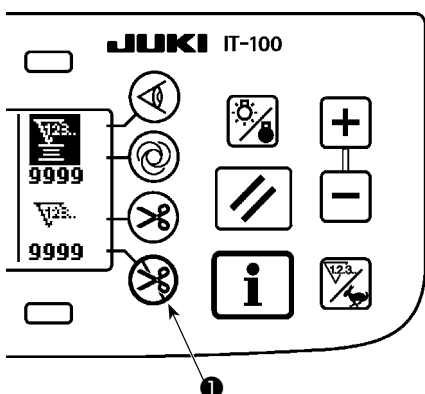
- Когда переключатель автоматической обрезки нитей **1** нажат, переключатель автоматической обрезки нитей можно включать/выключать.
- Этот переключатель задеиствует, когда кромкоискатель материала включен для шаблона шитья с обратной подачей, чтобы автоматически привести в действие нитеобрезатель после обнаружения конца материала. (если задана автоматическая реверсная строчка (в конце), то нитеобрезатель придет в действие после того, как швейная машина закончит автоматическую обратную строчку (в конце)).



4-8. Переключатель разового автоматического пошива



- Когда переключатель разового автоматического пошива **1** нажат, переключатель разового автоматического пошива можно включать/выключать.
- Этот переключатель используется в режиме пошива неизменного размера, режиме прямоугольного шитья, или в процессе, когда кромкоискатель материала определен, чтобы швейная машина автоматически шила с указанной скоростью, пока только конец процесса не будет достигнут при работе швейной машины.

4-9. Переключатель запрета нитеобрезки



- Когда переключатель разового автоматического пошива **1** нажат, переключатель разового автоматического пошива можно включать/выключать.
- Этот переключатель используется, чтобы временно отключить функцию обрезки нити. Другая работа швейной машины не затрагивается этим переключателем. (Если автоматическая шитье с обратной подачей ткани (при завершении) определена, то швейная машина будет автоматически шить с обратной подачей ткани в конце шитья.)
- Если переключатель автоматической обрезки нитей  и переключатель запрета нитеобрезки  определены, то машина не будет резать нити, но остановится с поднятой иглой.

4-10. Упрощенная установка функции

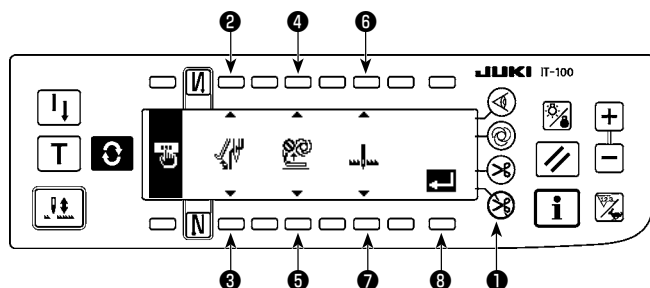


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Если соленоид используется в режиме пневматического привода, соленоид может перегореть. Тщательно избегайте неправильной настройки технических требований подъемного механизма прижимной лапки.

Пункты установки функции могут быть частично упрощены.

[Окно упрощенной установки функции]



- 1) Удерживая нажатым переключатель запрещения обрезки нити ①, включите электропитание. Затем на экране появится окно упрощенной установки функции. Подробности, показанные на окне, представляют собой текущие настройки.
- 2) Пункты функции могут быть изменены нажатием переключателей ② и ③, ④ и ⑤ или ⑥ и ⑦.

■ Функция вайпера (WiP): переключатели ② и ③

Эта функция приводит в действие вайпер.

oFF : Вайпер не действует после обрезки нити.

on : Вайпер действует после обрезка нити (стандартная настройка во время поставки)

■ Автоподъемник (FL): переключатели ④ и ⑤

Эта функция приводит в действие функцию автоподъемника, когда подъемный механизм прижимной лапки (АК) установлен на швейной машине.

Для технических требований подъемного механизма прижимной лапки могут быть выбраны режим соленоидного привода (+33 В) или режим пневматического привода (+24 В).

Исходное напряжение привода (CN37) переключается между +33 В и +24 В согласно выбору технических требований режима привода.

oFF : автоподъемник не работает. (Стандартная настройка во время поставки)

(Прижимная лапка автоматически не поднимается, когда программированное шитье завершено.)

on S : автоподъемник работает. (Режим соленоидного привода [+33 В])

on A : автоподъемник работает. (Режим пневматического привода [+24 В])

■ Функцию переключения положения иглы в течение времени, когда швейная машина останавливается (nP) :

Переключатели ⑥ и ⑦

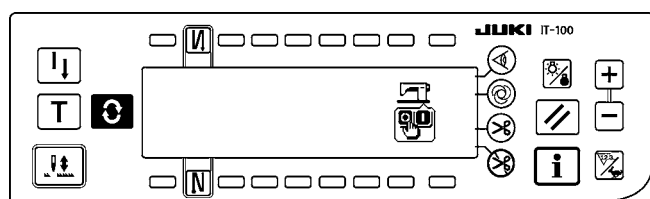
Положение иглы в то время, когда можно переключать остановки швейной машины.

Lo : Положение нижнего останова (стандартная настройка во время поставки)

UP : Положение верхнего останова

- 3) Как только закончите настройку, нажмите переключатель ⑧. На экране появится окно уведомления об отключении питания.

[Окно уведомления об отключении питания]



- 4) Выключите переключатель электропитания, чтобы выйти из упрощенной установки функции.

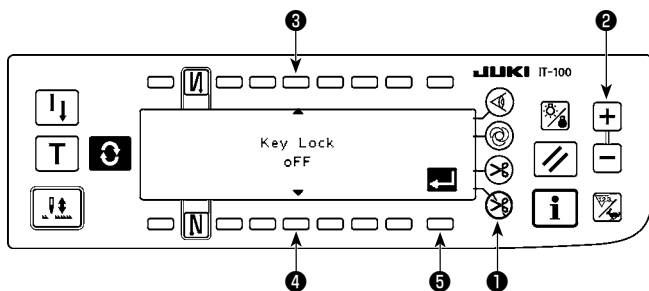


Если выберете "он (включено)" (автоподъемник работает) без установленного автоподъемника, пуск машин моментально задержится в начале шитья. Кроме того, кнопочный переключатель обратной подачи может быть отключен. Избежать этих неполадок, выберите "oFF (выключено)" (автоподъемник не работает), когда устройство автоподъемника не установлено.

4-11. Установка функции блокировки клавиш

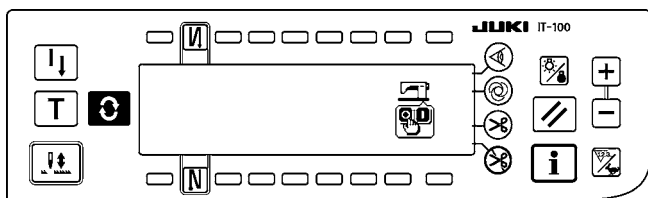
Чтобы предотвратить настройку числа стежков или детализированные настройки для процессов (А, В, С и D), возможно заблокировать переключатели установки функции в текущем состоянии. (Даже в режиме блокировки клавиш, шаблоны или счетчик катушки могут быть изменены.)

[Экран настройки функции блокировки клавиш]



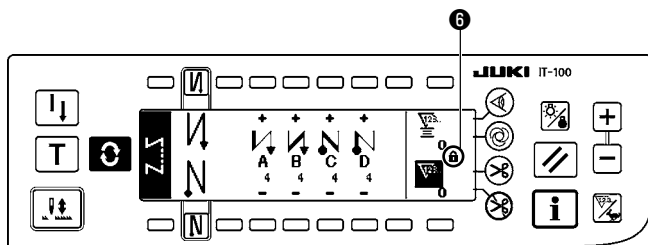
- 1) Удерживая одновременно нажатым переключатель запрещения обрезки нити **1** и переключатель настройки значения счетчика (+) **2**, включите электропитание. Затем появится окно установки функции блокировки клавиш. Настройка, показанная в окне, представляет собой текущую настройку функции блокировки клавиш.
- 2) Функция блокировки клавиш может переключаться между "включено" (функция блокировки клавиш активна) и "выключено" (функция блокировки клавиш неактивна [стандартная настройка во время поставки]) нажатием переключателей **3** и **4**.
- 3) Как только закончите настройку, нажмите переключатель **5**. На экране появится окно уведомления об отключении питания.

[Окно уведомления об отключении питания]



- 4) Выключите переключатель электропитания, чтобы выйти из упрощенной установки функции.

[Экран настройки числа стежков при шитье закрепки строчки] (Пример показа)

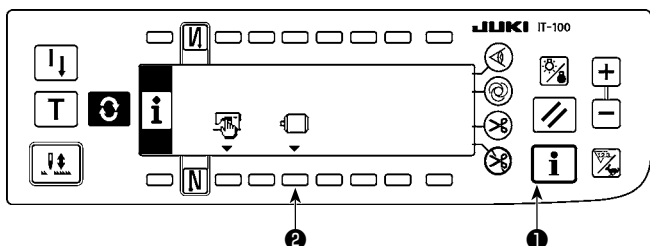


- 5) Когда функция блокировки клавиш "включена" (функция блокировки клавиш активна), символ клавиши **6** показывается в окне.

4-12. Установка функции

Функции швейной машины могут быть запрограммированы и число стежков, и скорость шитья может быть изменена. Обратитесь к Руководству по эксплуатации для SC-920, чтобы изменить пункты установки функции и узнать о подробностях функций.

[Окно перечня установок функции]

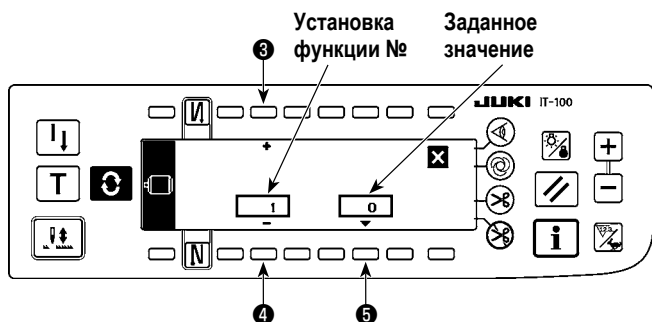


- 1) Удерживая переключатель **1** нажатым, включите электропитание. Затем на экране появится окно перечня установок функции. Когда нажмете переключатель **2**, на экране появится окно установки функции.



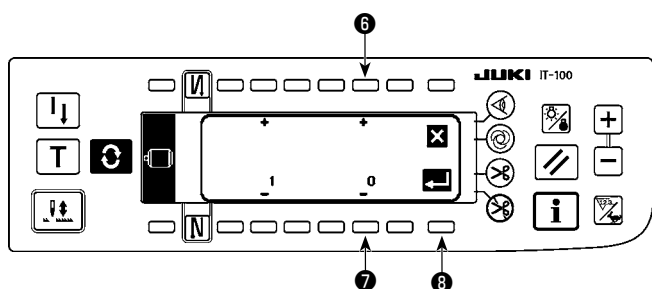
Окно перечня установки функции может появиться из информационного окна (уровень персонала, выполняющего техобслуживание). Обратитесь к "IV.2. Уровень персонала техобслуживания" стр.71.

[Окно установки функции]



- 2) Номер пункта установки функции может быть увеличен или уменьшен нажатием переключателей **3** и **4**.
- 3) Как только определите нужный номер установки функции, нажмите переключатель **5**. На экране появится всплывающее окно установки функции.

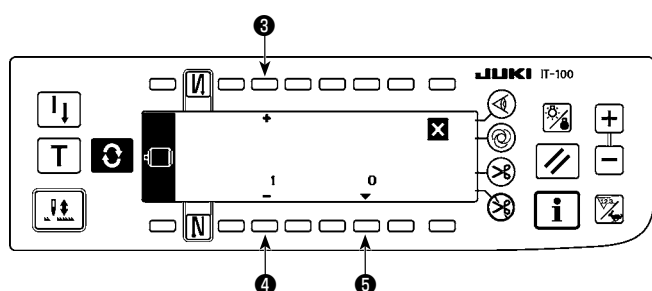
[Всплывающее окно установки функции]



- 4) Номер пункта установки функции может быть увеличен или уменьшен нажатием переключателей **6** и **7**.
 - 5) Как только закончите изменение заданного значения, нажмите переключатель **8**. На экране появится окно установки функции, и в окне появится измененное заданное значение.
 - 6) Выключите переключатель электропитания, чтобы выйти от установки функции.
- * Чтобы изменить два или больше номеров различных установок функций, повторите вышеупомянутые ступени процедуры от 2) до 5) как это требуется.

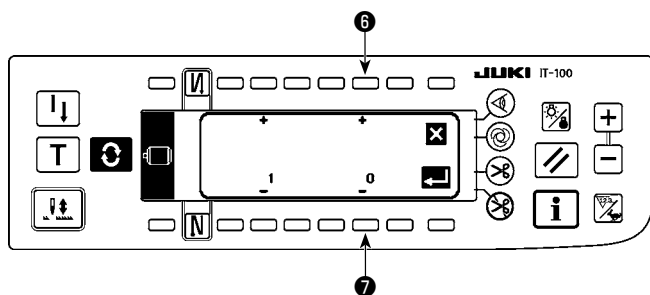
Пример [Чтобы изменить число стежков от 0 до 3, используя функцию мягкого пуска (установка функции № 1)]

[Окно установки функции]

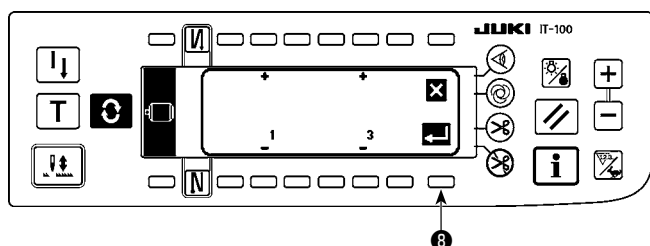


- 1) Нажмите переключатели **3** и **4**, чтобы выбрать установку функции № 1.
- 2) Нажмите переключатель **5**. На экране появится всплывающее окно установки функции.

[Всплывающее окно установки функции]

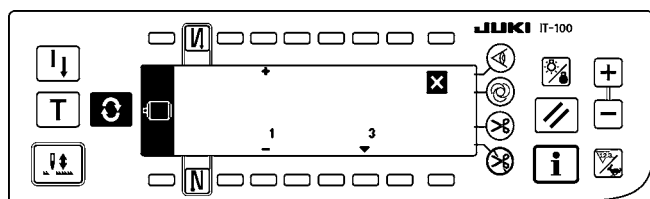


3) Нажмите переключатели **6** и **7**, чтобы изменить заданное значение на 3.



4) Нажмите переключатель **8**. На экране появится окно установки функции.

[Окно установки функции]



- 5) Измененное заданное значение появляется в окне установки функции.
- 6) Выключите переключатель электропитания, чтобы выйти от установки функции.



Предостережение

Обратитесь к Руководству по эксплуатации для SC-920, чтобы узнать перечень установок функций и подробности о пунктах установки функции.

Список функций

№	Функция	Описание	Пределы установки	Название изображения
1	Мягкий пуск	Число заданных стежков на малой скорости в начале шитья : 0 : функция мягкого пуска не активна 1-9: числ о стежков, которое должно быть выполнено в режиме мягкого пуска.	0 - 9 (стежков)	N-SOFT
2	Датчик конца материала	Этот пункт не используется на IT-100.	0/1	ED
3	Обрезка нити по датчику конца материала	Этот пункт не используется на IT-100.	0/1	EDTRM
4	Число стежков по датчику конца материала	Этот пункт не используется на IT-100.	0 - 19 (стежков)	EDN
5	Уменьшение мигания	Уменьшение мигания : 0 : функция уменьшения мигания не активна, 1 : Функция сокращения мигания действует	0/1	T-ACC
6	Подсчет нити на шпулке	Подсчет нити на шпулке : 0 : функция счетчика нити на шпулке не активна, 1 : функция счетчика нити на шпулке активна	0/1	SCBOB
7	Единица обратного отсчета нити на шпулке	Единица обратного отсчета нити на шпулке : 0 : 1 отсчет / 10 стежков, 1 : 1 отсчет / 15 стежков, 2 : 1 отсчет / 20 стежков 3 : 1 отсчет / обрезка нити	0 - 3	RATIO
8	Число оборотов при прокладывании стежков в обратном направлении	Скорость машины при прокладывании стежков в обратном направлении	150 - 3 000 ст/мин	S-BT
9	Запрет обрезки нити	Этот пункт не используется на IT-100.	0/1	TRMINH
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	NPS
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	SOUND
12	Выбор функции опционного переключателя	Изменение функций опционного переключателя :		
13	Запрет пуска швейной машины по счетчику нити на шпулке	Запрет пуска швейной машины по счетчику нити на шпулке : 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	ASCNT
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	NTO
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	N-WIPER
21	Функция автоматического подъема прижимной лапки в нейтральном положении педали	Подъем нажимательной лапки при нейтральном положении педали : 0 : функция нейтрального автоматического подъема лапки не активна, 1 : выбор функции нейтрального подъема лапки	0/1	N-NPL
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	F-CMSP
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	F-TRMC
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)	T-RSS

* 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	Название изображения
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	OBТ
31	Число стежков в обратном направлении по ходу строчки	Число стежков в обратном направлении по ходу строчки	0 - 19 (стежков)	N-OBТ
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	OBТS
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	OBТT
* 35	Число оборотов на малой скорости	Наименьшая скорость при педальном приводе (Максимальные величина отличаются в зависимости от головки швейной машины.)	150 - МАКС. (ст/мин)	S-POS
* 36	Число оборотов при обрезке нити	Скорость обрезки нити (Максимальные величина отличаются в зависимости от головки швейной машины.)	100 - МАКС. (ст/мин)	S-TRM
37	Число оборотов при мягком пуске	Скорость машины в начале шитья (мягкий пуск) (Максимальные величина отличаются в зависимости от головки швейной машины.)	100 - МАКС. (ст/мин)	S-SOFT
38	Разовая скорость	Разовая скорость (максимальная скорость зависит от числа оборотов головки швейной машины)	150 - МАКС. (ст/мин)	S-ASS
* 39	Ход педали в начале вращения	Положение, из которого швейная машина начинает вращение, относительно нейтрального положения педали (ход педали)	10 - 50 (0,1 мм)	P-SSP
* 40	Низкоскоростная секция педали	Положение, из которого швейная машина начинает ускорение, относительно нейтрального положения педали (ход педали)	10 - 100 (0,1 мм)	P-LSA
* 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)	P-FLW
* 42	Начальное положение при опускании нажимательной лапки	Начальное положение при опускании нажимательной лапки Ход от нейтрального положения	8 - 50 (0,1 мм)	P-FLD
* 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)	P-TRM2
* 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)	P-MAX
* 45	Компенсация нейтральной точки педали	Величина компенсации датчика педали	-15 - 15	P-ANP
47	Выбор автоподъемника	Предельное время удержания для автоподъемного устройства соленоидного типа.	10 - 600 (с)	T-FL
* 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)	P-TRM1
49	Время опускания нажимательной лапки	Установка времени, необходимого для завершения опускания прижимной лапки после нажатия на педаль.	0 - 500 (10 мс)	T-FLWT
50	Спецификация педали	Тип датчика педали выбран. 0 : KFL 1 : PFL	0/1	PFL
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°)	T-SON
52	Компенсация времени выключения соленоида при обратной прокладке стежков в начале строчки	Компенсация отключения соленоида при обратной прокладке стежков, когда выполняется обратная прокладка стежков в начале строчки	-36 - 36 (10°)	T-SOFF

* 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	Название изображения
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°)	T-EOFF
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	FLAT
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	RATRM
58	Функций удержания предопределенного верхнего/нижнего положения игольницы	Функция удержания заранее установленной верхней/ нижней позиции игольницы 0 : Не снабжена функцией удержания заранее установленной верхней/ нижней позиции игольницы 1 : Снабжена функцией удержания заранее установленной верхней/ нижней позиции игольницы (слабая сила удержания.) 2 : Снабжена функцией удержания заранее установленной верхней/ нижней позиции игольницы (средняя сила удержания.) 3 : Снабжена функцией удержания заранее установленной верхней/ нижней позиции игольницы (большая сила удержания.)	0 - 3	HPOS
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	SBTO
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	SBTQ
64	Переключение скорости конденсации стежков или концевой закрепки строчки (EBT)	Начальная скорость конденсации стежков или EBT	0 - 250 (ст/мин)	S-WAIT
70	Мягкое опускание нажимательной лапки	Нажимательная лапка медленно опускается : 0 : нажимательная лапка опускается быстро, 1 : нажимательная лапка опускается медленно	0/1	
71	Функция двойной обратной подачи ткани	Этот пункт не используется на IT-100.	0/1	F-SDFL
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	F-ACRA
73	Повторная попытка	Эта функция используется, когда игла не может проткнуть материю : 0 : Нет функции повторной попытки. 1 -10 : Есть функция повторной попытки	0 - 10	F-ACR
* 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	F-RET
76	Одноразовая функция	Этот пункт не используется на IT-100.	0/1	DM
* 84	Время втягивания при начальном движении соленоида поднятия нажимательной лапки	Время втягивания соленоида поднятия нажимательной лапки	50 - 500 (мс)	T-PUT

* 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	Название изображения
87	Выбор характеристики работы педали	Выбирается характеристика работы педали (улучшение толчкового режима педали) 	0/1/2	F-PCS
90	Остановка начального движения вверх	Автоматическая установка функции остановки движения вверх UP производится сразу же после включения в сеть ON : 0 : выключено, 1 : включено	0/1	NUO
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	F-PMAT
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	F-DSBT
93	Дополнение к переключателю компенсации по движению иглы вверх/вниз	Действие переключателя компенсации по движению иглы вверх/вниз изменается после включения сетевого питания (ON) или обрезки нити : 0 : нормальное действие (только компенсация строчки по движению иглы вверх/вниз), 1 : один компенсирующий стежок прокладывается только при предварительном переключении (верхняя остановка / верхняя остановка)	0/1	F-MADF
94	Непрерывная + Одноразовая безостановочная функция	В программных функциях 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	F-SBTC
95	Функция выбора головки	Выбирается шпиндельная головка, которая будет использоваться. * Когда шпиндельная головка заменена, каждый пункт установки заменяется на первоначальное значение шпиндельной головки.		
96	Установка макс. числа оборотов	Может быть установлено макс. число оборотов головки швейной машины	150 - МАКС. (ст/мин)	S-MAX
100	Число стежков, прошитых перед тем, как зажим нити заработает в начале шитья	Установка номера стежков, которые будут прошиты в начале шитья прежде, чем соленоид зажима нити (CN36-7) начнет работать. 0 : Соленоид зажима нити не работает. 1-9 : Число стежков, которые будут прошиты перед тем, как соленоид зажима нити заработает.	0 - 9 (стежки)	N-GAST
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 - 2 000 (мс)	T-DNCOFF
120	Компенсация относительного угла ведущего вала	Компенсируется относительный угол ведущего вала	От -60 до 60	A-ZDET
121	Компенсация начального угла верхнего положения (UP)	Компенсируется угол для определения перехода в верхнее положение (UP)	От -15 до 15	A-UDET
122	Компенсация начального угла нижнего положения (DOWN)	Компенсируется угол для определения перехода в нижнее положение (DOWN)	От -15 до 15	A-DDET
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	F-PSAVE

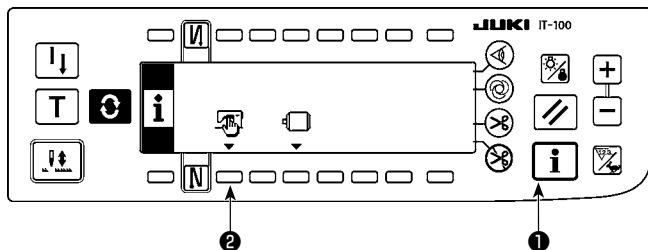
* Не изменяйте установленных функций со звездочкой, эти функции должны поддерживаться. Если изменить стандартное значение, установленное на момент поставки, это может привести к поломке машины или ухудшению ее работы. Если необходимо изменить установку, пожалуйста, купите "Руководство механика" и действуйте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

4-13. Дополнительные настройки ввода/вывода

Дополнительная функция ввода/вывода используется для того, чтобы показать сигналы, которые предназначены разъемам и для управления определенной простой работой швейной машины, распределяя различные функции по разъемам ввода/вывода SC-920 (блок управления).

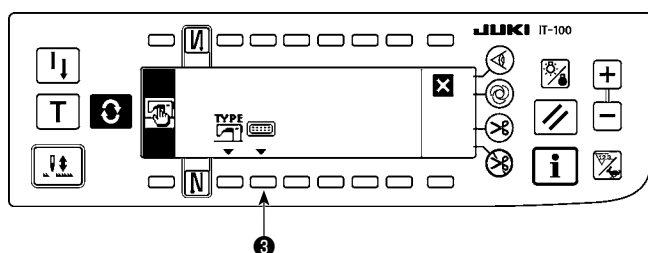
Обратитесь к Руководству по эксплуатации для SC-920 для подробностей.

[Окно перечня установок функции]



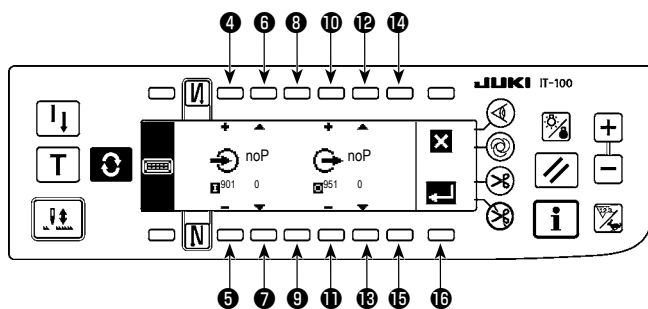
- 1) Удерживая переключатель **1** нажатым, включите электропитание. Затем появится окно перечня установок функции.
Когда нажмете переключатель **2**, появится окно общих данных шитья.

[Окно общих данных шитья]



- 2) Когда нажмете переключатель **3**, появится окно настройки ввода/вывода.

[Окно дополнительных настроек ввода/вывода]



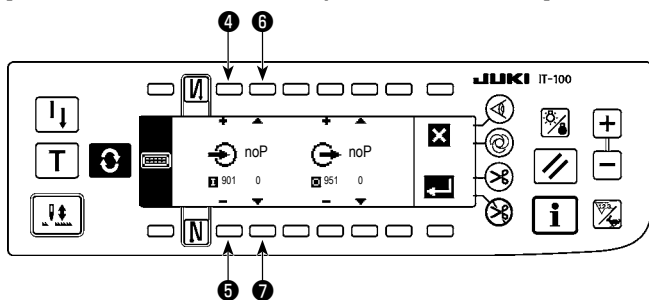
- Чтобы назначить функцию входному разъему
- 3) Нажмите переключатели **4** и **5**, чтобы выбрать дополнительный номер ввода, соответствующий номеру штырька входного разъема.
 - 4) Нажмите переключатели **6** и **7** чтобы выбрать номер кода функции и сокращение функции ввода.
 - 5) Нажмите переключатели **8** и **9** чтобы выбрать состояние ввода (L : Активный, при низком сигнале ввода, или H : Активный, при высоком сигнале ввода) выбранной функции ввода. Если выбран код функции № 0, выбор состояния ввода не требуется.
- Чтобы назначить функцию выходному разъему
- 6) Нажмите переключатели **10** и **11**, чтобы выбрать дополнительный номер вывода, соответствующий номеру штырька выходного разъема.
 - 7) Нажмите переключатели **12** и **13**, чтобы выбрать номер кода функции и сокращение функции выпуска.
 - 8) Нажмите переключатели **14** и **15**, чтобы выбрать состояние вывода (L : Низкий сигнал вывода, когда низкий сигнал активен, или H : Высокий сигнал вывода, когда высокий сигнал активен) выбранной функции вывода. Если выбран код функции № 0, выбор состояния вывода не требуется.
- 9) Как только закончите настройку, нажмите переключатель **16**. Появится окно общих данных шитья.
 - 10) Выключите переключатель электропитания, чтобы выйти из установки функции.



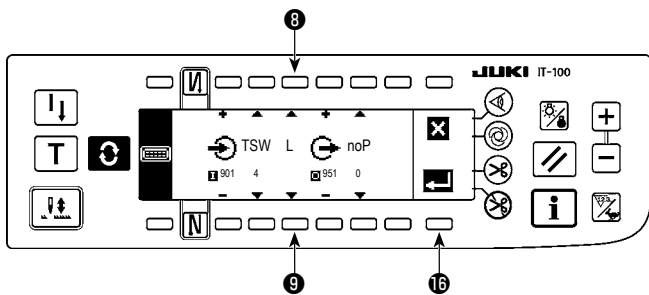
Обратитесь к Руководству по эксплуатации для SC-920, чтобы узнать о количестве разъемов ввода/вывода и штырьков, и соотношением между их количеством и показываемым количеством.

(Пример) [Для назначения функции обрезки нити разъему ввода (CN48,1)].

[Окно дополнительных настроек ввода/вывода]

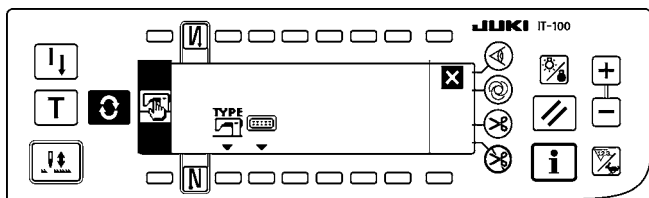


- 1) Нажмите переключателей **4** и **5**, чтобы выбрать показ ввода № 901, который представляет входной разъем (CN48, 1)
- 2) Нажмите переключатели **6** и **7**, чтобы выбрать код функции № 4 и сокращение "TSW" функции ввода.



- 3) Нажмите переключатели **8** и **9**, чтобы выбрать состояние ввода функции ввода. Установите код состояния ввода "L", если нитеобрезатель приводится в действие, когда сигнал ввода низкий, или "H", если нитеобрезатель приводится в действие, когда сигнал ввода высокий.
- 4) Нажмите переключатель **10**. Появится окно общих данных шитья.

[Окно общих данных шитья]



- 5) Выключите переключатель электропитания, чтобы выйти из установки функции.

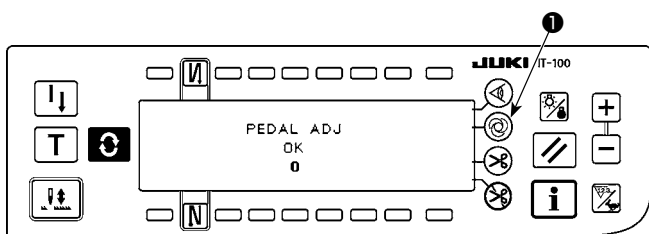


Предостережение Обратитесь к Руководству по эксплуатации для SC-920, чтобы узнать о количестве разъемов ввода/вывода и штырьков, и соотношением между их количеством и показываемым количеством.

4-14. Автоматическая компенсация нейтральной точки датчика педали

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

[Окно автоматической компенсации нейтральной точки датчика педали]



- 1) Удерживая нажатым переключатель разового автоматического шитья **1**, включите электропитание. Затем на экране появится окно автоматической компенсации нейтральной точки датчика педали.
- 2) Когда нейтральная точка датчика педали правильно исправлена, появляется сообщение "OK" и значение компенсации (значение компенсации "0" показано на рисунке слева и является справочным значением), и раздается звук зуммера (короткий высокочастотный звуковой сигнал).

- 3) Выключите переключатель электропитания, чтобы выйти из установки функции.



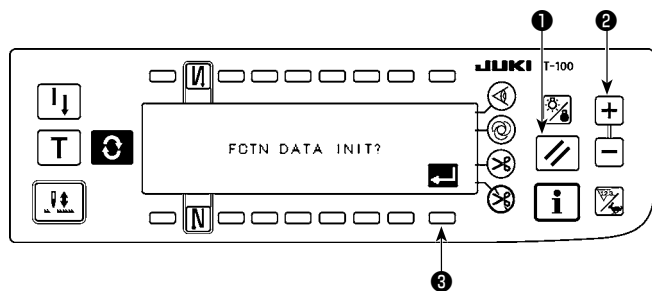
Предостережение

1. Когда электропитание включено и педаль нажата, компенсация не может быть выполнена правильно. Не ставьте на педаль ногу и ничего не кладите. В этом случае раздаются предупреждающие звуки (два коротких высокочастотных звуковых сигнала), и не появляется ни сообщение «OK», ни значения компенсации.
2. Если появляется какое-либо сообщение или значение кроме «OK» или значения компенсации, обратитесь к Руководству Инженера.


4-15. Приведение установок в исходное состояние

Данные пунктов установки функции могут быть возвращены к стандартным заданным значениям.

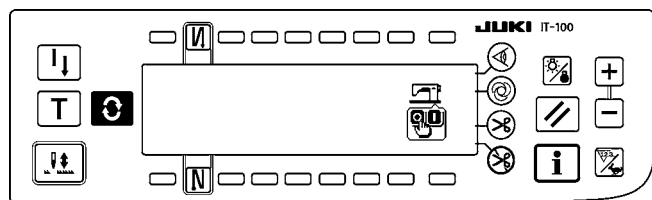
[Окно инициализации данных установки функции]



- 1) Удерживая одновременно нажатыми кнопку сброса **1** и переключатель значения счетчика (+) **2**, включите электропитание. Затем появится окно инициализации данных установки функции.
- 2) Когда нажмете переключатель **3**, процесс полного возврата данных установки функции к стандартным заданным значениям (операция инициализации) будет выполнен.
- 3) Как только процесс завершится (приблизительно через одну секунду), раздадутся звуки зуммера (три коротких высокочастотных звуковых сигнала) и на экране появится окно уведомления об отключении питания.

 **Не выключайте сетевое питание во время операции инициализации. Можно испортить программу основного блока.**

[Окно уведомления об отключении питания]



- 4) Выключите переключатель электропитания, чтобы выйти из режима инициализации.



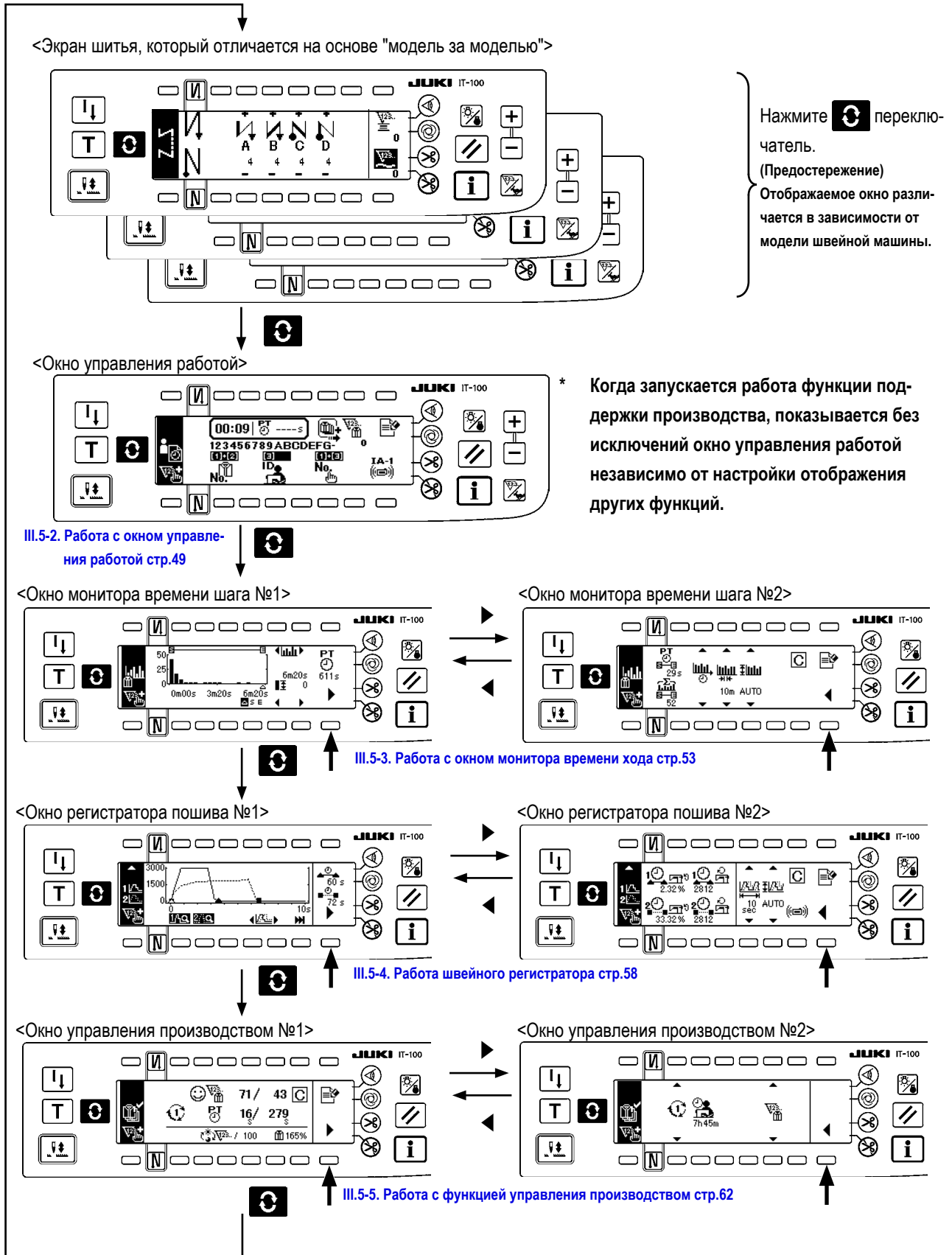
1. Когда Вы выполняете вышеупомянутую операцию, величина корректировки нейтральной позиции датчика педали также инициализируется. Поэтому необходимо выполнить автоматическую корректировку нейтральной позиции датчика педали прежде, чем будете использовать швейную машину. (см. "III.4-14. Автоматическая компенсация нейтральной точки датчика педали" стр.46).
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. (см. "II.1-2. Регулировка угла головной части машины (только для швейных машин с электродвигателем прямого привода)" стр.3).
3. Даже если выполнена эта операция, установки, сделанные с панели управления, не могут быть возвращены в исходное состояние.

5. КАК УПРАВЛЯТЬ ФУНКЦИЕЙ ПОДДЕРЖКИ ПРОИЗВОДСТВА

5-1. Как переключать окна при нормальном режиме шитья

Окна для монитора времени шага, регистратор пошива и управления производством выводятся на экран путём настройки экрана на основе "функция за функцией" после того, как работа функции поддержки производства будет запущена в информационном режиме.

Далее показывается, как переключать окно при нормальном режиме шитья.

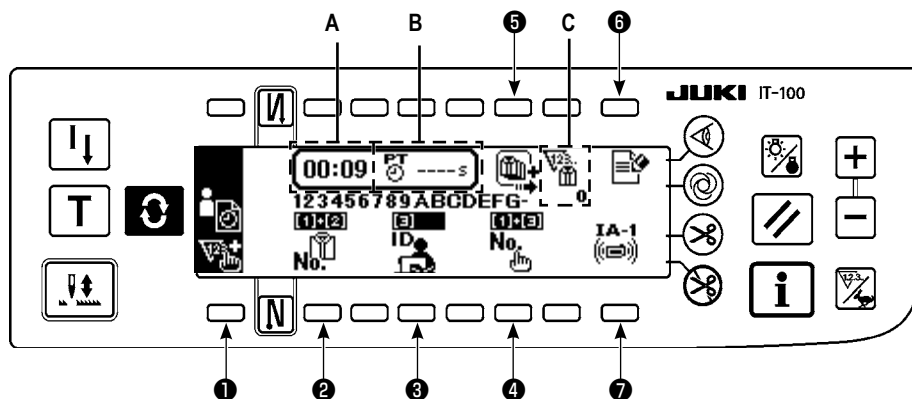




5-2. Работа с окном управления работой

(1) Окно управления работой

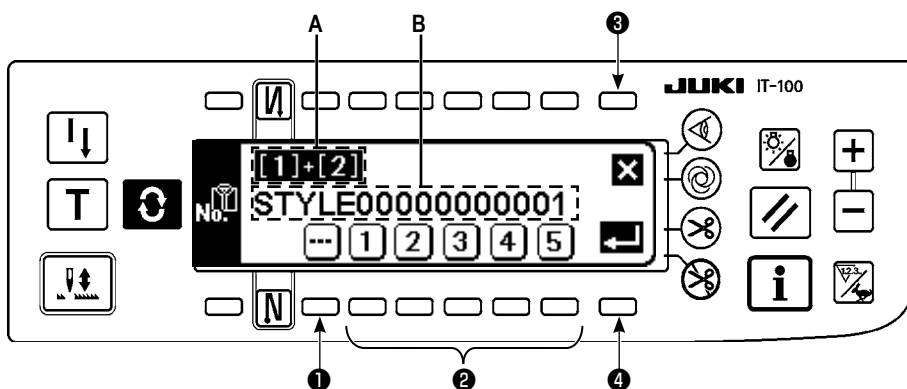
На окне управления работой вводятся и управляются рабочие данные, такие как идентификатор оператора, номер изделия и номер процесса, которые должны вкладываться в рабочие данные, регистрируемые каждой швейной машиной. Кроме того, могут быть повторно загружены закодированные рабочие данные. Кроме того, на окне управления работой могут быть выполнены работы, требуемые для тех процедур, которые подсчитывают объем производства и остановку измерений. Это означает, что пошив может производиться с отображенным этим окном.

* Обратитесь к **"III.5-1. Как переключать окна при нормальном режиме шитья"** стр.48 для процедуры операции, которая была выполнена до этого, показывается в окне.



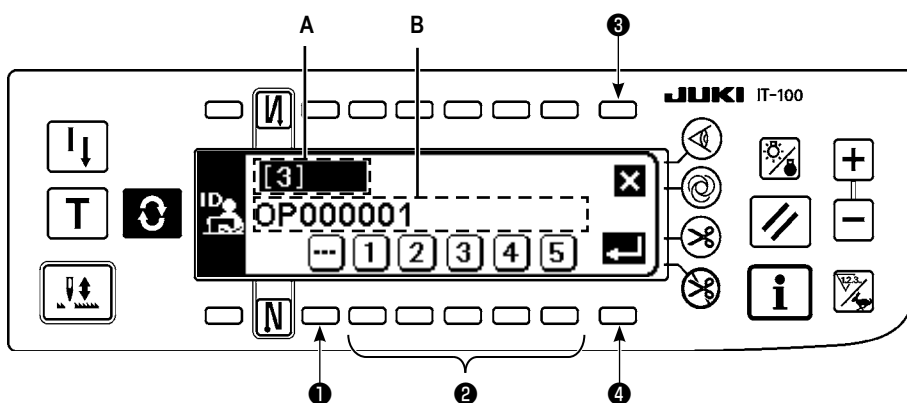
	Переключатель/экран	Описание
①	Ручной переключатель	Нажатие на этом переключателе увеличивает на один число изделий пошива.
②	Переключатель выбора номера изделия	Этот переключатель используется, чтобы выводить сокращенный номер для выбранного номера изделия. Когда нажимается этот переключатель, на экран выводится окно ввода номера швейного изделия. Обратитесь к "III.5-2.(2) Окно выбора номера изделия швейного изделия" стр.50
③	Переключатель выбора оператора	Этот переключатель используется, чтобы отображать сокращенный номер для выбранного идентификатора оператора. Когда нажимается этот переключатель, на экран выводится окно выбора идентификатора оператора. Обратитесь к "III.5-2.(3) Окно выбора идентификатора оператора" стр.50
④	Переключатель выбора дополнительного идентификатора	Этот переключатель используется, чтобы выводить сокращенный номер для выбранного дополнительного идентификатора. Когда нажимается этот переключатель, на экран выводится окно выбора дополнительного идентификатора номера идентификатора. Обратитесь к "III.5-2.(4) Дополнительное окно выбора идентификатора" стр.51
⑤	Переключатель установки количества штук в партии	В случае серийного производства количество изделий в партии может быть посчитано вместе. Должно быть введено общее количество изделий в партии. Когда нажимается этот переключатель, на экран выводится окно ввода штук в партии. Обратитесь к "III.5-2.(5) Количество штук на экране ввода партии" стр.51
⑥	Переключатель переключения измерений	Этот переключатель используется, чтобы остановить измерение и регистрацию рабочих данных пошива. * Измерение выполняется (состояние) :  * Измерение остановлено: остановлен запуск швейной машины (сообщите) : 
⑦	Переключатель выбора связи	Этот переключатель используется, чтобы загрузить данные измерений. Когда переключатель нажимается, на экран выводится окно выбора передачи данных. Обратитесь к "III.5-2.(6) Экран выбора передачи данных" стр.52
A	Отображение текущего времени дня	На экран выводится текущее время суток.
B	Отображение времени последнего шага	Измеряется и показывается интервал времени между двумя разами обрезки нити.
C	Отображение объема производства	На экран выводится объем производства при пошиве.

(2) Окно выбора номера изделия швейного изделия



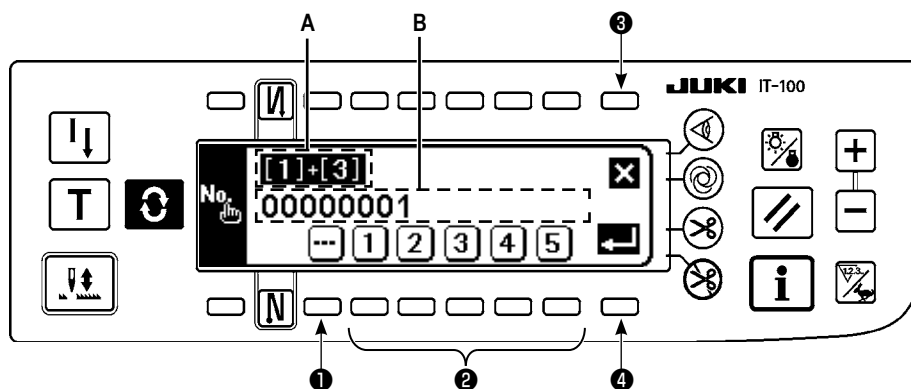
	Переключатель/экран	Описание
❶	Переключатель сброса	Этот переключатель используется, чтобы привести статус идентификатора к невыбранному состоянию.
❷	Переключатель настройки №	Этот переключатель используется, чтобы выбрать сокращенный номер для номера изделия.
❸	Переключатель отмены	Этот переключатель используется, чтобы отменить выбор номера изделия и вернуть окно к экрану управления работой.
❹	Переключатель ввода	Этот переключатель используется, чтобы подтвердить выбранный номер изделия и вернуть окно к экрану управления работой
A	Отображение сокращенного номера	Этот сегмент выводит 2-х цифровой сокращенный номер, выбранный клавишей ❶.
B	Отображение номера швейного изделия	Этот сегмент отображает номер изделия, который назначается в качестве выбранного сокращенного номера, длиной максимум в 16 алфавитно-цифровых знаков.

(3) Окно выбора идентификатора оператора



	Переключатель/экран	Описание
❶	Переключатель сброса	Этот переключатель используется, чтобы привести статус идентификатора к невыбранному состоянию.
❷	Переключатель настройки №	Этот переключатель используется, чтобы выбрать сокращенный номер для идентификатора оператора.
❸	Переключатель отмены	Этот переключатель используется, чтобы отменить выбор идентификатора оператора и вернуть окно к экрану управления работой.
❹	Переключатель ввода	Этот переключатель используется, чтобы подтвердить выбранный идентификатор оператора и вернуть окно к экрану управления работой.
A	Отображение сокращенного номера	Этот сегмент выводит 2-х цифровой сокращенный номер, выбранный клавишей ❶.
B	Отображение идентификатора оператора	Этот сегмент выводит идентификатор оператора, который назначается в качестве выбранного сокращенного номера, длиной максимум в 8 алфавитно-цифровых знаков.

(4) Дополнительное окно выбора идентификатора

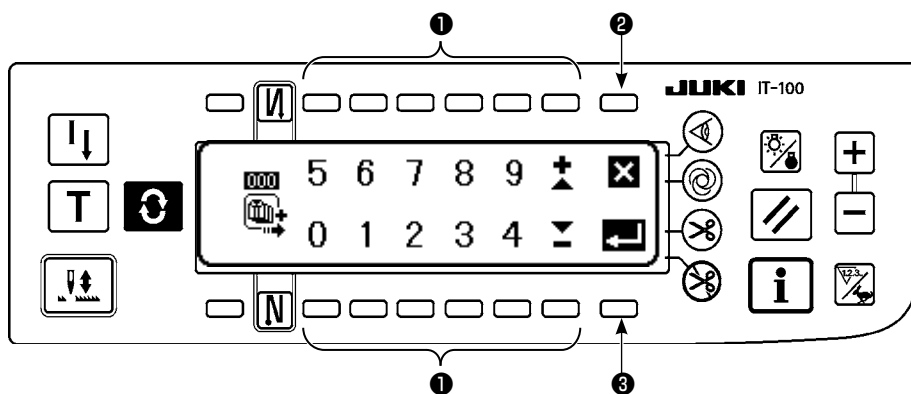


	Переключатель/экран	Описание
❶	Переключатель сброса	Этот переключатель используется, чтобы привести статус идентификатора к невыбранному состоянию.
❷	Переключатель настройки №	Этот переключатель используется, чтобы выбрать сокращенный номер для дополнительного идентификатора. В случае, когда выбирается нерегулярная работа, на экран выводится окно текущей нерегулярной работы.
❸	Переключатель отмены	Этот переключатель используется, чтобы отменить дополнительный выбор идентификатора и вернуть окно к экрану управления работой.
❹	Переключатель ввода	Этот переключатель используется, чтобы подтвердить выбранный дополнительный идентификатор и вернуть окно к экрану управления работой.
A	Отображение сокращенного номера	Этот сегмент выводит 2-х цифровой сокращенный номер, выбранный клавишей ❶.
B	Окно дополнительного идентификатора	Этот сегмент выводит дополнительный идентификатор, который назначается в качестве выбранного сокращенного номера, длиной максимум в 8 алфавитно-цифровых знаков.



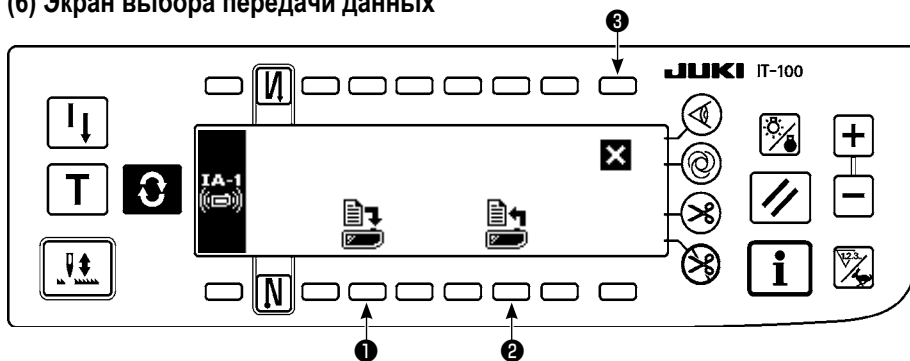
Можно загрузить данные, отредактированные посредством IA-1 как данные установки рабочего времени. В случае использования USB флеш - накопителя включите электропитание с носителем, вставленным в данное устройство, данные с носителя будут автоматически загружены на персональный компьютер.

(5) Количество штук на экране ввода партии



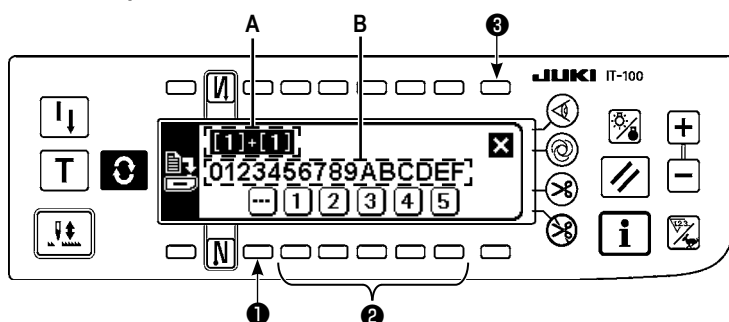
	Переключатель/экран	Описание
❶	Переключатель настройки №	Этот переключатель используется, чтобы вводить количество изделий в партии.
❷	Переключатель отмены	Этот переключатель используется, чтобы отменить введенное количество изделий в партии и вернуть окно к экрану управления работой.
❸	Переключатель ввода	Этот переключатель используется, чтобы подтвердить введенное количество изделий в партии и вернуть окно к экрану управления работой.

(6) Экран выбора передачи данных



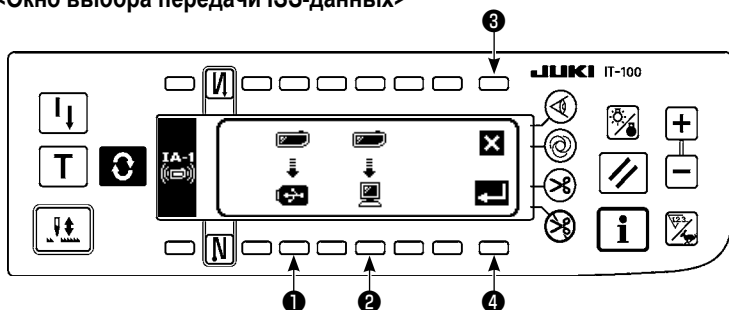
	Переключатель/экран	Описание
❶	Переключатель выбора передаваемых данных	Этот переключатель используется, чтобы выбрать данные, которые будут передаваться. Когда он нажимается, на экран выводится окно выбора передачи данных.
❷	Переключатель передачи ISS-данных	Этот переключатель используется, чтобы выбрать тип передачи ISS-данных. Когда он нажимается, на экран выводится окно выбора типа передачи ISS-данных.
❸	Переключатель отмены	Этот переключатель используется, чтобы закрыть экран выбора передачи данных и вернуть окно к экрану управления работой.

<Окно выбора данных доставки>



	Переключатель/экран	Описание
❶	Переключатель сброса	Этот переключатель используется, чтобы привести статус идентификатора к невыбранному состоянию.
❷	Переключатель настройки данных рассылки	Этот переключатель используется, чтобы выбрать сокращенный номер для доставляемых данных.
❸	Переключатель отмены	Этот переключатель используется, чтобы отменить выбор идентификатора оператора и вернуть окно к экрану управления работой.
A	Отображение данных рассылки	Этот сегмент выводит 2-х цифровой сокращенный номер, выбранный клавишей ❶.
B	Отображение данных рассылки	Этот сегмент выводит данные доставки, которые назначаются в качестве выбранного сокращенного номера, длиной максимум в 16 алфавитно-цифровых знаков.

<Окно выбора передачи ISS-данных>



	Переключатель/экран	Описание
❶	Переключатель выбора USB	Этот переключатель используется, чтобы установить назначение ISS-данных на флеш - накопителе USB.
❷	Переключатель выбора ПК	Этот переключатель используется, чтобы установить адрес назначения ISS-данных на персональном компьютере.
❸	Переключатель отмены	Этот переключатель используется, чтобы отменить выбранные данные передачи и вернуть окно к экрану управления работой.
❹	Переключатель ввода	Этот переключатель используется, чтобы отправить данные на выбранный адрес назначения и вернуть окно к экрану управления работой.

5-3. Работа с окном монитора времени хода




У экрана монитора времени хода имеется два различных окна, то есть, окно №1, которое выводит объем производства и время шага в качестве диаграммы, а также окно №2, на котором выполняется связанная с диаграммой настройка.

(1) Окно монитора времени шага №1

Окном монитора времени хода №1 управляют в двух различных режимах, то есть, в режиме графика объема производства для того, чтобы выводить изменение объема производства во времени, и режим графика времени хода для того, чтобы выводить распределение и изменение времени шага (времени работы) по наименованию швейного изделия. Статус пошива может проверяться через переключения между этими двумя режимами на окне монитора времени хода №2.

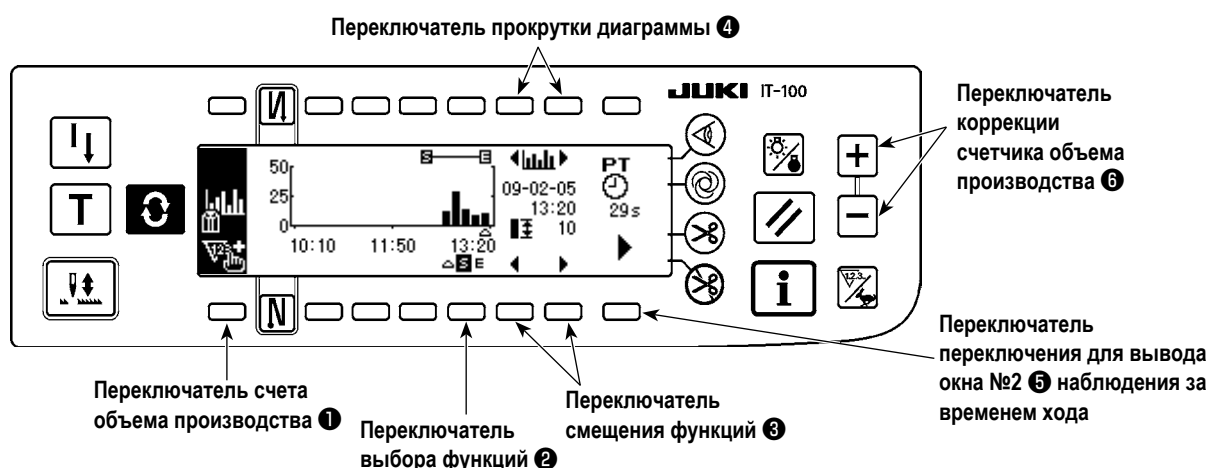
(1) - 1 Режим графика объема производства

На экран выводится график, вертикальная ось которого представляет собой объем производства, а горизонтальная ось - представляет собой рабочее время суток. На этом графике может проверяться статус производства за длительный период времени, и может быть найден период времени, когда возникает проблема.

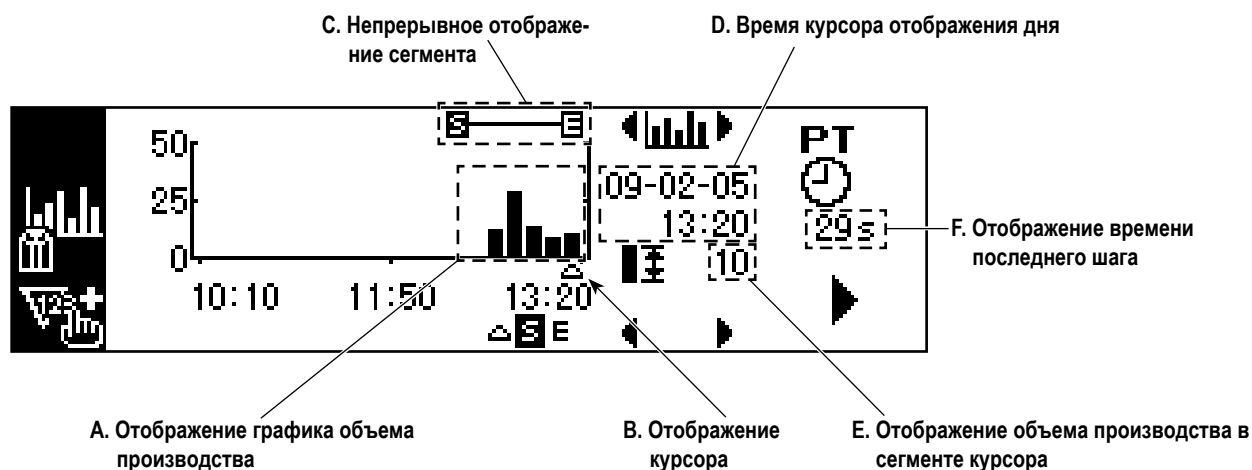
Кроме того, на экран может выводиться объем производства в сегменте, определенном курсором , а также на окне монитора времени хода №2 может проверяться полный объем производства и среднее время шага в сегменте, определяемом  и . Таким образом, относительно произвольного сегмента может проверяться подробная информация.

* Обратитесь к "III.5-1. Как переключать окна при нормальном режиме шитья" стр.48 для процедуры операции, которая была выполнена до этого, показывается в окне.

<Окно монитора времени шага №1 (Рабочий переключатель режима графика объема производства,)>



<Окно монитора времени шага №1 (Отображаемая информация в режиме графика объема производства)>






Объяснение показанной информации и рабочие переключатели в окне монитора времени хода №1 (режим графика объема производства)

	Переключатель/экран	Описание
A	Отображение графа объема производства	На экран выводится вертикальная ось графика, которая представляет объем производства, а горизонтальная ось, которая представляет рабочее время суток. Диапазоны вертикальных и горизонтальных осей могут быть установлены в окне монитора времени хода №2.
B	Отображение курсора	На экран выводится место курсора.
C	Отображение непрерывного сегмента	На экран выводится непрерывный сегмент, установленный на графике. Может проверяться общий объем производства и среднее время шага в непрерывном сегменте, выбранном в окне монитора времени хода №2.
D	Время дня отображения курсором	Отображается время дня для сегмента, определенного курсором на графике.
E	Отображение объема производства в сегменте курсора	Отображается объем производства в сегменте, определенном курсором на графике.
F	Отображается времени последнее шага	Измеряется и отображается отрезок времени между двумя разами нитеобрезки. * Если время шага будет равно или более 1800 секунд (30 минут), отношение будет считаться как дефектные данные, на экране вместо времени шага будет отображаться /---/ .
❶	Переключатель счета объема производства	Объем производства подсчитывается с добавлением одного элемента данных.
❷	Переключатель выбора функции	Выбираются курсор или выбор непрерывного сегмента (начало и конец).
❸	Переключатель смещения функций	Выбранная функция перемещается направо или налево.
❹	Переключатель прокрутки диаграммы	Когда этот переключатель нажимается быстро, график - прокручивается направо или налево на один сегмент. Когда этот переключатель удерживается нажатым в течение более длительного времени, график прокручивается направо или налево постранично.
❺	Переключатель переключения окон для вывода монитора времени хода №2	Отображается окно монитора времени хода №2.
❻	Переключатель коррекции счетчика объема производства	Объем производства может быть скорректирован увеличением/сокращением количества, показанного на счетчике в приращениях на 1.

(2) Режим диаграммы времени хода

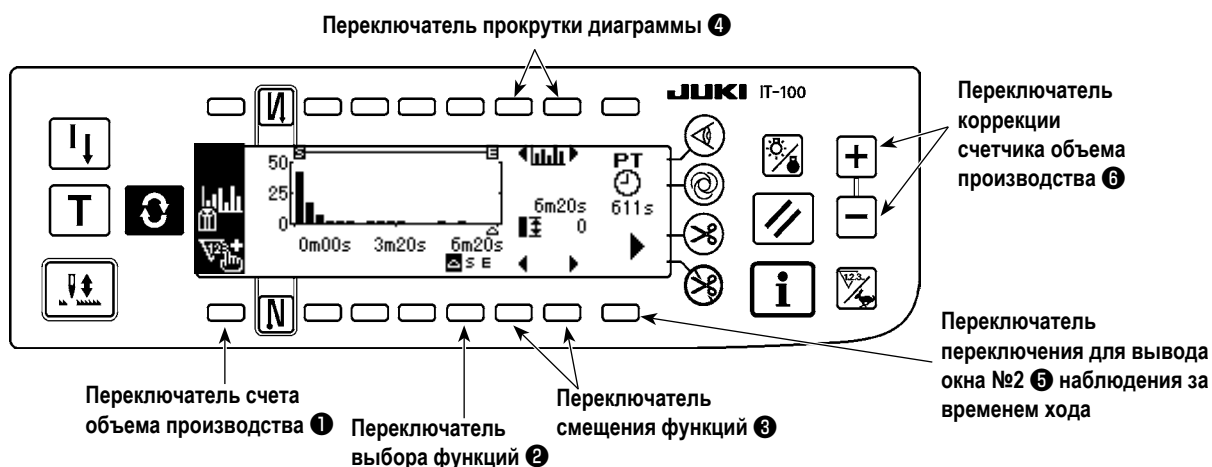
Отображается вертикальная ось графика, которая представляет объем производства и горизонтальная ось, которая представляет время шага. На этом графике визуализируются изменения в рабочем времени, чтобы позволить проверку, есть ли проблемы в работе.

Кроме того, на экран может выводиться объем производства в сегменте, определенном курсором , а также на окне монитора времени хода №2 может проверяться полный объем производства и среднее время шага в сегменте, определяемом  и . Таким образом, относительно произвольного сегмента может проверяться подробная информация.

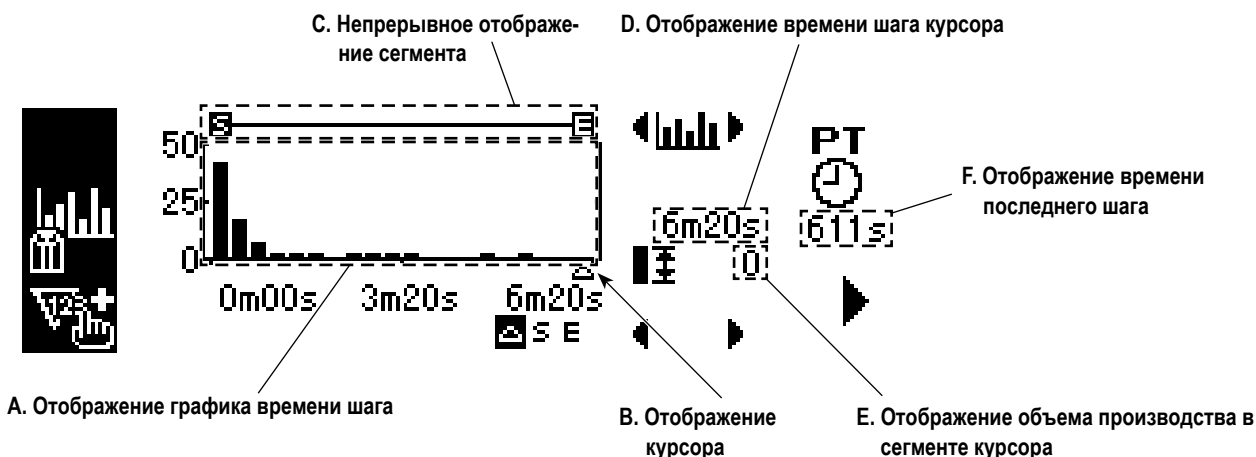
* Обратитесь к "III.5-1. Как переключать окна при нормальном режиме шитья" стр.48 для процедуры операции, которая была выполнена до этого, показывается в окне.

<Окно монитора времени шага №1 (Рабочий переключатель режима графика времени хода)>

<Окно монитора времени шага №1>



<Окно монитора времени шага №1 (Отображаемая информация в режим диаграммы времени хода)>




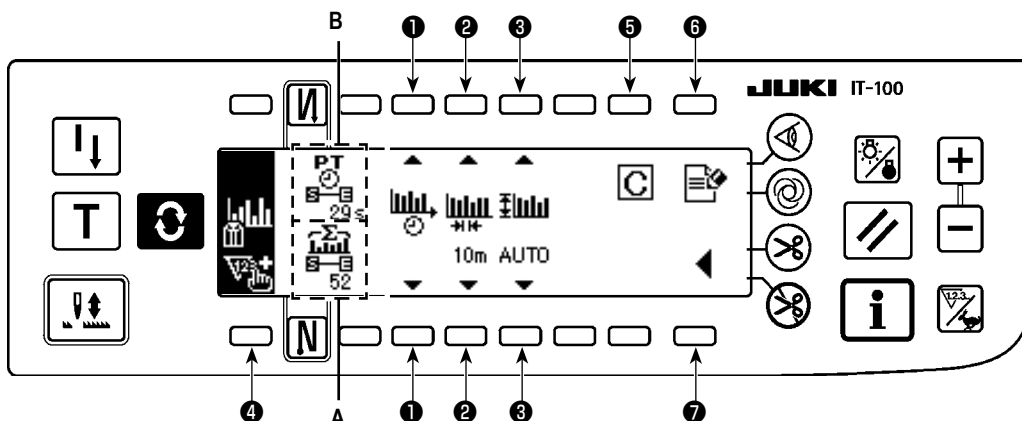
Объяснение отображаемой информации и рабочие переключатели на окне монитора времени хода №1 (режим диаграммы времени хода)

	Переключатель/экран	Описание
A	Отображение графика времени хода	Отображаются вертикальная ось графика, которая представляет объем производства, и горизонтальная ось, которая представляет время шага. Диапазоны вертикальных и горизонтальных осей могут быть установлены в окне монитора времени хода №2.
B	Отображение курсора	Отображение времени шага в сегменте, определенном курсором на графике.
C	Отображение непрерывного сегмента	Отображается непрерывный сегмент, установленный на графике. Может проверяться общий объем производства и среднее время шага в непрерывном сегменте, выбранном в окне монитора времени хода №2.
D	Отображение времени шага курсора	Отображение времени шага в сегменте, определенном курсором на графике.
E	Отображение объема производства в сегменте курсора	Отображается объем производства в сегменте, определенном курсором на графике.
F	Отображается времени последнее шага	Измеряется и отображается отрезок времени между двумя разами нитеобрезки. * Если время шага будет равно или более 1800 секунд (30 минут), отношение будет считаться как дефектные данные, на экране вместо времени шага будет отображаться /----/ .
❶	Переключатель счета объема производства	Объем производства подсчитывается с добавлением одного элемента данных.
❷	Переключатель выбора функции	Выбираются курсор или выбор непрерывного сегмента (начало и конец).
❸	Переключатель смещения функций	Выбранная функция перемещается направо или налево.
❹	Переключатель прокрутки диаграммы	Когда этот переключатель нажимается быстро, график - прокручивается направо или налево на один сегмент. Когда этот переключатель удерживается нажатым в течение более длительного времени, график прокручивается направо или налево постранично.
❺	Переключатель переключения окон для вывода монитора времени хода №2	Отображается окно монитора времени хода №2.
❻	Переключатель коррекции счетчика объема производства	Объем производства может быть скорректирован увеличением/сокращением количества, показанного на счетчике в приращениях на 1.

(3) Окно монитора времени шага №2

<Окно монитора времени шага №2>

В окне монитора времени хода №2 измеряется и показывается общий объем производства и среднее время шага в непрерывном сегменте , выбранном в окне монитора времени хода №1. (Сегмент А и В, данный на рисунке ниже). Кроме того, определяется способ отображения, используемый в окне монитора времени хода №1.



Перекл. / Экран	Описание
A	Отображение общего объема производства Отображается общий объем производства в непрерывном сегменте  , выбранном в окне монитора времени хода №1. (Предостережение) Объем производства составляет приблизительно 3200 в максимуме, вследствие ограничения информационной емкости монитора времени шага.
B	Отображение среднего времени шага Отображается среднее время шага в непрерывном сегменте  , выбранном в окне монитора времени хода №1. Должно иметься в виду, однако, что данные времени шага, равные или более 1800 секунды (30 минут), расцениваются в качестве ненормальной швейной операции и исключаются из подсчета.
1	Перекл. переключения режима графика Переключается режим графика, отображаемого в окне монитора времени хода №1. Режим графика объема производства :  Режим диаграммы времени хода:  Вертикальная ось: объем производства Горизонтальная ось: рабочее время суток Вертикальная ось: объем производства Горизонтальная ось: время шага
2	Перекл. установки диапазона графика по горизонтальной оси Устанавливается диапазон горизонтальной оси (единица времени в одном сегменте) графика, выводимого в окне монитора времени хода №1. · В режиме графика объема производства : Диапазон установок : 10 м, 15 м, 20 м, 30 м, 1 ч, 2 ч, 4 ч, 8 ч, 12 ч, 1 д Начальная настройка : 30 м * "м" представляет минуту, "ч" представляет час, и "д" представляет день. · В режиме диаграммы времени хода : Диапазон установок : 3 с, 5 с, 10 с, 15 с, 20 с, 30 с, 1 м. Начальная настройка : 5 с * "с" представляет секунду, и "м" представляет минуту.
3	Перекл. установки вертикального диапазона графика Устанавливается диапазон вертикальной оси графика, отображаемого в окне монитора времени хода №1. Диапазон установок : 10, 20, 50, 100, 200, 500, 1000, 2000, 3000, 5000, автоматически Начальная настройка : автоматически * В случае "автоматически" диапазон выбирается автоматически, чтобы всегда отображать максимально на вертикальной оси объем производства.
4	Перекл. счета объема производства Объем производства подсчитывается другим с добавлением одного пункта.
5	Перекл. сброса Обнуляются данные монитора времени шага, зарегистрированные в памяти швейной машины. * Когда нажимается этот переключатель, появляется всплывающее окно подтверждения сброса. Нажмите переключатель  , чтобы обнулить данные, или переключатель  , чтобы отменить сброс.
6	Перекл. остановки измерений Останавливаются измерение и регистрация данных работы швейной машины. Когда выполняется измерение, на экран выводится  . Когда измерение находится в статусе остановки, на экран выводится  .
7	Перекл. для переключения отображения для вывода окна монитора времени хода №1 На экран выводится окно монитора времени хода №1.

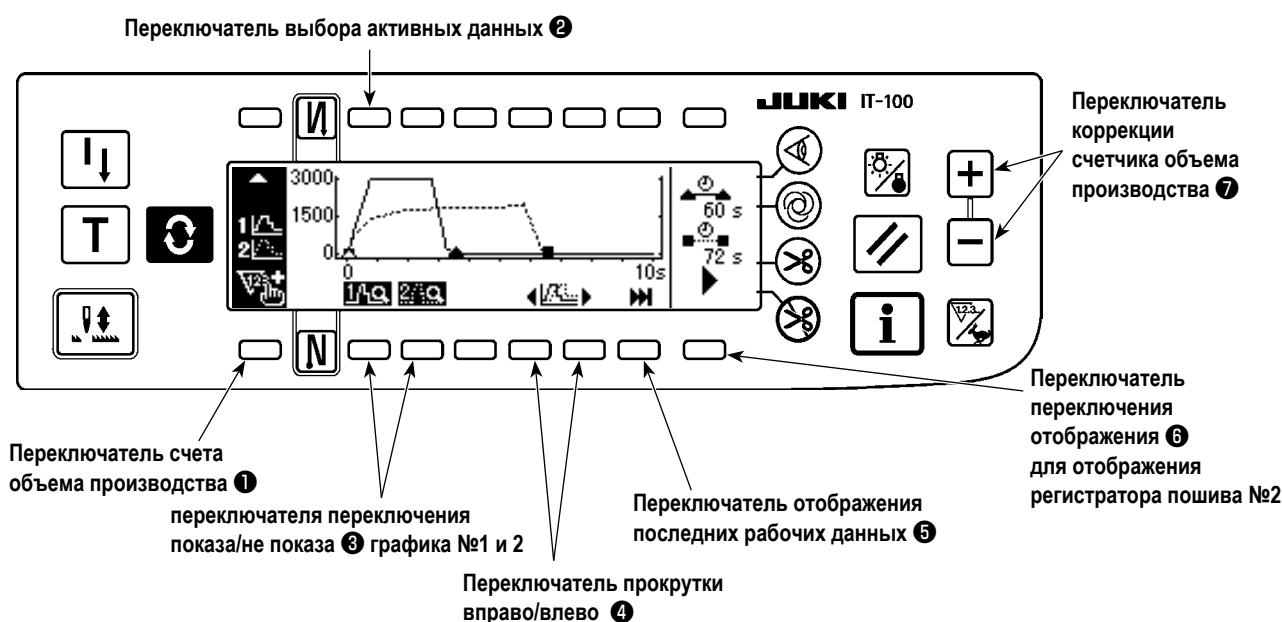
5-4. Работа швейного регистратора

Экран регистратора пошива состоит из двух различных окон; то есть, из окна №1, на котором непрерывно измеряются и показываются скорость пошива и синхронизация обрезки нити как линейный график, а также окно №2, на котором отображается нормальная/средняя скорость пошива и выполняется настройка отображения графика в окне №1.

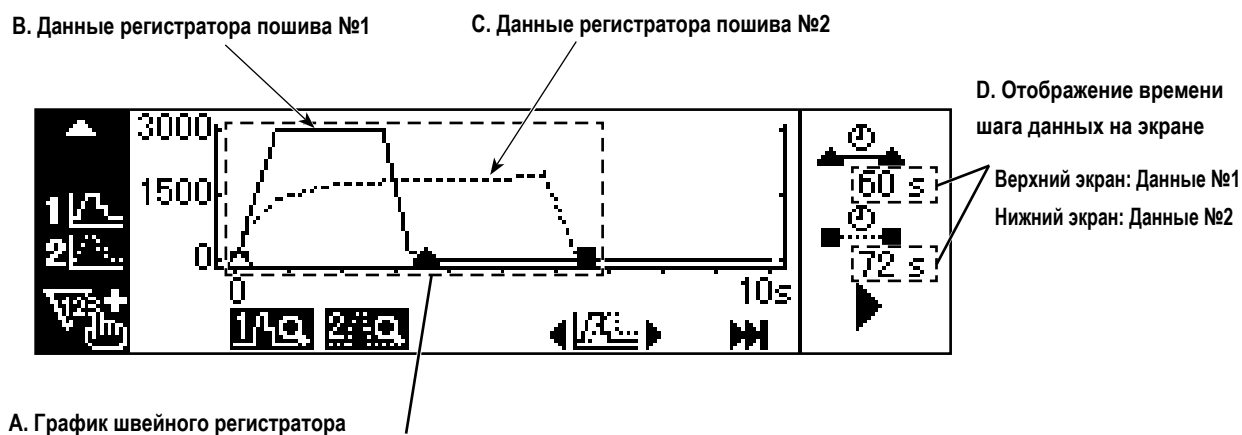
(1) Экран регистратора пошива №1

На экране регистратора пошива №1, на экран выводится эффективность пошива оператора посредством линейного графика, показывая скорость пошива и время. На базе графика, могут выполняться проверка уровня техники пошива и обучение оператора швейной машины. Два различных вида данных могут быть указаны на графике как данные №1 и как данные №2. Это означает, что данные целевого оператора можно показывать вместе с данными по работе высококвалифицированного оператора или данными по его/ее работе в прошлом с целью сравнения. Сравнение через визуализацию позволяет осуществлять легкий анализ сложной и с трудом понимаемой работы швейной машины.

<Экран регистратора пошива №1 (рабочие переключатели)>









<Экран регистратора пошива №1 (отображаемая информация)>



- Точка \triangle пред­став­ляет от­прав­ную точку шитья, точку об­рез­ки нитей или точку на­жи­ма руч­но­го пере­к­лю­чат­еля в дан­ных №1.
- Точка \blacktriangle пред­став­ляет точки на­ча­ла и кон­ца дан­ных вре­мени хо­да №1.
- Точка \square пред­став­ляет на­чаль­ную точку шитья, точку об­рез­ки нитей или точку на­жи­ма руч­но­го пере­к­лю­чат­еля в дан­ных №2.
- Точка \blacksquare пред­став­ляет точку на­ча­ла и кон­ца дан­ных вре­мени хо­да №2.

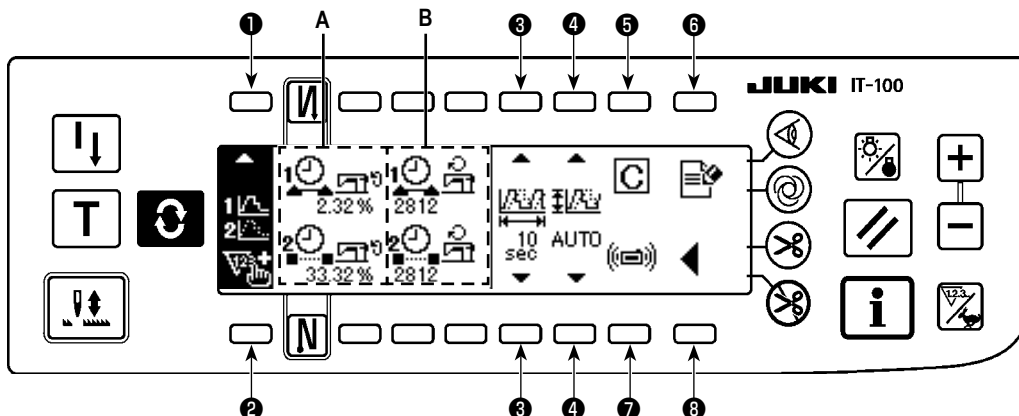
Объяснение отображаемой информации и рабочие переключатели на экране регистратора пошива №1






	Переключатель/экран	Описание
A	Отображение графика швейного регистратора	На экран выводится график, вертикальный ось которого показывает скорость пошива, а горизонтальная ось которого показывает время. На экране регистратора пошива №2 могут устанавливаться диапазоны вертикальной и горизонтальной осей. Точка \triangle представляет начальную точку шитья, точку обрезки нитей или точку нажима ручного переключателя в данных №1. Точка \blacktriangle представляет точки начала и конца данных времени хода №1. Точка \square представляет начальную точку шитья, точку обрезки нитей или точку нажима ручного переключателя в данных №2. Точка \blacksquare представляет точку начала и конца данных времени хода №2.
B	Экран регистратора пошива №1	Данные регистратора пошива №1 показываются на графике сплошными линиями ———
C	Экран регистратора пошива №2	Данные регистратора пошива №2 показываются на графике сплошными линиями -----
D	Отображение времени шага данных на экране	На текущем экране отображается время шага пошива, при котором производилась в последний раз обрезка нити. Верхний экран : Данные №1 Нижний экран : Данные №2
①	Переключатель счета объема производства	Объем производства подсчитывается другим с добавлением одного пункта.
②	Переключатель выбора активных данных	Выбираются активные данные (данные, переключаемые переключателем ④ или ⑤, дополнительно регистрируемые данные при выполнении пошива, или данные, которые могут быть обнулены переключателем сброса  в окне №2). Установка активными только данных №1 :  Установка активными только данных №2 :  Установка активными обоих видов данных : 
③	Переключатель переключения показа/не показа графиков №1 и 2	Графики №1 и №2 переключаются соответственно между режимами показа и не показа. Отображаются :  Не отображаются : 
④	Переключатель прокрутки вправо/влево	Прокруткой вправо или влево выводится на экран график данных, которые были установлены активными.
⑤	Переключатель отображения последних рабочих данных	С начала пошива на графике выводятся на экран последние рабочие данные, которые были установлены активными.
⑥	Переключатель переключения отображения для отображения регистратора пошива №2	Отображается экран регистратора пошива №2.
⑦	Переключатель коррекции счетчика объема производства	Объем производства может быть скорректирован путем увеличения/уменьшения количества, показываемого на счетчике в приращениях 1.

(2) Экран регистратора пошива №2

На экране регистратора пошива №2 вычисляется и показывается, производительность швейной машины и средняя скорость пошива в сегменте времени шага, показанном в окне №1. (Сегменты А и В, на рисунке ниже). Кроме того, определяется способ отображения, используемый на экране регистратора пошива №1.

<Экран регистратора пошива №1>



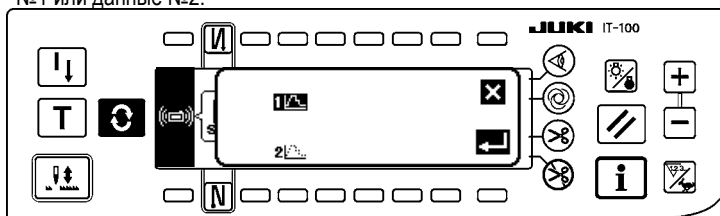
Переключатель/экран	Описание
A	Отображение производительности швейной машины Отображается норматив времени, в течение которого швейная машина работает во время шага, показанного на экране регистратора пошива №1. Верхний экран : Данные №1 Нижний экран : Данные №2
B	В Отображение средней скорости пошива Отображается средняя скорость пошива швейной машины в рабочем сегменте швейной машине в пределах времени шага, показанного на экране регистратора пошива №1. Верхний экран : Данные №1 Нижний экран : Данные №2
1	Переключатель выбора активных данных Выбираются активные данные (перемещаемые данные средствами переключателя 4 или 5 в окне №1, дополнительно регистрируемые данные операциями шитья и данные, которые могут быть удалены посредством переключателя сброса C в окне №2). Установка активными только дан- Установка активными только дан- Установка активными : ных №1 :  ных №2 :  обоих видов данных : 
2	Переключатель счета объема производства Объем производства подсчитывается другим с добавлением одного пункта.
3	Переключатель установки диапазона графика по горизонтальной оси Устанавливается диапазон горизонтальной оси (единица времени в одном сегменте) графика, показанного на экране регистратора пошива №1. Диапазон установок : 10, 30, 60, 120, 180, 300, 600 секунд Начальная настройка : 10 секунд
4	Переключатель установки вертикального диапазона графика Устанавливается диапазон вертикальной оси графика, показанного в окне монитора времени хода №1. Диапазон установок : автоматически, 1000, 2000, 3000, 4000, 5000 ст/мин Начальная настройка : автоматически В случае "автоматически" диапазон выбирается автоматически, чтобы всегда вывести максимальную скорость пошива на вертикальной оси. * Должно учитывать, однако, что максимально измеряемая скорость шитья может быть увеличена до 9000 ст/мин с использованием "II.2-4.(3) Настройка функции регистратора шитья" стр.12 на экране настройки функции швейного регистратора.
5	Переключатель сброса Обнуляются данные, которые были установлены активными.
6	Переключатель останова измерений Останавливаются измерение и регистрация данных работы швейной машины. Когда выполняется измерение, на экран выводится  . Когда измерение находится в статусе останова, на экран выводится  .
7	3Переключатель выгрузки/загрузки данных Данные швейного регистратора №1 и №2 могут выгружаться на съёмный носитель или загружаться с него, а также могут удаляться. * Обратитесь к следующему пункту "III.5-4.(3) Выгрузка/загрузка данных швейного регистратора" стр.61 о подробных процедурах.
8	Переключатель переключения отображения для вывода на экран регистратора пошива №1 Отображается экран регистратора пошива №1.

(3) Выгрузка/загрузка данных швейного регистратора

Когда нажимается "переключатель выгрузки/загрузки данных" (переключатель 7 описанный на предыдущей странице), отображается экран коммуникации с регистратором пошива, как показано ниже.

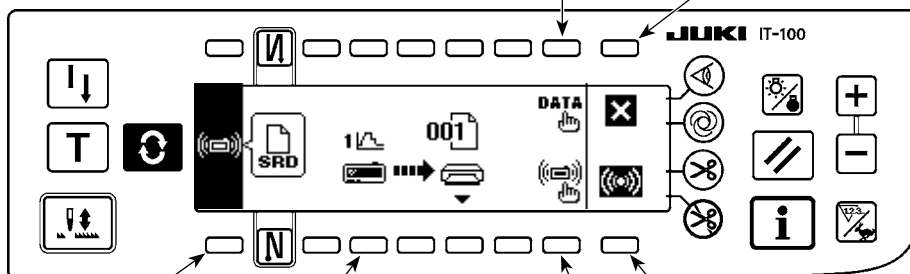
На этом окне данные могут загружаться с носителя на швейную машину и могут выгружаться со швейной машины на носитель.

Появляются всплывающие окна выбора данных №1/ №2. Выберите данные №1 или данные №2.



А. Селекторный переключатель данных №1/ №2

<Экран коммуникации с регистратором пошива>



Е. Переключатель завершения

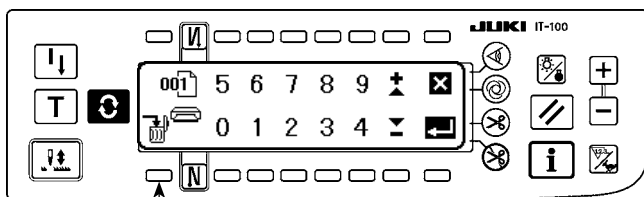
Всплывающее окно закрывается, чтобы вернуть окно на предыдущий экран.

Переключатель счета объема производства 1

Д. Переключатель начала выгрузки/загрузки

После производства выбора переключателями А, В и С, начните выгрузку или загрузку.

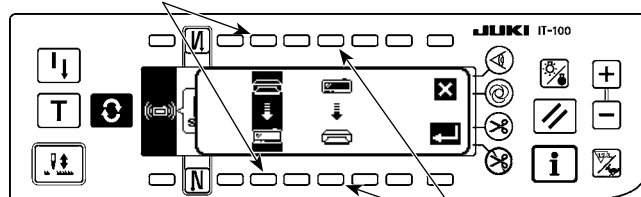
С. Селекторный переключатель номера файла



* Может быть удален файл выбранного номера, сохраненного на съемном носителе

В. Селекторный переключатель выгрузки/загрузки

Загрузите с носителя на швейную машину



Выгрузите со швейной машины на носитель

Появляется всплывающее окно выбора номера файла. Выберите номер файла из файлов, загруженных на носителе, с использованием числовых переключателей от 0 до 9 и переключателями + и -.

Появляется всплывающий экран выбора выгрузки/загрузки. Выберите загрузку со швейной машины на носитель или загрузку с носителя на швейную машину.

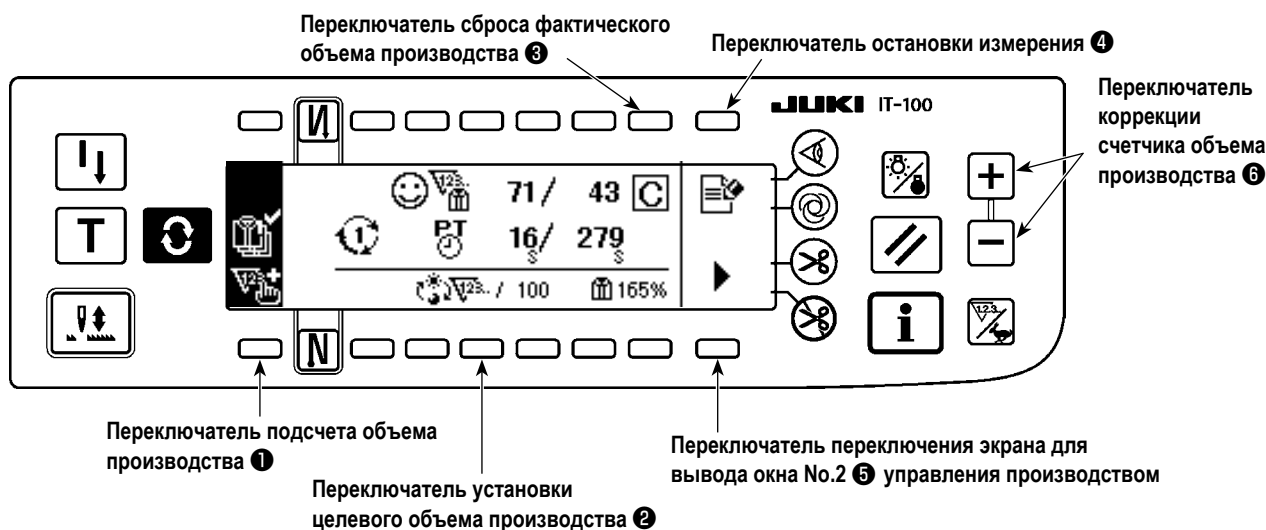
5-5. Работа с функцией управления производством

У окна управления производством есть два различных окна, - экран №1 для отображения информации относительно объема производства, произведенного при пошиве, и экрана №2 для установки операции для экрана №1.

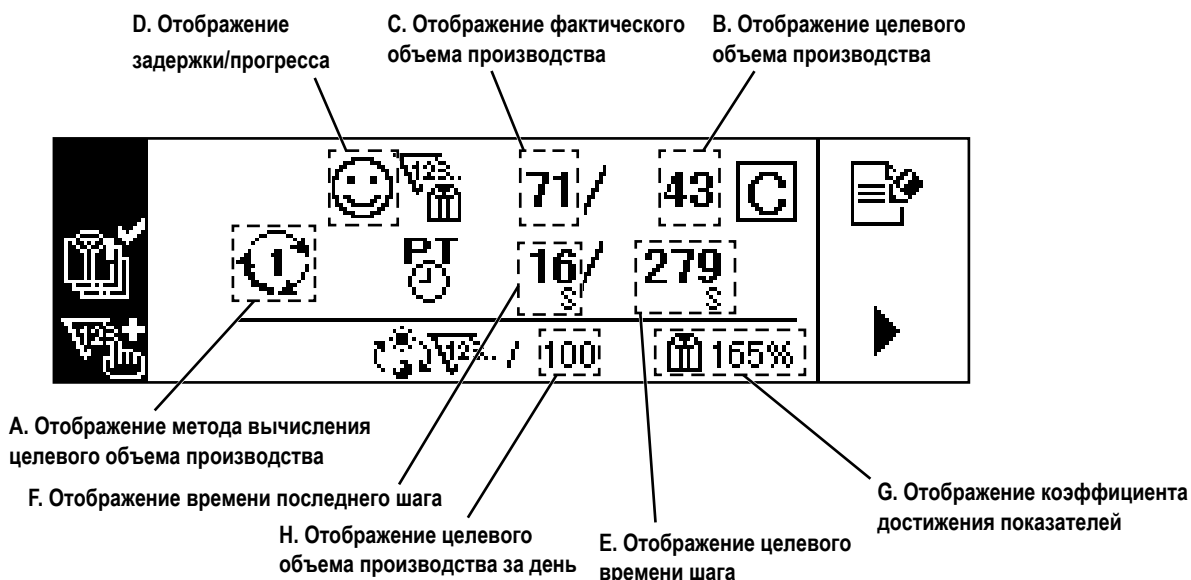
(1) Окно управления производством №1

На экране №1 управления производством отображается целевой объем производства согласно рабочим часам и фактическому объему производства для извещения оператора о задержке или прогрессе швейного процесса в режиме реального времени. Благодаря этой функции оператор может выполнять его/ее работу с проверкой его/ее темпа работы. Это усиливает его/ее мотивацию с темп, чтобы достигнуть его/ее цели, таким образом, приводя к существенному росту производительности.


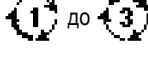



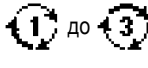


<Окно управления производством №1 (рабочие переключатели)>



<Окно No.1 управления производством (отображаемая информация)>

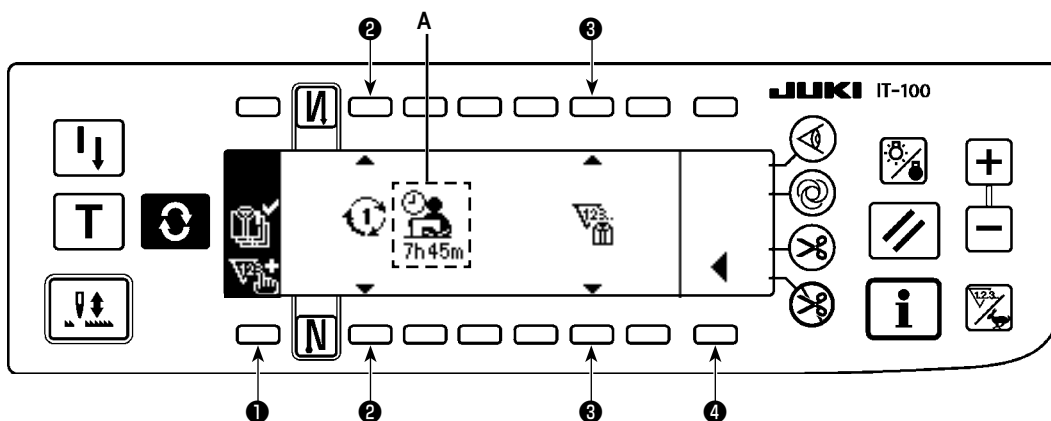










Объяснение отображаемой информации и рабочие переключатели на экране №1 управления производством

	Переключатель/экран	Описание
A	Отображение метода вычисления целевого объема производства	Отображается способ вычисления целевого объема производства, выбранный в настоящее время.  : Подсчёт по времени шага  : Подсчёт по времени начала/окончания дня работы и по общему объёму производства
B	Отображение целевого объема производства	Отображается целевой объем производства на текущее время.
C	Отображается целевой объем производства на текущее время.	Отображается фактический объем производства.
D	Отображение задержки/прогресса	Отображается  , когда фактический объем производства на текущее время меньше, чем целевой объем производства, или выводится на экран  , когда первый объём равный или больше, чем целевой.
E	Отображение целевого времени шага	Отображается целевое время шага для того, чтобы подсчитать целевой объем производства соответственно затраченному промежутку времени.  : В случае подсчёта по времени шага, на экран выводится время шага, которое устанавливается в окне установки функции управления производством.  : В случае подсчёта по времени начала/окончания дня работы и полного объема производства, отображается время шага, вычисленное с рабочих часов, и общий объем производства.
F	Отображение времени последнего шага	Измеряется и показывается промежуток времени между двумя разами. * Если время шага будет равно или больше, чем 1800 секунд (30 минут), то оно будет расценено как дефектные данные, и вместо времени шага будет отображаться ----.
G	Отображение коэффициента достижения показателей	На экран выводится отношение фактического объема производства к целевому объёму производства на текущее время. Это позволяет оператору знать его/ее темп работы вплоть до настоящего времени
H	Отображение целевого объема производства в день	Отображается целевой объем производства в день, соответствующий методу подсчёта целевого объёма производства, выбранного в настоящее время
1	Переключатель счета объема производства	Объём производства подсчитывается другим с добавлением одного пункта.
2	Переключатель установки целевых объемов производства за де	Устанавливается целевой объем производства в день. * Когда нажимается переключатель, на экран выводится всплывающее окно ввода чисел. Введите заданное значение во всплывающем окне.
3	Переключатель обнуления фактических объемов производства	Обнуляется фактический объем производства. Каждый рабочий день перед пуском должен быть обнулен существующий фактический объем производства.
4	Переключатель останова измерений	Останавливаются измерение и регистрация данных работы швейной машины. Когда выполняется измерение, на экран выводится  . Когда измерение находится в статусе останова, на экран выводится  .
5	Переключатель переключения отображения для вывода экрана №2 управления производством	Отображается экран №2 управления производством.
6	Переключатель коррекции счетчика объема производства	Объём производства может быть исправлен путем увеличения/уменьшения количества показаний на счетчике в приращениях по 1.

(2) Окно управления производством №2

На экране №2 управления производством выбирается способ подсчёта для целевого объема производства и фактического объема производства, используемого в окне №1 управления производством.



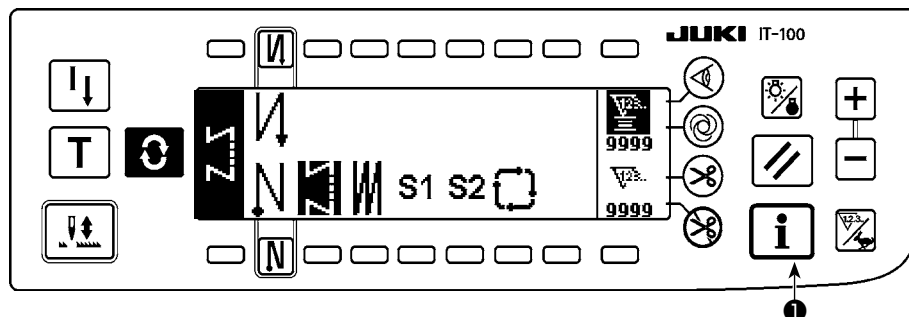
	Переключатель/экран	Описание
A	Отображение целевого времени шага или общих рабочих часов	 : В случае подсчёта по времени шага, на экран выводится время шага, установленное в окне установки функции управления производством.  до  : В случае подсчёта по времени старта/окончания дня работы и общему объёму производства, на экран выводятся общие рабочие часы, которые вычисляются путём добавления остающегося времени к промежутку времени между временем начала и окончания работы.
1	Переключатель счета объема производства	Объём производства подсчитывается другим с добавлением одного пункта.
2	Селекторный переключатель способа подсчёта целевых объемов производства	Выбирается способ подсчёта целевых объемов производства.  : Подсчёт по времени шага Целевой объём производства подсчитывается по времени шага A, установленного в окне установки функции управления производством.  до  : Подсчёт по времени начала/окончания дня работы и общему объёму производства Целевой объём производства подсчитывается по времени шага, которое вычисляется с использованием общих рабочих часов и общего целевого объёма производства в день. Общие рабочие часы вычисляются с добавлением остающегося времени к промежутку времени между временем начала и временем завершения дня работы.
3	Селекторный переключатель способа подсчёта фактического объема производства	Фактический объём производства выводится на экран и управляется в окне №1 управления производством. Этот переключатель используется, чтобы выбрать, управляется ли фактический объём производства номером изделия или номером процесса, связанным с идентификатором оператора,  : Подсчитывается фактический объём производства, не связанный с идентификатором оператора, номером изделия и номером процесса, которые устанавливаются в окне управления работой.  : На экран выводится и управляется только фактический объём производства, который производится при условии, что его идентификатор оператора, номер изделия и количество процесса полностью согласуются с теми установками в окне управления работой.
4	Переключатель отображение экрана №1 управления производством	Отображается экран №1 управления производством.

IV. ИНФОРМАЦИЯ

Настройка и проверка различных данных может быть произведена вместе с информацией.

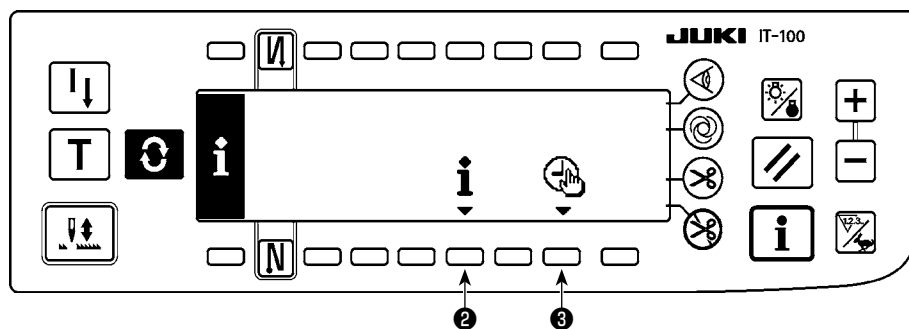
Относительно информации имеется уровень оператора и уровень персонала техобслуживания.

1. УРОВЕНЬ ОПЕРАТОРА



- 1) Включите электропитание.
- 2) Нажмите переключатель ❶, чтобы вывести информационное окно.

■ Информационное окно



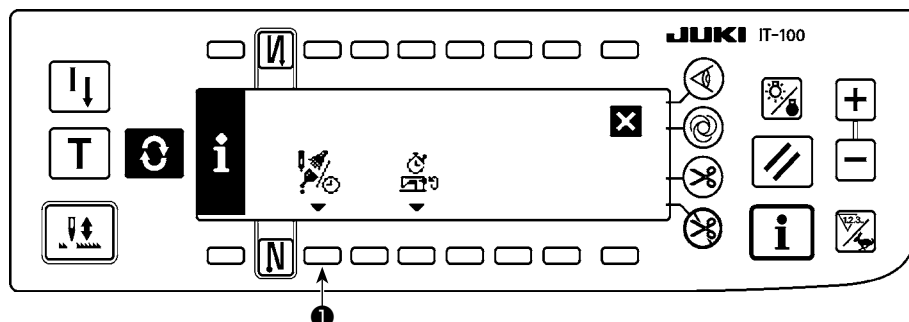
- 3) Когда Вы нажимаете переключатель ❷, на экран выводится окно информации управления пошивом. Когда Вы нажимаете переключатель ❸, на экран выводится окно установки времени.

1-1. Информация об управлении пошивом

Информация управления пошивом состоит из функции управления техобслуживанием и функции рабочих измерений.

(1) Функции управления техобслуживанием

■ Информационное окно управления шитьём

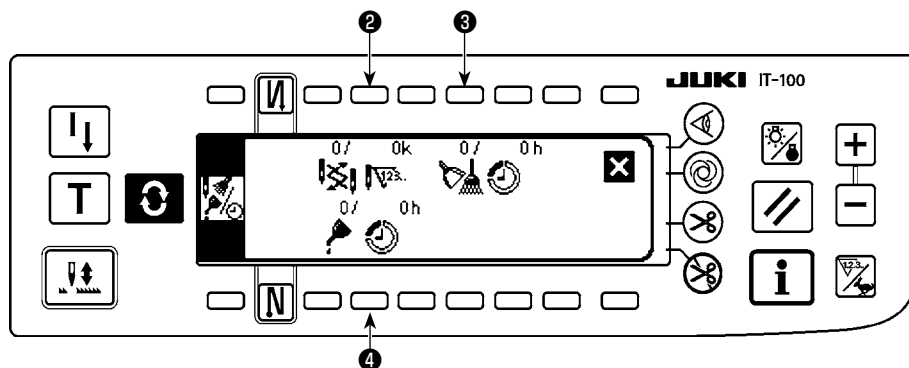


- 1) Нажмите переключатель ❶ чтобы переключиться на окно функции управления техобслуживанием.

■ Окно функции техобслуживания

Может устанавливаться время для замены иглы, время для очистки и время для замены масла, чтобы непрерывно отображать числовое значение или выводить уведомление после истечения заданного времени.

Обратитесь к Руководству инженера за подробностями.



[Объяснение соответствующих элементов данных]

- ② Время замены устройстваЕдиница : × 1 000 стежков
- ③ Время чисткиЕдиница : Час
- ④ Время замены маслаЕдиница : Час

[Объяснение содержания отображения]

(Числитель / знаменатель)

* Количество остающихся стежков до *тысяча стежков / ** тысяча стежков

Пример) Замена иглы

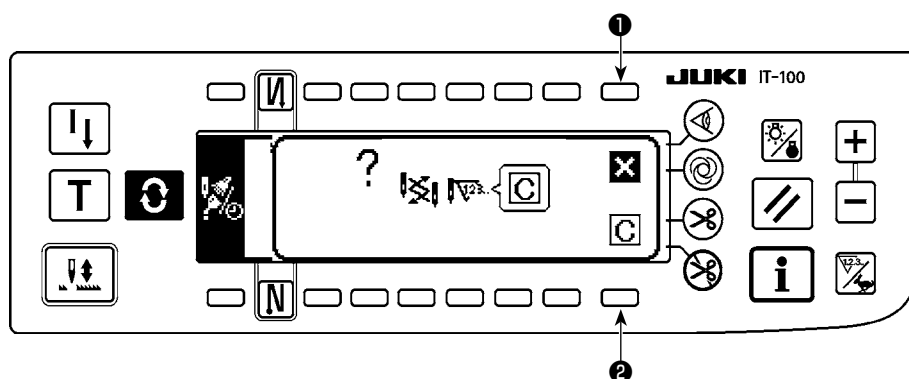
100 / 1 600 k

↑ О времени замены иглы сообщается каждые 1 600 тысяч стежков.

↑ О времени замены иглы сообщается после 100 тысяч стежков.

Когда нажаты переключатели ②, ③ и ④, на экран выводится окно подтверждения сброса.

■ Окно сброса

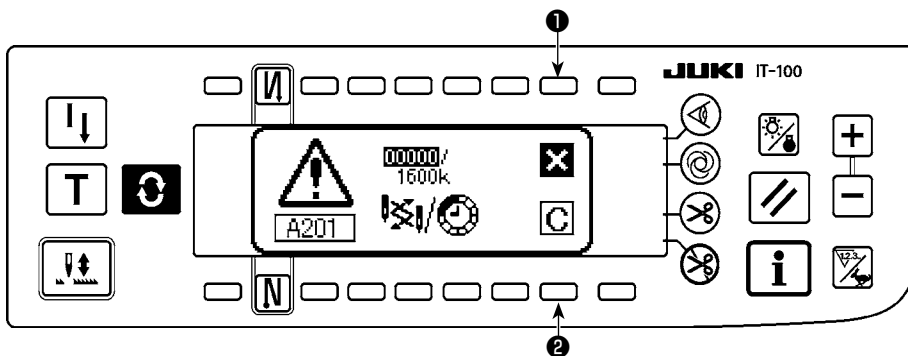


① : Окно возвращается к окну функции техобслуживания, без производства сброса.

② : Окно возвращается к окну функции техобслуживания после выполнения сброса.

■ Окно с предупреждением

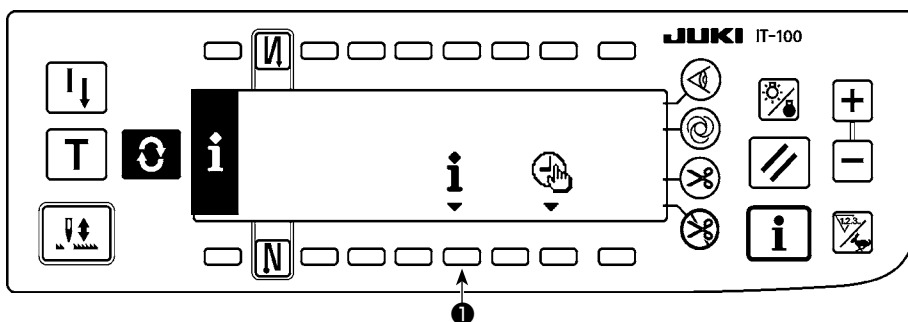
Окно с предупреждением выводится на экран, когда достигается время предупреждения.



- 1 : Когда нажата клавиша 1 окно может быть обнулено. Однако, сам счетчик не может быть обнулен. В случае замены иглы окно с предупреждением выводится на экран с промежутками в 10 минут, пока не будет произведен сброс. В случае других предупреждений окно предупреждения выводится на экран во время включения электропитания, пока не будет обнулен счетчик.
- 2 : Когда нажата клавиша 2 окно сбрасывается, и значение счетчика также обнуляется. С этого времени, счёт начинается заново.

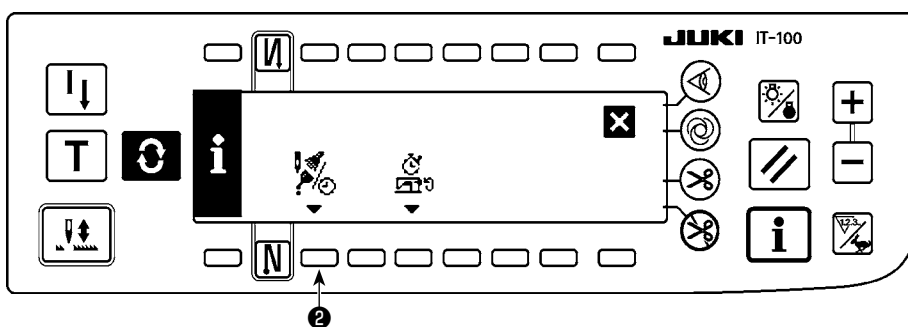
[Настройка установки времени предупреждений]

■ Информационное окно



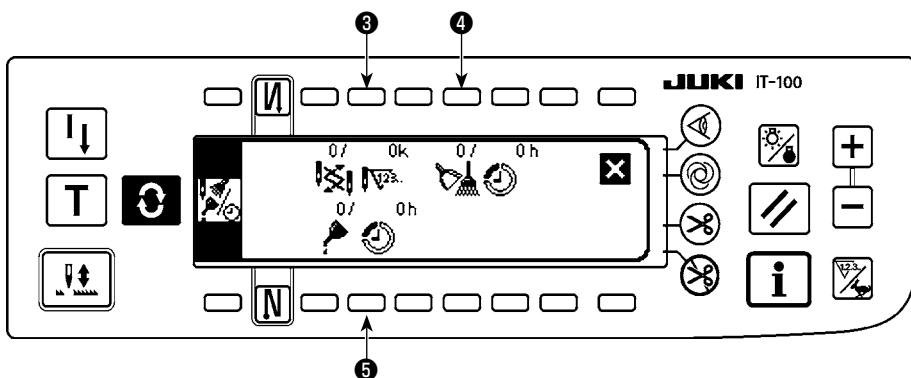
- 1) Нажмите переключатель 1 в течение приблизительно трех секунд в информационном окне.

■ Информационное окно выбора управления пошивом



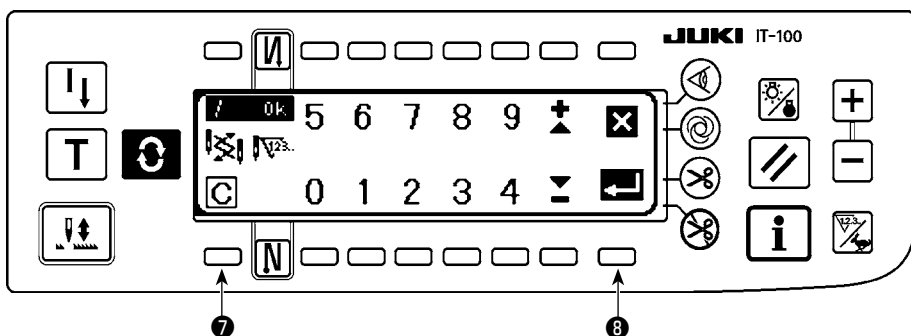
- 2) Нажмите 2, чтобы вывести окно функции техобслуживания.
(О других функциях, справляйтесь в Руководстве инженера)

■ Окно функции техобслуживания



- ③ : Отображается экран ввода времени замены иглы (число стежков: единицы : x 1000 стежков).
- ④ : Отображается экран ввода времени очистки (время: единицы : ч).
- ⑤ : Отображается экран ввода времени замены масла (время: единицы : ч).

■ Экран ввода различных данных (Время для замены иглы, время для очистки и время для замены масла)



Нажмите ⑦, чтобы вывести окно проверки сброса. После ввода заданного значения, нажмите ⑧, чтобы завершить ввод.



Важно

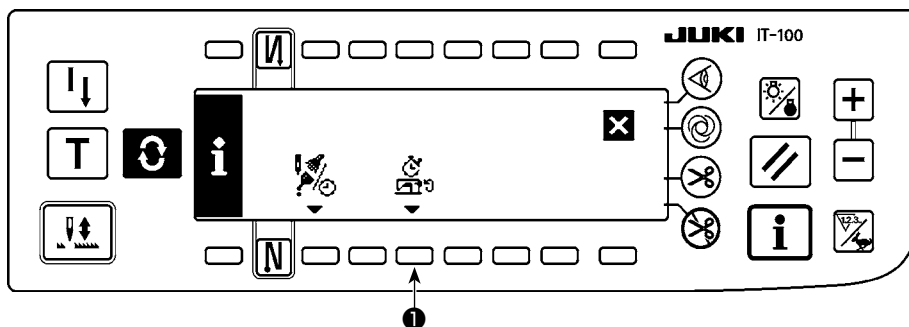
В случае остановки функции предупреждения, установите заданное значение на "0".

Возможно отдельно установить время замены иглы, очистки и замены масла соответственно.

В случае остановки всех элементов, установите каждый элемент на "0".

(2) Функция рабочих измерений

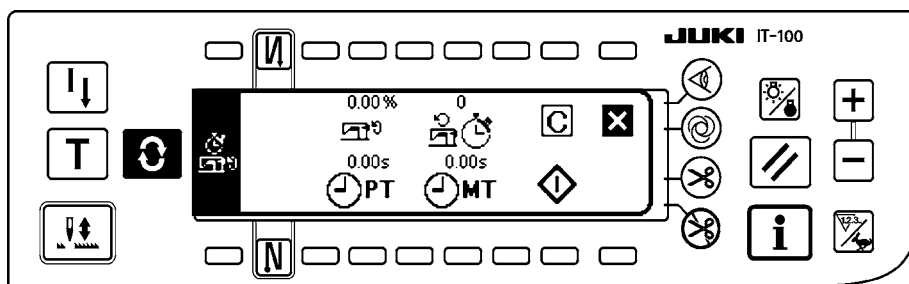
■Экран функций управления пошивом



1) Нажмите переключатель ❶, чтобы переключиться на окно функции рабочих измерений.

■Окно функции рабочих измерений

В этом окне могут быть измерены коэффициент технического использования, средняя рабочая скорость, время шага и время обработки.



[Объяснение соответствующих пунктов]

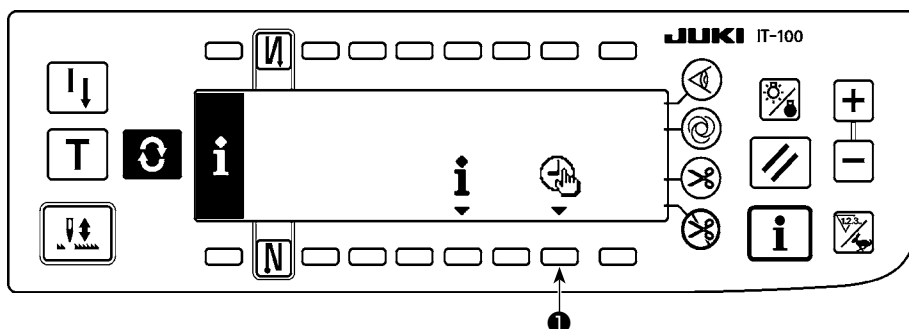
- Коэффициент технического использования Единицы : %
- Средняя рабочая скорость..... Единицы : ст/мин
- PT Время шага..... Единица : секунда
- MT Время обработки..... Единица : секунда

- 2) Нажмите ❸ чтобы начать рабочие измерения.
- 3) Чтобы остановить измерение, нажмите ❸ снова.
- 4) Результат измерения может быть обнулен клавишей ❷.

Предостережение Когда "Сброс" не выполняется, может продолжаться измерение с последнего раза.

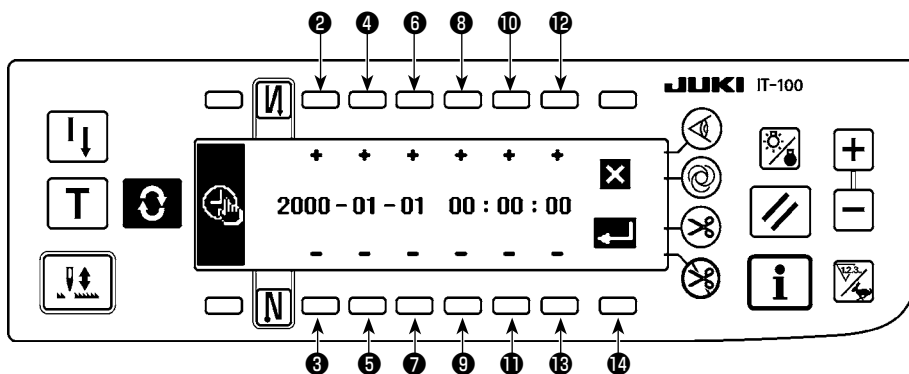
1-2. Назначение даты и времени

■ Информационное окно



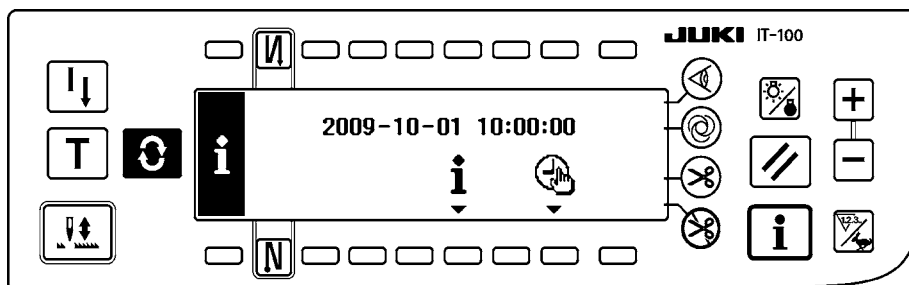
- 1) Нажмите переключатель **1**, чтобы переключиться на окно установки даты и времени.

■ Окно установки даты и времени



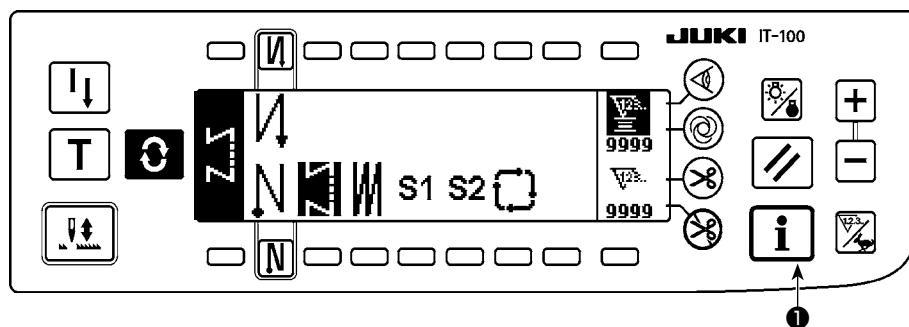
- 2) Нажмите переключатели **2** и **3**, **4** и **5**, и **6** и **7**, чтобы увеличить/уменьшить значение даты.
- 3) Нажмите переключатели **8** и **9**, **10** и **11**, и **12** и **13**, чтобы увеличить/уменьшить значение времени.
- 4) Назначив дату и время, нажмите переключатель **14**. Отображение переключится на информационный экран.

■ Информационное окно



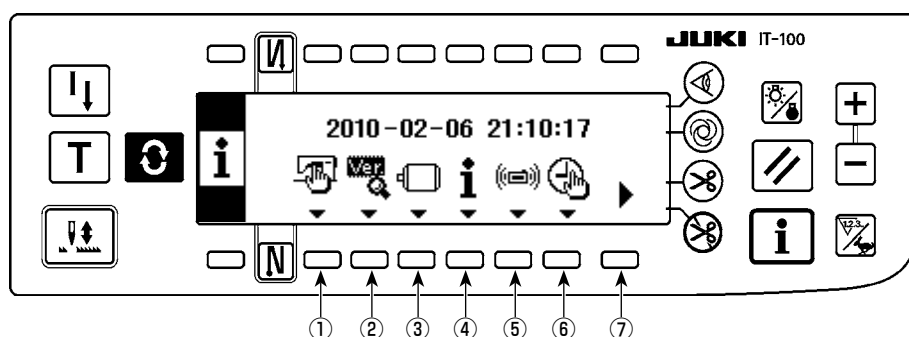
- 5) Установленные дата и время отобразятся в информационном окне, и часы начнут работать. (Когда Вы назначили дату и время "2009-10-01 10:00:00" и нажмёте переключатель **14**, отображение окна будет, как показано на рисунке выше).

2. УРОВЕНЬ ПЕРСОНАЛА ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ



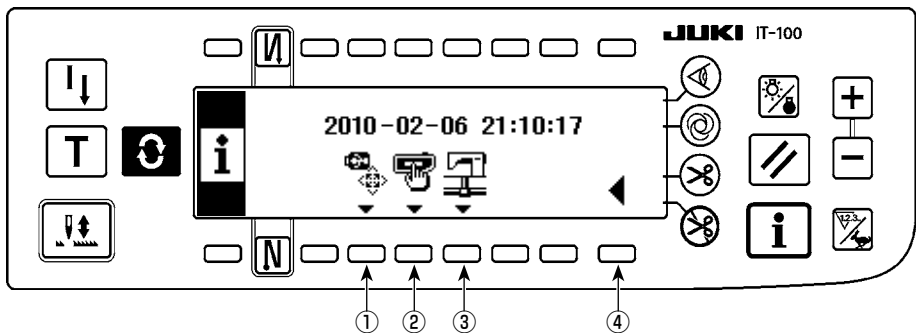
- 1) Включите электропитание.
- 2) Нажимайте переключатель **i** в течение приблизительно трех секунд, чтобы вывести информационное окно.

■ Информационное окно №1 (уровень персонала техобслуживания)



№	Переключатель/экран	Описание
①	Общие данные шитья	Этот переключатель используется для установки типа головной части машины и настройки дополнительного ввода/вывода данных. Обратитесь к "IV.2-1. Окно общих данных шитья" стр.72
②	Отображение версии	О подробностях, обратитесь к Руководству Инженера.
③	Настройка функции	Данным элементом данных настройки могут настраиваться различные функции швейной машины, и могут быть изменены число стежков, а также скорость пошива. Обратитесь к "III.4-12. Установка функции" стр.39
④	Информации управления пошивом	Данным элементом данных настройки, на экран выводится информационное окно управления пошивом №1. Обратитесь к "IV.1-1. Информация об управлении пошивом" стр.65
⑤	Режим коммуникации	О подробностях, обратитесь к Руководству Инженера.
⑥	Окно настройки времени	В этом окне устанавливается время. Обратитесь к "IV.1-2. Назначение даты и время" стр.70
⑦	Переключение на информационный экран №2	Когда эта клавиша нажимается в течение более продолжительного времени, отображается информационный экран №2.

■ Информационное окно №2 (уровень персонала техобслуживания)

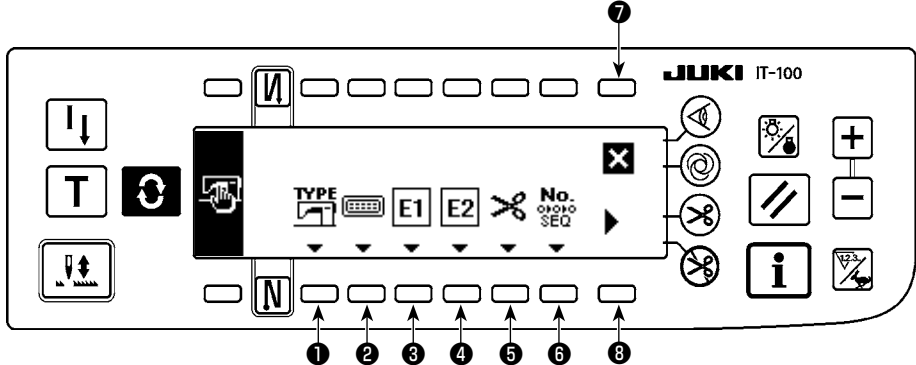


№	Переключатель/экран	Описание
①	Переключатель отображения экрана подтверждения форматирования флеш - накопителя USB	О подробностях, обратитесь к Руководству Инженера.
②	Настройка переключателя памяти	Этим элементом настройки может настраиваться или изменяться содержание отображения, связанного с функцией управления работой, и содержание функций, вызываемые переключателями. Обратитесь к "IV.2.2. Настройка переключателя памяти пульта" стр.76.
③	Переключатель отображения настройки отображения сети	Этот переключатель используется, чтобы установить или изменить данные, связанные с функцией сети. Обратитесь к "IV.2.3. Настройка сети" стр.78.
④	Переключатель переключения информационного экрана №1	Этот переключатель используется, чтобы отображать информационный экран №1.

Предостережение Когда Вы выполняете форматирование флеш - накопителя USB, все элементы данных, хранящихся на нём, стираются. Не форматируйте ни при каком случае флеш - накопитель USB, кроме инициализации носителя.

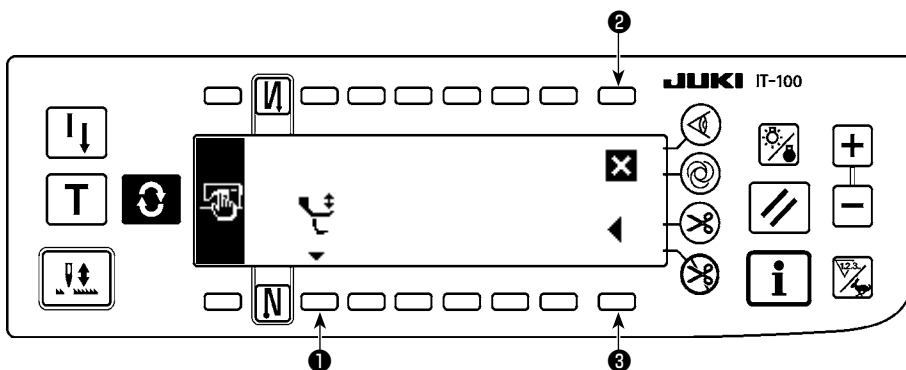
2-1. Окно общих данных шитья

■ Общих данных шитья окно №1 (уровень персонала техобслуживания)



- 1) Нажмите соответствующие переключатели, чтобы вывести соответствующие функциональные окна.
 - ① Выбор головной части машины Этой клавишей устанавливается тип головки швейной машины. Обратитесь к "II.1-1. Настройки головной части машины" стр.2.
 - ② Дополнительные настройки ввода/вывода Этой клавишей устанавливается дополнительный ввод/вывод. Обратитесь к "III.4-13. Дополнительные настройки ввода/вывода" стр.45.
 - ③ Настройка вспомогательных устройств 1
 - ④ Настройка вспомогательных устройств 2
 - ⑤ Настройка нитеобрезателя
 - ⑥ Упрощенное редактирование программы
- 2) Когда Вы нажимаете ⑧, отображается экран №2 общих данных шитья. Когда Вы нажимаете ⑦, окно возвращается к информационному окну (уровень персонала техобслуживания). Когда Вы нажимаете **i**, изображение возвращается к экрану, который был выведен до вызова информационного окна.

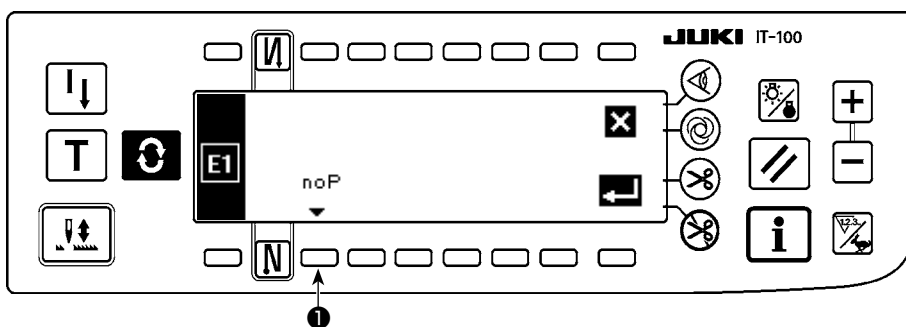
■ Общих данных шитья окно №2 (уровень персонала техобслуживания)



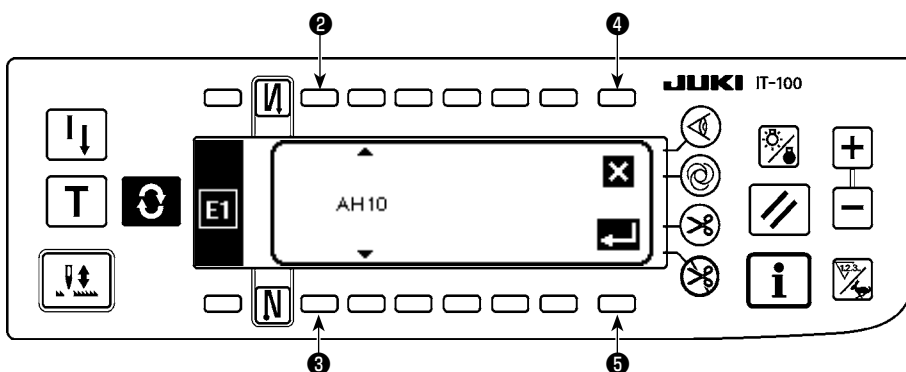
- 1) Нажмите соответствующие переключатели, чтобы вывести соответствующие функциональные окна.
1 Установка функции ограничения скорости переменных движений по вертикальной оси
- 2) Когда Вы нажимаете **3**, окно меняется на экран №1 общих данных шитья. Когда Вы нажимаете **2**, окно возвращается к информационному окну (уровень персонала техобслуживания). Когда Вы нажимаете **i**, окно возвращается к экрану, показанному прежде входа в информационный режим.

■ Экран настройки вспомогательного устройства

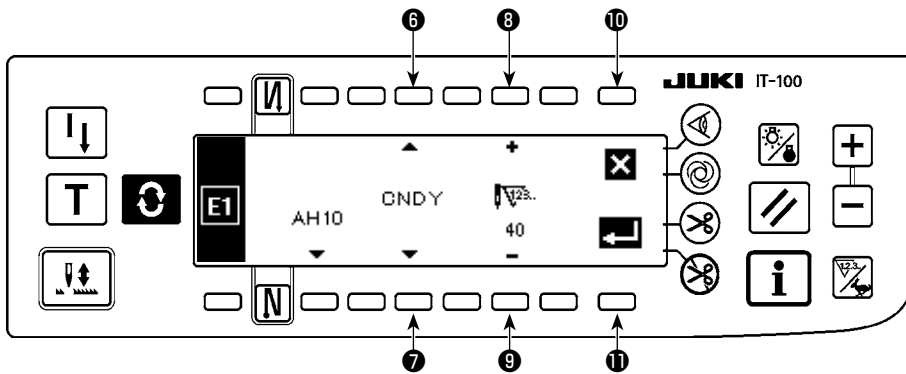
Вспомогательные устройства 1 и 2 являются точно такие в плане их функций и спецификаций. Это означает, что устройствами управляют таким же образом.



- 1) Нажмите переключатель **1**, чтобы вывести окно, на котором выбирается тип вспомогательного устройства.

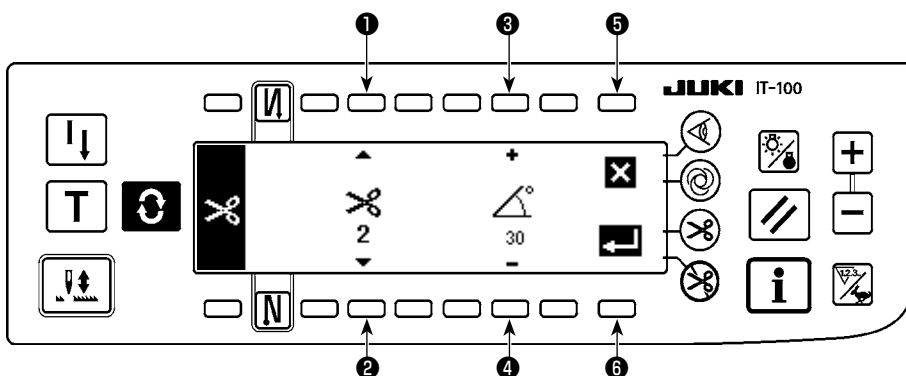


- 2) Нажмите переключатель **2** или **3** чтобы выбрать тип вспомогательного устройства.
- 3) Нажмите переключатель **5**, чтобы уточнить выбранное устройство. Когда Вы нажимаете переключатель **4**, выбранное устройство сбрасывается, и статус вспомогательного устройства возвращается к невыбранному состоянию.
- 4) Чтобы выбрать, как пример, устройство автоматического подшивания AH10MF, отображение окна изменяется на экран, показанный ниже.



- 5) Нажмите переключатель **6** или **7**, чтобы проверить функции параметра (№ 1 - 3), и заданные значения параметра (вышеуказанный переключатель **9**), связанный со вспомогательным устройством "AH10" (устройство автоматического подшивания MF). Тип функции параметра и заданного значения параметра варьируются в зависимости от вспомогательного устройства, которое будет выбрано.
- 6) Чтобы изменить заданное значение параметра, нажмите переключатель **6** или **7**, чтобы вывести функцию параметра и его заданное значение, которое Вы хотите изменить. Нажмите переключатель **8** или **9**, чтобы изменить заданное значение параметра.
- 7) После завершения процедуры изменения, нажмите переключатель **11**, чтобы вернуться к предыдущему окну. Когда Вы нажимаете переключатель **10**, заданное значение параметра сбрасывается и возвращается к значению до его изменения.

■ Окно настройки нитеобрезателя

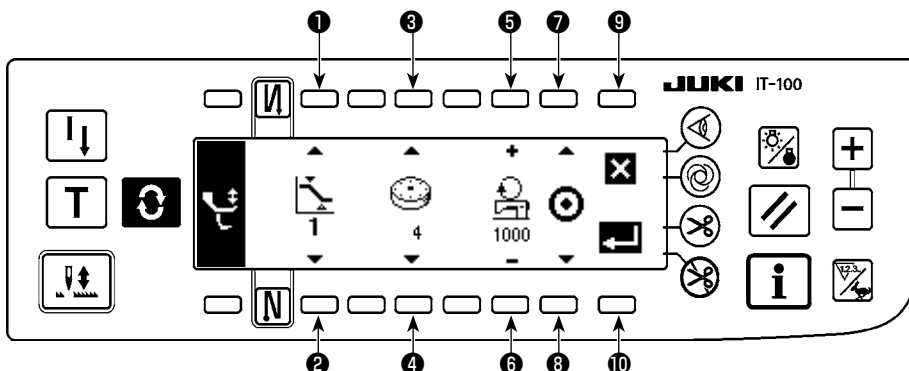


- 1) Может выполняться тонкая настройка действия нитеобрезателя.
- 2) В случае нитеобрезателя серии LU-151*, например, могут быть налажены следующие параметры.
1 : Время мгновенного останова нитеобрезки
2 : Угол отключения нитеобрезателя
3 : Угол включения уменьшения натяжения
- 3) Выберите параметр, который Вы хотите наладить переключателем **1** или **2**. Измените заданное значение параметра средствами переключателя **3** или **4**.
- 4) После завершения процедуры изменения, нажмите переключатель **6**, чтобы вернуться к предыдущему окну. Когда Вы нажимаете переключатель **5**, заданное значение параметра сбрасывается, и статус заданного значения параметра возвращается к состоянию до его изменения.

■Экран настройки функции ограничения скорости переменных движений по вертикальной оси

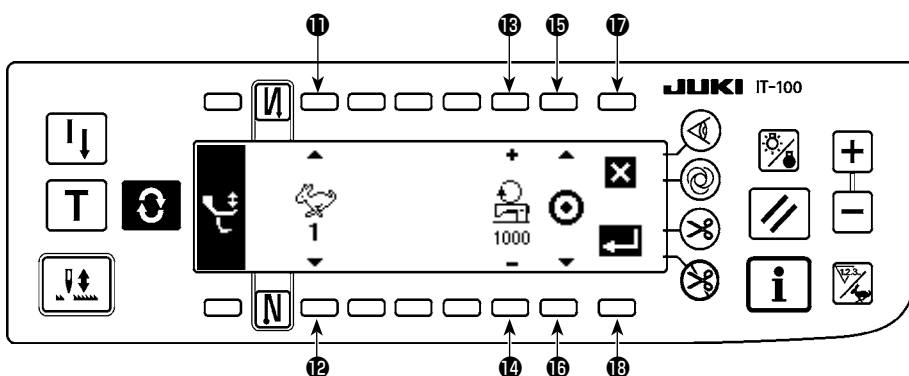
- 1) Максимальная скорость пошива, которая должна быть изменена в зависимости от величины переменного вертикального движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки. (О подробностях обратитесь к Руководству Инженера для SC-922). Окно настройки различается в зависимости от типа головной части машины.

Пример настройки (для головной части машины модели LU-2200VR)



- 2) Нажмите переключатель **1** или **2**, чтобы выбрать заданное значение 1 или 2 величины переменных движений по вертикальной оси. Установите на круговой шкале значение назначаемой величины переменного вертикального движения с использованием переключателя **3** или **4**. Укажите скорость для значения на круговой шкале с использованием **5** или **6**.
- 3) Когда Вы нажимаете **7** или **8**, статус ограничения скорости переменных движений по вертикальной оси, которые Вы установили, будет переключаться между ВКЛ и ВЫКЛ. После завершения процедуры настройки, нажмите **10**, чтобы вернуться к предыдущему окну. Когда Вы нажимаете **9**, параметр сбрасывается, и статус параметра возвращается к состоянию до его изменения.

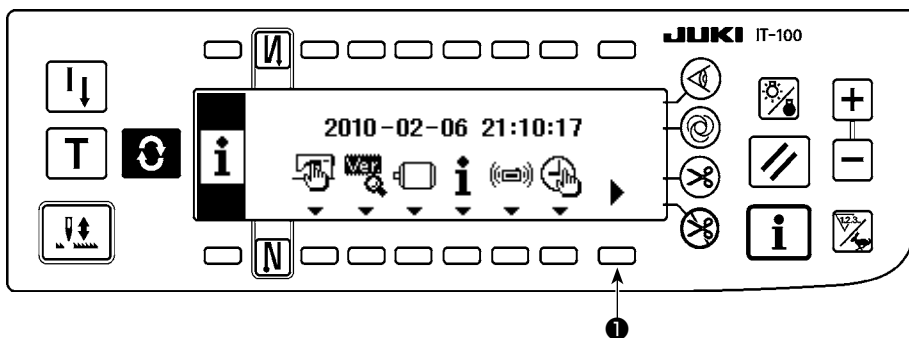
Пример настройки (для головной части машины кроме типа LU-2200VR)



- 4) Нажмите переключатель **11** или **12**, чтобы определить заданное значение скорости до одного от 1 до 4. Определите скорость, которую Вы хотите установить посредством **13** или **14**.
- 5) Когда Вы нажимаете **15** или **16**, статус ограничения скорости переменных движений по вертикальной оси, которые Вы установили, будет переключаться между ВКЛ и ВЫКЛ. После завершения процедуры настройки, нажмите **18** чтобы вернуться к предыдущему окну. Когда Вы нажимаете **17**, параметр сбрасывается, и статус параметра возвращается к состоянию до его изменения.

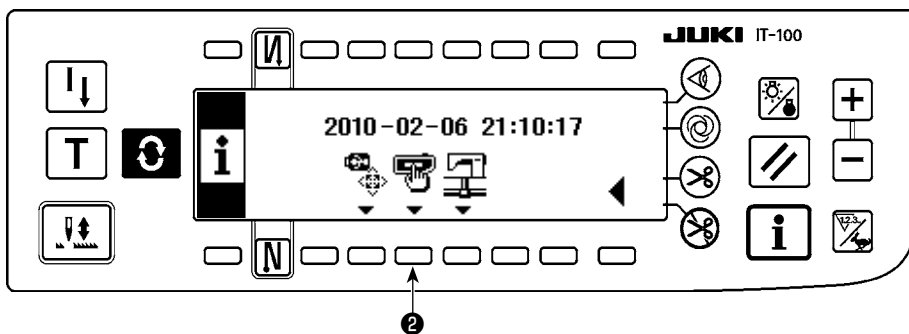
2-2. Настройка переключателя памяти пульта

■ Информационное окно №1 (уровень персонала техобслуживания)



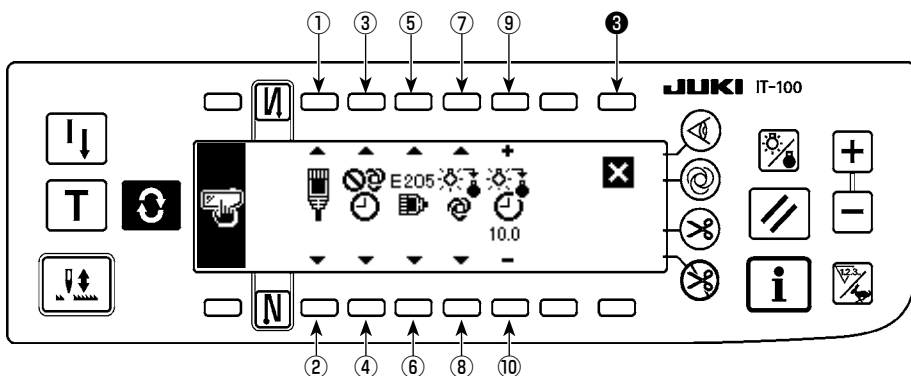
- 1) Включите электропитание.
- 2) Держите переключатель ❶ нажатым в течение более длительного времени, пока на экране не появится информационный экран №2.











■ Информационное окно №2 (уровень персонала техобслуживания)




- 3) Нажмите переключатель ❷, чтобы вывести окно настройки переключателя памяти.

■ Окно настройки переключателя памяти

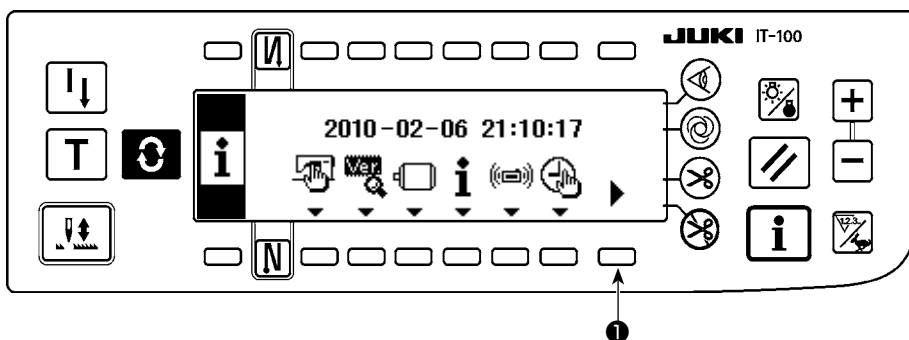


№	Описание	Исходное значение
①②	<p>Настройка автономного подключения Выбран режим активна/ неактивна связи по сети.</p> <p> : Соединение по сети разрешено.  : Соединение по сети запрещено.</p>	
③④	<p>Функция корректировки часов Корректировка часов активна/ неактивна, когда установлено соединение по сети.</p> <p> : Корректировка часов не разрешается.  : Часы пульта скорректированы по ссылке на часы главного ПК в сети, когда имеется соединение по сети.</p>	
⑤⑥	<p>Остаточный буфер для предупреждения измерения по ISS (система взаимного использования информации) Предупреждение (E205) генерируется, когда информационная емкость измерения по ISS, сохраненная в пульте, становится малой.</p> <p> : Никакого предупреждения не генерируется.  : Предупреждение (E205) генерируется, когда информационная емкость для вывода в сеть становится малой (если это предупреждение выдается, даже когда система подсоединена к сети, это может быть проблемой сетевого соединения).  : Предупреждение генерируется, когда информационная емкость вывода на флеш - накопитель USB становится малой. Вставьте память USB-носителя в пульт и выведите данные, если выдается это предупреждение.</p> <p>* Настоятельно рекомендуется выбрать последний способ, чтобы собирать данные посредством флеш - накопителя USB вместо того, чтобы подсоединять пульт управления к сети.</p>	
⑦⑧	<p>Настройка выключения подсветки Эти клавиши используются, чтобы переключиться на настройку выключения подсветки.</p> <p> : Подсветка автоматически отключается.  : Статус подсветки изменяется между включен/ выключен посредством переключателя подсветки.</p>	
⑨⑩	<p>Настройка отключения подсветки по времени Этот элемент данных должен настраиваться в случае, когда выбрано отключение автоматической подсветки.</p> <p> : Этим переключателем устанавливается время до автоматического отключения подсветки. (Единица : секунда)</p>	10,0

4) После завершения вышеупомянутой настройки, нажмите переключатель . Затем, экран переходит к информационному окну.

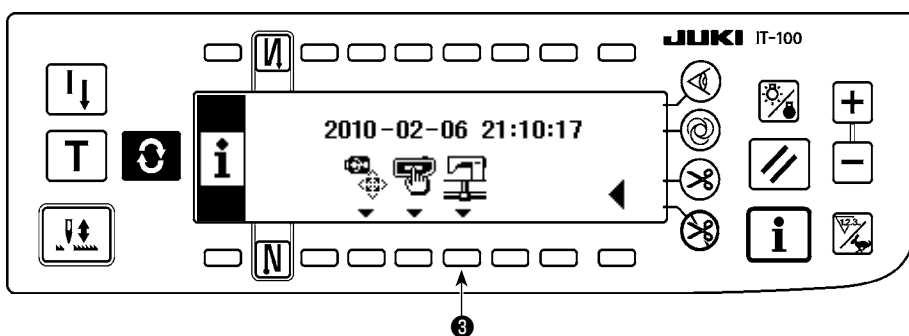
2-3. Настройка сети

■ Информационное окно №1 (уровень персонала техобслуживания)



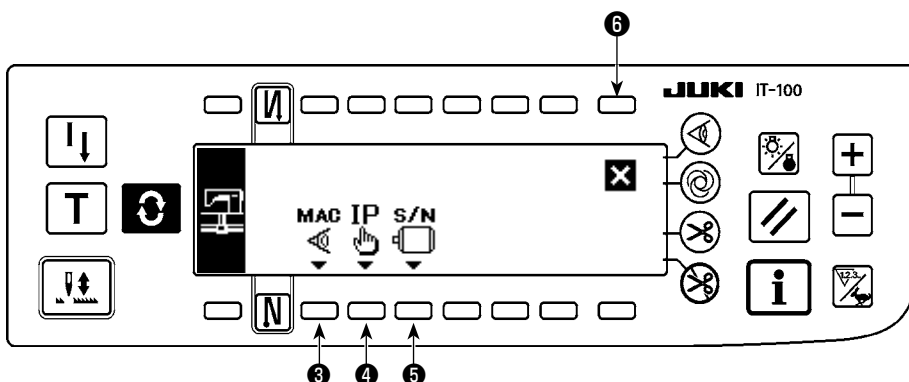
- 1) Включите электропитание.
- 2) Удерживайте переключатель ❶ нажатым в течение более длительного времени до тех пор, пока не появится информационный экран №2.

■ Информационное окно №2 (уровень персонала техобслуживания)



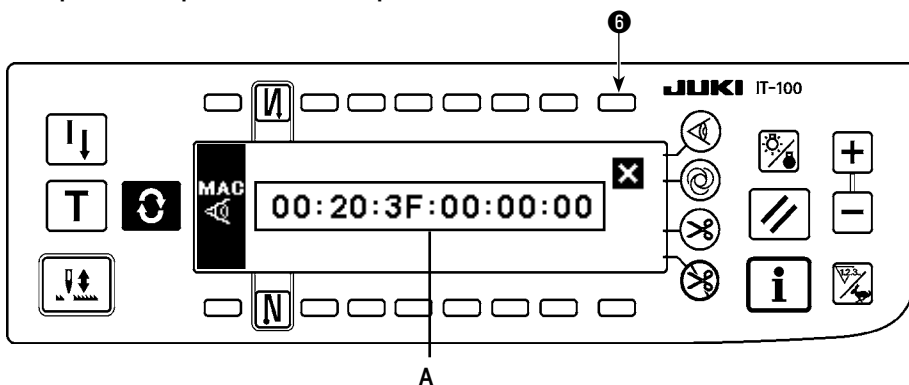
- 3) Нажмите переключатель ❸, чтобы отобразить настройки сети.

■ Окно настройки сети



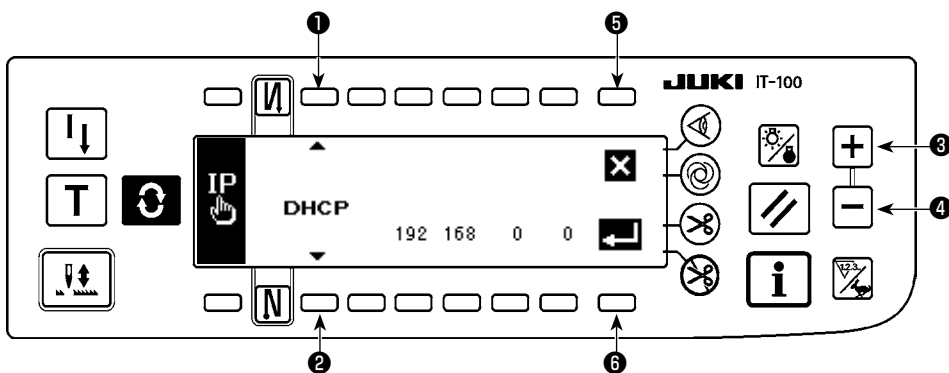
- 4) Когда Вы нажимаете переключатель ❸, появляется экран подтверждения MAC - адреса.
- 5) Когда Вы нажимаете переключатель ❹, появляется экран подтверждения IP - адреса.
- 6) Когда Вы нажимаете переключатель ❺, появляется экран подтверждения регистрационного номера.
- 7) После завершения вышеупомянутой настройки, нажмите переключатель ❻. Затем, окно поменяется на информационный экран.

■Экран подтверждения MAC - адреса



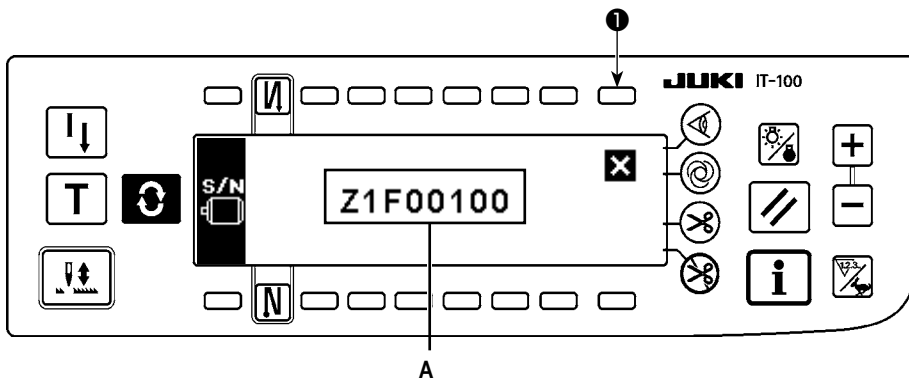
- 1) MAC - адрес, отображается на А. Когда Вы нажимаете переключатель **6**, появляется окно настройки сети.

■Экран подтверждения IP - адреса



- 1) Когда Вы нажимаете переключатель **1** или **2**, способ получения IP - адреса переключается, как описано ниже.
DHCP → АВТО → Прямой ввод
- 2) В случае непосредственного ввода IP - адреса, IP - адрес может устанавливаться нажатием переключателя **3** или **4**.
- 3) Когда Вы нажимаете переключатель **5**, появляется окно настройки сети.
- 4) Когда Вы нажимаете переключатель **6**, подтверждается ввод элементов, который Вы произвели. Если Вы изменили данные, появляется окно отключения электропитания.
- 5) Отключите электропитание, чтобы завершить работу.

■Экран подтверждения серийного номера



- 1) Регистрационный номер электродвигателя, выводится на экран в А. Когда Вы нажимаете переключатель **1**, выводится на экран окно настройки сети.

V. ВНЕШНИЙ ИНТЕРФЕЙС

Внешний интерфейс означает сегмент для соединения пульта управления и системы, которая отличается от пульта управления.

Для использования и подробностей обратитесь к Руководству Инженера.

1) Отверстие для носителя

Отверстие для носителя расположено в торцевой крышке, расположенной слева от пульта управления.

2) Сетевой порт

Разъем предусмотрен справа под торцевой крышкой пульта управления.

3) Порт RS-232C

Разъем RS-232C установлен в резиновом колпачке, расположенном на задней стороне пульта управления.

4) Общий порт входа (соединительный разъем переключателя производственного контроля)

Общий разъем входа, CN105 установлен в крышке розетки шнура, расположенной на задней стороне пульта управления.

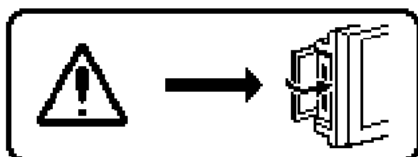
VI. ОШИБОК

1. ОШИБОЧНОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ



Имеется два различных вида ошибок, выводимых с пульта управления и выводимых с SC-920 (блока управления). Об обоих видах ошибок извещается окном сообщения об ошибке и звуковым сигналом.

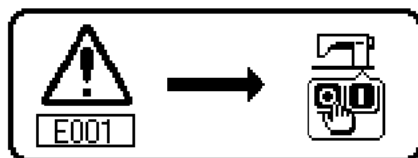
Появляются три различных вида окон отображения экрана пульта вследствие разности процедур.



- 1) Окно с сообщением об ошибке исчезает, когда оператор устраняет причину.
Пример) Открыта крышка разъема носителя. Закройте крышку.



- 2) Нажмите переключатель сброса, и удалите причину ошибки после удаления окна сообщения об ошибке.



- 3) Устраните причину ошибки после отключения электропитания.

2. ПЕРЕЧЕНЬ КОДОВ ОШИБОК (ЭКРАН ОШИБОК НА ПУЛЬТЕ)

Есть следующие коды ошибок в этом устройстве. Эти коды ошибок блокируют работу (или ограничивают функционирование) и сообщают о проблеме так, чтобы проблема не усугублялась, когда какая-либо проблема обнаружена. Когда Вы запрашиваете нас о предоставлении обслуживания, пожалуйста, уточните коды ошибок.

№	Описание обнаруженной ошибки	Предполагаемая причина возникновения	Пункты, которые следует проверить
-	Открыта крышка носителя	• Открыта крышка разъема носителя.	• 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.	• Проверьте разъем синхронизатора (CN33) на предмет ослабления контакта или отсоединения. • Проверьте, не поврежден ли шнур синхронизатора вследствие захвата шпindelной головкой.
E004	Отказ датчика более низкой позиции синхронизатора	• Ремень ослаб.	• Проверьте натяжение ремня.
E005	Отказ датчика более высокой позиции синхронизатора	• Головка машины не в порядке. • Шкив мотора не в порядке.	• Проверьте установку головки машины. • Проверьте установку шкива мотора.
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.
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).
E019	Превышение размера файла	• Файл слишком большой.	• Выключите электропитание и проверьте носитель (данных).
E032	Ошибка взаимозаменяемости файла	• Нет взаимозаменяемости файла.	• Выключите электропитание и проверьте носитель (данных).
E041	Ошибка регистратора шитья	• Этот код ошибки сообщает об ошибке данных регистратора шитья.	• Кнопка перезапуска
E044	Ошибка данных и времени	• Этот код ошибки сообщает об ошибке данных/событий работы, связанной с датой или временем.	• Кнопка перезапуска
E053	Уведомление об инициализации функции производственной поддержки (Это не ошибка)	• Этот код ошибки появляется после выполнения инициализации функции производственной поддержки или обновления программы.	
E055	Ошибка управления производством	• Этот код ошибки появляется в случае ошибки данных управления работой и управления производством.	• Кнопка перезапуска
E056	Ошибка управления работой	• Этот код ошибки сообщает об ошибке данных.	• Кнопка перезапуска
E057	Ошибка контрольного устройства, следящего за временем шага	• Этот код ошибки сообщает об ошибке данных контрольного устройства, следящего за временем шага.	• Кнопка перезапуска
E065	Передача по сети потерпела неудачу	• Это сообщение появляется в случае, если данные невозможно послать на персональный компьютер по сети.	• Проверьте, нет ли каких-то неполадок в сети.
E067	Произошла ошибка при чтении идентификатора	• Это сообщение появляется в случае, если идентификационный файл поврежден.	• Проверьте, нет ли каких-то ошибок в данных.
E070	Соскальзывание ремня	• Когда головка машины заблокирована. • Ремень ослаб.	• Проверьте, нет ли какой-либо задержки, когда поворачиваете мотор вручную. • Проверьте натяжение ремня.
E071	Отсоединение выходного разъема мотора	• Отсоединение выходного разъема	• Проверьте, не ослаб ли и не отсоединился ли выходной разъем мотора.
E072	Перегрузка мотора во время обрезки нити	• Тоже, как и для E007	• Тоже, как и для E007
E204	Вставка USB устройства	• Это сообщение появляется в случае, если швейная машина активируется при вставке флешки.	• Удалите флешку.
E205	Предупреждение об остающемся объеме ISS буфера	• Это сообщение появляется в случае, если буферная память для хранения ISS данных почти заполнена. • Если швейная машина будет непрерывно использоваться с буферным полной буферной памятью, то сохраненные ранее данные будут стираться.	• Выведите (удалите) данные.

№	Описание обнаруженной ошибки	Предполагаемая причина возникновения	Пункты, которые следует проверить
E220	Предупреждение о том, что пора произвести смазку	• Когда заранее определенное число стежков было достигнуто.	• Смажьте определенные места смазкой и перезапустите устройство. (Чтобы узнать подробности, обращайтесь к данным о головке машины.)
E221	Ошибка смазки	• Когда заранее определенное число стежков было достигнуто и шитье невозможно.	• 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)	• Когда выключатель, определяющий падение - входит в состоянии, при котором электропитание включено.	• 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 подпорки стола находится слишком далеко).
E303	Ошибка датчика полукруглой пластины	• Сигнал датчика полукруглой пластины невозможно обнаружить.	• Проверьте, соответствует ли шпиндельная головка установке типа шпиндельной головки. • Проверьте, не отсоединен ли разъем кодирующего устройства электромотора.
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 кодový датчик положения	• Когда сигнал должным образом не проходит в электромотор.	• Проверьте разъем сигнала электромотора (CN39) на предмет ослабления контакта или отсоединения. • Проверьте, не поврежден ли шнур сигнала электромотора вследствие захвата шпиндельной головкой. • Проверьте, правильно ли направление вставки моторного разъема кодера.
E731	Вышел из строя датчик отверстия электромотора		
E733	Обратное вращение мотора	• Эта ошибка возникает, когда мотор, работающий при нагрузке 500 ст/мин и более, вращается в направлении противоположном тому, которое указывается для работающего мотора.	• Проверьте, правильно ли подсоединен провод кодирующего устройства мотора главного вала. • Проверьте, правильно ли подсоединен провод мотора главного вала для электропитания.
E808	Короткое замыкание соленоида	• Электропитание соленоида не приходит в норму	• Проверьте, не намотался ли шнур шпиндельной 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-920 при 100В в соответствии с техническими характеристиками. • 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-920 при 200В в соответствии с техническими характеристиками. • Внутренняя электросхема повреждена из-за перенапряжения	
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 шпиндельной головкой.
E924	Неисправен привод мотора	• Сломался электропривод.	
E942	Неисправное электрически стираемое программируемое постоянное запоминающее устройство (EEP-ROM)	• Данные не могут быть записаны на EEPROM.	• Выключите электропитание.