

ITALIANO

SC-910N
MANUALE D'ISTRUZIONI

INDICE

I . CARATTERISTICHE TECNICHE	1
II . MESSA A PUNTO	1
1. Installazione dell'unità di motore di piccole dimensioni M91.....	1
2. Installazione al tavolo.....	2
3. Regolazione della cinghia (quando M91 è usato).....	2
4. Regolazione del copricinghia (quando M91 è usato).....	3
5. Collegamento dei cavi.....	4
6. Installazione del tirante a snodo	11
7. Procedura di impostazione della testa della macchina.....	12
8. Elenco delle teste della macchina.....	13
9. Regolazione della testa della macchina (soltanto la DDL-9000A).....	14
III . PER L'OPERATORE	15
1. Funzionamento del SC-910N	15
2. Descrizione del pannello operativo.....	17
3. Procedura operativa del modello di cucitura	18
(1) Modello di affrancatura	18
(2) Modello di cucitura sovrapposta	19
(3) Impostazione speciale	20
4. Impostazione per funzioni di SC-910N.....	22
5. Lista delle funzioni da impostare	24
6. Descrizione dettagliata della selezione di funzioni	31
7. Compensazione automatica per rendere neutrale il sensore del pedale	40
8. Selezione della specifica del pedale	40
9. Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico	41
10. Collegamento del pedale della macchina per lavoro in piedi	41
11. Connettore ingresso/uscita esterno	42
12. Collegamento del sensore del bordo del materiale (ED)	42
13. Modalità di inizializzazione dei dati di impostazione.....	43
IV . MANUTENZIONE	44
1. Rimozione del coperchio posteriore.....	44
2. Sostituzione del fusibile.....	44
3. Codice errore.....	45

I . CARATTERISTICHE TECNICHE

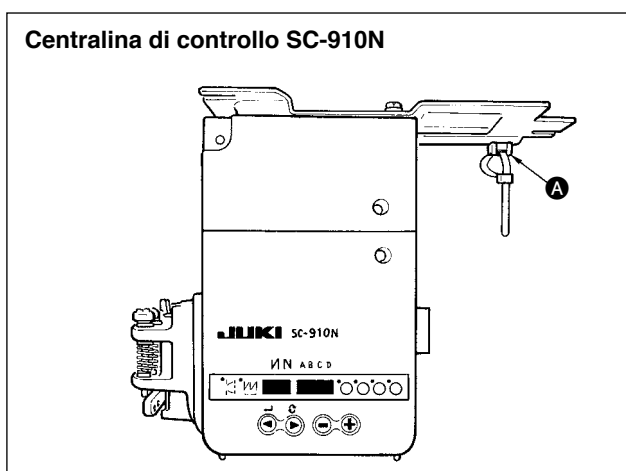
Tensione di alimentazione	Da 100 a 120V, monofase	Da 200 a 240V, trifase	Da 200 a 240V, monofase
Frequenza	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Ambiente operativo	Temperatura : da 0 a 40°C Umidità : il 90% o meno	Temperatura : da 0 a 40°C Umidità : il 90% o meno	Temperatura : da 0 a 40°C Umidità : il 90% o meno
Assorbimento	350VA	350VA	350VA

II . MESSA A PUNTO

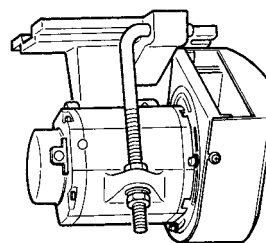
La centralina di controllo SC-910N può essere usata per la testa della macchina a sistema DD (presa diretta) e la testa della macchina a trasmissione a cinghia collegando l'unità di motore di piccole dimensioni (M91) disponibile con sovrapprezzo.

Quando si usa l'unità di motore di piccole dimensioni/(M91), è necessario installare l'unità di motore alla centralina di controllo prima di installare la centralina di controllo al tavolo.

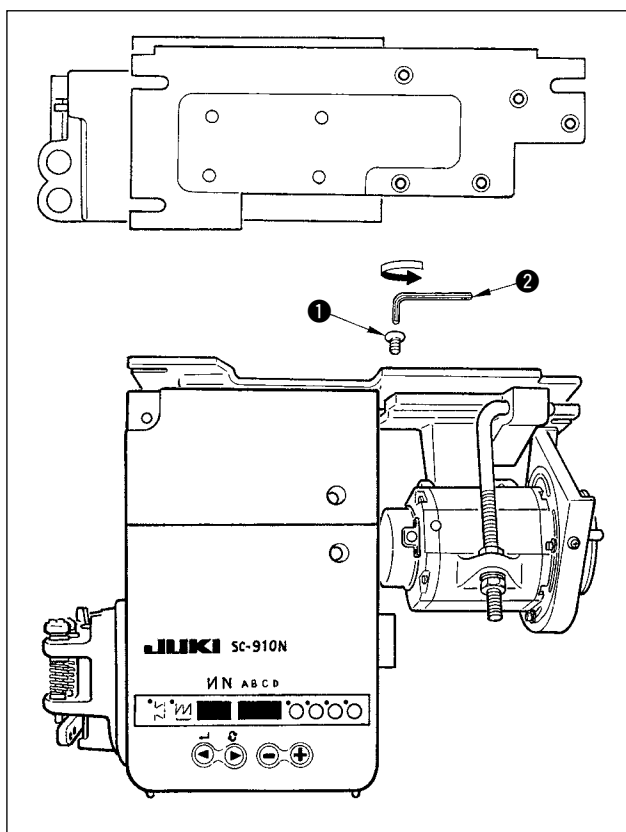
Installare l'unità di motore alla centralina di controllo seguendo le istruzioni sottostanti.



**M91 Unità di motore di piccole dimensioni
(articolo disponibile con sovrapprezzo)**



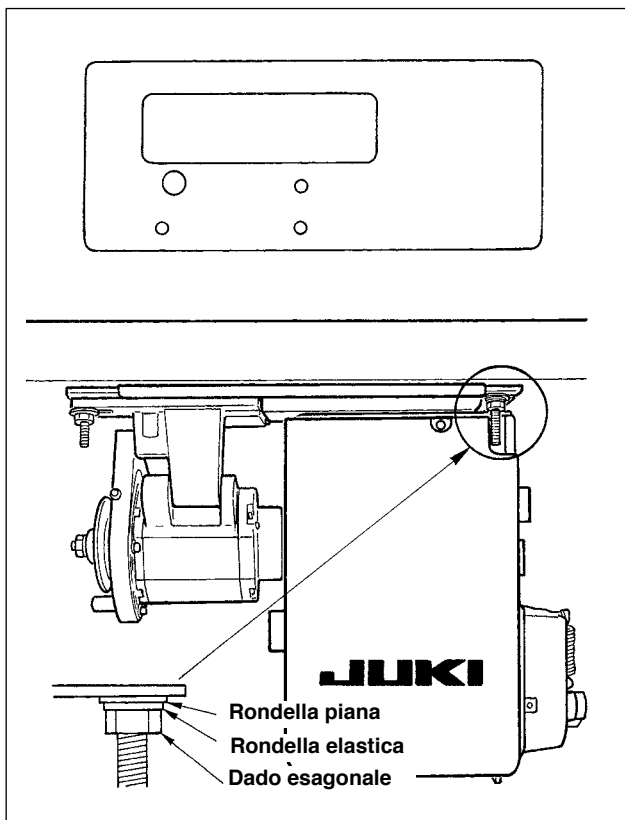
1. Installazione dell'unità di motore di piccole dimensioni M91



- 1) Sdraiare la centralina di controllo mentre il coperchio posteriore è posizionato sotto la centralina di controllo.
- 2) Rimuovere la base di legatura **A**.
- 3) Regolare la sezione di foro della base di montaggio di M91 alla sezione di foro della piastra di montaggio.
- 4) Serrare temporaneamente cinque punti con le viti a testa svasata **1** in dotazione con l'unità come accessori.
- 5) Serrarle saldamente con la chiave esagonale **2** in dotazione con l'unità come accessori.

(Attenzione) 1. Quando si serra la vite, inserire sicuramente la chiave esagonale nella sezione di foro della vite per serrare.
2. La chiave esagonale è attaccata a M91.
3. Fare attenzione che l'albero del motore non urti contro alcuna cosa. (Se un colpo forte viene dato all'albero del motore, c'è la possibilità che il motore venga danneggiato.)

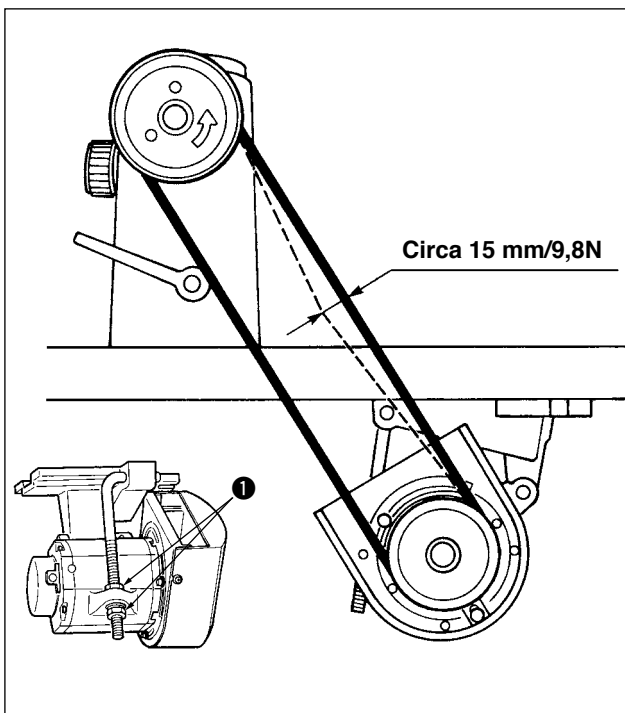
2. Installazione al tavolo



- 1) Installare la centralina di controllo al tavolo con il bullone di montaggio (asm.) in dotazione con l'unità come accessori. Allora, inserire il dado e la rondella in dotazione con l'unità come accessori come mostrato nella figura in modo che la centralina di controllo sia fissata saldamente.

- 2) Mettere la testa della macchina al tavolo dopo aver installato la centralina di controllo (o con il motore di piccole dimensioni) al tavolo. (Consultare il Manuale d'Istruzioni per la macchina per cucire.)

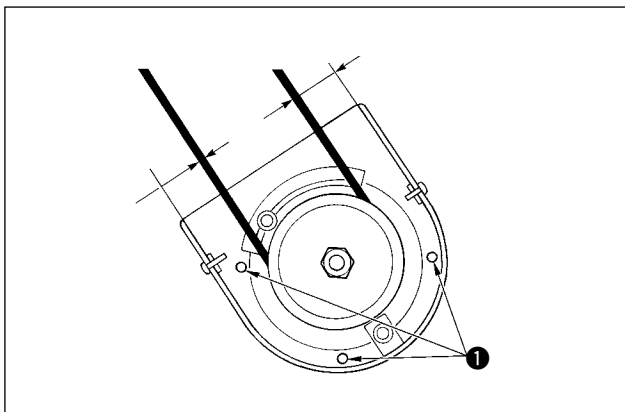
3. Regolazione della cinghia (quando M91 è usato)



- 1) Regolare la tensione della cinghia girando i dadi superiore e inferiore ❶ del bullone di regolazione e regolando l'altezza del centro del motore in modo che la cinghia si incurvi di 15 mm (9,8N) quando il centro della cinghia viene premuto con la mano.

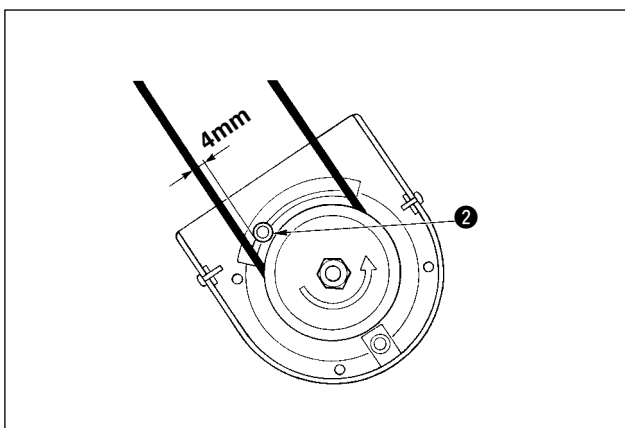
(Attenzione) 1. Quando la tensione della cinghia è eccessivamente bassa, la rotazione a media o bassa velocità diventa irregolare, o la precisione di arresto si deteriora. Quando la tensione è eccessivamente alta, il deterioramento del motore viene anticipato. Perciò, fare attenzione.

4. Regolazione del copricinghia (quando M91 è usato)



- 1) Regolazione della distanza del coperchio
Allentare la vite di fissaggio del coperchio ❶ e regolare in modo che le distanze sinistra e destra tra il copricinghia e la cinghia siano uguali l'una all'altra.

(Attenzione) Effettuare la regolazione del coperchio con la chiave esagonale in dotazione con l'unità come accessori. Allora, fare attenzione che la vite non sia eccessivamente allentata.

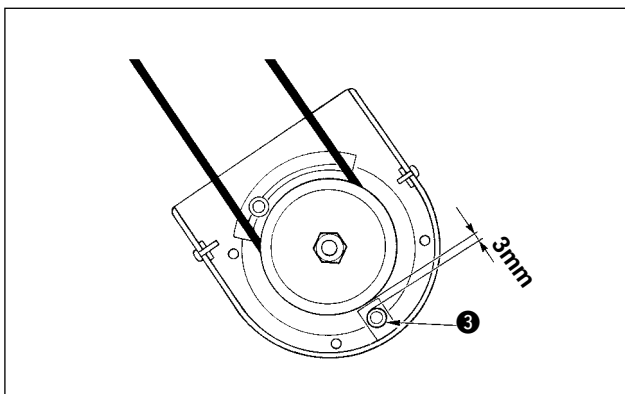


- 2) Regolazione del perno di prevenzione dell'arrotolamento

Regolare il perno di prevenzione dell'arrotolamento con la chiave esagonale in dotazione con l'unità come accessori in modo che la distanza tra la cinghia e il perno di prevenzione dell'arrotolamento ❷ sia di circa 4 mm.

(Attenzione) 1. Fare attenzione al senso di rotazione del motore e determinare la posizione del perno. (La posizione mostrata nella figura è la posizione di montaggio quando il motore gira nel senso indicato dalla freccia.)

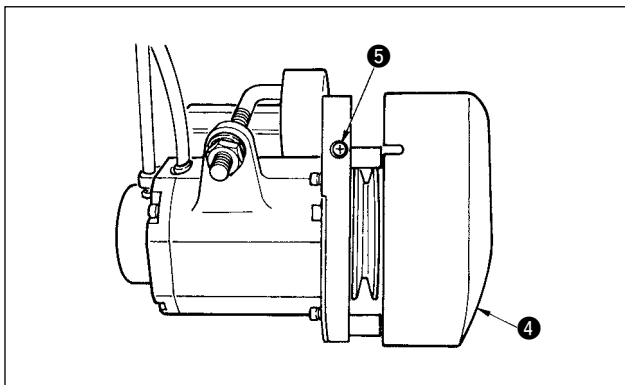
2. Effettuare la regolazione del coperchio con la chiave esagonale in dotazione con l'unità come accessori. Allora, fare attenzione che la vite non sia eccessivamente allentata.



- 3) Regolazione del perno di prevenzione dello staccamento della cinghia

Regolare il perno di prevenzione dello staccamento della cinghia con la chiave esagonale in dotazione con l'unità come accessori in modo che la distanza tra la cinghia e il perno di prevenzione dello staccamento della cinghia ❸ sia di circa 3 mm.

(Attenzione) 1. Effettuare la regolazione del coperchio con la chiave esagonale in dotazione con l'unità come accessori. Allora, fare attenzione che la vite non sia eccessivamente allentata.



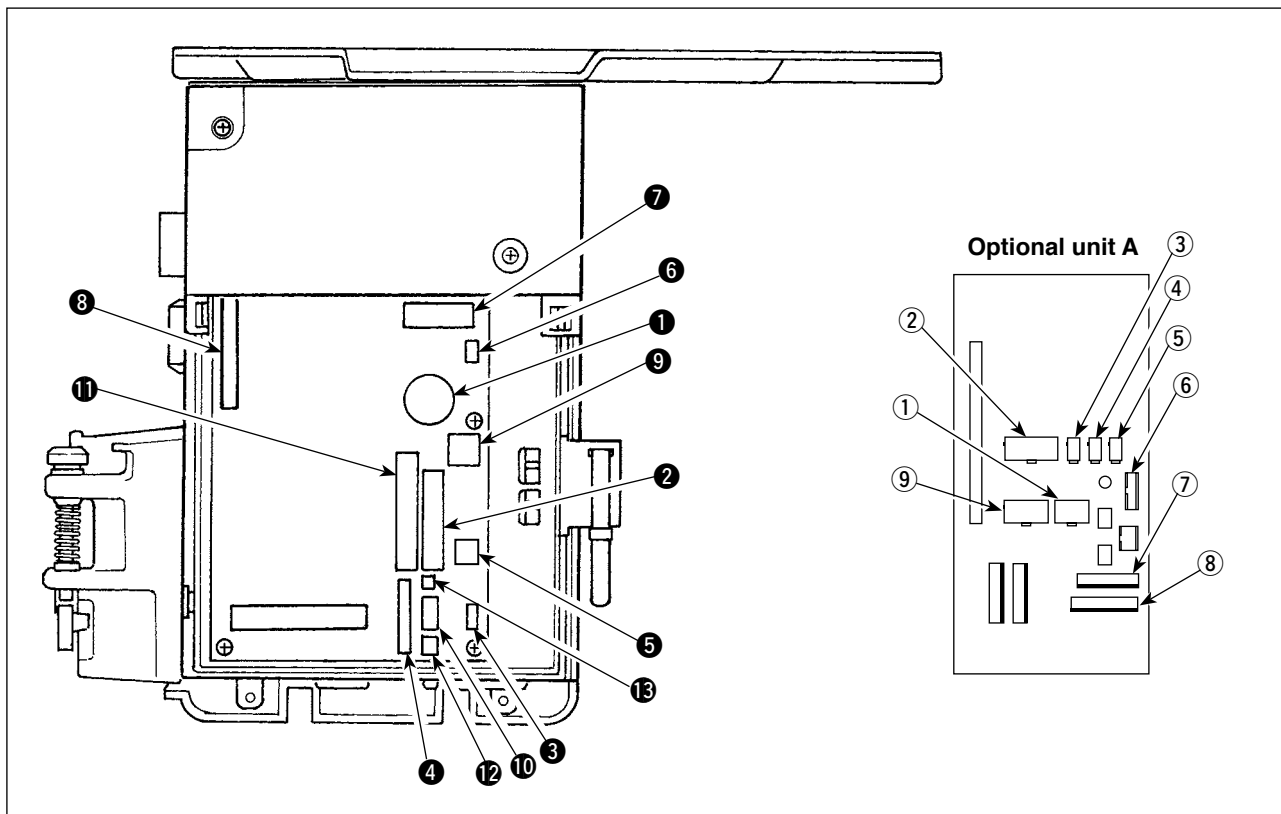
- 4) Installazione del copricinghia
Regolare la sezione di tacca del coperchio esterno della puleggia ❹ all'apertura della vite ❺ del coperchio interno della puleggia e inserire il coperchio esterno ❹ al coperchio interno.
- 5) Serrare la vite ❺ per completare la regolazione del coperchio.

5. Collegamento dei cavi



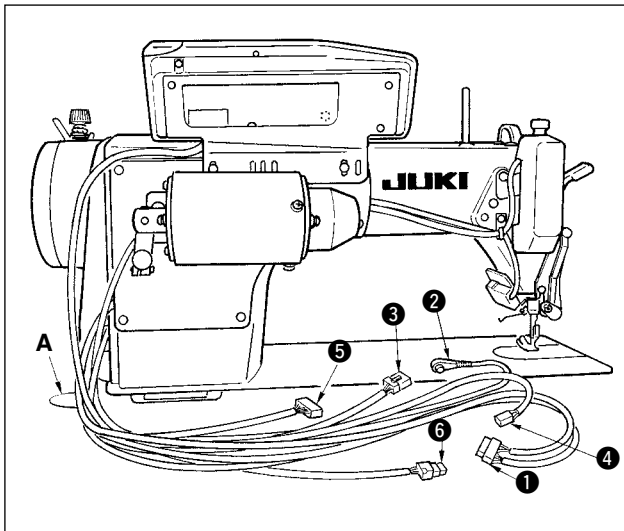
AVVERTIMENTO :

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

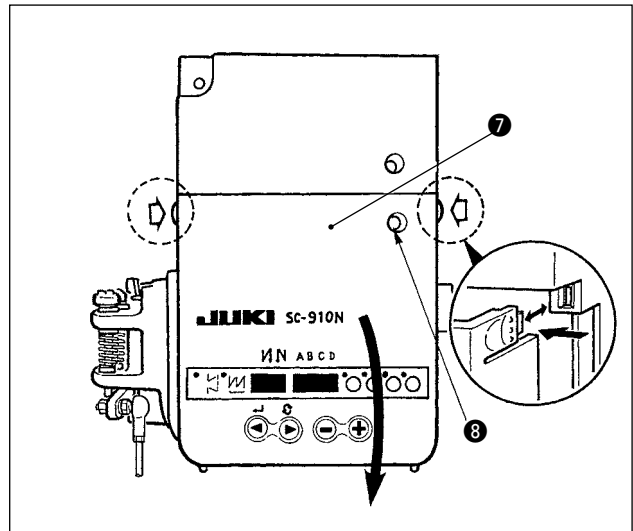


Seguenti connettori sono preparati sulla faccia anteriore di SC-910N. Collegare i connettori che vengono dalla testa della macchina ai posti corrispondenti al fine di adattare i dispositivi montati sulla testa della macchina.

- | | | | |
|--------|---|---|---|
| ① CN30 | Sincronizzatore: esso rileva la posizione della barra ago. | ⑩ CN32 | Pedale della macchina per lavoro in piedi: PK-70 standard JUKI, ecc. La macchina per cucire può essere controllata con il segnale esterno. |
| ② CN35 | Pannello CP-170: Vari tipi di cucitura programmata possono essere eseguiti. (Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per ciascun pannello per i dettagli delle funzioni.) | ⑪ CN34 | Pannello IP-110 (pannello a LCD) : Vari generi di cucitura programmata possono essere eseguiti. (Consultare il Manuale d'Istruzioni per ciascun pannello per ulteriori dettagli riguardanti le funzioni.) |
| ③ CN31 | Connettore 4P testa della macchina | ⑫ CN45 | Sensore di rilevamento del bordo del materiale ED-5, ecc. |
| ④ CN42 | Il connettore di ingresso/uscita esterno : ingresso/uscita del segnale di rilevazione su/giù, segnale di proibizione della rotazione, ecc. è preparato. | ⑬ CN43 | Ventilatore |
| ⑤ CN48 | Interruttore di sicurezza (standard): Quando si inclina la macchina per cucire senza spegnere la macchina, il funzionamento della macchina per cucire è proibito in modo da evitare il rischio.
Interruttore facoltativo: commutando le funzioni interne, 6 tipi di funzioni possono essere selezionate. | * Aggiungendo l'unità facoltativa A, i seguenti dispositivi facoltativi standard JUKI possono essere collegati. | |
| ⑥ CN40 | Solenoido alzapedino (Soltanto per il tipo alzapiedino automatico) | ① CN128 | Rilevamento dell'ago sinistro/destro |
| ⑦ CN46 | Solenoido testa della macchina: Taglio del filo, solenoide affrancatura, interruttore di inversione del trasporto, ecc. | ② CN127 | Mantenimento del filo, aspirazione del filo, trazione del filo |
| ⑧ CN47 | Connettore di collegamento del pannello elettronico optional : Richiesto quando si usa il sensore di rilevazione standard JUKI della quantità rimanente del filo della bobina, ecc. | ③ CN122 | Raffredda-ago (ventilatore inferiore) |
| ⑨ CN39 | Connettore segnale del motore | ④ CN121 | Rilevamento della quantità rimanente del filo della bobina |
| | | ⑤ CN120 | Alimentazione elettrica esterna +24V |
| | | ⑥ CN123 | Sensore di rilevamento della quantità rimanente del filo dell'ago/della bobina |
| | | ⑦ CN125 | Interfaccia esterna I/F D/A Ingresso |
| | | ⑧ CN126 | Interruttore di bloccaggio sinistro/destro, LED |
| | | ⑨ CN129 | Mantenimento del filo, aspirazione del filo, trazione del filo, rilevamento della quantità rimanente del filo della bobina |

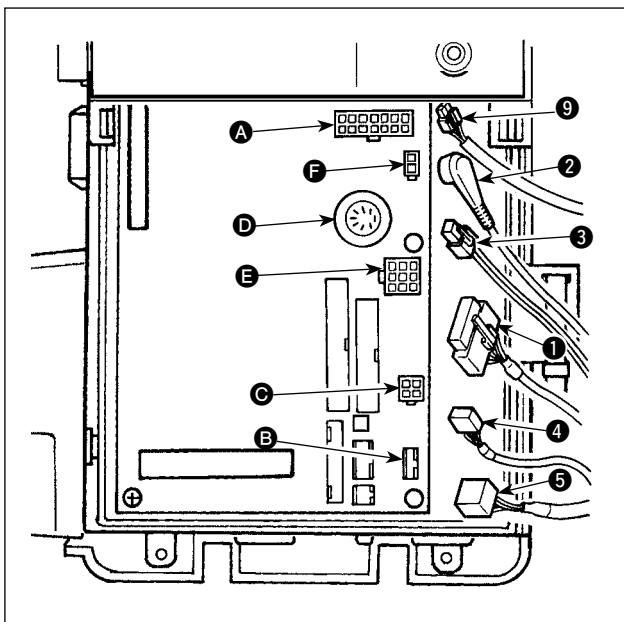


1) Fare passare i cavi ① del solenoide taglio del filo, del solenoide affrancatura, ecc., ed i cavi del sincronizzatore ②, dell'interruttore di sicurezza ③, del connettore 4P della testa della macchina ④, del segnale del motore ⑤, dell'uscita del motore ⑥ attraverso il foro A nel tavolo per dirigerli sotto il tavolo della macchina.



2) Allentare la vite di fissaggio ⑧ nel coperchio frontale ⑦.
 3) Premendo la parte laterale del coperchio frontale ⑦ nel senso della freccia, aprire il coperchio frontale verso l'operatore.

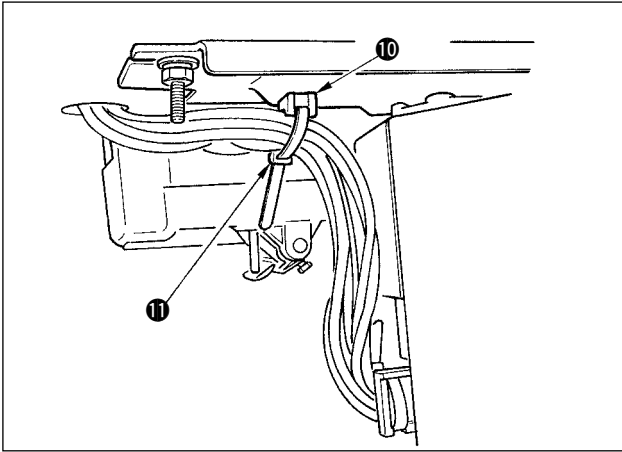
Nota : Aver cura di aprire/chiudere il coperchio frontale tenendolo con le mani.



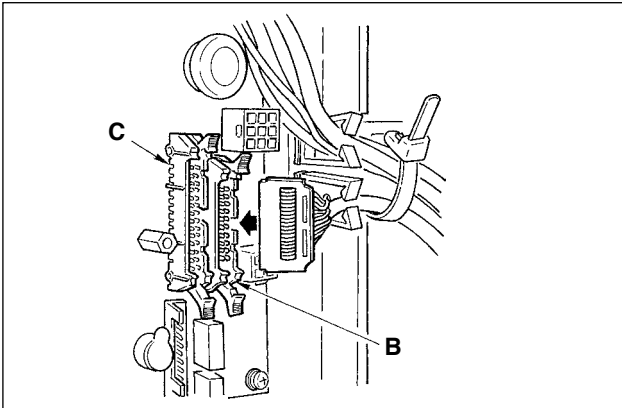
4) Collegare il cavo 14P ① che viene dalla testa della macchina al connettore A (CN46).
 5) Collegare il connettore 4P che viene dalla testa della macchina ④ al connettore B (CN31). (Non è necessario in caso della DDL-9000A.)
 6) Collegare il connettore 4P ③ (connettore dell'interruttore di sicurezza) che viene dalla testa della macchina al connettore C (CN48).
 7) Collegare il connettore 7P ② che viene dalla testa della macchina al connettore D (CN30). (Non è necessario in caso della DDL-9000A.)
 8) Collegare il connettore ⑤ che viene dalla testa della macchina (motore) al connettore E (CN39).
 9) Quando il dispositivo facoltativo AK138 è attaccato, collegare il connettore 2P ⑨ che viene dal dispositivo AK al connettore F (CN40).

(Attenzione) 1. Quando si usa il dispositivo AK impostare se usare o meno il dispositivo AK dopo aver controllato la modalità di selezione della funzione dell'alzapiedino automatico. (Consultare "III-9. Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico" p. 41.)

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



10) Fissare tutti i cavi che vengono dalla testa della macchina con il nastro fermacavi 11 attaccato alla base di legatura 10.



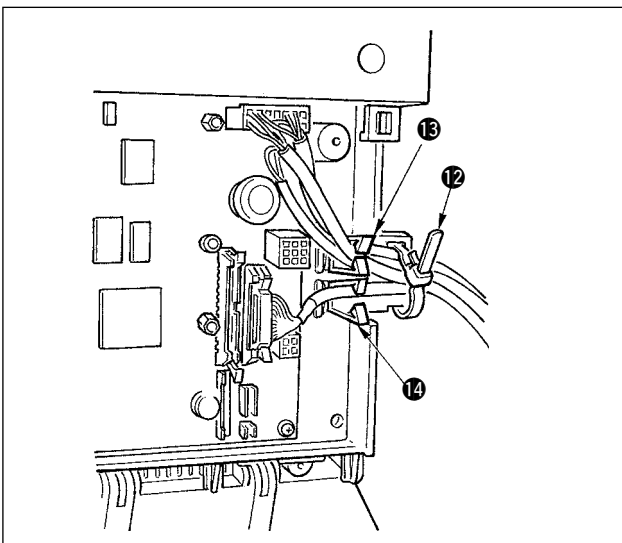
[Collegamento del connettore per il pannello CP]

I connettori esclusivi sono preparati per il collegamento del connettore per il CP-170.

Prestando attenzione all'orientamento del connettore, collegarlo al connettore B posto sul pannello elettronico. Al termine del collegamento, bloccare il connettore in modo sicuro.

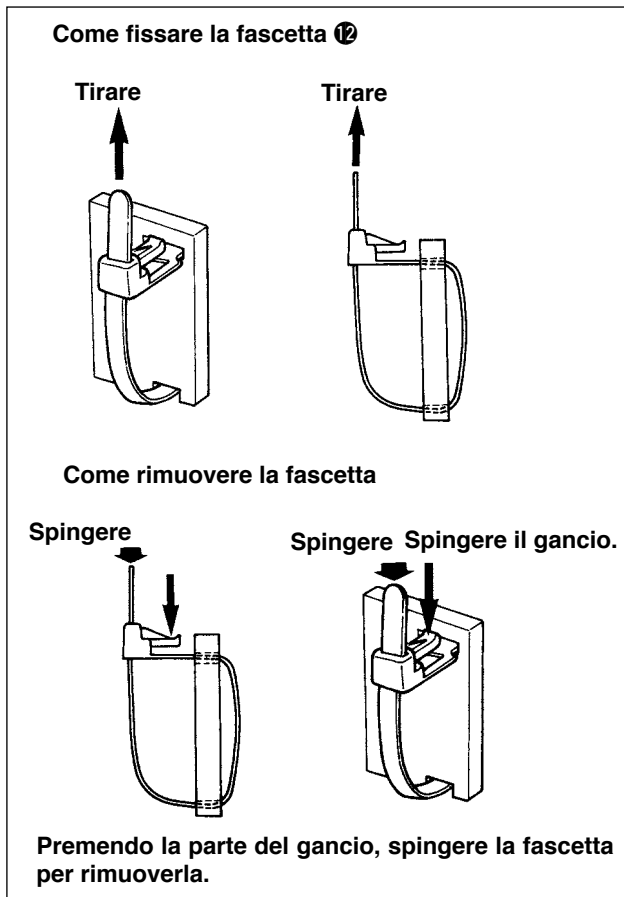
[Collegamento per il pannello IP]

Anche il connettore per collegare IP-110 è preparato. Quando si collega, inserire il connettore finché esso venga bloccato a C.



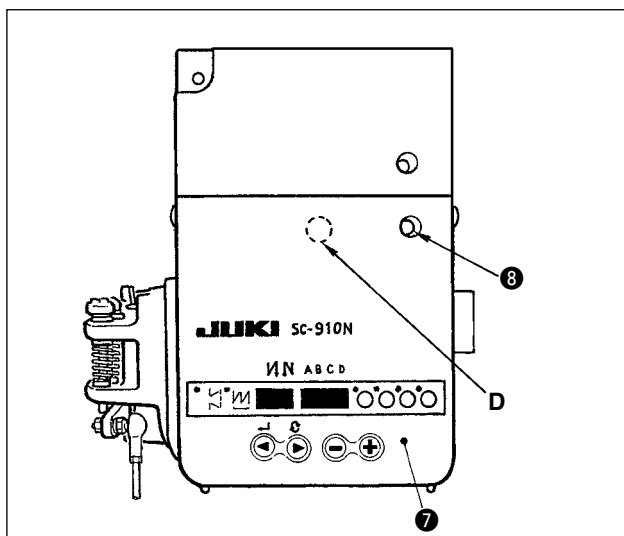
11) Dopo aver inserito il connettore, mettere tutti i fili insieme con il nastro fermacavi 12 posto sul lato della centralina. Allora, legare in un fascio i connettori che sono sistemati sopra la sella del filo alla sella del filo 13 e quelli che sono sistemati sotto la sella del filo alla sella del filo 14.

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



(Attenzione) 1. Fissare la fascetta seguendo la procedura di fissaggio come mostrata nella figura.

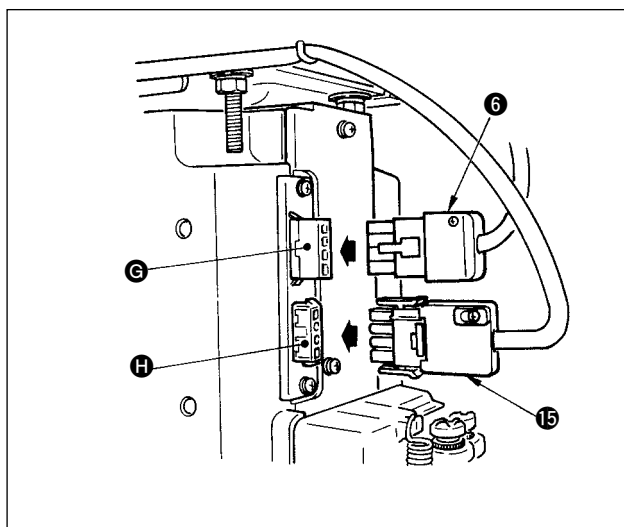
2. Per rimuovere la fascetta, spingere la fascetta finché essa si stacchi premendo il gancio della fascetta seguendo la procedura di rimozione come mostrata nella figura.



11) Chiudere il coperchio frontale 7 prestando attenzione che i fili non vengano presi dal coperchio.

Leggermente premere la parte D ed inserire il coperchio frontale 7 con "uno scatto".

12) Dopo di ciò, fissarlo 8 con la vite.

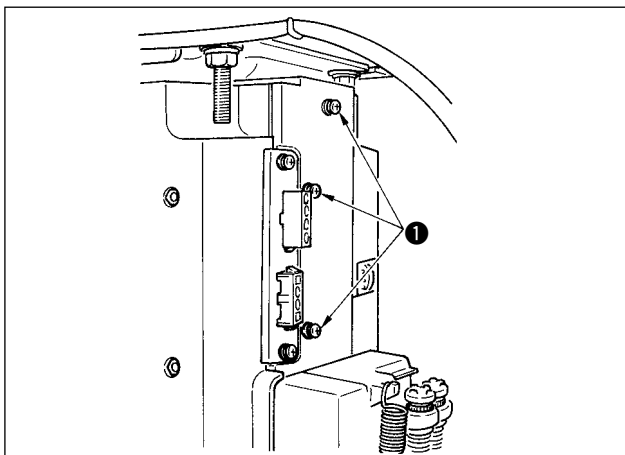


13) Collegare il filo dell'uscita del motore 6 al connettore G posto sul lato della centralina.

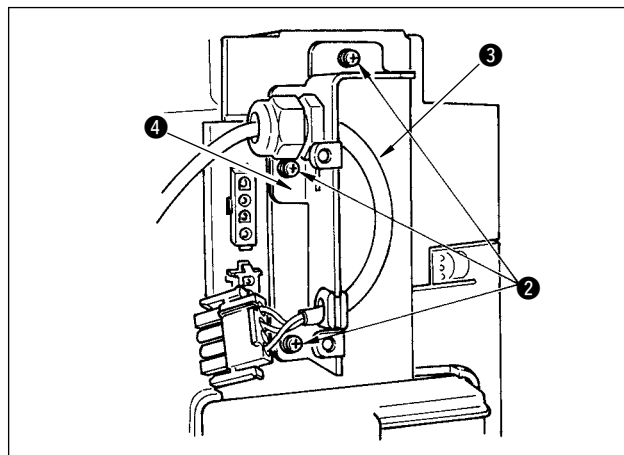
14) Collegare il connettore 4P 15 dell'interruttore dell'alimentazione al connettore H.

(Attenzione) Dirigere il filo dell'uscita del motore dalla faccia frontale della centralina.

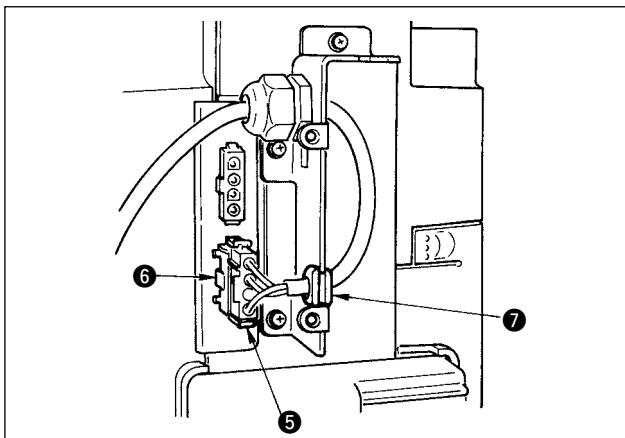
[Soltanto per la specifica CE]



15) Rimuovere le tre viti 1 poste sul lato della centralina.

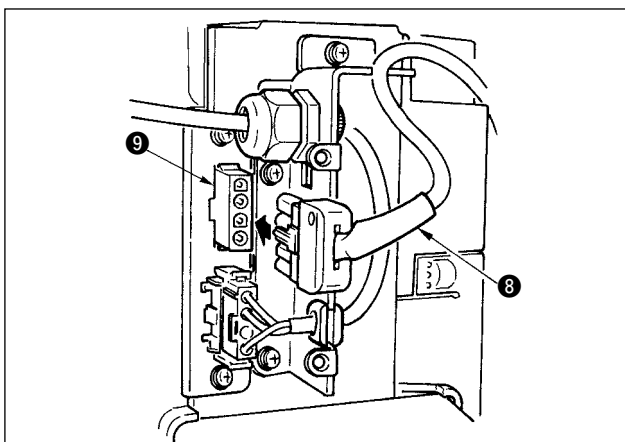


16) Posizionare l'insieme del cavo di alimentazione 3 e la piastra di montaggio 4 in dotazione con l'unità come accessori come mostrato nella figura, e fissarli all'unità principale della centralina di controllo con le tre viti di fissaggio 2 che sono state rimosse.



17) Collegare il connettore 5 che viene dal cavo di alimentazione al connettore inferiore 6 dopo aver controllato il senso.

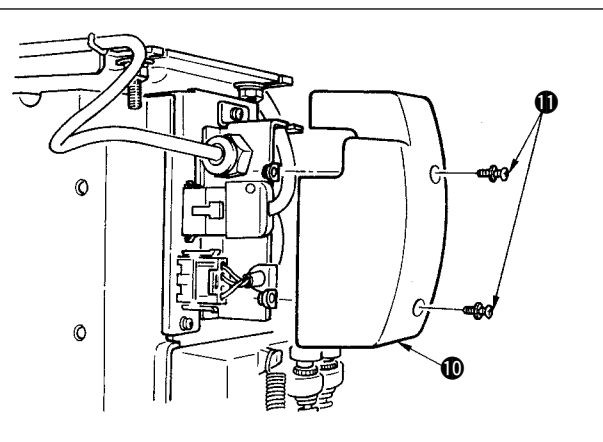
(Attenzione) Quando la boccola di gomma 7 è staccata dalla piastra di montaggio, regolarla alla scanalatura della piastra di montaggio e inserirla.



18) Collegare il cavo dell'uscita del motore 8 al connettore 9 posto sulla parte laterale della centralina.

19) Fissare il coperchio dell'alimentazione elettrica 10 in dotazione con l'unità usando le due viti 11 in dotazione con l'unità.

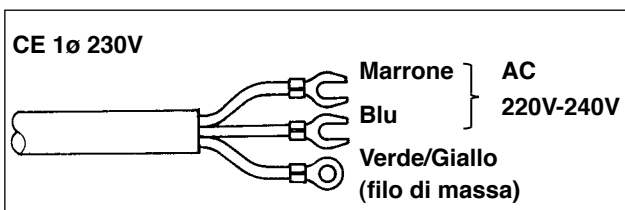
(Attenzione) Allora, fare attenzione in modo che il cavo dell'uscita del motore non venga preso dal coperchio dell'alimentazione elettrica ed in modo che il cavo entri nella cavità del coperchio dell'alimentazione elettrica.



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

[Specifica "CE"]

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



[Procedura di commutazione della tensione di alimentazione
(procedura di impostazione della tensione di alimentazione)]

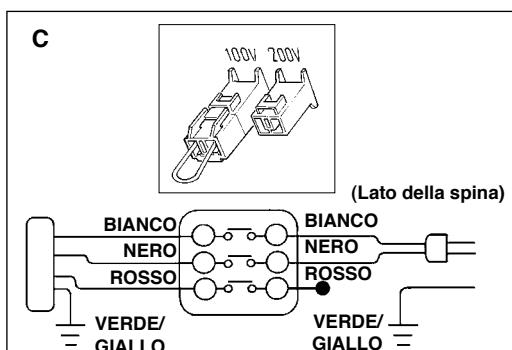
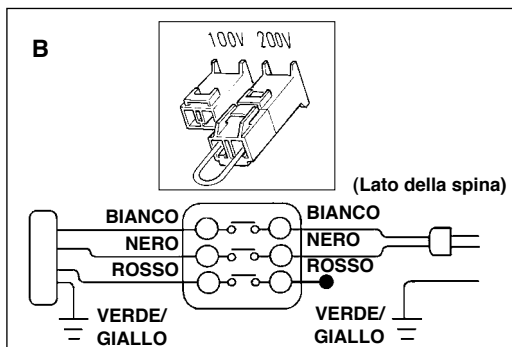
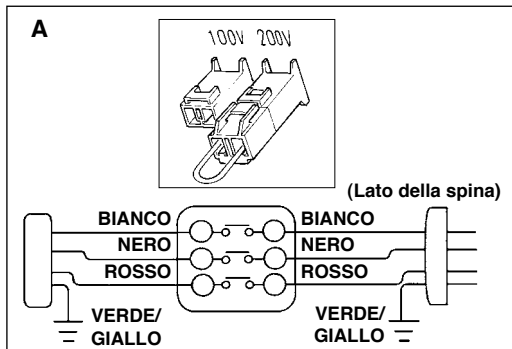
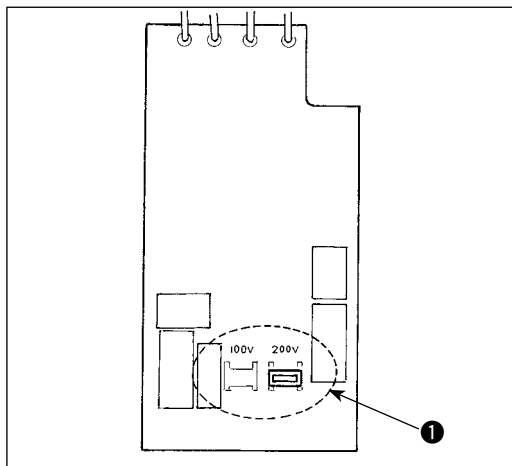


AVVERTIMENTO:

Per evitare pericoli di scosse elettriche o ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che siano passati 5 minuti o più. Per prevenire incidenti causati dal lavoro non abituato o da scosse elettriche, richiedere elettricisti qualificati o tecnici del nostro fornitore quando si effettua la regolazione dei componenti elettrici.

Essa è adattabile alla tensione da 100V a 120V, monofase/da 200V a 240V, trifase modificando il connettore di commutazione della tensione montato sulla scheda di circuito stampato FLT.

(Attenzione) Quando la procedura di modifica è sbagliata, la centralina di controllo sarà rotta. Perciò, fare molta attenzione.



Procedura di modifica del connettore di commutazione

1. Spegnere la macchina con l'interruttore dell'alimentazione dopo aver confermato che la macchina per cucire sia arrestata.
2. Estrarre il cavo di alimentazione dalla presa di corrente dopo aver confermato che l'interruttore dell'alimentazione sia spento. Aspettare quindi per cinque minuti o più.
3. Rimuovere il coperchio frontale.
4. Rimuovere le tre viti che fissano il coperchio posteriore della centralina di controllo e aprire lentamente il coperchio posteriore.

A. In caso di usare con la tensione da 200V a 240V, trifas

- Modifica del connettore di commutazione
Collegare a 100V il connettore di commutazione 100/200V della scheda di circuito stampato FLT ①.
- Collegare il morsetto senza saldatura del filo di ingresso c.a. alla spina come mostrato nella figura.

B. In caso di usare con la tensione da 100V a 120V, monofas

- Modifica del connettore di commutazione
Collegare a 100V il connettore di commutazione 100/200V della scheda di circuito stampato FLT ①.
- Collegare il morsetto senza saldatura del filo di ingresso c.a. alla spina come mostrato nella figura.

(Attenzione) Effettuare sicuramente il trattamento di isolamento al morsetto nero che non è utilizzato con il nastro isolante o qualcosa di simile. (Quando l'isolamento è insufficiente, c'è pericolo di scossa elettrica o dispersione elettrica.)

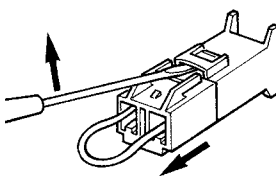
C. In caso di usare con la tensione da 200V a 240V, monofa

- Modifica del connettore di commutazione
Collegare a 100V il connettore di commutazione 100/200V della scheda di circuito stampato FLT ①.
- Collegare il morsetto senza saldatura del filo di ingresso c.a. alla spina come mostrato nella figura.

(Attenzione) Effettuare sicuramente il trattamento di isolamento al morsetto nero che non è utilizzato con il nastro isolante o qualcosa di simile. (Quando l'isolamento è insufficiente, c'è pericolo di scossa elettrica o dispersione elettrica.)

5. Controllare che la modifica sia stata effettuata senza fallo prima di chiudere il coperchio posteriore.
6. Fare attenzione che il cavo non sia pizzicato tra il coperchio posteriore e l'unità principale della centralina di controllo. Chiudere il coperchio posteriore premendo il lato inferiore del coperchio posteriore, e serrare le tre viti.

[Punto essenziale quando si inserisce/estrae il connettore]



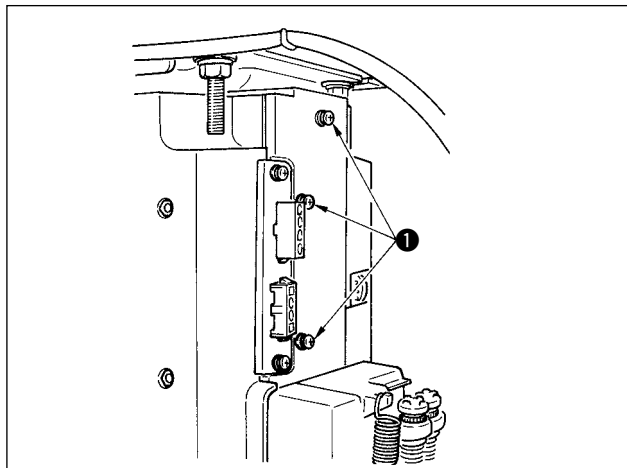
Quando è difficile rimuovere il connettore di commutazione, inserire un cacciavite di misura piccola e premere nel senso indicato dalla freccia come mostrato nella figura, e il connettore potrà essere rimosso con facilità.

[In caso di usare l'interruttore dell'alimentazione per LA]

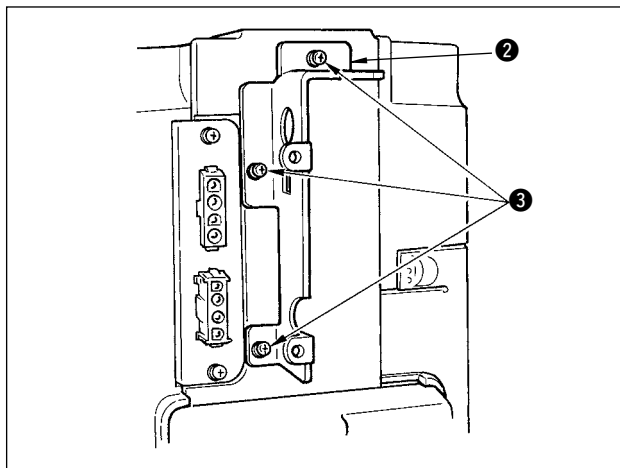
È necessario acquistare con sovrapprezzo le parti sottostanti.

No. di Parte JUKI	Descrizione	Quantità	Osservazioni
40012006	Insieme A per LA	1	Per la tensione da 200 a 240V, trifase
40012007	Insieme B per LA	1	Per la tensione da 100 a 120V, monofase

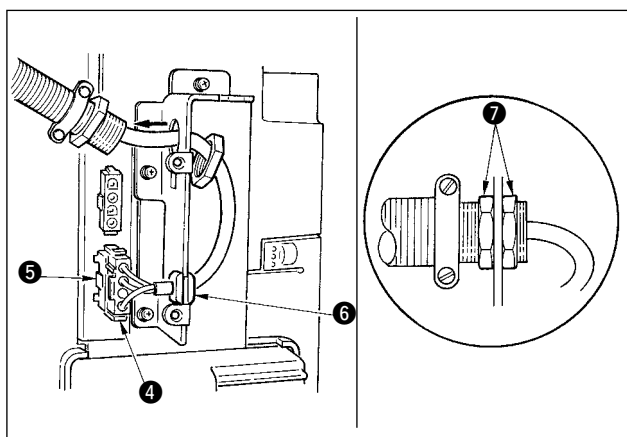
Inoltre, preparare con sovrapprezzo l'interruttore dell'alimentazione per LA.



15) Rimuovere le tre viti ① poste sul lato della centralina.



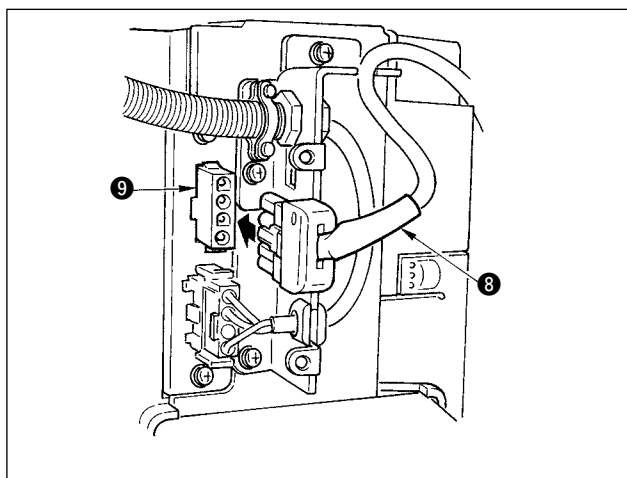
16) Fissare gli accessori di montaggio del coperchio ② all'unità principale della centralina di controllo con le tre viti ③ che sono state rimosse nel passo 15).



17) Collegare il connettore ④ che viene dal cavo di alimentazione al connettore inferiore ⑤ dopo aver controllato il senso.

(Attenzione) Regolare la boccola di gomma ⑥ alla scanalatura della piastra di montaggio e inserirla.

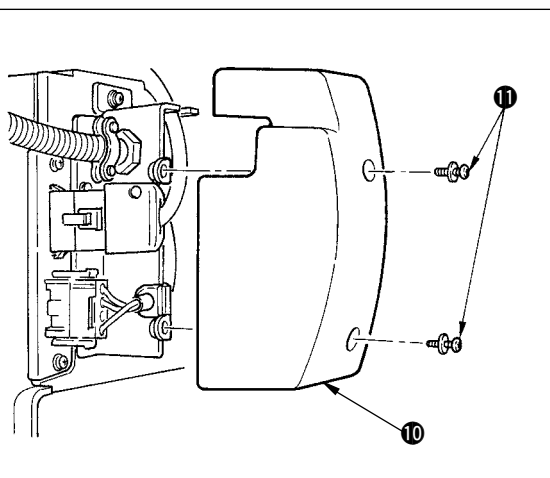
18) Fare passare il dado ⑦ in dotazione con l'interruttore dell'alimentazione per LA attraverso il cavo di alimentazione e inserire il cavo nel tubo protettivo (indicato dalla freccia). Fissarlo saldamente agli accessori di montaggio con il dado ⑦ da ambedue i lati.

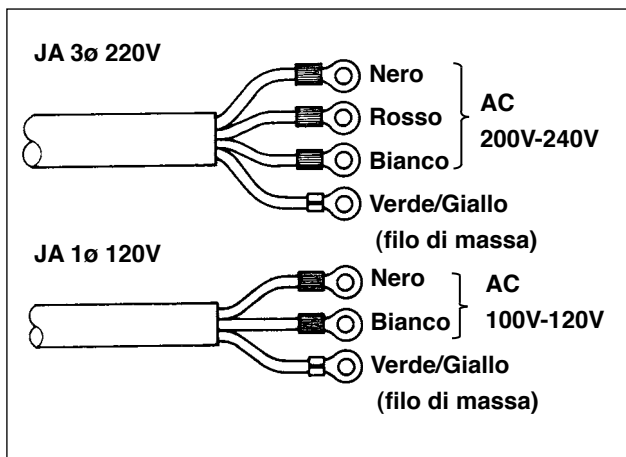


18) Collegare il cavo dell'uscita del motore ⑧ al connettore ⑨ posto sulla parte laterale della centralina.

19) Fissare il coperchio dell'alimentazione elettrica ⑩ in dotazione con l'unità usando le due viti ⑪ in dotazione con l'unità.

(Attenzione) Allora, fare attenzione in modo che il cavo dell'uscita del motore non venga preso dal coperchio dell'alimentazione elettrica ed in modo che il cavo entri nella cavità del coperchio dell'alimentazione elettrica.



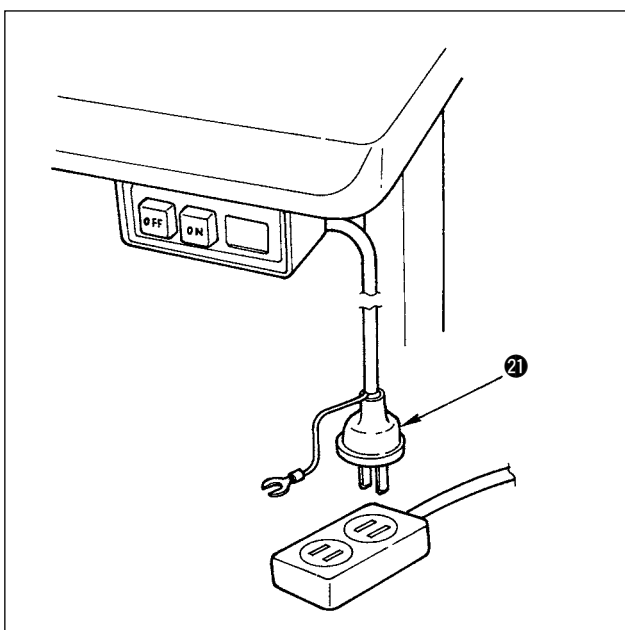


20) Installazione dell'interruttore dell'alimentazione
Collegare il cavo dell'alimentazione all'interruttore dell'alimentazione.

[Specifica "JA"]

Trifase 220V : Cavi dell'alimentazione: nero, rosso, bianco, e verde/giallo (filo di massa)

Monofase 120V : Cavi dell'alimentazione: nero, bianco e verde/giallo (filo di massa)



21) Assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia spento ed inserire il cavo dell'alimentazione ② che viene dall'interruttore dell'alimentazione nella presa di corrente. (L'illustrazione è per la specifica giapponese tipo 100V.)

(Attenzione)

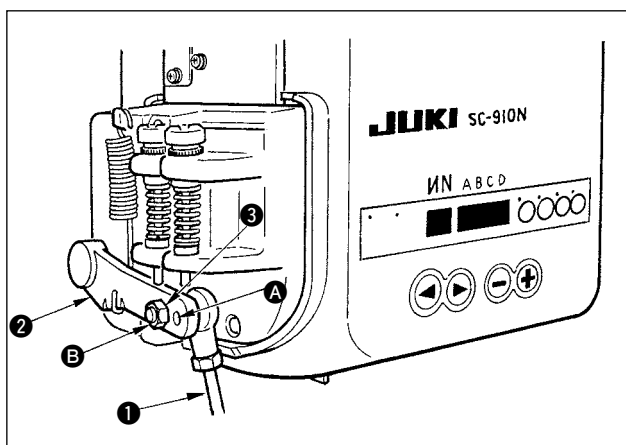
1. L'estremità del cavo dell'alimentazione ② varia a seconda della destinazione o della tensione di alimentazione. Controllare di nuovo la tensione di alimentazione e la tensione specificata sulla centralina di controllo quando si installa l'interruttore.
2. Preparare l'interruttore dell'alimentazione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

6. Installazione del tirante a snodo



AVVERTIMENTO:

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



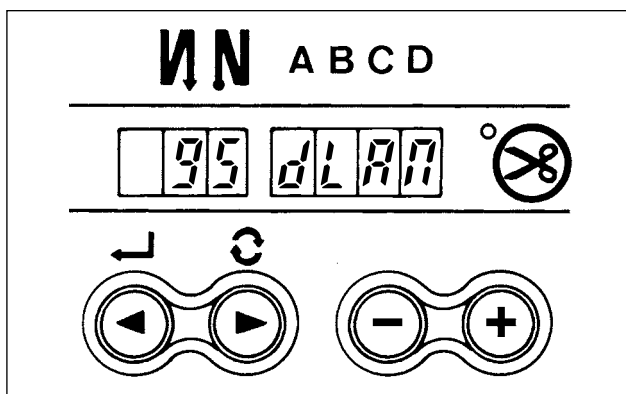
- 1) Fissare tirante a snodo ① a foro di installazione ② di leva di comando ③ con dado ③.
- 2) Se tirante a snodo ① viene installato a foro di installazione ①, la corsa del pedale viene allungata, e il funzionamento del pedale a media velocità sarà più facile.

7. Procedura di impostazione della testa della macchina

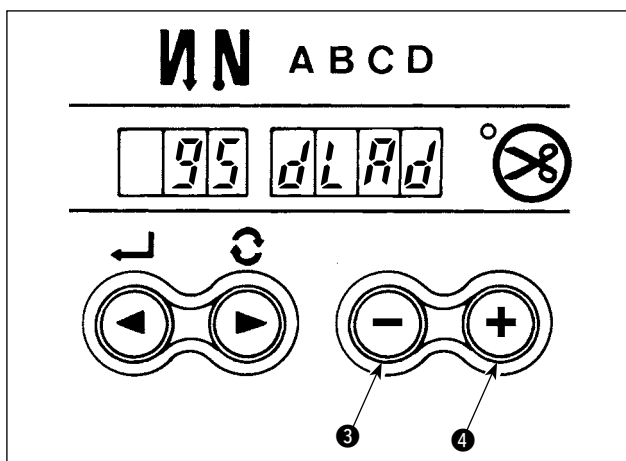


AVVERTIMENTO:

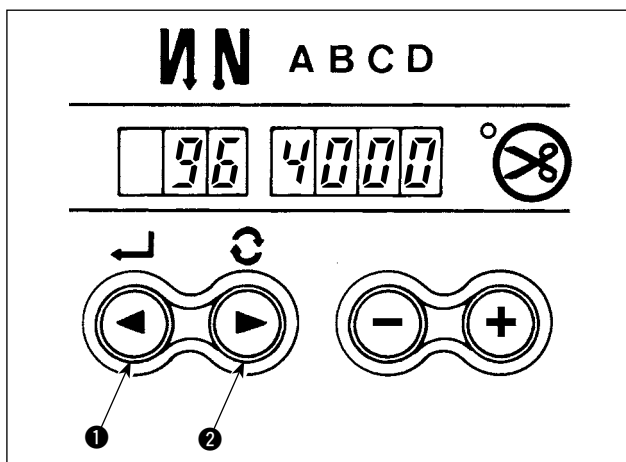
Quando la testa della macchina tranne la DDL-9000A è usata, il lavoro degli articoli 7, 8 e 9 non è necessario. La testa della macchina viene selezionata automaticamente inserendo il connettore della testa della macchina.



- 1) Consultare "III-4. Impostazione per funzioni di SC-910N", p.22 e chiamare l'impostazione della funzione No. 95.



- 2) Il tipo di testa della macchina può essere selezionato premendo l'interruttore ③ (l'interruttore ④).



- 3) Dopo aver selezionato il tipo di testa della macchina, premendo l'interruttore ① (l'interruttore ②), il passo procede a 96 o 94, e l'indicazione cambia automaticamente al contenuto dell'impostazione corrispondente al tipo di testa della macchina.

(Attenzione) Quando il tipo di testa della macchina è cambiato, il contenuto che è stato cambiato prima ritorna ai valori di impostazione standard.

8. Elenco delle teste della macchina

No.	Testa della macchina	Contenuto dell'indicazione	Numero di giri al momento della consegna (pnt/min)	Numero di giri max. (pnt/min)
1	DLM-5400	L n 54	4000	4500
2	DLN-5410	L n 54	4000	5000
3	DLN-5410H	L n 54H	3500	4000
4	DMN-5420	n n 54	4000	5000
5	DLD-5430	L d 54	4000	4500
6	DLU-5490	L U 90	4000	4500
7	DDL-5600B	d L 66	3700	4000
8	DDL-5550, DDL-8700	d L 50	4000	5000
9	DDL-5550H	d L 54H	3500	4000
10	DDL-5556	d L 56	4000	4000
11	DLU-5494	L U 94	3500	4000
12	DDL-5581	d L 81	4000	5000
13	DDL-5571H	d L 74H	3500	4000
14	DDL-5600J	d L 60	4000	4000
15	DDL-5600L, U, R	d L 60	3000	3000
16	DDL-5581S	d L 85	2000	3500
17	DDL-5581M	d L 80	4000	4000
18	DDL-5550A	d L 58	4000	4000
19	DDL-5581A, K	d L 88	4000	4000
20	DDL-5571U	d L 70	3500	3500
21	DDL-5700	d L 70	4000	4000
22	DDL-9000S	d L 95	4000	5000
23	DDL-9000D	d L 90	4000	4000
24	DDL-9000H	d L 94H	4000	4500
25	DLN-9010S	L n 95	4000	5000
26	DLN-9010H	L n 94H	3500	4000
27	DLN-9010J	L n 90	3500	4000
*	DDL-9000A SS/MA/MS	d L 80	4000	5000
29	DDL-9000A DS	d L 80	4000	4000
30	DDL-9000A SH	d L 84H	4000	4500
31	LH-3168	H 368	3000	3000
32	LH-3178	H 378	3000	3000
33	LH-3188	H 388	3000	3000
34	LH-3128	H 328	3000	3000
35	LH-2178	H 278	4000	4000
36	LH-3162	H 362	3000	3000
37	LH-3182	H 382	3000	3000
38	LH-4128S	H 425	3600	4000
39	LH-4128D	H 420	3000	3000
40	LH-4168	H 465	3200	3200
41	LH-4168D	H 460	3000	3000
42	LH-4188	H 488	3200	3200
43	LZ-2280	- 280	4000	5000
44	LZ-2286	- 286	4000	5000



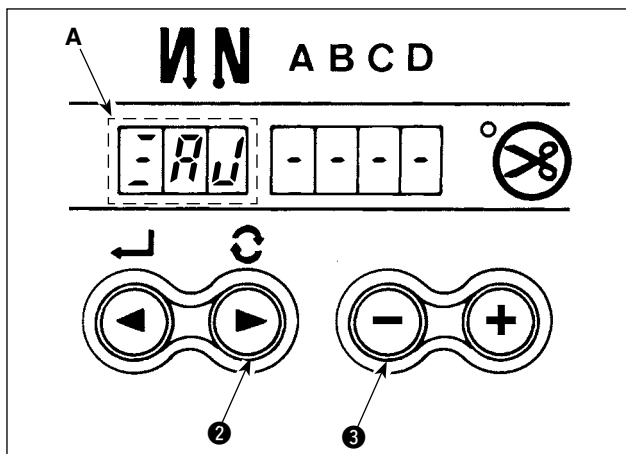
* Testa della macchina impostata al momento della consegna



9. Regolazione della testa della macchina (soltanto la DDL-9000A)

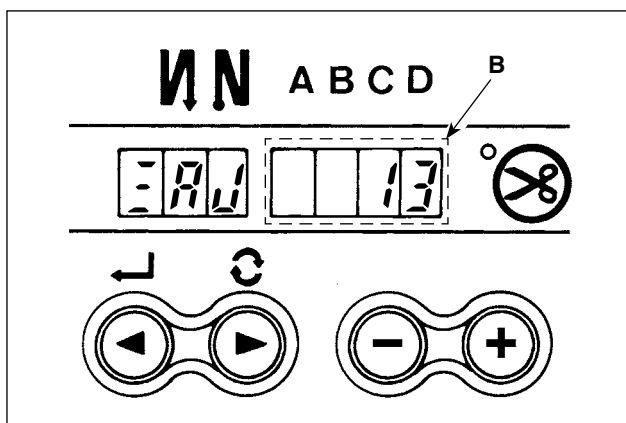


AVVERTIMENTO :

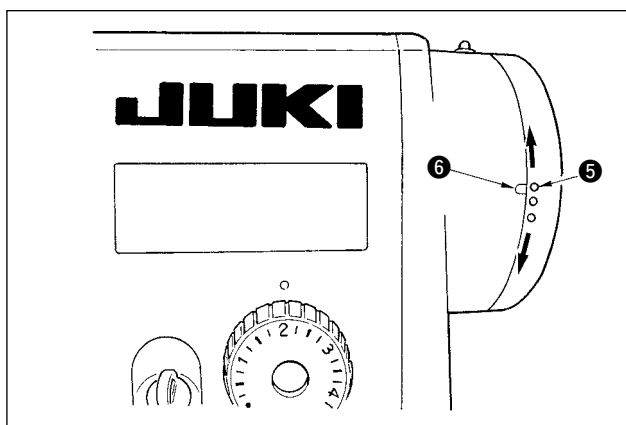
Quando lo slittamento tra il punto di riferimento bianco sul volantino e il concavo del coperchio è eccessivo dopo il taglio del filo, regolare l'angolo della testa della macchina con la seguente operazione.



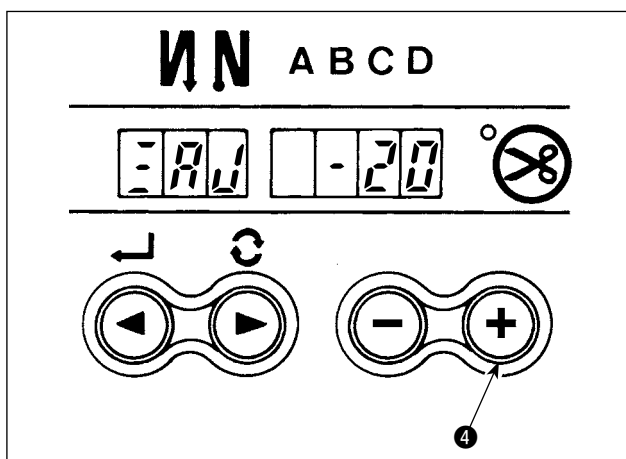
- 1) Premendo simultaneamente l'interruttore  **2** e l'interruttore  **3**, accendere l'interruttore dell'alimentazione.
- 2) **ERR** viene visualizzato (**A**) nell'indicatore e il modo operativo viene commutato al modo di regolazione.




- 3) Girare il volantino manualmente, e l'angolo **B** sarà visualizzato nell'indicatore quando il segnale di riferimento sarà rilevato.
(Il valore è il valore di riferimento.)



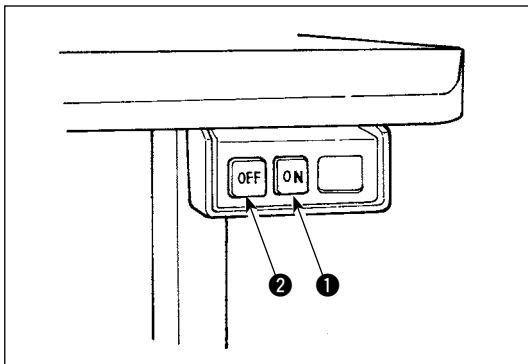
- 4) In questo stato, allineare il punto bianco **5** del volantino al concavo **6** del coperipuleggia come mostrato nella figura.



- 5) Premere l'interruttore  **4** per finire il lavoro di regolazione.
(Il valore è il valore di riferimento.)

III. PER L'OPERATORE

1. Funzionamento del SC-910N



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

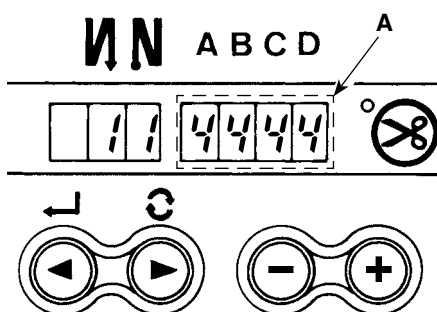
(Attenzione) Nel caso che il LED di indicazione dell'alimentazione non si accenda anche se l'interruttore dell'alimentazione viene acceso, spegnere immediatamente l'unità e controllare la tensione di alimentazione.

Inoltre, in un caso del genere, accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione quando 2 o 3 minuti o più sono passati dopo lo spegnimento dell'interruttore dell'alimentazione.

(Quando la sovratensione viene immessa, il circuito di protezione funziona e la riaccensione dell'unità nello stato in cui l'alimentazione non è completamente scollegata non viene accettata.)

Indicazione dell'alimentazione ON

[Quando il pannello operativo non è collegato]

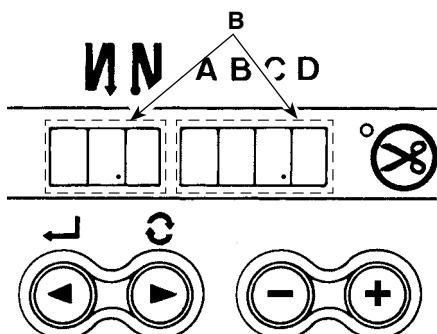


Quando il pannello operativo (CP-170 e IP-110) non è usato

Il LED di indicazione dell'affrancatura o della cucitura sovrapposta sul coperchio frontale della centralina di controllo si accende. (A)

* Il LED di indicazione dell'alimentazione incassato nella testa della macchina si accende secondo la testa della macchina.

[Quando il pannello operativo è collegato]



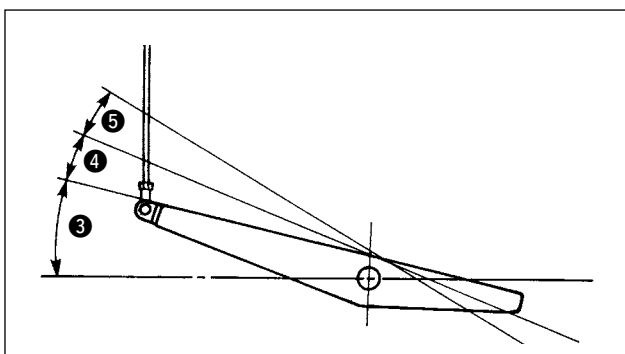
Quando il pannello operativo (CP-170 e IP-110) è usato

La spia di alimentazione del CP-170 o IP-110 si accende. I due puntini B nell'indicatore visivo del numero sul coperchio frontale della centralina di controllo si accendono.

(Attenzione) Quando il cicalino continua a squittire immediatamente dopo l'accensione, il collegamento del cavo o la tensione di alimentazione può essere scorretto. Premere il bottone OFF ② dell'interruttore dell'alimentazione per scollegare l'alimentazione.

2) Quando la barra ago non è nella sua posizione sollevata, la macchina per cucire gira automaticamente per raggiungere la posizione sollevata.

(Attenzione) Quando si collega l'alimentazione per la prima volta, il tempismo potrebbe essere leggermente ritardato per effettuare il lavoro di inizializzazione. Quando si collega l'alimentazione, la barra ago si muove. Non mettere le mani o oggetti sotto l'ago.



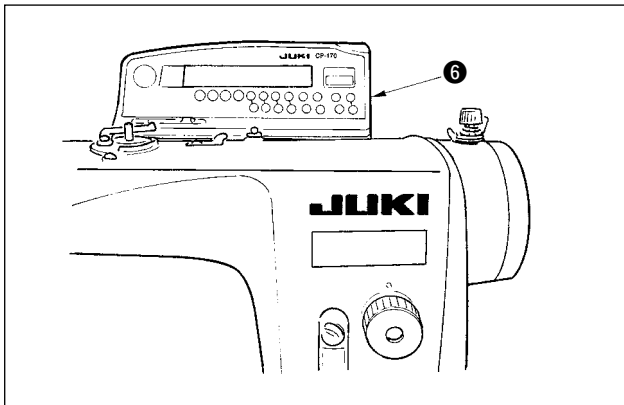
3) Quando la parte anteriore ③ del pedale viene premuta, la macchina gira al numero di giri a seconda della quantità di pedaleggio.

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

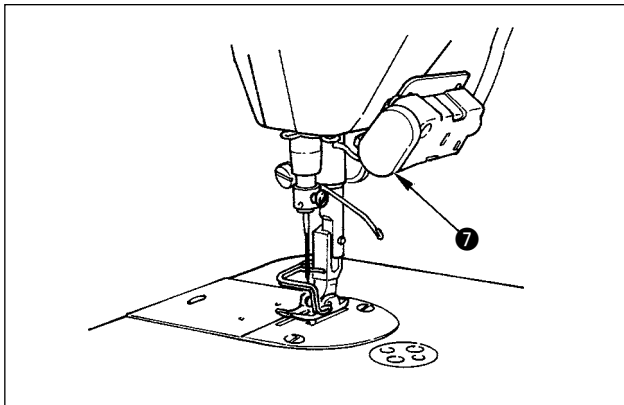
4) Quando la parte posteriore ④ del pedale viene premuta, il piedino premistoffa si solleva. (solo il tipo PFL)

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

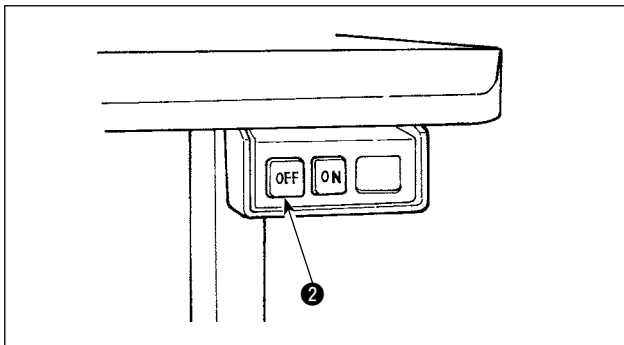
(Attenzione) Per i tipi KFL e PFL, il punto d'entrata del taglio del filo è differente l'uno dall'altro.



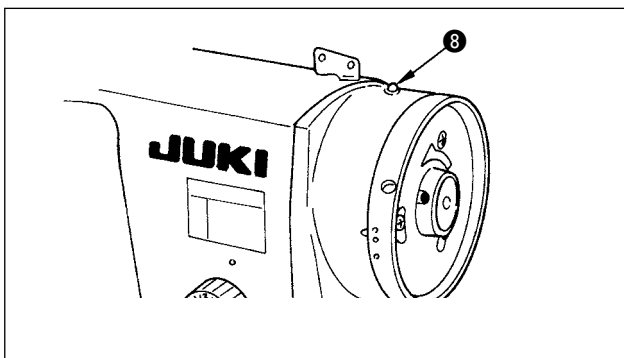
6) Quando il pannello operativo **6** è collegato, vari modelli di cucitura come l'affrancatura a inizio cucitura, l'affrancatura a fine cucitura, ecc. possono essere impostati. Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per il pannello operativo per i dettagli.



7) Quando l'interruttore di inversione del trasporto **7** viene premuto, l'inversione del trasporto può essere eseguita.

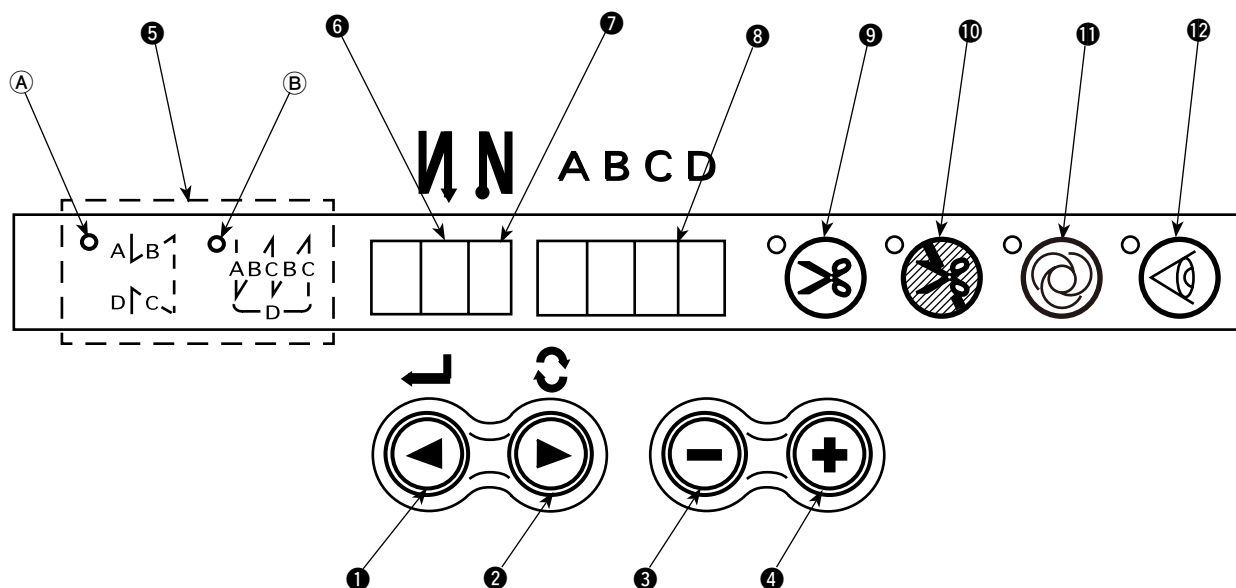




8) Quando la cucitura è completata, premere il bottone OFF **2** dell'interruttore dell'alimentazione per spegnere l'interruttore dell'alimentazione dopo essersi assicurati che la macchina per cucire è ferma.






(Il LED di indicazione dell'alimentazione **8** incassato nella testa della macchina si spegne in caso di alcune teste della macchina.)


2. Descrizione del pannello operativo



- 1** Interruttore  / 

: Usato per determinare il contenuto dell'impostazione. Quando questo interruttore viene premuto, lampeggiamento si ferma e il contenuto dell'impostazione viene determinato.
- 2** Interruttore  / 

: Usato per cambiare il contenuto dell'impostazione. Quando questo interruttore viene premuto, le posizioni variabili lampeggiano. Premendo l'interruttore, la posizione lampeggiante si sposta verso destra.
- 3** Interruttore 

: Usato per cambiare il contenuto del display selezionato (sezione lampeggiante). Quando questo interruttore viene premuto, il contenuto del display diminuisce.
- 4** Interruttore 

: Usato per cambiare il contenuto del display selezionato (sezione lampeggiante). Quando questo interruttore viene premuto, il contenuto del display aumenta.
- 5** Indicazione PATTERN SELECTION : La lampadina a LED selezionata si accende tra il LED di affrancatura **A** e quello di cucitura sovrapposta **B**.
- 6** Display REVERSE STITCHING AT START (affrancatura all'inizio) : Reso valido quando il modello di affrancatura è selezionato.
 “ - ” Display di senza affrancatura / “ / ” Display di affrancatura / “ // ” Display di affrancatura doppia
- 7** Display REVERSE STITCHING AT END (affrancatura alla fine) : Reso valido quando il modello di affrancatura è selezionato.
 “ - ” Display di senza affrancatura / “ / ” Display di affrancatura / “ // ” Display di affrancatura doppia
- 8** Display NUMBER OF STITCHES : Il numero di punti dell'affrancatura o della cucitura sovrapposta viene visualizzato.
- 9** Display AUTOMATIC THREAD TRIMMING (taglio del filo automatico) : Si illumina quando il taglio del filo automatico effettuato premendo la parte anteriore del pedale è selezionato. (Si accende quando la cucitura sovrapposta è selezionata.)
- 10** Display THREAD TRIMMING PROHIBITION (proibizione del taglio del filo) : Si illumina quando la proibizione del taglio del filo è selezionata. Impostazione della funzione No. 9
- 11** Display ONE-SHOT AUTOMATIC STITCHING (cucitura automatica a un solo colpo) : Si illumina quando la cucitura automatica a un solo colpo è selezionata. (Si accende quando la cucitura sovrapposta è selezionata.)
- 12** Display MATERIAL EDGE SENSOR (sensore del bordo del materiale) : Si accende quando l'impostazione del sensore del bordo del materiale è selezionata. Impostazione della funzione No. 2

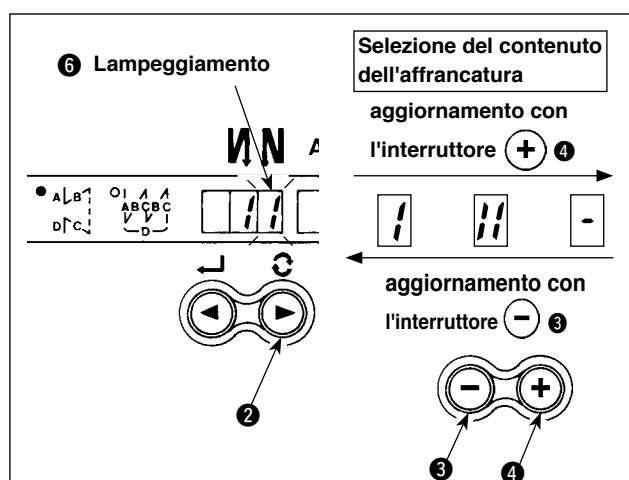
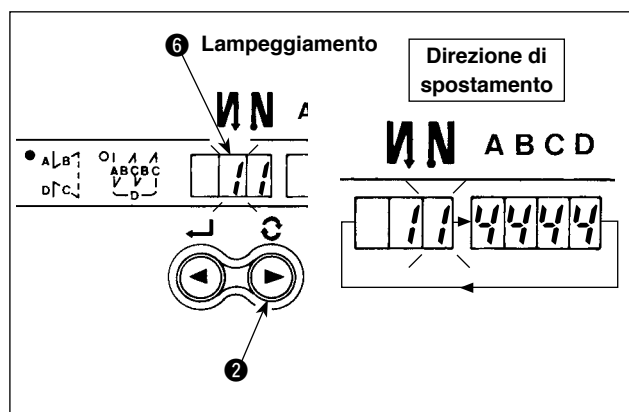
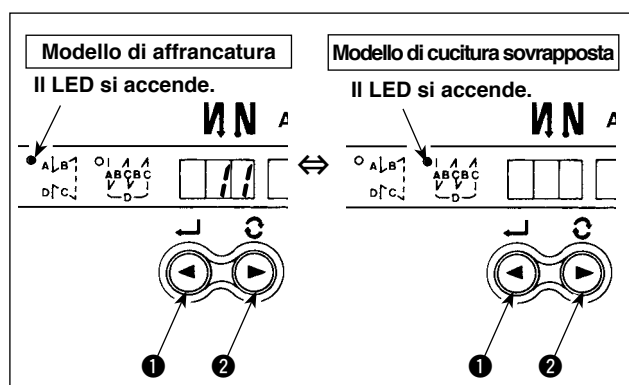
3. Procedura operativa del modello di cucitura

(1) Modello di affrancatura

I modelli di affrancatura sottostanti possono essere impostati usando il pannello operativo.

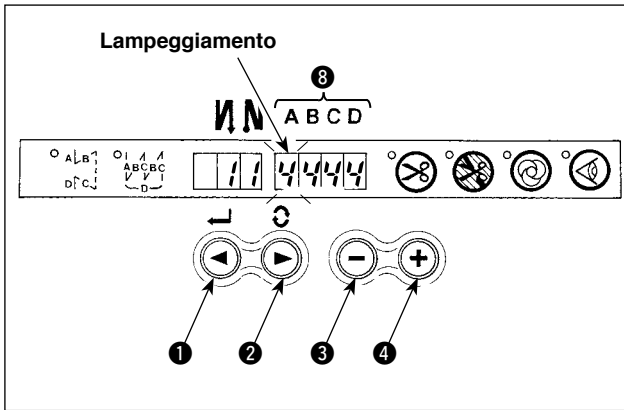
Modelli di affrancatura che possono essere impostati

Display di affrancatura all'inizio	-	/	-	/	//	-	//	/	//
Modello di cucitura									
Display di affrancatura alla fine	-	-	/	/	-	//	//	//	/



[Procedura di impostazione dell'affrancatura]

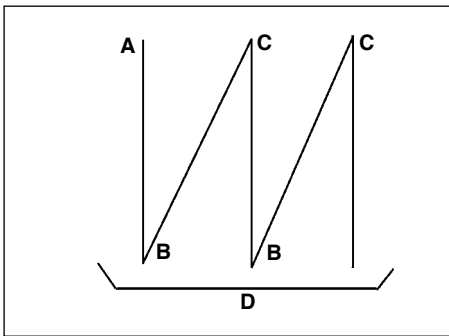
- 1) Tenere premuto l'interruttore / 2, e premere l'interruttore / 1 per selezionare il modello di affrancatura. (Ogni volta che l'interruttore / 1 viene premuto, il modello di affrancatura/il modello di cucitura sovrapposta vengono commutati alternamente.)
- 2) Premere l'interruttore / 2 per fare lampeggiare il display di affrancatura all'inizio 6. Ogni volta che l'interruttore / 2 viene premuto, la posizione lampeggiante si sposta verso destra. **(Attenzione) La macchina per cucire non parte nello stato di lampeggiamento.**
- 3) Premere l'interruttore 3 o l'interruttore 4 e selezionare il modello di affrancatura. I modelli di affrancatura ed i display sono come segue.
 - : Affrancatura
 - : Affrancatura doppia
 - : Senza affrancatura
- 4) Premere l'interruttore / 2 per fare lampeggiare il display di affrancatura alla fine 7, ed impostare il modello nello stesso modo del passo 3).



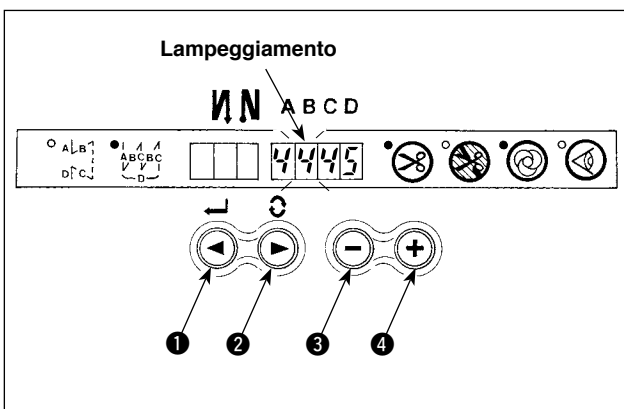
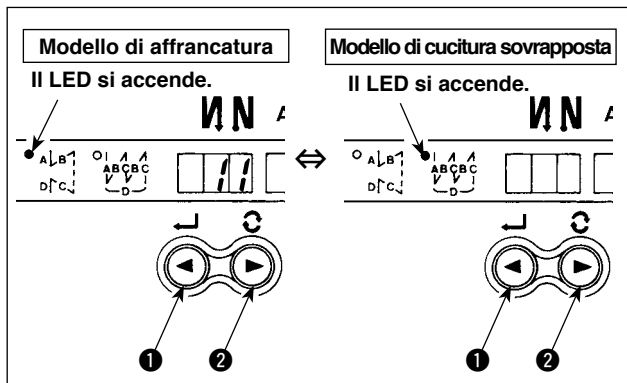
- 5) Premere l'interruttore / ② per fare lampeggiare il display di numero di punti ⑧, ed impostare il numero di punti per i rispettivi processi della cucitura.
- 6) Premere l'interruttore ③ o l'interruttore ④ per cambiare il numero di punti.
Il numero di punti può essere cambiato fino a ben 15 punti per i processi A, B, C e D rispettivamente.
Tuttavia, i display sono come segue.
10 punti = A, 11 punti = b, 12 punti = c, 13 punti = d, 14 punti = E e 15 punti = F
- 7) Quando l'impostazione di tutti gli articoli è stata completata, premere l'interruttore / ① per determinare il contenuto dell'impostazione. (Lampeggiamento si ferma.)

(2) Modello di cucitura sovrapposta

I modelli di cucitura sovrapposta sottostanti possono essere impostati usando il pannello operativo.



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

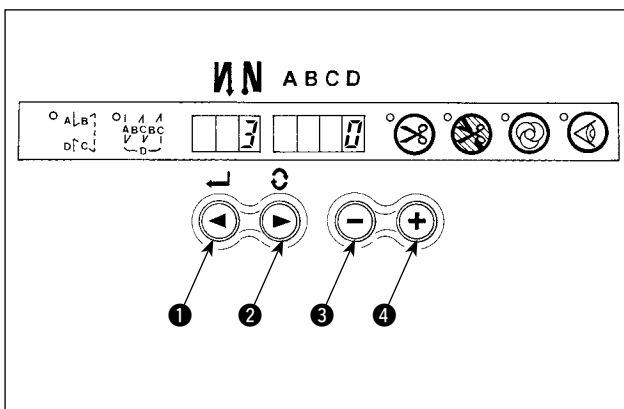
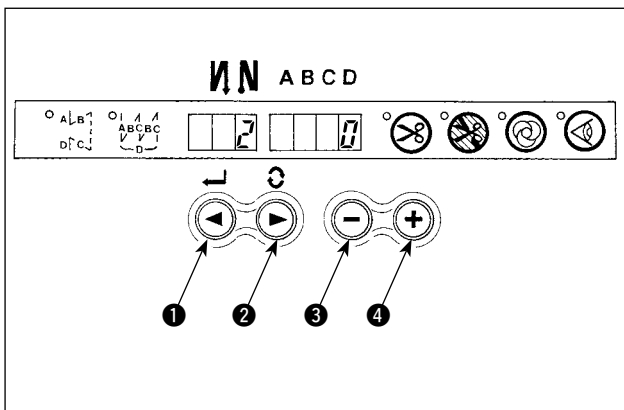
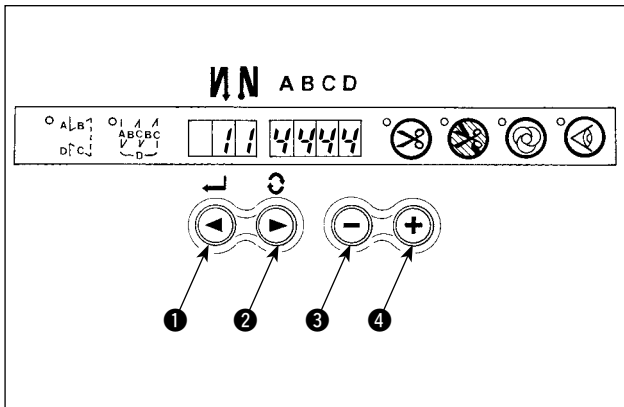


[Procedura di impostazione della cucitura sovrapposta]




- 1) Tenere premuto l'interruttore / ②, e premere l'interruttore / ① per selezionare il modello di cucitura sovrapposta.
(Ogni volta che l'interruttore / ① viene premuto, il modello di affrancatura/il modello di cucitura sovrapposta vengono commutati alternamente.)
 - 2) Il numero di punti per il processo A diventa in stato di lampeggiamento.
 - 3) Ogni volta che l'interruttore / ② viene premuto, la posizione lampeggiante si sposta verso destra ed il display del processo in cui l'impostazione può essere cambiata lampeggia.
 - 4) Premere l'interruttore ③ o l'interruttore ④ per cambiare il numero di punti.
 - 5) Quando l'impostazione di tutti i processi è stata completata, premere l'interruttore / ① per determinare il contenuto dell'impostazione. (Lampeggiamento si ferma.)
- (Attenzione) Quando la cucitura sovrapposta è selezionata, il display di funzionamento in automatico lampeggia. Non è possibile rilasciare il funzionamento in automatico.**

(3) Impostazione speciale



È possibile cambiare il valore di impostazione nel pannello anteriore spostandosi direttamente al modo di impostazione della funzione mentre l'alimentazione è collegata oltre alla procedura normale di impostazione della funzione.



[Procedura di spostamento al modo di impostazione della funzione]



- 1) Tenere premuto l'interruttore  /  ②, e premere l'interruttore  ④ per spostarsi al modo di impostazione della funzione.

(Attenzione) L'impostazione della funzione No. 2 viene visualizzata immediatamente dopo la commutazione.

- 2) Quando si ritorna al modo operativo normale, premere l'interruttore  /  ① e determinare il contenuto dell'impostazione.

Impostazione della funzione di sensore del bordo del materiale

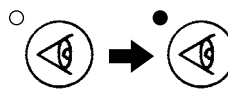
- ① Essa viene resa valida quando si collega il sensore del bordo del materiale optional (Impostazione della funzione No. 2).

È possibile cambiare il valore di impostazione con l'interruttore  ③ o l'interruttore  ④.



0 : La funzione di sensore del bordo del materiale è proibita.



1 : La funzione di sensore del bordo del materiale è valida.

Quando "1" è selezionato, il display di sensore del bordo del materiale si illumina quando il modo operativo è ritornato a quello normale.



- ② Impostazione dell'operazione di taglio del filo dopo l'arresto al bordo del materiale (Impostazione della funzione No. 3)

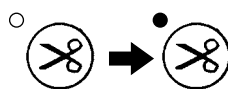
Premere l'interruttore  /  ② per avanzare all'impostazione della funzione No. 3.

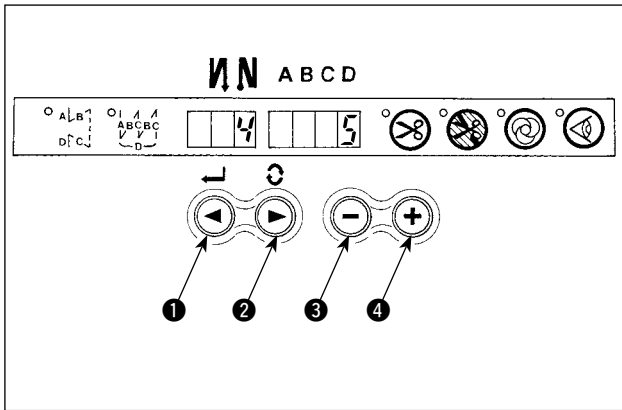
È possibile cambiare il valore di impostazione con l'interruttore  ③ o l'interruttore  ④.

0 : Arresto al bordo del materiale

1 : Taglio del filo automatico dopo la rilevazione del bordo del materiale

Quando "1" è selezionato, il display di taglio del filo automatico si illumina quando il modo operativo è ritornato a quello normale.





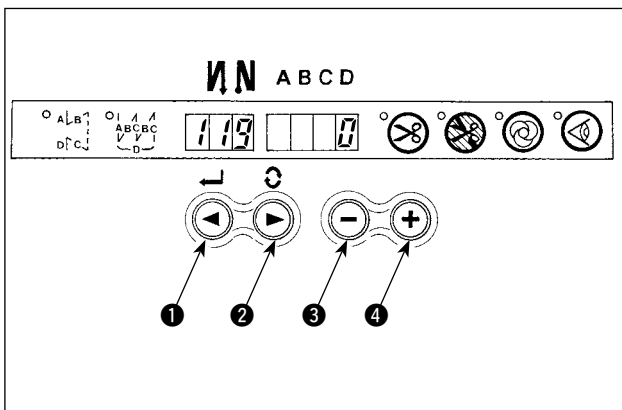
- ③ Impostazione del numero di punti per arrestare la macchina per cucire dopo la rilevazione del bordo del materiale (Impostazione della funzione No. 4)

Premere l'interruttore / ② per avanzare all'impostazione della funzione No. 4.

È possibile cambiare il valore di impostazione con l'interruttore ③ o l'interruttore ④.

Numero di punti specificato : da 0 a 19 punti

(Attenzione) Quando il numero di punti specificato è insufficiente, ci sono dei casi in cui la macchina per cucire non può fermarsi entro il numero di punti specificato secondo la velocità di rotazione della macchina per cucire.



- ④ Impostazione della funzione di cucitura automatica a un solo colpo (Impostazione della funzione No. 119)

Premere l'interruttore / ② per avanzare all'impostazione della funzione No. 119.

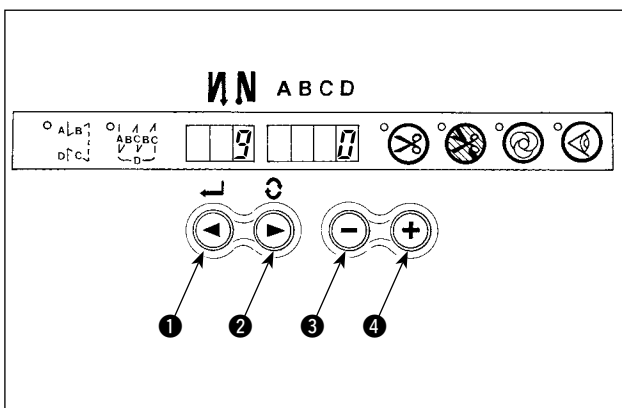
È possibile cambiare il valore di impostazione con l'interruttore ③ o l'interruttore ④.

0 : La velocità designata del pedale ha la precedenza.

1 : Funzionamento in automatico

(Attenzione) Essa viene resa valida quando la funzione di sensore del bordo del materiale è impostata. Non è possibile proibire l'operazione a un solo colpo al momento dell'operazione di cucitura sovrapposta. La velocità di rotazione è la velocità impostata all'impostazione della funzione No. 38.

→ Quando "1" è selezionato, il display di cucitura automatica a un solo colpo si illumina quando il modo operativo è ritornato a quello normale.



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

L'operazione di taglio del filo alla cucitura normale e alla cucitura sovrapposta può essere proibita selezionando la proibizione del taglio del filo.

È possibile cambiare il valore di impostazione con l'interruttore ③ o l'interruttore ④.

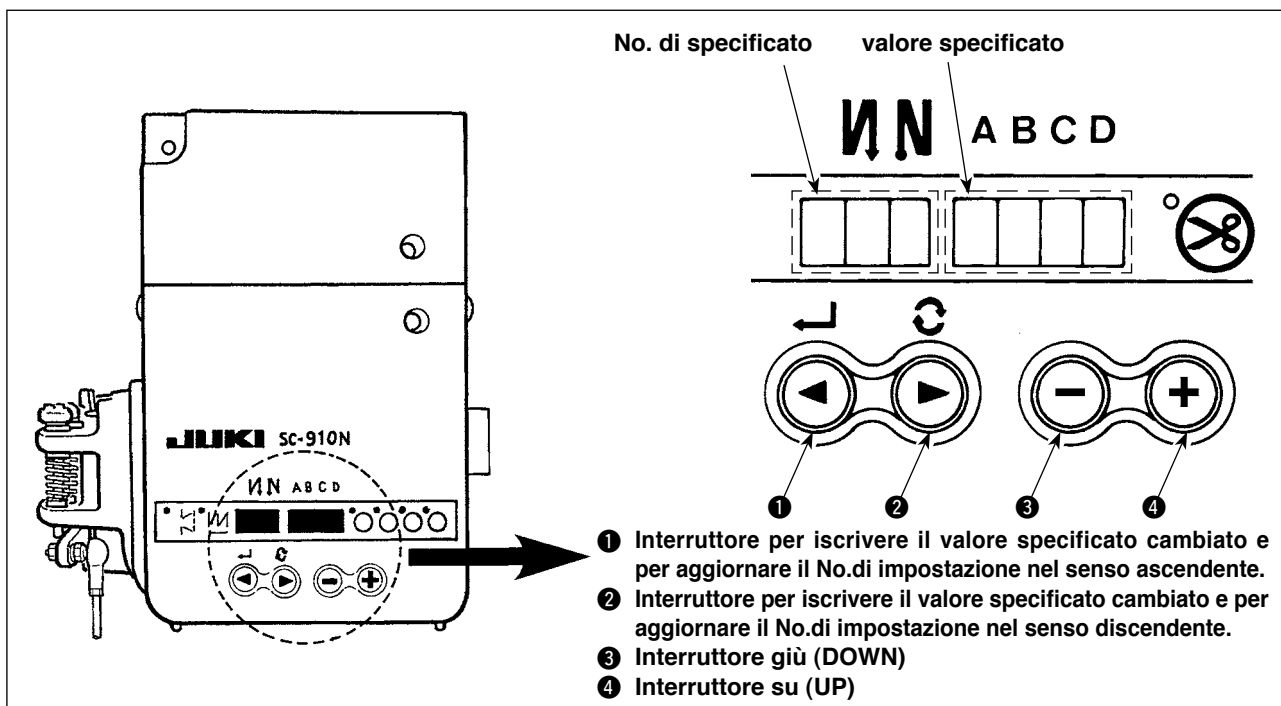
0 : Il taglio del filo è valido.

1 : Il taglio del filo è proibito.

→ Quando "1" è selezionato, il display di proibizione del taglio del filo si illumina quando il modo operativo è ritornato a quello normale.

4. Impostazione per funzioni di SC-910N

Funzioni possono essere selezionate e impostate per mezzo del quattro interruttori di impostazione e diodi luminescenti posti all'interno del coperchio anteriore del SC--910N.

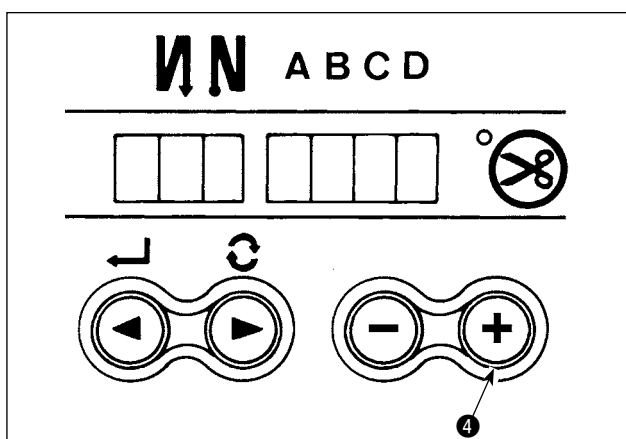


(Attenzione) • Non agire sugli interruttori nella procedura tranne quelle descritte nelle seguenti spiegazioni.
 • Aver cura di accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione dopo che un secondo o più è passato. Se la macchina per cucire viene accesa immediatamente dopo averla spenta, la macchina potrebbe non funzionare regolarmente. In questo caso, accendere di nuovo la macchina.



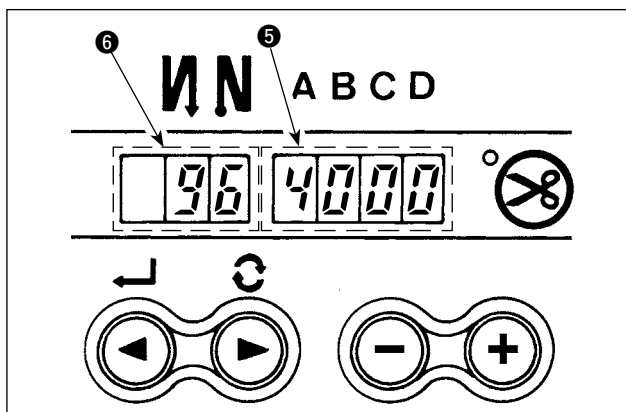
AVVERTIMENTO:

Per evitare ferimenti causati da movimento all'infuori di quello che si desidera, non agire sugli interruttori nella procedura tranne quelle richieste, come descritte qui sotto, per impostare le funzioni.



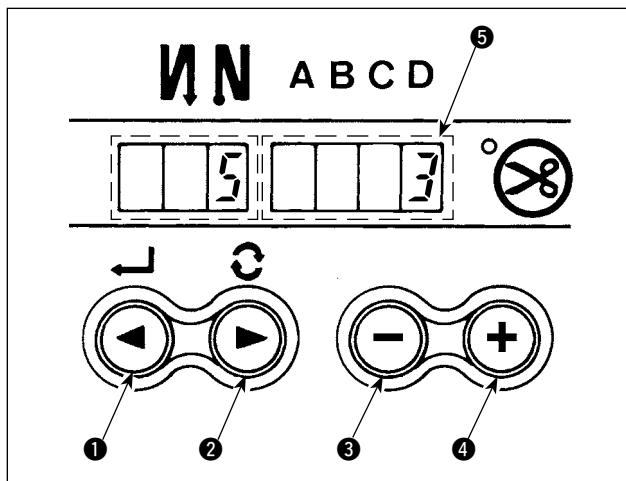
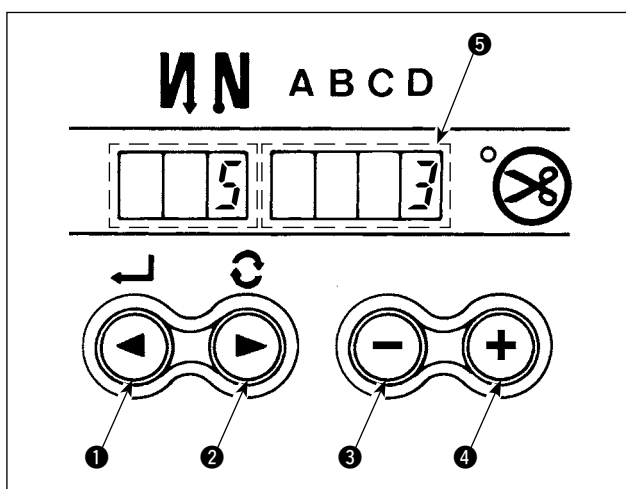
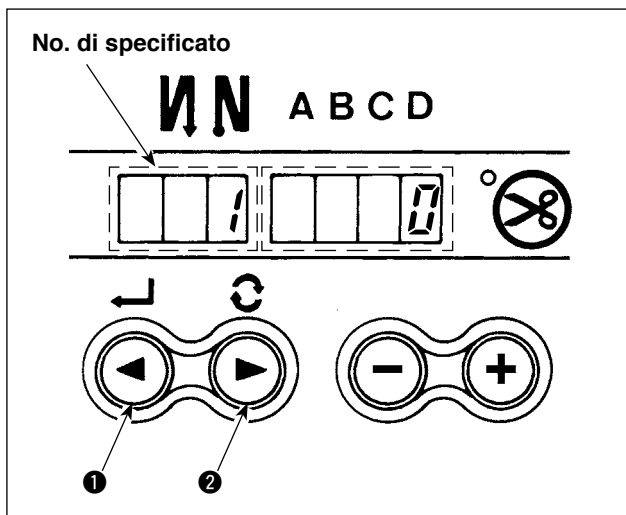
Modalità di commutazione al modo di impostazione della funzione

- 1) Spegner l'unità.
- 2) Premendo l'interruttore **+** 4, accendere l'unità.



- 3) Indicazione 5, 6 sarà mostrata sul visualizzatore. (L'articolo visualizzato mostra l'articolo la cui impostazione è stata cambiata per ultimo.)

* Se l'indicazione non viene cambiata, eseguire nuovamente le procedure 1) e 2).



4) Qualora si desideri avanzare il No. di impostazione, premere interruttore / ② per avanzare il No. di impostazione.

Quando si desidera riportare indietro il No. di impostazione, premere l'interruttore / ① per riportare indietro il No. di impostazione.

(Attenzione) Tenere premuto l'interruttore / ①

o l'interruttore / ②, e il No. di impostazione verrà avanzato (riportato indietro) continuamente. Quando il No. di impostazione viene avanzato (riportato indietro), il contenuto precedente (seguente) sarà iscritto. Perciò, fare attenzione quando si modificano i contenuti (l'interruttore su/giù viene toccato.).

ESEMPIO) MODIFICA DELLA FUNZIONE DI RIDUZIONE DEL TREMOLIO (IMPOSTAZIONE No.5)

Premere l'interruttore / ② quattro volte per impostare il No. di impostazione a "5".

Il valore di impostazione attuale viene visualizzato nel LED ⑤. (Lo standard è "0"). Premere l'interruttore ④ tre volte per cambiare a "3".

(Attenzione) Tenere premuto l'interruttore ④ o

l'interruttore ③, e il valore di impostazione può essere cambiato continuamente.

5) Quando la modifica è stata completata, premere l'interruttore / ① o / ② per iscrivere il valore cambiato.

(Attenzione) 1. Quando la macchina viene spenta prima di effettuare questa operazione, i contenuti che sono stati cambiati non vengono aggiornati.

2. Premere l'interruttore / ①, e la visualizzazione dello schermo sarà cambiata ai contenuti del No. di impostazione seguente.

3. Premere l'interruttore / ②, e la visualizzazione dello schermo sarà cambiata ai contenuti del No. di impostazione precedente.

Al termine dell'operazione, spegnere la macchina, e riportare il coperchio frontale alla posizione originale. La macchina ritorna al funzionamento normale accendendola di nuovo.

* Premere simultaneamente l'interruttore ③ e l'interruttore ④, e il contenuto dell'impostazione del No. impostato ritornerà al valore iniziale.

5. Lista delle funzioni da impostare

No	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	Vedere pagina
1	Funzione di partenza dolce	Il numero di punti da cucire a bassa velocità quando la funzione di partenza dolce è usata all'inizio di cucitura. 0: Funzione di partenza dolce non è operativa.	da 0 a 9 (punti)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	31
2	Funzione di sensore bordo materiale	Funzione di sensore bordo materiale (usata senza il pannello) 0 : Funzione di rilevamento del bordo del materiale non è operante. 1 : Dopo il rilevamento del bordo del materiale, il numero di punti impostato (No.4) sarà cucito, e la macchina per cucire si fermerà.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	31
3	Funzione di taglio del filo tramite il sensore bordo materiale	Funzione di taglio del filo tramite il sensore bordo materiale (usata senza il pannello) 0 : Funzione di taglio del filo automatico dopo il rilevamento del bordo del materiale non è operante. 1 : Dopo il rilevamento del bordo del materiale, il numero di punti impostato (No.4) sarà cucito, e la macchina per cucire si fermerà ed eseguirà taglio del filo automatico.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	31
4	Numero di punti per il sensore bordo materiale	Numero di punti per il sensore bordo materiale (usata senza il pannello) Il numero di punti dal rilevamento del bordo del materiale fino all'arresto della macchina per cucire.	da 0 a 19 (punti)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 4 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5	31
5	Funzione di riduzione di tremolio	Funzione di riduzione di tremolio (Se la lampada a mano tremola.) 0 : Funzione di riduzione di tremolio non è operante. 1 : Meno efficace → 8: Molto efficace	da 0 a 8	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	31
6	Funzione di conteggio del filo della bobina	Funzione di conteggio del filo della bobina 0 : Funzione di conteggio del filo della bobina non è operante. 1 : Funzione di conteggio del filo della bobina è operante.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 6 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	31
*	7	Unità per il conteggio alla rovescia del filo della bobina 0 : Conteggio/10 punti 1 : Conteggio/15 punti 2 : Conteggio/20 punti	da 0 a 2	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 7 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	
*	8	Numero di giri dell'affrancatura	da 150 a 3.000 (pnt/min)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 8 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 9 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0 <input type="text"/> <input type="text"/> 0	
9	Funzione di proibizione del taglio del filo	Funzione di proibizione del taglio del filo (usata senza il pannello) 0 : Funzione di proibizione del taglio del filo non è operante. 1 : Taglio del filo è proibito. (Uscita del solenoide è proibita.: Rasafilo e scartafilo)	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 9 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	31
10	Impostazione della posizione di arresto della barra ago quando la macchina per cucire si ferma.	Viene impostata la posizione di arresto della barra ago quando la macchina per cucire si ferma. 0 : La posizione più bassa predeterminata 1 : La posizione più alta predeterminata	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	31
11	Lo scatto del tasto montato su PSC	Lo scatto del tasto montato su PSC viene impostato. 0 : Lo scatto non è operante. 1 : Lo scatto è operante.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	31
12	Selezione delle funzioni dell'interruttore facoltativo	Commutazione della funzione dell'interruttore facoltativo 0 : Niente funzione 1 : Cucitura di compensazione con l'ago su/giù 2 : Cucitura di compensazione all'indietro 3 : Funzione per cancellare una volta l'affrancatura alla fine di cucitura 4 : Funzione di taglio del filo 5 : Funzione di sollevamento del piedino premistoffa 6 : Funzione di cucitura di compensazione con un punto 7 : Funzione di cancellazione simultanea dell'affrancatura a inizio e fine cucitura 8 : Funzione di commutazione del sollevamento del piedino premistoffa in folle	da 0 a 8	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	32
*	13	Funzione di proibizione dell'avvio della macchina per cucire tramite il contatore del filo della bobina 0 : Quando il conteggio è finito (-1 o meno) Funzione di proibizione dell'avvio della macchina per cucire non è operante. 1 : Quando il conteggio è finito (-1 o meno) Funzione di proibizione dell'avvio della macchina per cucire è operante. 2 : Quando il conteggio è finito (-1 o meno) Funzione di proibizione obbligatoria dell'avvio della macchina per cucire è operante.	da 0 a 2	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	
14	Contatore della cucitura	Funzione di conteggio della cucitura (numero di processi completati) 0: Funzione di contatore della cucitura non è operante. 1: Funzione di contatore della cucitura è operante.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 4 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	32
*	15	Numero di volte del rilevamento dell'esaurimento della quantità rimanente del filo della bobina 0 : Funzione di quantità rimanente del filo della bobina non è operante. da 1 a 19 : Numero di volte durante le quali il segnale non viene emesso anche se l'esaurimento della quantità rimanente del filo della bobina è rilevato.	da 0 a 19	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	
*	18	Funzione di prevenzione di "Nido d'Uccello" Questa funzione viene resa valida in combinazione con la testa della macchina con la funzione di prevenzione del "Nido d'Uccello" (Unità optional A necessaria). 0 : Funzione di prevenzione del "Nido d'Uccello" non è operante. 1 : Funzione di prevenzione del "Nido d'Uccello" è operante 2 : La funzione di prevenzione del "Nido d'Uccello" è operante (con il rilascio del filo).	da 0 a 2	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 8 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	32

* Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni. (Le descrizioni dell'impostazione in questa lista sono i valori standard al momento della consegna del DDL-9000A.) Tuttavia, i contenuti dell'impostazione della funzione sono soggetti alle modifiche necessarie ad un miglioramento della funzione e delle prestazioni senza l'obbligo di preavviso.

No	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	Vedere pagina
*	19	Funzione di rilascio del filo dell'ago all'inizio di cucitura Questa funzione viene resa valida in combinazione con la testa della macchina con la funzione di prevenzione del "Nido d'Uccello" (Unità optional A necessaria). 0 : Funzione di rilascio del filo dell'ago non è operante. 1 : Funzione di rilascio del filo dell'ago è operante.	0/1	□ □ 1 9 □ □ □ □ 0	32
	20	Numero di punti di infittimento Questa funzione viene resa valida in combinazione con la testa della macchina con la funzione di prevenzione del "Nido d'Uccello" (Unità optional A necessaria). 0 : Funzione di infittimento non è operante. da 1 a 9: Numero di punti di infittimento	0 : Funzione OFF da 1 a 9 punti	□ □ 2 0 □ □ □ □ 0	32
	21	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa quando il pedale è nella posizione di folle. 0 : Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa in folle non è valida. 1 : Selezione della funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa	0/1	□ □ 2 1 □ □ □ □ 0	33
	22	Funzione di commutazione della funzione dell'interruttore di compensazione sul pannello operativo Funzione dell'interruttore di compensazione con l'ago su/giù sul pannello operativo può essere cambiata. 0 : Compensazione con l'ago su/giù 1 : Compensazione con un punto	0/1	□ □ 2 2 □ □ □ □ 0	33
*	24	Funzione di regolazione fine del numero di giri Numero di giri può essere compensato. Non mancare di usare questa funzione normalmente con "0".	da - 1.5% a 1.5% (0,1 %)	□ □ 2 4 □ □ □ □ 0	
	25	Condizione di movimento di taglio del filo Questa funzione imposta il movimento di taglio del filo dopo che la posizione abbassata si è scostata girando il volantino manualmente. 0 : Il taglio del filo dopo aver girato il volantino manualmente è permesso. 1 : Il taglio del filo dopo aver girato il volantino manualmente è proibito.	0/1	□ □ 2 5 □ □ □ □ 1	33
	26	Funzione di impostazione della forza di mantenimento dopo l'arresto Questa funzione previene la rotazione inversa della macchina per cucire dopo che essa si è arrestata. 0 : Valore iniziale 1 : Meno efficace → 9 : Molto efficace	da 0 a 9	□ □ 2 6 □ □ □ □ 0	33
	27	Funzione di impostazione della forza di reazione al momento del ri-tentativo Questa funzione imposta la grandezza della forza di ritorno della barra ago prima del movimento di ri-tentativo. 1 : Meno forza di ritorno → 100 : Elevata forza di ritorno	da 1 a 100	□ □ 2 7 □ □ □ 5 0	33
*	28	Numero di punti del rilascio del filo dell'ago Questa funzione imposta il tempo di movimento di aspirazione del solenoide di affrancatura Da 50 ms a 300 ms	da 0 a 30 (punti)	□ □ 2 8 □ □ □ □ 1	33
	29	Tempo di aspirazione della prima partenza del solenoide di inversione Questa funzione imposta il tempo di movimento di aspirazione del solenoide di affrancatura Da 50 ms a 300 ms	da 50 a 300 (ms)	□ □ 2 9 □ □ 2 5 0	34
	30	Funzione di affrancatura a mezza strada Funzione di affrancatura a mezza strada 0 : Funzione di affrancatura a mezza strada non è operante. 1 : Funzione di affrancatura a mezza strada è operante.	0/1	□ □ 3 0 □ □ □ □ 0	34
	31	Numero di punti dell'affrancatura a mezza strada Numero di punti dell'affrancatura a mezza strada	da 0 a 19 (punti)	□ □ 3 1 □ □ □ □ 4	34
	32	Condizione in cui affrancatura a mezza strada è valida. 0 : Invalida quando la macchina per cucire è ferma. 1 : Validata quando la macchina per cucire è ferma.	0/1	□ □ 3 2 □ □ □ □ 0	34
	33	Funzione di taglio del filo tramite affrancatura a mezza strada 0 : Funzione di taglio del filo automatico al termine dell'affrancatura a mezza strada non è operante. 1 : Funzione di taglio del filo automatico al termine dell'affrancatura a mezza strada è operante.	0/1	□ □ 3 3 □ □ □ □ 0	34
*	35	Numero di giri a bassa velocità La velocità più bassa tramite il pedale	da 20 a 400 (pnt/min)	□ □ 3 5 □ □ 2 0 0	
*	36	Numero di giri del taglio del filo Velocità del taglio del filo	da 20 a 250 (pnt/min)	□ □ 3 6 □ □ 2 1 0	
	37	Numero di giri della partenza dolce Velocità di cucitura all'inizio di cucitura (partenza dolce)	da 150 a 5500 (pnt/min)	□ □ 3 7 □ □ 8 0 0	31
	38	Velocità della cucitura "di un colpo" Velocità della cucitura "di un colpo" (Il valore massimo dipende dal numero di giri della testa della macchina.)	da 200 a MAX (pnt/min)	□ □ 3 8 □ □ 2 5 0 0	35
*	39	Corsa del pedale all'inizio di rotazione Dalla posizione di folle del pedale fino alla posizione dove la macchina per cucire inizia a girare (Corsa del pedale)	da 10 a 50 (0,1 mm)	□ □ 3 9 □ □ □ 3 0	

* Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni. (Le descrizioni dell'impostazione in questa lista sono i valori standard al momento della consegna del DDL-9000A.) Tuttavia, i contenuti dell'impostazione della funzione sono soggetti alle modifiche necessarie ad un miglioramento della funzione e delle prestazioni senza l'obbligo di preavviso.

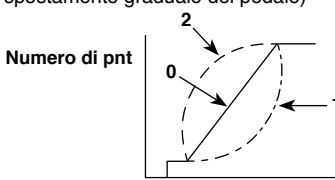
No	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	Vedere pagina	
*	40	Sezione a bassa velocità del pedale	Dalla posizione di folle del pedale fino alla posizione dove la macchina per cucire inizia ad accelerare (Corsa del pedale)	da 10 a 100 (0,1 mm)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/>	
*	41	Posizione iniziale del sollevamento del piedino premistoffa tramite il pedale	Dalla posizione di folle del pedale fino alla posizione dove il piedino premistoffa inizia a sollevarsi (Corsa del pedale)	da - 60 a -10 (0,1mm)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/>	
*	42	Posizione di avvio dell'abbassamento del piedino premistoffa	Posizione di avvio dell'abbassamento del piedino premistoffa Corsa dalla posizione di folle	da 8 a 50 (0,1 mm)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/>	
*	43	Corsa del pedale 2 per iniziare taglio de filo	Dalla posizione di folle del pedale fino alla posizione 2 dove il taglio del filo inizia (Quando la funzione di sollevamento del piedino premistoffa tramite il pedale è operante.) (Corsa del pedale)	da - 60 a -10 (0,1mm)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/>	
*	44	Corsa del pedale per raggiungere il massimo numero di giri	Dalla posizione di folle del pedale fino alla posizione dove la macchina per cucire raggiunge la sua velocità di cucitura più alta (Corsa del pedale)	da 10 a 150 (0,1 mm)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/>	
*	45	Compensazione del punto neutrale del pedale	Valore di compensazione del sensore del pedale	da -15 a 15	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/>	
*	46	Funzione di selezione dell'alzapiedino automatico	Selezione dell'alzapiedino automatico 0 : Sistema di azionamento a solenoide 1 : Sistema di azionamento pneumatico	0/1	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/>	
*	47	Tempo per il quale l'alzapiedino automatico mantiene il sollevamento	Limitazione del tempo per il quale il dispositivo alzapiedino automatico a solenoide mantiene il sollevamento	da 10 a 600 (second)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/>	35
*	48	Corsa del pedale 1 per iniziare taglio del filo	Dalla posizione di folle del pedale fino alla posizione dove il taglio del filo inizia (Pedale standard) (Corsa del pedale)	da - 60 a - 10 (0,1 mm)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="5"/>	
	49	Tempo di abbassamento del piedino premistoffa	Tempo di abbassamento del piedino premistoffa dopo che il pedale è stato premuto. (Avvio della rotazione della macchina per cucire viene ritardato durante questo tempo.)	da 0 a 250 (10 ms)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/>	37
	51	Compensazione della tempestività dell'avvio del solenoide per affrancatura all'inizio di cucitura	Compensazione dell'avvio del solenoide per affrancatura quando l'affrancatura all'inizio di cucitura viene eseguita.	da - 36 a 36 (10°)	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="8"/>	35
	52	Compensazione della tempestività del rilascio del solenoide per affrancatura all'inizio di cucitura	Compensazione del rilascio del solenoide per affrancatura quando l'affrancatura all'inizio di cucitura viene eseguita.	da - 36 a 36 (10°)	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value="5"/>	35
	53	Compensazione della tempestività del rilascio del solenoide per affrancatura alla fine di cucitura	Compensazione del rilascio del solenoide per affrancatura quando l'affrancatura alla fine di cucitura viene eseguita.	da - 36 a 36 (10°)	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value="5"/>	35
	55	Sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa al momento di (dopo) taglio del filo 0 : Funzione di sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo non è operante. 1 : Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa dopo il taglio del filo è operante.	0/1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/>	36
	56	Rotazione inversa per sollevare l'ago dopo il taglio del filo	Funzione di rotazione inversa per sollevare l'ago al momento di (dopo) taglio de filo 0 : Funzione di rotazione inversa per sollevare l'ago dopo il taglio del filo non è operante. 1 : Funzione di rotazione inversa per sollevare l'ago dopo il taglio del filo è operante.	0/1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/>	36
	57	Funzione di rilevamento della quantità rimanente del filo della bobina	Funzione di rilevamento della quantità rimanente del filo della bobina al momento di (dopo) taglio del filo 0 : Funzione di rilevamento della quantità rimanente del filo della bobina non è operante. 1 : Funzione di rilevamento della quantità rimanente del filo della bobina è operante.	0/1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="0"/>	36
	58	Funzione di mantenimento della posizione sollevata/abbassata predeterminata della barra ago	Funzione di mantenimento della posizione sollevata/abbassata predeterminata della barra ago 0 : Non provvisto della funzione di mantenimento della posizione sollevata/abbassata predeterminata della barra ago 1 : Provvisto della funzione di mantenimento della posizione sollevata/abbassata predeterminata della barra ago	0/1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="0"/>	36

* Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni. (Le descrizioni dell'impostazione in questa lista sono i valori standard al momento della consegna del DDL-9000A.) Tuttavia, i contenuti dell'impostazione della funzione sono soggetti alle modifiche necessarie ad un miglioramento della funzione e delle prestazioni senza l'obbligo di preavviso.

No	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	Vedere pagina
59	Funzione di commutazione automatica/manuale dell'affrancatura all'inizio di cucitura	Questa funzione può impostare la velocità di cucitura dell'affrancatura all'inizio di cucitura 0 : La velocità dipenderà dal funzionamento manuale tramite il pedale, ecc. 1 : La velocità dipenderà dalla velocità dell'affrancatura impostata (No.8).	0/1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="1"/>	36
60	Funzione di arresto immediatamente dopo l'affrancatura all'inizio di cucitura	Funzione al termine dell'affrancatura all'inizio di cucitura 0 : Funzione di arresto temporaneo della macchina per cucire al termine dell'affrancatura all'inizio di cucitura non è operante. 1 : Funzione di arresto temporaneo della macchina per cucire al termine dell'affrancatura all'inizio di cucitura è operante.	0/1	<input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	37
61	Funzione di proibizione dell'avvio della macchina per cucire tramite il rilevamento della quantità rimanente del filo della bobina	Funzione di proibizione dell'avvio della macchina per cucire tramite il rilevamento della quantità rimanente del filo della bobina 0 : Questa funzione non arresta la macchina per cucire quando il conteggio è finito (-1 o meno). 1 : Questa funzione arresta la macchina per cucire quando il conteggio è finito (-1 o meno).	0/1	<input type="text" value="6"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="1"/>	36
*	64 Velocità di commutazione del punto di infittimento o EBT (affrancatura alla fine di cucitura)	Velocità iniziale quando comincia il punto di infittimento o EBT	da 0 a 250 (pnt/min)	<input type="text" value="6"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="0"/>	
*	65 Tempestività dell'avvio del solenoide per il punto di infittimento (quando il punto di infittimento viene eseguito per 1 punto.)	Tempestività dell'avvio (compensazione) del solenoide per il punto di infittimento: -1 Valore di compensazione dell'avvio del solenoide quando il punto di infittimento viene eseguito per 1 punto.	da - 36 a 0 (10°)	<input type="text" value="6"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/>	33
*	66 Tempestività dell'avvio del solenoide per il punto di infittimento (quando il punto di infittimento viene eseguito per 2 punto.)	Tempestività dell'avvio (compensazione) del solenoide per il punto di infittimento: -2 Valore di compensazione dell'avvio del solenoide quando il punto di infittimento viene eseguito per 2 punto.	da - 36 a 0 (10°)	<input type="text" value="6"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/>	33
	67 Impostazione del rendimento di lavoro dell'uscita dell'elettrovalvola di sollevamento del piedino premistoffa	Rendimento di lavoro dell'uscita dell'elettrovalvola di sollevamento del piedino premistoffa	da 5 a 40	<input type="text" value="6"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="0"/>	37
O	68 Funzione di aumento della velocità di commutazione dell'ago separatamente azionato	La velocità di commutazione dell'ago separatamente azionato viene impostata su "velocità alta". 0: Standard 1: Velocità alta	0/1	<input type="text" value="6"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	
	70 Funzione di abbassamento dolce del piedino premistoffa	Piedino premistoffa viene abbassato lentamente. 0: Piedino premistoffa viene abbassato velocemente. 1: Piedino premistoffa viene abbassato lentamente.	0/1	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	37
	71 Funzione di limitazione dell'riaccelerazione dalla riduzione della velocità	Limitazione della velocità viene eseguita al momento dell'riaccelerazione in via di riduzione della velocità della macchina per cucire. Questa è valida quando si aziona la cucitura a spostamento graduale.	da 0 a 5	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	37
	72 Funzione di limitazione dell'accelerazione all'inizio di rotazione	Limitazione della velocità viene eseguita al momento dell'avvio della macchina per cucire. (escluso l'inizio di cucitura) Questa è valida quando si aziona la cucitura a spostamento graduale.	da 0 a 5	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	37
	73 Funzione di "riprovare"	Questa funzione è usata quando l'ago non può penetrare i materiali. 0 : Normale 1 : Funzione di "riprovare" è operante.	0/1	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="1"/>	38
*	75 Senso di rotazione del motore	Senso di rotazione normale del motore 0 : Senso orario 1 : Senso antiorario	0/1	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	

* Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni. (Le descrizioni dell'impostazione in questa lista sono i valori standard al momento della consegna del DDL-9000A.) Tuttavia, i contenuti dell'impostazione della funzione sono soggetti alle modifiche necessarie ad un miglioramento della funzione e delle prestazioni senza l'obbligo di preavviso.

Gli articoli con il segno O vengono visualizzati quando le teste della macchina LH-4168, LH-4168D e LH-4188 sono selezionate.

No	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	Vedere pagina
76	Funzione per selezionare la velocità di avvio della macchina per cucire	Curva di avvio della macchina per cucire viene selezionata. 0 : Curva normale 1 : Curva più spiccata	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 7 6 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	38
84	Tempo di aspirazione del movimento iniziale dell'elettrovalvola di sollevamento del piedino premistoffa	Tempo di movimento di aspirazione dell'elettrovalvola di sollevamento del piedino premistoffa	da 40 a 300 (ms)	<input type="text"/> <input type="text"/> 8 4 <input type="text"/> <input type="text"/> 1 0 0	38
87	Funzione di selezione della curva del pedale	Curva del pedale viene selezionata. (Miglioramento dell'operazione di spostamento graduale del pedale) 	0/1/2	<input type="text"/> <input type="text"/> 8 7 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	38
89	Funzione di rilascio della tensione	Questa funzione è valida in combinazione con la testa della macchina con la funzione di prevenzione dell'aggrovigliamento del filo (Unità optional A necessaria). 0 : Il movimento è proibito. 1 : Il movimento del solenoide di estrazione/rimessa del filo è proibito.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 8 9 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	33
90	Funzione di stop in posizione sollevata del movimento iniziale	Funzione di stop in posizione sollevata del movimento iniziale La funzione di stop automatico in posizione sollevata immediatamente dopo l'accensione viene impostata. 0 : Off 1 : On	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 9 0 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	38
91	Funzione di proibizione dell'operazione di compensazione dopo aver girato il volantino manualmente	Funzione di cucitura di compensazione quando il volantino viene girato manualmente al termine della cucitura a dimensione costante 0 : Funzione di cucitura di compensazione è operante. 1 : Funzione di cucitura di compensazione è proibita.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 9 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	
92	Funzione di riduzione della velocità dell'affrancatura all'inizio di cucitura	Funzione per ridurre la velocità al termine dell'affrancatura all'inizio di cucitura 0 : Velocità non viene ridotta. 1 : Velocità viene ridotta.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 9 2 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	38
93	Funzione aggiunta all'interruttore di compensazione con l'ago su/giù	Funzionamento dell'interruttore di compensazione con l'ago su/giù dopo aver acceso la macchina o dopo il taglio del filo viene cambiato. 0 : Normale (soltanto la cucitura di compensazione con l'ago su/giù) 1 : Cucitura di compensazione con un punto viene effettuata solo quando la sopraccitata commutazione viene fatta. (Arresto nella posizione sollevata → arresto nella posizione sollevata)	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 9 3 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	38
94	Funzione di non stop con la cucitura continua + la cucitura "di un colpo"	Tramite le funzioni di programmazione del IP-110, una funzione che non arresta la macchina per cucire combinando la cucitura continua con la cucitura "di un colpo" quando il passo viene cambiato. 0 : Normale (La macchina per cucire si ferma quando un passo è completato.) 1 : La macchina per cucire non si ferma quando un passo è completato e prosegue il passo successivo.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 9 4 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	39
95	Funzione di selezione della testa	La testa della macchina da usare viene selezionata. * Quando la testa della macchina viene cambiata, ciascun articolo di impostazione viene cambiato al valore iniziale della testa della macchina.		<input type="text"/> <input type="text"/> 9 5 d L A n	13
96	Impostazione del numero di giri max.	Numero di giri max. della testa della macchina per cucire può essere impostato. * Impostazione varia a seconda del pacco di resistenza da collegare.	da 50 a MAX (pnt/min)	<input type="text"/> <input type="text"/> 9 6 4 0 0 0	39
100	Numero di punti del movimento di rilascio della tensione all'inizio della cucitura	Questa funzione è valida in combinazione con la testa della macchina con la funzione di prevenzione dell'aggrovigliamento del filo (Unità optional A necessaria). Questa funzione imposta il numero di punti per fare funzionare il solenoide di rilascio della tensione all'inizio della cucitura. 0 : Il movimento di rilascio della tensione è proibito. Da 1 a 2 punti : Numero di punti del movimento di rilascio della tensione	da 0 a 9	1 0 0 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	33
101	Funzione di immissione del contatore della cucitura	Questa funzione seleziona la destinazione dell'immissione del contatore della cucitura. 0 : Ogni volta che il taglio del filo viene effettuato, il contatore addiziona automaticamente. 1 : Il contatore addiziona con l'immissione dell'interruttore del contatore della cucitura esterno.	0/1	1 0 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	39

* Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni. (Le descrizioni dell'impostazione in questa lista sono i valori standard al momento della consegna del DDL-9000A.) Tuttavia, i contenuti dell'impostazione della funzione sono soggetti alle modifiche necessarie ad un miglioramento della funzione e delle prestazioni senza l'obbligo di preavviso.

Gli articoli con il segno O vengono visualizzati quando le teste della macchina LH-4168, LH-4168D e LH-4188 sono selezionate.

No	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	Verdere pagina
○	105	Funzione di cucitura di compensazione con l'ago sollevato/abbassato tramite il pulsante per affrancatura	Quando il IP-110 è collegato e il modello di cucitura dell'angolo è selezionato, questa funzione effettua la cucitura di compensazione durante la cucitura dell'angolo interno con il pulsante per affrancatura. 0 : La cucitura di compensazione tramite il pulsante per affrancatura è non valida. 1 : La cucitura di compensazione tramite il pulsante per affrancatura è valida. * È possibile impostare solo quando la LH-4168 o LH-4188 è selezionata per la testa della macchina.	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 0 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0
○	106	Funzione di compensazione con un punto tramite l'interruttore di sollevamento del pressore	Quando il IP-110 è collegato e il modello di cucitura dell'angolo è selezionato, questa funzione effettua la cucitura di compensazione durante la cucitura dell'angolo interno con l'interruttore di sollevamento del pressore. 0 : La cucitura di compensazione tramite l'interruttore di sollevamento del pressore è non valida. 1 : La cucitura di compensazione tramite l'interruttore di sollevamento del pressore è valida. * È possibile impostare solo quando la LH-4168 o LH-4188 è selezionata per la testa della macchina. * Quando si usa questa funzione, impostare la selezione della funzione di interruttore di sollevamento del pressore (No. 117) su "0" (funzione non valida).	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 0 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1
○	107	Funzione di cucitura a colpo unico della cucitura dell'angolo interno	Quando il IP-110 è collegato e il modello di cucitura dell'angolo è selezionato, questa funzione effettua la cucitura automatica a colpo unico della cucitura dell'angolo interno. 0 : La cucitura automatica a colpo unico della cucitura dell'angolo interno è non valida. 1 : La cucitura automatica a colpo unico della cucitura dell'angolo interno è valida. * È possibile impostare solo quando la LH-4168 o LH-4188 è selezionata per la testa della macchina.	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 0 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0
○	108	Funzione di sollevamento del pressore dell'angolo interno	Quando il IP-110 è collegato e il modello di cucitura dell'angolo è selezionato, questa funzione effettua il sollevamento automatico del pressore al termine della cucitura dell'angolo interno. 0 : Il sollevamento automatico del pressore dopo la cucitura dell'angolo interno è non valido. 1 : Il sollevamento automatico del pressore dopo la cucitura dell'angolo interno è valido. * È possibile impostare solo quando la LH-4168 o LH-4188 è selezionata per la testa della macchina. * Questa funzione è valida solo quando l'alzapiedino automatico (AK) è collegato.	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 0 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1
○	109	Funzione di ricucitura	Quando il IP-110 è collegato, questa funzione arresta/usa la ricucitura (ricucitura da un punto posto a metà strada). 0 : La funzione di ricucitura è non valida. 1 : La funzione di ricucitura è valida. * È possibile impostare solo quando la LH-4168 o LH-4188 è selezionata per la testa della macchina.	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 0 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1
○	110	Funzione di commutazione dell'ago separatamente azionato (cucitura libera/cucitura sovrapposta)	Quando il modello di cucitura dell'affrancatura/modello di cucitura della cucitura sovrapposta è selezionato, questa funzione arresta/usa la funzione di commutazione dell'ago separatamente azionato. Quando "0" (non valida) è selezionato, la commutazione dell'ago separatamente azionato non è possibile con il modello di cucitura dell'affrancatura/modello di cucitura della cucitura sovrapposta. 0 : La funzione di commutazione dell'ago separatamente azionato (durante la cucitura libera) è non valida. 1 : La funzione di commutazione dell'ago separatamente azionato (durante la cucitura libera) è valida. * È possibile impostare solo quando la LH-4168 o LH-4188 è selezionata per la testa della macchina.	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1
○	111	Funzione di commutazione dell'ago separatamente azionato (modello di cucitura dell'angolo)	Quando il IP-110 è collegato e il modello di cucitura dell'angolo è selezionato, questa funzione arresta/usa la funzione di commutazione dell'ago separatamente azionato. Quando "0" è selezionato, non è possibile effettuare facoltativamente la commutazione dell'ago separatamente azionato con il modello di cucitura dell'angolo. 0 : La commutazione dell'ago separatamente azionato (durante il modello di cucitura dell'angolo) è non valida. 1 : La commutazione dell'ago separatamente azionato (durante il modello di cucitura dell'angolo) è valida. * È possibile impostare solo quando la LH-4168 o LH-4188 è selezionata per la testa della macchina.	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1
○	112	Selezione del movimento di insegnamento	Selezione del movimento quando si preme l'interruttore di insegnamento 0 : Normale : (movimento di insegnamento con l'insegnamento + la commutazione dell'ago separatamente azionato) 1 : Movimento di insegnamento solamente con la commutazione dell'ago separatamente azionato (quando si inizia il movimento di insegnamento, non è necessario premere l'interruttore di insegnamento.) 2 : Il movimento di insegnamento nello stato di ago separatamente azionato è proibito. (Impostare lo stato sullo stato di due aghi e premere l'interruttore di insegnamento.) * È possibile impostare solo quando la LH-4168 o LH-4188 è selezionata per la testa della macchina.	da 0 a 2	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0

* Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni. (Le descrizioni dell'impostazione in questa lista sono i valori standard al momento della consegna del DDL-9000A.) Tuttavia, i contenuti dell'impostazione della funzione sono soggetti alle modifiche necessarie ad un miglioramento della funzione e delle prestazioni senza l'obbligo di preavviso.

Gli articoli con il segno ○ vengono visualizzati quando le teste della macchina LH-4168, LH-4168D e LH-4188 sono selezionate.

No	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	Vedere pagina
O	113	Numero di punti della replica dell'insegnamento Questa funzione seleziona il numero di punti della replica quando si esegue l'insegnamento dell'angolo (misurazione del numero di punti della cucitura ad ago separatamente azionato). 0 : Il numero di punti della replica corrisponde a quello della misurazione. 1 : Il numero di punti della replica è quello sottratto di un punto dal numero di punti della misurazione. * È possibile impostare solo quando la LH-4168 o LH-4188 è selezionata per la testa della macchina.	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	
O	114	Funzione di contatore del filo della bobina sinistro Quando il IP-110 è collegato, questa funzione arresta/usa la funzione di contatore del filo della bobina sinistro. 0 : Il contatore del filo della bobina sinistro è arrestato. 1 : Il contatore del filo della bobina sinistro è usato. * È possibile impostare solo quando la LH-4168 o LH-4188 è selezionata per la testa della macchina.	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="1"/>	
O	115	Funzione di contatore del filo della bobina destro Quando il IP-110 è collegato, questa funzione arresta/usa la funzione di contatore del filo della bobina destro. 0 : Il contatore del filo della bobina destro è arrestato. 1 : Il contatore del filo della bobina destro è usato. * È possibile impostare solo quando la LH-4168 o LH-4188 è selezionata per la testa della macchina.	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="1"/>	
O	116	Selezione dell'interruttore di avvio dell'insegnamento dell'angolo Quando il IP-110 è collegato, questa funzione seleziona l'interruttore per avviare la cucitura dell'angolo interno nella cucitura del modello di cucitura dell'angolo. 0 : Niente funzione 1 : Interruttore di commutazione dell'ago sinistro 2 : Interruttore di commutazione dell'ago destro 3 : Interruttore di insegnamento 4 : Interruttore facoltativo 5 : Interruttore a ginocchio e interruttore di sollevamento del pressore 6 : Niente funzione (Non impostare.) * Quando si seleziona 1 : Interruttore di commutazione dell'ago sinistro, 2 : Interruttore di commutazione dell'ago destro o 3 : Interruttore di insegnamento per l'interruttore di commutazione dell'angolo interno, non mancare di impostare il No. 111 Funzione di commutazione dell'ago separatamente azionato (modello di cucitura dell'angolo) su "0" (funzione non valida). * È possibile impostare solo quando la LH-4168 o LH-4188 è selezionata per la testa della macchina.	da 0 a 6	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="5"/>	
O	117	Selezione della funzione di interruttore di sollevamento del pressore Quando l'interruttore a ginocchio è collegato, questa funzione seleziona l'arresto/uso della funzione di sollevamento automatico del pressore tramite l'interruttore a ginocchio. 0 : Il sollevamento automatico del pressore tramite l'interruttore a ginocchio è arrestato. 1 : Il sollevamento automatico del pressore tramite l'interruttore a ginocchio è usato. * È possibile impostare solo quando la LH-4168 o LH-4188 è selezionata per la testa della macchina. * Quando si usa questa funzione, impostare la funzione di compensazione con un punto tramite l'interruttore di sollevamento del pressore (No. 106) su "0" (funzione non valida).	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	
O	118	Rilascio dell'errore di ingrassaggio Quando l'errore di ingrassaggio (E220 o E221) si è verificato, l'errore viene rilasciato impostando il valore su 1. 0 : Stato normale 1 : L'errore di ingrassaggio viene rilasciato quando si accende l'unità la prossima volta. (Anche questa funzione viene rilasciata dopo il rilascio dell'errore di ingrassaggio.) * Quando si rilascia l'errore di ingrassaggio, non mancare di effettuare l'ingrassaggio. * È possibile impostare solo alle teste della macchina che richiedono l'ingrassaggio.(LH-4100 e alcune della serie LH-3500)	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	
	120	Compensazione dell'angolo di riferimento dell'albero principale L'angolo di riferimento dell'albero principale viene compensato.	da -35 a 35	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/>	39
	121	Compensazione dell'angolo di partenza della posizione sollevata L'angolo per rilevare la partenza della posizione sollevata viene compensato.	da -15 a 15	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="2"/>	39
	122	Compensazione dell'angolo di partenza della posizione abbassata L'angolo per rilevare la partenza della posizione abbassata viene compensato.	da -15 a 15	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text" value="0"/>	39

* **Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni. (Le descrizioni dell'impostazione in questa lista sono i valori standard al momento della consegna del DDL-9000A.) Tuttavia, i contenuti dell'impostazione della funzione sono soggetti alle modifiche necessarie ad un miglioramento della funzione e delle prestazioni senza l'obbligo di preavviso.**

Gli articoli con il segno O vengono visualizzati quando le teste della macchina LH-4168, LH-4168D e LH-4188 sono selezionate.

6. Descrizione dettagliata della selezione di funzioni

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

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

1 0

0: La funzione non è selezionata.

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

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

3 7 8 0 0

Campo di impostazione dati:

da 150 a 5.500 [pnt/min] <50 pnt/min>

② Funzione di sensore bordo materiale (ED: opzionale)(Impostazione di funzione da No.2 a No.4)

Questa funzione è valida quando il sensore bordo materiale (ED) è attaccato. Per dettaglio, fare riferimento al manuale d'istruzioni per il sensore bordo materiale.

(Attenzione) L'impostazione sarà non valida quando il sensore del bordo del materiale non è attaccato o il pannello di comando è collegato.

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

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

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

5 0

Campo di impostazione dati:

da 0 a 8

0: Funzione di riduzione di tremolio non è operante.

a

8: Tremolio è efficacemente ridotto.

(Attenzione) Quando più la funzione di riduzione di tremolio è efficace (quanto più il valore di impostazione è grande), tanto più la velocità di messa in moto della macchina per cucire sarà bassa.

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

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

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

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

Questa funzione spegne l'uscita del solenoide del taglio del filo e l'uscita del solenoide dello scartafilo quando il taglio del filo viene azionato. (Se il pannello di comando è usato con la macchina per cucire, la funzione lavorerà secondo l'impostazione della funzione sul pannello di comando.)

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

9 0

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

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

⑥ Impostazione della posizione di arresto della barra ago quando la macchina per cucire si ferma (Impostazione di funzione No.10)

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

1 0 0

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

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

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

⑦ Lo scatto del tasto montato sulla centralina PSC (Impostazione di funzione No.11)

Questa funzione seleziona se il suono è operante o inoperante quando si azionano i quattro tasti montati sulla centralina PSC.

1 1 1

0: off Lo scatto non è operante.

1: on Lo scatto è operante.

- ④ Tempismo di avvio del solenoide per il punto di infittimento (quando il punto di infittimento viene effettuato per 1 punto.) (Impostazione della funzione No.65)

Tempismo di avvio del solenoide per l'infittimento di 1 punto può essere corretto con l'angolo all'unità di 10°.

Gamma di regolazione
da -36 a 0 <1/10°>

- ⑤ Tempismo di avvio del solenoide per il punto di infittimento (quando il punto di infittimento viene effettuato per 2 punti o più.) (Impostazione della funzione No.66)

Tempismo di avvio del solenoide per l'infittimento di 2 punti o più può essere corretto con l'angolo all'unità di 10°.

Gamma di regolazione
da -36 a 0 <1/10°>

- ⑥ Funzione di rilascio del filo dell'ago (Impostazione della funzione No. 28)

Questa funzione imposta il numero di punti finché il filo dell'ago pinzato venga tenuto dopo l'inizio della cucitura.

Gamma di impostazione : da 0 a 30 punti

- ⑦ Solenoide di estrazione/rimessa del filo (Impostazione della funzione No. 89)

Questa funzione imposta se il movimento del solenoide di estrazione/rimessa (LZ) è permesso o proibito.

0 : Il movimento è invalido.
1 : La funzione è valida.

- ⑧ Numero di punti del movimento di rilascio della tensione all'inizio della cucitura (Impostazione della funzione No. 100)

Questa funzione imposta il numero di punti per fare funzionare il solenoide di rilascio della tensione all'inizio della cucitura.

Gamma di impostazione : da 0 a 9 punti

- ⑪ **Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa in folle (solo con il dispositivo AK) (Impostazione della funzione No. 21)**

Questa funzione può automaticamente sollevare il piedino premistoffa quando il pedale è nella posizione di folle. Tempo di sollevamento automatico del pedale dipende dal tempo di sollevamento automatico dopo il taglio del filo e quando il piedino premistoffa viene abbassato automaticamente, esso viene automaticamente sollevato alla seconda posizione di folle dopo che esso si è staccato dalla posizione di folle una volta.

0 : off Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa in folle non è valida.
1 : on Selezione della funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa

- ⑫ **Funzione di commutazione della funzione dell'interruttore di compensazione sul pannello operativo (Impostazione della funzione No.22)**

Funzione dell'interruttore di compensazione sul pannello operativo del CP-170 o IP-110 può essere commutata alla cucitura di compensazione con l'ago su/giù o alla cucitura di compensazione con un punto.

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

- ⑬ **Condizione di movimento di taglio del filo (Impostazione della funzione No. 25)**

Questa funzione rende invalido il movimento di taglio del filo quando si preme la parte posteriore del pedale dopo che la posizione di rilevamento abbassata si è scostata girando il volantino manualmente o qualcosa di simile.

0 : Il movimento di taglio del filo è valido.
1 : Il movimento di taglio del filo è proibito.

- ⑭ **Funzione di impostazione della forza di mantenimento dopo l'arresto (Impostazione della funzione No. 26)**

La funzione per prevenire la quantità aumentata di rotazione inversa dopo l'arresto quando la macchina è stata usata per un lungo tempo e la coppia della testa della macchina è diventata leggera. Quando il valore di impostazione è aumentato, l'effetto di prevenzione diventa grande. Tuttavia, quando il valore di impostazione è eccessivamente aumentato, al contrario, c'è pericolo che la macchina giri in senso normale. Regolare la funzione controllando il movimento della barra ago.

Gamma di impostazione : da 0 a 9

- ⑮ **Funzione di impostazione della forza di reazione al momento del ri-tentativo (Impostazione della funzione No. 27)**

Questa funzione cambia la grandezza della forza di inversione prima di spostarsi al movimento di ri-tentativo.

Gamma di impostazione : da 1 a 100
Da 1 : Meno forza di inversione a 100 : Più forza di inversione

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

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

È efficace diminuire il valore quando il calore è grande.

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

Gamma di impostazione : da 50 a 300 ms <10/ms>

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

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

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

0 : off Funzione di affrancatura normale
1 : on Funzione di affrancatura a mezza strada

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

Gamma di impostazione
da 0 a 19 punti

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

0 : off Inoperante quando la macchina per cucire è ferma.
(Affrancatura a mezza strada funziona solo quando la macchina per cucire è in funzione.)
1 : on Operante quando la macchina per cucire è ferma.
(Affrancatura a mezza strada funziona sia quando la macchina per cucire è in funzione sia quando la macchina per cucire è ferma.)

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

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

0 : off Senza il taglio del filo
1 : on Taglio del filo viene eseguito.

Azioni sotto ciascuno stato di impostazione

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

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

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

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

Campo di impostazione dati:
da 200 a pnt/min al massimo <50 pnt/min>

- (Attenzione) 1. Impostazione della cucitura a un solo colpo viene fatta tramite il pannello di comando del CP-170.
2. Il numero di giri max. della cucitura "di un colpo" è limitato secondo il modello della testa della macchina per cucire.

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

Alzapiedino a solenoide (No.46 0) può regolare il controllo del tempo di mantenimento del sollevamento del piedino premistoffa.

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

Quando alzapiedino pneumatico (No.46 1) è selezionato, il controllo del tempo di mantenimento del sollevamento del piedino premistoffa è senza limite indifferentemente al valore di impostazione.

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

20 Compensazione della tempestività dell'avvio del solenoide per affrancatura (Impostazione difunzione da No.51 a No.53)

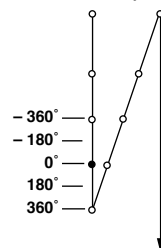
Quando i punti normali e punti di trasporto ad inversione non sono uniformi nell'operazione dell'affrancatura automatica, questa funzione può modificare la tempestività di avvio/rilascio del solenoide per punto di affrancatura e può compensare la tempestività.

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

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

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

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



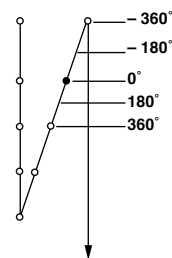
* Quando 1 punto prima è considerato come 0°, la compensazione è possibile per 360° (1 punto) davanti e indietro.

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

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

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

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

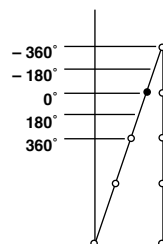


3 Compensazione del tempismo di arresto del solenoide per l'affrancatura alla fine di cucitura (Impostazione della funzione No.53)

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

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

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



②① **Funzione di sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo. (Impostazione di funzione No.55)**

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

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

5 5 1

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

1 : on Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa è operante. (Piedino premistoffa si solleva automaticamente dopo il taglio del filo.)

②② **Funzione di rotazione inversa per sollevare l'ago dopo il taglio del filo (Impostazione di funzione No.56)**

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

5 6 0

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

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

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

②③ **Funzione di rilevamento della quantità rimanente del filo della bobina (Impostazione di funzione No. 57, No.61)**

Questa funzione rileva la quantità del filo della bobina usato e informa l'operatore del momento di sostituzione della bobina. Questa funzione è valida quando il dispositivo di rilevamento della quantità rimanente del filo della bobina (AE) è attaccato. Per dettaglio, fare riferimento al manuale d'istruzioni per il dispositivo di rilevamento della quantità rimanente del filo della bobina.

5 7 0

(Attenzione) Aver cura di impostare l'impostazione No.57 ad "inoperante" ("0") quando il dispositivo AE non è attaccato. ("E43" viene visualizzato, e la macchina per cucire non viene azionata.)

②④ **Funzione di mantenimento della posizione in alto/basso predeterminata della barra ago (Impostazione di funzione No.58)**

Quando la barra ago è nella posizione in basso, questa funzione mantiene la barra ago applicando leggermente una frenata.

5 8 0

0 : off Non provvisto della funzione di mantenimento della posizione sollevata/abbassata predeterminata della barra ago

1 : on Provvisto della funzione di mantenimento della posizione sollevata/abbassata predeterminata della barra ago

②⑤ **Funzione di commutazione automatica/pedale per la velocità di cucitura dell'affrancatura all'inizio di cucitura (Impostazione di funzione No.59)**

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

5 9 0

0 : Manu. Cucitura automatica alla velocità impostata.

1 : Auto. La velocità viene controllata dal pedale.

(Attenzione) 1. La velocità massima di cucitura dell'affrancatura all'inizio di cucitura è limitata alla velocità impostata tramite l'impostazione di funzione No.8 indifferentemente al pedale.
2. Quando "0" è selezionato, i punti dell'affrancatura potrebbero non corrispondere a quelli della cucitura di trasporto normale.

②6 **Funzione di arresto immediatamente dopo l'affrancatura all'inizio di cucitura (Impostazione della funzione No.60)**

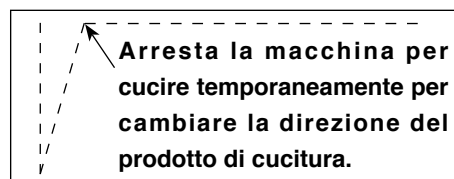
Questa funzione arresta temporaneamente la macchina per cucire anche quando la parte anteriore del pedale è tenuta premuta al termine del processo di affrancatura all'inizio di cucitura.

Questa funzione è usata quando si procede alla cucitura di una piccola lunghezza con l'affrancatura all'inizio di cucitura.

6 **0** **0**

0 : Funzione di arresto temporaneo della macchina per cucire immediatamente dopo l'affrancatura all'inizio di cucitura non è operante.

1 : Funzione di arresto temporaneo della macchina per cucire immediatamente dopo l'affrancatura all'inizio di cucitura è operante.



②7 **Impostazione del rendimento di lavoro dell'uscita dell'elettrovalvola di sollevamento del piedino premistoffa (Impostazione della funzione No. 67)**

Il rendimento di lavoro dell'uscita dell'elettrovalvola di sollevamento del piedino premistoffa può essere cambiato. Quando si riscalda molto, è efficace diminuire il valore.

(Attenzione) Quando il valore è eccessivamente piccolo, malfunzione sarà causata. Perciò, fare attenzione quando si cambia il valore.

6 **7** **2** **0**

Gamma di impostazione : dal 5 al 40% <5%>

②8 **Funzione di abbassamento dolce del piedino premistoffa (solo con il dispositivo AK) (Impostazione della funzione No. 70 e 49)**

Questa funzione può dolcemente abbassare il piedino premistoffa.

Questa funzione può essere usata quando è necessario diminuire il rumore di contatto, il difetto della stoffa o lo slittamento della stoffa al momento dell'abbassamento del piedino premistoffa.

Nota : Cambiare insieme il tempo dell'impostazione della funzione No. 49 al momento della selezione della funzione di abbassamento dolce poichè l'effetto sufficiente non può essere ottenuto tranne che il tempo dell'impostazione della funzione No. 49 sia impostato ad un valore più lungo quando si abbassa il piedino premistoffa premendo il pedale.

4 **9** **1** **4** **0**

da 0 a 250 ms
10 ms/Passo

7 **0**

0 : Funzione di abbassamento dolce del piedino premistoffa non è valida.
(Piedino premistoffa viene abbassato velocemente.)

1 : Selezione della funzione di abbassamento dolce del piedino premistoffa

②9 **Funzione di miglioramento del funzionamento a spostamento graduale (Impostazione della funzione No. 71 e 72)**

Questa funzione migliora l'operabilità della cucitura ad un punto azionando l'interruttore di alta velocità per il pedale o per la macchina per cucire per lavoro in piedi.

Più grande è il valore di impostazione, più insolitamente viene aggiunta la limitazione della velocità all'inizio di rotazione e l'operabilità della cucitura ad un punto viene migliorata.

Impostazione della funzione No. 71 limita la velocità al momento dell'riaccelerazione in via di riduzione della velocità.

Impostazione della funzione No. 72 limita l'accelerazione dalla macchina arrestata.

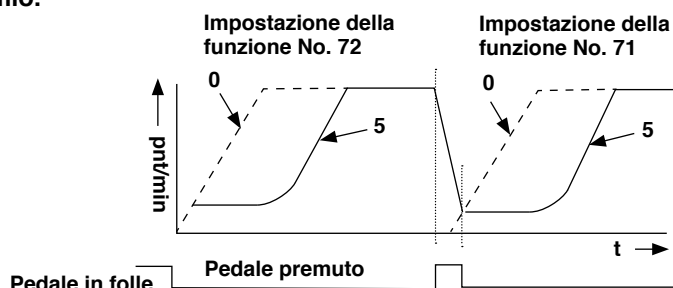
Nota : Questa funzione non lavora quando si accende la macchina o si inizia la cucitura immediatamente dopo il taglio del filo.

7 **1** **0**

da 0 a 5

7 **2** **0**

da 0 a 5



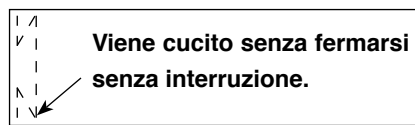
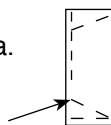
③① **Funzione di riduzione della velocità dell'affrancatura all'inizio di cucitura (Impostazione della funzione No.92)**

Funzione per ridurre la velocità al termine dell'affrancatura all'inizio di cucitura: Uso normale dipendente dalla condizione del pedale (La velocità viene accelerata fino alla velocità massima senza interruzione.) Questa funzione è usata quando l'arresto temporaneo è usato in modo appropriato. (Polsini e l'attacco dei polsini)

9 2 0

0 : Velocità non viene ridotta.
1 : Velocità viene ridotta.

Arresto temporaneo



③② **Funzione di "riprovare" (Impostazione della funzione No.73)**

Quando la funzione di "riprovare" è usata, se il materiale è spesso e l'ago non lo penetra, questa funzione fa penetrare il materiale con facilità all'ago.

7 3 1

0 : Normale
1 : Funzione di "riprovare" è operante.

③③ **Funzione per selezionare la velocità di avvio della macchina per cucire (Impostazione della funzione No.76)**

Questa funzione viene selezionata quando si desidera aumentare la velocità della macchina per cucire al momento dell'avvio. (Tempo richiesto per avviare la macchina viene accorciato del 10% circa.)

7 6 0

0 : Curva normale
1 : Curva più spiccata

(Attenzione) Se "1" è impostato, il motore potrebbe muoversi irregolarmente. Inoltre, il rumore potrebbe presentarsi quando la macchina per cucire è in funzione o il rumore potrebbe aumentare quando la macchina per cucire è in funzione.

③④ **Impostazione del tempo di aspirazione dell'elettrovalvola di sollevamento del piedino premistoffa (Impostazione della funzione No. 84)**

Il tempo di aspirazione dell'elettrovalvola di sollevamento del piedino premistoffa può essere cambiato. Quando si riscalda molto, è efficace diminuire il valore.

(Attenzione) Quando il valore è eccessivamente piccolo, malfunzione sarà causata. Perciò, fare attenzione quando si cambia il valore.

8 4 0

Gamma di impostazione : da 40 a 300ms <10/ms>

③⑤ **Funzione di selezione della curva del pedale (Impostazione della funzione No.87)**

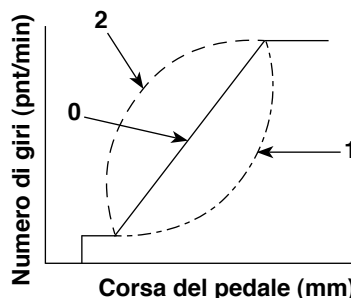
Questa funzione può effettuare la selezione della curva del numero di giri della macchina per cucire contro la quantità di pedaleggio del pedale. Effettuare la selezione quando si sente che l'operazione di spostamento graduale è difficile o che la risposta del pedale è lenta.

8 7 0

0 : Numero di giri della macchina per cucire in termini della quantità di pedaleggio del pedale aumenta in modo lineare.

1 : Reazione alla velocità intermedia in termini della quantità di pedaleggio del pedale è ritardata.

2 : Reazione alla velocità intermedia in termini della quantità di pedaleggio del pedale è avanzata.



③⑥ **Funzione di spostamento alla posizione di stop sollevata del movimento iniziale (Impostazione della funzione No. 90)**

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

9 0 1

0 : Non valido
1 : Valido

③⑦ **Funzione aggiunta all'interruttore di compensazione con l'ago su/giù (Impostazione della funzione No.93)**

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

9 3 0

0 : Normale (soltanto la cucitura di compensazione con l'ago su/giù)

1 : L'operazione di cucitura di compensazione con un punto (Arresto nella posizione sollevata / arresto nella posizione sollevata) viene effettuata solo quando la sopraccitata commutazione viene fatta.

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

Tramite le funzioni di programmazione del IP-110, questa è una funzione che non arresta la macchina per cucire alla fine di un passo e prosegue il passo successivo quando la cucitura viene effettuata combinando la cucitura continua con la cucitura "di un colpo".

Selezionare questa funzione quando si desidera eseguire la cucitura sovrapposta di 19 punti o più.

9 4 0

0 : Normale (La macchina per cucire si ferma quando un passo viene completato.)

1 : La macchina per cucire prosegue il passo successivo senza fermarsi dopo che un passo viene completato.

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

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

9 6 4 0 0 0

da 50 a Max. [pnt/min] <50/pnt>

③9 Funzione di impostazione del contatore della cucitura (Impostazione della funzione No. 101)

Questa funzione può commutare il conteggio del contatore della cucitura visualizzato sul pannello, quando si collega il pannello IP-110, o all'immissione dell'interruttore del contatore della cucitura esterno o all'aggiornamento automatico con il conteggio interno del taglio del filo.

1 0 1 0

0 : Ogni volta che il taglio del filo viene effettuato, il contatore addiziona automaticamente.

1 : Ogni volta che l'interruttore del contatore della cucitura viene immerso, il contatore addiziona.

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

1 2 0 - 2 8

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

Gamma di impostazione : dal - 35 al 35° <1 / °>

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

1 2 1 0

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

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

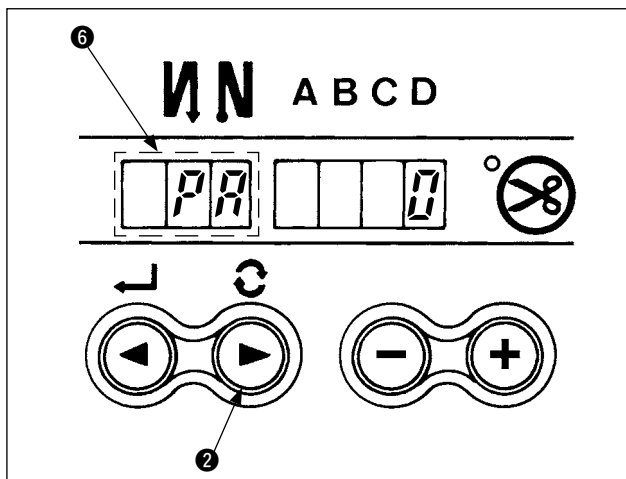
④2 Compensazione dell'angolo di partenza della posizione abbassata (Impostazione della funzione No. 122)

1 2 2 0

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

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

7. Compensazione automatica per rendere neutrale il sensore del pedale



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

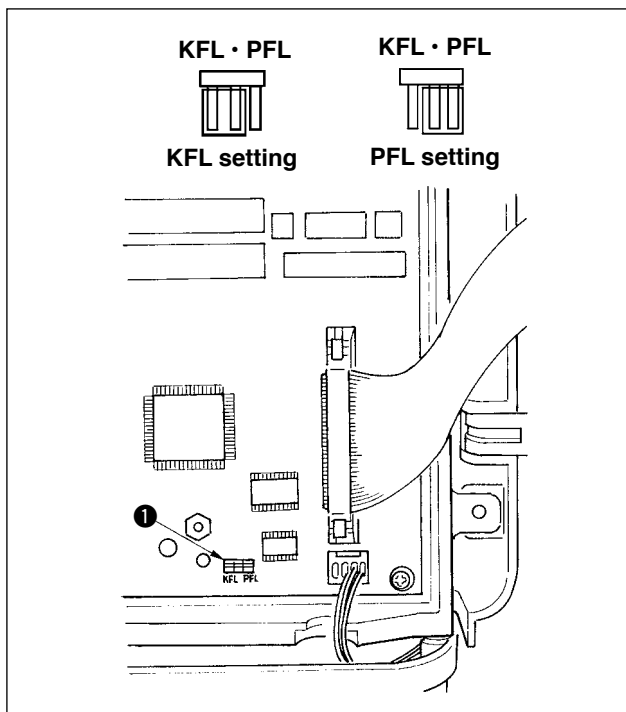
- 1) Premendo interruttore ②, accendere l'interruttore dell'alimentazione.
- 2) Indicazione sullo schermo sarà come illustrata in ⑥. A questo punto, il valore nei 7 segmenti di quattro cifre è il valore di compensazione.

(Attenzione) 1. A questo punto, il sensore del pedale non funziona correttamente se il pedale è premuto. Non appoggiare il piede o alcun oggetto sul pedale. Il suono di avvertimento "squittisce" e il valore di compensazione non viene visualizzato.

2. Quando qualche altra cosa tranne il numero viene visualizzata in 7 segmenti di 4 cifre, consultare il Manuale di Manutenzione.

- 3) Spegner l'interruttore dell'alimentazione e accendere l'interruttore dell'alimentazione dopo aver chiuso il coperchio anteriore. La macchina ritorna al movimento normale.

8. Selezione della specifica del pedale



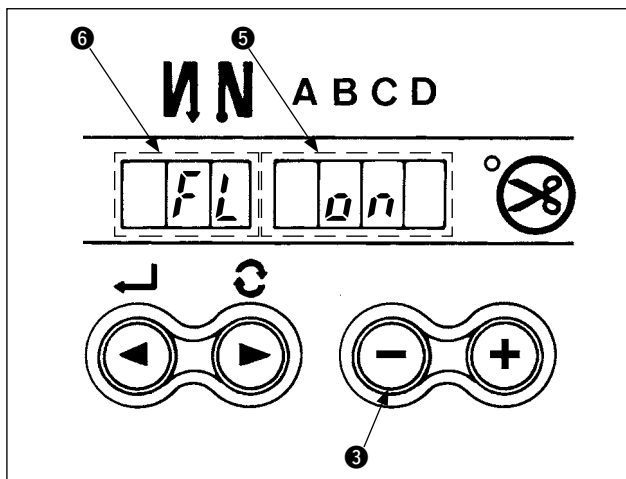
Quando il sensore del pedale viene cambiato (KFL → PFL o PFL → KFL), sostituire il ponticello ① per adattarlo alla specifica del pedale cambiata.

(Attenzione) 1. Sensore del pedale con le due molle poste alla parte posteriore del pedale è il tipo PFL, e quello con una molla è il tipo KFL. Impostare il sensore del pedale al PFL quando si solleva il piedino premistoffa premendo la parte posteriore del pedale.

2. Quando si cambia il ponticello, aver cura di spegnere la macchina prima di eseguire il lavoro.

Se il ponticello viene cambiato mentre la macchina è accesa, l'impostazione non cambia. Questo potrebbe danneggiare l'unità principale.

9. Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico



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

- 1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione premendo l'interruttore ③ posto all'interno della centralina di controllo.
- 2) Il LED visualizza l'indicazione ⑤,⑥ (FL ON) con il suono "pio", e la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa diventa operante.
- 3) Spegner l'interruttore dell'alimentazione, accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione per ritornare al modo operativo normale.
- 4) Ripetere l'operazione da 1) a 3), e il LED visualizza l'indicazione (FL OFF). Quindi, la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa non lavora.

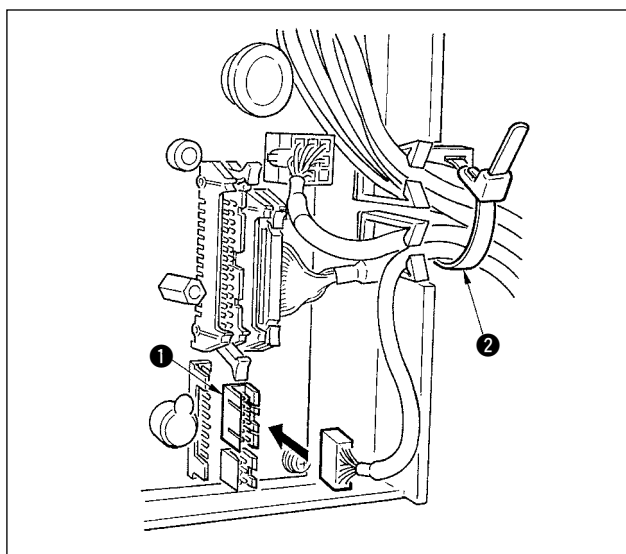
FL ON : Il dispositivo alzapiedino automatico diventa operante.

FL OFF : La funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa non lavora. (Standrad al momento della consegna.)

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

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

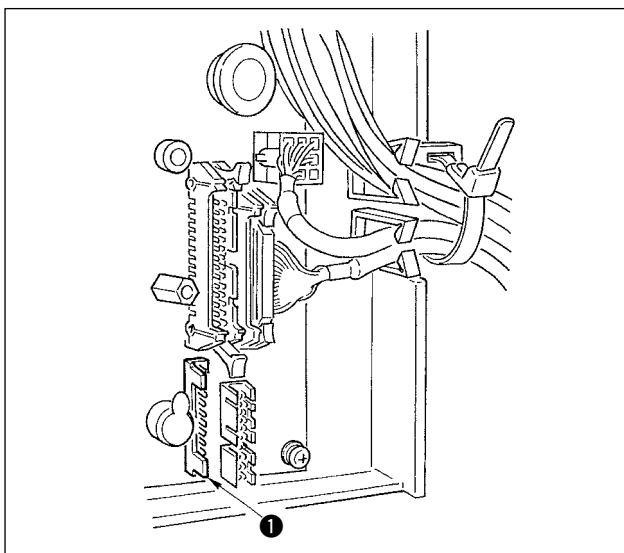
10. Collegamento del pedale della macchina per lavoro in piedi



- 1) Collegare il connettore del PK-70 al connettore ① (CN32:12P) del SC-910N.
- 2) Stringere il filo di PK70 insieme con altri fili con il nastro fermacavi ② attaccato al lato della centralina dopo averlo fatto passare attraverso l'assicuracavi.

(Attenzione) Aver cura di spegnere la macchina prima di collegare il connettore.

11. Connettore ingresso/uscita esterno



È preparato il connettore ingresso/uscita esterno **1** che può mandare i seguenti segnali che sono utili quando si installa il contatore o qualcosa di simile all'esterno.

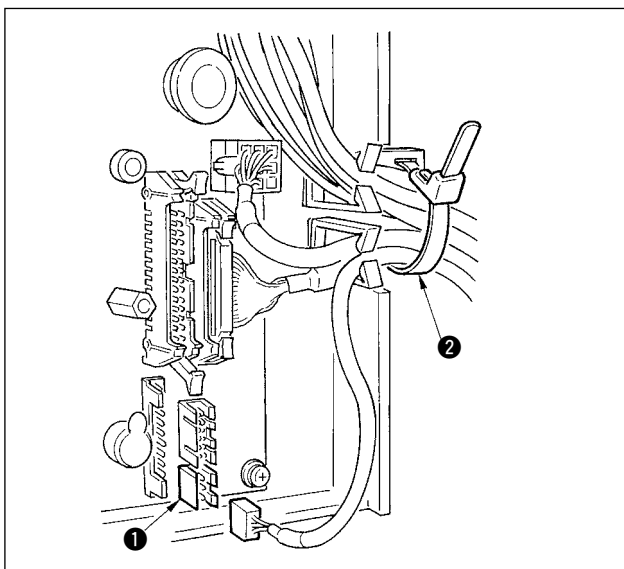
(Attenzione) Quando si usa il connettore, notare che l'operazione deve essere effettuata da un tecnico che abbia una conoscenza elettrica.

Tabella assegnazione connettore e segnale

CN42	Nome del segnale	Ingresso/uscita	Descrizione	Specifica elettrica
1	+5V	-	Alimentazione elettrica	
2	LS(N)	Uscita	Segnale della rotazione 360 impulsi/rotazione	DC5V
3	N.C.	-	-	
4	UDET(N)	Uscita	"L" viene erogato quando la barra ago è alla posizione abbassata.	DC5V
5	DDET(N)	Uscita	"L" viene erogato quando la barra ago è alla posizione sollevata.	DC5V
6	HS(N)	Uscita	Segnale della rotazione 45 impulsi/rotazione	DC5V
7	BTD(N)	Uscita	"L" viene erogato quando il solenoide di affrancatura lavora.	DC5V
8	TRMD(N)	Uscita	"L" viene erogato quando il solenoide del rasafilo lavora. (45/rotazione)	DC5V
9	LSWO(P)	Uscita	Segnale di controllo della richiesta di rotazione (pedale o qualcosa di simile)	DC5V
10	S.STATE(N)	Uscita	"L" viene erogato quando la macchina per cucire è in condizioni di arresto.	DC5V
11	LSWINH(N)	Ingresso	La rotazione tramite il pedale è proibita mentre si sta immettendo il segnale "L".	DC5V, -5mA
12	SOFT	Ingresso	La velocità di rotazione è limitata alla velocità dolce mentre si sta immettendo il segnale "L".	DC5V, -5mA
13	SGND	-	Corrente	

No.di parte originale JUKI Connettore No.di parte HK016510130
 Spillo contatto No.di parte HK016540000

12. Collegamento del sensore del bordo del materiale (ED)

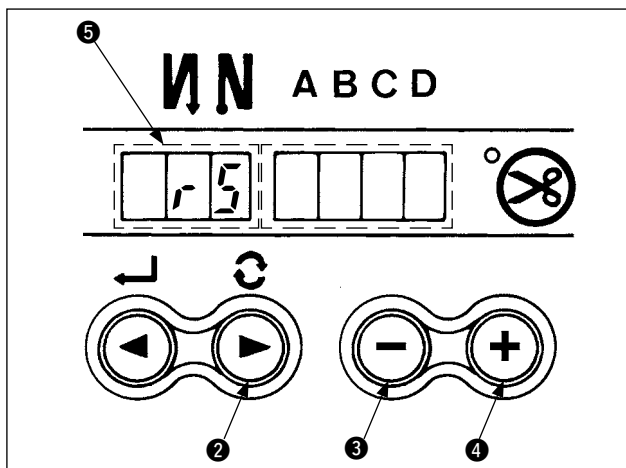


- 1) Collegare il connettore del sensore del bordo del materiale (ED) al connettore **1** (CN45 : 6P) di SC-910N.
- 2) Stringere il filo del sensore del bordo del materiale insieme con altri fili con il nastro fermacavi **2** attaccato al lato della centralina dopo averlo fatto passare attraverso l'assicuracavi.

(Attenzione) 1. Aver cura di spegnere sempre la macchina prima di collegare il connettore.

2. Per l'uso del sensore del bordo del materiale, consultare il Manuale d'Istruzioni attaccato al sensore del bordo del materiale.

13. Modalità di inizializzazione dei dati di impostazione



Tutti i contenuti dell'impostazione della funzione del SC-910N possono essere riportati ai valori di impostazione standard.

- 1) Premendo interruttori 2, 3 e 4 posti all'interno del coperchio frontale, accendere l'interruttore dell'alimentazione.
- 2) Il LED visualizza l'indicazione 5 con il suono "pio", e l'inizializzazione comincia.
- 3) Il cicalino suona dopo circa un secondo (suono singolo tre volte, "pio", "pio" e "pio"), ed i dati di impostazione ritornano ai valori di impostazione standard.

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

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

- (Attenzione)**
1. Quando questa operazione è effettuata, il valore di compensazione della posizione di folle del sensore del pedale diventa "0". Di conseguenza, aver cura di effettuare l'operazione di compensazione automatica della posizione di folle del sensore del pedale prima di usare la macchina per cucire. (Consultare “[III-7. Compensazione automatica per rendere neutrale il sensore del pedale](#)” p.40.)
 2. Anche quando questa operazione è effettuata, i dati di cucitura impostati tramite il pannello operativo non possono essere inizializzati.

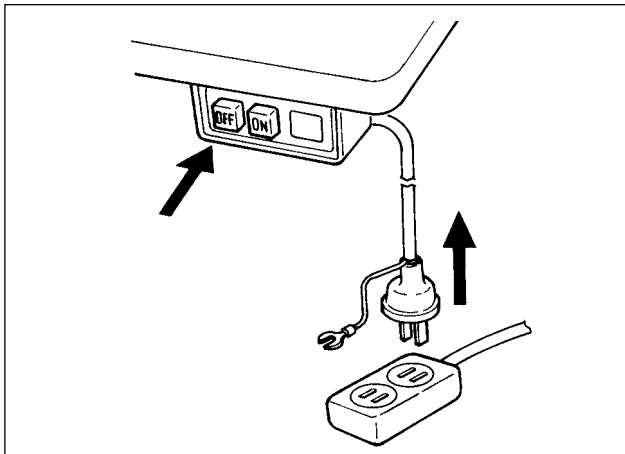
IV. MANUTENZIONE

1. Rimozione del coperchio posteriore

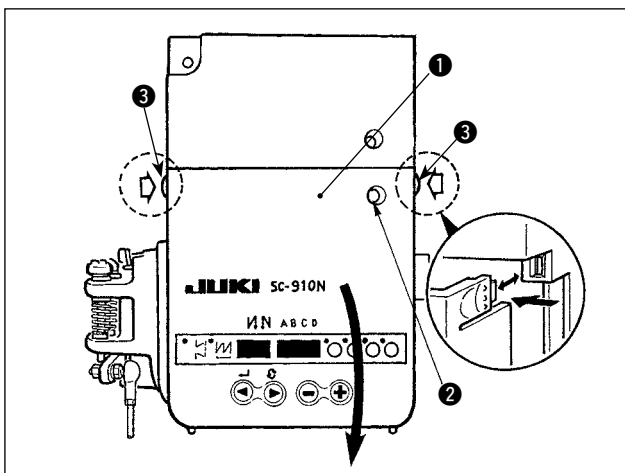


AVVERTIMENTO:

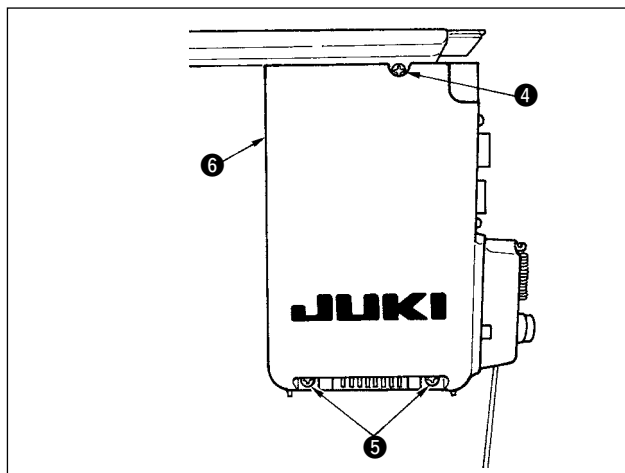
Per evitare pericoli di scosse elettriche o ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di rimuovere il coperchio spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che siano passati 5 minuti o più. Per evitare ferimenti, quando un fusibile è saltato, aver cura di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



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

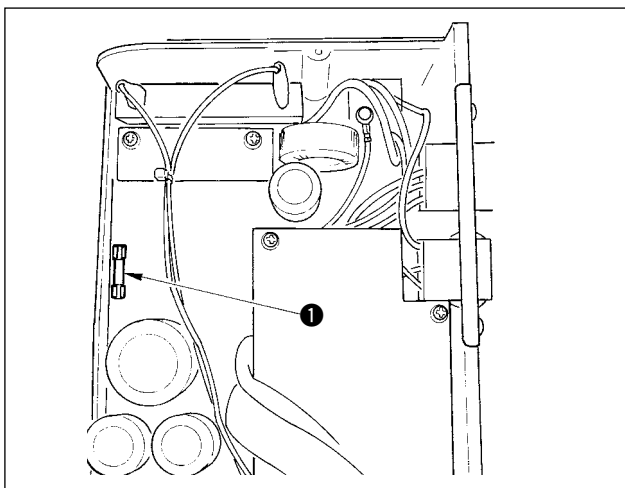


- 3) Allentare le viti di fissaggio ② nel coperchio anteriore ①.
- 4) Aprire il coperchio anteriore ① premendo il chiavistello ③ posto sulla faccia laterale.



- 5) Allentare le due viti ⑤ dopo aver allentato la vite ④, e rimuovere il coperchio posteriore ⑥. Quando si attacca il coperchio posteriore ⑥, stringere le due viti ⑤ dopo aver leggermente inserito la vite ④, e stringere la vite ④ nuovamente.

2. Sostituzione del fusibile



- 1) Tenere la parte in vetro del fusibile ① e rimuoverlo.
- 2) Usare il fusibile la cui capacità è quella specificata.

① : Fusibile ritardato 2A/250V

(fusibile per la protezione della resistenza rigenerativa)

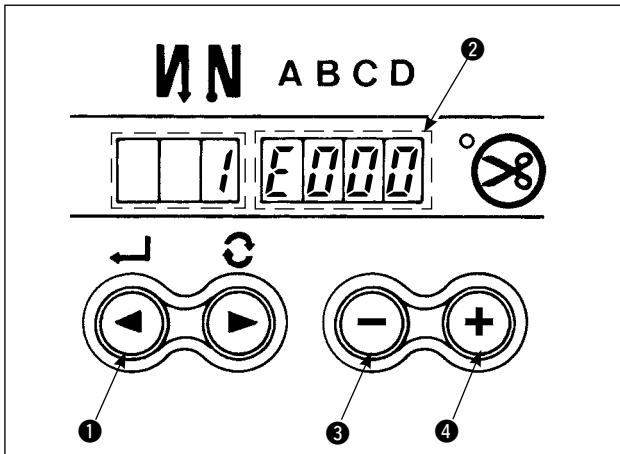
No. di parte KF000000080

3. Codice errore

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

Phenomenon	Cause	Corrective measure
Quando la macchina per cucire viene inclinata, il cicalino suqittisce e la macchina per cucire non può essere azionata.	Quando la macchina per cucire viene inclinata senza spegnere l'interruttore dell'alimentazione, viene presa l'azione mostrata a sinistra a scopo di sicurezza.	Inclinare la macchina per cucire dopo aver spento la macchina.
I solenoide per il taglio del filo, l'affrancatura, lo scartafilo, ecc. non riescono a funzionare. La lampada da lavoro non si accende.	Quando il fusibile per la protezione dell'alimentazione del solenoide è stato fatto saltare	Controllare il fusibile per la protezione dell'alimentazione del solenoide.
Anche quando il pedale viene premuto immediatamente dopo aver acceso la macchina, la macchina per cucire non gira. Quando il pedale viene premuto dopo aver premuto la parte posteriore del pedale una volta, la macchina per cucire gira.	La posizione di folle del pedale è variata. (La posizione di folle potrebbe essere spostata quando la pressione della molla del pedale viene cambiata o qualcosa di simile.)	Effettuare l'operazione di compensazione automatica della posizione di folle del sensore del pedale.
La macchina per cucire non si ferma anche quando il pedale viene riportato alla sua posizione di folle.		
La posizione di arresto della macchina per cucire varia (irregolare).	Quando la vite nel volantino non è stata serrata al momento della regolazione della posizione di arresto dell'ago.	Serrare saldamente la vite nel volantino.
Il piedino premistoffa non si solleva anche quando il dispositivo alzapiedino automatico è attaccato.	La funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa è OFF.	Selezionare "FL ON" tramite la selezione della funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa.
	Il sistema di pedale è impostato al sistema KFL.	Cambiare il ponticello all'impostazione PFL per sollevare il piedino premistoffa premendo la parte posteriore del pedale.
	Il cavo del dispositivo alzapiedino automatico non è collegato al connettore (CN40).	Collegare il cavo correttamente.
L'interruttore di inversione del trasporto non riesce a funzionare.	Il piedino premistoffa si sta sollevando tramite il dispositivo alzapiedino automatico.	Azionare l'interruttore dopo aver abbassato il piedino premistoffa.
	Il dispositivo alzapiedino automatico non è attaccato. Tuttavia, la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa è ON.	Selezionare "FL OFF" quando il dispositivo alzapiedino automatico non è attaccato.
Lo spostamento alla posizione sollevata non riesce a lavorare quando tutte le luci sul pannello sono illuminate.	Il modo operativo è nel modo di impostazione della funzione. L'interruttore sulla scheda di circuito stampato CTL è premuto dai fili legati e ne è risultato il predetto modo operativo.	Rimuovere il coperchio anteriore, e sistemare i fili con la procedura regolare di legatura descritta nel Manuale d'Istruzioni.
La macchina per cucire non riesce a girare.	Il cavo (4P) dell'uscita del motore è scollegato.	Collegare il cavo correttamente.
	Il connettore (CN39) del cavo del segnale del motore è scollegato.	Collegare il cavo correttamente.

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



Procedura di controllo del codice di errore

- 1) Premendo l'interruttore ① nella centralina di controllo, accendere l'interruttore dell'alimentazione.
- 2) Il LED diventa l'indicazione ② con il suono di "squittio" e il codice di errore più recente viene visualizzato.
- 3) La conferma dei contenuti degli errori precedenti può essere effettuata azionando l'interruttore ③ o ④. (Quando la conferma dei contenuti degli errori precedenti avanza fino all'ultimo, il suono di avvertimento squittisce in tono singolo due volte.)

(Attenzione) Quando si aziona l'interruttore ③, il codice di errore precedente a quello attuale viene visualizzato.

Quando si aziona l'interruttore ④, il codice di errore successivo a quello attuale viene visualizzato.

Lista codice errore

No.	Descrizione dell'errore rilevato	Causa supponibile dell'avvenimento	Articoli da controllare
E000	Esecuzione inizializzazione (Questa non è l'errore.)	<ul style="list-style-type: none"> • Quando la testa della macchina viene cambiata. • Quando l'operazione di inizializzazione è eseguita 	
E302	Anomalia interruttore di rilevazione della caduta (Quando l'interruttore di sicurezza lavora.)	<ul style="list-style-type: none"> • Quando l'interruttore di rilevazione della caduta viene immesso nello stato in cui la macchina è accesa. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se la testa della macchina per cucire è inclinata senza spegnere l'interruttore dell'alimentazione (il funzionamento della macchina per cucire è proibito a scopo di sicurezza.) • Controllare se il cavo dell'interruttore di rilevazione della caduta è intrappolato nella macchina per cucire o qualcosa di simile. • Controllare se la leva dell'interruttore di rilevazione della caduta è intrappolata in qualcosa.
E221	Errore di ingrassaggio	<ul style="list-style-type: none"> • Avvertimento di ingrassaggio della LH-41** (Avvertimento di ingrassaggio dopo che il tempo specificato è passato) 	<ul style="list-style-type: none"> • Effettuare l'ingrassaggio ed eseguire l'operazione di ripristino.
E003	Scollegamento connettore sincronizzatore	<ul style="list-style-type: none"> • Quando il segnale della rilevazione della posizione non viene immesso dal sincronizzatore della testa della macchina. • Quando il sincronizzatore si è rotto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare il connettore del sincronizzatore (CN30) per collegamento lento e scollegamento. • Controllare se il cavo del sincronizzatore si è rotto poiché il cavo è intrappolato nella testa della macchina.
E004	Anomalia sensore di posizione abbassata sincronizzatore		
E005	Anomalia sensore di posizione sollevata sincronizzatore		
E906	Anomalia trasmissione pannello operativo	<ul style="list-style-type: none"> • Scollegamento del cavo del pannello operativo. • Il pannello operativo si è rotto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare il connettore del pannello operativo (CN34,CN35) per collegamento lento e scollegamento. • Controllare se il cavo del pannello operativo si è rotto poiché il cavo è intrappolato nella testa della macchina.
E007	Svraccarico motore	<ul style="list-style-type: none"> • Quando la testa della macchina è bloccata. • Quando si procede alla cucitura del materiale extrapesante oltre la garanzia della testa della macchina. • Quando il motore non gira. • Il motore o l'elemento motore è rotto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se il filo si è impigliato nella puleggia motore. • Controllare il connettore dell'uscita del motore (4P) per collegamento lento e scollegamento. • Controllare se c'è qualche resistenza quando il motore viene girato manualmente.
E008	Anomalia connettore testa della macchina (Pacco della resistenza)	<ul style="list-style-type: none"> • Quando il connettore della testa della macchina non viene letto correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare il connettore della testa della macchina (CN31) per collegamento lento e scollegamento.
E808	Corto circuito dell'elettrovalvola	<ul style="list-style-type: none"> • L'alimentazione dell'elettrovalvola non raggiunge la tensione normale. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se il filo della testa della macchina è intrappolato nel copripuleggia o qualcosa di simile.
E809	Mancato movimento di tenuta	<ul style="list-style-type: none"> • L'elettrovalvola non viene commutata al movimento di tenuta. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se l'elettrovalvola è surriscaldata. (Il circuito della scheda di circuito CTL asm. è guasto.)

No.	Descrizione dell'errore rilevato	Causa supponibile dell'avvenimento	Articoli da controllare
E810	Cortocircuito solenoide	<ul style="list-style-type: none"> Quando si cerca di azionare il solenoide cortocircuitato. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il solenoide è cortocircuitato.
E811	Sovratensione	<ul style="list-style-type: none"> Quando una tensione più alta di quella garantita viene immessa. 200V è stata impostata al SC-910N di specifica "100V". JA : 220V è applicato alla centralina 120V. CE : 400V è applicato alla centralina 230V. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la tensione di alimentazione applicata è più alta della tensione nominale + (più) il 10%. Controllare se il connettore di commutazione 100V/200V è impostato scorrettamente. Nei casi predetti, la scheda di circuito stampato POWER è rotta.
E813	Bassa tensione	<ul style="list-style-type: none"> Quando una tensione più bassa di quella garantita viene immessa. 100V è stata impostata al SC-910N di specifica "200V". JA : 120V è applicato alla centralina 220V. Il circuito interno è rotto dalla sovratensione applicata. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la tensione è più bassa della tensione nominale - (meno) il 10%. Controllare se il connettore di commutazione 100V/200V è impostato scorrettamente. Controllare se il fusibile o la resistenza rigenerativa è rotto.
E924	Anomalia elemento motore del motore	<ul style="list-style-type: none"> L'elemento motore del motore si è rotto. 	
E944	Controllo impossibile dell'ago destro (Quando la LH-4168 o 4188 è selezionata)	<ul style="list-style-type: none"> L'ago destro si è spostato dall'origine durante la tenuta dello stesso. L'ago destro si è spostato dall'origine durante il rilascio dell'ago sinistro. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il sensore dell'origine dell'ago destro è guasto. Controllare se la barra ago si è spostata dalla posizione di tenuta per la forza esterna.
E945	Controllo impossibile dell'ago sinistro (Quando la LH-4168 o 4188 è selezionata)	<ul style="list-style-type: none"> L'ago destro si è spostato dall'origine durante la tenuta dello stesso. L'ago destro si è spostato dall'origine durante il rilascio dell'ago sinistro. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il sensore dell'origine dell'ago sinistro è guasto. Controllare se la barra ago si è spostata dalla posizione di tenuta per la forza esterna.
E046	Ambedue gli aghi bloccati (Quando la LH-4168 o 4188 è selezionata)	<ul style="list-style-type: none"> Ambedue gli aghi sono bloccati al momento dell'accensione. (Gli aghi sono in posizione sollevata.) 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se i sensori dell'origine della posizione dell'ago destro-sinistro sono guasti. Controllare se i connettori del sensore sono scollegati o collegati in modo allentato.
E730	Anomalia codificatore	<ul style="list-style-type: none"> Quando il segnale del motore non viene immesso correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare il connettore del segnale del motore (CN39) per collegamento lento e scollegamento. Controllare se il cavo del segnale del motore si è rotto poiché il cavo è intrappolato nella testa della macchina. Controllare se il senso di inserimento del connettore del codificatore del motore è scorretto.
E731	Anomalia sensore di foro del motore		
E303	Errore di sensore della piastra semilunare	<ul style="list-style-type: none"> Il segnale del sensore della piastra semilunare non può essere rilevato. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la testa della macchina corrisponde all'impostazione del tipo di macchina. Controllare se il connettore del codificatore del motore è scollegato.
E343	Anomalia unità sensore di quantità rimanente del filo della bobina	<ul style="list-style-type: none"> Quando la posizione della barra di rilevazione del dispositivo AE è spostata dalla posizione originale. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la barra di rilevazione del dispositivo AE è ritornata alla posizione corretta. Controllare se l'impostazione della funzione No.57 è stata impostata erroneamente. Controllare i connettori del dispositivo AE (CN121, CN123) per collegamento lento e scollegamento. Controllare se il cavo del dispositivo AE si è rotto poiché il cavo è intrappolato nella testa della macchina