

# MANUAL DO USUÁRIO DLU 5420

ESTE MANUAL É UMA DESCRIÇÃO DO MÉTODO DE OPERAÇÃO, INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO, ENTRE OUTROS DETALHES. POR FAVOR LEIA O MANUAL COMPLETAMENTE ANTES DE OPERAR.

ATENÇÃO: NÃO USE ESTA MÁQUINA PARA OUTROS USOS QUE NÃO ESTÃO DESCRITOS NESTE MANUAL. A SILMAQ NÃO SE RESPONSABILIZA POR DANOS E/OU ACIDENTES DEVIDO AO NÃO CUMPRIMENTO DAS REGRAS.

**SILMAQ**<sup>®</sup>

PORTUGUÊS | BRASIL

## CONTEÚDO

<b>1.</b>	<b>INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA</b> .....	<b>2</b>
(1)	Avisos de segurança.....	2
(2)	Etiquetas de segurança.....	2
(3)	Aviso para conexões elétricas.....	3
(4)	Instruções de segurança geral .....	4
(5)	Aviso de manutenção.....	5
(6)	Instruções gerais.....	5
(7)	Avisos gerais .....	6
<b>2.</b>	<b>PREFÁCIO</b> .....	<b>6</b>
<b>3.</b>	<b>CONFIGURAÇÃO</b> .....	<b>6</b>
(8)	Instalar a unidade do motor .....	6
(9)	Instalação da correia.....	7
(10)	Montagem e ajuste do pino de proteção e o suporte da correia .....	7
(11)	Ligar os cabos .....	9
(12)	[Para mudar a tensão entre 100 V e 200 V] .....	13
(13)	Instalar painel de display de operação.....	19
(14)	Como usar o painel de display de operação.....	19
(15)	Ajustar a visualização do campo de alimentação de fundo.....	20
<b>4.</b>	<b>INSTALAÇÃO DO PAINEL DE OPERAÇÃO</b> .....	<b>20</b>
<b>5.</b>	<b>COMO USAR O PAINEL DE OPERAÇÃO</b> .....	<b>21</b>
(16)	Nomes e funções de cada uma das componentes.....	21
(17)	Ajustando o contraste do visor do painel de operação .....	23
(18)	Interruptor de controle de produção conectando conector.....	24
(19)	USB port.....	24
<b>6.</b>	<b>LISTA DA TELA</b> .....	<b>24</b>
(20)	Lista tela Fundamental.....	25
(21)	Lista pop-up.....	26
(22)	outras telas .....	26
(23)	Transição de tela .....	26
<b>7.</b>	<b>PROCEDIMENTO OPERACIONAL DO PADRÃO DE COSTURA</b> .....	<b>28</b>
(24)	A seleção do procedimento padrão de Costura .....	28
(25)	Procedimento de edição do padrão de Costura .....	28
(26)	modo de ensino.....	30
(27)	Selecionando a manga a ser costurado.....	30
(28)	Inserção e exclusão da etapa de .....	31
(29)	Procedimento Operacional do número de pontos do travete.....	32
<b>8.</b>	<b>OPERAÇÃO PADRÃO</b> .....	<b>33</b>
(30)	Costura padrão de registro .....	33
(31)	Cópia do padrão de costura.....	34
<b>9.</b>	<b>COMO USAR O CONTADOR DA BOBINA</b> .....	<b>35</b>
<b>10.</b>	<b>NÃO. DE PCS. CONTADOR</b> .....	<b>36</b>
<b>11.</b>	<b>FUNÇÃO DE PRODUÇÃO DE APOIO</b> .....	<b>37</b>
<b>12.</b>	<b>VALOR INDICARDO DA ALIMENTAÇÃO TRASEIRA</b> .....	<b>37</b>
<b>13.</b>	<b>CHAVE DE RECOSTURA</b> .....	<b>37</b>
<b>14.</b>	<b>AGULHA PARA CIMA / BAIXO INTERRUPTOR DE COMPENSAÇÃO</b> .....	<b>37</b>
<b>15.</b>	<b>SISTEMA AUTOMÁTICO DE APARAR A LINHA</b> .....	<b>38</b>
<b>16.</b>	<b>SISTEMA AUTOMATICO DE COSTURA ONE-SHOT</b> .....	<b>38</b>
<b>17.</b>	<b>INTERRUPTOR DE PROIBIÇÃO DE CORTE DE LINHA</b> .....	<b>38</b>
<b>18.</b>	<b>DEFINIÇÃO DA FUNÇÃO CHAVE-BLOQUEAR</b> .....	<b>38</b>
<b>19.</b>	<b>INFORMAÇÃO</b> .....	<b>38</b>
(32)	Nível De informações do operador.....	39
(33)	Configuração para funções.....	41
(34)	Interface externa.....	44

20. EXIBIÇÃO DE ERRO ..... 44  
 (35) Lista de códigos de erro (visualização de erro no painel) ..... 45

**1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA**

**(1) Avisos de segurança**

 Perigo	Não ignore os sinais de aviso e não proceda com operações incorretas. Caso contrário, a pessoa ou terceiro correrá risco de morte ou sérios ferimentos durante a manutenção.
 Cuidado	Ignorar os sinais de aviso e proceder com a operação incorreta durante a manutenção poderá causar ferimentos à pessoa envolvida ou terceiros e danos ao equipamento.

**(2) Etiquetas de segurança**

As etiquetas de avisos servem para alertar o operador dos riscos inerentes neste equipamentos. Somente pessoas treinadas e capacitadas devem operar este equipamento. Se algum aviso dos ilustrados abaixo não for encontrado no equipamento, favor ignorar.

Todos os avisos possuem o risco ilustrado e caso persistir alguma dúvida leia a descrição.

	Peça em movimento, tenha cuidado com o risco de acidente industrial.
	Em caso de vazamento ou ao lubrificar a máquina utilizando o óleo recomendado, evite contato com a pele e olhos e em hipótese alguma ingira.
	Leia o manual de instrução deste equipamento antes de operar. lembre-se somente pessoas treinadas e capacitadas podem operar este equipamento.
	As peças em movimento podem causar ferimentos. Opere com dispositivos de proteção. Desligue o interruptor principal antes de alavancar, alterar a bobina e a agulha, distribuição, etc. No caso de prensa mecânica existe o risco de esmagamento. Não o acionar o equipamento quando estiver com qualquer membro do corpo exposto a área de trabalho da prensa. Espere pelo menos 5 minutos antes de fazer manutenção ou mexer no equipamento desligado; mesmo desligado as peças continuam em movimento e a máquina energizada por um tempo curto.
	
	

 <p><b>ATENÇÃO</b></p> <p>Perigo, alta tensão. Somente pessoas treinadas podem abrir este compartimento.</p> <p>SILMAQ NR12</p>	
 <p><b>ATENÇÃO</b></p> <p>Perigo, alta tensão. Somente pessoas treinadas podem realizar a manutenção.</p> <p>SILMAQ NR12</p>	<p>Alta tensão, tenha cuidado com choques elétricos. Lembre-se todos os equipamentos devem ser conectados a uma fonte aterrada e somente pessoas autorizadas, treinadas e capacitadas podem realizar manutenções neste equipamento. Verifique a tensão do equipamento antes de energiza-lo.</p>
 <p>Somente tensão 200-240VCA</p> <p>SILMAQ NR12</p>	
 <p><b>ATENÇÃO</b></p> <p>Superfície quente, pode causar queimaduras. Não tocar durante a operação.</p> <p>SILMAQ NR12</p>	
 <p><b>CUIDADO</b> Superfície Quente</p> <p>SILMAQ NR12</p>	<p>Alta temperatura, tenha cuidado com queimaduras. Lembre-se somente pessoas autorizadas, treinadas e capacitadas podem realizar manutenções neste equipamento. Espere pelo menos 20 minutos, ou enquanto a superfície estiver quente e imprópria para toque. Mesmo o equipamento desligado as peças continuam quentes. Ao manusear saídas ou descargas de vapor atente-se a direção do escoamento evitando o contato do vapor e do vapor sob pressão.</p>
 <p><b>CUIDADO</b></p> <p>Descarga de vapor, pode causar queimaduras. Não tocar durante a operação.</p> <p>SILMAQ NR12</p>	
 <p>SAÍDA DE VAPOR</p> <p>SILMAQ NR12</p>	
 <p>RADIAÇÃO LASER INVISÍVEL EVITAR EXPOSIÇÃO DIRETA DOS OLHOS OU DA PELE</p> <p>SILMAQ NR12</p>	<p>Exposição à radiação a laser, evite olhar diretamente. Lembre-se somente pessoas autorizadas, treinadas e capacitadas podem realizar manutenções ou operar este equipamento.</p>

**(3) Aviso para conexões elétricas**

1. Anexe a esta máquina o certificado “CE” do dispositivo de controle.
2. Siga o manual de instruções do dispositivo para instalar o dispositivo de controle.
3. Aterre a máquina apropriadamente.
4. Antes de realizar regulagens, substituição de peças ou manutenções, certifique-se de tirar o plugue da tomada para prevenir o início não intencional da máquina.
5. As instalações elétricas das máquinas e equipamentos devem ser projetadas e mantidas de modo a prevenir, por meios seguros, os perigos de choque elétrico, incêndio, explosão e outros tipos de acidentes, conforme previsto na NR-10.
6. Devem ser aterrados, conforme as normas técnicas oficiais vigentes, as instalações, carcaças, invólucros, blindagens ou partes condutoras das máquinas e equipamentos que não façam parte dos circuitos elétricos, mas que possam ficar sob tensão.
7. As instalações elétricas das máquinas e equipamentos que estejam ou possam estar em contato

direto ou indireto com água ou agentes corrosivos devem ser projetadas com meios e dispositivos que garantam sua blindagem, estanqueidade, isolamento e aterramento, de modo a prevenir a ocorrência de acidentes.

8. Os condutores de alimentação elétrica das máquinas e equipamentos devem atender aos seguintes requisitos mínimos de segurança:
  - a) Oferecer resistência mecânica compatível com a sua utilização;
  - b) Possuir proteção contra a possibilidade de rompimento mecânico, de contatos abrasivos e de contato com lubrificantes, combustíveis e calor;
  - c) Localização de forma que nenhum segmento fique em contato com as partes móveis ou cantos vivos;
  - d) Facilitar e não impedir o trânsito de pessoas e materiais ou a operação das máquinas;
  - e) Não oferecer quaisquer outros tipos de riscos na sua localização; e
  - f) Ser constituídos de materiais que não propaguem o fogo, ou seja, auto extingüíveis, e não emitirem substâncias tóxicas em caso de aquecimento.
9. Os quadros de energia das máquinas e equipamentos devem atender aos seguintes requisitos mínimos de segurança:
  - a) Possuir porta de acesso, mantida permanentemente fechada;
  - b) Possuir sinalização quanto ao perigo de choque elétrico e restrição de acesso por pessoas não autorizadas;
  - c) Ser mantidos em bom estado de conservação, limpos e livres de objetos e ferramentas;
  - d) Possuir proteção e identificação dos circuitos. E atender ao grau de proteção adequado em função do ambiente de uso.
10. As ligações e derivações dos condutores elétricos das máquinas e equipamentos devem ser feitas mediante dispositivos apropriados e conforme as normas técnicas oficiais vigentes, de modo a assegurar resistência mecânica e contato elétrico adequado, com características equivalentes aos condutores elétricos utilizados e proteção contra riscos.
11. As instalações elétricas das máquinas e equipamentos que utilizem energia elétrica fornecida por fonte externa devem possuir dispositivo protetor contra sobre corrente, dimensionado conforme a demanda de consumo do circuito.

#### **(4) Instruções de segurança geral**

##### **Aviso!**



Ao usar esta máquina, precauções básicas de segurança devem ser sempre seguidas para reduzir riscos de incêndio, choque elétrico, ferimentos pessoais, incluindo os que seguem. Leia todas estas instruções antes de operar este produto e guarde estas instruções.

##### **a) Mantenha a área de trabalho limpa**

Bancos e áreas congestionadas podem causar ferimentos.

##### **b) Considere o ambiente da área de trabalho**

Não exponha a energia à chuva. Não use ferramentas de máquinas em locais úmidos ou molhados. Mantenha a área de trabalho bem iluminada. Não use ferramentas elétricas onde há risco de incêndio ou explosão.

##### **c) Proteja-se contra choques elétricos**

Evite contato corporal com superfícies aterradas (por exemplo canos, radiadores, série de refrigeradores).

##### **d) Mantenha fora do alcance de crianças**

Não permita que visitantes toquem as ferramentas ou códigos de extensão.

##### **e) Vista-se apropriadamente**

Não use roupas soltas ou bijuterias, elas podem ficar presas nas peças móveis. Use a touca de proteção para prender cabelos compridos.

##### **f) Não estenda o cabo elétrico**

Nunca puxe a máquina pelo cabo elétrico ou puxe-o com força para desconectá-lo da tomada. Mantenha o cabo elétrico longe do calor, óleo e pontas afiadas.

##### **g) Faça a manutenção da máquina com cuidado**

Siga as instruções para lubrificar e substituir acessórios. Inspeção o cabo elétrico da ferramenta periodicamente.

Se danificado, leve o para uma assistência técnica autorizada para reparos

##### **h) Desconecte a máquina**

Quando ela não estiver em uso, antes de realizar manutenções ou ao substituir acessórios.

**i) Evite o início não intencional**

Não mova a ferramenta de conexão com os dedos no interruptor. Garanta que a energia está desligada quando for conectar.

**j) Verifique as peças danificadas**

Antes de continuar usando a ferramenta, o protetor ou outras peças que estiverem danificadas devem ser inspecionadas cuidadosamente para determinar se elas estão aptas a operar de forma apropriada e realizar a função esperada.

**(5) Aviso de manutenção**

O uso de qualquer acessório ou aparelho auxiliar, que não seja o recomendado por este manual de instruções, pode apresentar riscos de ferimentos pessoais.

**a) Realize a manutenção de sua ferramenta com pessoal qualificado**

Reparos devem ser realizados por pessoal qualificado usando peças de reposição originais. Para operar a máquina com segurança e obtendo suas melhores funções, é necessário operá-la corretamente.

Por favor, leia e siga as instruções deste manual, e mantenha-o à mão para futuras consultas. Esperamos que você aproveite esta máquina o tanto quanto aproveitamos fabricá-la. Não mova a ferramenta de conexão com os dedos no interruptor. Garanta que a energia está desligada quando for conectar.

**(6) Instruções gerais**

Para operar a máquina com segurança e obtendo suas melhores funções, é necessário operá-la corretamente. Por favor, leia e siga as instruções deste manual, e mantenha-o à mão para futuras consultas. Esperamos que você aproveite esta máquina o tanto quanto aproveitamos fabricá-la.



1. No lugar das seguinte instruções, quando usar esta máquina, tome cuidado com as medidas de segurança básicas.



2. Antes de usar esta máquina, leia este manual e todas as instruções relacionadas. Além disso, guarde este manual para futuras necessidades.



3. Antes de usar esta máquina, certifique-se de que ela esta de acordo com os padroes de segurança e regulamentos do seu país.



4. Quando a máquina estiver pronta para operação, todos os equipamentos de segurança devem estar prontos. A operação desta máquina sem os dispositivos de proteção especifica não é permitido.



5. Esta máquina deve ser operada por operadores treinados apropriadamente.



6. Para sua segurança, sugerimos o uso de óculos de proteção.



7. Desligue o interruptor de energia ou desconecte-o em qualquer das circunstâncias a seguir:

(1) Quando passara linha na(s) agulha(s), ajustar o(s) estica fio(s), o(s) guia(s) de linha, e/ ou substituir a(s) bobina(s).

(2) Ao substituir agulhas, calcador, placas de agulhas, arrastadores, protetores de agulhas, sirenes, guias de tecidos e outras peças ou acessórios.

(3) Ao efetuar os reparos

(4) Quando o operador deixar o ambiente de trabalho ou se a máquina estiver desacompanhada.

(5) Se motores de embreagens forem usados sem pastilhas de freios, deve-se esperar que o motor pare completamente;



8. Se, por qualquer razão, óleo ou qualquer fluido entrar em contato com sua pele ou olhos, lave a área atingida com água corrente e procure um médico. Caso haja ingestão de fluido por engano, procure um médico imediatamente.



9. Não toque nenhuma peça em funcionamento ou dispositivos. Fique sempre atento se o interruptor de energia está ligado ou desligado antes da operação para prevenir acidentes.



10. Para realizar ajustes, modificações e reparos, são necessários técnicos qualificados. Use apenas as peças determinadas na substituição.



11. A manutenção de rotina e os reparos devem ser realizados por pessoal treinado ou técnicos qualificados.



12. A manutenção e inspeção das peças elétricas devem ser feitas por eletricitas qualificados ou pessoal treinado. Caso haja alguma peça eletrônica danificada ou em mau-funcionamento, pare a máquina imediatamente.



13. Para máquinas equipadas com motores servo, os motores não produzem barulho enquanto as máquinas estão descansando. Portanto desligue a energia das máquinas para evitar possíveis acidentes devido ao início inesperado da máquina.



14. Nunca opere a máquina de costura depois que o aterramento for removido para evitar choques elétricos.



15. Desligue a energia antes de conectar ou desconectar o plugue de energia para prevenir possíveis acidentes devido ao choque elétrico ou danos aos componentes elétricos.

**(7) Avisos gerais**

Confirme a seguir para evitar mau funcionamento ou danos a esta máquina.



1. Depois de instalar a máquina e antes de sua primeira operação, limpe-a completamente.
2. Limpe toda a poeira e óleo transbordado durante o transporte.
3. Confirme se a tensão e a fase (única ou trifásica) do motor estão configurados corretamente.



4. Confirme se o plugue de energia está conectado corretamente ao fornecimento de energia.



5. Nunca use a máquina quando o tipo de tensão local é diferente da tensão marcada na etiqueta da máquina.



6. Confirme se a direção rotacional da polia da máquina está correta.

**Aviso:**



Antes de realizar qualquer operação ou qualquer regulagem descrita neste manual, desligue a energia e previna acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura.

**2. PREFÁCIO**

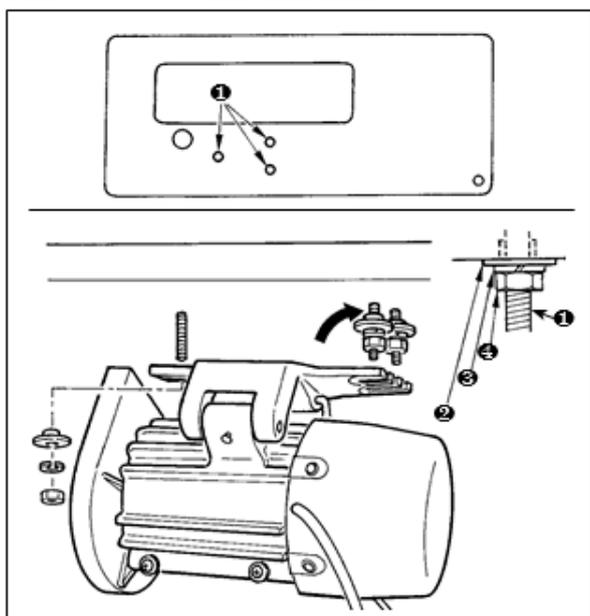
Para a configuração ou a utilização de DLU-5494N-7 (1-agulha, parte inferior e superior da máquina de alimentação lockstitch variável com auto-corte de linha automática), consulte o Manual de Instruções para DLU-5494N-7.

Além disso, para os detalhes da manipulação do SC-922 (controlador de máquina de costura) e IT-100, do mesmo modo, consulte os respectivos manuais de instruções.

**3. CONFIGURAÇÃO**

A SC-922 pode ser usado com o tipo de máquina cabeça-motor direto como uma caixa de controle autônomo. Ele também pode ser usado com o tipo de cabeça de máquina acionada por correia através da instalação na unidade de motor. Instale a caixa de controle na unidade do motor seguindo as instruções dadas a seguir.

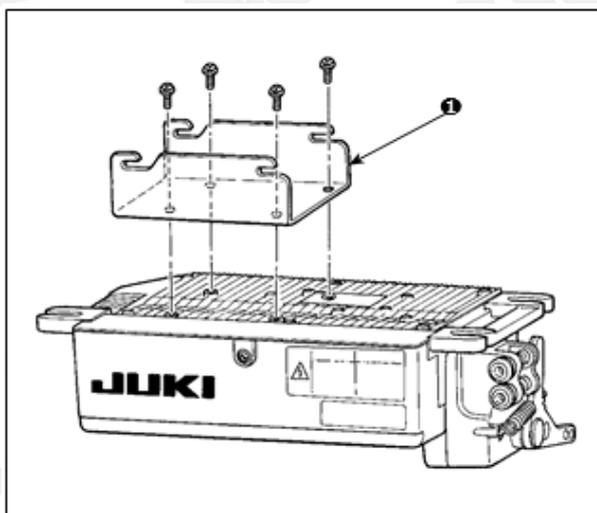
**(8) Instalar a unidade do motor**



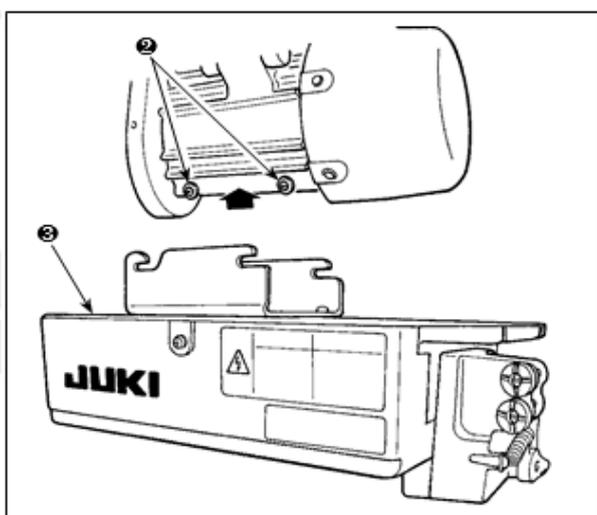
Instale o motor em cima da mesa com o parafuso de ajuste (asm.) fornecido com o aparelho como acessórios.

Neste momento, insira as porcas e anilhas fornecidas com a unidade de forma de acessórios, como mostrado na figura, de modo que a unidade do motor pode ser fixado de forma segura sobre a mesa.

- 1) Pressione três parafusos ① fornecidas com a unidade como acessórios para o furo de parafuso do motor pendurado na tabela e corrija-los.
- 2) Aperte temporariamente convexo lavadora ②, primavera anilha e porca ③ ④ no lado onde dois pernos estão ligados.
- 3) Pendure a unidade do motor para a máquina de lavar que foi temporariamente apertada, e anexar arruela convexa ②, arruela e porca ③ ④ para o outro parafuso do lado oposto.
- 4) Depois de ajustar a posição de instalação do motor, aperte firmemente os respectivas porcas ④.

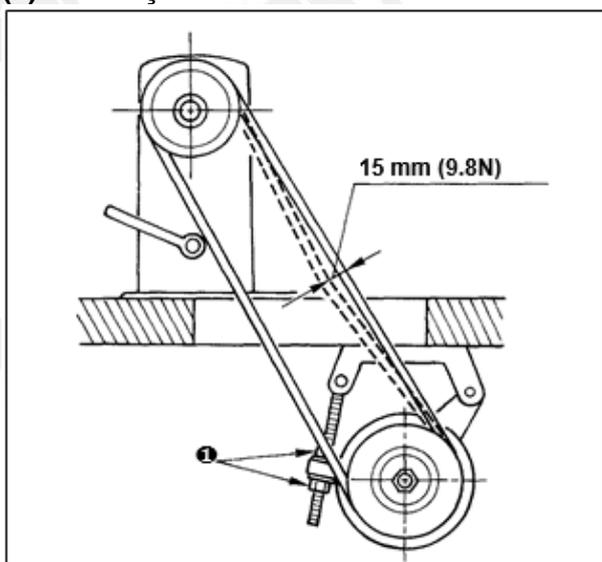


1) Coloque o suporte **1** fornecido com a unidade usando quatro parafusos fornecidos (M5 × 10), como mostrado na figura.



2) Solte os quatro parafusos **2** fornecidos com a unidade do motor como acessórios, aperte os parafusos após **2** pendurado unidade caixa de controle **3** para os parafusos e corrigir unidade de caixa de controle **3**.

**(9) Instalação da correia**



1) A distância de correia, entre máquina de costura e polia do motor, deve ser paralelo.

2) A tensão da correia deve ser ajustada girando ajustar a tensão porcas **1** para alterar a altura do motor, de modo que a correia se afunda em cerca de 15 mm (9.8N) quando ele é comprimido por banda no centro do vão da correia.

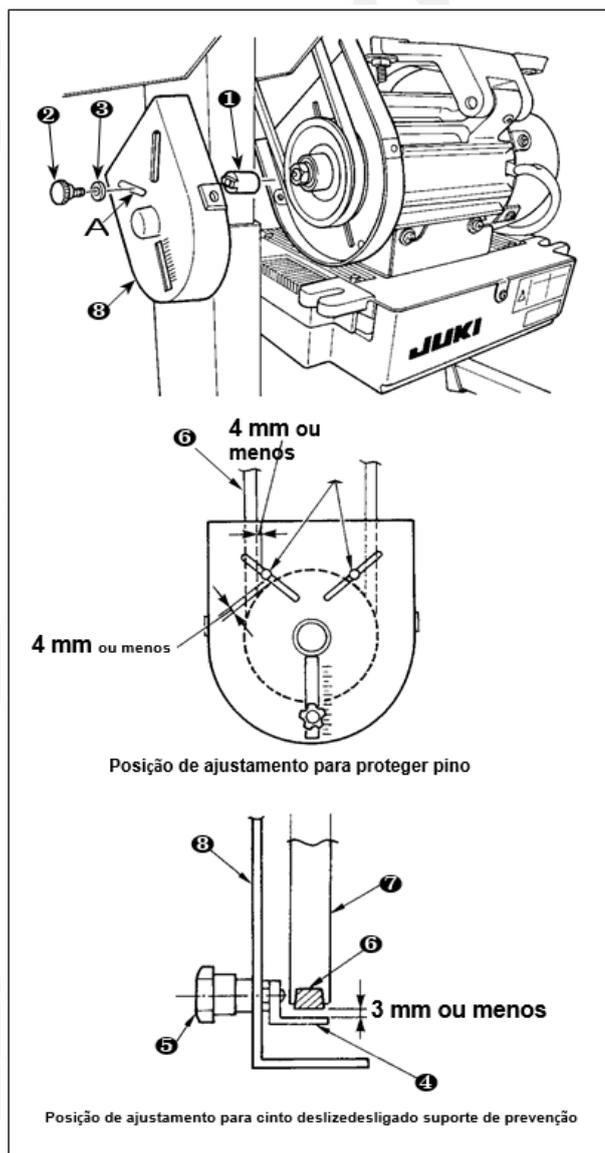
Se a tensão da correia não é apertado, a velocidade é instável em baixa velocidade ou operação de velocidade média, e que a agulha não vai parar exatamente na posição.

**(10) Montagem e ajuste do pino de proteção e o suporte da correia**

AVISO:



Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o na sequência dos trabalhos após desligando a alimentação e verificar que o motor está em repouso.



1) Colocar orifício para o Ajuste proteger pino ① no orifício de montagem da cobertura A polia do motor ⑧ com acessório parafuso e máquina de lavar ② ③ fornecido com a unidade.

2) Ajuste para o pino de proteção e suporte de prevenção da correia. Ajuste a posição de proteger pino ① e cinto deslize desligado prevenção suporte ④ de acordo com a figura à esquerda.

a) Ajustar o pino de proteção Soltar o parafuso ② e ajustar para que o pino de proteger ① está posicionado no local indicado na figura à esquerda.

b) Ajustar a correia de prevenção suporte Solte o parafuso ⑤ e ajustar para que cinto patinar desligado suporte de prevenção ④ está posicionado no local indicado na figura à esquerda.

Se o pino proteger ① não é ajustado corretamente, é possível que seus dedos podem ser pegos no apuramento fornecida entre a polia da correia e ⑦ ⑥ resultando em ferimentos. Se a correia de prevenção suporte ④ não é ajustado corretamente, é possível permitir que o ⑥ cinto escorregar causando risco de segurança.

3) Após o ajuste, aperte os parafusos e ⑤ ② de modo a assegurar a protecção pino ① e cinto prevenção suporte ④ para evitar esses componentes para flutuar por causa da vibração.

4) Antes de iniciar a operação da máquina de costura, verificar se proteger pino ① e cinto prevenção suporte ④ não entram em contato com a polia da correia e ⑦ ⑥.

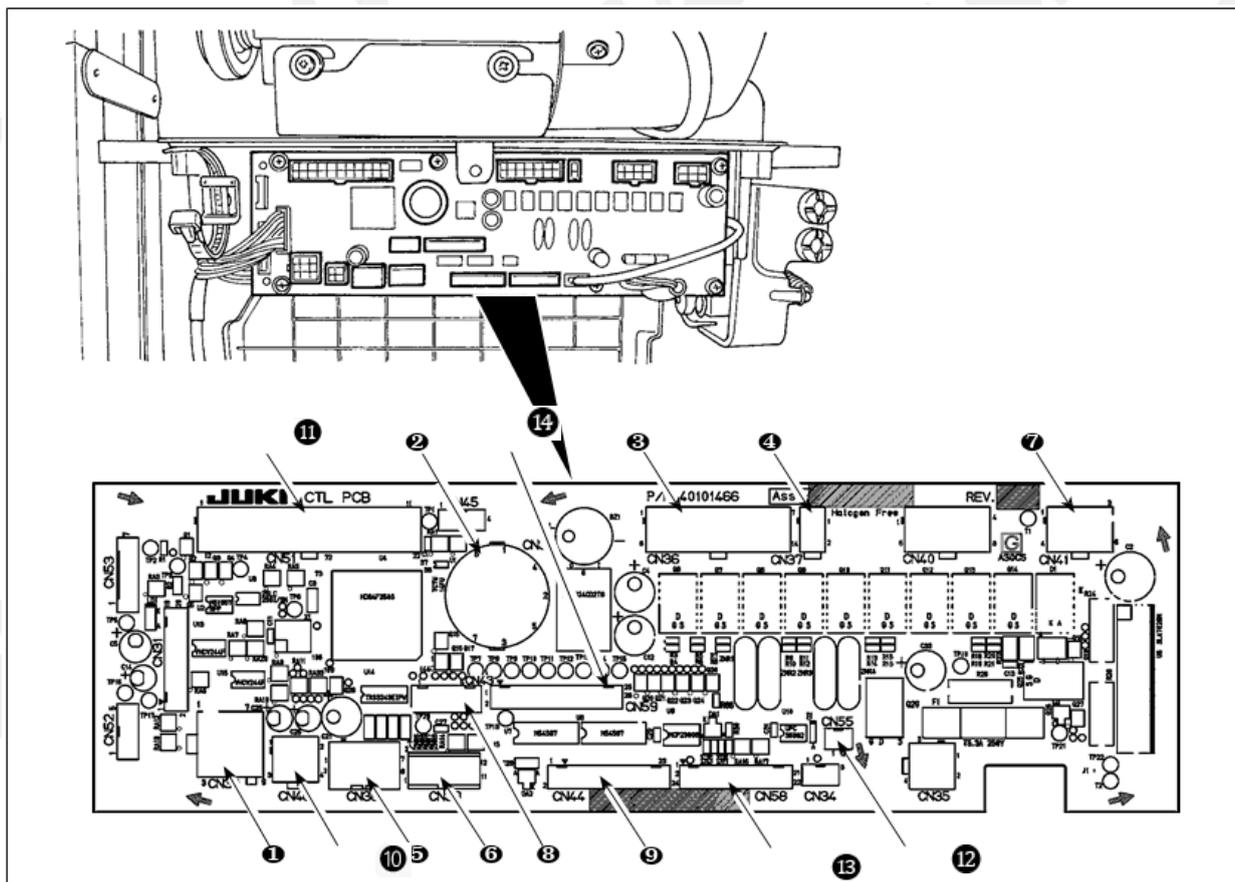
**(11) Ligar os cabos**

AVISO:

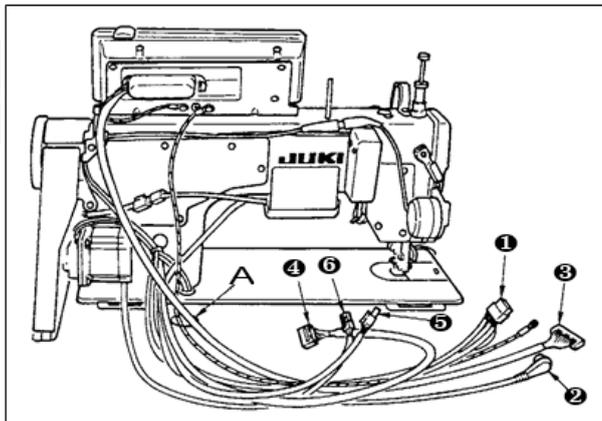


- Para evitar danos pessoais causados por início abrupto da máquina de costura, realizar o trabalho após desligando o interruptor de alimentação e um lapso de 5 minutos ou mais.
- Para evitar danos de dispositivo provocadas por má operação e especificações erradas, certifique-se de conectar todos os conectores correspondentes aos lugares especificados.
- Para evitar danos pessoais causados por má operação, certifique-se de travar o conector com bloqueio.
- Quanto aos detalhes de manipulação respectivos dispositivos, leia atentamente os manuais de instruções fornecidos com os dispositivos antes de manusear os dispositivos.

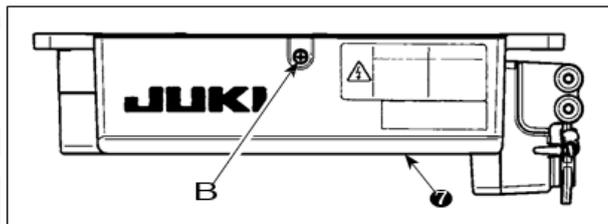
Seguintes conectores são preparados na SC-922. Ligue os conectores que vêm do cabeçote da máquina para os locais correspondentes de modo a que os dispositivos montados na cabeça da máquina.



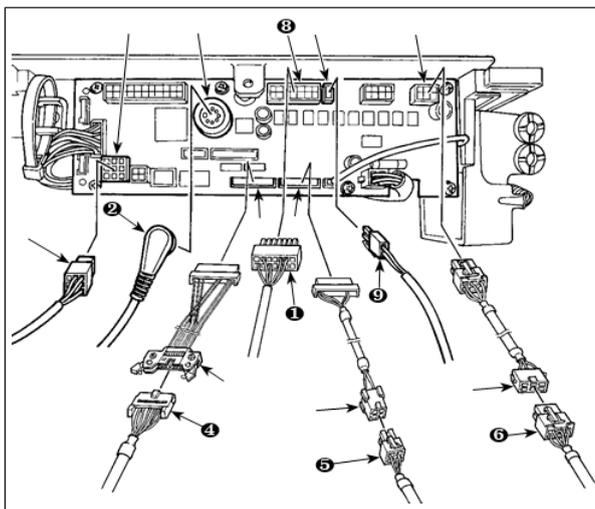
- ❶ CN30 conector de sinal CN30 Motor
- ❷ CN33 Agulha detector de posição da barra (+ 5V tipo): isto detecta a posição da barra de agulha.
- ❸ CN36 cabeça Máquina de solenóide: Fornecido com solenóides para corte de linha, reverter alimentação costura, interruptor de alimentação de um toque tipo inversa.
- ❹ CN37 Presser pé levanto solenóide (Apenas para o calcador automático tipo levantador)
- ❺ painel CN38 Operação: Vários tipos de costura pode ser programado.
- ❻ pedal CN39 Permanente máquina: padrão JUKI PK70, etc. Máquina de costura pode ser controlada com sinais externos.
- ❼ CN41 motor de passo: Ele é usado apenas com o DLU-5494N-7.
- ❽ CN43 sincronizador (+ 12V tipo): Ele detecta a posição da barra de agulha.
- ❾ CN44 interruptor manual: Manualmente alternar diferentes toques do interruptor
- ❿ CN48 interruptor de segurança (padrão): Ao inclinar a máquina de costura sem desligando a alimentação, a operação da máquina de costura é proibido de modo a proteger contra o perigo. Parâmetro de opção: Função de entrada pode ser mudada mudando através da função interna com essa opção.
- ⓫ CN51 conector estendido de entrada / saída.
- ⓬ CN55 LED lâmpada (+ 5V tipo): A lâmpada LED pode ser ligado opcionalmente. (Referir-se "Manual de instruções para a SC-922" para saber como ajustar a quantidade de luz).
- ⓭ CN58 Top-alimentação detector origem quantidade (+ 5V Tipo): Este detector detecta a origem da quantidade da alimentação superior. Conector de entrada alargada (para a entrada do sensor, etc.)
- ⓮ CN59 conector de saída estendida (para a saída de válvula solenóide)



1) Passe por tabela de furos A sob os cabos de mesa ① de fio solenóide cortador, reverso costura, solenóide de alimentação, etc., cabo sincronizador ②, IT cabo painel ③, operação de exibição do painel de cabo ④, top cabo detecção de alimentação ⑤ e cabo de controle de motor ⑥.



2) Solte o parafuso B na tampa ⑦ com uma chave de fenda para abrir a tampa ⑦.



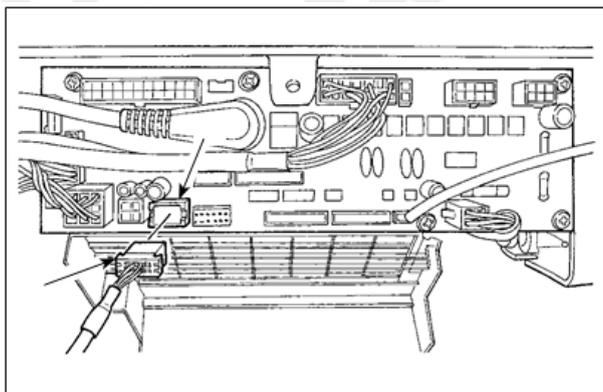
3) Ligue código 14P ① proveniente da cabeça da máquina ao conector ⑧ (CN36). Quando o dispositivo AK opcional estiver conectado, ligue o conector 2P ⑨ proveniente do dispositivo para ligar AK (CN37). Insira o conector ② vindo do detector no conector (CN33). Conectar 9P conector proveniente do motor ao conector (CN30) na placa de circuito.

Cabo de relé 14P ④ que vêm do painel visor de operação de sub-painel cabo de junção (mont.) (40148262) e insira o antigo no conector (CN44). Retransmitir top-alimentação cabo de 4P detecção ⑤ para detector origem cabo de junção (mont.) (40.148.267) e insira o antigo no conector (CN58). Relé 6P cabo ⑥ que vêm do motor de passo para pisar cabo junção motor (mont.) (40.148.268) e insira o primeiro no conector (CN41).



**Ao usar o dispositivo AK, definir se pretende utilizar o dispositivo AK após confirmar como selecionar a função de au- to-levantador. (Consulte o "Manual de instruções para a SC-922".)**

[Ligar o conector para o painel de operação]

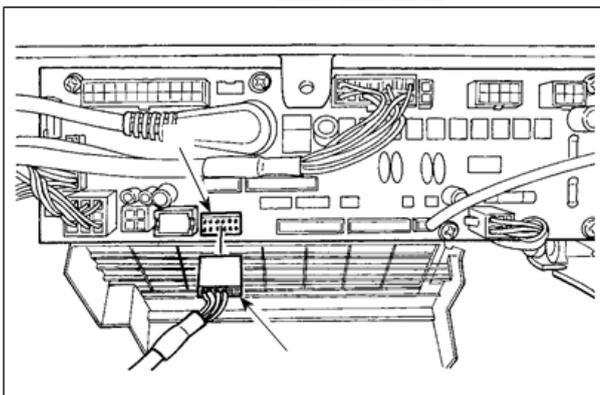


4) O conector para o painel de operação é fornecida. Prestando atenção à orientação do conector, ligar-se-o ao conector (CN38) localizado na placa de circuito. Após a ligação, bloquear firmemente o conector.



**Certifique-se de desligar a energia antes de ligar o conector.**

**[Ligação do pedal de máquina de pé-obra]**



5) Para utilizar a unidade de pedal com a máquina de costura para estar trabalho, insira o conector PK70 no conector (CN39: 12P) no PCB.

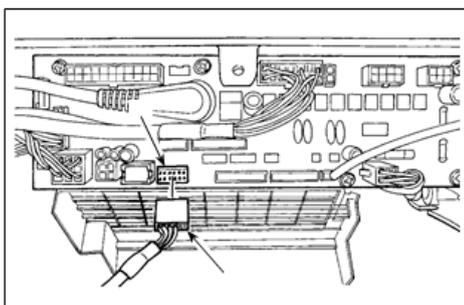


Certifique-se de desligar a energia antes de ligar o conector.



Certifique-se de inserir firmemente os respectivos conectores depois de verificar as instruções. Inserção uma vez que todos os conectores têm instruções de inserção. (Ao usar um tipo com fechadura, inserir os conectores até que eles vão para o bloqueio.) A máquina de costura não é acionada a menos que os conectores estão inseridos corretamente. Além disso, não só o problema de aviso de erro ou semelhante ocorre, mas também a máquina de costura e a caixa de controlo são danificados.

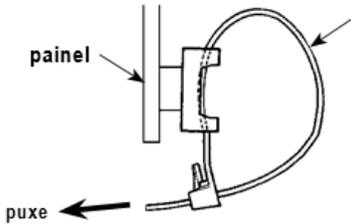
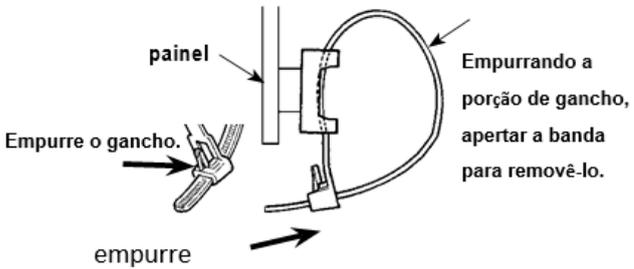
**[Como agrupar todos os cabos]**

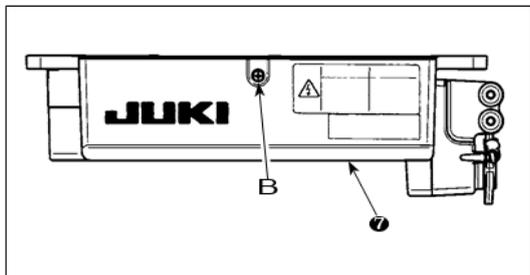


6) Depois da inserção do conector, colocar todos os cabos em conjunto com a banda de braçadeira para cabos situada na parte lateral da caixa.

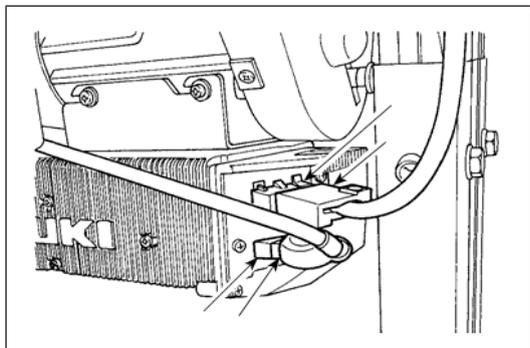
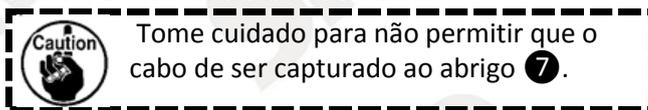


1. Fixe a braçadeira do cabo e a banda clipe de cabo na sequência do processo de penhora.
2. Ao remover o conector, remova-o da sela fio e removê-lo enquanto pressiona o gancho da banda clipe de cabo.

<p style="text-align: center;"><b>Como fixar banda clipe de cabo</b></p>  <p>painel</p> <p>puxe</p>	<p style="text-align: center;"><b>Como remover banda clipe de cabo</b></p>  <p>painel</p> <p>Empurre o gancho.</p> <p>empurre</p> <p>Empurrando a porção de gancho, apertar a banda para removê-lo.</p>
--	---

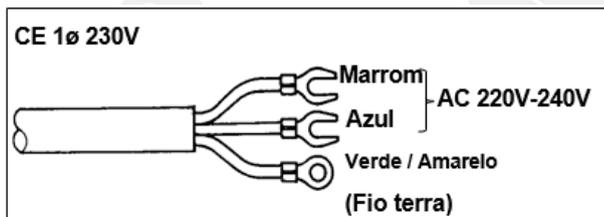


1) Feche a tampa ⑦ e fixar a tampa apertando o parafuso B com uma chave de fenda.



2) 4P Ligar conector para conector localizado no lado da caixa.  
3) Conecte o cabo de saída do motor do interruptor de alimentação ao conector.

**[Especificações adoptada Apenas]**



Instalando o interruptor de alimentação  
Conecte o cabo de alimentação de energia para o interruptor de alimentação.

[Especificações CE]

230V monofásica:

Os cabos de alimentação: Marrom, azul e verde / amarelo

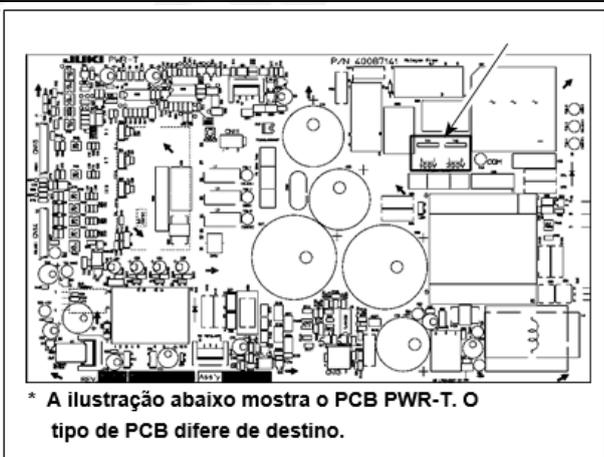
(fio terra).

**(12) [Para mudar a tensão entre 100 V e 200 V]**



**AVISO:**

Para evitar danos pessoais causados por choques elétricos ou início abrupto da máquina de costura, realizar o trabalho depois de desligar o interruptor de alimentação e um lapso de 5 minutos ou mais. Para evitar acidentes causados pelo trabalho desacostumado ou choque elétrico, solicitar o perito engenheiro elétrico ou de nossos distribuidores ao ajustar os componentes elétricos.



\* A ilustração abaixo mostra o PCB PWR-T. O tipo de PCB difere de destino.

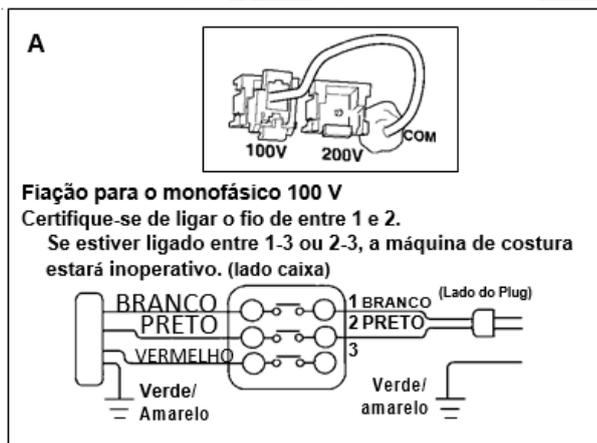
Ao fazer as seguintes duas modificações, o SC-922 pode ser utilizado com três diferentes fontes de alimentação, ou seja, monofásicos 100-120 V, monofásico 200 a 240 V e 3 fases 200 a 240 V.

\* Apenas a caixa de controlo que utiliza PWR-T PCB pode ser alterado.

- ① A substituição dos cabos de alimentação
- ② Mudança rodada do conector no PCB PWR

1) Desligue a alimentação com o interruptor de alimentação depois de verificar que a máquina de costura parou.

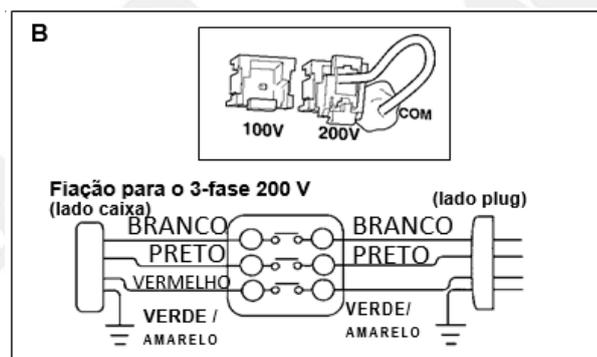
2) Desenhe o cabo de alimentação do receptáculo de alimentação depois de verificar que o interruptor de alimentação foi desligado. Então espere por 5 minutos ou mais.



3) Solte os parafusos que são utilizados para fixar a tampa traseira da tampa da caixa de controle. Cuidadosamente abra a tampa traseira.  
 4) Mudança procedimento da tensão de alimentação

**Caution**

Se a mudança da fonte de alimentação é levada a cabo de uma maneira errada, a caixa de controlo pode quebrar. Seja extremamente cuidadoso quando se toma o procedimento de mudança de tensão de alimentação.



**A: Para passar a tensão de alimentação 200-240 V 100-120 V**

- Mude o cabo de alimentação com o cabo genuína JUKI com o número de peça (M90355800A0). Mudança o cabo de terra com aquele com o número da peça (M90345800A0).
- Mudar ao longo do conector de transição tensão de alimentação montado na PCB PWR com o conector para 100 V.

- Ligue o terminal estilo friso de cabo de entrada AC para a ficha de alimentação, como mostrado na Figura A.

**B, C. Para passar a tensão de alimentação 100-120 V e 200 - 240 V**

- Mudar o cabo de alimentação com o cabo genuína JUKI com o número de peça (M90175800A0).
- Mudar ao longo do conector de transição tensão de alimentação montado no PCB PWR com o conector para 200 V.
- Ligue o contato friso do cabo de entrada CA para o ficha de alimentação, conforme ilustrado na Fig. B para a fase de alimentação 3-alimenta- ção ou como ilustrado na Fig. C durante um monofásico.

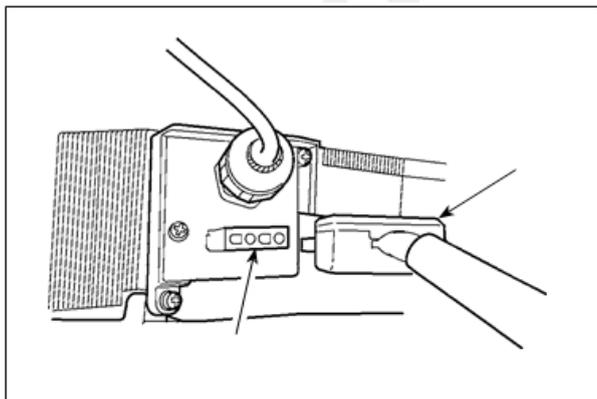
5) Antes de fechar a tampa traseira da tampa, determinar novamente que as partes relevantes foram correctamente alterado sem falhar.

6) Feche a tampa ler enquanto pressiona-lo, tomando cuidado para não permitir que a fiação de ser apanhado entre a tampa de leitura da tampa e do corpo principal da caixa de controle. Em seguida, segure a tampa com os parafusos.

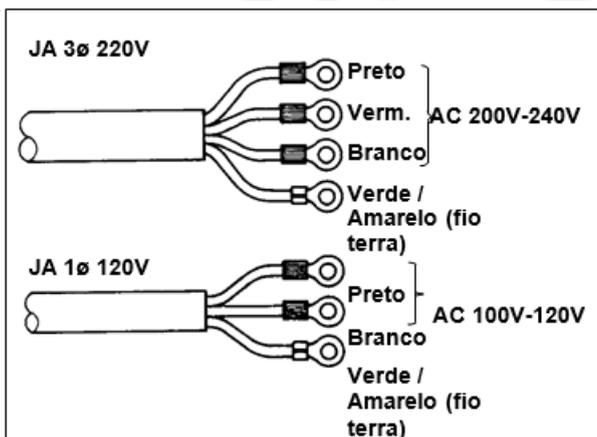
**Caution**

Certifique-se de remover o conector, mantendo a sua secção de aperto com os dedos. Seja extremamente cuidadoso para não puxar o conector à força.

[No caso de utilizar o interruptor de alimentação para LA]



Conecte o cabo de saída do motor ao conector localizado no lado da caixa.



Instalando o interruptor de alimentação  
Conecte o cabo de alimentação de energia para o interruptor de alimentação.

**[Especificações JA]**

**3- fase 220 V:**

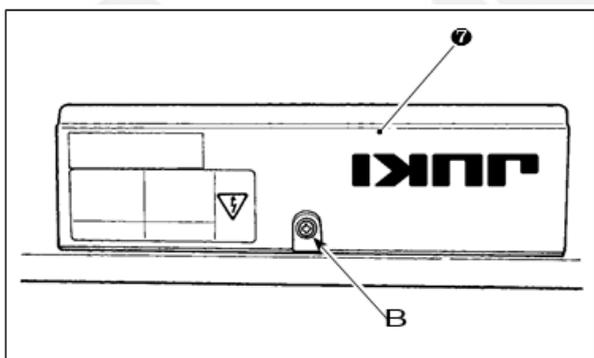
Os cabos de alimentação: preto, branco, vermelho e verde / amarelo (fio terra)

**120V monofásica:**

Os cabos de alimentação: preto, branco e verde / amarelo (fio terra)

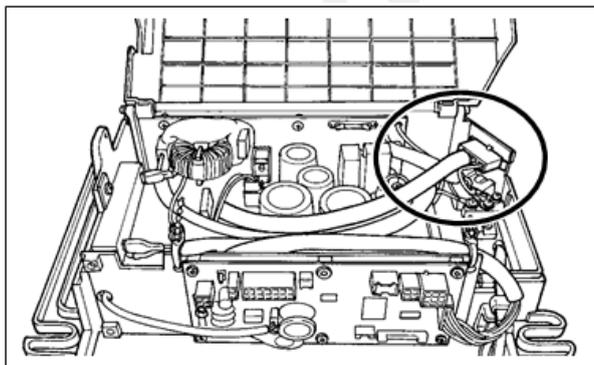
Quando a conduta metálica é usado, não se esqueça de mudar ao longo do percurso cabo de alimentação seguindo os passos do processo descritos abaixo.

**Caution** Certifique-se de levar a cabo este procedimento antes de instalar a caixa de controle na mesa da máquina.

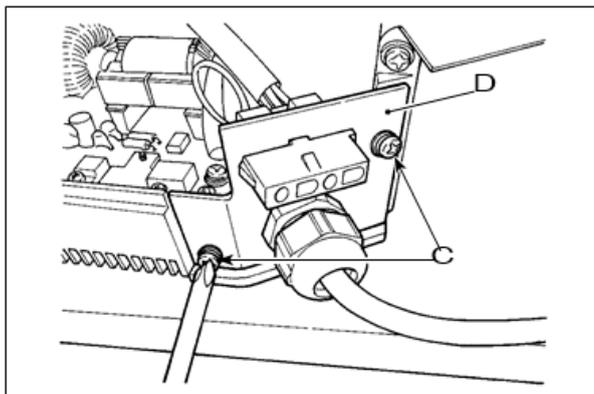


① Coloque a caixa de controle com a sua estrutura lateral para baixo na mesa da máquina, tal como ilustrado no desenho.

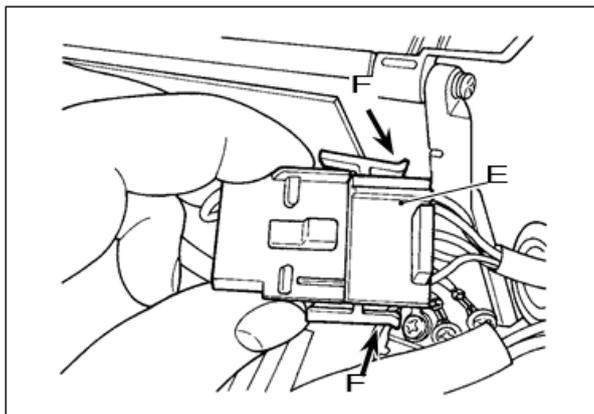
② Soltar o parafuso B na tampa inferior ⑦ para abrir a tampa



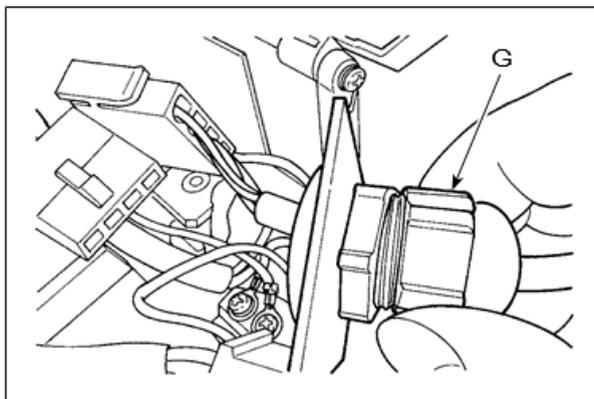
③ Mudar ao longo do cordão apresentado no círculo vermelho seguindo os passos do processo descritos abaixo.



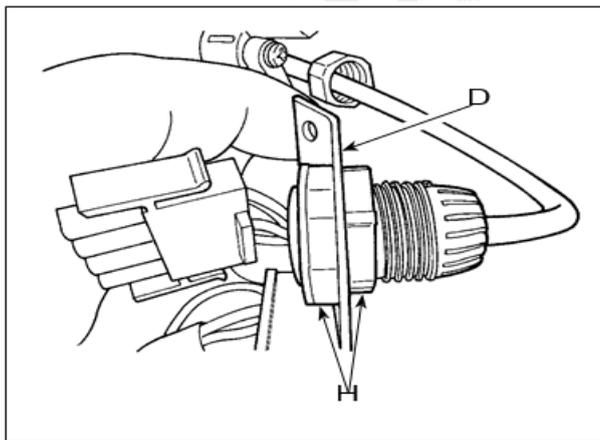
④ Remover dois parafusos C para remover placa de fixação D do corpo principal da caixa de controle.



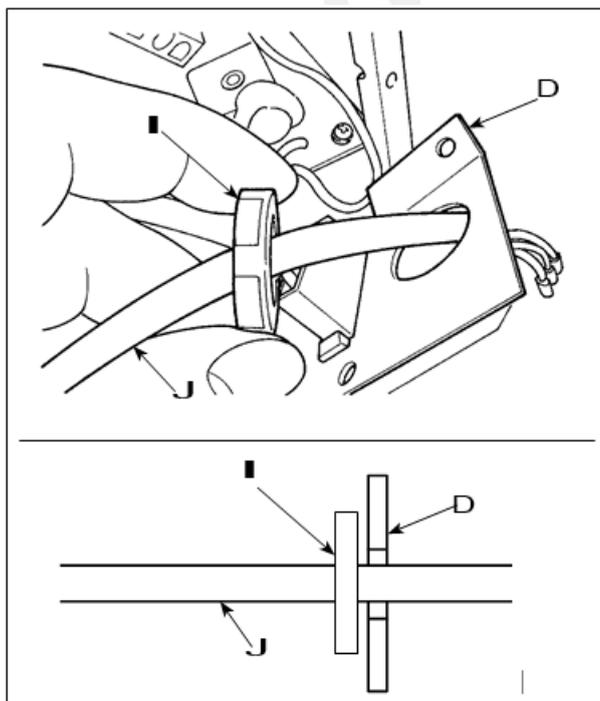
⑤ Retire o conector E enquanto mantém a sua secção de aperto F com os dedos.



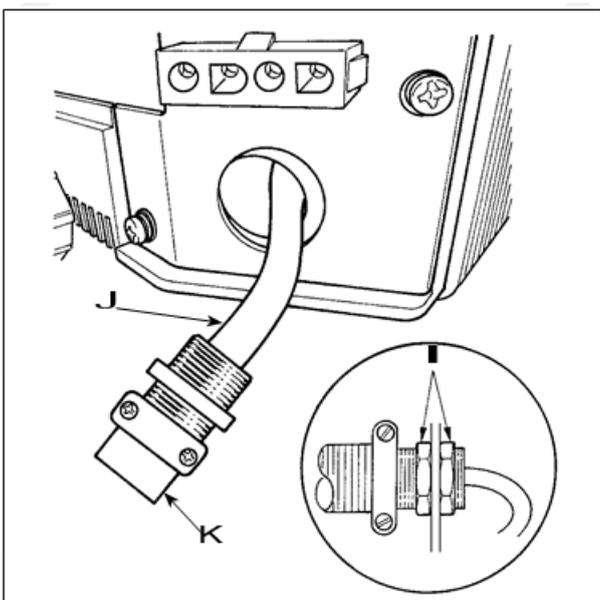
⑥ Vire conector G para remover a secção de bloqueio espinhal.



⑦ Solte a porca H para remover o conector da placa de fixação D.



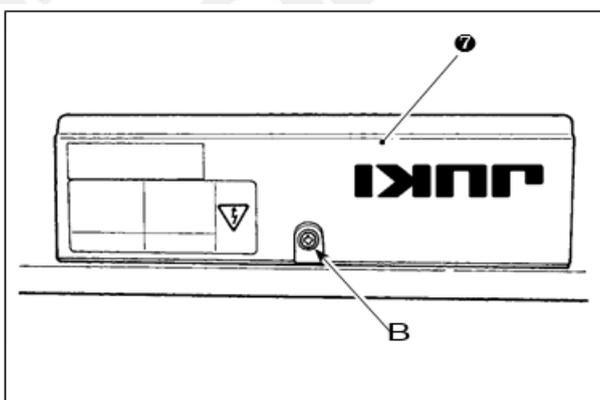
⑧ Coloque porca de segurança I no cabo de alimentação e tirar o cabo J do interior placa de fixação D.



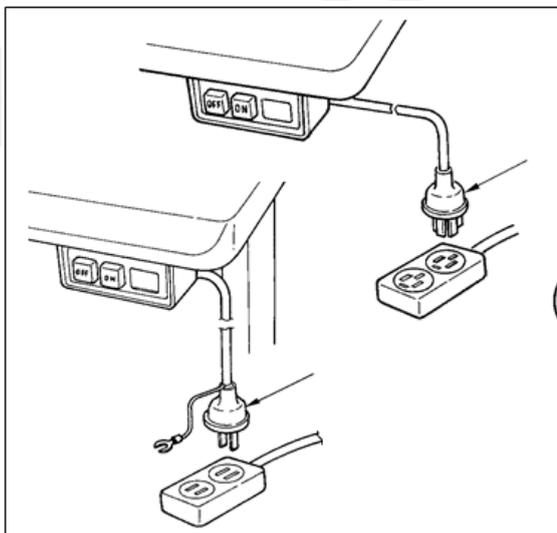
⑨ Instalar placa de fixação D de volta para a caixa de controle.

⑩ Passe cabo de alimentação através da conduta J K.

⑪ Fixe K com porcas de segurança I com placa de fixação D colocado entre as porcas de segurança.



⑫ Feche a tampa inferior 7 e prenda a tampa com o parafuso B.



7) Certifique-se de que o interruptor de alimentação está desligado e insira cabo de alimentação que vem do interruptor de alimentação na tomada o plugue da tomada.



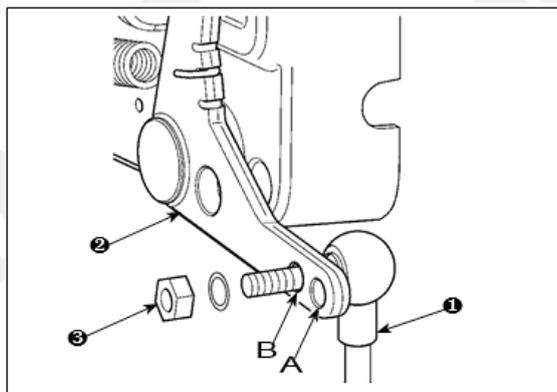
1. extremidade superior do cabo de alimentação varia de acordo com o destino ou tensão de alimentação. Verifique novamente a tensão de alimentação e a tensão designado na caixa de controle durante a instalação do switch.
2. Certifique-se de preparar a ficha de alimentação conformes à norma de segurança.
3. Certifique-se de conectar o fio terra (verde / amarelo).

**Colocação da biela**



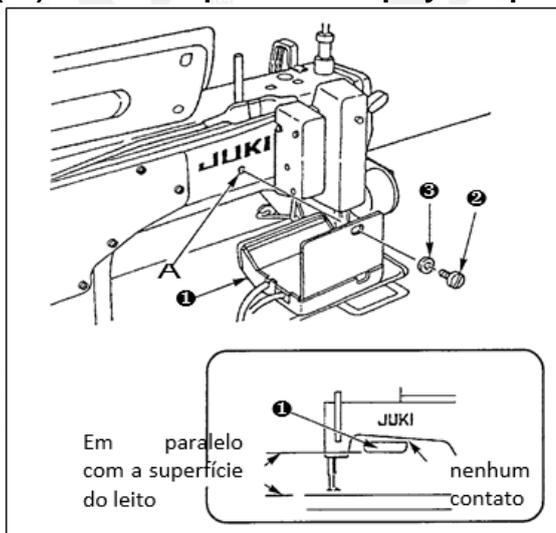
**AVISO:**

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o na sequência dos trabalhos após desligando a alimentação e um lapso de 5 minutos ou mais.



- 1) Fixe a biela ① para instalar buraco B de ped- alavanca al ② ③ com porca.
- 2) Instalando biela ① para instalar buraco A irá prolongar o curso deprimente pedal, ea operação de pedal, a uma velocidade média será mais fácil.

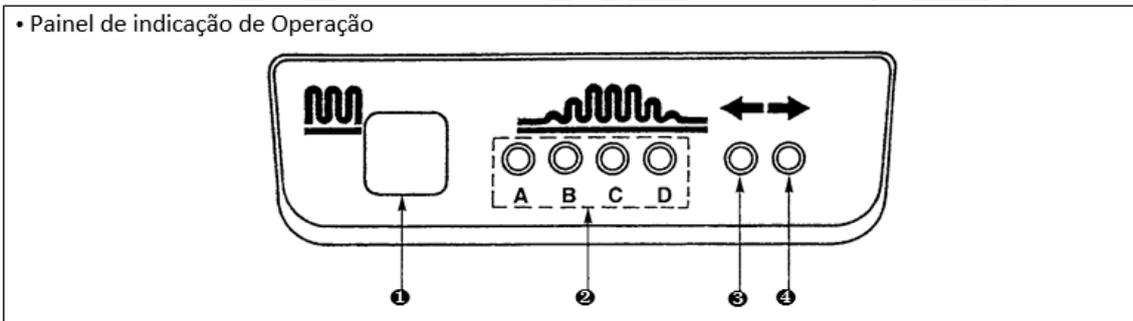
**(13) Instalar painel de display de operação**



- 1) Fixar painel visor de operação em ① bateu buraco A na seção traseira do braço da máquina usando o parafuso ea arruela ② ③.
- 2) Fixe a operação painel de exibição ① para o lugar mencionado afore- para que ele seja em paralelo à superfície da cama e não entram em contato com o a seção inferior do braço da máquina.

**(14) Como usar o painel de display de operação**

• Painel de indicação de Operação



**1** interruptor franzimento parcial

• Esta é a chave usada para mudar ao longo do processo de franzimento parcial.

**2** Indicador luminoso (LED) da etapa de processo franzimento parcial

• Indica o estado atual do processo passo franzimento parcial.

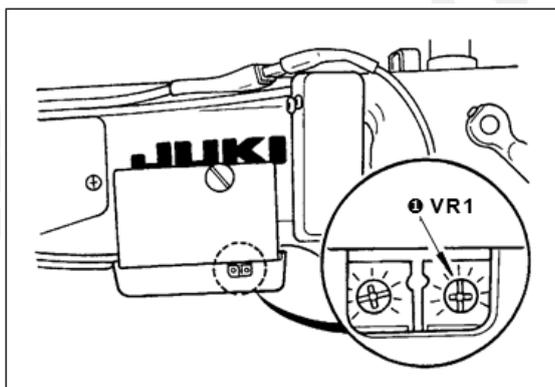
Etapa do processo franzimento parcial	Lâmpada indicadora (LED)			
	A	B	C	D
1	○	●	●	●
2	○	○	●	●
3	○	○	○	●
4	○	○	○	○
5	●	○	○	○
6	●	●	○	○
7	●	●	●	○
8	●	●	●	●

**3, 4** parciais luzes indicadoras de mudança padrão franzimento (LEDs) no âmbito do modo de costura alternativo

• Se o padrão franzimento parcial ou for selecionada no modo de costura alternativo, LED **3** acenderá. Se o padrão franzimento parcial ou é selecionado no modo acima referido, LED **4** acenderá.

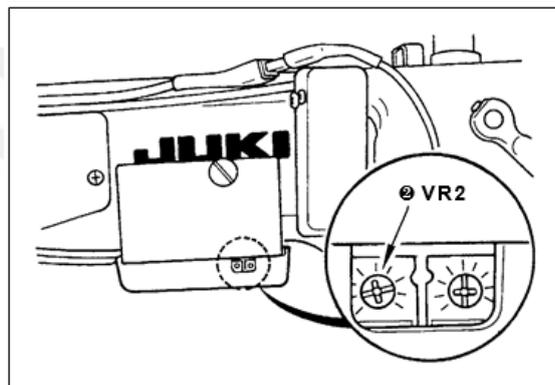
• Se a máquina não for operada sob o modo de costura suplente, ambos os LEDs **3 4** e vai sair.

**(15) Ajustar a visualização do campo de alimentação de fundo**



1) Ajuste a escala do campo de alimentação de fundo discar para "0".

2) Coloque a resistência variável VR1 **1** localizado no lado direito da parte traseira do painel de mostrador de operação, e ajustar, de modo que o visor de alimentação de fundo é definida como o valor mínimo.



3) Ajuste a escala do campo de alimentação de fundo discar para "5".

4) Coloque a resistência variável VR2 **2** localizado no lado direito da parte traseira do painel de mostrador de operação, e ajustar, de modo que o visor de alimentação de fundo é definido como "5.0".

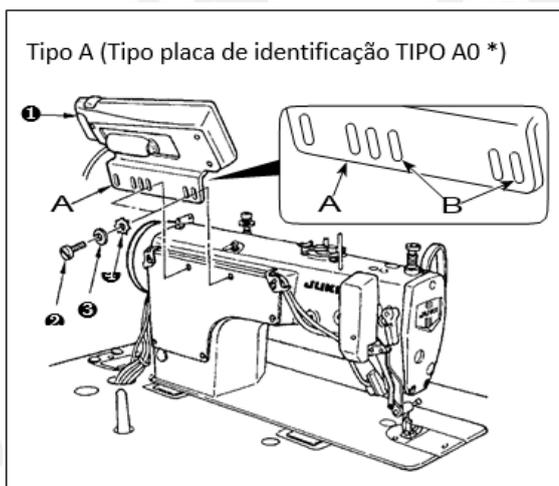
**4. INSTALAÇÃO DO PAINEL DE OPERAÇÃO**



**AVISO:**

Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusca da máquina, certifique-se de iniciar o

na sequência dos trabalhos após desligando a alimentação e verificar que o motor está em repouso.

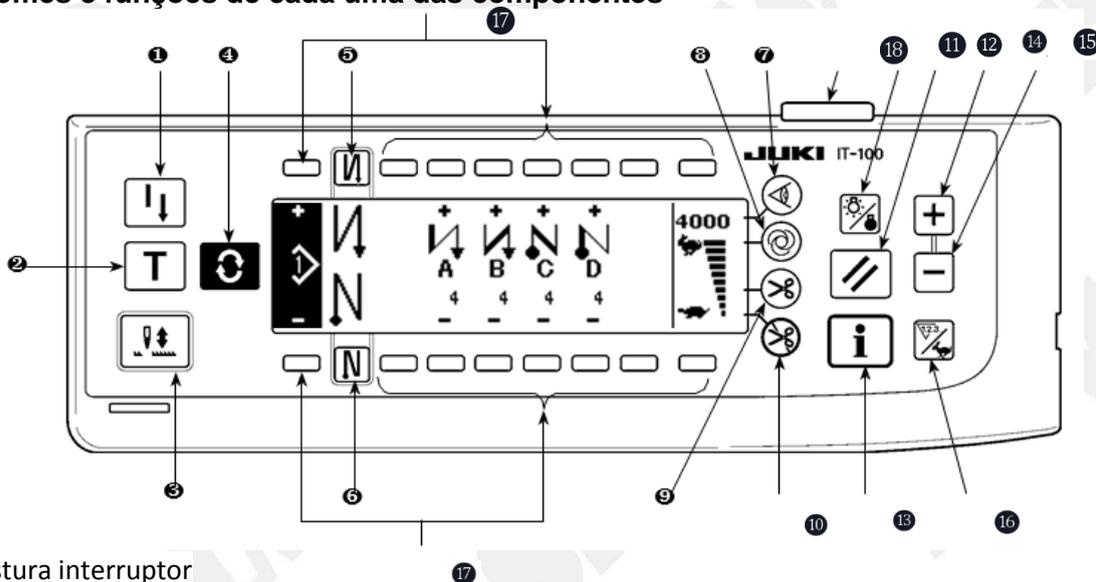


1) Coloque o painel de operação ① para a cabeça da máquina usando o parafuso ②, arruela lisa e dentada ③ ④ anilha de bloqueio fornecido com o painel de operação.

2) Use B buraco de suporte A como o furo de montagem do painel de operação.

**5. COMO USAR O PAINEL DE OPERAÇÃO**

**(16) Nomes e funções de cada uma das componentes**



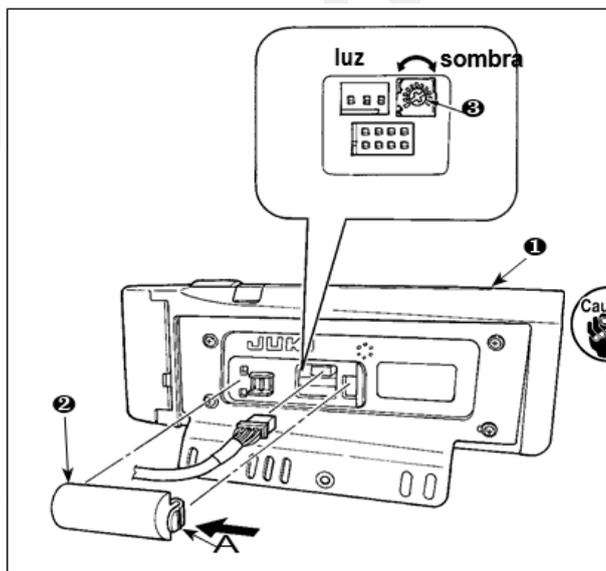
- ① Re-costura interruptor
- ② interruptor de Ensino
- ③ Agulha em cima / interruptor para baixo
- ④ tela comutador de acionamento
- ⑤ Com / sem ponto de alimentação reversa no interruptor de arranque de costura
- ⑥ Com / sem ponto de alimentação reversa no interruptor de fim de costura
- ⑦ interruptor sensor de borda de materiais
- ⑧ One-shot interruptor de costura automática
- ⑨ Com / sem interruptor de corte de linha automático
- ⑩ Corte de linha interruptor que proíbe
- ⑪ Interruptor de luz de fundo
- ⑫ botão de reset
- ⑬ interruptor de informação
- ⑭ + interruptor
- ⑮ - interruptor
- ⑯ Contador / comutador de acionamento de velocidade
- ⑰ Interruptor de propósito geral
- ⑱ Lâmpada de indicação de potência

	interruptor		descrição
①	Re-costura interruptor		Esta opção é usada para continuar a costura do passo no caminho após a

		substituição da linha da bobina quando linha da bobina se esgotou durante a etapa de costura programa.
2	interruptor de ensinamento 	Esta é a chave para definir a configuração do número de pontos com o valor de número de pontos que foi realmente costurados.
3	Agulha em cima / baixo interruptor compensando 	Esta é a chave para executar agulha acima / abaixo costura de compensação. (Agulha acima / abaixo costura compensação e um ponto de costura de compensação pode ser mudado ao longo com ajuste de função No. 22.)
4	Tela Comutador 	Esta é a chave para mudar ao longo da tela.
5	Com / sem ponto de alimentação reversa no interruptor de arranque de costura 	Este é o interruptor para ligar / desligar automático do ponto de alimentação reversa no início de costura. * Este parâmetro não pode ser utilizado com a máquina de costura que não é fornecido com um dispositivo de alimentação automático de costura reversa.
6	Com / sem ponto de alimentação reversa interruptor final arte de costura 	Este é o interruptor para ligar / desligar automático do ponto de alimentação reversa no fim de costura. * Este parâmetro não pode ser utilizado com a máquina de costura que não é fornecido com um dispositivo de alimentação automático de costura reversa.
7	Interruptor do sensor de Borda 	Seleciona uso / desuso do sensor de aresta de material, no caso do sensor de aresta de material (borda) está instalado na máquina de costura.
8	One-shot interruptor de costura automática 	Quando esta tecla é pressionada, a máquina de costura opera automaticamente até que o sensor detecta material de borda a borda material ou até que o número definido de pontos é alcançado.
9	Com / sem interruptor de corte de linha automático 	Essa opção é usada para cortar automaticamente o fio quando o sensor detecta material de borda a borda material ou até que o número definido de pontos é alcançado. * Este parâmetro não pode ser utilizado com a máquina de costura que não é fornecido com o dispositivo de corte de linha automático.
10	interruptor Corte de linha que	Essa opção proíbe todas as

	proíbe 	guarnições de rosca. * Este parâmetro não pode ser utilizado com a máquina de costura que não é fornecido com o dispositivo de corte de linha automático.
11	interruptor de luz de fundo 	Essa opção é usada para alterar sobre o funcionamento da luz de fundo do LCD entre ON e OFF.
12	botão de reset 	Esta é a chave para tornar o valor do contador da linha da canela ou costura contrariar o valor definido. Essa opção é ativada após corte de linha.
13	interruptor de informação 	Essa opção é usada para alterar a tela entre a tela de função informações (costura modo de dados comum, o modo de definição de funções, o modo de comunicação, exposição versão, etc.) ea tela de costura normal. Essa opção é ativada após corte de linha.
14	Interruptor de incremento 	Essa opção é usada para aumentar o valor conjunto do contador da linha da canela ou o número de unidades. contador no momento da configuração. Deve ser lembrado que essa opção é habilitado após corte de linha.
15	interruptor de decremento 	Essa opção é usada para diminuir o valor conjunto do contador da linha da canela ou o número de unidades. contador no momento da configuração. Deve ser lembrado que essa opção é habilitado após corte de linha.
16	Contador / mudança climática- velocidade sobre o interruptor 	Essa opção é usada para mudar o visor entre o contador eo visor de limitação da velocidade máxima de costura.
17	Interruptor de propósito geral	Essa opção tem diferentes funções, dependendo da tela.
18	Lâmpada de indicação de potência	Acende-se quando o interruptor de alimentação está ligado.

**(17) Ajustando o contraste do visor do painel de operação**

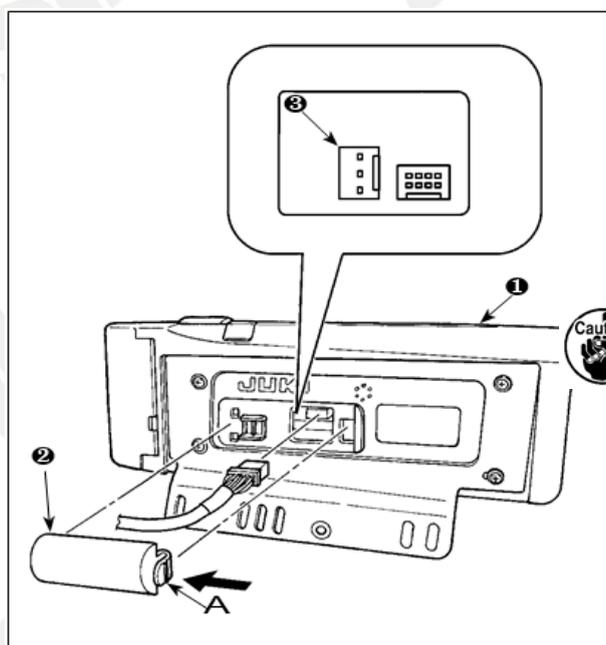


- 1) Pressione no sentido da seta marcar o clique da secção A do tampa de saída cabo ② montado na parte traseira do painel de operação ① e retire a tampa.
- 2) visor de ajuste do brilho da tela LCD Ligue resistor variável ③ para ajustar o brilho (contraste) da tela LCD.



1. Para evitar que o painel de operação de quebra, não toque o padrão da placa de circuito e do terminal conector.
2. Não desmonte o painel de operação para evitar a quebra.

### (18) Interruptor de controle de produção conectando conector

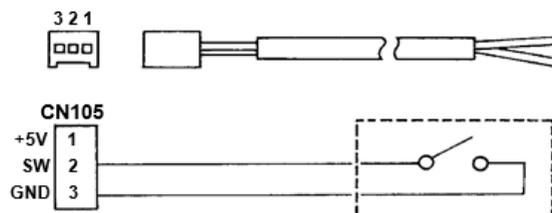


- 1) Pressione no sentido da seta marcar o clique da secção A do tampa de saída cabo ② montado em a parte traseira do painel de operação ① e retire a tampa.
- 2) Conecte o conector do cabo de relé opcional para CN105 ③ do interruptor de controle de produção conectando conector.



Prepare a unidade principal interruptor pelos clientes ou pedir JUKI office negócio sobre ele.

Cabo de relé opcional A (Mont.) JUKI Código: 40008168



### (19) USB port

① Precauções a ser tomados ao manusear dispositivos USB

- Não deixe o cabo do dispositivo USB ou USB conectado à porta USB enquanto a máquina de costura está em operação. A vibração da máquina pode danificar a secção de porta, resultando em perda de dados armazenados no dispositivo USB ou quebra do dispositivo USB ou máquina de costura.
- Não insira / remova um dispositivo USB durante a leitura / escrita de um programa ou de costura de dados. Pode causar a quebra de dados ou avarias.
- Quando o espaço de armazenamento de um dispositivo USB está particionado, apenas uma partição é acessível.
- Algum tipo de dispositivo USB pode não ser devidamente reconhecido por esta máquina de costura.
- JUKI não compensar a perda de dados armazenados no dispositivo USB causada por utilizar com esta máquina de costura.

② especificações USB

- Em conformidade com a norma USB 1.1
- Formato suportado \_\_\_\_\_ FAT 32
- Consumo de corrente \_\_\_\_\_ A corrente de consumo nominal dos dispositivos USB aplicáveis é de 500 mA no máximo.

## 6. LISTA DA TELA

**(20) Lista tela Fundamental**

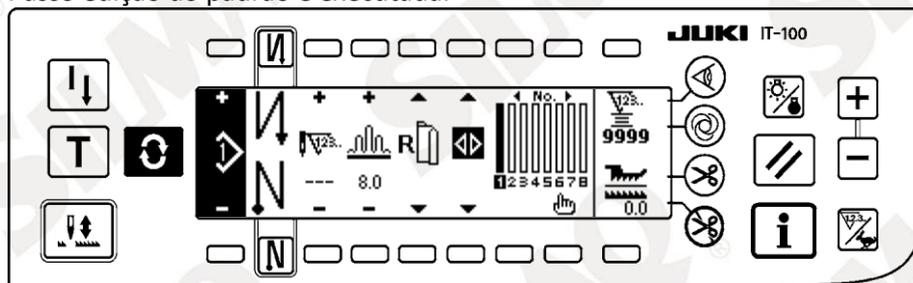
Tela de boas vindas é exibida imediatamente depois de ligar a energia.



A tela imediatamente após a tela de boas vindas torna-se o padrão de tela de edição. Cada vez que o interruptor **C** é pressionado, a tela muda.

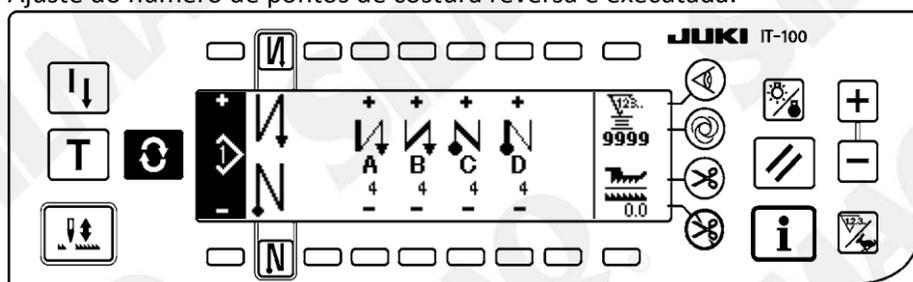
**tela de edição Padrão**

Passo edição do padrão é executada.



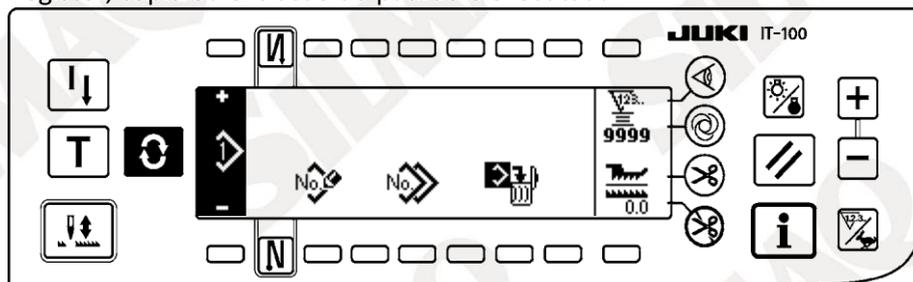
Número de pontos da costura para trás dobra tela de configuração Configuração de número de pontos de costura reversa é executada.

Ajuste do número de pontos de costura reversa é executada.



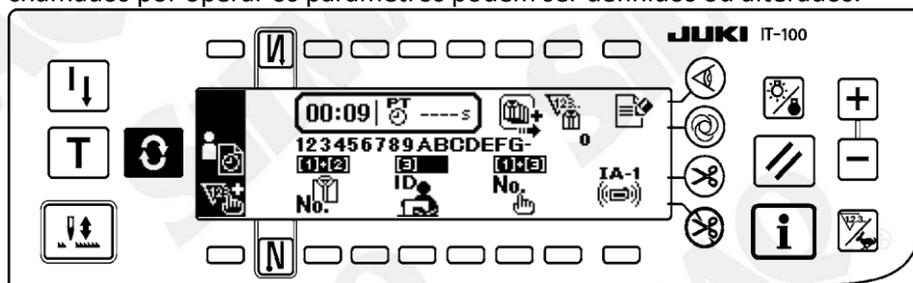
**Tela de operação Padrão**

Register, cópia ou exclusão do padrão é executada.



**Tela de gerenciamento de trabalho**

Nesta tela, o conteúdo de exibição relacionados com a função de apoio à produção e aqueles que são chamados por operar os parâmetros podem ser definidos ou alterados.



Quando a função de suporte de produção é habilitada sob o modo de informação, as respectivas telas de função de apoio à produção pode ser exibida por meio do comutador de tela **C** tela de gerenciamento de trabalho. Para os detalhes, consulte o "II-2-2. Exibe no ecrã para a função de

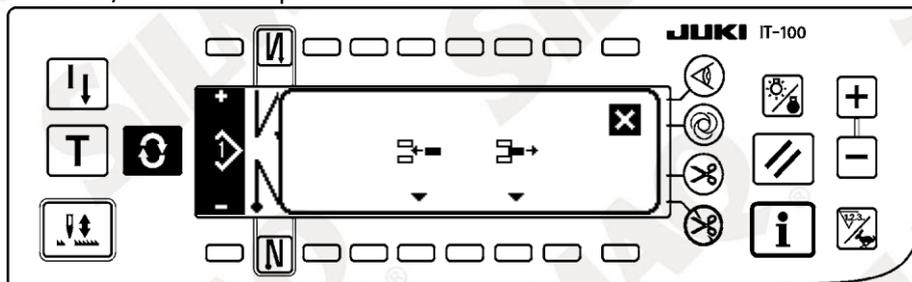


suporte de produção" do Manual de Instruções para IT-100.

**(21) Lista pop-up**

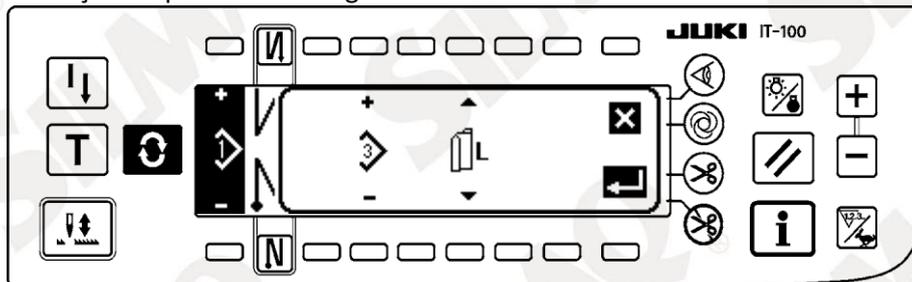
**inserção Padrão passo / exclusão pop-up**

Inclusão / exclusão do passo é executado.



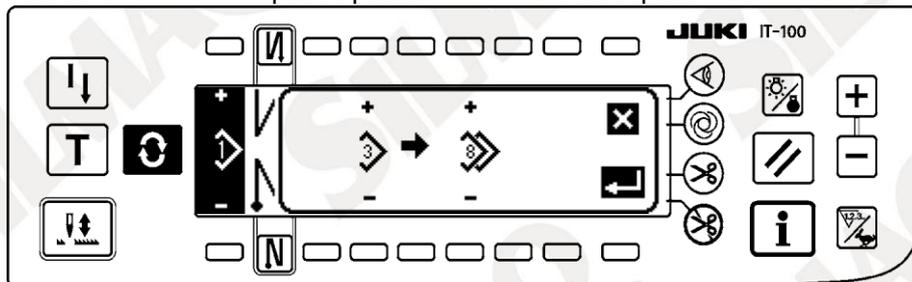
**Padrão registo pop-up**

A seleção do padrão a ser registrada é realizada.



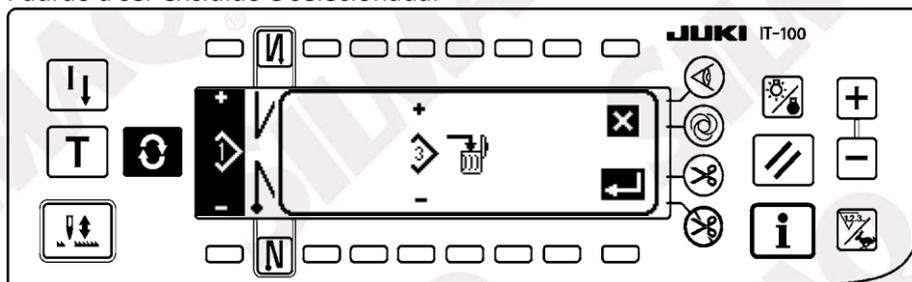
**copiar Padrão pop-up**

Padrão de fonte de cópia ou padrão de destino da cópia é selecionado.



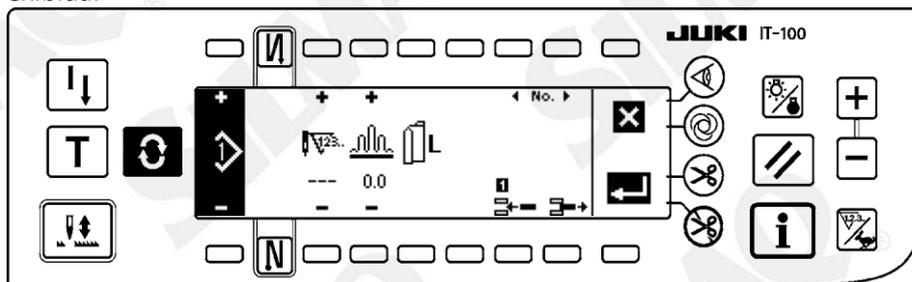
**Padrão eliminação pop-up**

Padrão a ser excluído é selecionada.

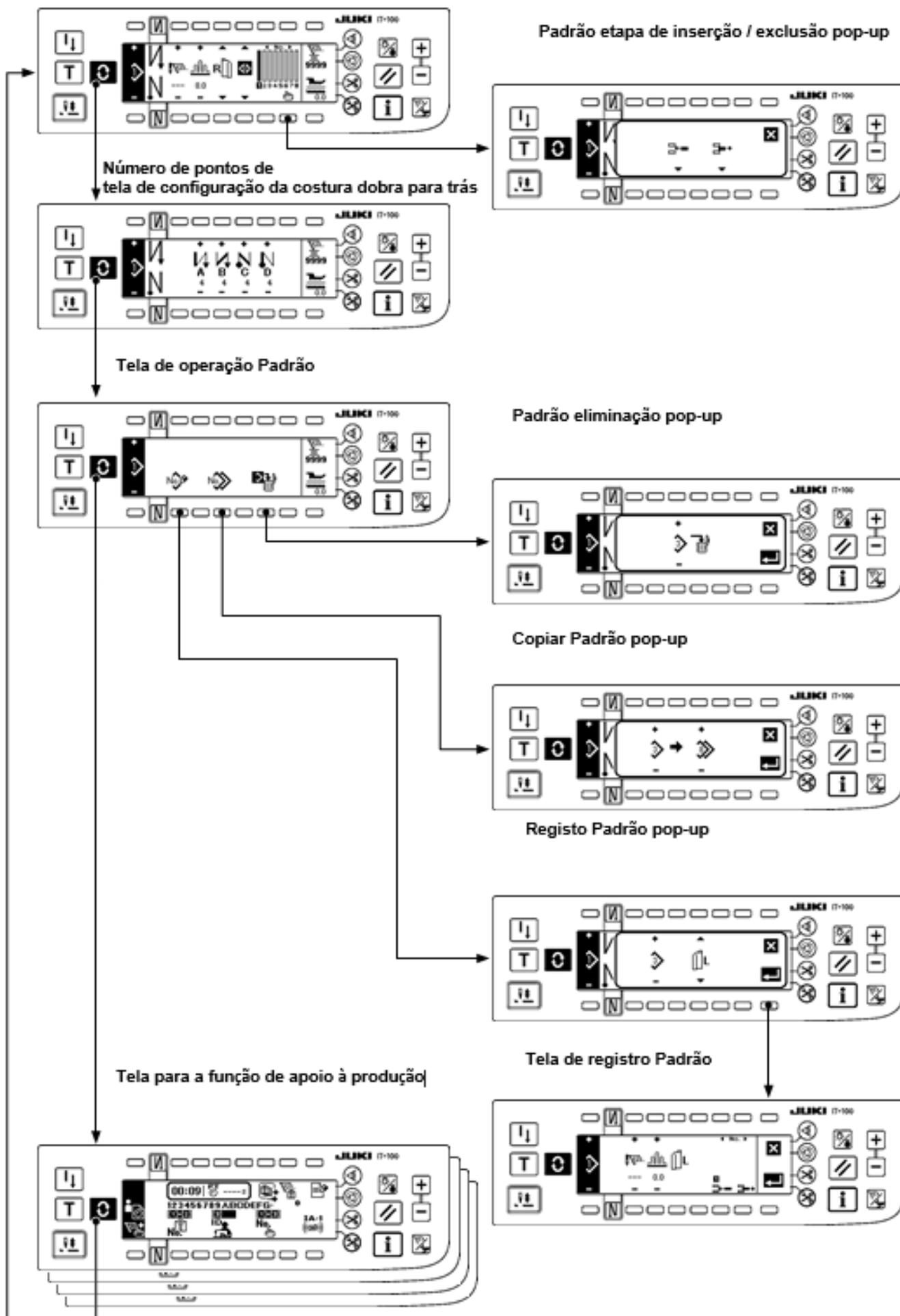


**(22) outras telas**

Quando DETERMINAR  tecla é pressionada no "padrão de registo pop-up" de (2) Lista Pop-up, essa tela é exibida.



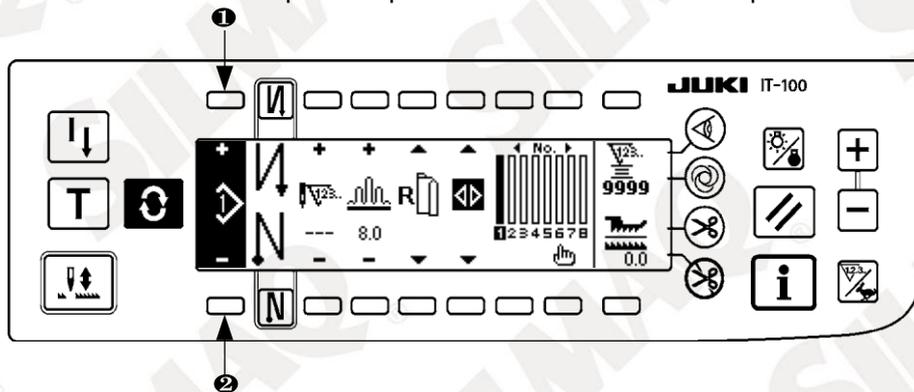
**(23) Transição de tela**



## 7. PROCEDIMENTO OPERACIONAL DO PADRÃO DE COSTURA

### (24) A seleção do procedimento padrão de Costura

Como muitos como 16 padrões podem ser mantidos como os padrões de costura.

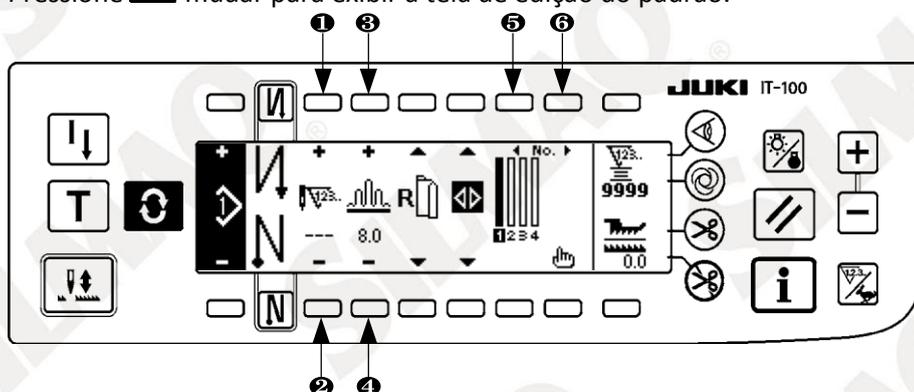


Ao alterar o padrão, alterá-lo com mudanças de padrão de interruptores ① e ②.

Mudança do padrão podem ser realizadas não somente na tela do passo de edição, mas também no número de pontos de tela dobra costura de volta ou a tela de operação padrão.

### (25) Procedimento de edição do padrão de Costura

Pressione mudar para exibir a tela de edição do padrão.



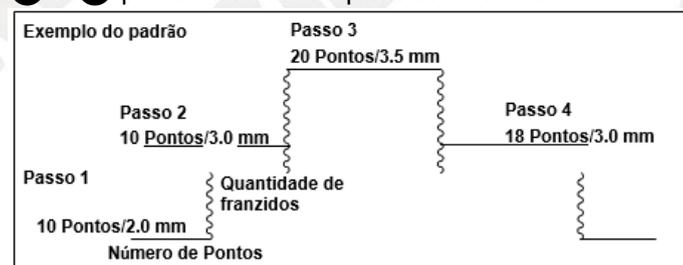
① ② e Número de pontos da etapa selecionada está definida. (Faixa de ajuste: 0 a 500 pontos).



Quando 0 ponto é registrado com o número de pontos, de atualização automática do passo a do número de pontos não é executada. A etapa é alterado manualmente mais com o comutador passo franzimento localizado na seção mandíbula da cabeça da máquina.

③ e ④ quantidade franzido da etapa selecionada está definida. (Faixa de ajuste: 0,0-8,0 mm)

⑤ e ⑥ passo selecionado pode ser movido.

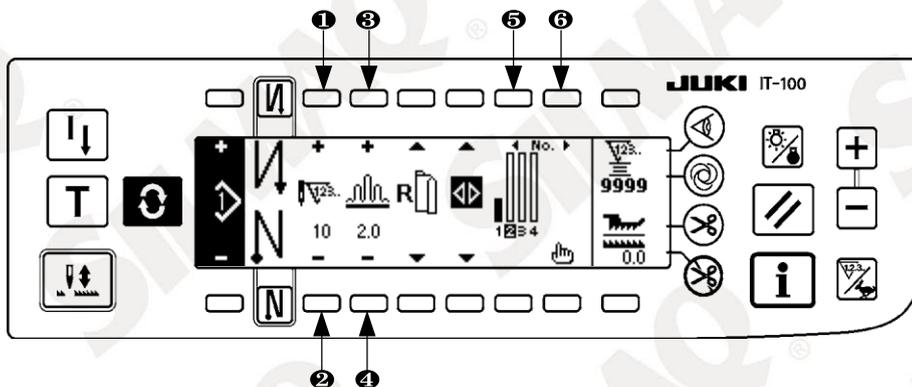


Edição procedimento é mostrado como um exemplo do padrão do lado da mão esquerda.

#### [Passo 1]

- 1) Verifique se o passo 1 for selecionado, e definir o número de pontos para 10 usando interruptores e ① ②.
- 2) Definir a quantidade de envio para 2,0 usando interruptores e ③ ④.
- 3) Selecione a próxima etapa de edição usando interruptores e ⑤ ⑥.

#### Após a edição etapa 1



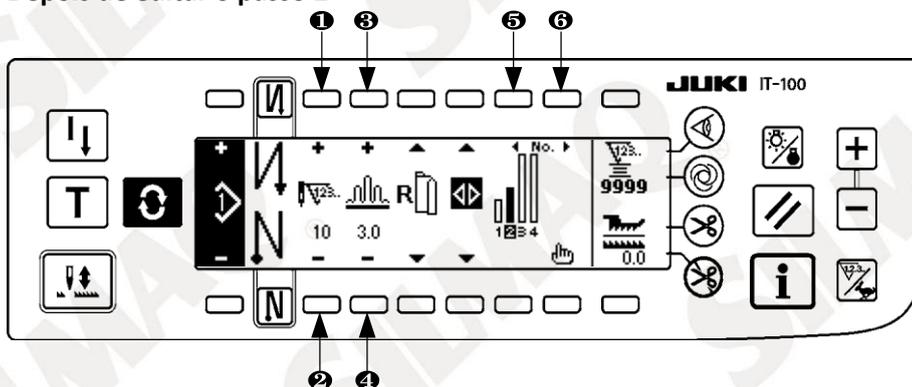
**[Passo 2]**

4) Verifique se o passo 2 for selecionado, e definir o número de pontos para 10 usando interruptores e ❶ ❷.

5) Defina a quantidade de envio para 3,0 usando interruptores e ❸ ❹.

6) Selecione a próxima etapa de edição usando interruptores e ❺ ❻.

**Depois de editar o passo 2**



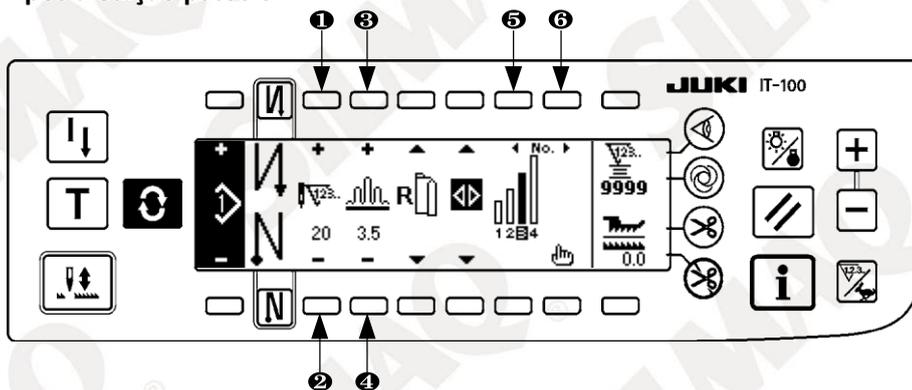
**[Passo 3]**

7) Verifique se o passo 3 for selecionado, e definir o número de pontos para 20 usando interruptores e ❶ ❷.

8) Defina o valor de frete para 3,5 usando interruptores e ❸ ❹.

9) Selecione a próxima etapa de edição usando interruptores e ❺ ❻.

**Após a edição passo 3**

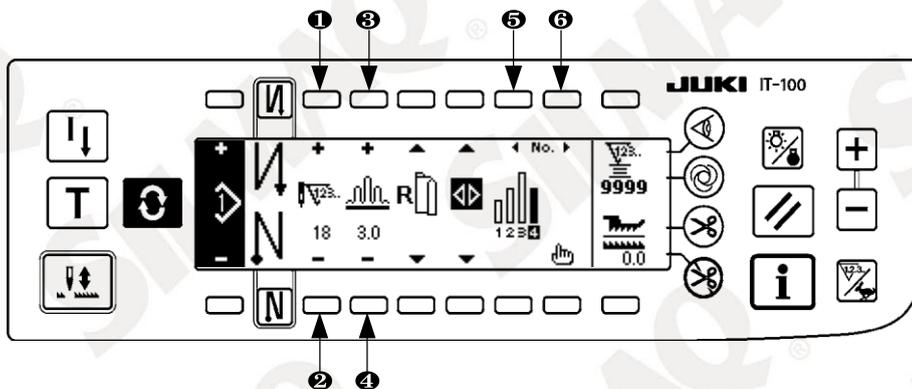


**[Passo 4]**

10) Verifique se a etapa 4 está selecionado e definir o número de pontos para 18 usando interruptores e ❶ ❷.

11) Definir a quantidade de envio para 3,0 usando interruptores e ❸ ❹.

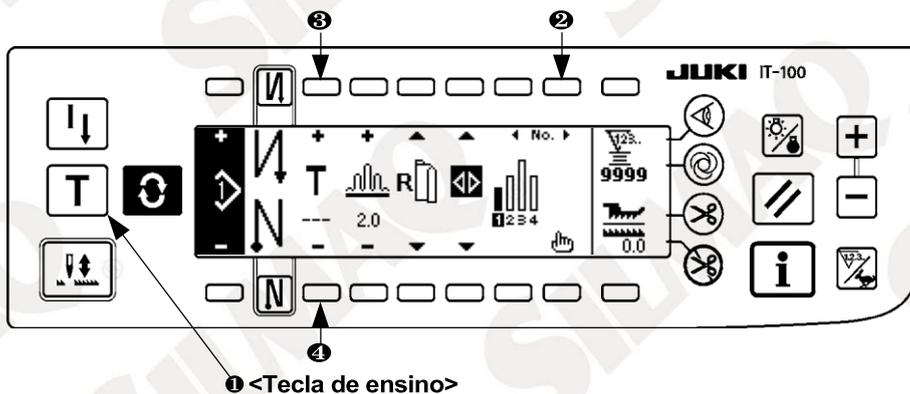
**Após a edição etapa 4**



**(26) modo de ensino**

Ao utilizar o modo de ensino, é possível introduzir o número de pontos do passo de um programa com o número de pontos que foi realmente costurados.

Pressione **C** mudar para exibir a tela de edição do padrão.

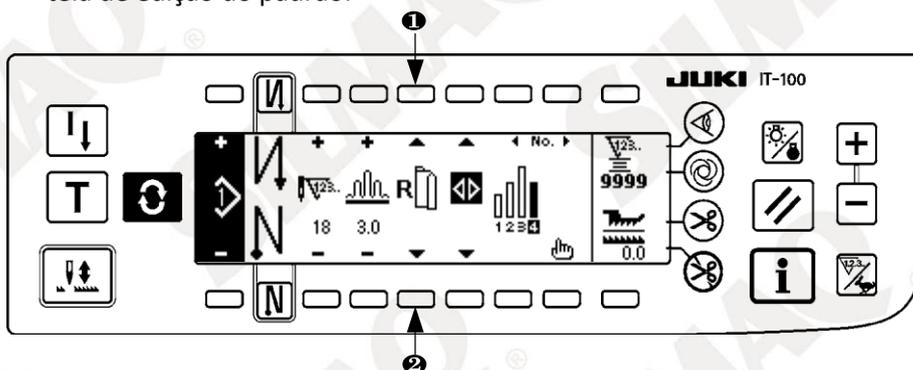


1 <Tecla de ensino>

- 1) Na tela de edição do padrão, interruptor de imprensa ensino **1** para seleccionar o modo de ensino.
- 2) A indicação mostrada no número de pontos de entrada para **T** mudanças de seção. Isto mostra que a máquina de costura tenha entrado no modo de ensino.
- 3) Pressionar a parte da frente do pedal para tornar a máquina de costura realizar costura até que o último ponto do passo. (Atenção: o número de pontos não é introduzido por viragem manual ou agulha em cima / baixo interruptor de compensação).
- 4) Devolver o pedal para a sua posição neutra para tornar a máquina de costura parar de correr, e o número de pontos que foi costurado é exibida.
- 5) Número de pontos pode ser corrigido por prensagem e interruptores **3** **4** no estado em que a máquina de Costura parou.
- 6) Vá para a próxima etapa usando interruptor **2** ou fazer a máquina de costura realizar corte de linha. Isto completa a entrada do número de pontos de um passo.

**(27) Seleccionando a manga a ser costurado**

Um padrão de costura tem os dados na manga esquerda e manga direita. Pressione **C** mudar para exibir a tela de edição do padrão.



Na tela de edição do padrão, mudança de dados sobre a manga esquerda e aqueles na manga direita pode ser realizada com interruptores de selecção de manga **1** e **2**.



é exibida enquanto manga esquerda está sendo selecionado.



é exibido enquanto manga direita está sendo selecionado.

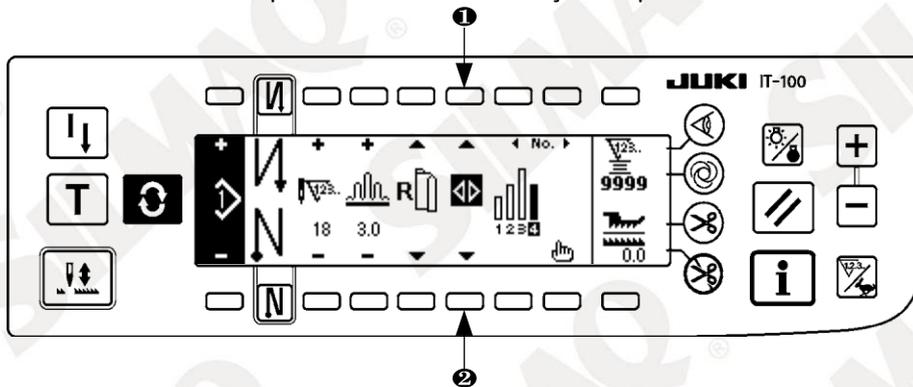


Quando "Sem referência" é selecionado na referência de criação de dados do registro padrão, o pictograma seleção manga não é exibido.

**Seleção da costura alternative**

Existe a função de costura alternativo que ao realizar corte de linha de costura após a conclusão de uma manga, a costura muda automaticamente para a costura de um outro.

Pressione mudar para exibir a tela de edição do padrão.



alternar para exibir a tela de edição do padrão **1** e **2**.

Quando a função de costura alternativo é ligada, é exibido.

Quando a função de costura alternativo é OFF é exibido.

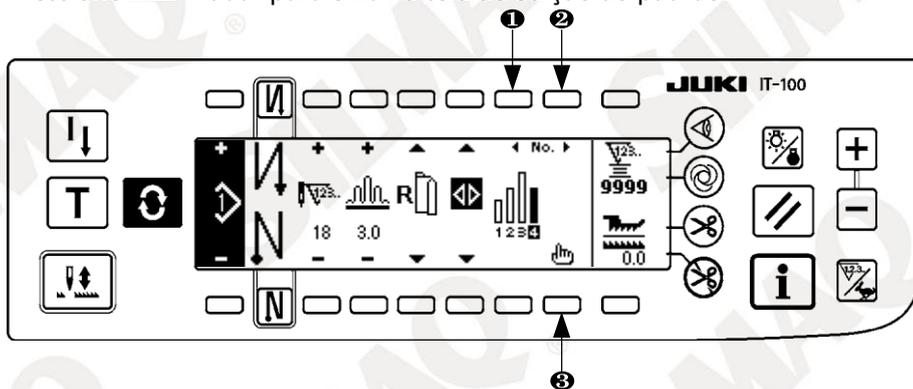


Quando "Sem referência" é selecionado na referência de criação de dados do registro padrão, o pictograma seleção manga não é exibido.

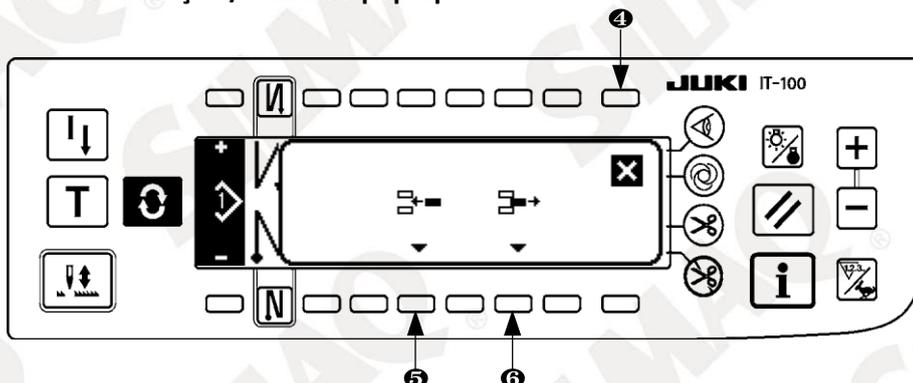
**(28) Inserção e exclusão da etapa de**

Quando qualquer passo insuficiente ou qualquer passo desnecessário ocorre no momento em que o padrão de edição, inserção ou eliminação da passo pode ser realizado.

Pressione mudar para exibir a tela de edição do padrão.

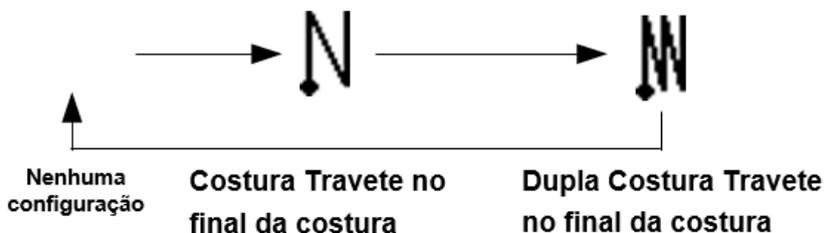


**Passo de inserção / exclusão pop-up**



[Operação Comum]



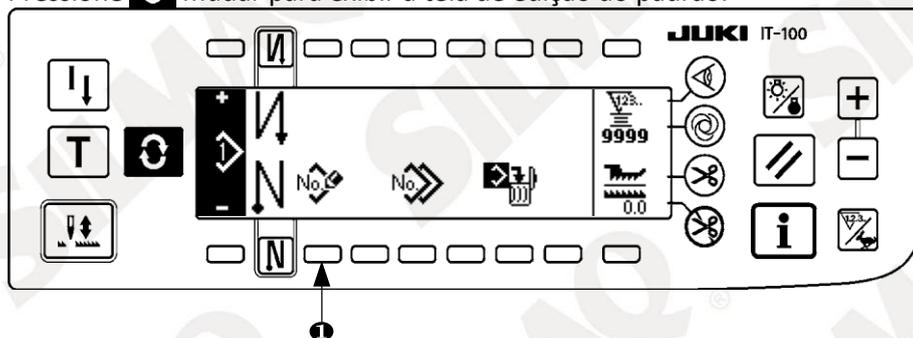


### 8. OPERAÇÃO PADRÃO

Criação do novo padrão de costura, cópia do padrão de costura ou eliminação do padrão de costura podem ser realizadas na tela de operação padrão.

#### (30) Costura padrão de registo

Pressione mudar para exibir a tela de edição do padrão.

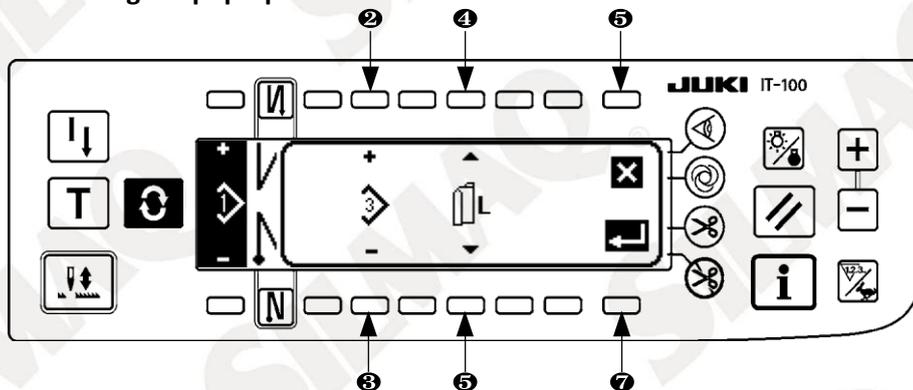


Imprensa costura padrão registo interruptor **1** na tela de operação padrão de costura.



Quando a informação é registrada para todos os padrões, o padrão de registo pop-up não é exibido.

#### Padrão registo pop-up



**2** e **3** padrão a ser registrado é definido.

**4** e **5** Referente a criação de dados no momento de criar o padrão está definido. As referências abaixo pode ser seleccionada.

Referência esquerda L, Referência direita R, sem referência .

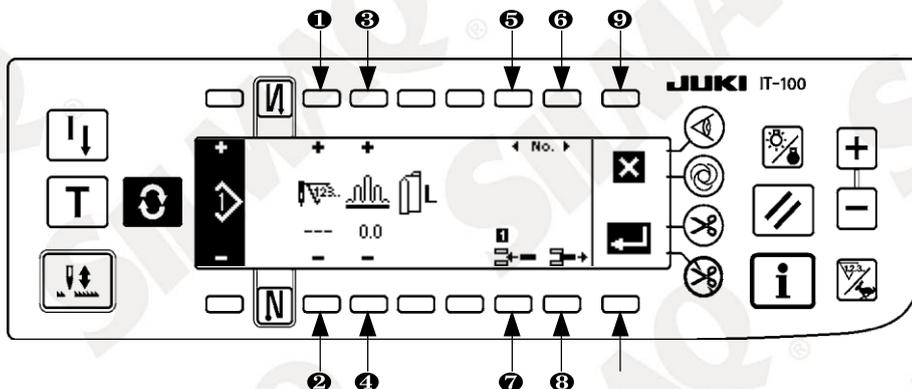
**6** Este é o interruptor cancelar. Tela retorna para a tela de operação padrão.

**7** Este é o interruptor de determinação. Tela se move para a tela padrão de registo.



O padrão que já foi registrada não pode ser seleccionada.

#### Tela de registo padrão

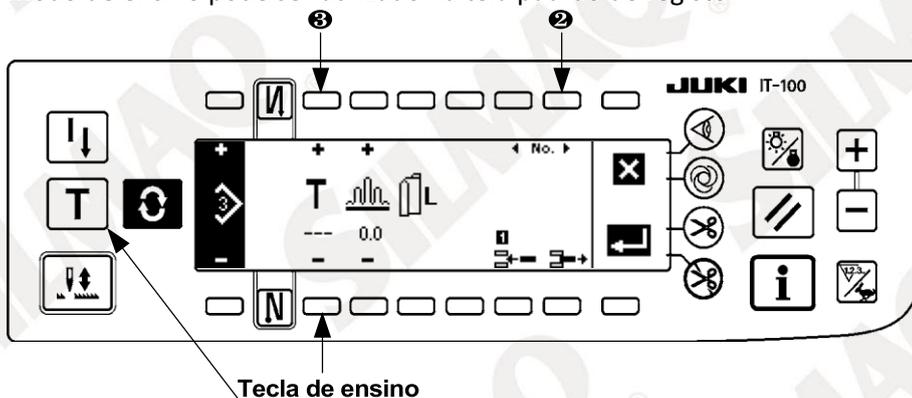


- ① e ② Número de pontos do passo está definido.
- ③ e ④ quantidade Shirring do passo está definido.
- ⑤ e ⑥ jogada da etapa é executada.
- ⑦ Passo é inserida para a etapa selecionada.
- ⑧ etapa selecionada será excluída.
- ⑨ Registo é cancelado ea tela retorna para a tela de operação padrão.

Determinação do registo dos dados conjunto é realizada. Neste momento, os dados que é invertido para a esquerda ou para a direita é automaticamente registado para a manga no lado oposto.

**[Modo de Ensino]**

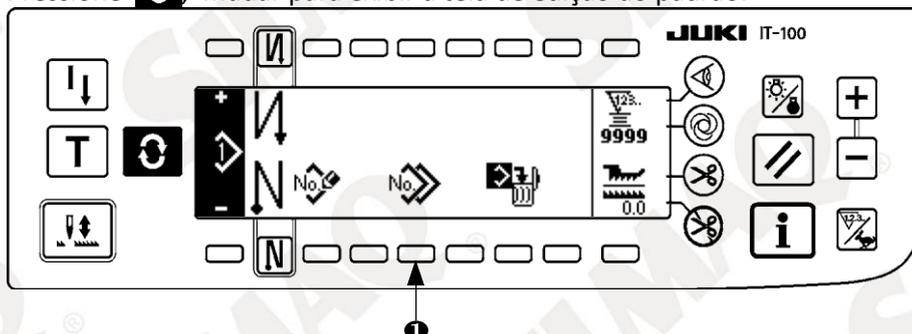
Modo de ensino pode ser utilizado na tela padrão de registo.



1. Pressione o interruptor ensinando ① na tela padrão de registo, e selecione o modo de ensino.
2. O indicador mostrado no número de pontos de entrada para mudanças de secção. Isto mostra que a máquina de costura entrou no modo de ensino.
3. Pressione a parte da frente do pedal para tornar a máquina de costura realizar costura até que o último ponto do passo.  
(Atenção: o número de pontos não é introduzido por viragem manual ou agulha em cima / baixo interruptor de compensação).
4. Volte a colocar o pedal na posição neutra para fazer a máquina de costura parar de correr, e do número de pontos que tem sido costuradas é exibida.
5. Número de pontos pode ser corrigido pressionando interruptores ③ ④ e no estado em que a máquina de costura parou.
6. Vá para a próxima etapa usando interruptor ② ou fazer a máquina de costura realizar corte de linha. Isto completa a entrada do número de pontos para a etapa 1.

**(31) Cópia do padrão de costura**

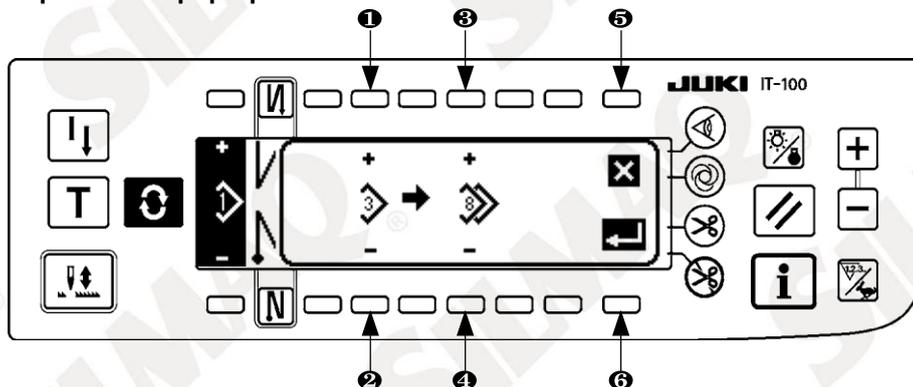
Pressione **T**, mudar para exibir a tela de edição do padrão.



Pressione o interruptor de costura padrão cópia ① na tela de operação padrão de costura.

**Caution** Quando a informação é registrada para todos os padrões, o padrão de cópia pop-up não é exibido.

**Cópia Padrão pop-up**

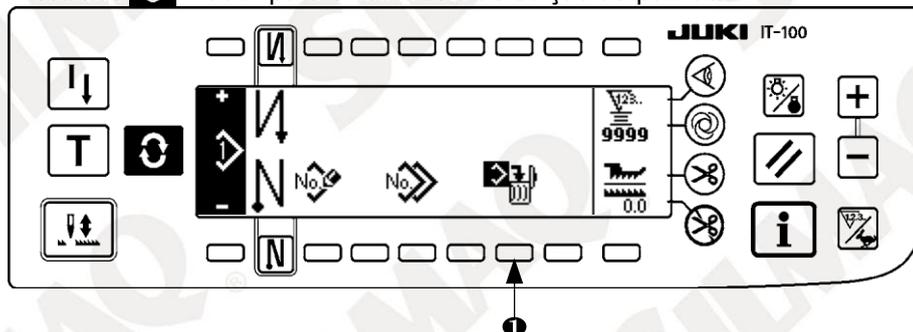


- ① e ② Padrão a ser a fonte padrão está definido.
- ③ e ④ Padrão a ser o destino padrão é definido.
- ⑤ Cópia é cancelada.
- ⑥ Copiar é executado.

**Caution** O padrão que já foi registrada não pode ser selecionado para o destino da cópia.

**Supressão do padrão de costura**

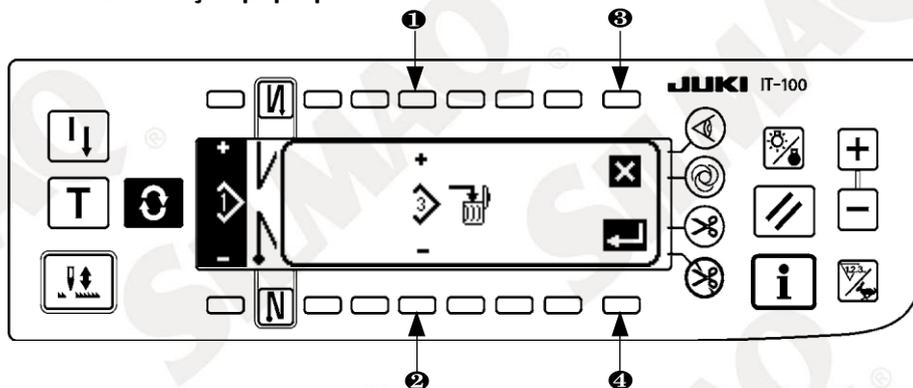
Pressione mudar para exibir a tela de edição do padrão.



Imprensa costura interruptor padrão eliminação ① na tela de operação padrão de costura.

**Caution** Quando o padrão que foi registrado um, a eliminação pop-up não é exibido.

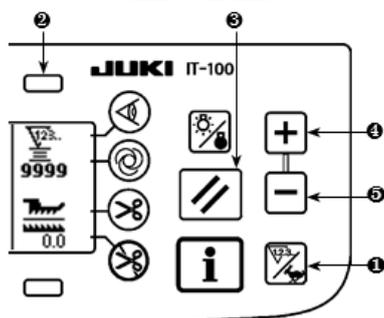
**Padrão eliminação pop-up**



- ① e ② Padrão a ser excluído está definida.
- ③ Apagamento for cancelado.
- ④ Exclusão é executado.

**9. COMO USAR O CONTADOR DA BOBINA**

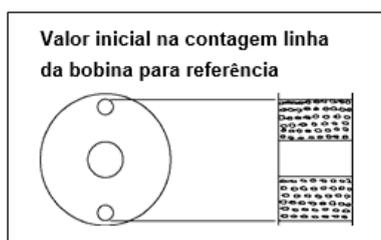
O número de pontos costurados pela máquina de costura é detectado. O número de pontos detectados é diminuído do valor do contador pré-definido (em unidades do número de pontos predefinidos usando definição da função No. 7 "Unidade de linha da bobina contagem regressiva"). Quando o valor do contador alterações do valor positivo para o valor negativo (... → 1 → 0 → -1), os sons de campainha (3 conjuntos de dois blips consecutivos) ea notificação é mostrado na janela pop-up para alertar o operador mude a bobina.



1) Pressione o contador / comutador de velocidade ① para mudar a tela para a tela do contador. Pressione o interruptor ② para selecionar o contador da bobina. Em seguida, pressione contra botão de reset para retornar ③ ④ a indicação do contador da bobina para o valor conjunto inicial (valor definido no momento da entrega é "0").



**O contador de linha da bobina não pode ser repostado durante a costura. Neste caso, faça o aparador actuate discussão uma vez.**



2) Defina um valor inicial usando definir interruptores ④ ⑤ e valor do contador.

A tabela abaixo apresenta os valores de configuração iniciais para referência quando a bobina é enrolada com fios na medida em que o pinhole no lado de fora da caixa da bobina é atingido, como mostrado na figura no lado esquerdo.

Taxa de tensão do fio 100%

Fio usado	Duração do fio enrolado em torno da bobina	Valor no contador linha da bobina
Poliéster fiado fio # 50	36 m	1200 (comprimento do ponto de 3 mm)
Fiado de algodão # 50	31 m	1000 (comprimento do ponto de 3 mm)

\* Os valores acima mencionados, na verdade, variam dependendo da espessura e velocidade de costura de material. O ajuste é necessário de acordo com as condições de utilização.

3) Uma vez que o valor inicial é especificado, iniciar a máquina de costura.

4) Quando um valor negativo é mostrado no contador, é lançado o sinal três vezes e o visor mostra a pop-up, para que substitua a linha da bobina.

**Bobina de aviso de substituição segmento pop-up**



5) Após a linha da bobina foi devidamente substituído, pressione contra botão de reiniciar ③ para retornar o valor no contador linha da bobina ao valor inicial. Agora, re-iniciar a máquina de costura.

6) Se o montante remanescente da linha da bobina é excessiva ou a linha da bobina se esgote antes de o contador de linha da bobina indicar um valor negativo, ajuste o valor inicial de forma adequada usando configuração valor do Contador ④ interruptores e ⑤.

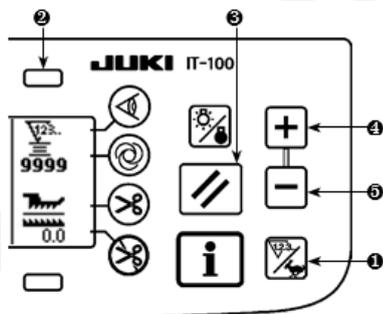
Se o montante remanescente da linha da bobina é excessivo ..... Aumente o valor inicial usando a opção "+".

Se o montante remanescente da linha da bobina é insuficiente .... Diminuir o valor inicial usando "-".



A quantidade restante de rosca podem variar dependendo da forma como o fio é enrolado na bobina e a espessura do material. Por isso, é melhor para definir o montante remanescente da linha com um ligeiro subsídio.

**10.NÃO. DE PCS. CONTADOR**



Pressione contador / comutador de velocidade ① a mudar ao longo da tela para a tela de balcão.

Pressione o interruptor ② para selecionar o contador de costura.

O contador de costura funciona como o contador de corte de linha, no caso a função de gestão de volume de produção da IT-100 é ⑤ desativado, ou funciona como o número de cs. contador, no caso da função de gestão de volume de produção está habilitado.

Quando o contador de costura funciona como o corte de linha contador, o valor do contador pode ser corrigida por meio de contra-valor de ajuste

interruptores ④ e ⑤. Além disso, o valor do contador é repostado para zero (0) pressionando o interruptor reposição do contador ③.

Quando o contador de costura funciona como o número de unidades. contador, o valor de contador não pode ser alterado uma vez que o valor exibido no contador está acoplada com a função de gestão de volume de produção. Uma vez que o volume de produção seja atingido sob o modo de ensino na tela de registro do padrão, a sua notificação é dada quando o valor alvo do contador é atingido após a saída da tela de registro padrão. A tela de registro padrão.

Consulte o Manual de Instruções para o IT-100 para obter detalhes sobre o número de PCs. balcão.

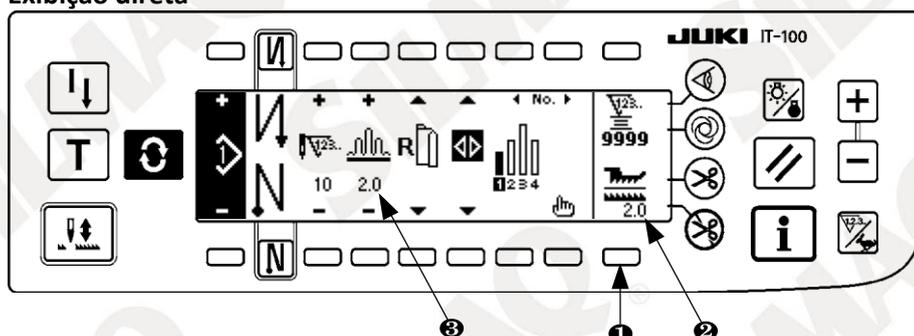
### 11. FUNÇÃO DE PRODUÇÃO DE APOIO

Para os detalhes, consulte o "Manual de instruções para a TI-100".

### 12. VALOR INDICARDO DA ALIMENTAÇÃO TRASEIRA

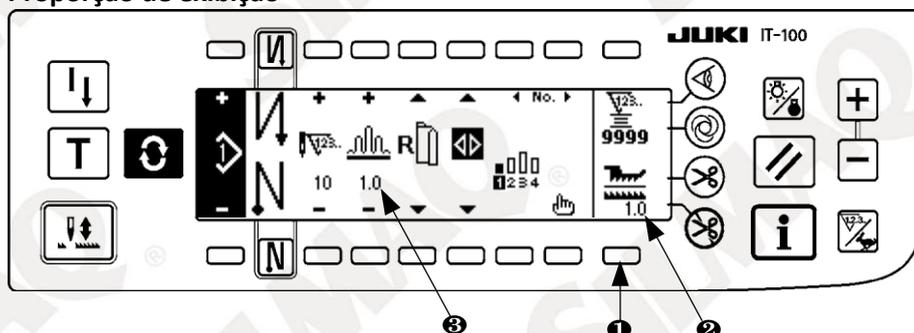
Observação da quantidade de alimentação de fundo é realizada e o valor é apresentado no painel. Há a exibição direta ea exibição razão para o modo de exibição.

#### Exibição direta



Para a exibição direta, a quantidade de alimentação de fundo é exibido na seção de apresentação da quantidade de alimentação de fundo ②, eo valor definido é exibido na seção de montante superior do display shirring ③. Quando o interruptor ① é pressionado, o visor muda para o visor de relação.

#### Proporção de exibição



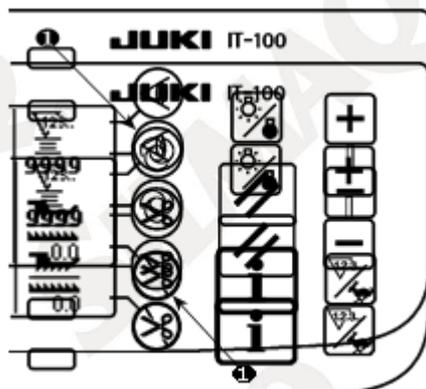
Para a exibição ratio, 1.0 (visualização fixa) é exibido na seção de exibição quantidade de alimentação de fundo ②, eo valor que o montante shirring superior é dividida pela quantidade de alimentação de fundo é exibido em quantidade superior do display franzimento ③ seção. Quando o interruptor ① é pressionado, o visor muda para a exibição direta.

### 13. CHAVE DE RECOSTURA

Para os detalhes, consulte o "Manual de instruções para a TI-100".

### 14. AGULHA PARA CIMA / BAIXO INTERRUPTOR DE COMPENSAÇÃO

Para os detalhes, consulte o "Manual de instruções para a TI-100".

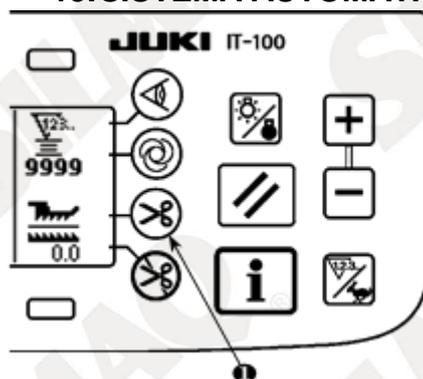


- Quando o sensor borda material de ❶ é premido, LIGADO / DESLIGADO do sensor de borda material é mudado ao longo.
- Quando o sensor de borda material, que está disponível opcionalmente, está ligado ao painel de operação, o botão LIGADO / DESLIGADO do sensor de borda materialidade al torna-se eficaz.
- Se o sensor de borda material é especificado, a máquina de costura pára automaticamente em execução ou executar o corte de linha quando o sensor detecta a borda material.



Se o sensor de borda material é utilizado em combinação com o painel de operação, leia atentamente o Manual de Instruções para o sensor de borda material de antemão.

### 15. SISTEMA AUTOMÁTICO DE APARAR A LINHA ❸

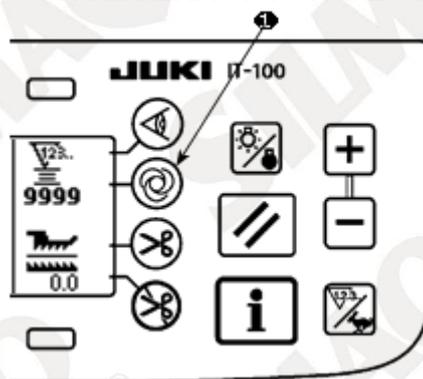


- Quando o corte de linha interruptor automático ❶ é premido, LIGADO / DESLIGADO do corte de linha automática é mudado ao longo.
- Esta é a chave que faz com que a máquina de costura executar automaticamente o corte de linha quando o sensor de borda material é usado. (Quando a costura reversa no final da costura é especificado, o corte de linha é executada depois de realizar a costura reversa no final da costura.)

### 16. SISTEMA AUTOMATICO DE COSTURA ONE-SHOT ❹

- Quando interruptor one-shot de costura automática ❶ é pressionado, LIGADO / DESLIGADO do one-shot costura automática é mudado ao longo.
- Este é o interruptor que faz com que a máquina de costura executar automaticamente a velocidade de costura em especificado até que a borda material é detectado quando o sensor de aresta material é utilizado.

### 17. INTERRUPTOR DE PROIBIÇÃO DE CORTE DE LINHA ❺



- Quando o corte de linha interruptor proibição ❶ é premido, LIGADO / DESLIGADO da proibição corte de linha é alterado ao longo.
- Este parâmetro é usado para fazer temporariamente a função corte de linha inoperante. O outro desempenho da máquina de costura não é afetado por essa opção. (Se a costura automática inversa (por extremidade) for especificado, a máquina de costura irá realizar a costura reversa automática no fim da costura.)

- Se o interruptor de corte de linha automático ❸ e o corte de linha interruptor proibição ❺ são ambos especificados, a máquina não irá realizar o corte de linha, mas parar com a sua agulha para cima.

### 18. DEFINIÇÃO DA FUNÇÃO CHAVE-BLOQUEAR

A fim de impedir que o padrão programado de ser editado por engano, é possível ativar a função de bloqueio de teclado.

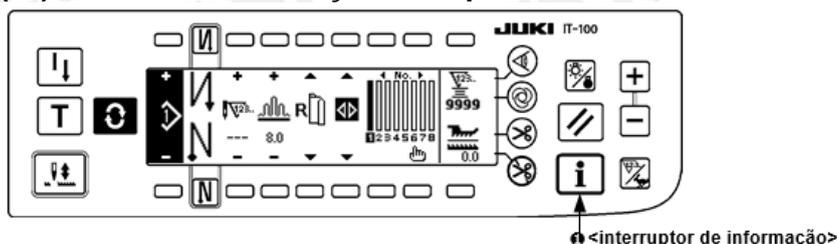
Uma vez que a função key-lock está ativado, o número de pontos de uma etapa, inserção / deleção de um passo de edição da quantidade franzimento ea operação padrão (registro, copiar e supressão) será desativada. Além disso, a edição de processos (A, B, C e D) também será desativado.

Consulte o Manual de Instruções para o IT-100 para saber como definir a função Tecla-fechadura.

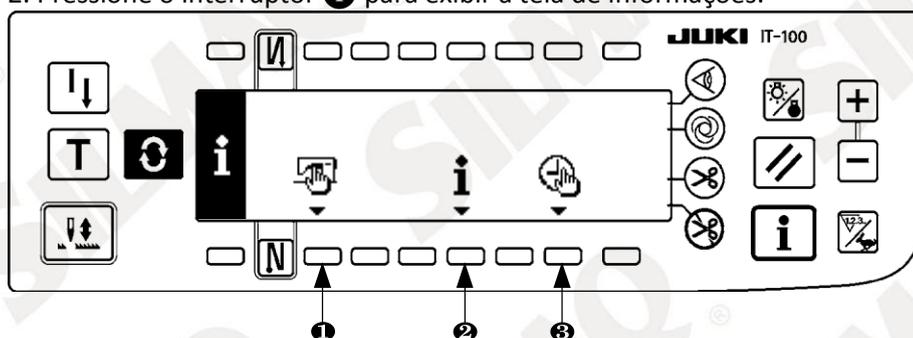
### 19. INFORMAÇÃO

O estabelecimento e verificação de vários dados pode ser realizada com a informação. Para obter as informações, há a nível do operador e o nível de pessoal de manutenção.

**(32) Nível De informações do operador**

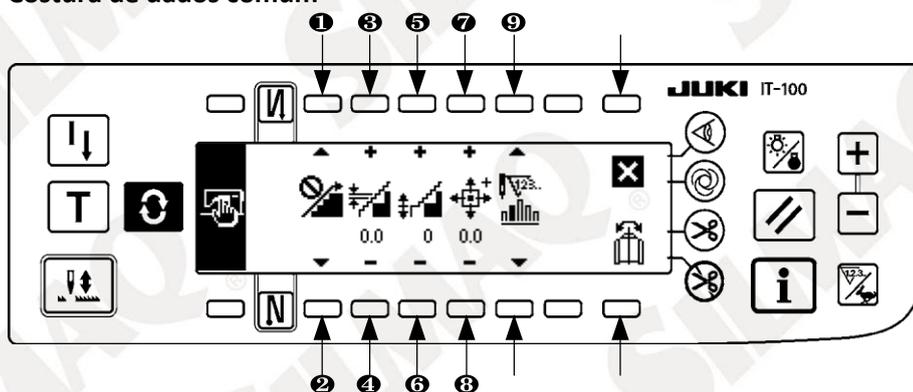


1. Ligue a alimentação.
2. Pressione o interruptor **1** para exibir a tela de informações.



- 1** Dados comuns de costura
- 2** Informação de gestão da costura
- 3** Configuração de tempo

**Costura de dados comum**



- 1** e **2** definição da função de franzimento é realizada.
- 3** e **4** Suavização definição do tom franzimento é realizada.
- 5** e **6** Suavização ajuste da compensação de franzimento é realizada.
- 7** e **8** Passo definição da posição de origem do motor é realizada.
- 9** e Número de pontos remanescentes da configuração passo é executado.

Programação está concluída.

Os dados do padrão função de espelhamento é realizado.

**[A explicação das respectivas funções]**

1. Franzido definição da função de alisamento

Ligado / Desligado configuração de suavização (franzimento entre os passos é suavemente mudou ao longo) função é executada.

Suavização função Ligado ..... é exibida.

Função de suavização Desligado ..... é exibida.

2. Suavização definição do tom franzimento

Esta função é utilizada para definir a quantidade de mudança de passo top-ração por ponto aquando da realização de alisamento. Definir intervalo é 0,0-8,0 [mm].

3. Suavização franzimento ajuste da compensação

Offset do primeiro ponto é definido ao realizar o alisamento. Definir intervalo é de 0 a 9.

Definir valor	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Proporção de introduzir 1º ponto	10%	11%	12%	14%	17%	20%	25%	33%	50%

\* Quando deslocamento é definido como "0", a função de alisamento não funciona.

\* "Razão para entrar primeiro ponto" é a proporção em termos de diferença de valores entre os passos franzimento.

\* A partir do segundo ponto e além, o passo top-alimentação mudará pela quantidade de mudança top-feed conjunto com o campo de suavização franzimento função de ajuste em uma base ponto-a-ponto.

4. Intensificação definição da posição de origem do motor

Origem compensação do motor passo a passo que determina a quantidade franzimento é realizada. Faixa de ajuste é -2.5 a 2.5 [mm].



O motor pode não funcionar corretamente. Qualquer pessoa que não seja o engenheiro de serviço não deve operar o motor.

5. Número de pontos restantes da função de exibição passo Esta é a função para exibir o número de pontos restantes do número de pontos do passo que está sendo costurado em relação ao número de pontos que tem sido estabelecidos.

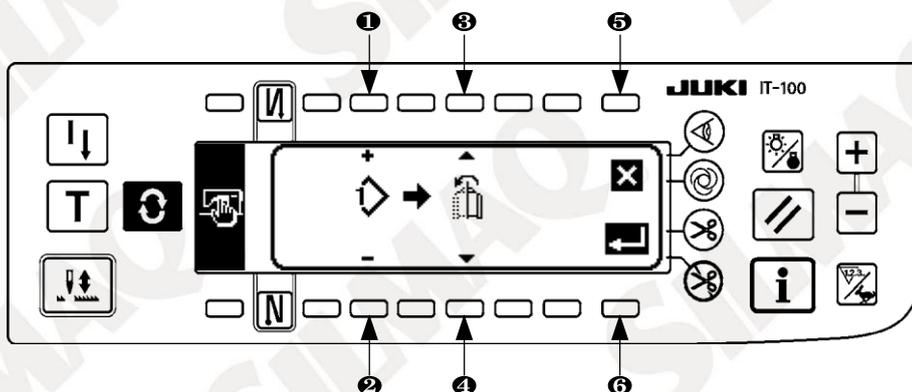
Quando esta função é utilizada, o visor é atualizado cada vez que a máquina pára (excluindo durante o modo de ensino).

Número de pontos de exibição restante função Ligado .....  é exibida.

Número de pontos de exibição restante função Desligado .....  é exibida.

6. Os dados padrão de função de espelhamento

Espelhamento (inversão de dados) de processamento do padrão que já foi registrado é realizada.



1 e 2 Padrão para que o espelhamento é executado está definido.

3 e 4 luva a ser a referência de espelhamento está definido.

Espelhamento de manga esquerda para a manga direita .....  é exibida.

Espelhamento de manga direita para manga esquerda .....  é exibida.

5 processamento de espelhamento é cancelada.

6 processamento de espelhamento é executado.



O padrão para que o espelhamento foi realizada aqui é selecionado como o padrão atual.

7. Conclusão do ajuste

Definição dos dados comum é concluída e a tela retorna para a tela de informações.

2) informação de gestão de costura

Para os detalhes, consulte o "Manual de instruções para a TI-100".

3) Ajuste do tempo

Para os detalhes, consulte o "Manual de instruções para a TI-100".

**(33) Configuração para funções**

**1) Como mudar para o modo de definição de funções**

Para os detalhes, consulte o "Manual de instruções para a TI-100".

**2) lista de definição de funções**

Para os detalhes, consulte o "Manual de instruções para a TI-100".

**3) Modo de comunicação**

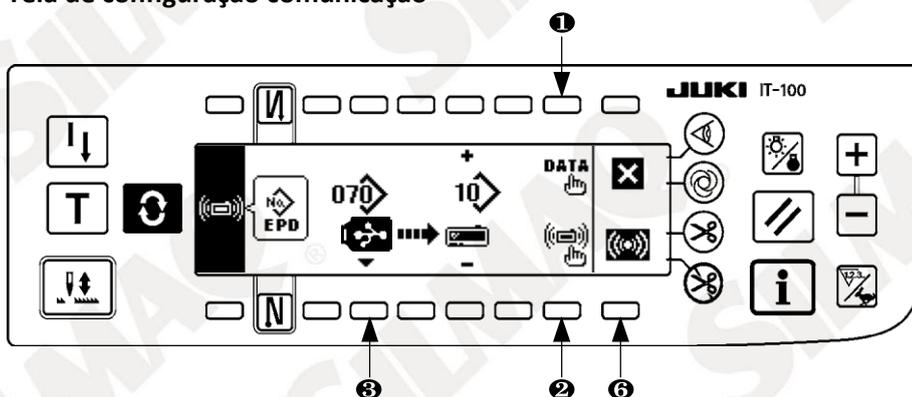
Para o procedimento de entrada para o modo de comunicação, consulte o item de "nível pessoal de manutenção informações" Manual de Instruções para IT-100.

Os assuntos a seguir pode ser executada no modo de comunicação.

1. Dados de parâmetro (EPD) da mídia pode ser substituído para o padrão de costura e registrado.

2. Padrão de costura podem ser enviados para SU-1 ou a mídia.

**Tela de configuração comunicação**



**Exemplo de transferência**

Exemplo) arquivo Parâmetro No. 70 dos meios de comunicação é baixado para o padrão de costura No. 10.

① Abra a tampa da mídia e inserir polegar drive USB a partir da abertura de inserção.

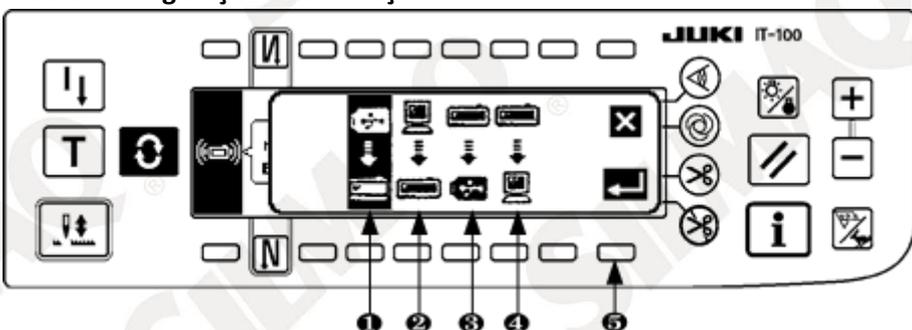
② Seleção de dados

EPD é selecionado a partir do início uma vez que os dados de forma EPD é tratado apenas para DLU-5494.

③ Seleção do método de comunicação

Pressione ② na tela de configuração de comunicação para exibir a tela de configuração método de comunicação.

**Tela de configuração comunicação**



Método de comunicação que é selecionado no momento é mostrado em vídeo reverso.

**[Explicação da imagem gráfica]**

①: Baixar dos meios de comunicação

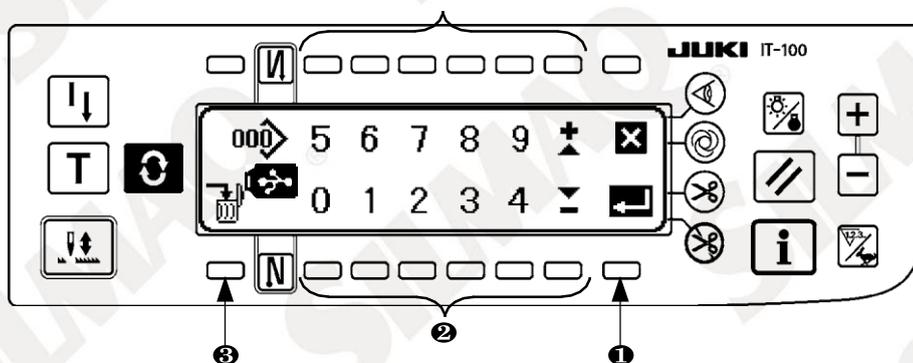
- 2:  Baixar dos SU-1
- 3:  Carregar para a mídia
- 4:  Carregar para SU-1

Pressione 1 para selecionar o download a partir da mídia. Em seguida, pressione 5 de determinar.

4 Seleção de arquivo No. dos meios de comunicação

Pressione 3 na tela de configuração de comunicação para exibir o arquivo Número de tela de entrada de mídia.

**Tela de entrada do No. Arquivo**

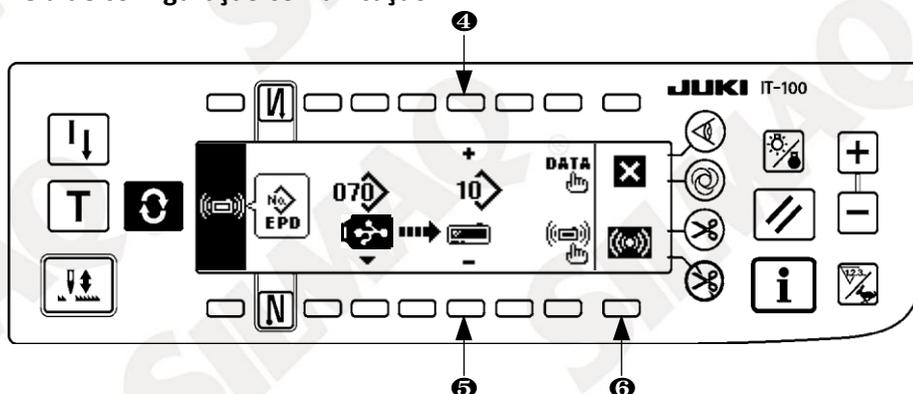


Arquivo de entrada Número de mídia na 2. O arquivo No. que foi introduzido é exibido em >. O nº é determinado por 1 depois de introduzir o nº do arquivo.

5 Cefinição do nº padrão personalizado

Pressione 4 5 e na tela de configuração de comunicação para definir o padrão personalizado No. Tela de configuração Comunicação.

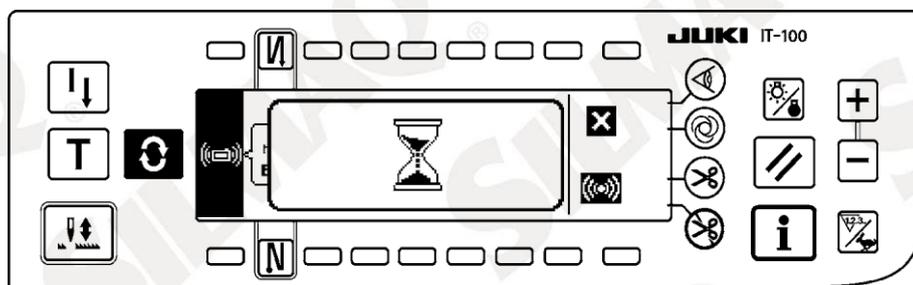
**Tela de configuração comunicação**



6 Iniciar de transferência

Quando todos os procedimentos que definam foram concluídos, pressione 6 na tela de configuração de comunicação para iniciar o download.

**Durante a tela de uma comunicação**



Quando a tela retorna para a tela de configuração de comunicação após a exibição da tela durante a comunicação, a comunicação é concluída.

**Exemplo de carregamento**

Exemplo) Costura No. 8 é carregado como o arquivo de formulário parâmetro nº 15 da mídia.

① Abra a tampa da mídia e inserir polegar drive USB a partir da abertura de inserção.

② Seleção de dados

EPD é selecionado a partir do início uma vez que os dados de forma EPD é tratado apenas para DLU-5494.

③ Seleção do método de comunicação

Pressione ② na tela de configuração de comunicação para exibir a tela de configuração método de comunicação.

**[Explicação da imagem gráfica]**

① download a partir da mídia

② download de SU-1

③ Carregar para a mídia

④ Carregar para SU-1

Pressione ③ na tela de configuração de comunicação e imprensa ⑤ para determinar após a seleção de upload para a mídia.

④ Ajuste do padrão personalizado.

Pressione ④ ⑤ e na tela de configuração de comunicação para definir o No. do padrão personalizado .

⑤ Seleção de arquivo No. dos meios de comunicação.

Pressione ③ na tela de configuração de comunicação para exibir o arquivo N° de tela de entrada de mídia.

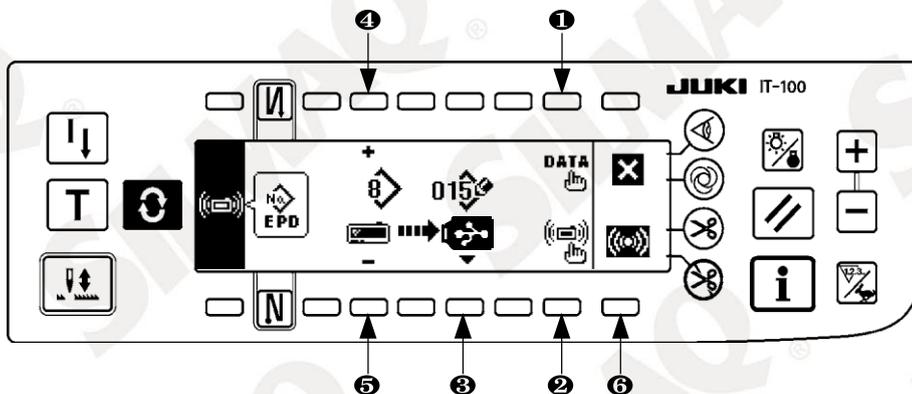
Introduza o arquivo da mídia. O arquivo introduzido é exibido no > .

Depois de introduzir o arquivo, determiná-lo com ① .

⑥ Iniciar do upload

Quando todos os procedimentos que definam foram concluídos, pressione ⑥ na tela de configuração de comunicação para iniciar o upload.

**Tela de configuração comunicação**

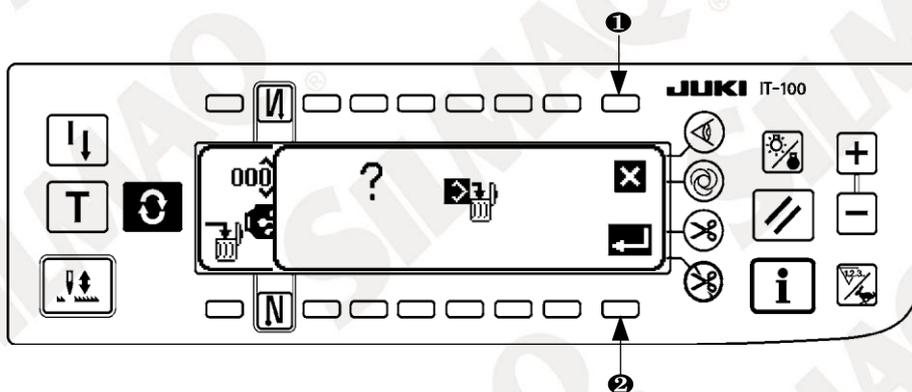


Quando a tela retorna para a tela de configuração de comunicação após a exibição da tela durante a comunicação, a comunicação é concluída.

**[Como excluir o arquivo de mídia]**

Após o a seleção do No. que deseja excluir o arquivo N° de tela de entrada de mídia, pressione a chave de ③. então o tela se move para a tela de apagamento confirmação.

**Tela de confirmação Exclusão**



Pressione ① e a eliminação é interrompida. Em seguida, a tela retorna à tela de entrada do No do arquivo. Pressione ② e a eliminação é executada. Em seguida, a tela retorna à tela de entrada do No do arquivo.

 O arquivo excluído não é restaurado. Tenha muito cuidado ao executar a eliminação.

**(34) Interface externa**

Interface externa, o troço para ligar o painel de operação e o sistema que é diferente do painel de operação. Para o uso e detalhes, consulte o Manual de Engenharia.

**1. Slot de mídia**

O leitor de suportes é instalado na tampa cara localizada no lado direito do painel de operação.

**2. Porta Ethernet**

Um conector de Ethernet é instalado na tampa cara localizada no lado direito do painel de operação.

**3. Porta RS-232C**

Conector RS-232C é instalado na tampa de borracha localizado no lado de trás do painel de operação.

**4. Porta de entrada Geral (interruptor de controle de Produção conectando conector)**

Conector de entrada geral, CN105 está instalado na tampa da saída de cabo situado no lado de trás do painel de operação.

**20. EXIBIÇÃO DE ERRO**

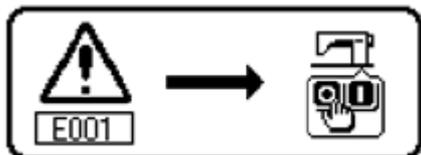
 Existem dois tipos diferentes de erros, aqueles saída do painel de operação e os do SC-922 (caixa

de controle). Ambos os tipos de erros são notificados pela tela de erro eo sinal sonoro.

Dois tipos diferentes de telas de tela no visor do painel aparecem devido à diferença dos procedimentos.



1) Pressione o botão de reset, e remover a causa do erro depois de apagar a tela de erro.



2) Remova a causa do erro depois de desligar a alimentação.

**(35) Lista de códigos de erro (visualização de erro no painel)**

Existem os seguintes códigos de erro neste dispositivo. Estes códigos de erro de bloqueio (ou função de limite) e informar o problema para que o problema não é ampliada quando qualquer problema é descoberto. Quando você solicita o nosso serviço, por favor confirmar os códigos de erro.

No.	Descrição do erro detectado	Causa de ocorrência esperado	Os itens a serem verificados
E000	Execução de inicialização de dados (Isto não é o erro.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando a cabeça da máquina é alterado.</li> <li>• Quando a operação de inicialização é executado.</li> </ul>	
E003	Desconexão do conector do sincronizador	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando o sinal de detecção de posição não é de entrada da cabeça sincronizador de máquina de costura.</li> <li>• Quando eles sincronizador tem quebrado.</li> <li>• Correia está solta.</li> <li>• Cabeça da máquina não é adequada.</li> <li>• Polia do motor não é adequado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifique o conector do sincronizador (CN33) para conexão solta e conexão display.</li> <li>• Verifique se o cabo sincronizador tem quebrado uma vez que o cabo está preso na cabeça da máquina.</li> <li>• Verifique a tensão da correia.</li> <li>• Verifique a configuração da cabeça da máquina.</li> <li>• Verifique o ajuste da polia do motor.</li> </ul>
E004	Sincronizador de falha do sensor de posição inferior		
E005	Sincronizador de falha do sensor de posição superior		
E007	Sobrecarga do motor	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando a cabeça da máquina está bloqueada.</li> <li>• Ao costurar material extra-pesado além da garantia da cabeça da máquina.</li> <li>• Quando o motor não é executado.</li> <li>• Motor ou driver está quebrado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifique se o segmento foi preso na polia do motor.</li> <li>• Verifique se o conector de saída do motor (4P) para conexão e desconexão solto.</li> <li>• Verifique se há alguma realizar-se quando ligar o motor com a mão.</li> </ul>
E008	máquina indefinido cabeça é selecionado	<ul style="list-style-type: none"> <li>• A cabeça da máquina que não suporta a SC-922 está selecionado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Desligue a energia e verifique a mídia.</li> </ul>
E011	Não está inserido mídia.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• A mídia não está inserida.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Desligue a energia e verifique a mídia.</li> </ul>

E012	Leia erro	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dados de mídia não pode ser lido.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Desligue a energia e verifique a mídia.</li> </ul>
E013	Erro de gravação	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dados de mídia não podem ser escritos.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Desligue a energia e verifique a mídia.</li> </ul>
E014	Proteger a escrita	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mídia está no estado de escrever proibição.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Desligue a energia e verifique a mídia.</li> </ul>
E015	erro de formatação	<ul style="list-style-type: none"> <li>• A formatação não pode ser executada.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Desligue a energia e verifique a mídia.</li> </ul>
E016	Capacidade de mídia externa sobre	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Capacidade dos meios de comunicação é curto.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Desligue a energia e verifique a mídia.</li> </ul>
E019	Tamanho do arquivo sobre	<ul style="list-style-type: none"> <li>• O arquivo é muito grande.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Desligue a energia e verifique a mídia.</li> </ul>
E032	Arquivo de erro permutabilidade	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Não há permutabilidade de arquivo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Desligue a energia e verifique a mídia.</li> </ul>
E041	Erro gravador de costura	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Este número de erro é exibida no caso de uma falha de dados gravador de costura.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifique se os dados tem qualquer culpa.</li> </ul>
E044	Data e hora de erro	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Este número de erro é exibida em caso de operação / falha de dados sobre a data ou hora do dia.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifique se os dados tem qualquer culpa.</li> </ul>
E053	Notificação de função de inicialização suporte de produção (Este não é um erro)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Este número de erro é exibida após a execução de inicialização da função de apoio à produção ou upgrading do programa.</li> </ul>	
E055	Erro de gestão da produção	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Este número de erro é exibida no caso da produção de gestão de trabalho mento culpa gerenciamento de dados.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifique se os dados tem qualquer culpa.</li> </ul>
E056	Erro gestão do trabalho	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Este número de erro é exibida em caso de falha de dados.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifique se os dados tem qualquer culpa.</li> </ul>

Para imprimir este arquivo corretamente certifique-se de que a opção "ajustar" no dimensionamento de páginas & manuseio do seu gerenciador de impressão está ativada.



# INFORMAÇÕES GERAIS

## **SILMAQ**<sup>®</sup>

CNPJ 79.922.639/0001-84

BLUMENAU - SC  
Rua República Argentina, 2025  
Ponta Aguda - 89050-173  
Fone: (47) 3321-4444

MARINGÁ - PR  
Av. Américo Belay, 1508  
Jardim Imperial - 87023-000  
Fone: (44) 3268-4111

SÃO PAULO - SP  
Rua Mamoré, 632  
Bom Retiro - 01128-020  
Fone: (11) 3331-0335

RECIFE - PE  
Rodovia BR 101 Sul, 1532  
Jabotão dos Guararapes - 54335-000  
Fone: (81) 2126-0260

---

Para mais informações sobre o conteúdo deste manual  
consulte o Departamento de Qualidade:  
qualidade@silmaq.com.br  
47 3321-4014

Para mais informações sobre assistência técnica  
consulte o Departamento de Pós-Vendas:  
posvendas@silmaq.com.br  
47 3321-4420

---

MANUAIS DISPONÍVEIS EM  
[WWW.SILMAQ.COM.BR](http://WWW.SILMAQ.COM.BR)

Para informações sobre a instalação do equipamento, consulte o Manual de Engenharia.  
Para informações sobre eventuais trocas de peças, consulte a Lista de Peças.