

JUKI®

SC-922

| ***ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ***

| ***ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ***



РУССКИЙ

SC-922

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ







Чтобы гарантировать безопасное использование Вашей швейной машины

Из-за того, что в процессе шитья неизбежно приходится работать около движущихся частей швейной машины, машины-автомата и вспомогательных устройств (в дальнейшем все вместе называемый "машиной"), всегда есть вероятность неумышленного соприкосновения с движущимися частями. Операторам, которые фактически управляют машиной и обслуживающему персоналу, которые занимаются обслуживанием и ремонтом машин, настоятельно рекомендуется тщательно прочитать, чтобы полностью понять следующие **Правила техники безопасности** перед использованием/обслуживанием машины. Содержание **Правил техники безопасности** включает пункты, которые не содержатся в спецификациях Вашего изделия.

Обозначения риска классифицированы в следующие три различных категории, чтобы помочь понять значение наклеек. Убедитесь в том, что полностью поняли следующее описание и строго соблюдаете инструкции.

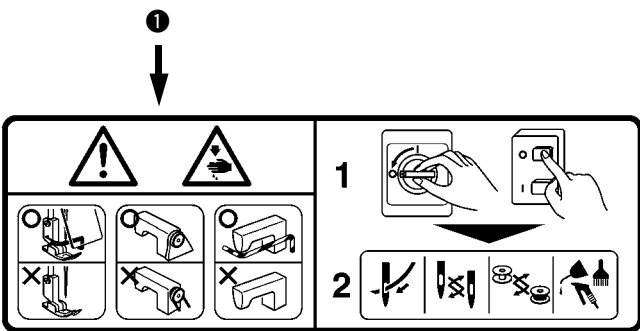
(I) Объяснение уровней риска

	ОПАСНОСТЬ : Этот обозначение появляется там, где есть непосредственная опасность смерти или серьезных травм, если ответственное лицо или какое-нибудь третье лицо неправильно обращаются с машиной или не избегают опасной ситуации, работая или обслуживая машину.
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ : Этот обозначение появляется там, где есть потенциальная возможность для смерти или серьезной травмы, если ответственное лицо или какое-нибудь третье лицо неправильно обращаются с машиной или не избегают опасной ситуации, работая или обслуживая машину.
	ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ : Этот обозначение появляется там, где есть опасность небольшой травмы, если ответственное лицо или какое-нибудь третье лицо неправильно обращаются с машиной или не избегают опасной ситуации, работая или обслуживая машину.
	Пункты, требующие особого внимания

(II) Объяснение иллюстрированных предупреждающих обозначений и наклеек

Иллюстрированное предупреждающее обозначение		Есть риск травмы при контакте с движущейся частью.			Есть риск зацепиться за ремень, что приведет к травме.
		Есть риск поражения электрическим током при контакте с частями, находящимися под высоким напряжением.	Наклейка - обозначение		Показывается правильное направление.
		Есть риск ожога при контакте с частями, имеющими высокую температуру.			Обозначается подключение кабеля заземления.





- ① • Существует возможность получения травм, от легких до серьезных и даже смертельных.
 - Эти травмы могут быть получены при касании движущихся частей машины.
- ② • Производите швейные работы с защитным ограждением.
 - Производите швейные работы с защитной крышкой.
 - Производите швейные работы с защитным устройством.
- ③ • Убедитесь, что выключили электропитание перед "продеванием нитки через головку машины", "заменой иглы", "заменой катушки" или "смазыванием маслом и очисткой".

Правила техники безопасности

Несчастный случай означает "вызывать травмы, смерть или имущественный ущерб."



ОПАСНОСТЬ

1. Когда необходимо открыть блок управления, содержащий электрические части, Убедитесь в том, что выключили электропитание и подождите не менее пяти минут прежде, чем открыть крышку, чтобы предотвратить несчастный случай, приводящий к поражению электрическим током.



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Основные предосторожности

1. Убедитесь в том, что прочитали инструкцию по эксплуатации и другие поясняющие документы, поставляемые с принадлежностями машины прежде, чем начнете использовать машину. Бережно храните инструкцию по эксплуатации и поясняющие документы поблизости от рабочего места для того, чтобы можно было быстро их прочитать.
2. Содержание этой части включает пункты, которые не содержатся в спецификациях Вашего изделия.
3. Убедитесь в том, что надели защитные очки, чтобы защититься от несчастного случая, вызванного поломкой иглы.
4. Те, кто использует кардиостимулятор, должны приступать к работе на машине после консультации с врачом.

Устройства безопасности и предупреждающие наклейки

1. Убедитесь в том, что приступаете к работе на машине, на которой одно или несколько устройств безопасности правильно установлено и нормально работает, чтобы предотвратить несчастный случай из-за отсутствия устройства безопасности. При необходимости обратитесь к стр. V, посвященной устройствам безопасности.
2. Если какое-то из устройств безопасности удалено, Убедитесь в том, что заменили его и проверили, что оно нормально работает, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
3. Убедитесь в том, что предупреждающие наклейки надежно закреплены на машине, и их хорошо видно, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. Если какая-то из наклеек запачкана или отклеилась, убедитесь в том, что заменили ее новой.

Применение и модификация

1. Никогда не используйте машину для каких-либо иных целей и способов использования кроме тех, что описаны в данной инструкции по эксплуатации, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. JUKI не несет ответственности за убытки, травмы или смерть, произошедшие из-за использования машины не по назначению.
2. Никогда не переделывайте и не модифицируйте машину, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. JUKI не несет ответственности за убытки, травмы или смерть, произошедшие из-за того, что машины была переделана или модифицирована.

Обучение и тренировки

1. Чтобы предотвратить несчастный случай из-за плохого знания машины, на ней должен работать только тот оператор, который был обучен и натренирован работодателем, как безопасно работать на машине, приобрел соответствующие знания и навыки работы. Чтобы гарантировать это, работодатель должен установить план обучения и тренировок для операторов и обучать их заранее.

Случаи, в которых должно быть выключено электропитание машины

Выключение электропитания: выключите выключатель электропитания, а затем вытащите штепсель из розетки. Это относится к следующим случаям.

1. Убедитесь в том, что выключили электропитание, если обнаружите какое-нибудь отклонение в работе или отказ оборудования, или в случае отключения электропитания, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
2. Чтобы предотвратить несчастный случай из-за резкого запуска машины, убедитесь в том, что выполнили следующие операции после выключения электропитания. Для машин, имеющих мотор сцепления, в частности, убедитесь, что выполнили следующие операции после выключения электропитания и что машина полностью остановилась.
 - 2-1. Например, продевание нити через такие части, как игла, петлитель, разделитель и т.д., через которые она должна быть продета, или замена катушки.
 - 2-2. Например, замена или регулировка всех частей машины.
 - 2-3. Например, осматривая, ремонтируя, чистя машину или оставляя машину после работы.
3. Убедитесь в том, что извлекаете штепсель электропитания из розетки, держась за него, а не за шнур, чтобы предотвратить поражение электрическим током, утечку тока или возгорание.
4. Убедитесь в том, что выключили электропитание всякий раз, когда оставляете машину в перерывах между работой.
5. Убедитесь в том, что выключили электропитание в случае прекращения электроснабжения, чтобы предотвратить несчастный случай, из-за поломки электрооборудования.

Предосторожности, которые следует предпринимать на различных стадиях работы

Транспортировка

1. Убедитесь в том, что поднимаете и перемещаете машину безопасным способом с учетом веса машины. Обратитесь к инструкции по эксплуатации для определения массы машины.

2. Убедитесь в том, что предприняли достаточные меры по обеспечению безопасности, чтобы предотвратить падение машины, до ее подъема или перемещения, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
3. После того, как распакуете машину, никогда повторно не упаковывайте ее для транспортировки, чтобы защитить машину от поломки из-за неожиданной аварии или падения.

Распаковка

1. Убедитесь в том, что распаковали машину в предписанном порядке, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. В случае если машина упакована в ящик, особенно убедитесь в том, что тщательно проверили наличие гвоздей. Гвозди должны быть удалены.
2. Убедитесь в том, что проверили расположение центра тяжести машины и аккуратно извлеките ее из упаковки, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.

Установка

(I) Стол и основание стола

1. Убедитесь в том, что используете оригинальный стол JUKI и основание стола, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. Если использовать неоригинальный стол и основание стола, то выберите стол и основание стола, которые в состоянии выдержать вес машины и силу противодействия во время работы.
2. Если стол оборудован колесиками на ножках, убедитесь в том, что используете колесики с блокировочным механизмом и заблокируйте их, чтобы обезопасить машину во время работы, обслуживания, осмотра и ремонта, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.

(II) Кабель и электропроводка

1. Убедитесь в том, что кабель не подвергается чрезмерному силовому воздействию во время использования, чтобы предотвратить поражение электрическим током, утечку тока или воспламенение. Кроме того, если необходимо проложить кабель рядом с работающими частями, такими как клиновой ремень, убедитесь в том, что обеспечили промежуток не менее чем в 30 мм между работающими частями и кабелем.
2. Убедитесь в том, что нет искрящих соединений, чтобы предотвратить поражение электрическим током, утечку тока или воспламенение.
3. Убедитесь в том, что надежно соединили разъемы, чтобы предотвратить поражение электрическим током, утечку тока или воспламенение. Кроме того, убедитесь в том, что удаляете разъем, держа его за корпус.

(III) Заземление

1. Убедитесь в том, что электрик установил соответствующую штепсельную вилку, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный утечкой тока или электрической пробой электрической прочности диэлектрика. Кроме того, убедитесь в том, что подсоединили штепсельную вилку с заземленным выходом к розетке с соответствующим выходом без исключений.
2. Убедитесь в том, что произвели заземление с помощью заземляющего кабеля, чтобы предотвратить несчастный случай, который может быть вызван утечкой тока.

(IV) Мотор

1. Убедитесь в том, что используете указанный мотор (оригинальное изделие JUKI), чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный перегоранием мотора.
2. Если широкодоступный мотор сцепления используется с машиной, убедитесь в том, что выбрали мотор, оборудованный крышкой шкива для предотвращения запутывания, чтобы защитить его от наматывания клинового ремня.

Перед началом работы

1. Убедитесь в том, что разъемы и кабели не повреждены, а контакты не ослабли перед включением электропитания, чтобы предотвратить несчастный случай, приводящий к травме или смерти.
2. Никогда не суйте руки в движущиеся части машины, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. Кроме того, убедитесь, что направление вращения шкива соответствует направлению, показываемому стрелкой на шкиве.
3. Если стол оборудован колесиками на ножках, убедитесь в том, что используете колесики с блокировочным механизмом или регуляторами и заблокируйте их, чтобы предотвратить несчастный случай из-за случайного движения машины во время работы.

Во время работы

1. Следите за тем, чтобы ваши пальцы, волосы, одежда или что-то еще не располагалось слишком близко с движущимися частями, такими как маховик, ручной шкив и мотор, когда машина работает, чтобы предотвратить несчастный случай из-за затягивания, что может привести к травме или смерти.
2. Не располагайте пальцы рядом с иглой или в крышке рычага нитенатяжного приспособления при включении электропитания или когда машина работает, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
3. Машина работает с высокой скоростью. Никогда не водите руками около движущихся частей, таких как петлитель, распределитель, игольница, крючок и нож для обрезки ткани во время работы, чтобы защитить Ваши руки от травм. Кроме того, убедитесь в том, что выключили электропитание, и машина полностью остановилась прежде, чем менять нить.
4. Следите за тем, чтобы пальцы или другие части Вашего тела не были зажаты между машиной и столом, при перемещении машину или при замене ее на столе, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
5. Убедитесь в том, что выключили электропитание и что машина и мотор полностью остановились прежде, чем снять кожух ремня и клиновой ремень, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный резким запуском машины или мотора.
6. Если на машине используется сервомотор, мотор не производит шум, когда машина в покое. Убедитесь в том, что не забыли выключать электропитание, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный резким запуском мотора.

7. Никогда не используйте машину с закрытым охлаждающим отверстием блока питания мотора, чтобы предотвратить воспламенение из-за перегрева.

Смазывание

1. Убедитесь в том, что используете оригинальное масло JUKI и оригинальную смазку JUKI для частей, которые нужно смазать.
2. Если масло попадет в глаза или на тело, немедленно смойте его для того, чтобы предотвратить воспламенение или раздражение.
3. Если случайно выпьете масло, немедленно обратитесь к врачу, чтобы предотвратить диарею или рвоту.

Обслуживание

1. Для предотвращения несчастных случаев, из-за плохого знания машины, ремонтом и регулировкой должны заниматься специалисты сервисной службы, которые полностью знакомы с машиной в пределах области, определенной в инструкции по эксплуатации. Убедитесь в том, что используете оригинальные части JUKI, заменяя любую из частей машины. JUKI не несет ответственности за любой несчастный случай из-за неправильного ремонта или регулировки, или использованием любых частей кроме оригинальных частей JUKI.
2. Для предотвращения несчастных случаев, из-за плохого знания машины или поражения электрическим током, обратитесь к электрику своей компании, JUKI или дистрибьютора в Вашем районе для ремонта и обслуживания (включая электропроводку) электрических компонентов.
3. Выполняя ремонт или обслуживание машины, в которой используются пневматические части, такие как пневмоцилиндр, убедитесь сначала в том, что удалили трубу подачи воздуха, чтобы удалить воздух, остающийся в машине, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный резким запуском пневматических частей.
4. Убедитесь в том, что винты и гайки хорошо затянуты после завершения ремонта, регулировки и замены части.
5. Убедитесь в том, что машина периодически чистится во время ее длительного использования. Убедитесь в том, что выключили электропитание и проверьте, что машина и мотор остановились полностью прежде, чем начнете чистить машину, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный резким запуском машины или мотора.
6. Убедитесь в том, что выключили электропитание и проверили, что машина и мотор остановились полностью перед выполнением обслуживания, осмотра или ремонта машины. (Для машины с двигателем сцепления мотор будет продолжать работать некоторое время по инерции даже после выключения электропитания. Поэтому будьте осторожны.)
7. Если машиной нельзя нормально управлять после ремонта или регулировки, немедленно прекратите работу и свяжитесь с представителями JUKI или дистрибьютором в Вашем районе для ремонта, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
8. Если плавкий предохранитель сгорел, убедитесь в том, что выключили электропитание и устранили причину сгорания плавкого предохранителя и замените сгоревший предохранитель новым, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
9. Периодически очищайте воздухозаборник вентилятора и осматривайте область вокруг проводов, чтобы предотвратить воспламенение мотора.

Условия эксплуатации

1. Убедитесь в том, что используете машину там, где нет источников сильного шума (электромагнитные волны), например, высокочастотной сварки, чтобы предотвратить несчастный случай, могущий произойти из-за сбоя машины.
2. Никогда не работайте на машине в местах, где напряжение колеблется больше чем на $\pm 10\%$ по сравнению с номинальным напряжением, чтобы предотвратить несчастный случай, могущий произойти из-за сбоя машины.
3. Проверьте пневматические устройства, например, пневмоцилиндр, и убедитесь, что он работает при указанном давлении воздуха прежде, чем начнете использовать его, чтобы предотвратить несчастный случай, могущий произойти из-за сбоя машины.
4. Чтобы безопасно использовать машину, убедитесь в том, что используете ее в окружающей среде, которая удовлетворяет следующим условиям:
Температура окружающего воздуха во время работы от 5°C до 35°C
Относительная влажность во время работы от 35% до 85%
5. Конденсация росы может произойти, когда быстро принесете машину из холода в теплое помещение. Поэтому убедитесь в том, что не появилось водяных капелек, подождав достаточный промежуток времени, а затем уже включайте электропитание, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный поломкой или неисправностью электрических деталей.
6. Прекратите работу, когда начнется гроза с молнией ради безопасности и извлеките штепсельную вилку из розетки, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный поломкой или неисправностью электрических деталей.
7. В зависимости от условий радиосигнала машина может производить помехи для телевидения или радио. Если это происходит, располагайте теле или радиоприемники достаточно далеко от машины.
8. Рабочие, которые работают при уровне шума в производственных условиях, составляющем от 85 до 90 децибелов должны применять соответствующие меры защиты слуха, чтобы не допустить вреда для здоровья. Кроме того, рабочие, которые работают при уровне шума в производственных условиях, составляющем от 90 децибелов и более должны быть проинструктированы, что они или она должны носить средства защиты слуха все без исключений, чтобы не допустить вреда для здоровья, и им следует наглядно объяснить, как просто использовать средства защиты слуха.

ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ



1. Чтобы избежать опасностей поражения электрическим током, не открывайте крышку распределительной коробки двигателя, не касайтесь компонентов, установленных в распределительной коробке, в то время как выключатель питания включен.



1. Чтобы избежать травм, никогда не управляйте машиной без устройств, обеспечивающих безопасность, таких как кожух ремня и устройство для защиты глаз.
2. Чтобы избежать травм, вызванных затягиванием в машину в течение работы, не допускайте приближения к маховику, клиновому ремню или двигателю как вашей головы, рук или одежды, так и любого другого человека. Кроме того, не размещайте ничего подобного рядом с ними.
3. Чтобы избежать повреждений пальцев и рук, не допускайте приближения, как ваших, так и пальцев любого другого человека к ножу для разрезания ткани или игле при включении электропитания или во время работы.
4. Чтобы избежать повреждений пальцев и рук, не суйте пальцы в устройство для защиты глаз.
5. Чтобы избежать травм, вызванных резким запуском машины, когда удаляете кожух ремня, электромотора шкив или клиновой ремень, отключите выключатель питания и убедитесь, что швейная машина не работает, даже если стартовая педаль нажата.
6. Чтобы избежать травм, вызванных резким запуском машины, выполняя такие работы, как осмотр или регулирование швейной машины, очистку, нарезание резьбы, замену иглы, и т.д., отключите выключатель питания и убедитесь, что швейная машина не работает, даже если стартовая педаль нажата.
7. Чтобы избежать опасности поражения электрическим током, не работайте на машине без провода заземления.
8. Чтобы избежать опасности поражения электрическим током и несчастных случаев, вызванных поврежденными электрическими компонентами, убедитесь, что отключили выключатель питания перед вставкой/ извлечением штепсельной вилки.
9. Чтобы избежать травм, вызванных резким запуском машины, отключите выключатель питания, уходя от стола, на котором находится швейная машина.
10. Чтобы избежать травм, вызванных резким запуском машины, отключите выключатель питания, когда отключается электричество.
11. Чтобы избежать травм, вызванных затягиванием в машину, электромотора шкив должен быть закрыт кожухом, так же как блокирующий защитный штифт.
12. Изменяя заданное значение, описанное в функциях для обслуживания (с отметкой *) на функции установочного списка в этом руководстве по эксплуатации, убедитесь, что купили руководство для инженера и выполнили работу после того, как полностью усвоили его содержание.
Если заданное значение изменено по небрежности, это может привести к поломке машины или ухудшению ее производительности, поэтому будьте внимательны и осторожны.
13. Будьте осторожны при работе на этом устройстве, не проливайте на него воду или масло, не ударяйте, не бросайте, и т.п. так как это устройство - точный инструмент.



РУССКИЙ

SC-922
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СОДЕРЖАНИЕ

I . ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	1
II . Установка .	1
1. Установка электромотора	1
2. Установка блока управления	1
3. Установка приводного ремня	2
4. Регулировка кожуха шкива	2
5. Установка и регулировка предохранительного штифта и скобы, предотвращающей соскальзывание приводного ремня.....	3
6. Подсоединение шнуров.....	4
7. Установка соединительного штока	8
8. Процедура установки шпиндельной головки	9
9. Наладка шпиндельной головки (Только для швейных машин с мотором прямого привода)	10
III . ДЛЯ ОПЕРАТОРА .	11
1. Рабочий процесс швейной машины	11
2. Пульт управления (CP-18)	12
3. Использование шаблонов шитья.....	13
(1) Шаблон шитья с обратной подачей ткани	13
(2) Шаблон шитья с перекрытием	14
4. Установка включения одним нажатием	15
5. Функция производственной поддержки	16
6. Функциональная установка SC-922.....	19
7. Список функций	20
8. Подробное описание выбора функций	25
9. Автоматическая компенсация нейтральной точки датчика педали	38
10. Выбор спецификации педали	38
11. Установка функции автоподъемника	39
12. Процедура выбора функции блокировки клавиш	40
13. Приведение установок в исходное состояние	40
IV . ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	41
1. Удаление задней крышки.....	41
2. Замена плавкого предохранителя	41
3. Коды ошибок	42

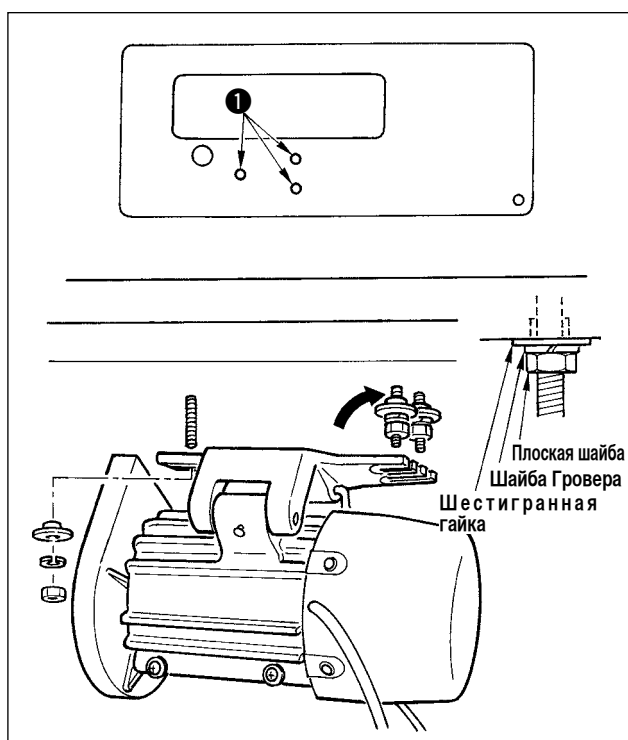
I . ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

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

II . Установка

1. Установка электромотора

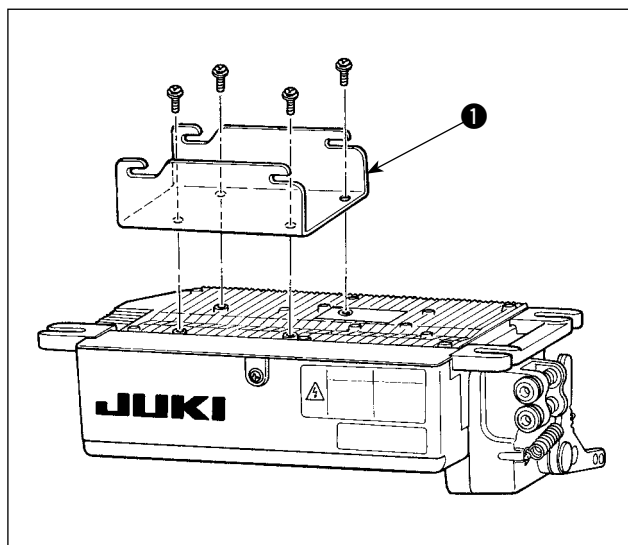


Установите электромотор на столе с помощью установочного болта, поставляемого с машиной в качестве принадлежности.

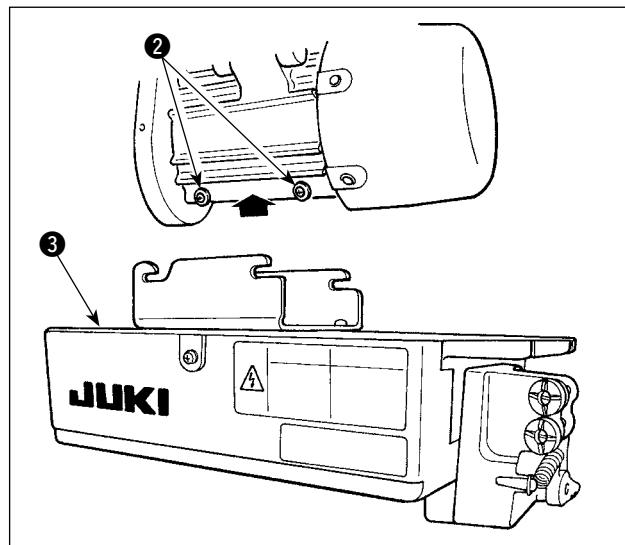
В это время вставьте гайки и шайбы, поставляемые с машиной в качестве принадлежностей, как показано на рисунке так, чтобы электромотор можно было надежно закрепить на столе.

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

2. Установка блока управления

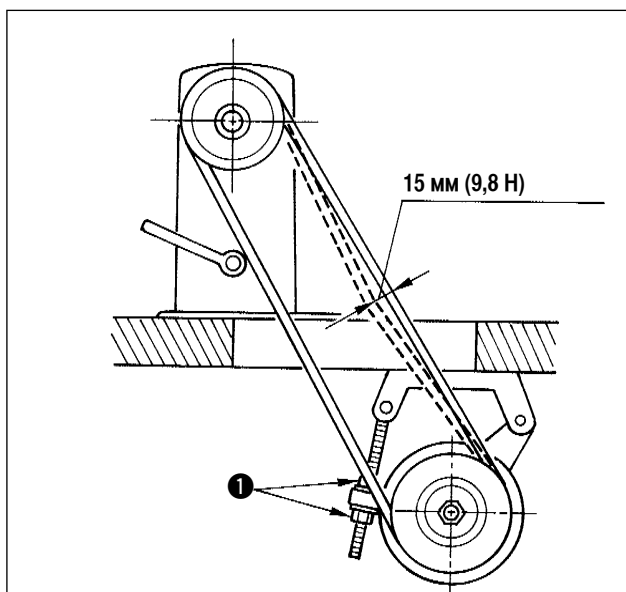


- 1) Прикрепите скобу **1**, поставляемую с устройством, с помощью четырех прилагаемых винтов (M5 x 10), как показано на рисунке.



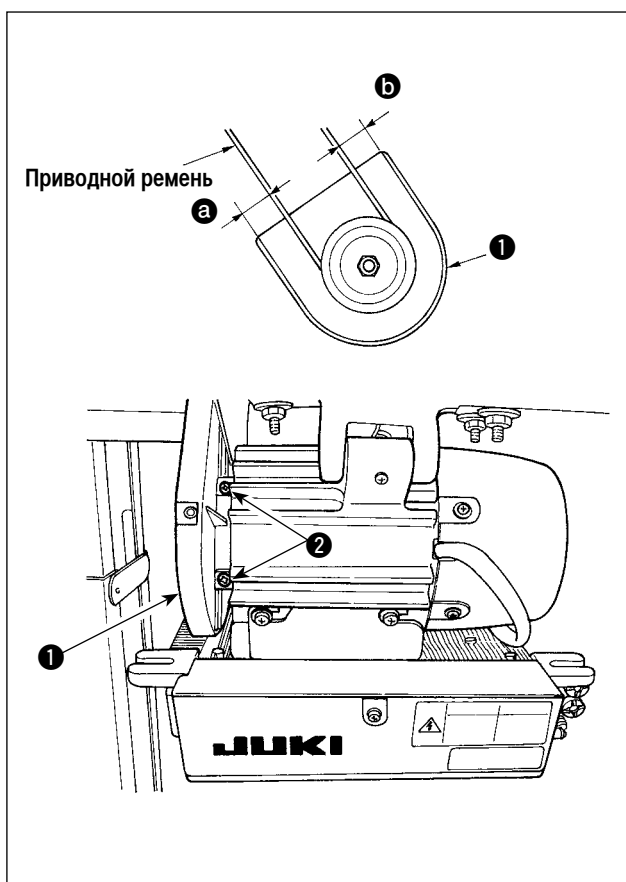
- 2) Ослабьте четыре винта **2**, поставляемые с электромотором как принадлежности, затяните винты **2** после подвешивания блока управления **3** на винтах, и зафиксируйте блок управления **3**.

3. Установка приводного ремня



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

4. Регулировка кожуха шкива



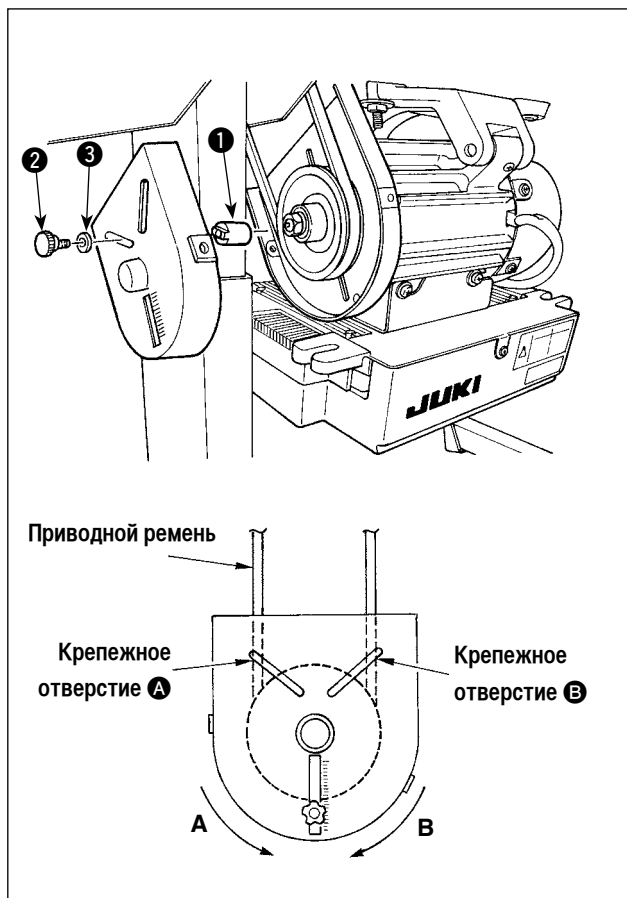
- 1) После регулировки натяжения приводного ремня, отрегулируйте положение кожуха шкива **1** так, чтобы зазоры между приводным ремнем и кожухом шкива **1**, **a** и **b** должны быть одинаковыми.
- 2) После завершения регулировки, затяните винты **2**, расположенные на стороне кожуха шкива **1**, и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

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



UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



1) Крепежное отверстие для предохранительного штифта
Чтобы прикрепить предохранительный штифт ①, выберите крепежное отверстие А или крепежное отверстие В в кожухе шкива электромотора в соответствии с направлением вращения швейной машины и закрепите штифт в выбранном отверстии, используя винт ② и шайбу ③ поставляемые вместе с машиной.

a) Если вал электромотора вращается в направлении А, как показано на рисунке выше:

→ Закрепите предохранительный штифт ① в крепежном отверстии А.

b) Если вал электромотора вращается в направлении В, как показано на рисунке выше:

→ Закрепите предохранительный штифт ① в крепежном отверстии В.

2) Регулировка предохранительного штифта и скобы, предотвращающей соскальзывание приводного ремня
Отрегулируйте положение предохранительного штифта ① и скобы, предотвращающей соскальзывание приводного ремня ④ в соответствии с рисунком слева.

a) Регулировка предохранительного штифта

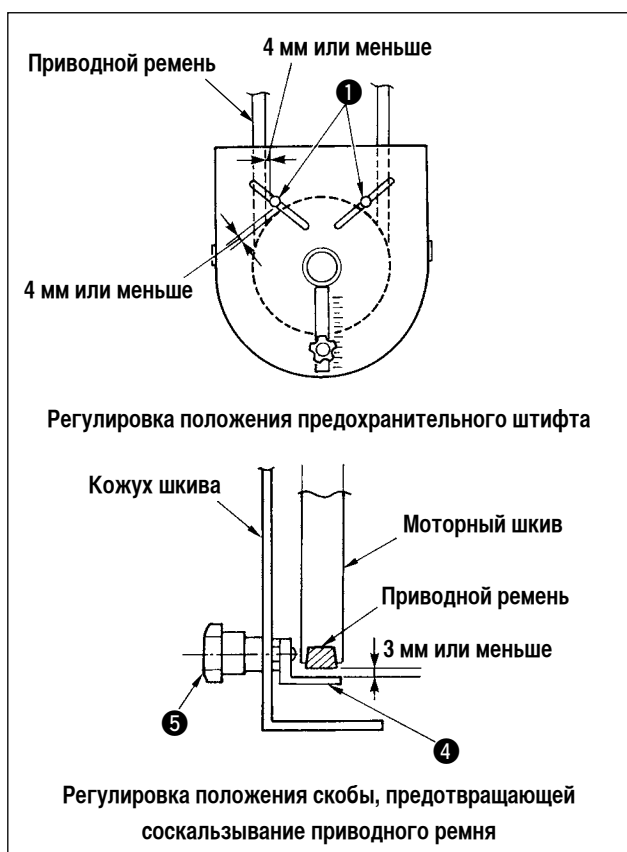
Ослабьте винт ② и отрегулируйте так, чтобы предохранительный штифт ① располагался так, как показано на рисунке слева.

b) Регулировка скобы, предотвращающей соскальзывание приводного ремня

Ослабьте винт ⑤ и отрегулируйте так, чтобы скоба, предотвращающая соскальзывание приводного ремня ④, располагалась так, как показано на рисунке слева. Если предохранительный штифт ① не отрегулирован должным образом, Ваши пальцы могут быть зажаты в зазоре, образующемся между шкивом и приводным ремнем, что приведет к травме. Если скоба, предотвращающая соскальзывание приводного ремня ④, не отрегулирована должным образом, приводной ремень может соскользнуть, вызывая угрозу безопасности работы.

3) После регулировки, затяните винты ② и ⑤, чтобы надежно закрепить предохранительный штифт ① и скобу, предотвращающую соскальзывание приводного ремня ④, чтобы предотвратить колебание этих деталей из-за вибрации.

4) Прежде, чем начать работать на швейной машине, убедитесь, что предохранительный штифт ① и скоба, предотвращающая соскальзывание приводного ремня ④, не приходят в соприкосновение со шкивом и приводным ремнем.



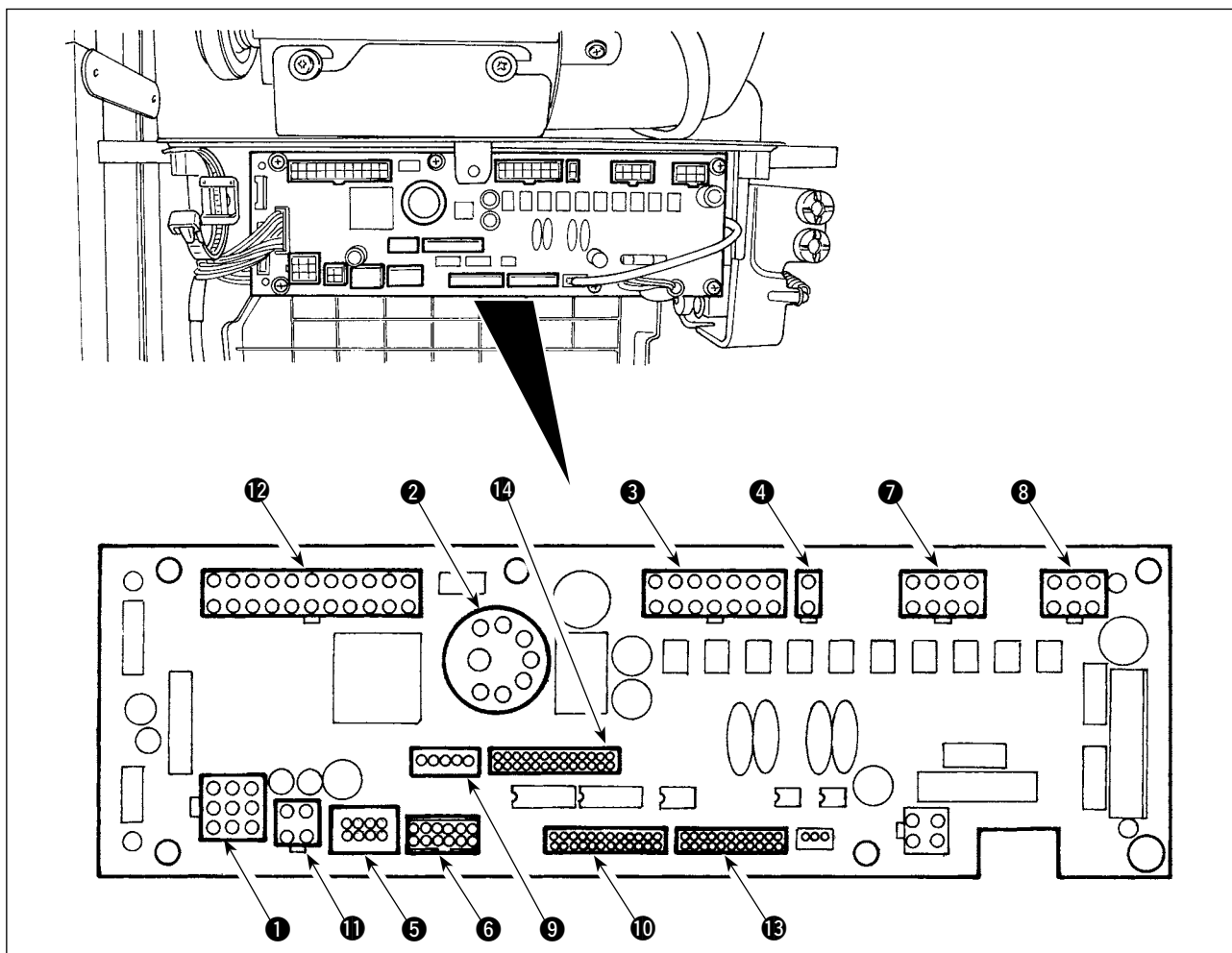
6. Подсоединение шнуров



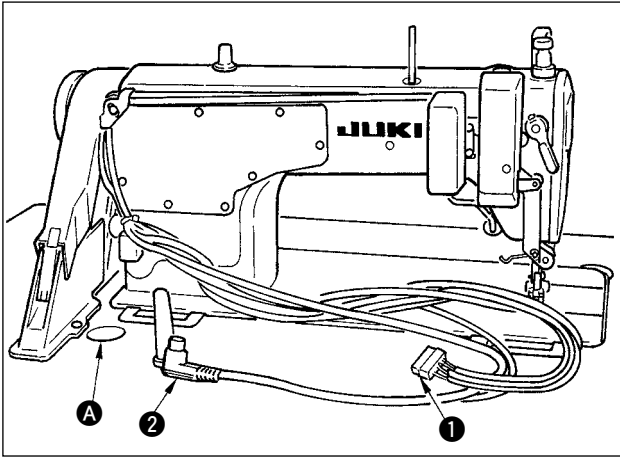
Предупреждение :

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

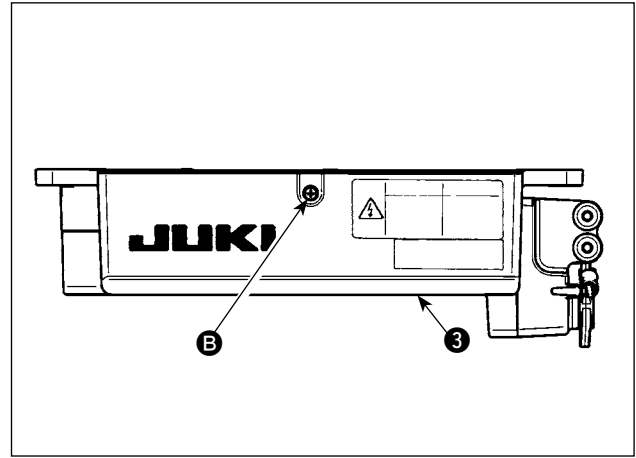
Следующие разъемы подготовлены на SC-922. Подсоедините разъемы, идущие от шпиндельной головки, к соответствующим местам, чтобы соответствовать устройствам, установленным на шпиндельной головке.



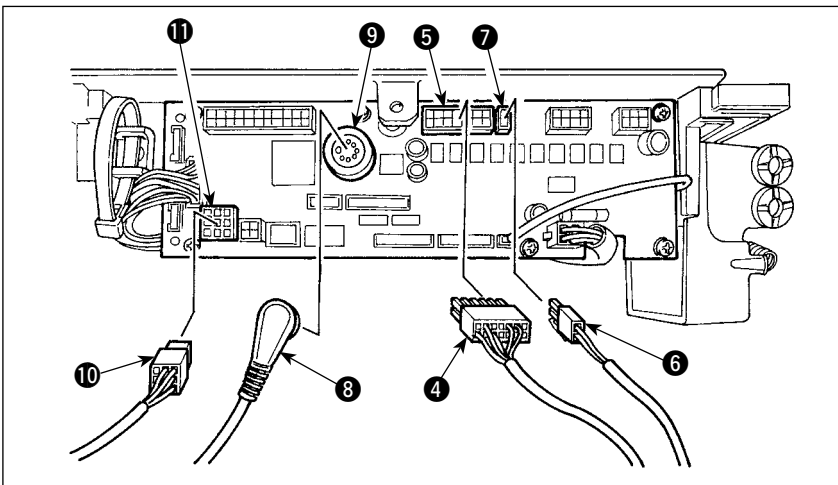
- | | | | |
|--------|---|--------|--|
| ① CN30 | Сигнальный разъем мотора | ⑧ CN41 | Шаговый электромотор: Он используется только с DLU-5494N-7. |
| ② CN33 | Датчик положения игольницы (+5 V тип): Он обнаруживает положение игольницы. | ⑨ CN43 | Синхронизатор : Он определяет положение игольницы. |
|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



1) Пропустите провода **1** соленоида триммера нити, провода соленоида обратной подачи и датчика **2** через отверстие стола **A** и проведите их под столом.



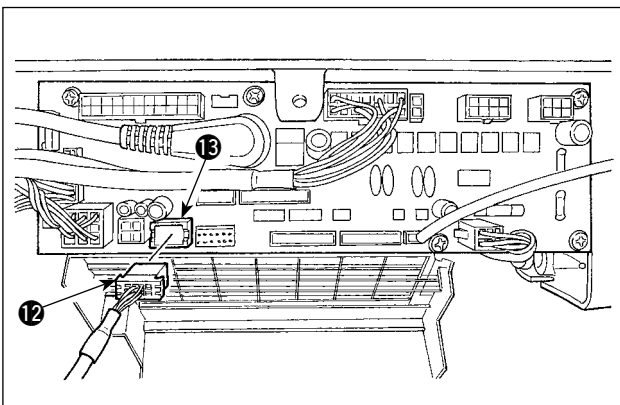
2) Открутите винт **B** на крышке **3** с помощью отвертки, чтобы открыть крышку.



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

- (Предостережение) 1. Используя устройство АК, определите, использовать ли устройство АК после подтверждения, как выбрать функцию автоподъемного приспособления. (Смотри "III-11. Установка функции автоподъемника." Стр. 39)
2. Убедитесь, что надежно вставили соответствующие разъемы после проверки направлений вставки, так как все разъемы имеют указания направления вставки. (Используя тип с замком, вставляйте разъемы, до тех пор, пока они идут в замок.) Швейная машина не будет работать, если разъемы не вставлены должным образом. Кроме того, не только возникает проблема предупреждения об ошибке или что-то подобное, но также и швейная машина, и блок управления повреждаются.

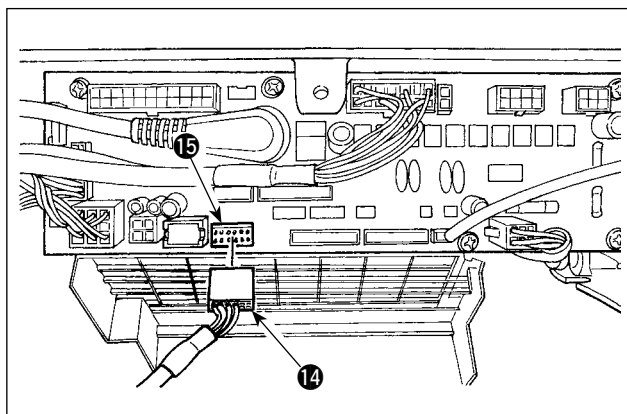
[Подсоединение разъема к пульту управления]



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

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

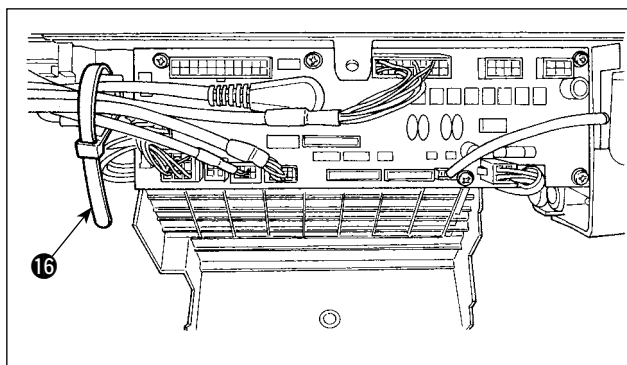
[Подключение педали машины, находящейся в рабочем состоянии]



Вставьте соединитель РК70 14 в соединитель 15 (CN39: 12P) на печатной плате.

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

[Как связать все провода]

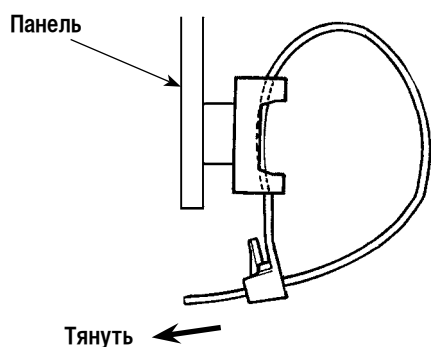


6) После вставки разъема, соберите все шнуры вместе с помощью кабельного зажимного ремешка 16 расположенного на боку корпуса.

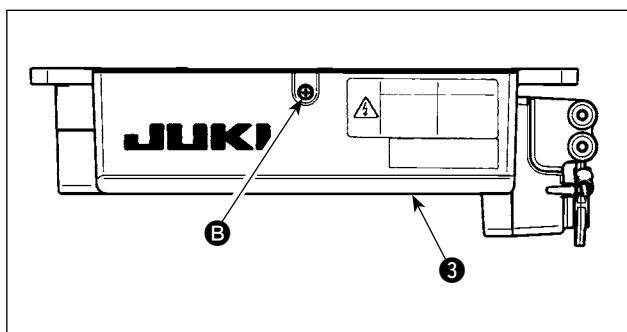
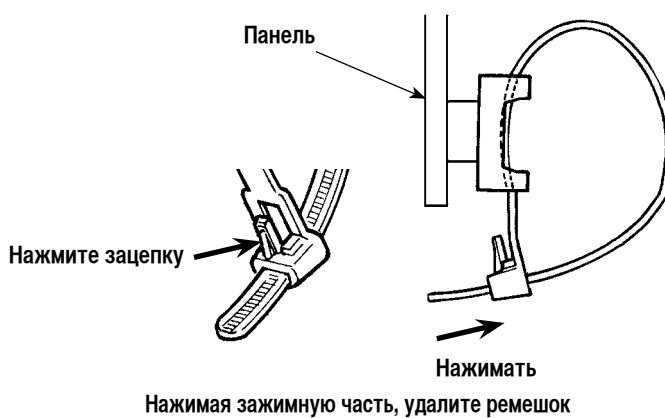
(Предостережение)

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

Как зафиксировать кабельный зажимный ремешок 16

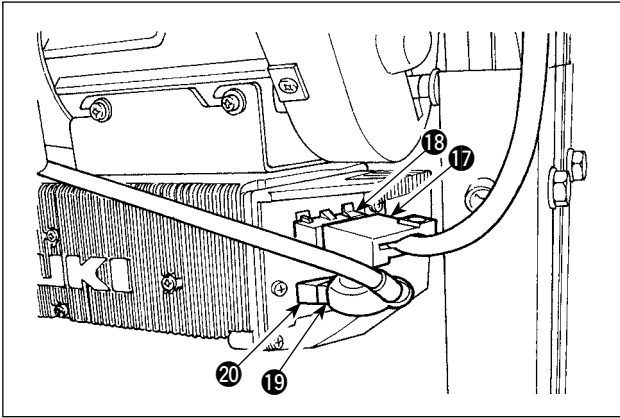


Как удалить кабельный зажимный ремешок



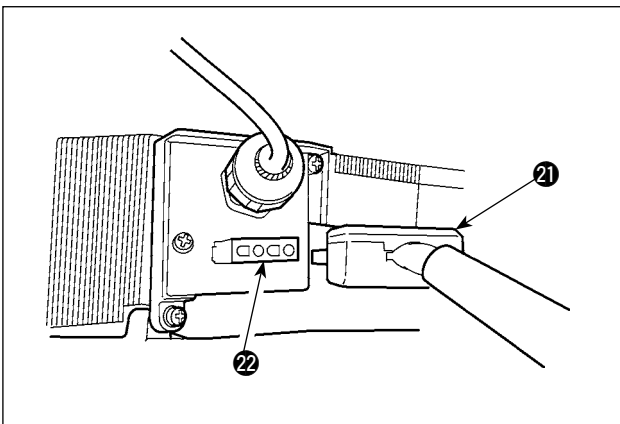
7) Закройте крышку 3 и закрепите ее, затянув винт B с помощью отвертки.

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

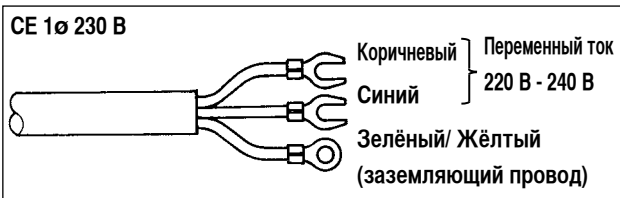


- 8) Подключите соединитель 4P **17** к соединителю **18**, расположенному на боку блока.
- 9) Подключите шнур, выходящий из мотора **19** переключателя питания к соединителю **20**.

[Только для технических характеристик СЕ (Совета Европы)]



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

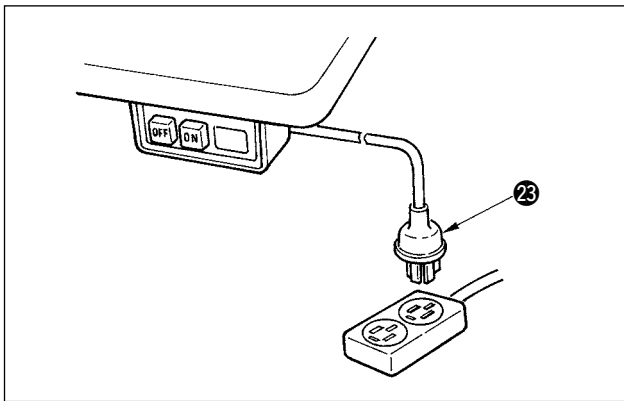


Установка выключателя электропитания

Подключите шнур блока электропитания к выключателю электропитания.

[Технические требования СЕ]

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



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

(Предостережение)

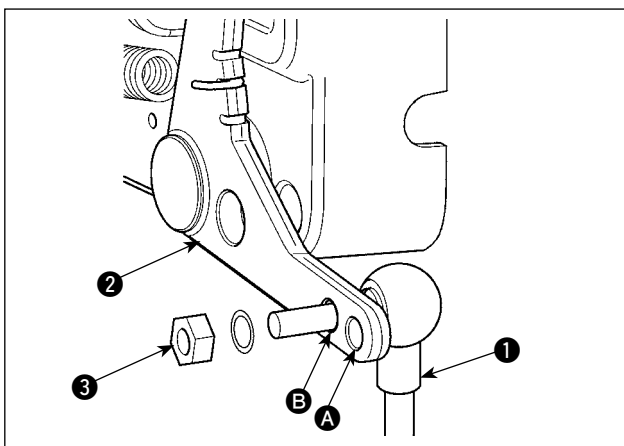
1. Верхний конец шнура блока питания изменяется в соответствии с предназначением или напряжением питания. Проверьте снова напряжение питания и напряжение, определяемое на блоке управления, при установке выключателя.
2. Убедитесь, что подготовили штепсельную вилку 23 соответствующую требованиям безопасности.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

7. Установка соединительного штока



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

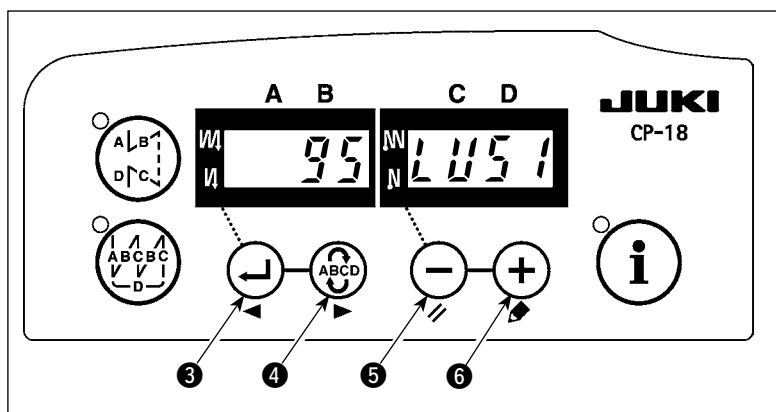
Чтобы предотвратить травмы, вызванные резким запуском швейной машины, выполняйте работы по обслуживанию после того, как отключите выключатель питания и подождете 5 минут или больше.



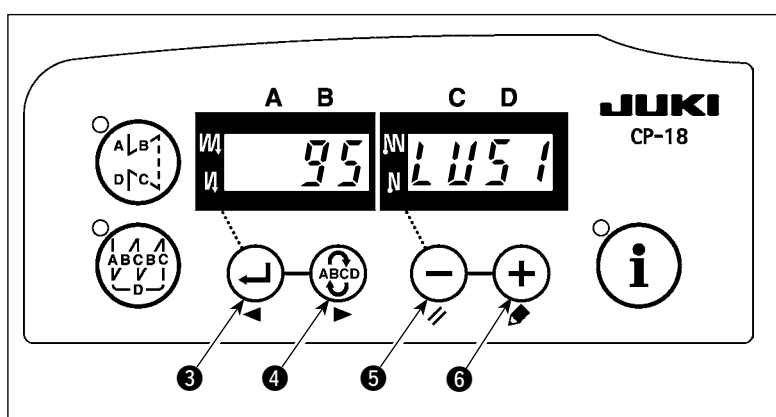
- 1) Прикрепите соединительный шток 1 к установочному отверстию B рычага педали 2 с помощью гайки 3.
- 2) Прикрепление соединительного штока 1 к установочному отверстию A удлинит нажимной ход педали, и использование педали при средней скорости будет легче.

8. Процедура установки шпиндельной головки

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

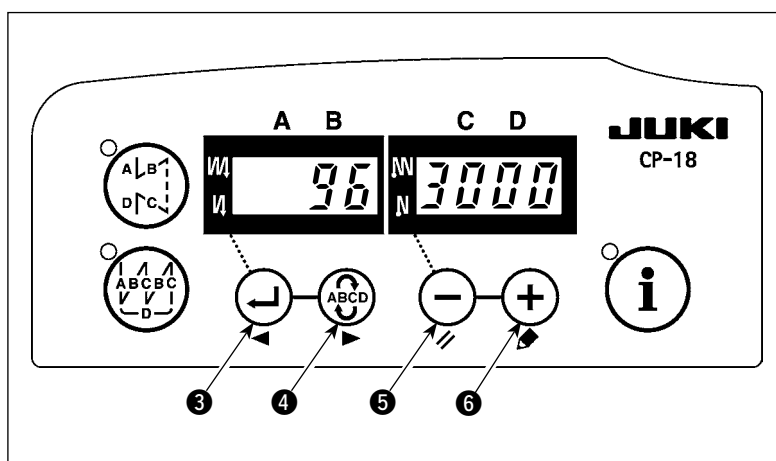


- 1) Обратитесь к "III-6. Установка для функций SC-922" Стр. 19 и вызовите функциональную установку № 95.



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

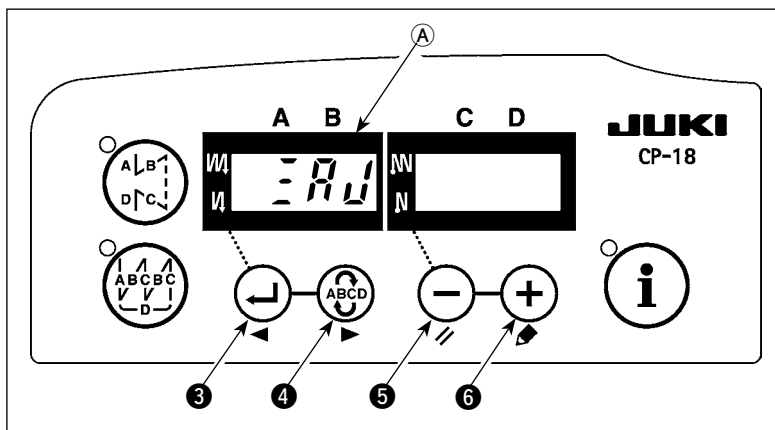
* Обращайтесь к "Списку головок машины" на отдельном листе или к Инструкции по эксплуатации для головки Вашей швейной машины соответствующего типа.



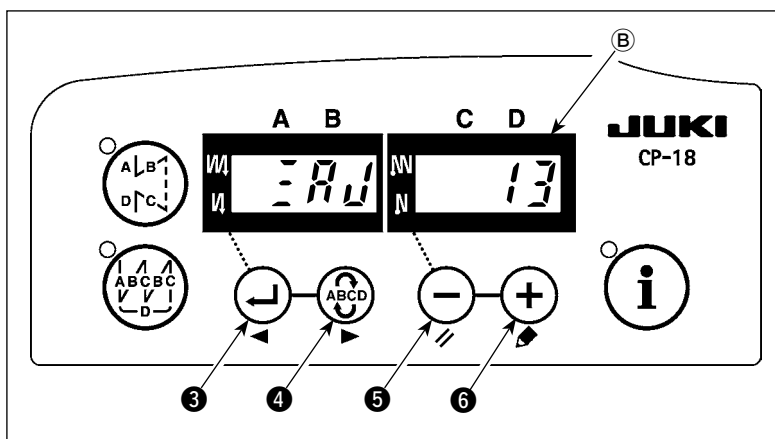
- 3) После выбора типа шпиндельной головки, нажимая **←** переключателя **3** или **↻** переключателя **4**, двигайтесь пошагово к 94 или 96, при этом на дисплее будет автоматически меняться содержание настройки в соответствии с типом шпиндельной головки.

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

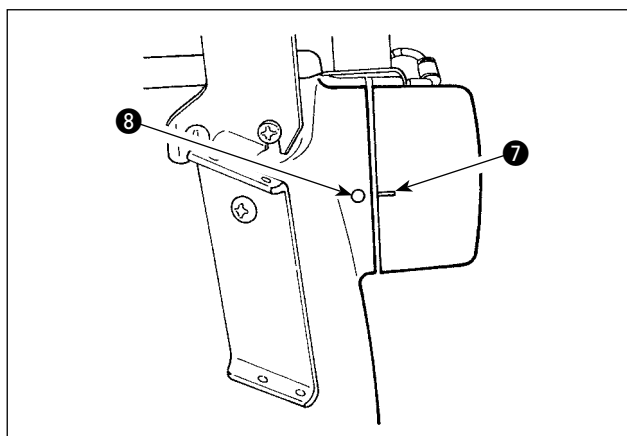
- (Предостережение) 1. Когда промежуток между белой маркерной точкой на маховике и выемкой кожуха является слишком большим после обрезки нитки, настройте угол шпиндельной головки как описано ниже.
2. Головка машины, части которой подсоединены к CN33 или CN43, не нуждается в регулировке. (Смотри " II-6. Подсоединение шнуров." Стр. 4)



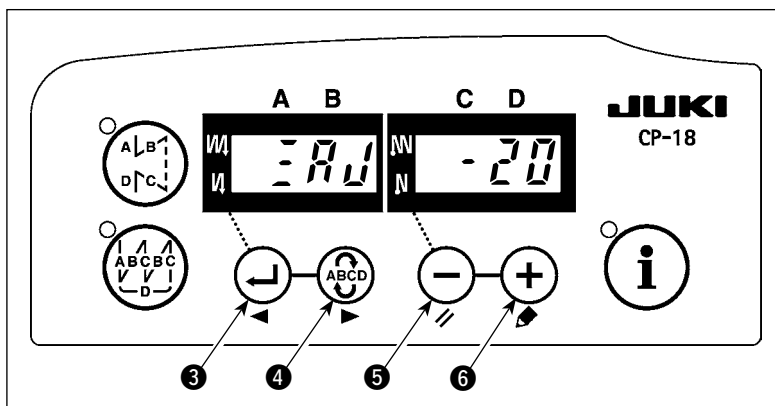
- 1) Одновременно нажмите переключателя 4 и переключателя 5 и включите выключатель электропитания.
- 2) На дисплее появляется индикация и включается режим регулировки.



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



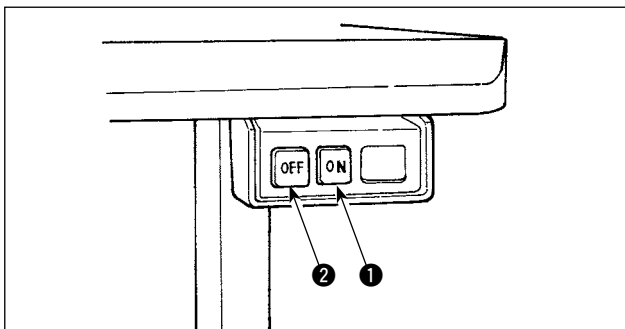
- 4) В этом состоянии совместите маркерную точку на шкиве с вырезом на кожухе шкива.



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

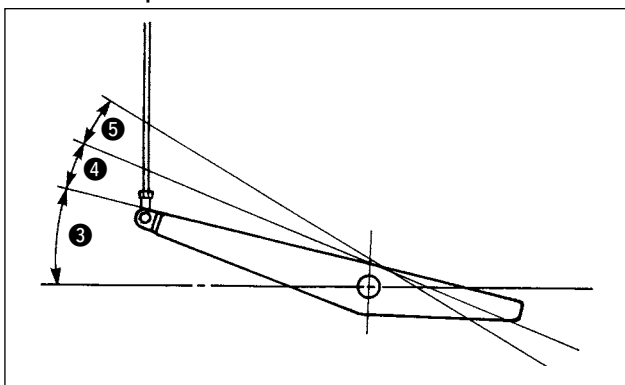
III. ДЛЯ ОПЕРАТОРА

1. Рабочий процесс швейной машины



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

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



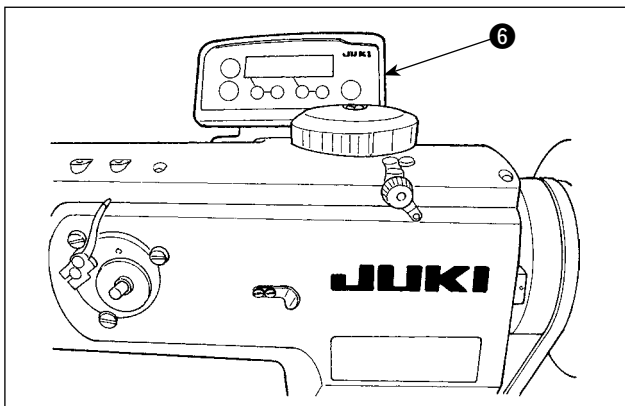
- 1) Нажмите кнопку ON **1** выключателя электропитания, чтобы включить электропитание.

(Предостережение)

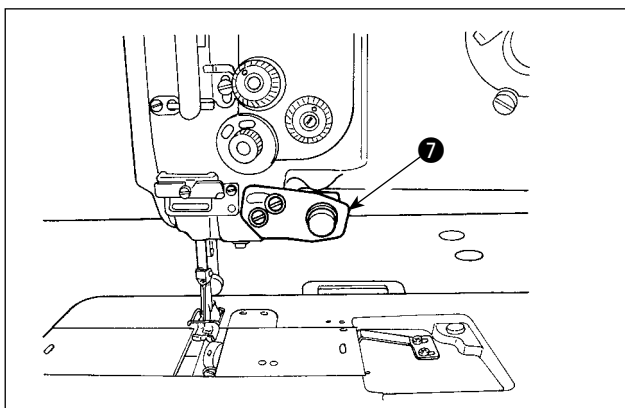
Если светодиод, указывающий на наличие электропитания, не загорается даже при включении выключателя электропитания, немедленно выключите выключатель электропитания и проверьте напряжение. Кроме того, в таком случае как этот, повторно включите выключатель электропитания, когда 2-3 минуты или больше прошли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

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

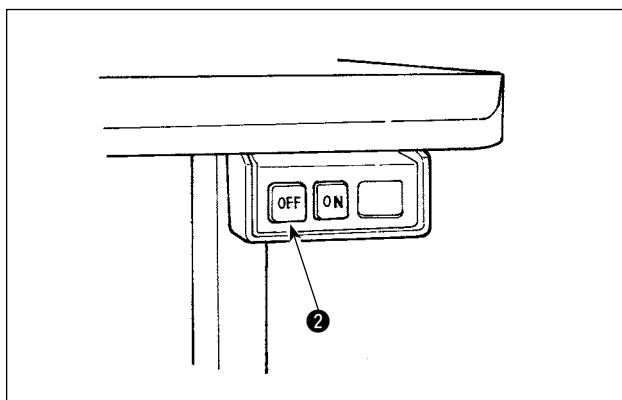
	PFL	KFL
Приведение в действие прижимной лапки с помощью педали	Можно	Нельзя
Глубина опускания педали для обрезки нити	Глубоко	Мелко



- 6) Для некоторых типов головок швейной машины возможно программировать, используя пульт управления, различные швейные шаблоны, такие как шитье с обратной подачей при начале и завершении шитья. Когда Вы используете CP-18 **6** с Вашей швейной машиной, обратитесь за подробностями к **"III-3. Рабочий процесс шитья по швейным шаблонам" Стр. 13**. Когда Вы используете другой пульт управления со своей швейной машиной, обратитесь к инструкции для соответствующего пульта управления. (Данный рисунок иллюстрирует случай LU-1510N-7.)

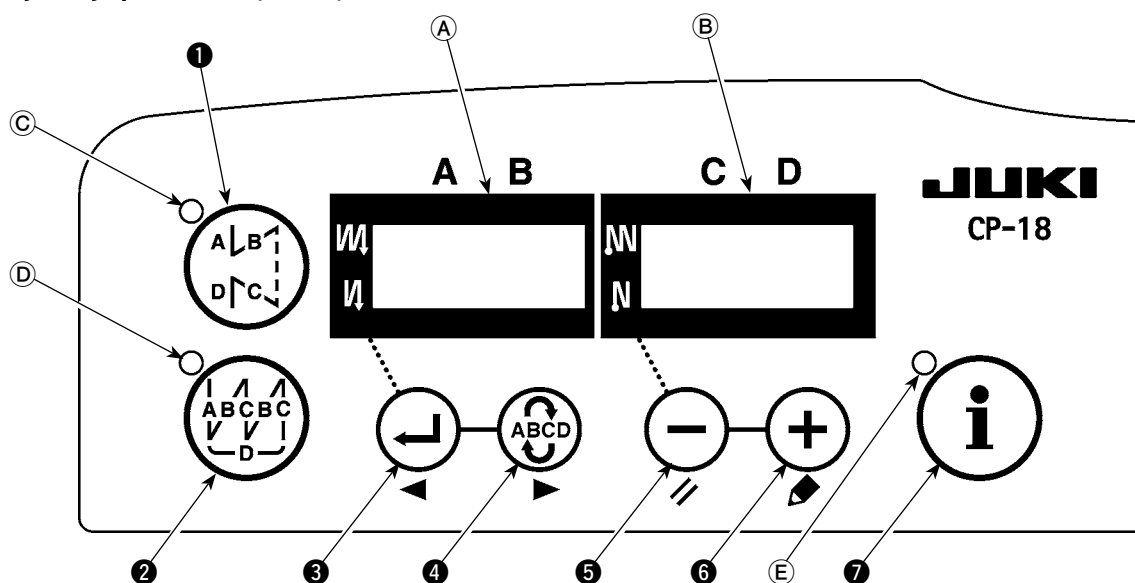



- 7) Для некоторых типов головок швейной машины обратная подача выполняется с помощью нажатия заднего кнопочного выключателя **7**. (Данный рисунок иллюстрирует случай LU-1510N-7.)





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


2. Пульт управления (CP-18)





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


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

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

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

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

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

Выключатель  **7** : Используется для того, чтобы вызвать функцию производственной поддержки (держа выключатель нажатым в течение двух секунд).

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

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

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

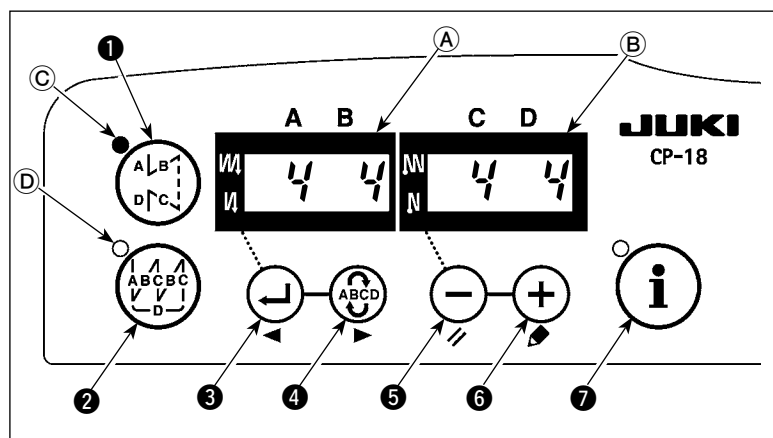
Светодиод **(E)** : Загорается, когда показывается функция производственной поддержки. Загорается и мигает, когда используете установку ускоренного набора.

3. Использование шаблонов шитья

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

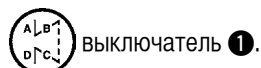
(1) Шаблон шитья с обратной подачей ткани

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



[Процедура установки обратной подачи ткани]

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



выключатель 1.

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

Выберите процесс (A, B, C или D), количество стежков, для которого должно быть изменен, используя выключателя 4. Номер, который мигает, представляет собой процесс установки.

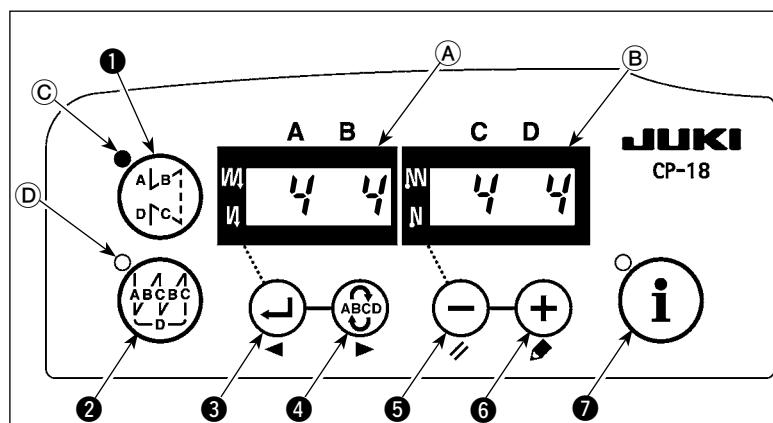
Измените количество стежков для выбранного процесса с помощью выключателя 5 и выключателя 6.

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

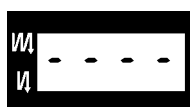
(Количество стежков, которое может быть установлено: от 0 до 15.)

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

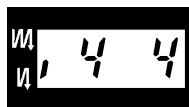
- 2) Когда количество стежков для шитья с обратной подачей ткани не мигает на экране, при каждом нажатии на



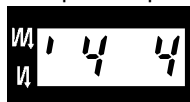
Без прокладывания стежков в обратном направлении



Прокладывание строчки в обратном направлении



Прокладывание двойной строчки в обратном направлении

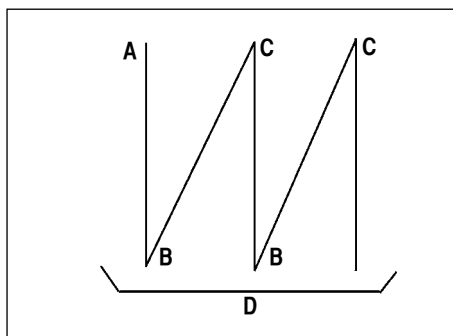


выключатель 3, сможете переключать режим шитья с обратной подачей ткани от «шитья с обратной подачей ткани в начале шитья» на «шитье с двойной обратной подачей ткани в начале шитья», а затем на «без шитья с обратной подачей ткани в начале шитья», по очереди. Кроме того, каждый раз, когда нажимаете выключатель 5, функция шитья с обратной подачей ткани переключается с шитья с обратной подачей ткани в конце шитья на двойную обратную подачу ткани в конце шитья, а затем не к обратной подаче ткани в конце шитья, в свою очередь.

(Предостережение) Для некоторых типов головок швейных машин, шаблоны шитья с обратной подачей ткани недоступны.

(2) Шаблон шитья с перекрытием

Шаблон шитья с перекрытием может быть запрограммирован.



A : Количество строчек установки обычного шитья

от 0 до 15 строчек

B : Количество строчек установки шитья с обратным продвижением ткани

от 0 до 15 строчек

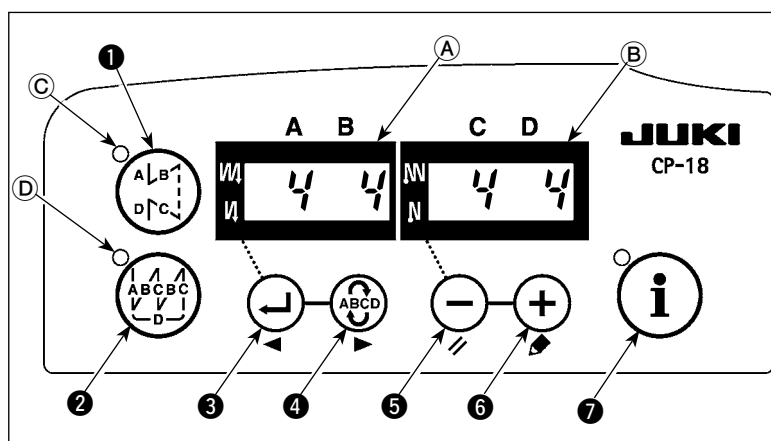
C : Количество строчек установки обычного шитья

от 0 до 15 строчек


D : Количество повторов


от 0 до 9 раз


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



[Процедура установки шитья с перекрытием]

1) Шаблон шитья с перекрытием можно включать/ выключать, нажав  выключатель **2**.


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

2) Выберите процесс (A, B, C или D) количество стежков, для которых должен быть изменено, используя  выключателя **4**.

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

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

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

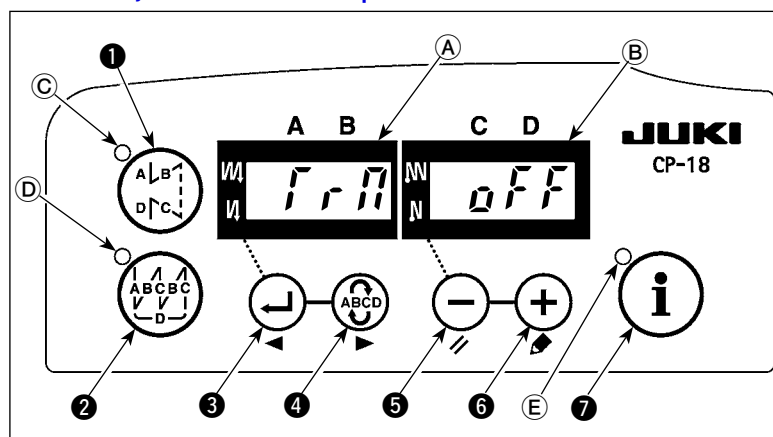
(Швейная машина не заработает, если установка не была подтверждена, нажатием  выключателя **3**.)

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

4. Установка включения одним нажатием

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

(Предостережение) Для установки функций кроме тех, которые входят в эту часть, обратитесь к "III-6. Функциональная установка SC-922" Стр. 19.



[Процедура установки включения одним нажатием]

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

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

① Функция обрезки нити (GrN)

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

② Функция обтирочного устройства (H.P)

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

③ Функция одноразовой автоматической прошивки (S.N.G)

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

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

④ Установка максимальной скорости шитья (SPd)

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

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

⑤ Функция датчика, определяющего край материала (Ed)

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

* Эта функция задействуется, когда дополнительный датчик, определяющий край материала, подключен к швейной машине.

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

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

* Эта функция задействуется, когда дополнительный датчик, определяющий край материала, подключен к швейной машине.

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

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

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

5. Функция производственной поддержки

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

■ Функция управления объемом производства

Режим показа намеченного количества изделий [F100]

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

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

■ Функция измерения работы

Режим показа оценки готовности швейной машины к работе [F300]

Режим показа времени шага [F400]

Режим показа среднего числа оборотов [F500]

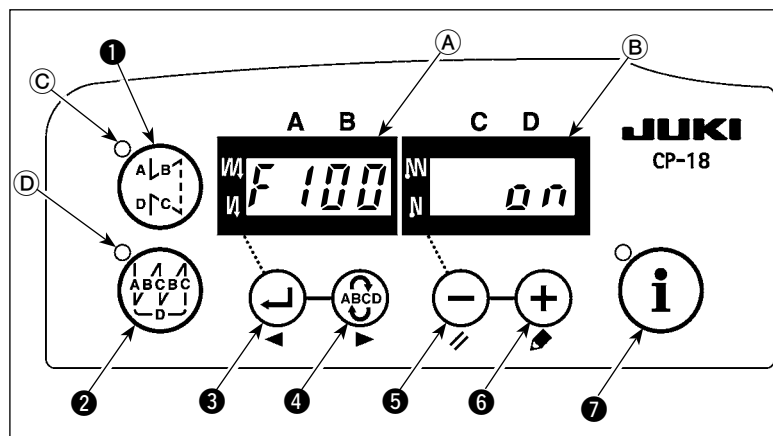
Состояние готовности швейной машины автоматически измеряется и показывается на пульте управления. Полученные данные могут использоваться как исходные данные, чтобы выполнить анализ процесса, расположение строчки и проверку эффективности оборудования.

■ Функция счетчика нити на катушке

Режим показа счетчика нити на катушке [F600]

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

[Чтобы показать режимы производственной поддержки]



(Предостережение) Режимы с F100 до F500 были установлены на заводе, как скрытые во время отправки изделий. Для режима F600 показ/скрытие будет переключаться согласно установке функции счетчика нити на катушке (функциональная установка № 6). (F600 был установлен на заводе в режиме показа время отправки изделий.)

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

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

A/B/C/D/V/V-D выключатель **2** на экране установки

одного нажатия, чтобы показать/скрыть режимы производственной поддержки.

Выберите режим, который будет показан

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

ABCD выключателя **4**. Включение/выключение

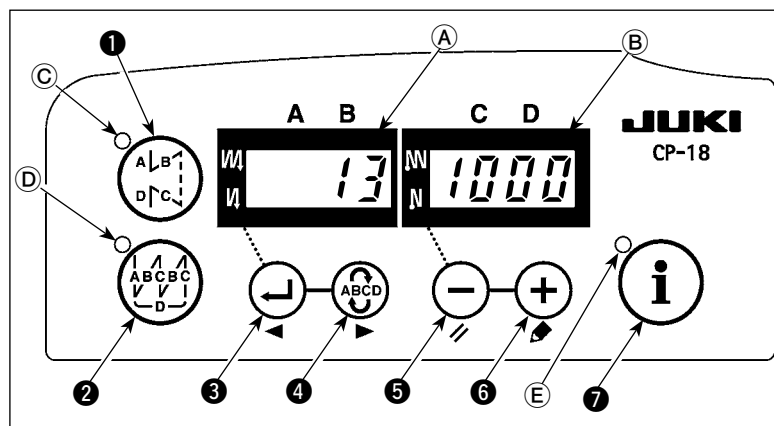
экрана можно производить нажатием

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

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

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

[Основная работа режимов производственной поддержки]



- 1) Когда **i** выключатель **7** нажимае-те в состоянии обычного шитья, загорается светодиод **Е**, чтобы войти в режим производственной поддержки.
- 2) Функция производственной поддержки [с F100 до F600] может быть переключена, нажатием **←** выключателя **3** или **→** выключателя **4**.

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

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

Когда Вы нажимаете **i** выключатель **7**, величина, отмеченная (*2), подтверждается и индикатор **B** и светодиод **Е** прекращают мигать. Таким образом, если величина (*2) меняется, то автоматически сбрасывается величина (*1).

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

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




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

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

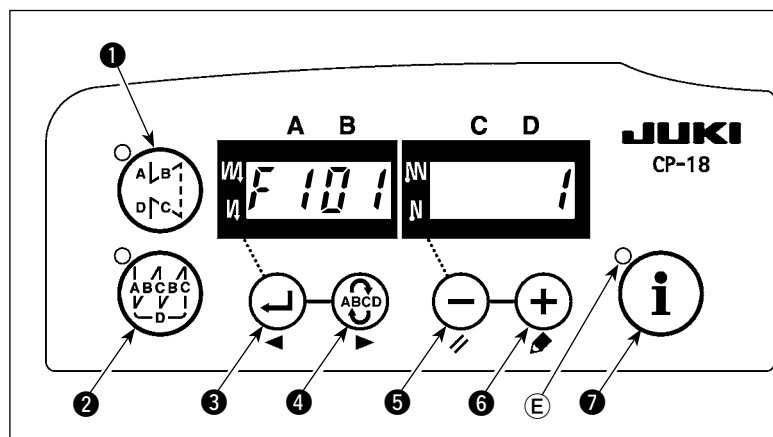
Таблица 1: Показ режимов


Название режима	Индикатор A	Индикатор B	Индикатор B (когда нажат − выключатель 5)
Режим показа намеченного количества изделий [F100]	Фактическое количество изделий (Единица измерения: количество штук) (*1)	Намеченное количество изделий (Единица измерения: количество штук) (*2)	-
Режим показа разницы между намеченным и фактическим количеством изделий [F200]	d & Разница между целевым числом изделий, которое будет произведено и фактическим числом изделий, которое уже произведено. (Единица измерения: количество штук) (*1)	Намеченное время шага (Единица измерения : 100 мсек) (*2)	-
Режим показа оценки готовности швейной машины к работе [F300]	oP-r	Оценка готовности швейной машины к работе во время предыдущего шитья (Единица измерения: %)	Показ оценки средней готовности швейной машины к работе (Единица измерения : %)
Режим показа времени шага [F400]	Pi-T	Время шага во время предыдущего шитья (Единица измерения: 1 секунда)	Показ среднего времени шага (Единица измерения: 100 миллисекунд)
Режим показа среднего числа оборотов [F500]	ASPd	Среднее количество оборотов во время предыдущего шитья (Единица измерения: sti/min)	Показ среднего количество оборотов (Единица измерения : sti/min)
Режим показа счетчика нити на катушке [F600]	bbn	Значение счетчика нити на катушке (*3)	-



Таблица 2: Операция по сбросу режима



Название режима	Переключатель  (Нажимайте в течение 2 секунд)	Переключатель  (Нажимайте в течение 4 секунд)
Режим показа намеченного количества изделий [F100]	Сброс фактического количества изделий Сброс разницы между намеченным и фактическим количеством изделий	-
Режим показа разницы между намеченным и фактическим количеством изделий [F200]	Сброс фактического количества изделий Сброс разницы между намеченным и фактическим количеством изделий	-
Режим показа оценки готовности швейной машины к работе [F300]	Сброс средней оценки готовности швейной машины к работе	Сброс средней оценки готовности швейной машины к работе. Сброс среднего времени шага. Сброс среднего числа оборотов швейной машины.
Режим показа времени шага [F400]	Сброс среднего времени шага	Сброс средней оценки готовности швейной машины к работе. Сброс среднего времени шага. Сброс среднего числа оборотов швейной машины.
Режим показа среднего числа оборотов [F500]	Сброс среднего числа оборотов швейной машины	Сброс средней оценки готовности швейной машины к работе. Сброс среднего времени шага. Сброс среднего числа оборотов швейной машины.
Режим показа счетчика нити на катушке [F600]	Сброс значения счетчика нити на катушке (Для сброса счетчика нити на катушке достаточно только сразу нажать  выключатель 5 .)	-



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



Когда удерживаете нажатым  выключатель **7** (в течение трех секунд) в режиме показа намеченного количества изделий [F100] или в режиме показа разницы между намеченным и фактическим количеством изделий [F200], может быть выполнена детализированная установка функции управления объемом производства.

Состояние установки числа обрезок нити [F101] и звукового сигнала, сообщающего о достижении намеченного количества изделий [F102] может быть переключено, нажатием  выключателя **3** или  выключателя **4**.

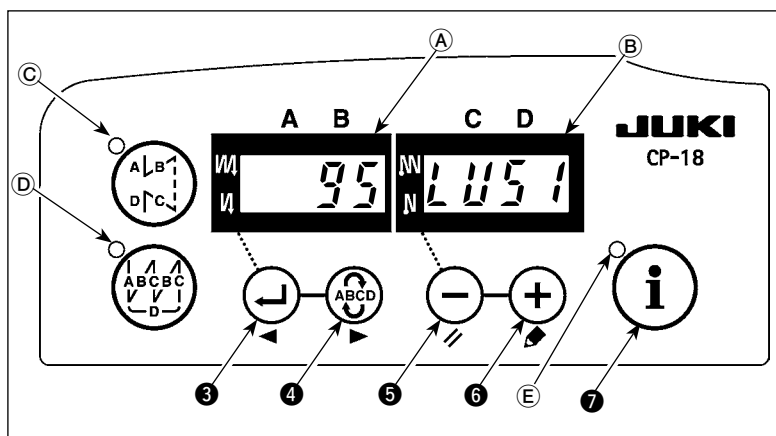
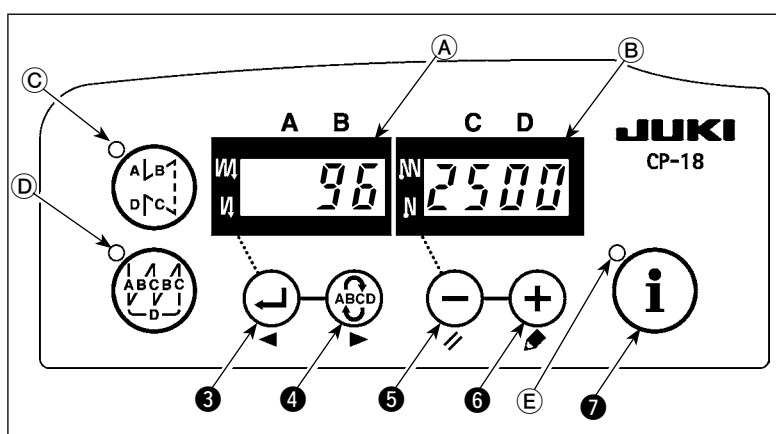
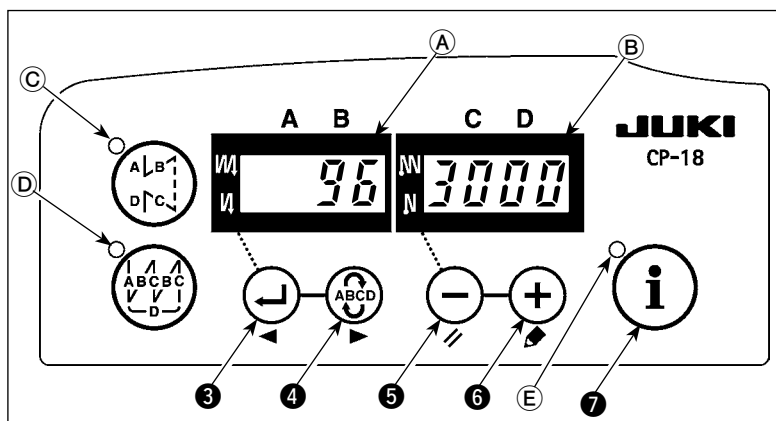
Число обрезок нити для шитья одной части одежды может быть установлено, нажатием  выключателя **5** или  выключателя **6** в состоянии установки числа обрезок нити [F101].

Можно включить или отключить звуковой сигнал, сообщающий о достижении намеченного количества изделий, нажатием  выключателя **5** или  выключателя **6** в состоянии установки звукового сигнала, сообщающего о достижении намеченного количества изделий [F102].

6. Функциональная установка SC-922

Функции могут быть выбраны и определены.

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



1) Включите источник питания с помощью

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

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

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

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

2) Чтобы продвинуть номер установки вперед, нажмите **ABCD** выключателя **4**.
Чтобы переместить номер установки назад, нажмите **←** выключателя **3**.

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

Пример) Изменение максимального числа оборотов (установка № 96)

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

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

Нажмите **-** выключатель **5** 10 раз, чтобы изменить установочное значение до "2500".

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

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

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

Когда нажмете **←** выключатель **3**, на экране пульта управления появится предыдущая установка №, когда нажмете

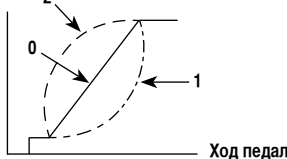
ABCD выключатель **4**, на экране пульта управления появится последующая установка №. После завершения операции верните машину к состоянию обычного шитья, выключая и включая выключатель питания.

№	Функция	Описание	Пределы установки	Индикация установки	Стр.
22	Функция переключения коррекционного переключателя подъема/ опускания иглы	Функция коррекционного переключателя подъема/ опускания иглы переключается. 0 - Компенсация подъема/ опускания иглы 1 - Компенсация одного стежка	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	30
25	Обрезка нити после вращения маховика вручную	Обрезка нити после удаления иглы от ее верхнего или нижнего положения, при вращении маховика вручную, определена. 0 - Обрезка нити выполнена после вращения маховика вручную 1 - Обрезка нити не выполнена после вращения маховика вручную	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	
29	Настройка времени вхождения в синхронизм соленоида обратной подачи одного касания	Эта функция устанавливает время втягивания при начальном движении соленоида закрепки строчки: 50 - 500 мс	50 - 500 (мс)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 5 0	30
30	Обратное прокладывание стежков по ходу строчки	Обратное прокладывание стежков по ходу строчки: 0 - Функция шитья с обратной подачей одного касания нормального типа 1 - функция обратного прокладывания стежков по ходу строчки активна	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	31
31	Число стежков в обратном направлении по ходу строчки	Число стежков в обратном направлении по ходу строчки	0 - 19 (стежков)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4	31
32	Действующее условие обратного прокладывания стежков по ходу строчки при остановке машины	Действующее условие обратного прокладывания стежков по ходу строчки: 0 - функция не работает, когда швейная машина останавливается, 1 - функция работает, когда швейная машина останавливается	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	31
33	Обрезка нити при обратном прокладывании стежков по ходу строчки	Обрезка нити при обратном прокладывании стежков по ходу строчки: 0 - автоматическая обрезка нити по окончании обратного прокладывания стежков по ходу строчки не производится, 1 - автоматическая обрезка нити по окончании обратного прокладывания стежков по ходу строчки производится	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	31
*	35 Число оборотов на малой скорости	Наименьшая скорость при педальном приводе (Максимальные величина отличаются в зависимости от головки швейной машины.)	150 - МАКС. (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 7 0	
*	36 Число оборотов при обрезке нити	Скорость обрезки нити (Максимальные величина отличаются в зависимости от головки швейной машины.)	100 - МАКС. (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 7 0	
	37 Число оборотов при мягком пуске	Скорость машины в начале шитья (мягкий пуск) (Максимальные величина отличаются в зависимости от головки швейной машины.)	100 - МАКС. (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 7 0	25
	38 Разовая скорость	Разовая скорость (максимальная скорость зависит от числа оборотов головки швейной машины)	150 - МАКС. (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 5 0 0	31
*	39 Ход педали в начале вращения	Положение, из которого швейная машина начинает вращение, относительно нейтрального положения педали (ход педали)	10 - 50 (0,1 мм)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 0	
*	40 Низкоскоростная секция педали	Положение, из которого швейная машина начинает ускорение, относительно нейтрального положения педали (ход педали)	10 - 100 (0,1 мм)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 6 0	
*	41 Начальное положение при подъеме нажимательной лапки педалью	Положение, из которого нажиматель ткани начинает подъем, относительно нейтрального положения педали (ход педали)	От -60 до -10 (0,1 мм)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> - 2 1	
*	42 Начальное положение при опускании нажимательной лапки	Начальное положение при опускании нажимательной лапки Ход от нейтрального положения	8 - 50 (0,1 мм)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 0	
*	43 Ход педали 2 для начала обрезки нити	Положение 2, из которого начинается обрезка нити, относительно нейтрального положения педали (когда обеспечена функция подъема нажимательной лапки педалью) - ход педали (Действует только, когда пункт № 50 установлен в положение 1.)	От -60 до -10 (0,1 мм)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> - 5 1	
*	44 Ход педали для достижения максимального числа оборотов	Положение, в котором швейная машина достигает наивысшей скорости, относительно нейтрального положения педали (ход педали)	10 - 150 (0,1 мм)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 5 0	
*	45 Компенсация нейтральной точки педали	Величина компенсации датчика педали	-15 - 15	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
	47 Выбор автоподъемника	Предельное время удержания для автоподъемного устройства соленоидного типа	10 - 600 (с)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 6 0	32
*	48 Ход педали 1 для начала обрезки нити	Положение, в котором начинается обрезка нити, относительно нейтрального положения педали (стандартная педаль) - ход педали (Действует только, когда пункт № 50 установлен в положение 0.)	От -60 до -10 (0,1 мм)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> - 3 5	
	49 Время опускания нажимательной лапки	Время опускания нажимательной лапки после нажатия педали (начало вращения швейной машины на это время задерживается)	0 - 250 (10 мс)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 4 0	34
	50 Спецификация педали	Тип датчика педали выбран. 0 - KFL 1 - PFL (Смотри III-10. Выбор спецификации педали Стр.38)	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	

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

№	Функция	Описание	Пределы установки	Индикация установки	Стр.
51	Компенсация времени включения соленоида при обратной прокладке стежков в начале строчки	Компенсация включения соленоида при обратной прокладке стежков, когда выполняется обратная прокладка стежков в начале строчки	-36 - 36 (10°)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 1	32
52	Компенсация времени выключения соленоида при обратной прокладке стежков в начале строчки	Компенсация отпускания соленоида при обратной прокладке стежков, когда выполняется обратная прокладка стежков в начале строчки	-36 - 36 (10°)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5 2 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 3	32
53	Компенсация времени выключения соленоида при обратной прокладке стежков в конце строчки	Компенсация отпускания соленоида при обратной прокладке стежков, когда выполняется обратная прокладка стежков в конце строчки	-36 - 36 (10°)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5 3 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 4	32
55	Подъем лапки после обрезки нити	Поднятие нажимательной лапки во время (после) обрезки нити: 0 - Не снабжена функцией автоматического подъема зажима после обрезки нити 1 - обеспечена функция поднятия нажимательной лапки автоматически после обрезки нити	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5 5 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	32
56	Обратное вращение для поднятия иглы после обрезки нити	Обратное вращение для поднятия иглы во время (после) обрезки нити: 0 - не обеспечена функция обратного вращения для поднятия иглы после обрезки нити, 1 - обеспечена функция обратного вращения для поднятия иглы после обрезки нити	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5 6 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	33
58	Функций удержания предопределенного верхнего/нижнего положения игольницы	Функция удержания заранее установленной верхней/ нижней позиции игольницы 0 - Не снабжена функцией удержания заранее установленной верхней/ нижней позиции игольницы 1 - Снабжена функцией удержания заранее установленной верхней/ нижней позиции игольницы (слабая сила удержания.) 2 - Снабжена функцией удержания заранее установленной верхней/ нижней позиции игольницы (средняя сила удержания.) 3 - Снабжена функцией удержания заранее установленной верхней/ нижней позиции игольницы (большая сила удержания.)	0 - 3	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5 8 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	33
59	Авто/ручное переключение прокладывания стежков в обратном направлении в начале строчки	Эта функция может задавать скорость машины при обратной прокладке стежков в начале строчки: 0 - скорость будет зависеть от работы педалью, 1 - скорость будет зависеть от заданной скорости обратной прокладки стежков (№8).	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5 9 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	33
60	Остановка немедленно после прокладывания стежков в обратном направлении в начале строчки	Функция во время завершения прокладывания стежков в обратном направлении в начале строчки: 0 - нет временной остановки швейной машины во время завершения прокладывания стежков в обратном направлении в начале строчки, 1 - имеется функция временной остановки швейной машины во время завершения прокладывания стежков в обратном направлении в начале строчки	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 6 0 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	33
61	Время удерживания игольницы в исходном положении	Устанавливает промежуток времени, в течение которого игольница будет удерживаться в исходном положении после того, как швейная машина остановится. 0 - Функция не работает (функция удержания игольницы в исходном положении всегда работает) 100 - 3000 миллисекунд	0 : Не работает 100 - 3000 (100 миллисекунд)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 6 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	33
64	Переключение скорости конденсации стежков или концевой закрепки строчки (ЕВТ)	Начальная скорость конденсации стежков или ЕВТ	0 - 250 (sti/min)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 6 4 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5 0	
70	Мягкое опускание нажимательной лапки	Нажимательная лапка медленно опускается: 0 - нажимательная лапка опускается быстро, 1 - нажимательная лапка опускается медленно	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 7 0 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	34
71	Функция двойной обратной подачи ткани	Включение/ выключение двойной обратной подачи ткани. (используется только с CP-18) 0 - Выключение 1 - Включение	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 7 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	
72	Функции выбора запуска швейной машины	Текущий предел при запуске швейной машины определен. 0 - Обычный (Текущий предел применяется во время запуска) 1 - Быстрый (Текущий предел не применяется во время запуска)	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 7 2 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	
73	Повторная попытка	Эта функция используется, когда игла не может проткнуть материал: 0 - нормальная работа, 1 - работает функция повторной попытки.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 7 3 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	34
74	С/без триммера нити для MF	Выбрано с/без триммера нити для MF. 0 - Не оборудована триммером нити 1 - Оборудована триммером нити	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 7 4 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	
76	Одноразовая функция	Одноразовая операция до края материала определена. 0 - Одноразовая операция не выполнена. 1 - Одноразовая операция выполнена.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 7 6 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	25

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

№	Функция	Описание	Пределы установки	Индикация установки	Стр.
84	Время втягивания при начальном движении соленоида поднятия нажимательной лапки	Время втягивания соленоида поднятия нажимательной лапки	50 - 500 (мс)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 8 4 <input type="text"/> <input type="text"/> 2 5 0	34
87	Выбор характеристики работы педали	Выбирается характеристика работы педали (улучшение толчкового режима педали) Число оборотов  Ход педали	0/1/2	<input type="text"/> <input type="text"/> 8 7 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	34
90	Остановка начального движения вверх	Автоматическая установка функции остановки движения вверх UP производится сразу же после включения в сеть ON: 0 - выключено, 1 - включено	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 9 0 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	34
91	Запрет операции компенсации после поворота маховика рукой	Эта функция работает в сочетании с машинной головкой, имеющей функцию ослабления натяжения: 0 - функция ослабления натяжения не активна, 1 - функция ослабления натяжения активна	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 9 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	
92	Уменьшение скорости обратной прокладки стежков в начале строчки	Уменьшение скорости во время завершения обратной прокладки стежков в начале строчки: 0 - скорость не уменьшается, 1 - скорость уменьшается	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 9 2 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	34
93	Функция, добавленная к функции компенсации одного стежка при подъеме/ опускании иглы	Работа с компенсационным стежком при подъеме/ опускании иглы изменяется после включения электропитания или обрезки нити. 0 - Нормальное состояние (только компенсационный стежок при подъеме/ опускании иглы) 1 - Выполняется только один компенсационный стежок, когда вышеупомянутое переключение сделано. (Верхняя остановка / нижняя остановка) 2 - Функция опускания иглы работает после обрезки нити. 3 - Добавляется функция опускания иглы с операцией 2 плюс операция опускания прижимной лапки и подъем иглы с операцией обрезки нити.	0 - 3	<input type="text"/> <input type="text"/> 9 3 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	35
94	Непрерывная + Одноразовая безостановочная функция	В программных функциях IP изменена функция, благодаря которой швейная машина не останавливается при комбинации непрерывной строчки с одностежковой, когда стежок меняется: 0 - нормальная работа (швейная машина останавливается после выполнения стежка), 1 - швейная машина не останавливается после выполнения стежка, а переходит к следующему стежку	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 9 4 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	35
95	Функция выбора головки	Выбирается шпиндельная головка, которая будет использоваться. * Когда шпиндельная головка заменена, каждый пункт установки заменяется на первоначальное значение шпиндельной головки.		<input type="text"/> <input type="text"/> 9 5 L U 5 1	
96	Установка макс. числа оборотов	Может быть установлено макс. число оборотов головки швейной машины	От 150 до MAX (sti/min)	<input type="text"/> <input type="text"/> 9 6 3 0 0 0	35
103	Время запаздывания отключения работы приспособления для охлаждения иглы	Время запаздывания от остановки швейной машины до отключения работы приспособления для охлаждения иглы определяется, используя функцию работы приспособления для охлаждения иглы.	100 - 2000 (мс)	<input type="text"/> <input type="text"/> 1 0 3 <input type="text"/> <input type="text"/> 5 0 0	
120	Компенсация от-носительного угла ведущего вала	Компенсируется относительный угол ведущего вала	От - 50 до 50	<input type="text"/> <input type="text"/> 1 2 0 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	35
121	Компенсация начального угла верхнего положения (UP)	Компенсируется угол для определения перехода в верхнее положение (UP)	От - 15 до 15	<input type="text"/> <input type="text"/> 1 2 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	35
122	Компенсация начального угла нижнего положения (DOWN)	Компенсируется угол для определения перехода в нижнее положение (DOWN)	От - 15 до 15	<input type="text"/> <input type="text"/> 1 2 2 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	35
124	Функция экономии электроэнергии во время режима ожидания	Функциональной установки энергосбережения во время режима ожидания Установка снижения расхода энергии, в то время как швейная машина находится в режиме ожидания 0 - Энергосберегающий режим отключен 1 - Энергосберегающий режим включен	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 1 2 4 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	35
144	Установка числа стежков, отмена вывода чередующихся подъемов /опусканий	Автоматически отменяет вывод чередующихся подъемов /опусканий при установленном числе стежков, которое будет прошито. 0 - Не работает 1 - 30 стежков	0 - 30 (стежков)	<input type="text"/> <input type="text"/> 1 4 4 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	35

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

№	Функция	Описание	Пределы установки	Индикация установки	Стр.
146	Выбор вывода чередующихся подъемов /опусканий после обрезки нити	Выполняет включение /выключение при принудительных чередующихся подъемах /опусканиях после обрезки нити. 0 - Режим вывода остается 1 - вывод отключен 2 - вывод включен	0 - 2	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 1 <input checked="" type="checkbox"/> 4 <input checked="" type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	36
147	Начальный вывод чередующихся подъемов /опусканий	Устанавливает состояние вывода чередующихся подъемов /опусканий после включения или отключения электропитания 0 - Восстановлено состояние предыдущего выключения электропитания 1 - вывод отключен 2 - вывод включен	0 - 2	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 1 <input checked="" type="checkbox"/> 4 <input checked="" type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	36
148	Двухшаговый (длина двух стежков) вывод во время шитья с обратной подачей в начале /конце шитья	Выполняет двухшаговый вывод во время шитья с обратной подачей в начале /конце шитья.	0/1	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 1 <input checked="" type="checkbox"/> 4 <input checked="" type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	36
149	Двухшаговый преобразуемый вывод во время вывода чередующихся подъемов /опусканий	Устанавливает наличие или отсутствие двухшагового преобразуемого вывода синхронно с выводом чередующихся подъемов /опусканий	0/1	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 1 <input checked="" type="checkbox"/> 4 <input checked="" type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	36
150	Двухшаговый начальный вывод	Выбор режима двухшагового вывода после включения электропитания между включением и отключением 0 - Восстановлено состояние предыдущего выключения электропитания 1 - Вывод отключен 2 - Вывод включен	0 - 2	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 1 <input checked="" type="checkbox"/> 5 <input checked="" type="checkbox"/> 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	36
151	Пауза и функция выравнивания стежка	Временные остановки в каждом углу швейного шаблона в начале и в конце шитья и во время шитья внахлест	0/1	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 1 <input checked="" type="checkbox"/> 5 <input checked="" type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	37
154	Функция уплотнения стежков в начале /конце шитья	Действует, когда SC-922 используется в комбинации с головкой машины, снабженной функцией уплотнения стежков для обрезки нити, укорачивая нить на материале. Швейная машина выполняет уплотнение стежков вначале и конец шитья. (Уплотнение стежков выполняется вместо автоматического шитья с обратной подачей.)	0/1	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 1 <input checked="" type="checkbox"/> 5 <input checked="" type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	37
155	Установка позиции подъема прижимной лапки в нейтральной позиции педали.	Автоматический подъем прижимной лапки в нейтральной позиции педали выполняется, только когда швейная машина останавливается с опущенной иглой. 0 : Функция автоматического подъема прижимной лапки в нейтральной позиции педали действует все время. 1 : Автоматический подъем прижимной лапки в нейтральной позиции педали выполняется, когда швейная машина останавливается с опущенной иглой. (Не работает, когда функциональная установка, добавляющая корректирующее переключение иглы № 93 вверх /вниз, - "2.")	0/1	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 1 <input checked="" type="checkbox"/> 5 <input checked="" type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	30
156	Функция захвата игольной нити	Действует, когда SC-922 используется в комбинации с головкой машины, снабженной функцией захвата игольной нити Выбирает режим функции захвата игольной нити 0 - Включение /выключение с помощью рабочего выключателя 1 - Отключает функцию захвата игольной нити 2 - Принудительно включает функцию захвата игольной нити	0 - 2	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 1 <input checked="" type="checkbox"/> 5 <input checked="" type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	37
158	Функция шитья с уплотнением стежков во время обрезки нити	Действует, когда SC-922 используется в комбинации с головкой машины, снабженной функцией уплотнения стежков для обрезки нити, укорачивая нить на материале. Позволяет выбрать или нет уплотнение стежков для обрезки нити, укорачивая нить на материале.	0/1	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 1 <input checked="" type="checkbox"/> 5 <input checked="" type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
163	Чередование задействования ограничения скорости подъема /опускания	Ограничивает максимальную скорость шитья посредством чередования величины подъема /опускания Подробнее смотрите в руководстве для инженеров.	0/1	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 1 <input checked="" type="checkbox"/> 6 <input checked="" type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
164	Функция включения высокой скорости ввода вертикальной рабочей педали	Швейная машина работает на высокой скорости всякий раз, когда производится ввод вертикальной рабочей педали.	0/1	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 1 <input checked="" type="checkbox"/> 6 <input checked="" type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
167	С /без обнаружения количества оставшейся катушечной нити	Используется устройство обнаружения количества оставшейся катушечной нити. Однако счетчик катушечной нити обычно работает независимо от установки обнаружением количества оставшейся катушечной нити.	0/1	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 1 <input checked="" type="checkbox"/> 6 <input checked="" type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	37
168	Функция обнаружения количества оставшейся катушечной нити	Устанавливает функцию устройства обнаружения количества оставшейся катушечной нити. Выполните установку, обращаясь к инструкции для устройства обнаружения количества оставшейся катушечной нити.	0/1	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 1 <input checked="" type="checkbox"/> 6 <input checked="" type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	37

8. Подробное описание выбора функций

① Выбор функции мягкого пуска (установка функции №1)

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

1 **0**

0- функция не выбрана,

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

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

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

Диапазон установки:

от 100 до MAX, sti/min <10 sti/min>.

(Максимальные величина отличаются в зависимости от головки швейной машины.)

② Функция датчика конца материала (ED – опцион) (Функциональные установки № 2 - 4, 76)

Функция возможна, если подсоединен датчик конца материала (ED).

Более подробно – см. руководство по эксплуатации к датчику конца материала.

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

③ Функция уменьшения мигания (установка функции №5)

Функция уменьшает мигание переносной лампы в начале строчки.

5 **0**

0 - Функция сокращения мигания не действует

1 - Функция сокращения мигания действует

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

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

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

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

6 **1**

0 - функция счетчика нити на шпулке не активна,

1 - функция счетчика нити на шпулке активна

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

⑤ Функция запрета обрезки нити (установка функции №9)

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

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

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

9 **0**

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

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

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

Указывается положение игловодителя при нахождении педали в нейтральном положении.

1 **0** **0**

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

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

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

⑦ Звук пульта управления (установка функции №11)

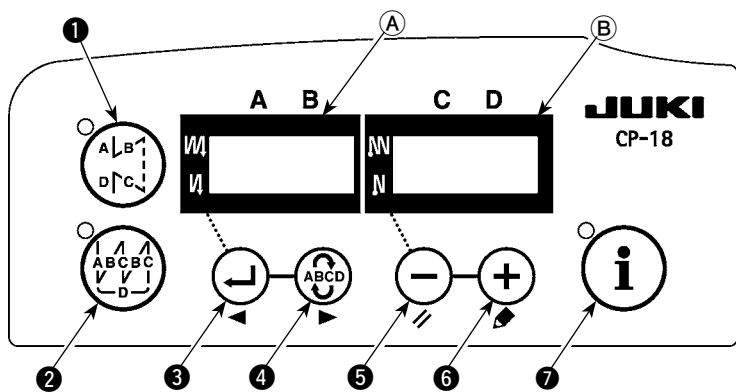
Можно выбрать режим работы пульта управления с озвучиванием или без.

1 **1**

0 - отключено - звук щелчка не издается,

1 - включено - звук щелчка издается.

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



1 2 o P T

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

9 0 0 E n d

Выберите пункты "End" (конец), "in" (в) "ouT" (вне) с помощью клавиш 5 и 6.

i n

o u T

9 0 1 * * *

[Когда выбрано "in"]

Номер индикации соединителя установки выходной функция показывается на индикаторе A. Укажите номер индикации с помощью клавиш 3 или 4. Определите функцию штырьков разъема в соответствии с показанным числом с помощью кнопки 5 или 6. Код функции и сокращение показывается поочередно на индикаторе B. (Обратитесь к приложению для определения соотношения между номером индикации и штырьками соединителя.)

* Код функции и сокращения показываются поочередно.

9 3 2

9 5 1 * * *

[Когда выбрано "ouT"]

Номер индикации соединителя установки выходной функция показывается на индикаторе A. Укажите номер индикации с помощью клавиш 3 или 4. Определите функцию штырьков разъема в соответствии с показанным числом с помощью кнопки 5 или 6. Код функции и сокращение показывается поочередно на индикаторе B. (Обратитесь к приложению для определения соотношения между номером индикации и штырьками соединителя.)

* Код функции и сокращения показываются поочередно.

9 8 2

* Пример) Установка функции обрезки нити для индикации № 1 соединителя установки выходной функция

1 2 o P T

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

9 0 0 i n

2. Выберите пункт "in" с помощью клавиш 5 и 6.

9 0 1 n o P

3. Выберите индикацию № 901 с помощью клавиши 4.

9 0 1 T S W

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

↑ ↓ Поочередно загораются

L 4

5. Определите функцию обрезки нити "TSW" с помощью клавиши 4.

9 0 1 L 4

6. Активируйте сигнал с помощью клавиш 5 и 6.

↑ ↓

H 4

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

9 0 2 n o P

7. Определите упомянутую ранее функцию с помощью клавиши 4.

9 0 0 i n

8. Закончите дополнительный ввод с помощью клавиши 4.

E n d

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

Список входных функций

Код функции	Сокращение	Содержание функции	Примечание
0	noP	Нет функции	(Стандартная установка)
1	HS	Компенсирующее шитье с подъемом/ опусканием иглы	Каждый раз, когда нажимаете выключатель, производится шитье с обычной подачей материала половинным стежком. (Та же самая операция компенсирующего шитья с подъемом/ опусканием иглы производится с помощью выключателя на пульте управления).
2	bHS	Компенсирующее шитье при обратном продвижении материала	Шитье с обратной подачей ткани выполняется на низкой скорости, когда выключатель удерживается нажатым. (Действует только тогда, когда выбрано шитье с постоянными размерами.)
3	EbT	Функция отмены шитья с обратной подачей ткани в конце шитья	Нажимая заднюю часть педали после нажатия выключателя, отмените шитье с обратной подачей ткани.
4	TSW	Функция обрезки нити	Эта функция приводится в действие выключателем обрезки нити.
5	FL	Функция подъема прижимной лапки	Эта функция приводится в действие выключателем подъемного устройства прижимной лапки.
6	oHS	Компенсирующее шитье одного стежка	Каждый раз, когда нажимаете выключатель, производится шитье одного стежка.
7	SEbT	Функция отмены шитья с обратной подачей ткани в конце/ в начале шитья	Можно производить включение/ выключение этой функции с помощью дополнительного выключателя.
8	PnFL	Функция подъема прижимной лапки, когда педаль находится в нейтральной позиции	Каждый раз, когда нажимаете выключатель, либо задействуется функция автоматического подъема прижимной лапки, когда педаль находится в нейтральной позиции, либо она не может быть выбрана.
9	Ed	Ввод датчика, определяющего край материала	Эта функция приводится в действие входным сигналом датчика, определяющего край материала.
10	LinH	Функция запрета нажатия передней части педали	Вращение с помощью педали запрещено.
11	TinH	Функция запрета обрезки нити	Обрезка нити запрещена.
12	LSSW	Ввод команды низкой скорости	Эта функция приводится в действие с помощью выключателя низкой скорости для остановленной швейной машины.
13	HSSW	Ввод команды высокой скорости	Эта функция приводится в действие с помощью выключателя высокой скорости для остановленной швейной машины.
14	USW	Функция подъема иглы	Верхняя остановка движения выполняется, когда выключатель нажат во время нижней остановки.
15	bT	Входной выключатель шитья с обратной подачей ткани	Обратная подача ткани происходит до тех пор, пока выключатель нажат.
16	SoFT	Входной выключатель мягкого запуска	Скорость шитья ограничена заранее установленной скоростью мягкого запуска, пока выключатель нажат.
17	oSSW	Ввод выключателя одноразовой скоростной команды	Эта функция действует, как одноразовая команда до тех пор, пока выключатель нажат.
18	bCoS	Входной выключатель одноразовых скоростных команд в обратном направлении	Шитье с обратной подачей ткани выполняется в соответствии с одноразовой скоростной командой, пока выключатель нажат.
19	SFSW	Ввод предохранительного выключателя	Вращение запрещено.
20	MES	Ввод аварийного выключателя обрезки нити	Действует, как входной сигнал аварийного выключателя триммера нити.
21	AUbT	Выключатель отмены/ добавления автоматического шитья с обратной подачей ткани	Каждый раз, когда нажимаете выключатель, шитье с обратной подачей ткани в начале и в конце шитья отменяется или добавляется.
22	CUnT	Ввод значений счетчика шитья	Каждый раз, когда нажимаете выключатель, увеличивается значение счетчика шитья.
23	rSW	Функция подъема иглы с обратным вращением	Когда выключатель нажат, в то время как швейная машина находится в покое с поднятой иглой, машина вращается в обратном направлении и тормозит, чтобы остановиться под указанным углом. Когда выключатель нажат, в то время как швейная машина находится в покое с опущенной иглой, машина вращается в обычном направлении и тормозит, чтобы остановиться под указанным углом.
24	vErT	Ввод панельного выключателя преобразования величины чередующихся подъемов /опусканий	Вывод чередующихся подъемов /опусканий преобразуется каждый раз, когда нажат выключатель.
25	vSW	Ввод коленного выключателя преобразования величины чередующихся подъемов /опусканий	Преобразование чередующихся подъемов /опусканий выполняется до тех пор, пока выключатель остается нажатым.
26	2PiT	Дополнительный двухшаговый ввод	Двухшаговый вывод преобразуется каждый раз, когда нажат выключатель.
27	2PSW	Двухшаговый ввод мгновенного выключателя	Двухшаговый вывод выполняется до тех пор, пока выключатель остается нажатым.
28	bbCG	Ввод переключателя замены катушки	Запуск швейной машины не происходит, когда выключатель включен впервые. (Замена катушки) прижимная лапка опускается, и нормальное функционирование восстанавливается, когда выключатель включен во второй раз.
29	CGUd	Ввод выключателя центрального направляющего устройства	Ввод центрального направляющего устройства преобразуется каждый раз, когда нажат выключатель.
30	TCSW	Ввод выключателя захвата нити	Включение /выключение функции захвата нити переключается каждый раз, когда выключатель нажат.
31	ALFL	Ввод попеременно выключателя подъемника прижимной лапки	Вывод подъемника прижимной лапки преобразуется каждый раз, когда выключатель нажат.
32	CAbT	Ввод одноразовой отмены S/EbT	Шитье с обратной подачей в начале или конце шитья выполняется после нажатия на выключатель и однократно отменяется.
33	SToP	Ввод выключателя	Швейная машина остановлена, и работа запрещена, до тех пор, пока выключатель остается нажатым.
34	bCGP	Ввод P-выключателя для замены катушки	Когда выключатель включен впервые, швейная машина останавливается с поднятой иглой, тогда прижимная лапка поднимается, и запуск швейной машины невозможен. (Замена катушки) Прижимная лапка опущена, и нормальное функционирование восстанавливается, когда выключатель включен во второй раз.

Список выходных функций

Код функции	Сокращение	Содержание функции	Примечание
0	noP	Нет функции	(Стандартная установка)
1	TrM	Обрезка нити	Выходной сигнал обрезки нити
2	WIP	Работа приспособления для удаления нити	Выходной сигнал приспособления для удаления нити
3	TL	Освобождение (выпуск) нити	Выходной сигнал освобождения (выпуска) нити
4	FL	Работа подъемного устройства прижимной лапки	Выходной сигнал подъемного устройства прижимной лапки
5	bT	Шитье с обратной подачей ткани	Выходной сигнал шитья с обратной подачей ткани
6	EbT	Экран отмены EBT	Выходная функция состояния одноразовой отмены шитья с обратной подачей ткани в конце шитья
7	SEbT	Работа экрана отмены шитья с обратной подачей ткани в конце/ в начале шитья	Выходной сигнал состояния отмены шитья с обратной подачей ткани в конце/ в начале шитья
8	AUbT	Работа монитора отмены/ добавления запуска/ завершения шитья	Выходной сигнал состояния отмены или добавления автоматического шитья с обратной подачей ткани
9	SSTA	Выход состояния остановки швейной машины	Выходной сигнал состояния остановки швейной машины
10	CooL	Работа приспособления для охлаждения иглы	Выходной сигнал для приспособления для охлаждения иглы
11	bUJZ	Работа устройства звуковой сигнализации	Оно срабатывает, когда превышает установленная величина счетчика нити на катушке, происходит ошибка, обнаружено слишком мало нити на катушке.
12	LSWo	Работа по управлению вращением	Выходной сигнал о состоянии необходимого управления вращением.
13	vEgT	Вывод преобразования величины (монитор) чередующихся подъемов /опусканий	Выводится сигнал преобразования величины чередующихся подъемов /опусканий.
14	2PiT	Двухшаговый вывод	Выводится двухшаговый сигнал.
15	bCGo	Вывод монитора замены катушки	Запуск швейной машины запрещен во время выполнения замены катушки.
16	TC	Вывод монитора состояния разрешения захвата нити	Выводится состояние разрешения захвата нити.
17	CAbT	Вывод монитора одноразовой отмены S/EBT	Выводится состояние одноразовой отмены при шитье с обратной подачей в начале или в конце шитья.
18	SToP	Вывод монитора состояния остановки	Выводится состояние запрета работы швейной машины.

Входные разъемы функциональной установки

Разъём №	Штырек №	Экран №	Начальное значение функциональной установки
CN44	4	901	1 ввод выключателя головки машины
	5	902	2 ввод выключателя головки машины
	6	903	3 ввод выключателя головки машины
	7	904	4 ввод выключателя головки машины
	8	905	5 ввод выключателя головки машины
	9	906	6 ввод выключателя головки машины
	10	907	7 ввод выключателя головки машины
	11	908	8 ввод выключателя головки машины
CN58	15	909	1 ввод выбора
	16	910	2 ввод выбора
	17	911	3 ввод выбора
	18	912	4 ввод выбора
	19	913	5 ввод выбора
	20	914	6 ввод выбора
	21	915	7 ввод выбора
	22	916	8 ввод выбора
CN51	4	917	9 ввод выбора
	5	918	10 ввод выбора
	6	919	11 ввод выбора
	7	920	12 ввод выбора
	8	921	13 ввод выбора
	9	922	14 ввод выбора
	10	923	15 ввод выбора
	11	924	16 ввод выбора
CN39	7	925	TSW (ввод выключателя обрезки нити)
	11	926	LSSW (выключатель низкой скорости)
	9	927	HSSW (выключатель высокой скорости)
	5	928	FL (прижимной лапки ввод выключателя подъемника)
CN48	2	929	SFSW (ввод предохранительного выключателя)
	1	930	поР (никакая функция не назначена)
CN36	4	931	FL (ввод выключателя подъемника прижимной лапки)
	5	932	bT (ввод выключателя шитья с обратной подачей)

Выходные разъемы функциональной установки

Разъём №	Штырек №	Экран №	Начальное значение функциональной установки
CN44	15	951	1 вывод светодиода головки машины
	16	952	2 вывод светодиода головки машины
	17	953	3 вывод светодиода головки машины
	18	954	4 вывод светодиода головки машины
	19	955	5 вывод светодиода головки машины
	20	956	6 вывод светодиода головки машины
	21	957	7 вывод светодиода головки машины
	22	958	8 вывод светодиода головки машины
CN59	11	959	1 вывод выбора
	12	960	2 вывод выбора
	13	961	3 вывод выбора
	14	962	4 вывод выбора
	15	963	5 вывод выбора
	16	964	6 вывод выбора
	17	965	7 вывод выбора
	18	966	8 вывод выбора
	19	967	9 вывод выбора
	20	968	10 вывод выбора
	21	969	11 вывод выбора
	22	970	12 вывод выбора
	23	971	13 вывод выбора
	24	972	14 вывод выбора
	25	973	15 вывод выбора
	26	974	16 вывод выбора
CN51	15	975	17 вывод выбора
	16	976	18 вывод выбора
	17	977	19 вывод выбора
	18	978	20 вывод выбора
	19	979	21 вывод выбора
	20	980	22 вывод выбора
	21	981	23 вывод выбора
	22	982	24 вывод выбора

13 Функция обратной прокладки стежков по ходу строчки (установка функции №№ 30-33)

Функции ограничения числа стежков и команда обрезки нити могут быть добавлены к сенсорному заднему переключателю на головке швейной машины.

Установка функции № 30

3 **0** **0**

Выбрана функция прокладки стежков при подаче ткани в обратном направлении

- 0 - отключено - функция нормальной закрепки,
- 1 - включено - функция обратного прокладывания стежков по ходу строчки

Установка функции № 31

3 **1** **4**

Установлено число стежков в обратном направлении по ходу строчки

Диапазон установки
от 0 до 19 стежков.

Установка функции № 32

3 **2** **0**

Действующее условие обратного прокладывания стежков по ходу строчки:

- 0 - отключено - не работает, когда швейная машина останавливается (прокладка стежков при обратной подаче ткани по ходу строчки производится только, когда швейная машина работает);
- 1 - включено - работает, когда швейная машина останавливается (прокладка стежков при обратной подаче ткани по ходу строчки производится и когда швейная машина работает, и когда она останавливается).

(Предупреждение) Хотя бы одно из условий действует при работе швейной машины.

Установка функции № 33

3 **3** **0**

Обрезка нити производится по завершении обратного прокладывания стежков по ходу строчки:

- 0 - отключено - без обрезки нити,
- 1 - включено - производится обрезка нити.

Действия при каждом установленном состоянии	Установка функций			Выходная функция
	№30	№32	№33	
1	0	0 или 1	0 или 1	Работает как обычный возвратный переключатель
2	1	0	0	При нажатии на возвратный переключатель во время нажатия на переднюю часть педали можно выполнить столько стежков обратной подачи, сколько их было указано при установке функции № 31.
3	1	1	0	При нажатии на возвратный переключатель во время остановки швейной машины либо во время нажатия на переднюю часть педали можно выполнить столько стежков обратной подачи, сколько их было указано при установке функции № 31.
4	1	0	1	При нажатии на возвратный переключатель во время нажатия на переднюю часть педали производится автоматическая обрезка нити после выполнения такого числа стежков обратной подачи, сколько их было указано при установке функции № 31.
5	1	1	1	При нажатии на возвратный переключатель во время остановки швейной машины либо во время нажатия на переднюю часть педали производится автоматическая обрезка нити после выполнения такого числа стежков обратной подачи, какое было указано при установке функции № 31.

Действия при каждом установленном состоянии

- 1 Используется как обычный возвратный выключатель стежков обратной подачи.
- 2 Используется для упрочнения шва (пресс-прошивка) складок (действует только при работающей швейной машине).
- 3 Используется для упрочнения шва (пресс-прошивка) складок (действует либо при остановке швейной машины, либо и при ее работе).
- 4 Используется как пусковой выключатель для прокладки стежков в обратном направлении в конце строчки.
(Используется для замены обрезки нити при нажатии на заднюю часть педали. Действует только при работающей швейной машине. Особенно эффективна, когда швейная машина используется для постоянной работы)
- 5 Используется как пусковой выключатель для прокладки стежков в обратном направлении в конце строчки.
(Используется в качестве замены обрезки нити при нажатии на заднюю часть педали. Действует либо при остановке швейной машины, либо при ее работе. Особенно эффективна, когда швейная машина используется для постоянной работы).

14 Число оборотов разовой прошивки (установка функции №38)

Эта функция может установить, путем однократного нажатия на педаль, скорость разовой прошивки, когда швейная машина продолжает строчить до тех пор, пока не выполнит количества заданных стежков или не определит конец материала.

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

Диапазон установок:
от 150 до MAX, sti/min <50 sti/min>.

(Предупреждение)

Максимальное число оборотов разовой прошивки ограничено моделью головки швейной машины.

15 **Время удержания подъема нажимательной лапки (установка функции №47)**

Функция автоматически опускает лапку, когда пройдет время после подъема лапки, заданное установкой №47.

Когда выбран подъемник нажимательной лапки пневматического типа, управление временем удержания нажимательной лапки не ограничено, несмотря на установленное значение.

4 7 6 0

Диапазон установок:

от 10 до 600 с <10/с>.

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

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

(Предупреждение) Эти функции действуют, когда функциональная установка № 151 Закрепление выравнивания стежков выключена.

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

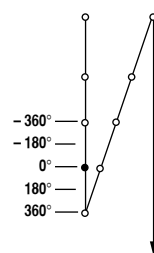
Время включения соленоида для обратной прокладки стежков в начале строчки может быть скомпенсировано в угловых единицах.

5 1 1 1

Диапазон регулировки:

от -36 до 36 <1/10°>.

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



* Если точку перед 1 стежком принять за 0, то возможна компенсация на 360° (1 стежок) вперед и назад

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

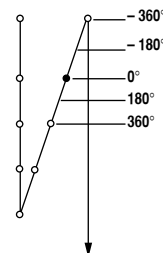
Время выключения соленоида для обратной прокладки стежков в начале строчки может быть скомпенсировано в угловых единицах.

5 2 1 3

Диапазон регулировки:

от -36 до 36 <1/10°>.

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



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

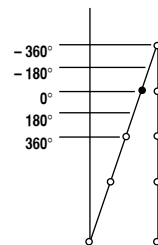
Время выключения соленоида для обратной прокладки стежков в конце строчки может быть скомпенсировано в угловых единицах.

5 3 4

Диапазон регулировки:

От -36 до 36 <1/10°>.

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



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

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

5 5 1

0 - отключено - функция автоматического подъема лапки не предоставлена

(нажимательная лапка автоматически не движется вверх после обрезки нити);

1 - включено - функция автоматического подъема лапки предоставлена

(нажимательная лапка автоматически движется вверх после обрезки нити).

18) Обратное вращение для подъема иглы после обрезки нити (установка функции №56)

Эта функция используется, чтобы заставить швейную машину вращаться в обратном направлении после обрезки нити для поднятия игловодителя почти до крайнего верхнего положения. Используйте эту функцию, когда игла окажется под нажимательной лапкой и может нанести царапины на тяжелой ткани или подобном материале.

5 6 1

0 - отключено - функция перевода швейной машины на вращение в обратном направлении для поднятия иглы после обрезки нити не задана;

1 - включено - функция перевода швейной машины на вращение в обратном направлении для поднятия иглы после обрезки нити задана.

(Предупреждение) Игловодитель поднимается за счет вращения машины в обратном направлении почти до крайней мертвой точки. Это может привести к выскальзыванию нити из иглы, поэтому необходимо хорошо отрегулировать длину нити, остающейся после обрезки.

19) Функция удержания заданного верхнего/нижнего положения игловодителя (установка функций №58 и №61)

Когда игольница находится в своем верхнем или нижнем положении, швейная машина немного тормозит, чтобы держать игольница в текущем положении.

Функций удержания predetermined верхнего/нижнего положения игольницы (функциональная установка № 58)

5 8 0

0 - отключено - Не снабжена функцией удержания заранее установленной верхней/нижней позиции игольницы

1 - включено - Снабжена функцией удержания заранее установленной верхней/нижней позиции игольницы (слабая сила удержания.)

2 - включено - Снабжена функцией удержания заранее установленной верхней/нижней позиции игольницы (средняя сила удержания.)

3 - включено - Снабжена функцией удержания заранее установленной верхней/нижней позиции игольницы (большая сила удержания.)

Время удерживания исходного положения игольницы (функциональная установка № 61)

Эта функция автоматически отменяет функцию № 58 после ошибки времени установки, когда последняя находится во включенном состоянии.

Эта функция должна использоваться, когда Вы хотите повернуть шкив швейной машины после завершения шитья.

6 1 0

0 - Функция не работает. Функция удержания верхнего /нижнего исходного положения игольницы всегда действует.

100 - 3000 миллисекунд

20) Функция переключения АВТО/педаль для скорости прокладывания стежков в обратном направлении в начале строчки (установка функции №59)

Эта функция выбирает, будет ли прокладывание стежков в обратном направлении в начале строчки производиться без прерыва, на скорости, заданной при установке функции №8, или же оно будет выполняться на скорости, задаваемой педалью.

5 9 1

0 - ручной режим - скорость задается нажатием на педаль;

1 - автомат - автоматическая строчка на указанной скорости.

(Предупреждение)

1. Макс. скорость обратной прокладки стежков в начале строчки ограничена скоростью, заданной установкой функции №8, независимо от педали.

2. Если выбрана установка "0", стежки при обратной подаче ткани могут не соответствовать стежкам при нормальной подаче.

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

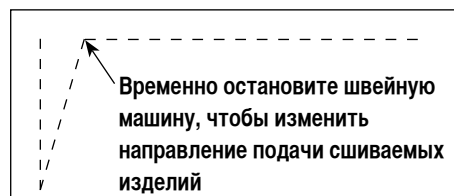
Эта функция временно останавливает швейную машину во время завершения операции прокладывания стежков в обратном направлении в начале строчки, даже если продолжать нажатие на переднюю часть педали.

Она используется при малой длине обратной прошивки в начале строчки.

6 0 0

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

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



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

Эта функция может мягко опускать нажимательную лапку.

Функция может использоваться, когда необходимо уменьшить контактный шум, дефект ткани или сползание ткани в момент опускания нажимательной лапки.

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

4 9 1 4 0

от 0 до 250 мс
10 мс/стежок

7 0 0

0 - функция мягкого опускания нажимательной лапки не действует (лапка опускается быстро),
1 - выбор функции мягкого опускания нажимательной лапки.

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

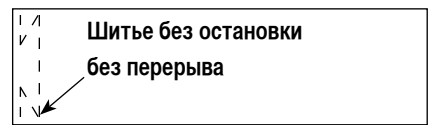
Функция уменьшения скорости во время выполнения обратной прокладки стежков в начале строчки. В обычном режиме скорость изменяется в зависимости от состояния педали (скорость увеличивается до максимальной без перерыва).

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

9 2 0

0 - скорость не уменьшается,
1 - скорость уменьшается

Временная остановка



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

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

7 3 1

0 - обычный режим,
1 - задана функция повторной попытки.

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

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

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

8 4 2 5 0

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

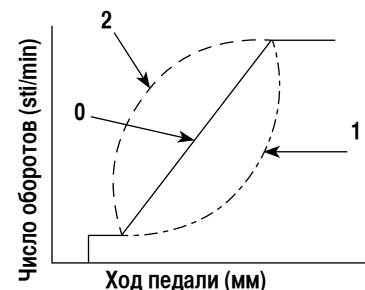
26) **Функция выбора рабочей характеристики педали (установка функции №87)**

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

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

8 7 0

- 0 - число оборотов швейной машины в зависимости от величины нажатия на педаль линейно возрастает;
- 1 - реакция скорости передачи в зависимости от величины нажатия на педаль замедленная;
- 2 - реакция скорости передачи в зависимости от величины нажатия на педаль повышенная.



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

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

9 0 0

0 - функция не активирована,
1 - функция активирована.

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

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

9 **0**

- 0 - нормальный режим (только прокладка стежков с компенсацией движением иглы вверх/вниз),
1 - прокладка стежков с одностежковой компенсацией (верхнее стоп-положение → верхнее стоп-положение) выполняется только в том случае, если произведено предварительное переключение.

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

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

9 **4** **0**

- 0 - нормальный режим (остановка после выполнения стежка),
1 - швейная машина переходит к следующему стежку без остановки после выполнения предыдущего).

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

Эта функция позволяет установить макс. число оборотов головки швейной машины по вашему желанию. Верхний предел установки варьируется в соответствии с тем, какая головка швейной машины будет подключена:

9 **6** **3** **0** **0** **0** **0**

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

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

1 **2** **0** **0**

Компенсируется относительный угол ведущего вала.
Диапазон установки:
от -50 до 50 <1/°>.

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

1 **2** **1** **0**

Компенсируется угол для определения перехода в верхнее положение.
Диапазон установки:
от -15 до 15 <1/°>.

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

1 **2** **2** **0**

Компенсируется угол для определения перехода в нижнее положение.
Диапазон установки:
от -15 до 15 <1/°>.

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

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

1 **2** **4** **0**

- 0 - Энергосберегающий режим отключен.
1 - Энергосберегающий режим включен.

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

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

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

- 0: Автоматическая отмена не работает
1: 1 - 30 (1 стежок)

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

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

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

1 5 1 0

- 0 : Функция находится в выключенном состоянии
- 1 : Функция находится во включенном состоянии



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

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

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

1 5 4 0

- 0 : Функция находится в выключенном состоянии
- 1 : Функция находится во включенном состоянии

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

Выбор между включением /выключением функции захвата игольной нити

1 5 6 0

- 0 : Включение /выключение переключается с помощью рабочего выключателя
- 1 : Функция не работает
- 2 : Функция работает.

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

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

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

1 6 7 1

- 0 : Не работает
- 1 : Работает

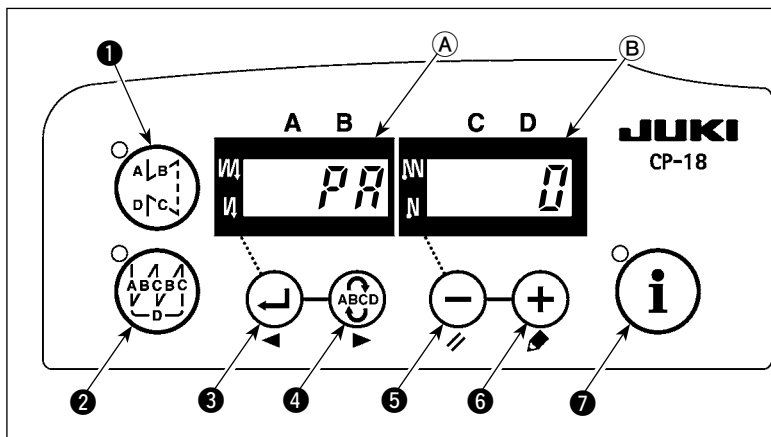
Функция обнаружения количества оставшейся катушечной нити (функциональная установка № 168)


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

1 6 8 0

9. Автоматическая компенсация нейтральной точки датчика педали

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



- 1) нажимая на  переключатель ④, включите сетевое питание кнопкой ON (ВКЛ.);
- 2) Компенсированная величина показана на индикаторе ②.

(Предупреждение)

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

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

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

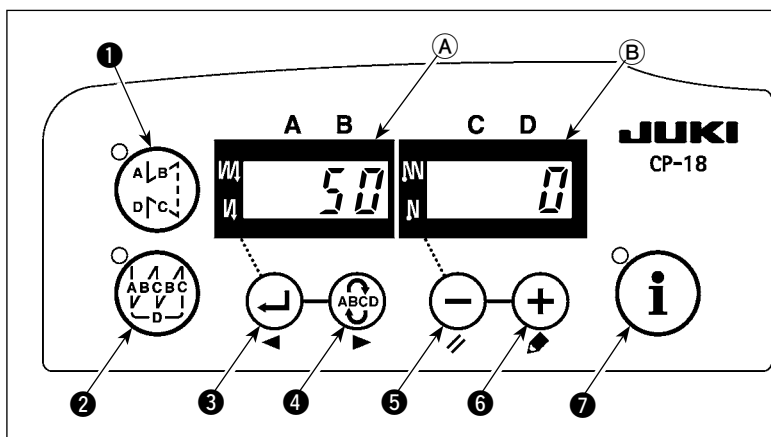
(Предостережение) Убедитесь, что включаете источник питания, когда одна или более секунд прошли после его выключения. (Если операция включения - выключения выполняется быстрее, чем сказано выше, установка, возможно, не изменится надлежащим образом.)

10. Выбор спецификации педали

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

0 : KFL

1 : PFL



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

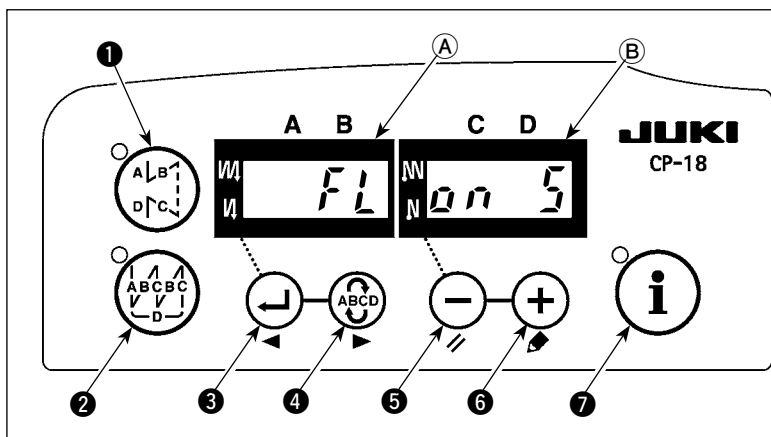
11. Установка функции автоподъемника



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

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

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



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

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

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

□ □ FL ON □ 5
Показ (дисплей) соленоидного привода (+33В)

□ □ FL ON □ A
Показ (дисплей) воздушного привода (+24В)

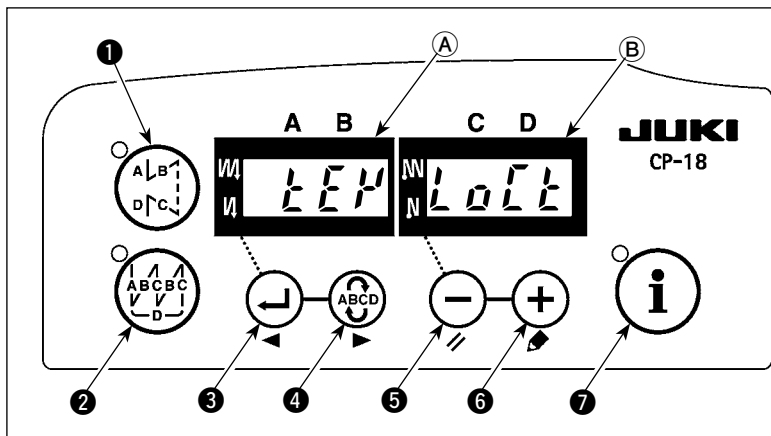
Фильтр выключен : функция автоматического подъемника не работает. (Точно так же прижимная лапка автоматически не поднимается, когда запрограммированное шитье закончено.)

(Предупреждение)

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

12. Процедура выбора функции блокировки клавиш

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

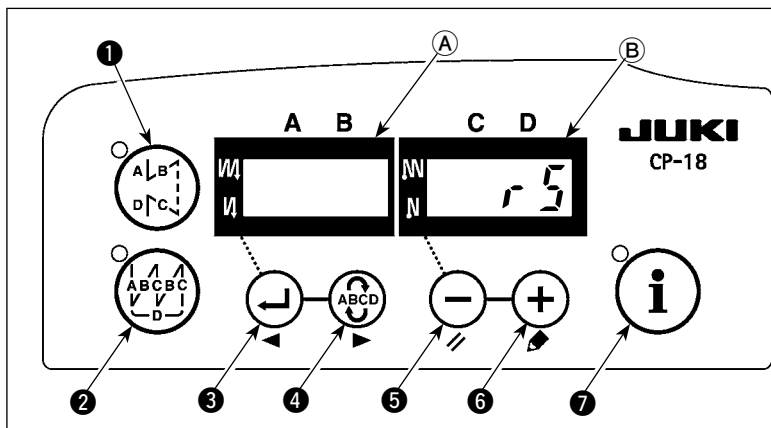


- 1) Включите источник питания с помощью выключателя **5**, и удерживайте выключатель **6** нажатым.
- 2) На индикаторах **A** и **B** появится надпись "KEY LOCK", сопровождаемая звуковым сигналом, это значит, что функция блокировки клавиш включена.
- 3) Пульт возвращается к нормальному функционированию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

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

13. Приведение установок в исходное состояние

Все установки функций SC-922 можно вернуть к стандартным.



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

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

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

(Предупреждение)

1. Когда Вы выполняете вышеупомянутую операцию, величина корректировки нейтральной позиции датчика педали также инициализируется. Поэтому необходимо выполнить автоматическую корректировку нейтральной позиции датчика педали прежде, чем будете использовать швейную машину. (см. "[III-9. Автоматическая компенсация нейтральной точки датчика педали](#)", стр. 38).
2. Когда Вы выполняете вышеупомянутую операцию, величина регулировки положения головки машины также инициализируется. Поэтому необходимо выполнить регулировку головки машины прежде, чем будете использовать швейную машину. (см. "[II-9. Настройка шпиндельной головки](#)", стр. 10).
3. Даже если выполнена эта операция, установки, сделанные с панели управления, не могут быть возвращены в исходное состояние.

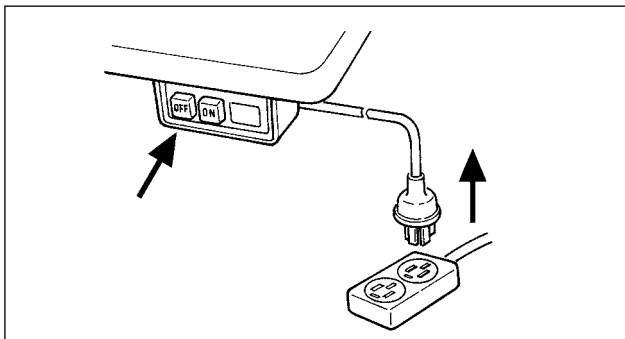
IV. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Удаление задней крышки

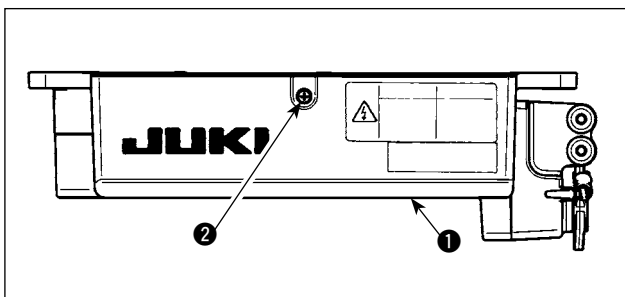


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

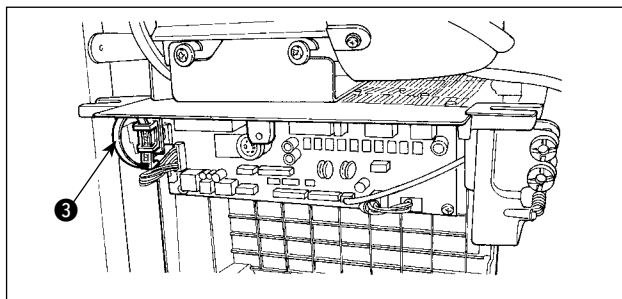
Чтобы предотвратить травмы, вызванные резким запуском швейной машины, выполняйте работы по обслуживанию после того, как отключите выключатель питания и подождите 5 минут или больше. Чтобы предотвратить травмы, когда плавкий предохранитель вышел из строя, убедитесь, что заменяете его новым той же емкости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



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



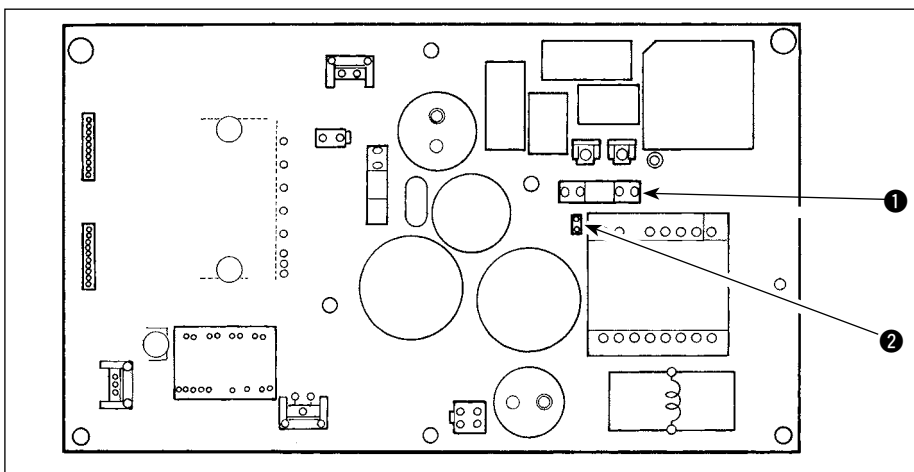
- 3) Открутите установочный винт 2 на крышке 1. Откройте крышку 1.



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

2. Замена плавкого предохранителя

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



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

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

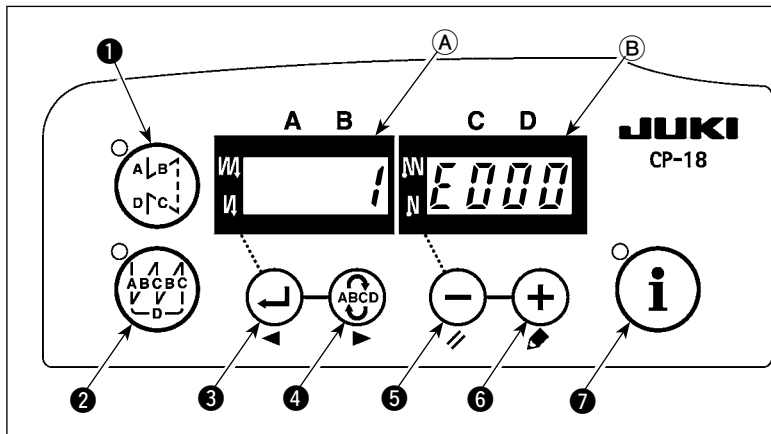
- 5) Убедитесь, что используете плавкий предохранитель с точно определенной емкостью.
 1: 3,15 A/250 В Плавкий предохранитель с задержкой срабатывания (Плавкий предохранитель силовой цепи)
 Номер запчастей: KF00000080
- 6) Установите блок управления электрооборудованием на подставке. (Обратитесь к " II-2. Установка блока управления" стр. 1.)
- 7) Подсоедините все кабели к блоку управления электрооборудованием. (Обратитесь к " II-6. Подсоединение шнуров" стр. 4.)
- 8) Установите соединительный шток на место. (Обратитесь к " II-7. Установка соединительного штока" стр. 8)

3. Коды ошибок

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

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

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



Процедура проверки кода ошибки

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

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

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

Список кодов ошибок

№	Описание обнаруженной ошибки	Предполагаемая причина возникновения	Пункты, которые следует проверить
E000	Выполнение инициализации данных (Это не ошибка.)	<ul style="list-style-type: none"> • Когда шпindelная головка заменена. • Когда операция инициализации выполнена 	
E003	Разъединение разъема синхронизатора	<ul style="list-style-type: none"> • Когда сигнал, определяющий позицию, не входит от синхронизатора шпindelной головки швейной машины. • Когда синхронизатор сломался. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте разъем синхронизатора (CN33) на предмет ослабления контакта или отсоединения.
E004	отказ датчика более низкой позиции синхронизатора		
E005	отказ датчика более высокой позиции синхронизатора		
E007	Перегрузка электромотора	<ul style="list-style-type: none"> • Когда шпindelная головка заблокирована. • При шитье слишком тяжелого материала, на который не рассчитана шпindelная головка. • Когда электромотор не работает. • Электромотор или привод сломан. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не наматалась ли нить на шкив электромотора. • Проверьте выходной разъем электромотора (4P) на предмет ослабления контакта или отсоединения. • Проверьте, есть ли какие-нибудь задержки (помехи), поворачивая электромотор рукой.
E070	Соскальзывание ремня	<ul style="list-style-type: none"> • Когда головка машины заблокирована. • Ремень ослаб. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, нет ли какой-либо задержки, когда поворачиваете мотор вручную. • Проверьте натяжение ремня.
E071	Отсоединение выходного разъема мотора	<ul style="list-style-type: none"> • Отсоединение выходного разъема 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не ослаб ли и не отсоединился ли выходной разъем мотора.
E072	Перегрузка мотора во время обрезки нити	<ul style="list-style-type: none"> • Тоже, как и для E007 	<ul style="list-style-type: none"> • Тоже, как и для E007
E220	Предупреждение о том, что пора произвести смазку	<ul style="list-style-type: none"> • Когда заранее определенное число стежков было достигнуто. 	<ul style="list-style-type: none"> • Смажьте определенные места смазкой и перезапустите устройство. (Чтобы узнать подробности, обращайтесь к данным о головке машины.)
E221	Ошибка смазки	<ul style="list-style-type: none"> • Когда заранее определенное число стежков было достигнуто и шитье невозможно. 	<ul style="list-style-type: none"> • Смажьте определенные места смазкой и перезапустите устройство. (Чтобы узнать подробности, обращайтесь к данным о головке машины.)

№	Описание обнаруженной ошибки	Предполагаемая причина возникновения	Пункты, которые следует проверить
E302	Неполадка с выключателем, определяющим падение. (Когда аварийный выключатель работает) (Многофункциональный блок: датчик ножа обрезającego нить)	<ul style="list-style-type: none"> • Когда выключатель, определяющий падение - входит в состояние, при котором электропитание включено. • Неправильная позиция триммера нити многофункционального блока 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, наклонена ли шпindelная головка, не выключая выключатель электропитания (работа швейной машины запрещена в целях безопасности). • Проверьте, не захвачен ли шнур выключателя, определяющего падение, швейной машиной или чем-то подобным. • Проверьте, не захвачен ли чем-либо рычаг выключателя, определяющего падения. • Проверьте, правильный ли контакт у рычажка переключателя обнаружения наклона со столом машины. (У стола есть зазубрины или место установки подпорки стола находится слишком далеко). • Регулировка позиции датчика триммера нити многофункционального блока. • Когда головка многофункционального блока не установлена вместе с триммером нити, установите функциональную установку №74 на «0».
E303	Ошибка датчика полукруглой пластины	<ul style="list-style-type: none"> • Сигнал датчика полукруглой пластины невозможно обнаружить. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, соответствует ли шпindelная головка установке типа шпindelной головки. • Проверьте, не отсоединен ли разъем кодирующего устройства электромотора.
E499	Ошибка упрощенных данных программы	<ul style="list-style-type: none"> • Данные параметра команды находятся вне указанного диапазона. 	<ul style="list-style-type: none"> • Повторный ввод в соответствующую упрощенную программу. • Установка упрощенной программы не работает.
E704	Ошибка упрощенной программы, типа данных швейной машины	<ul style="list-style-type: none"> • Были прочитаны данные программы, тип которых отличается. 	<ul style="list-style-type: none"> • Выключено электропитание.
E730	вышел из строя кодовый датчик положения	<ul style="list-style-type: none"> • Когда сигнал должным образом не проходит в электромотор. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте разъем сигнала электромотора (CN39) на предмет ослабления контакта или отсоединения. • Проверьте, не поврежден ли шнур сигнала электромотора вследствие захвата шпindelной головкой.
E731	вышел из строя датчик отверстия электромотора		
E733	Обратное вращение мотора	<ul style="list-style-type: none"> • Эта ошибка возникает, когда мотор, работающий при нагрузке 500 sti/min и более, вращается в направлении противоположном тому, которое указывается для работающего мотора. 	<ul style="list-style-type: none"> • Датчик положения (кодирующее устройство) мотора главного вала подключен неправильно. • Электропитание мотора главного вала подключено неправильно.
E799	Превышено заранее установленное время для последовательности обрезки нити	<ul style="list-style-type: none"> • Контроль за последовательностью обрезки нити не выполняется в пределах заранее установленного времени (3 секунды). 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не отличается ли фактически установленная головка машины от выбранной головки машины. • Проверьте, отличается ли фактический диаметр моторного шкива от установки моторного шкива (эффективный диаметр). • Проверьте, не ослаб ли приводной ремень.
E808	Короткое замыкание соленоида	<ul style="list-style-type: none"> • Электропитание соленоида не приходит в норму 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не наматался ли шнур шпindelной головки на кожуш шкива или что-то подобное.
E809	Сбой в захватывающем движении	<ul style="list-style-type: none"> • Соленоид не переключается на захватывающее движение. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не перегрелся ли соленоид. (Электросхема интегральной платы CTL вышла из строя).
E810	Ненормальный ток в соленоиде	<ul style="list-style-type: none"> • Короткое замыкание соленоида. 	<ul style="list-style-type: none"> • Сопротивление соленоида
E811	Аномальное напряжение	<ul style="list-style-type: none"> • Когда напряжение на входе выше номинального. • 200В было на входе SC-922 при 100В в соответствии с техническими характеристиками. • JA: 220В было подано на корпус, рассчитанный на 120В. • CE: 400В было подано на корпус, рассчитанный на 230В. • Когда напряжение на входе ниже номинального. • 100В было на входе SC-922 при 200В в соответствии с техническими характеристиками. • JA: 120В было подано на корпус, рассчитанный на 220В. • Внутренняя электросхема повреждена из-за перенапряжения 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не выше ли подаваемое напряжение, чем номинальное напряжение + (плюс) 10 % или больше. • Проверьте, надлежащим ли образом установлен разъем переключения 100В/200В. В вышеупомянутых случаях, вышел из строя блок питания. • Проверьте, не ниже ли подаваемое напряжение, в чем номинальное напряжение - (минус) 10 % или меньше. • Проверьте, надлежащим ли образом установлен разъем переключения 100В/200В. • Проверьте, не вышел из строя предохранитель или регенеративное сопротивление.
E906	Отказ передачи панели управления	<ul style="list-style-type: none"> • Отсоединение шнура панели управления. • Панель управления сломалась. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте разъем панели управления (CN38) на предмет ослабления контакта или отсоединения. • Проверьте, не поврежден ли шнур панели управления вследствие захвата шпindelной головкой.
E924	Неисправен привод мотора	<ul style="list-style-type: none"> • сломался электропривод. 	
E942	Неисправное электрически стираемое программируемое постоянное запоминающее устройство (ЭСППЗУ)	<ul style="list-style-type: none"> • Данные не могут быть записаны на ЭСППЗУ. 	<ul style="list-style-type: none"> • Выключите электропитание.

