

中文

中文

重要安全事项

此缝纫机在有的国家（设置场所）由于该国的安全规定而被禁止使用。同时，技术服务也同样被禁止。

1. 使用此缝纫机时，必须遵守包括如下项目的基本安全措施。
2. 使用此缝纫机之前，请阅读本使用说明书在内的所有指示文件。同时应将此使用说明书妥善保管，以便能够随时查阅。
3. 此缝纫机应与贵国的有关安全规定一起使用。
4. 使用此缝纫机和缝纫机动作中，所有的安全装置应安装到规定的位置。没有安装规定的安全装置的缝纫机禁止使用。
5. 此缝纫机应由接受过培训的操作人员来操作。
6. 使用缝纫机时，建议戴安全防护眼镜。
7. 发生下列情况时，应立即关掉电源开关，或拔下电源线插头。
 - 7-1 机针、弯针、分离器等穿线和更换旋梭时。
 - 7-2 更换机针、压脚、针板、弯针、分离器、送布牙、护针器、支架、布导向器等时。
 - 7-3 修理时。
 - 7-4 工作场所无人了或离开工作场所时。
 - 7-5 使用离合马达时，请等待马达完全停止之后再行进行。
8. 缝纫机以及附属装置使用的机油、润滑脂等液体流入眼睛或沾到皮肤上时，或被误饮时，应立即清洗有关部分并去医院治疗。

9. 禁止用手触摸打开了缝纫机开关通电的零件或装置。
10. 有关缝纫机的修理、改造、调整应由受过专门训练的技术人员或专家来进行。
11. 一般的维修保养应由受过训练的人员来进行。
12. 有关缝纫机的电气方面的修理、维修应由有资格的电气技术人员或专家的监督和指导下进行。
13. 修理、保养有关空气、气缸等压缩空气的零件时，应切断空气压缩机供气源后再进行。如有残留压缩空气时，应放掉压缩空气。但，受过相当训练的技术人员或专家进行有关调整或确认动作时除外。
14. 缝纫机的使用期间应定期进行清扫。

15. 为了正常安全运转，应安装地线。同时应在不受高频焊接机等强噪音源影响的环境下使用。
16. 电源插头应用具有电气专门知识的人来安装。电源插头必须连接到接地插座上。

17. 缝纫机指定用途以外不能使用。
18. 对缝纫机的改造、变更应符合安全规格，并采取有效的安全措施。
另外，对于有关改造和变更，JUKI 公司概不负责。

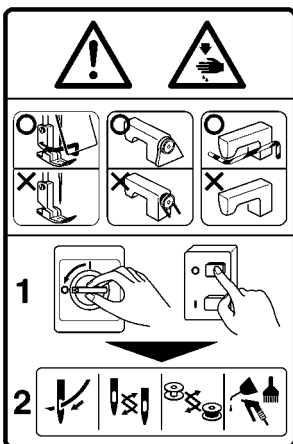
19. 本使用说明书上采用以下 2 个警告符号。



有损伤操作人员、维修人员的危险。



安全上需要特别加以注意的事项。



①

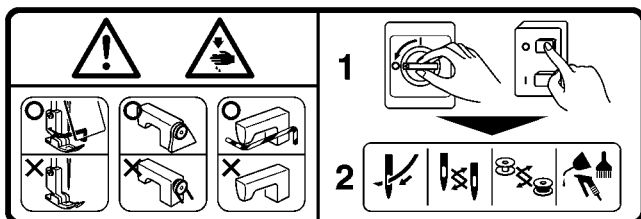
②

③

①

②

③



③

① · 有发生中轻度伤害、重伤、死亡的危险。

· 触摸了活动部分的话，有发生负伤的危险。



② · 应安装安全防护器，然后再进行缝制。

· 应安装安全护罩，然后再进行缝制。

· 应安装保护装置，然后再进行缝制。

③ · 应关掉电源之后，再进行「穿线」、「更换梭芯、机针」、「清扫」、「调整」、「加油」。

为了安全地使用缝纫机的注意事项

 <p>危险</p>	<ol style="list-style-type: none">1. 为了防止发生触电事故，请不要在打开电源的状态下，打开电气箱盖以及触摸电气箱内的零件。
 <p>注意</p>	<ol style="list-style-type: none">1. 为了防止人身事故的发生，请不要在卸下皮带防护罩、手指防护器等安全装置的状态下运转缝纫机。2. 为了防止被卷入机器的人身事故，缝纫机运转中请不要将手指、头发、衣服靠近皮带轮、V形皮带、马达，也不要东西放到机器上面。3. 为了防止人身事故的发生，打开电源时以及缝纫机运转中，请不要把手指放到机针的附近。4. 为了防止人身事故的发生，缝纫机运转中请不要把手指放到挑线杆外罩内。5. 缝纫机操作中，旋梭高速地旋转。为了防止手受到伤害，运转中请绝对不要把手靠近旋梭。6. 为了防止人身事故的发生，放倒缝纫机或返回原来位置时，要注意不要夹住手。7. 为了防止突然的起动造成人身事故，放倒缝纫机时，或卸皮带罩和V形皮带时，请一定关掉电源。8. 使用伺服马达时，缝纫机停止马达无声音。为了防止意外的起动造成人身事故，请注意不要忘记关电源。9. 为了防止触电事故，卸下电源地线的状态，请不要运转缝纫机。10. 为了防止触电和损坏电气零件，拔电源的插头时，请先关掉机器电源开关。11. 为了防止被卷入机器的人身事故，除给皮带轮安装皮带轮外罩之外同时还需安装防止卷入安全销。12. 如果要变更本文 SC-810 功能设定一览表中的用于维修功能（带有 * 标记的部分）的设定值。请购买服务手册，详细了解了内容之后再行变更。因为擅自变更有可能损坏机器或降低性能，非常危险。13. 因为本产品属于精密机器，所以操作时请充分注意，不要把水、油溅到机器上面，也不要让机器掉落给与机器冲击。

目录

I. 规格	1
II. 安装	1
1. 电气箱支架的安装.....	1
2. 电气箱的安装.....	1
3. 电气箱的安装.....	2
4. 电缆的连接方法.....	2
5. 机头的设定方法.....	6
6. 机头一览表.....	6
7. 机头的调整.....	7
III. 关于操作方法	8
1. SC-810 的操作方法.....	8
2. 有关操作盘的说明.....	10
3. SC-810 功能设定方法.....	14
4. 功能设定一览表.....	16
5. 关于各选择功能的详细内容	19
6. 踏板传感器中立自动校正	25
7. 自动压脚提升功能的设定方法.....	25
8. 设定数据的初期化方法.....	26
IV. 保养维修	27
1. 电源保险丝的更换方法.....	27
2. 关于错误显示.....	29

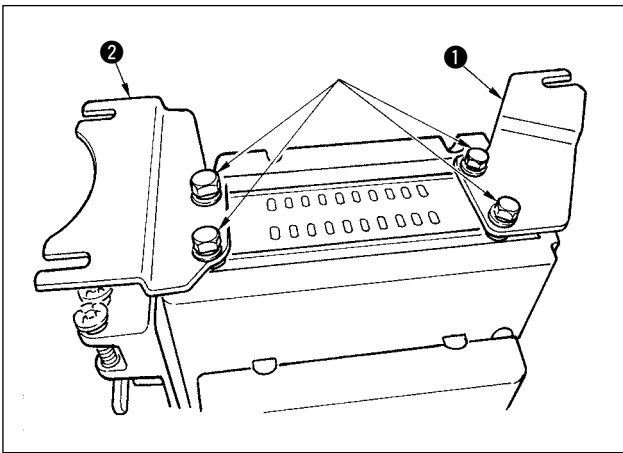
I. 规格

电源电压	单相 220 ~ 240V
频率	50Hz/60Hz
使用温度范围	温度 0 ~ 40° C、湿度 90% 以下
电力	320VA

II. 安装

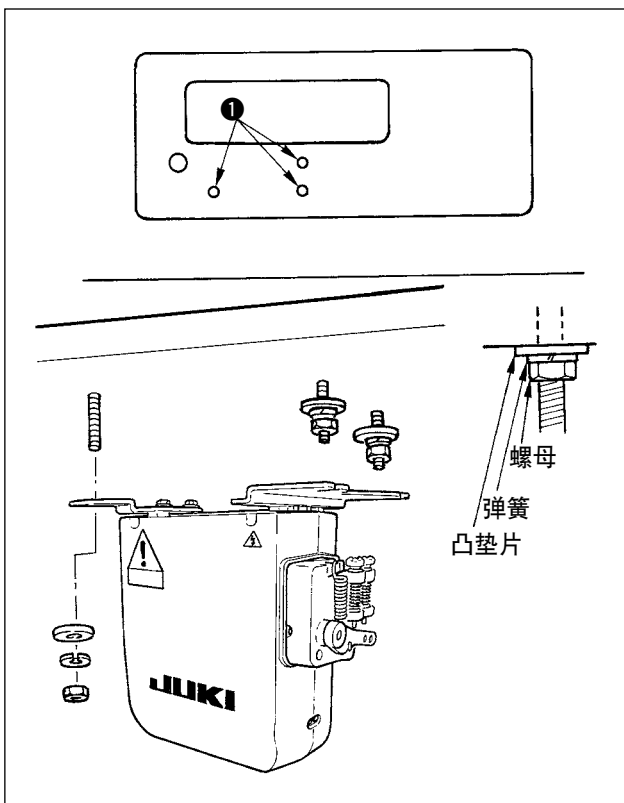
请按照下列的指示安装电气箱。

1. 电气箱支架的安装



请使用附属品的螺栓把电气箱支架右 ① 和电气箱支架左 ② 按照图示的方向固定起来。

2. 电气箱的安装



请使用附属的安装螺栓组件把电气箱安装到机台上。

此时，请按照图示插入附属的螺母、垫片，并拧紧固定。

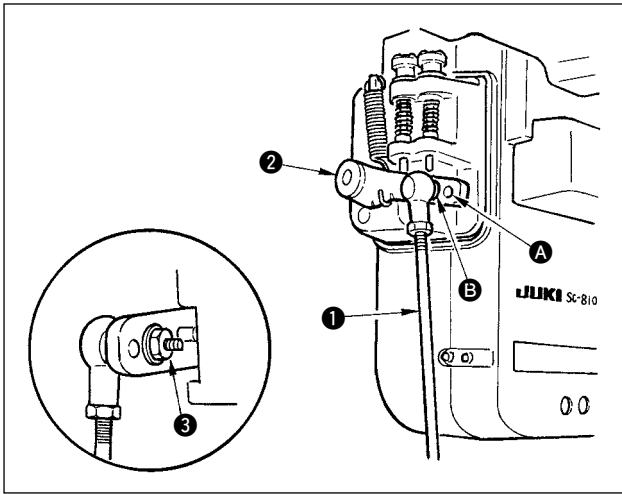
- 1) 请把附属的 3 个螺栓 ① 按压进机台的吊起螺栓孔里，并固定。
- 2) 把附属的凸垫片、弹簧垫、螺母暂时固定到有 2 个螺栓的一侧。
- 3) 把电气箱安装到刚才暂时固定的垫片，然后把凸垫片、弹簧垫、螺母安装到另一侧的 1 个螺栓上。
- 4) 调整好电气箱的安装位置后，拧紧各个螺母。

3. 电气箱的安装



注意

为了防止意外的起动发生人身事故，请关掉电源 5 分钟以后再进行操作。



- 1) 请用螺母 ③ 把连接杆 ① 固定到踏板拨杆 ② 的安装孔 B。
- 2) 把连接杆 ① 安装到安装孔 A 之后，踏板的踩踏行程变长，以中速度缝制时踏板操作非常便利。

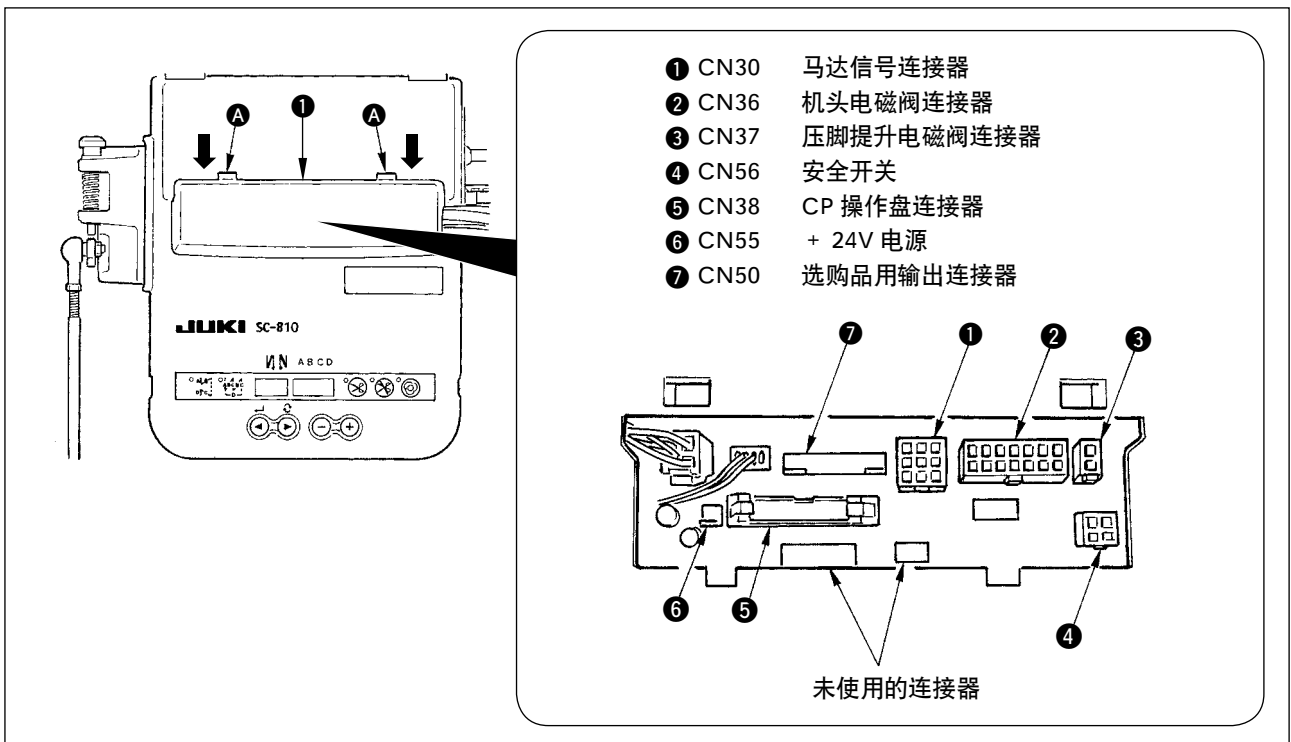
4. 电缆的连接方法

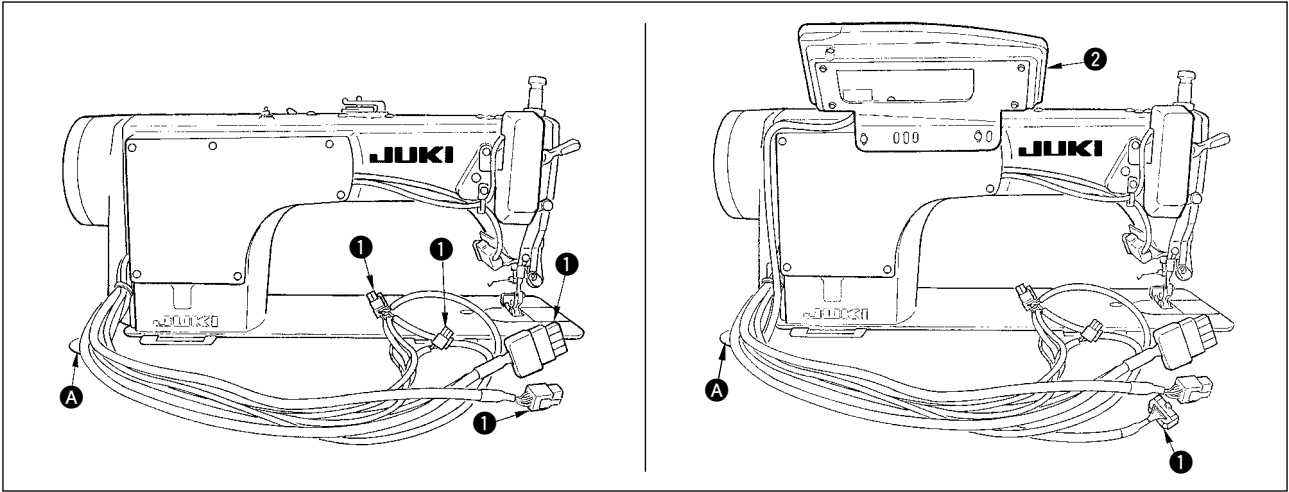


注意

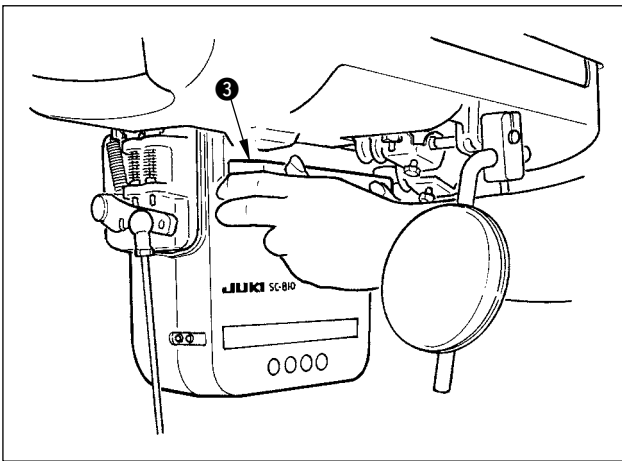
- 为了防止意外的起动发生人身事故，请关掉电源 5 分钟以后再进行操作。
- 因为误动作或规格不同会造成机器的损坏，所以请一定把对应的所有插头插入规定的位置。
- 为了防止误动作造成的人身事故，请一定使用带锁定的连接器，并将其锁定。
- 关于各装置使用方法的详细内容，请仔细阅读装置附属的使用说明书后进行安装。

拧松 SC-810 的前护罩 ① 固定螺丝 A，并打开护罩之后，就可以看到下列安装的连接器。请根据机头安装的装置要求把机头连接器连接到有关位置。

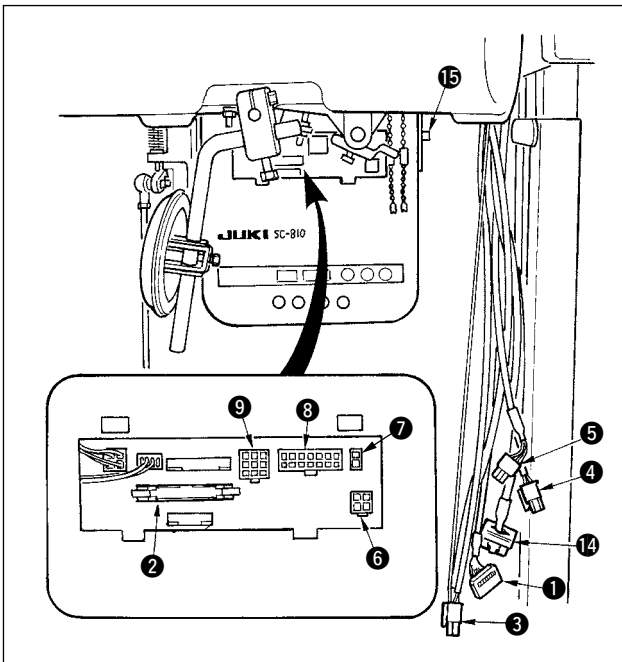




1) 把切线电磁阀、倒缝电磁阀、从马达过来的电缆线等的电缆 ① 穿过机台孔 ①，然后再接到机台下面。



2) 向下按压连接器护罩 ③ 上面的凸起部同时向前方打开连接器护罩。



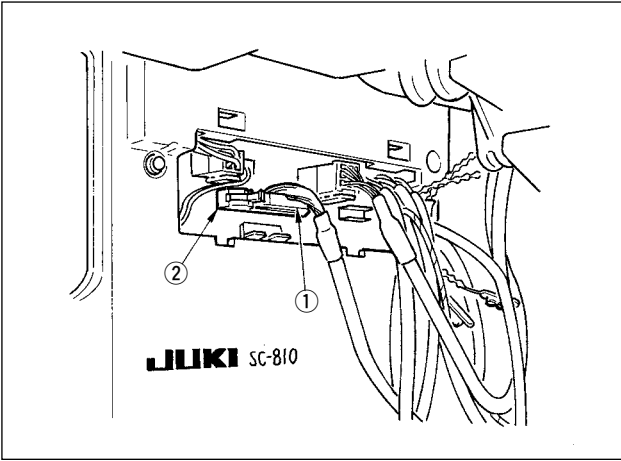
3) 把从机头过来的 14P 电缆线 ③ 插入连接器 ⑧(CN36)。

4) 安装了选购品 AK 装置时，把从 AK 装置过来的 2P 连接器 ④ 插入连接器 ⑦(CN37)。

5) 把从马达过来的连接器 ⑤ 连接到电路板上的连接器 ⑨(CN30)。

(注意) 1. 使用 AK 装置时，请先确认自动压脚提升功能的选择方法后，再进行设定。(参照 No.25 页)

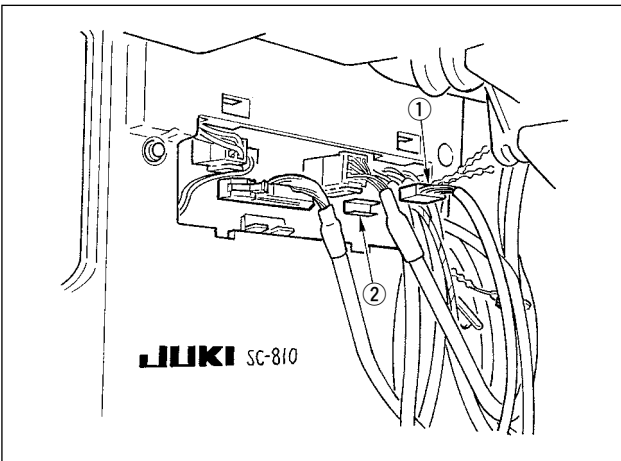
2. 请把各插头确实地插好。(带锁定卡头的机种，请把卡头锁定好) 如果没有插好，缝纫机就不能动作。不仅会发出警报音，而且缝纫机以及电气箱会被损坏。



[CP 操作盘用插头的连接]

本机备有 CP-160/CP-170 连接用的专用插头。
 请注意插头的 ① 方向，插到电路板上的插座
 ②(CN38) 上。插入后，请锁紧不要让它脱落下来。

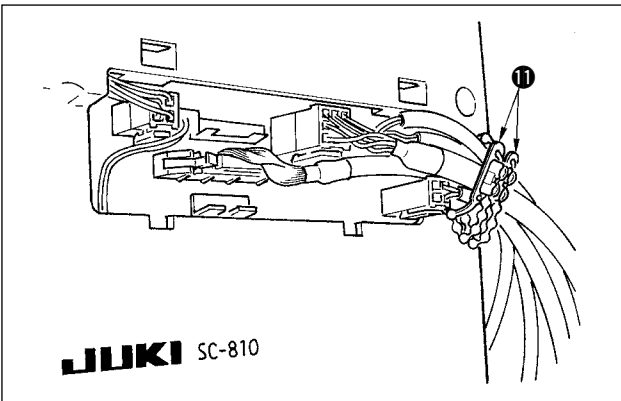
(注意) 连接时，请一定关掉 (OFF) 电源之后再进
 行连接。



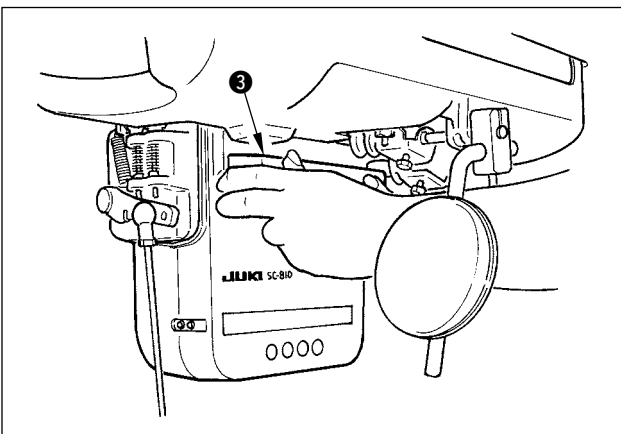
[立式缝纫机踏板的连接方法]

把 PK70 连接器 ① 插入 SC-810 的连接器 ② (CN39
 : 12P)。

(注意) 连接时，请一定关掉 (OFF) 电源之后再进
 行连接。

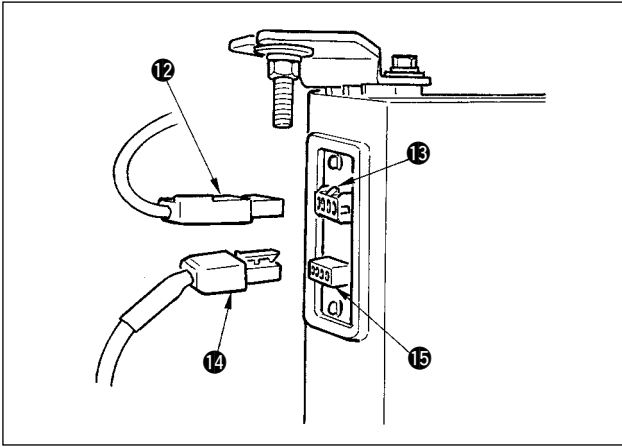


7) 插入完了连接器之后，请用电气箱侧面的扎线
 带 ① 捆扎固定所有的电缆线。



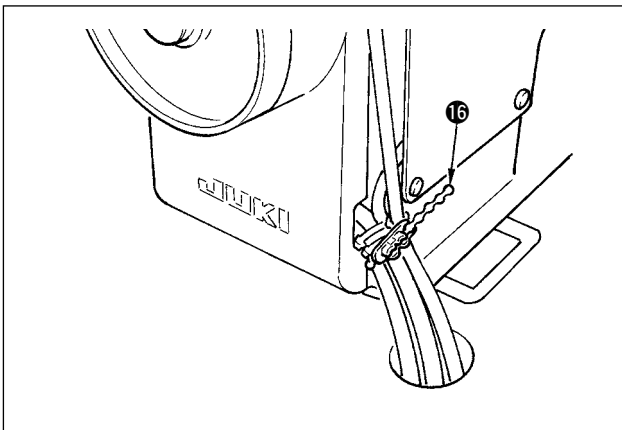
8) 请盖上连接器护罩 ③。

(注意) 请注意不要让连接器护罩 ③ 夹住电缆线。

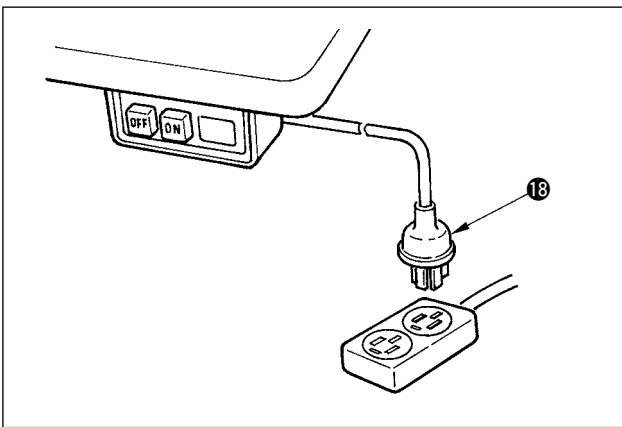


9) 把电源开关的插头 4P^⑫ 插到电气箱侧面的插^⑬ 上。

10) 把马达输出电缆 ^⑭ 插到插头 ^⑮ 上。



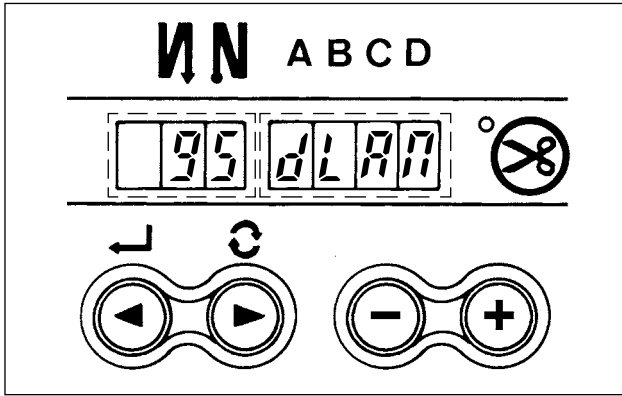
11) 使用 CP 操作盘时，请如图所示用 CP 操作盘附属品的扎线带 ^⑯ 把机头电缆捆扎固定到 1 处。



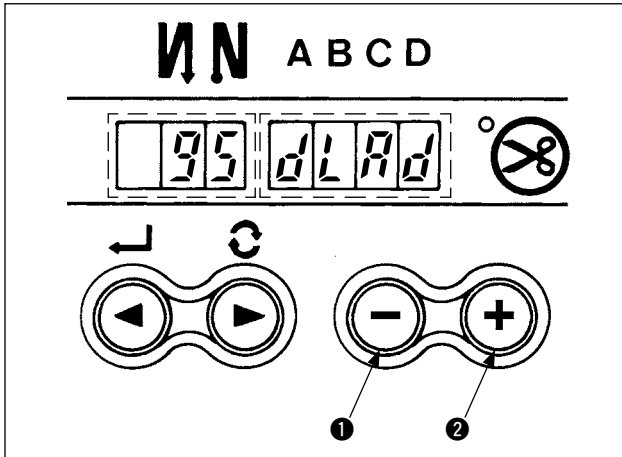
12) 请先确认电源开关是否关闭 (OFF)，然后把从电源开关来的电源线插进电源插座。
(图示为日本国内 100V 规格的情形)

- (注意)
1. 连接电源电缆线之前，请再一次确认电气箱上表示的电源电压规格。
 2. 请一定准备符合安全标准的电源插头 ^⑮。
 3. 请一定连接好地线 (绿 / 黄)

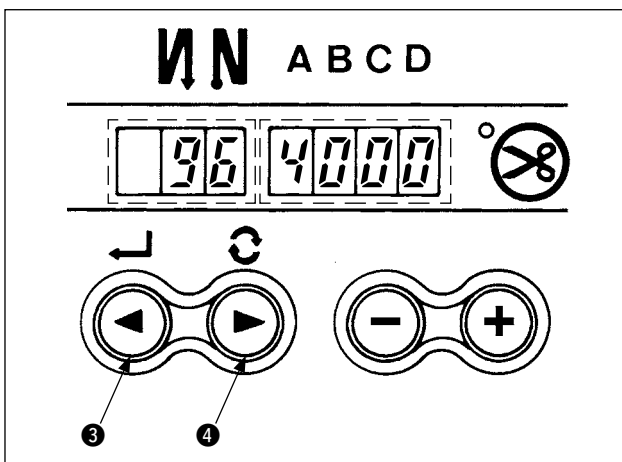
5. 机头的设定方法



1) 参照「Ⅲ-3.SC-810 功能设定方法」，呼出功能设定 No.95。



2) 按 \ominus 开关 ① (或 \oplus 开关 ②)，可以选择机头型号。



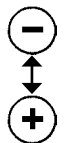
3) 选择机头类型后，通过按 \leftarrow 开关 ③ (\rightarrow 开关 ④)，进入步骤 96 或 94，自动地变换为机头类型里的设定内容。

(注意) 变更了机头型号之后，以前变更的内容全部返回到标准设定值。

6. 机头一览表

No.	机头	型号	显示内容	出货时的转速 (rpm)	最高转速 (rpm)
1	DDL-9000A-SS,-MA,MS	SS/MA/MS	dL A A	4000	5000
2	DDL-9000A-DS	DS	dL A d	4000	4000
3	DDL-9000A-SH	SH	dL A H	4000	4500

* 出货时设定的机头



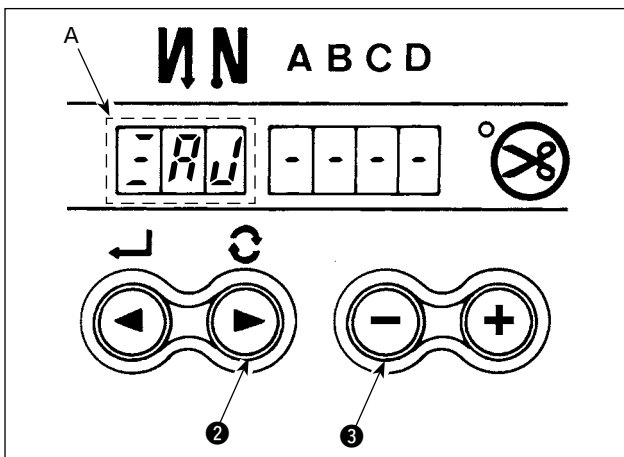
(注意) DS 型自动地设定机种，不能手动操作设定机种。

7. 机头的调整

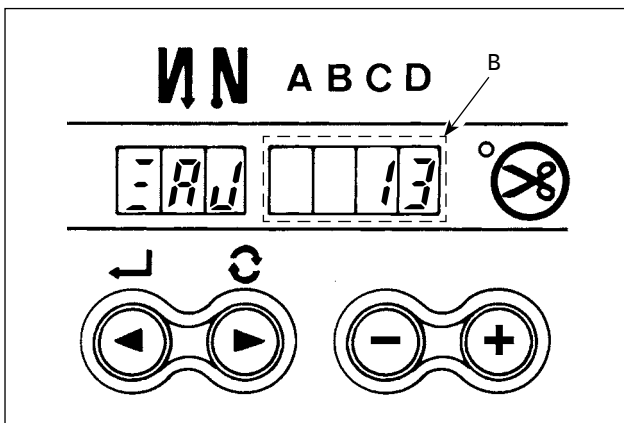


注意

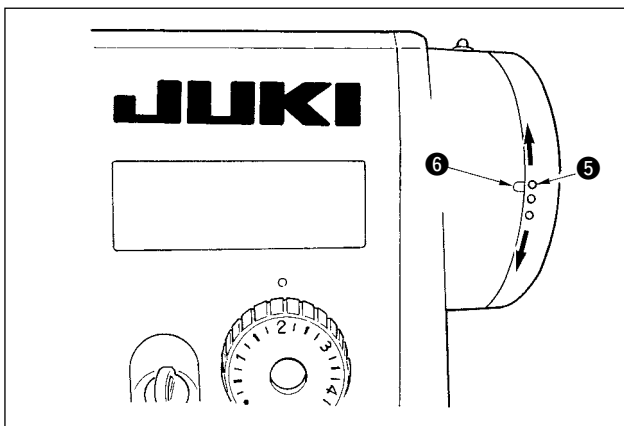
使用机头之前，请一定进行以下的操作，调整机头的角度。



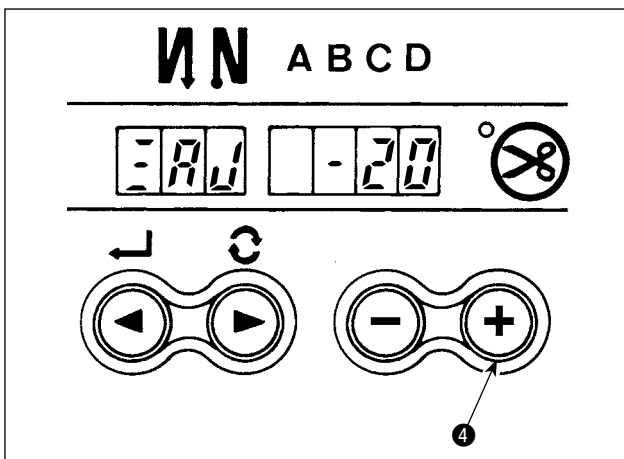
- 1) 按住 开关 ② 和 开关 ③ 的同时打开 (ON) 电源开关。
- 2) 在显示器上显示出 (A)，变换为调整模式。



- 3) 用手转动机头皮带轮，检测出基准信号之后，显示器上显示出角度 B。（此值是参考值。）



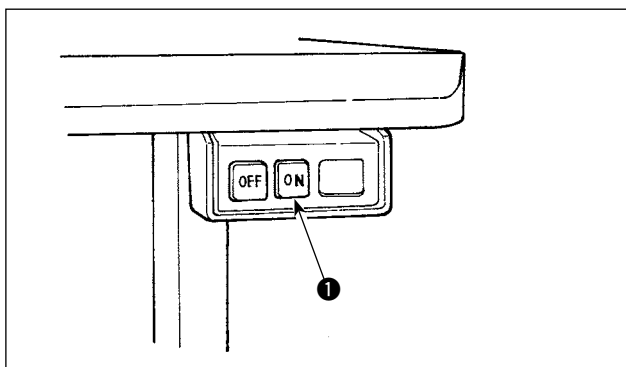
- 4) 在此状态下，请如图所示那样把皮带轮护罩的凹部 ⑥ 对准皮带轮的白色点 ⑤。



- 5) 按 开关 ④，结束调整操作。（此值是参考值。）

III. 关于操作方法

1. SC-810 的操作方法

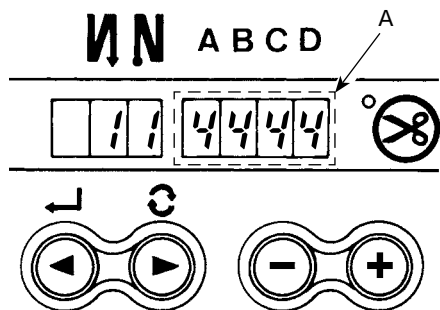


1) 按电源开关的 ON 按钮 ①，打开电源。
 (注意) 如果打开了电源开关，但是电源显示 LED 不亮灯时，请立即切断电源，确认电压是否正确。

另外，此时如果想再次打开电源，请待电源开关 OFF 后经过 5 分钟以上再打开电源。
 (如果施加了过大电压，由于保护电路的作用，在电源没有完全地 OFF 的状态下电源不能再次被打开。)

电源 ON 的显示

[未连接操作盘时]

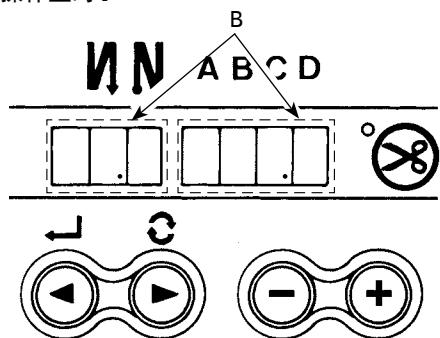


[不使用操作盘 (CP-170) 时]

电气箱前盖的倒缝显示或重叠缝显示的 LED 亮灯。
 (A)

* 有的机头，机头内安装的电源显示 LED 亮灯。

[连接操作盘时]



[使用操作盘 (CP-170) 时]

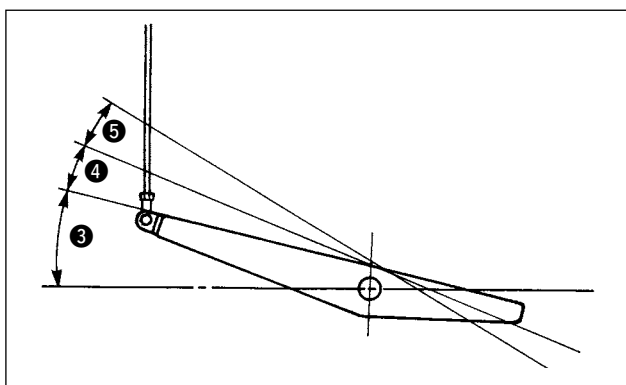
CP-170 的电源指示灯亮灯。

电气箱前盖的数字显示窗的 2 处点阵显示 B 亮灯。

(注意) 打开 (ON) 电源，立刻就响蜂鸣器时，有可能是电线连接错误，或者是电源电压错误，此时请按电源开关的 OFF 按钮 ②，关闭电源。

2) 针杆没有在上位置时，将自动地转动，移动到上位置。

(注意) 第一次打开 (ON) 电源后，进行初期化作业，需要花费一些时间。打开 (ON) 电源之后，针杆移动，请不要把手和物品放到机针下面。

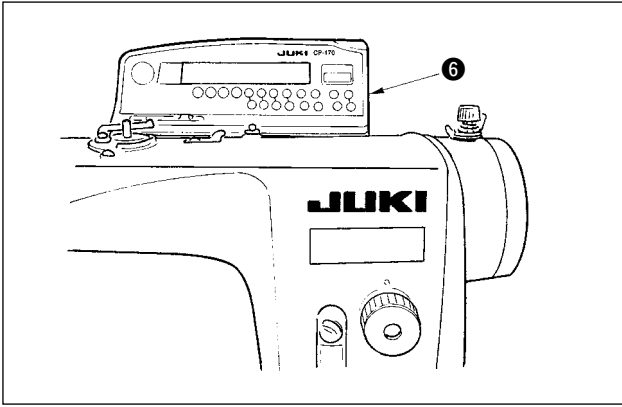


3) 向前踩踏板 ③ 之后，缝纫机按照踩踏量变换转速。把踏板踩回中立位置之后，缝纫机停止。

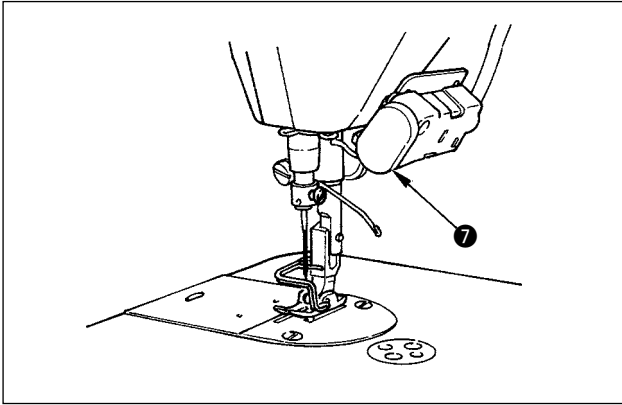
4) 轻轻踩踏板再返回 ④，让压脚上升。(只限 PFL 规格)

5) 用力踩踏板再返回 ⑤，缝纫机进行切线。

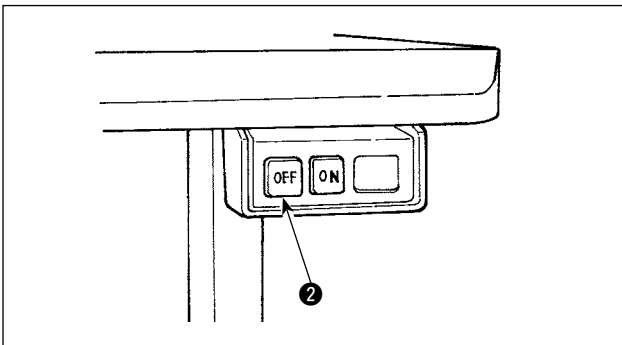
(注意) KFL 规格和 PFL 规格的切线点不同。



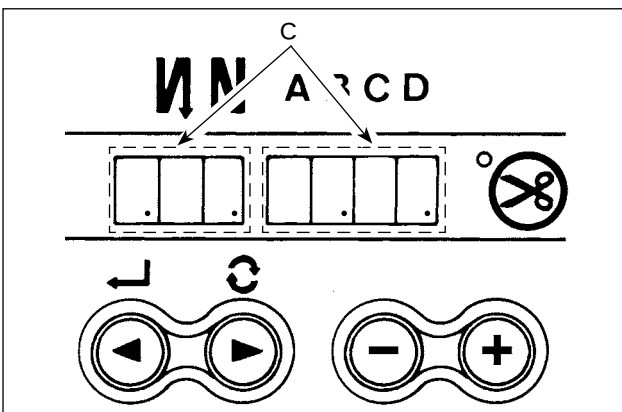
- 6) 连接操作盘**6**之后，就可以设定开始倒缝、结束倒缝等各种缝制图案。
详细内容请参阅操作盘的使用说明书。



- 7) 按触摸倒车开关 SW**7**之后，就可以进行倒缝。

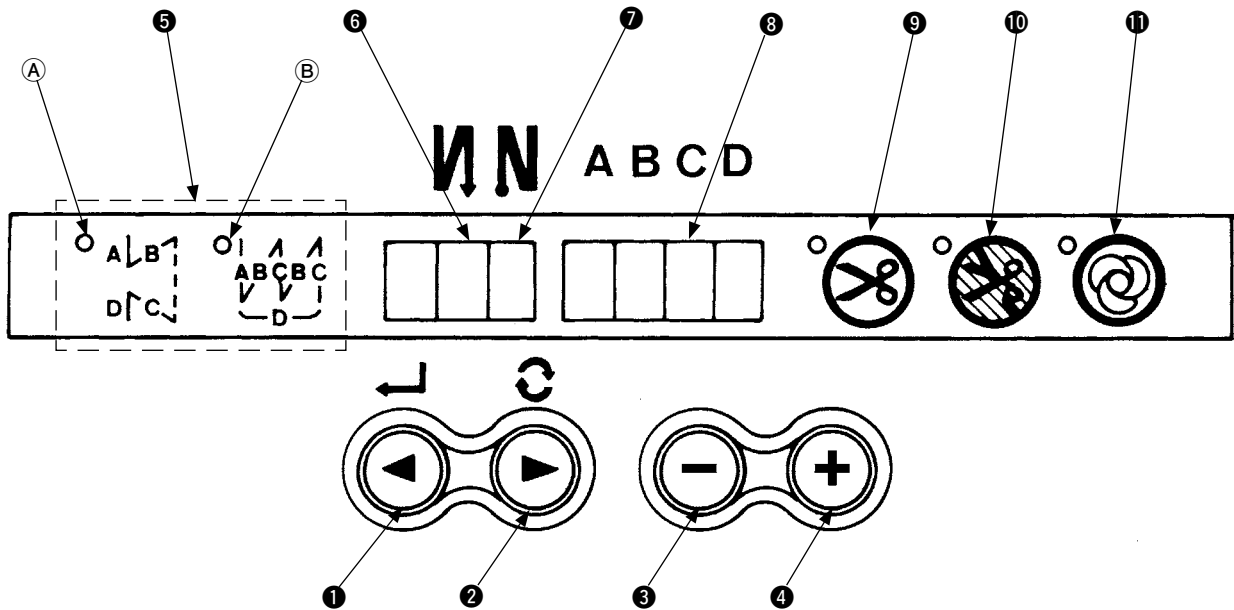


- 8) 缝制结束，请确认缝纫机确实停止转动之后，按电源开关的 OFF 按钮**2**，关闭 (OFF) 电源开关。



如图所示那样，数字显示窗内的 4 处点阵 (C) 瞬间亮灯，表示电源是被切断的状态。

2. 有关操作盘的说明



- 1**  /  开关 : 确定设定内容时使用。
按开关之后, 闪烁停止, 确定设定内容。 顺序变更。
- 2**  /  开关 : 变更设定内容时使用。
按开关之后, 可以变更的位置闪烁。
按开关之后, 闪烁位置向右方向变换。
- 5** 图案选择显示 : 用 **A** 倒缝 LED、**B** 重叠缝 LED 选择的 LED 灯亮灯。
- 3**  开关 : 变更被选择的显示 (闪烁部) 内容时使用。
按开关之后, 显示内容增加。
- 4**  开关 : 变更被选择的显示 (闪烁部) 内容时使用。
按开关之后, 显示内容减少。
- 6** 显示开始时的倒缝 : 选择了倒缝图案时有效。
“-”表示不倒缝 / “!”表示倒缝 / “//”表示双重倒缝
- 7** 显示结束时的倒缝 : 选择了倒缝图案时有效。
“-”表示不倒缝 / “!”表示倒缝 / “//”表示双重倒缝
- 8** 显示针数 : 显示倒缝、重叠缝的缝制针数
- 9** 显示自动切线 : 向前踩踏板, 选择自动切线时亮灯。
(选择重叠缝时亮灯。)
- 10** 显示禁止切线 : 选择了禁止切线后亮灯。
功能设定 No.9
- 11** 显示触击自动缝制 : 选择了触击自动缝制后亮灯。
(选择重叠缝时亮灯。)

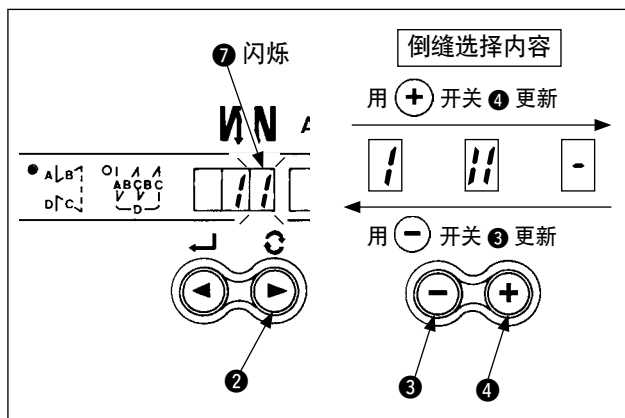
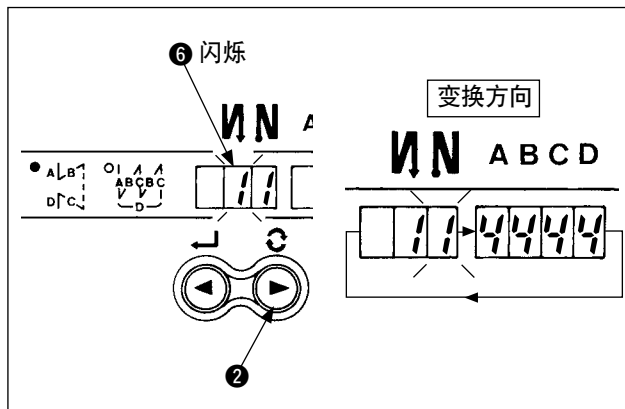
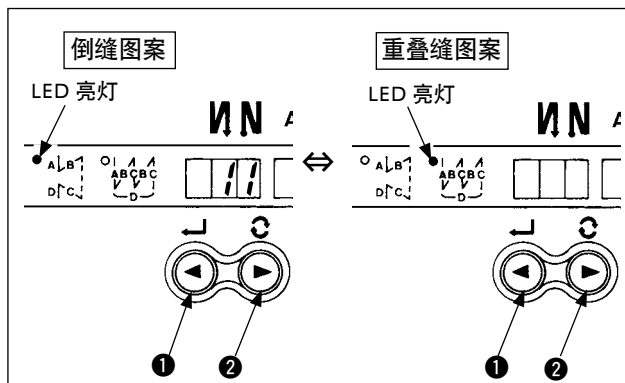
缝制图案的操作方法

(1) 倒缝图案

使用操作盘，可以设定下列的倒缝图案。

可以设定的倒缝图案

显示开始时的倒缝	-	/	-	/	//	-	//	/	//
缝制图案	—	A B	D C	A B D C	A B D C	—	A B D C	A B D C	A B D C
结束倒缝显示	-	-	/	/	-	//	//	//	/



[倒缝的设定方法]

1) 按下 / 开关 ① 同时按 / 开关 ②，选择倒缝图案。
(每按一次 / 开关 ① 之后，可以交替变换倒缝图案 / 重叠缝图案。)

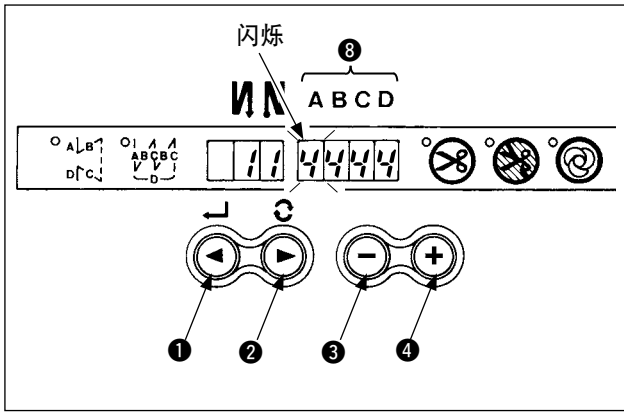
2) / 开关 ②，让开始时倒缝显示 ⑥ 闪烁显示。
每按一次 / 开关 ② 之后，闪烁位置向右方向变换。

(注意) 在闪烁状态时，缝纫机不起动。

3) 按 开关 ④ 或者按 开关 ③，选择倒缝图案。有关倒缝图案和显示如下。

- : 倒缝
- : 双重倒缝
- : 不倒缝

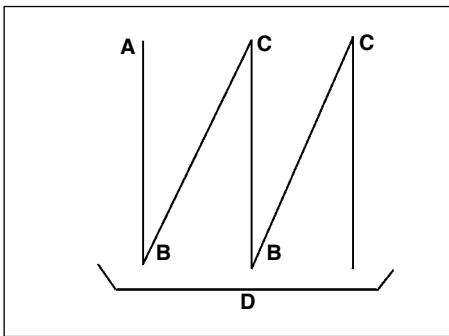
4) 按 / 开关 ② 让结束时倒缝显示 ⑦ 闪烁显示，进行同样的设定。



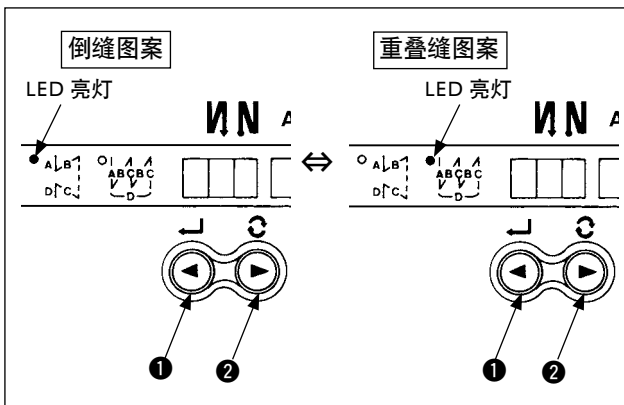
- 5) 按 / 开关 ② 让针数显示 ⑧ 设定倒缝各工序的针数。
- 6) 按 开关 ④ 或者按 开关 ③、变更针数。
关于针数, A,B,C,D 各工序最多可以设定为 15 针。
但是, 显示为 10 针 = A、11 针 = b、12 针 = c、13 针 = d、14 针 = E、15 针 = f。
- 7) 结束了所有的设定之后, 按 / 开关 ①, 可以确定设定内容。(闪烁停止)

(2) 重叠缝图案

使用操作盘, 可以设定下列的重叠缝图案。

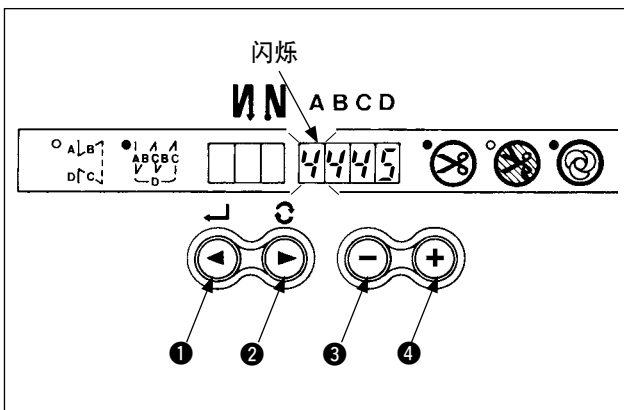


- A: 设定前进缝制针数 0 ~ 15 针
 - B: 设定倒缝针数 0 ~ 15 针
 - C: 设定前进缝制针数 0 ~ 15 针
 - D: 反复次数 0 ~ 9 次
- (注意) 关于缝制, D 工序 5 次时, 为反复 A → B → C → B → C。



[重叠缝的设定方法]

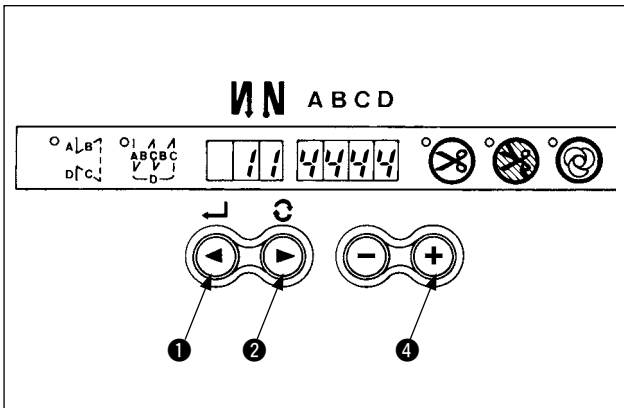
- 1) 按下 / 开关 ② 的同时按 / 开关 ①, 选择重叠缝图案。
(每按 / 开关 ① 之后, 交替变换倒缝图案 / 重叠缝图案。)



- 2) A 工序的针数为闪烁状态。
- 3) 每次按 / 开关 ② 之后, 闪烁位置便向右方向变换, 可以变更设定的工序显示闪烁。
- 4) 按 开关 ④ 或者按 开关 ③ 变更针数。
- 5) 结束了所有的工序设定之后, 按 / 开关 ①, 确定设定内容。(闪烁停止)
(注意) 选择了重叠缝之后, 自动运转显示亮灯。
不能解除自动运转。

(3) 关于特殊设定

关于前面操作盘显示的布端传感器功能 / 自动切线功能 / 触击自动缝制功能 / 禁止切线功能，用另外的功能设定方法，在电源 on 状态之后移动为功能设定模式，可以变更设定值。

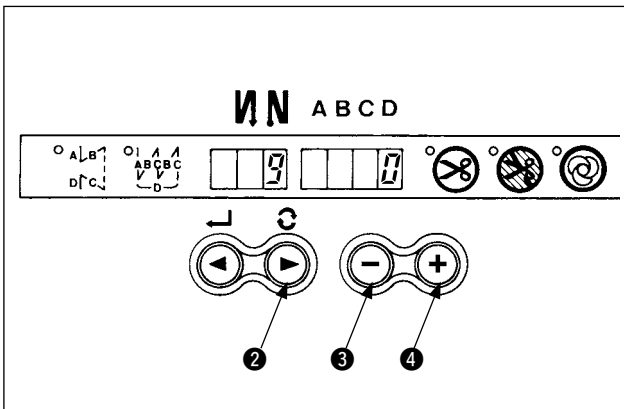


[移动为功能设定模式的方法]

1) 按下 / 开关 ② 的同时按 开关 ④，移动功能设定模式。

(注意) 变换之后，显示功能设定 No.2 。

2) 返回到通常模式时，按 / 开关 ①，确定设定内容。



① 禁止切线功能的设定 (功能设定 No.9)

选择了禁止切线功能之后，可以禁止普通缝和重叠缝的切线动作。

可以用 开关 ④ 或 开关 ③ 变更设定值。

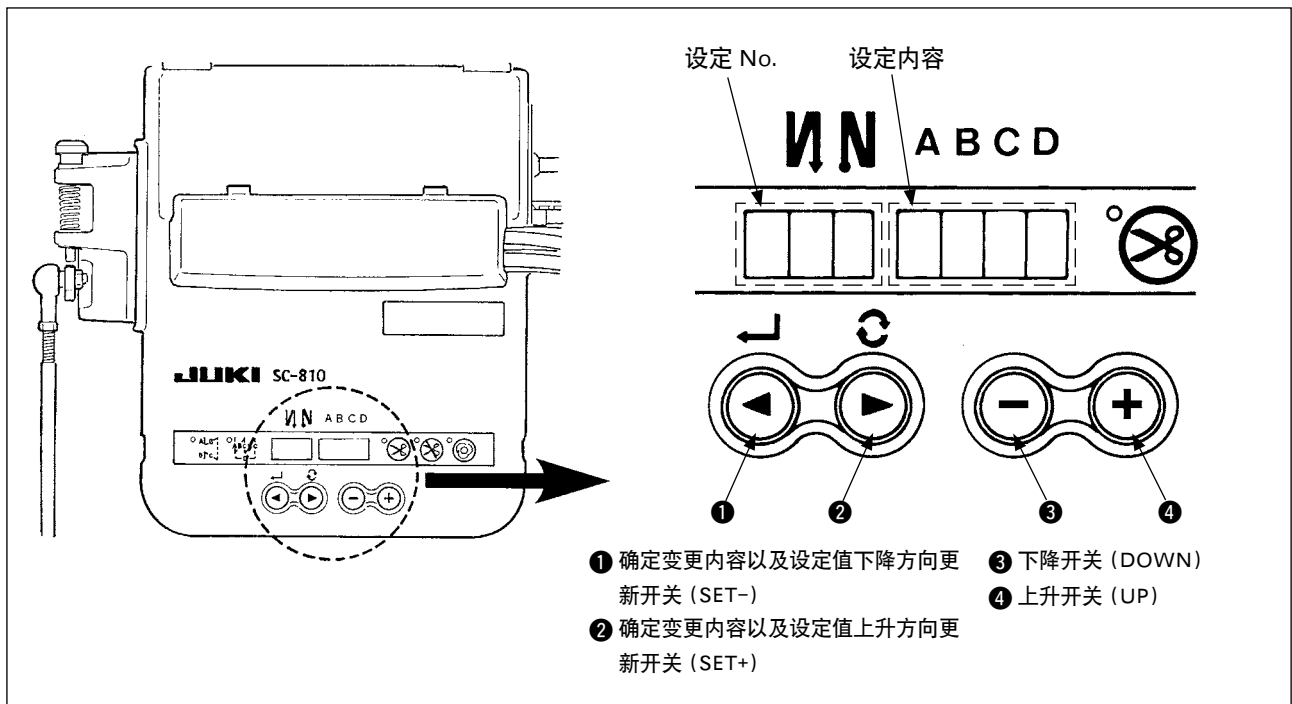
0 : 切线有效

1 : 切线无效

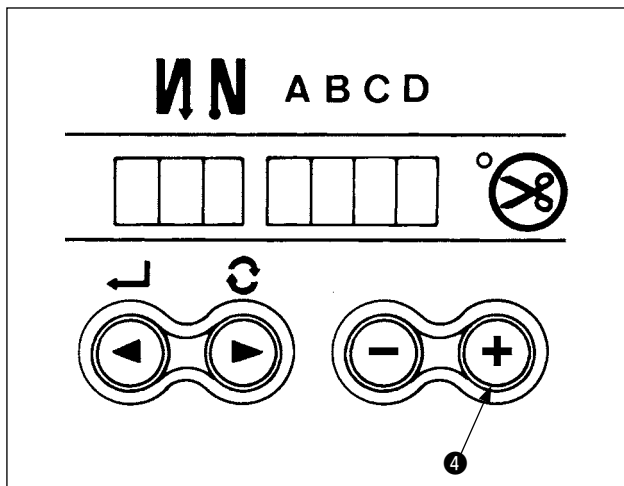
→ 选择了 1 之后，返回到通常模式，禁止切线显示亮灯。

3. SC-810 功能设定方法

通过 SC-810 前防护罩内的 4 个设定开关和显示器可以选择和设定各种功能。

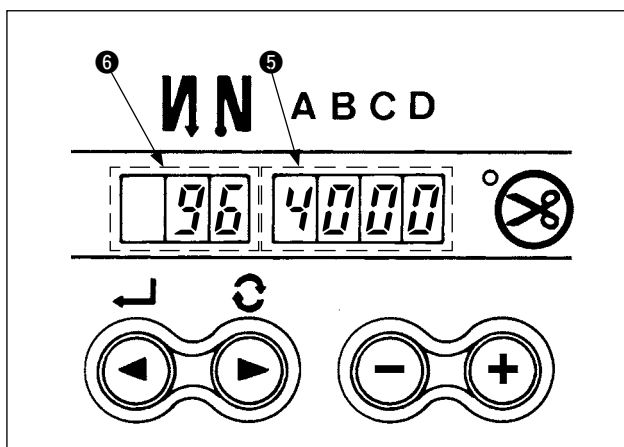


- (注意) · 请不要进行在以后的说明中没有写明操作以外的开关操作。
 · 再次打开电源开关时, 请一定等待 1 秒钟以后再打开电源。关闭电源后立即打开电源的话, 有可能机器不能正常动作。如果发生这种情况时, 请再次重新打开电源。

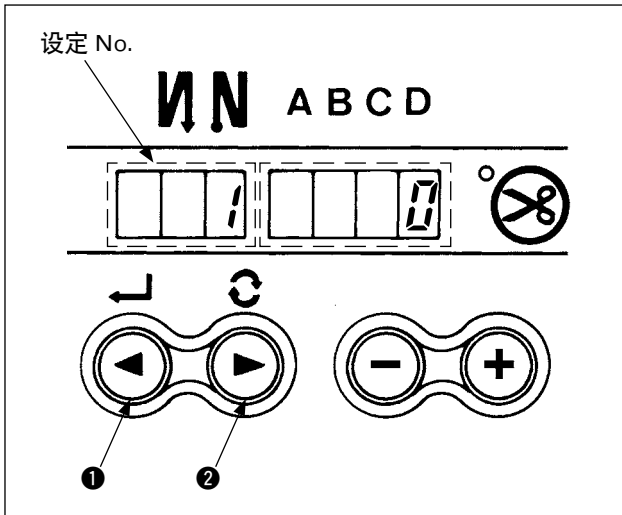


转换为功能设定模式的方法

- 1) 关掉 (OFF) 电源。
- 2) 按 **+** 开关 ④ 的同时打开电源 (ON)。



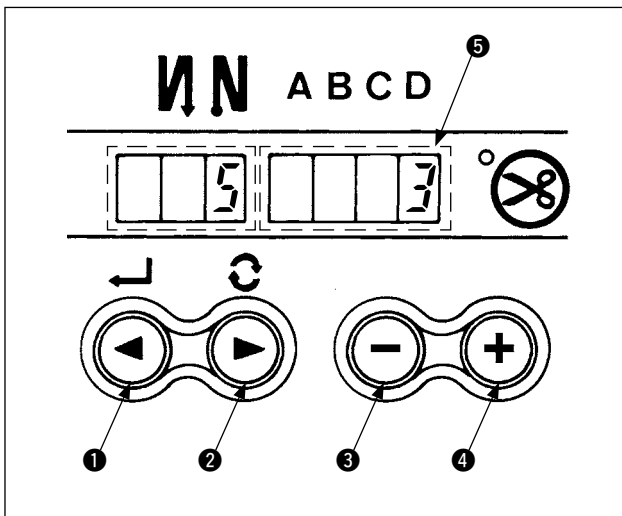
- 3) 画面显示如 ⑤、⑥ 所示。
 (显示项目为显示上次变更设定的项目。)
- * 如果画面显示无变化时, 请重新进行 1)、2) 的操作。



4) 进行设定 No. 的工作时, 请先按 / 开关 ②, 然后再设定 No.。

进行返回设定 No. 的工作时, 请先按 / 开关 ① 然后再设钉 No.。

(注意) 持续地按 / 开关 ① (/ 开关 ②) 之后, 连续地返回设定 No. (前进)。进入到下一个 (或返回到前一个) 设定 No. 之后, 前项 (或后项) 的内容就被确定, 所以内容也变更。(按 上、下开关时) 请充分注意。



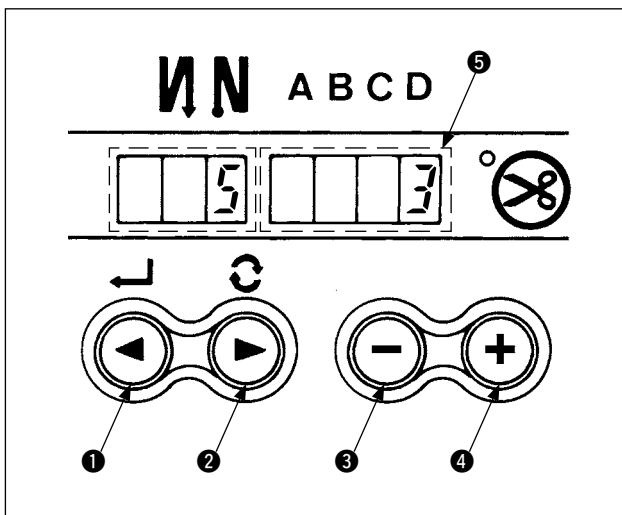
例)减轻晃动功能 (设定 No.5) 的变更

按 5 次 / 开关 ②, 把设定 No. 调整到 "5"。

现在的设定值显示在 LED ⑤ 上。(标准为 "0")

按 3 次 开关 ④, 变更为 "3"。

(注意) 持续地按 开关 ④ (或 开关 ③), 就可以变更设定值。



5) 变更完了之后, 请按 / 开关 ① 或 / 开关 ② 确定变更后的数值。

(注意) 1. 进行此作业之前, 如果电源关掉变更后的数值就不能被记忆。

2. 按 / 开关 ① 之后, 画面显示变为前一个设定 No. 的内容。

3. 按 / 开关 ② 之后, 画面显示变为后一个设定 No. 的内容。

操作结束后, 关闭 (OFF) 电源, 再次打开 (ON) 电源之后, 返回通常运转。

* 同时按 开关 ③、 开关 ④ 后, 设定 No. 的设定内容返回到初始值。

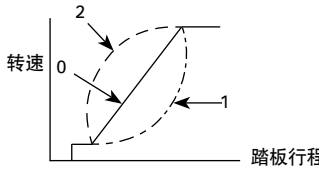
4. 功能设定一览表

No.	项目	内容	设定范围	功能设定显示内容	参照页
1	软起动功能的选择	始缝时进行软起动时的针数 0: 无软起动功能	0 ~ 9 (针)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	19
5	减轻闪动功能	减轻闪亮功能 (手持电灯闪亮时) 0: 没有减轻闪亮功能 1: 效果小 → 8: 效果大	0 ~ 3	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	19
6	底线计数功能	底线计数功能 0: 无底线计数功能 1: 有底线计数功能	0 / 1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	19
7	底线计数减数单位	底线计数减数单位 0: 计数 /10 针 1: 计数 /15 针 2: 计数 /20 针	0 ~ 2	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
8	倒缝转速	倒缝速度	150 ~ 3000 (rpm)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	
9	禁止切线功能	禁止切线功能 (使用没有操作盘时) 1: 没有禁止切线功能 0: 禁止切线 (禁止继电器输出: 切线、挑线)	0 / 1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	19
10	指定缝纫机停止时的针杆位置	指定缝纫机停指时的针杆位置 0: 下定位 1: 上定位	0 / 1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	19
11	装载 PSC 键 SW 声音	指定装载 PSC 键 SW 声音 0: 无声音 1: 有声音	0 / 1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	20
13	禁止达到底线计数起动的缝纫机功能	禁止达到底线计数起动的缝纫机功能 0: 没有禁止达到计数 (-1 以下) 起动的缝纫机 1: 有计数器减算 (-1 以下) 禁止切线后缝纫机起动的功能 2: 有计数器减算 (-1 以下) 暂停禁止切线后缝纫机起动的功能	0 ~ 2	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
14	缝制计数功能	缝制 (工序结束数) 计数功能 0: 无缝制计数功能 1: 有缝制计数功能	0 / 1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	20
21	中立自动压脚提升功能	踏板中立时让压脚上升 0: 无中立自动压脚提升功能 1: 选择中立压脚提升功能	0 / 1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	20
22	操作盘补偿开关的功能变换功能	变换操作盘的半针补偿 SW 的功能 0: 半针补偿 1: 1 针补偿	0 / 1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	20
25	切线动作条件的设定	设定手转动离开下位置或上位置后的切线动作。 0: 手转动后也可以切线 1: 手转动后禁止切线	0 / 1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	20
29	触键倒缝初动时间	设定触键倒缝电磁阀的初动吸引时间。	10 ~ 500 (ms)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/>	
30	途中倒缝功能	途中倒缝功能 0: 无途中倒缝功能 1: 有途中倒缝功能	0 / 1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	21
31	设定倒缝针数	途中倒缝针数	0 ~ 19 (针)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/>	21
32	途中倒缝有效条件	停止中的途中倒缝有效条件 0: 缝纫机停止时无效 1: 缝纫机停止时有效	0 / 1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	21

* 带标记的项目是维修用的功能, 请不要变更。如果变更了出货时设定的标准值, 有可能出现损坏机器或使机器性能降低的危险。需要变更时, 请购买服务手册根据手册上的指示进行变更。(设定内容是 DDL-9000A 标准出货的数值。)但是, 有时为了提高缝纫机的功能和性能, 有可能随时变更功能设定内容。

No.	项目	内容	设定范围	功能设定显示内容	参照页
33	途中倒缝结束时,进行切线功能	途中倒缝有关的切线功能 0: 无途中倒缝结束后自动切线功能 1: 途中倒缝结束后进行自动切线	0 / 1	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	21
*	35 低速转速	踏板最低速度	150 ~ 250 (rpm)	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	
	37 软起动转速	始缝(软起动)速度(MAX值根据机头转速决定)	150 ~ MAX (rpm)	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	19
	38 单触键缝切速度	单触键速度(MAX值根据机头转速决定)	150 ~ MAX (rpm)	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	21
*	39 开始转动的踏板行程	踏板中立位置作为缝纫机开始转动的位置(踏板行程)	10 ~ 50 (0.1mm)	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="0"/>	
*	40 踏板的低速区间	踏板中立位置作为缝纫机开始加速的位置(踏板行程)	10 ~ 100 (0.1mm)	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/>	
*	41 布压脚开始下降的位置	踏板中立位置作为布压脚开始提升的位置(踏板行程)	- 60 ~ - 10 (0.1mm)	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/>	
*	42 布压脚开始下降的位置	踏板中立位置作为布压脚开始提升的位置(踏板行程)	8 ~ 50 (0.1mm)	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/>	
*	43 开始切线踏板行程 2	踏板中立位置作为开始切线的位置 2 (有踏板压脚时)(踏板行程)	- 60 ~ - 10 (0.1mm)	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/>	
*	44 达到踏板最高转速的行程	踏板中立位置作为缝纫机达到最高速度的位置(踏板行程)	10 ~ 150 (0.1mm)	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/>	
*	45 踏板中立点的修正	踏板、传感器的修正值	- 15 ~ 15	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> 修正值显示	
	47 布压脚上升保持时间	继电器式自动压脚提升装置的上升待机限制时间	10 ~ 600 (秒)	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/>	21
*	48 踏板切线开始行程 1	踏板中立位置作为开始切线的位置(标准踏板)(踏板行程)	- 60 ~ - 10 (0.1mm)	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="5"/>	
	49 布压脚提升下降时间	踩下踏板之后的布压脚下降时间(在此期间缝纫机的开始转速被减慢。)	0 ~ 250 (10 m s)	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/>	
	51 开始倒缝的继电器同步补偿	开始倒缝时的倒缝继电器起动作修正	- 36 ~ 36 (10°)	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value="7"/>	22
	52 开始倒缝的继电器同步补偿	开始倒缝时的倒缝继电器关闭修正	- 36 ~ 36 (10°)	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="7"/>	22
	53 结束倒缝的继电器非同步补偿	结束倒缝时的倒缝继电器关闭修正	- 36 ~ 36 (10°)	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/>	22

* 带标记的项目是维修用的功能, 请不要变更。如果变更了出货时设定的标准值, 有可能出现损坏机器或使机器性能降低的危险。需要变更时, 请购买服务手册根据手册上的指示进行变更。(设定内容是 DDL-9000A 标准出货的数值。)但是, 有时为了提高缝纫机的功能和性能, 有可能随时变更功能设定内容。

No.	项目	内容	设定范围	功能设定显示内容	参照页
55	切线后布压脚上升功能	切线时(后)布压脚上升功能 0: 无随切线动作布压脚上升的功能 1: 有随切线动作布压脚上升的功能	0 / 1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	23
56	切线时(后)反转提针功能	切线时(后)反转提针功能 0: 无随切线动作反转提针的功能 1: 有随切线动作反转提针的功能	0 / 1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	23
58	针杆上下定位保持功能	针杆上下定位保持功能 0: 无针杆上下定位保持功能 1: 有针杆上下定位保持功能(保持力弱) 2: 有针杆上下定位保持功能(保持力中) 3: 有针杆上下定位保持功能(保持力强)	0 ~ 3	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	23
59	开始倒缝时 A/M 变换功能	开始倒缝结束时的功能 0: 用踏板等手动操作的速度 1: 设定倒缝的速度(No.8)	0 / 1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	23
60	开始倒缝后立即停止的功能	开始倒缝后的功能 0: 无开始倒缝结束后缝纫机暂时停止的功能 1: 有开始倒缝结束后缝纫机暂时停止的功能	0 / 1	<input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	23
64	EBT 转换速度	结束倒缝开始缝制时的初期速度	0 ~ 250 (rpm)	<input type="text" value="6"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="0"/>	
73	加重功能	机针穿不透时使用。 0: 通常 1: 加重	0 / 1	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	24
84	压脚提升继电器初动作吸引时间	压脚提升继电器吸引动作时间 (50 ~ 300ms)	50 ~ 500 (ms)	<input type="text" value="8"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/>	
87	踏板曲线选择功能	选择踏板曲线(提高踏板操作功能) 	0 / 1 / 2	<input type="text" value="8"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	24
90	初动上停止功能	设定打开电源之后立即自动上停止的功能。 0: OFF 1: ON	0 / 1	<input type="text" value="9"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	
91	禁止用手转动飞轮后的补偿动作的功能	定尺寸缝制完了, 用手转动飞轮后的补偿缝纫功能 0: 补偿缝纫功能有效 1: 禁止补偿缝纫功能	0 / 1	<input type="text" value="9"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	
92	开始倒缝的减速功能	倒缝开始的减速功能 0: 不减速 1: 减速	0 / 1	<input type="text" value="9"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	23
93	半针补偿 SW 附加功能	打开电源后及切线后的半针补偿 SW 的动作变换 0: 通常(半针动作)动作 1: 上述情况时补偿1针(上停止→上停止)	0 / 1	<input type="text" value="9"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	24
95	机头选择	选择连接的机头。 dlAM: DDL-9000A SS/MA/MS dlAd: DDL-9000A DS dlAH: DDL-9000A SH		<input type="text" value="9"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="d"/> <input type="text" value="L"/> <input type="text" value="A"/> <input type="text" value="M"/>	
96	踏板曲线选择功能	设定机头的最高转速。	150 ~ MAX (rpm)	<input type="text" value="9"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	24
120	主轴基准角度的补正	补正主轴基准角度。	- 35 ~ 35	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="*"/> <input type="text" value="*"/>	24
121	上位置开始角度的补正	补正检测上位置开始的角度。	- 15 ~ 15	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/>	24
122	下位置开始角度的补正	补正检测下位置开始的角度。	- 15 ~ 15	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="*"/>	24

* 带标记的项目是维修用的功能, 请不要变更。如果变更了出货时设定的标准值, 有可能出现损坏机器或使机器性能降低的危险。需要变更时, 请购买服务手册根据手册上的指示进行变更。(设定内容是 DDL-9000A 标准出货的数值。)但是, 有时为了提高缝纫机的功能和性能, 有可能随时变更功能设定内容。

5. 关于各选择功能的详细内容

① 软起动功能的选择 (功能设定 No.1)

缝距较细时, 或机针粗时, 始缝上线和底线结不起来时, 通过限制始缝时缝纫机的速度来提高缝制稳定性的功能。

1 **0** 0: 无功能选择
1 ~ 9: 软起动的针数

另外, 可以变更软起动时的速度限制值。(设定功能 No.37)

3 **7** **8** **0** **0** 可以设定的范围
100 ~ MAX [rpm] <50/rpm>

② 减轻闪动功能 (设定功能 No.5)

缝纫机起动时减轻手持灯闪动的功能。设定值越大, 减轻效果越高。

5 **0** 设定范围
0 ~ 3
0: 无减轻效果
3: 效果大

(注意) 减轻效果越高 (数字越大) 缝纫机起动速度越慢。

③ 底线计数功能 (设定功能 No.6)

操作盘 (CP-160/CP-170) 时, 从预设的数值减算, 显示底线使用量的功能。
详细内容请参照操作盘的使用说明书。

(注意) 设定为 0 的话, 操作盘上的液晶显示会消失, 同时底线计数功能也变为无效。

详细内容请参照「⑦ 缝制计数功能 (功能设定 No.14)」的注意事项。

④ 禁止切线功能 (设定功能 No.9)

这是切线动作时关闭切线继电器和挑线继电器的输出的功能。[与操作盘 (CP-160/CP-170) 组合时, 则根据操作盘侧的设定来决定。]

利用本功能可以不切线而接缝其他缝制物。

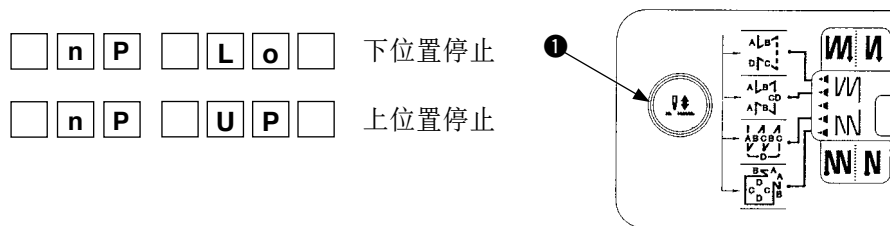
9 **0** 0: off 切线有效 (切线)
1: on 禁止切线 (不切线)

⑤ 指定缝纫机停止时的针杆位置 (设定功能 No.10)

指定踏板中立时的针杆停止位置。

1 **0** **0** 0: Down 下位置停止
1: Up 上位置停止

连接 CP-160/CP-170 时, 按下半针补正开关 ❶ 的同时打开 (ON) 电源的话, 可以变更停止位置。



(注意) 选择上位置停止时的切线动作是先下降到下位置后再进行切线。

⑥ 装载 PSC 键 SW 声音 (设定功能 No.11)

可以选择有无操作 PSC 箱 4 种按键 SW 声音。

 0 : off 无声音
 1 : on 有声音

⑦ 缝制计数功能 (设定功能 No.14)

每切线后计数增加, 计算缝制工序完了数的功能。

可以与 CP-160/CP-170 操作盘组合使用。请参照操作盘的说明书。

 0 : off 无缝制计数功能
 (CP-160 操作盘上的显示灭灯。)
 1 : on 有缝制计数功能

(注意) 有些 CP-160/CP-170 的版本不对应。

组合功能设定 No.6 和 No.14 后, CP-160/CP-170 的计数器显示变为如下所示。

No.6	No.14	CP-160/CP-170 计数器显示
1	1	底线计数器
1	0	底线计数器
0	1	缝制计数器
0	0	无显示

⑧ 中立自动压脚提升功能 (祇限安装 AK 装置的机种) (功能设定 No.21)

这是踏板在中立位置时, 自动提升压脚的功能。

踏板自动上升时间, 依切线后的自动上升时间来决定, 自动下降之后, 须再离开中立位置之后再次从中立位置开始自动上升。

 0 : off 无中立自动压脚提升功能
 1 : on 选择中立自动压脚提升功能

⑨ 操作盘补偿开关的功能变换功能 (功能设定 No.22)

可以把 CP-160/CP-170 操作盘上的补偿开关功能变换为半针或 1 针。

 0 : 半针补偿
 1 : 1 针补偿

⑩ 切线动作条件的设定 (功能设定 No.25)

手转动等离开下检测位置后的回踩动作时, 设定无切线动作的功能。

 0 : 切线动作有效
 1 : 禁止切线动作

⑪ 触键倒缝电磁阀吸引时间的设定 (功能设定 No.29)

可以变更触键倒缝电磁阀的吸引时间。温度过高等时, 把值设定小后有效。

(注意) 值设定得过小的话, 会造成动作不量或间隙不良, 因此变更设定时请充分注意。

 设定范围 : 50 ~ 300ms < 10/ms >

⑫ 途中倒缝功能（设定功能 No.30 ~ 33）

可以向机头倒缝开关增加针迹数的限制和切线指令的功能。

设定功能 No.30 选择途中倒缝功能。

3 0 0 : off 同常的倒缝功能
1 : on 途中倒缝功能有效

设定功能 No.31 设定倒缝针数。

3 1 4 设定范围
0 ~ 19 针

设定功能 No.32 途中倒缝有效条件。

3 2 0 0 : off 缝纫机停止时无效（缝纫机运转中有中途倒缝功能）
1 : on 缝纫机停止时有效
（缝纫机运转中，停止中均有中途倒缝功能）

（注意）转动时哪个条件均有效。

设定功能 No.33 途中倒缝结束时，进行切线功能。

3 3 0 0 : off 不切线
1 : on 实行切线

各设定状态的动作用

用途	功能设定			输出功能
	No.30	No.32	No.33	
①	0	0 或 1	0 或 1	作为通常的按键倒缝开关动作。
②	1	0	0	向前踏板时，操作按键倒缝开关之后，进行利用功能设定 No.31 设定的针数的倒缝。
③	1	1	0	在缝纫机停止时，向前踏板时，操作按键倒缝开关之后，进行利用功能设定 No.31 设定的针数的倒缝。
④	1	0	1	向前踏板时，操作按键倒缝开关之后，进行利用功能设定 No.31 设定的针数的倒缝，自动切线。
⑤	1	1	1	缝纫机停止时，向前踏板时，操作按键倒缝开关之后，进行利用功能设定 No.31 设定的针数的倒缝，自动切线。

- ① 作为通常的倒缝按键开关来使用。
- ② 作为的加固缝（压缝）来使用。（只在缝纫机转动时动作。）
- ③ 作为的加固缝（压缝）来使用。（缝纫机转动时和停止时都动作。）
- ④ 作为结束倒缝的起动开关来使用。
（作为代替踏板回踩切线来使用。只在缝纫机转动时动作，作为起动缝纫机来使用特别有效。）
- ⑤ 作为结束倒缝的起动开关来使用。
（作为代替踏板回踩切线来使用。缝纫机停止时和转动时都动作，作为起动缝纫机来使用特别有效。）

⑬ 单触键缝纫速度（设定功能 No.38）

踩一次踏板可以设定指定针数或检测布边连续运针的单触键缝纫速度。

3 8 2 5 0 0 设定范围
150 ~ MAX.rpm<50/rpm>

（注意）1. 单触键缝制设定请用 CP-160/CP-170 的操作盘进行设定。

2. 单触键缝制的最高转速受机头的转速规格限制。

⑭ 布压脚上升保持时间 (设定功能 No.47)

继电器式压脚提升时 (No.46 0) 可以调整压脚上升保持时间。
压脚提升后, 设定 No.47 设定的时间经过之后, 自动地让压脚下降。
选择空气式压脚提升时 (No.46 1) 与设定无关, 无限制。

 设定范围
10 ~ 600sec <10/sec>

⑮ 倒缝继电器同步补偿 (功能设定 No.51 ~ 53)

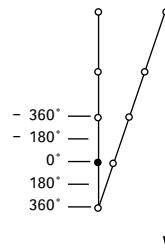
这是在自动倒缝动作, 正缝倒缝缝迹不一致时, 变更倒缝继电器的开关同步, 进行补偿的功能。

① 开始倒缝的继电器同步补偿 (功能设定 No.51)

可以以角度单位补偿开始倒缝的继电器同步角度。

 调整范围
-36 ~ 36 <1/10° >

设定值	补偿角度	补偿针数
- 36	- 360°	- 1
- 18	- 180°	- 0.5
0	0°	0
18	180°	0.5
36	360°	1



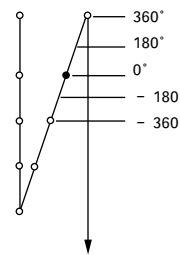
※ 把前 1 针作为 0° 可以补偿 360° (1 针)

② 开始倒缝的继电器同步补偿 (功能设定 No.52)

可以以角度单位补偿开始倒缝的继电器关闭同步角度。

 调整范围
-36 ~ 36 <1/10° >

设定值	补偿角度	补偿针数
- 36	- 360°	- 1
- 18	- 180°	- 0.5
0	0°	0
18	180°	0.5
36	360°	1

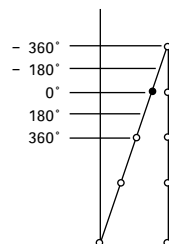


③ 结束倒缝的继电器非同步补偿 (功能设定 No.53)

可以以角度单位补偿结束倒缝的继电器关闭同步角度。

 调整范围
-36 ~ 36 <1/10° >

设定值	补偿角度	补偿针数
- 36	- 360°	- 1
- 18	- 180°	- 0.5
0	0°	0
18	180°	0.5
36	360°	1



⑩ 切线后布压脚上升功能（选择功能 No.55）

切线后，让布压脚上升的功能。只与 AK 装置组合时有效。

5 5 1 0：off 无自动上升功能（切线后压脚不自动上升）
 1：on 有自动上升功能（切线后压脚自动上升）

⑪ 切线时反转提针功能（选择功能 No.56）

切线后，让缝纫机反转，让机针上升倒上死点附近。

缝制厚料时，机针露出压脚下部，勾缝制物时选择使用。

5 6 0 0：off 无切线后反转提针功能
 1：on 有切线后反转提针功能

（注意）因为让其逆转到针杆上死点附近，有可能容易脱线。请切线后调整留线长度。

⑫ 针杆上下定位保持功能（设定功能 No.58）

针杆在上位置或下位置，以弱制动保持位置。

5 8 0 0：无针杆上下定位保持功能
 1：有针杆上下定位保持功能（保持力弱）
 2：有针杆上下定位保持功能（保持力中）
 3：有针杆上下定位保持功能（保持力强）

⑬ 开始倒缝速度 自动 / 踏板指示转换功能（设定功能 No.59）

选择用 No.8 设定的开始倒缝速度，连续缝制，或选择踏板控制的速度缝制。

5 9 1 0：Manu 根据踏板操作指示缝制
 1：Auto 以设定的速度自动缝制

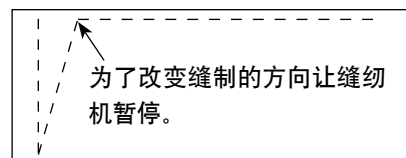
（注意）1. 开始倒缝速度的最大值与踏板无关，以设定功能 No.8 设定的速度进行缝制。
 2. 选择 "0" 时，可能倒缝有问题。

⑭ 开始倒缝后立即停止的功能（功能设定 No.60）

开始倒缝工序完了时向前踩踏板缝纫机也暂时停止。

开始倒缝的短长度缝制时使用。

6 0 0 0：没有开始倒缝后立即停止的功能
 1：有开始倒缝后立即停止的功能

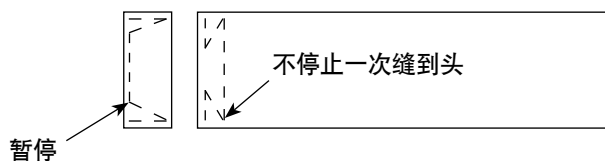


⑮ 开始倒缝的减速功能（功能设定 No.92）

开始倒缝结束时让缝纫机减速的功能。按照踏板的状态作为一般使用（连续加速到最高速度）

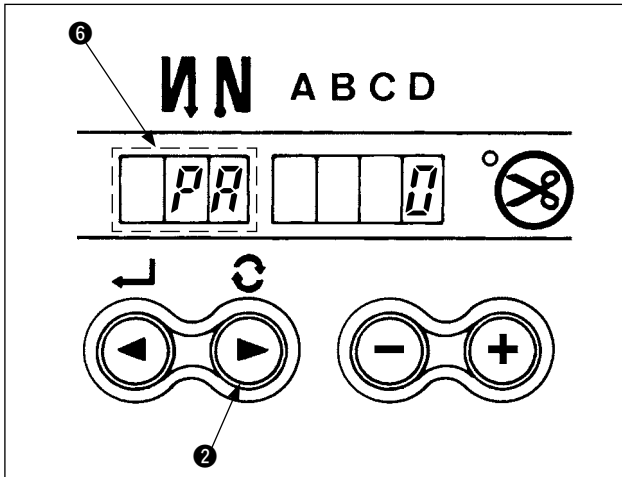
分段暂停时使用。（袖口和上袖）

9 2 0 0：不减速
 1：减速



6. 踏板传感器中立自动校正

更换踏板传感器或弹簧时，请一定按以下操作进行。

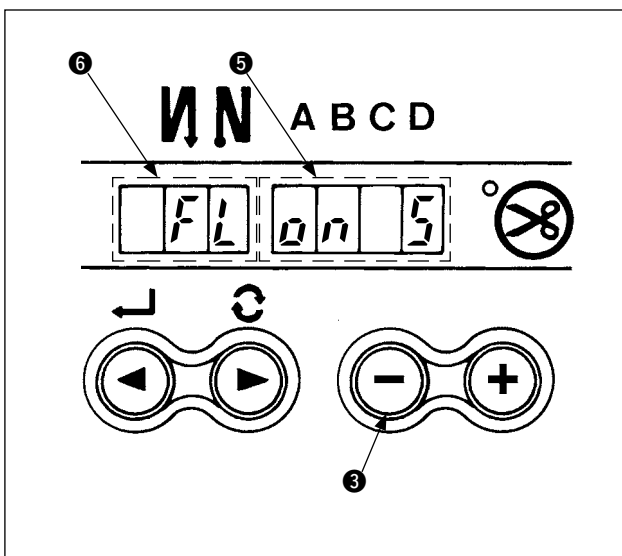


- 1) 按压开关 ② 的同时，打开 (ON) 电源开关。
- 2) 画面显示如 ⑥ 所示。此时，4 位数的显示值为校正值。

(注意) 1. 此时，如果踩踏板之后，缝纫机动作就变不正确了。请不要把脚或东西放到踏板上。警告音「比-比-」响时，修正值不显示。
2. 4 位数的 7 区上显示数值以外时，请参照服务手册。

- 3) 关闭 (OFF) 电源开关，然后再次打开 (ON) 电源开关。

7. 自动压脚提升功能的设定方法



安装了自动压脚提升装置 (AK) 后，自动压脚提升功能才可以有效。

- 1) 按住控制箱内的开关 ③，打开电源开关。
- 2) 听到"比"的响声后 LED 显示 ⑤, ⑥ (FL ON S)，自动压脚提升功能有效。
- 3) 关闭 (OFF) 电源开关，然后再次打开 (ON) 电源开关。
- 4) 反复进行 1) ~ 3) 的操作，LED 显示 "FL OFF"，自动压脚提升功能变为无效。

FL ON S : 自动压脚提升装置有效。

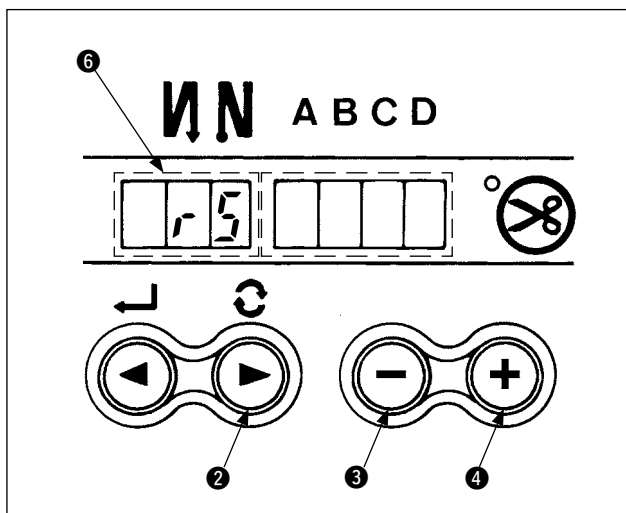
FL OFF : 自动压脚提升装置不动作。

(标准出货状态)

(程序缝结束后压脚也同样不自动上升。)

- (注意) 1. 电源的重新打开时，请一定间隔 1 秒钟以上。
(电源的 ON/OFF 动作过快的话，有时变换会失灵。)
2. 如果没有正确地选择本功能，自动压脚提升功能不动作。
 3. 没有安装自动压脚提升装置，就选择 [FL ON S] 的话，始缝时起动会变慢。同时触摸开关有时动作失灵。所以，没有安装自动压脚提升装置时，请一定选择 [FL OFF]。

8. 设定数据的初期化方法



SC-810 功能设定内容可以全部返回标准设定值。

1) 按住控制箱内的开关 ②、③、④ 同时打开电源开关。

2) 发出 " 比 " 的声音后 LED 变为显示 ⑥，开始初期化。

3) 约 1 秒钟之后，蜂鸣器响（单音三次 " 比 " " 比 " " 比 "），返回标准设定值。

（注意） 初期化作业途中请不要关掉电源。有损坏主机的序的危险。

4) 关闭 (OFF) 电源开关，然后再次打开 (ON) 电源开关。

（注意） 1. 进行此操作之后，踏板传感器的中立修正值也变为 [0]，所以使用之前，请一定先进行踏板传感器中立自动修正操作。（参照 No.25 页）

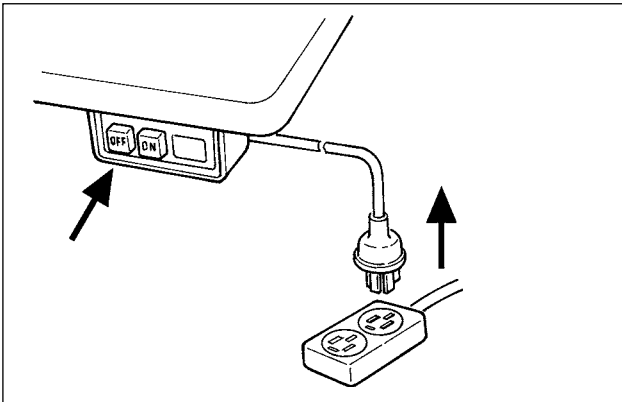
2. 进行此操作操作盘设定的缝制数据不会被初期化。

IV. 保养维修

1. 电源保险丝的更换方法

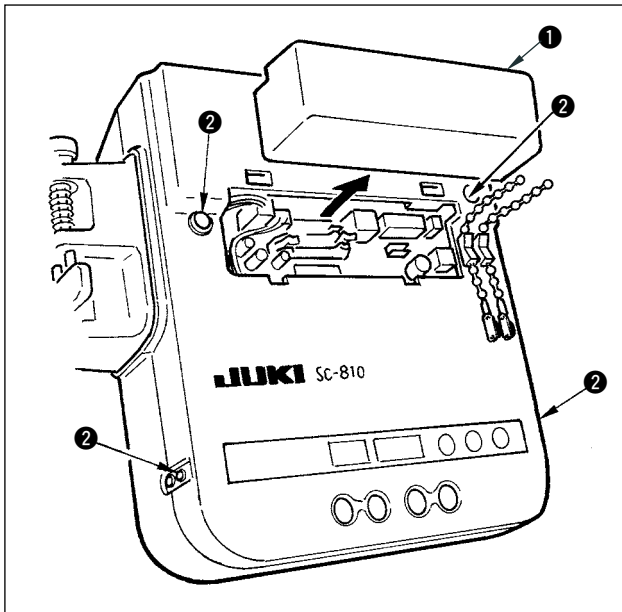


注意 为了防止触电 * 意外的起动造成的事故, 请关掉电源, 经过 5 分钟以上再打开外罩。为了防止人身事故, 保险丝烧断后, 请排除保险丝烧断的原因之后, 再更换成相同容量的保险丝。

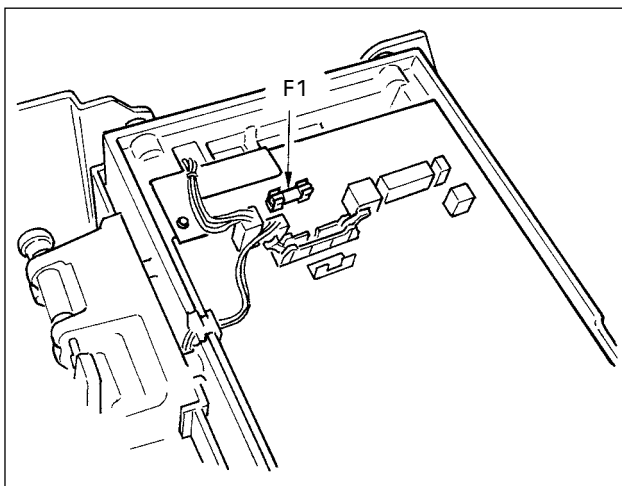


- 1) 确认了缝纫机完全停止之后, 按电源开关 OFF 按钮, 关掉电源。
- 2) 确认电源开关为 OFF, 把电源电缆线从电源插座上拔下。确认电源确实被切断, 待 5 分钟以上之后, 进行 3) 的作业。

[CTL 电路板 F1 保险丝的更换 (电磁阀保护保险丝)]



- 3) 卸下连接器护罩 ①。
- 4) 卸下机头的的所有连接器。
- 5) 卸下前护罩的固定螺丝 ② (4 个), 然后卸下护罩。

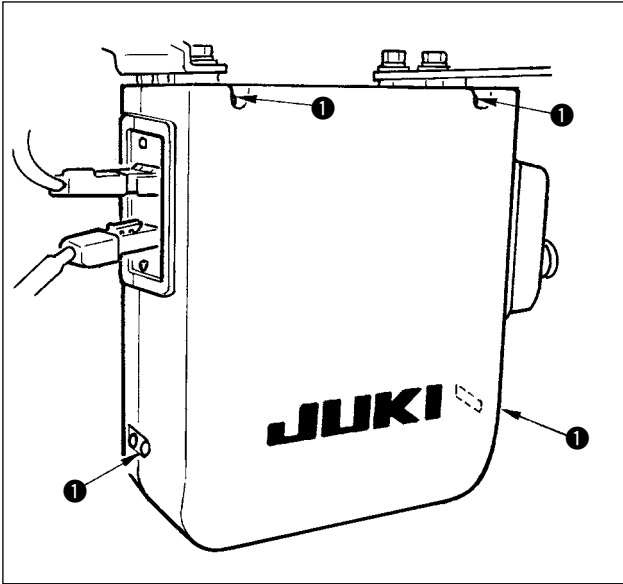


- 6) 请把 CTL 电路板上的 F1 保险丝 6.3A 更换成附属的保险丝。
- 7) 请盖上前护罩, 用 4 个固定螺丝 ② 安装好护罩。
- 8) 请安装卸下的连接器。

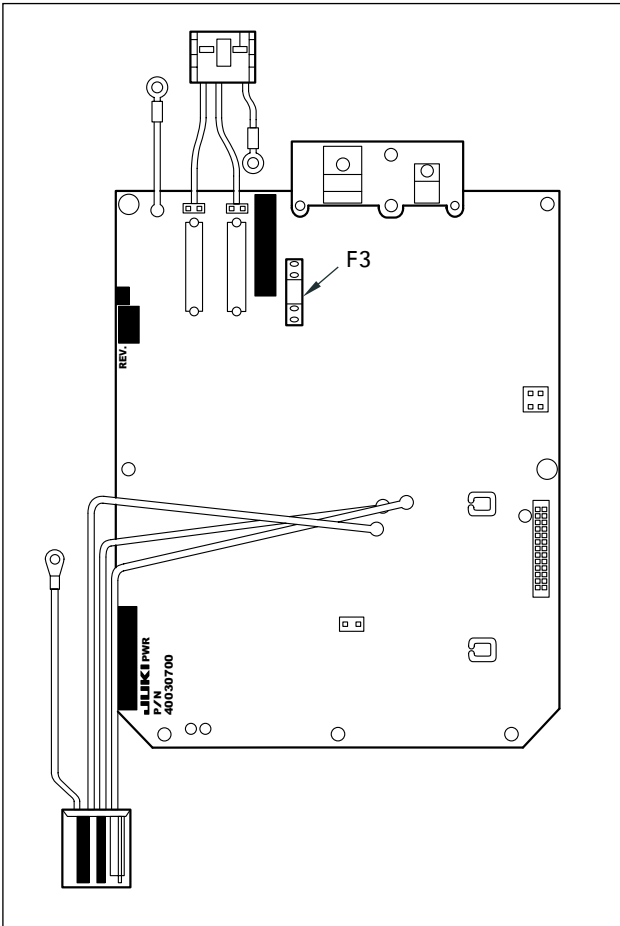
(注意) 各连接器都有各自规定的插入方向, 请确认朝向之后确实地插好。

- 9) 请注意不要夹住电缆线, 用扎线带把连接器固定倒原来的地方。

PWR 电路板 F3 保险丝的更换（电源电路保护保险丝）]




- 1) 请确认了缝纫机确实停止之后，按电源开关的 OFF 按钮，关掉电源。
- 2) 请确认了电源开关为 OFF 之后，从电源插座上拔掉电源电缆线。确认电源确实切断，并且经过了 5 分钟以上之后再行进行下一操作。
- 3) 卸下 4 个后护罩固定螺丝 ①，然后卸下护罩。



- 4) 请把 PWR 电路板上的 F3 保险丝 3.15A 更换为附属的保险丝。
- 5) 请用 4 个固定螺丝 ① 固定好后护罩。

2. 关于错误显示

发生如下情况时，判断为故障之前请再次进行确认。

 注意	为了防止因触电、突然的起动造成人身事故，请关掉电源经过 5 分钟以上之后再卸下护罩，确认修理故障。
---	---

* 为了防止受到雷电等短时间的高压电破坏电气设备，本装置采用了系统自动控制。

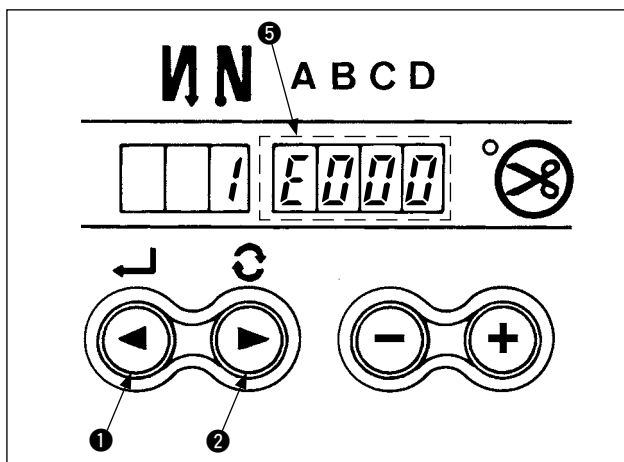
此时显示也消失，缝纫机也不转动。

<处理措施>

请关掉电源开关，排除故障之后，从电源连接器部观看电气箱内部的红色 LED 灭灯之后再打开 (ON) 电源开关。

现象	原因	处置方法
切线、倒缝、挑线杆灯电磁阀均不能动作。还有，作业灯也不能亮了。	电磁阀电源保护保险丝烧断时。	请确认电磁阀电源保护保险丝是否正常完好。
打开电源之后，踩踏板缝纫机不转动。往回踩踏板，然后再向前踩踏板缝纫机才转动。	踏板的中立位置不正。 (变更了踏板弹簧压力之后，有可能中立位置变动)	请进行自动调整踏板传感器的中立。
踏板返回到中立位置，缝纫机还转动。		
缝纫机的停止位置不固定。	调整机针停止位置时，请不要忘记拧紧缝纫机皮带轮的螺丝。	请把缝纫机皮带轮的螺丝拧紧。
安装了自动压脚提升装置，但压脚不上升。	调整机针停止位置时，请不要忘记拧紧缝纫机皮带轮的螺丝。	把自动压脚提升功能选择为 FL ON S。
	踏板规格为 KFL 规格	回踩踏板提升压脚换为设定 PFL。
	自动压脚提升装置的电线没有连接到插头 (CN37) 上。	正确地连接电缆线。
倒缝触摸开关失灵	自动压脚提升装置正在提升压脚。	降下压脚之后再进行操作。
	没有安装自动压脚提升装置，但是把自动压脚提升功能设定为 ON。	没有安装自动压脚提升装置时，请设定 FL OFF。
操作盘全部亮灯，上位置移动不动作	进入了功能设定模式。 捆扎线压到 CTL 电路板上的开关，而变成了上述的模式。	卸下前护罩，按照使用说明书，把捆扎线重新捆扎好。
缝纫机不转动	马达输出电线 (4P) 脱落。	请正确地连接好电线。
	马达信号电线的插头 (CN30) 脱落。	请正确地连接好电线。

另外，发现了本装置的问题之后，为了不将问题扩大，进行内部锁定（或功能限制）同时报知错误代码。在联系修理服务时，请报告错误代码。




异常代码的确认方法

- 1) 按住控制箱内的开关 ①，打开 (ON) 电源开关。
- 2) 听到 " 比 " 的声音后，LED 上显示 ⑤ 出异常代码。
- 3) 操作开关 ① 或开关 ②，可以确认以前的异常内容。

(注意) 按开关 ① 显示现在显示的前一异常代码。按开关 ② 之后，显示比现在显示更新的异常带码。

错误代码一览表

 注意	为了防止因触电、突然的起动造成人身事故，请关掉电源经过 5 分钟以上之后再卸下护罩，确认处理异常错误。
---	---

No.	错误检测内容	被预想的发生原因	确认项目
E000	实行数据初始化 (不是异常错误)	<ul style="list-style-type: none"> · 更换机头后 · 实行了初始化操作后 	
E003	同步插头脱落	<ul style="list-style-type: none"> · 缝纫机机头检测器没有输入位置检测信号时 · 检测器损坏时 · 皮带的松弛 	<ul style="list-style-type: none"> · 检查检测器插头 (CN33) 是否松弛或脱落
E004	同步下定位传感器故障		<ul style="list-style-type: none"> · 检查检测器电缆线是否被机头卡住而断线
E005	同步上定位传感器故障		<ul style="list-style-type: none"> · 皮带的松紧度
E007	马达超负荷	<ul style="list-style-type: none"> · 机头锁定时 · 缝制机头缝制规格厚度以上的布料时 · 马达不转动时 · 马达或驱动器损坏 	<ul style="list-style-type: none"> · 检查皮带轮上是否绕上线了 · 检查马达输出插头 (4P) 是否松弛或脱落 · 用手转动马达，检查一下是否被甚么东西勾住。
E303	半月板传感器错误	<ul style="list-style-type: none"> · 马达信号没有正确地输入时 	<ul style="list-style-type: none"> · 检查数据信号插头 (CN30) 是否松懈脱落。 · 检查数据信号电缆被机头部咬断。
E730	变换器不良		
E731	马达传感器不良		
E808	电磁阀电压异常	<ul style="list-style-type: none"> · 电磁阀电缆线短路 	<ul style="list-style-type: none"> · 电缆线是否被金属部夹住？
E809	压脚提升电磁阀开关异常	<ul style="list-style-type: none"> · 使用了规格不同的电磁阀后 	<ul style="list-style-type: none"> · 电磁阀的阻抗
E810	电磁阀电流异常	<ul style="list-style-type: none"> · 电磁阀线圈层短路 	<ul style="list-style-type: none"> · 电磁阀的阻抗
E811	过电压	<ul style="list-style-type: none"> · 输入了保证电压以上的电压后 · 220V(230V) 电气箱输入了 400V 后 这些场合电源电路板有可能损坏。	<ul style="list-style-type: none"> · 电源电压是否超过了额定电压的 10% 以上？ · 220/230/240V 电压设定是否设定错误？
E813	电压过低	<ul style="list-style-type: none"> · 输入了规定电压以下的电压时 · 220V 设定电压，但是输入了 110V 时 · 220V 的电气箱接了 110V 电压 · 由于连接了过高的电压使内部电路损坏 	<ul style="list-style-type: none"> · 检查电源电压是否低于额定电压 -10% 以下 · 是否 110V/220V 变换按开关设定错了 · 检查一下保险丝或回馈电阻是否损坏
E904	电磁阀电源异常	<ul style="list-style-type: none"> · 电磁阀电源保护保险丝烧断 	<ul style="list-style-type: none"> · 确认电磁阀电源保护保险丝 (异常错误显示仅在刚刚打开 (ON) 电源后约显示 0.5 秒钟。)
E906	操作盘间通信不良	<ul style="list-style-type: none"> · 操作盘电缆线脱落 · 操作盘损坏 	<ul style="list-style-type: none"> · 操作盘插头 (CN38) 是否松弛或脱落 · 操作盘电缆线是否被机头卡住而断线
E924	马达驱动器不良	<ul style="list-style-type: none"> · 马达驱动器损坏 · 马达超负荷运转 	<ul style="list-style-type: none"> · 马达驱动器温度过高

