

PORTUGUÊS

SC-921
Manual de Instruções

CONTENTS

1. ESPECIFICAÇÕES	1
2. CONFIGURAÇÃO	1
1. Instalando a mesa	1
2. Conectando os cabos	2
3. Fixando a biela.....	10
4. Configuração de procedimento do cabeçote da máquina	11
5. Ajustando o cabeçote da máquina (somente máquina de costura do tipo motor de direct-drive).....	12
3. PARA O OPERADOR..	13
1. Procedimento operacional da máquina de costura.....	13
2. Painel de Operação (CP-18).....	14
3. Procedimento operacional do padrão de costura	15
(1) Padrão de costura reversa	15
(2) Padrão de costura sobreposta	16
4. Configuração de um toque.....	17
5. Production support function	18
6. Definição de funções de SC-921	21
7. Lista de configurações de funções.....	22
8. Explicação detalhada da seleção de funções	26
9. Compensação automática do ponto neutro do sensor do pedal.....	36
10. Seleção das especificações do pedal	36
11. Configuração da função de elevação automático.....	37
12. Procedimento de seleção da função de bloqueio de teclas.	38
13. Conexão do pedal da máquina de trabalho em pé	38
14. Conector de entrada / saída externa	39
15. Conexão do sensor de fim do material (ED).....	39
16. Inicialização dos dados de configuração.....	40
4. MANUTENÇÃO	40
1. Removendo a cobertura traseira.....	40
2. Trocando o fusível	41
3. Códigos de Erro	42

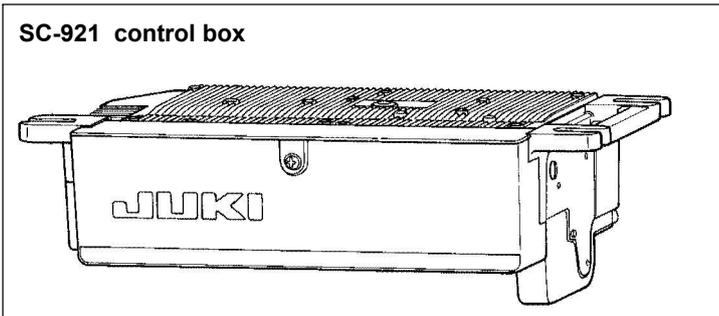
1. ESPECIFICAÇÕES

Tensão	Monofásico 100 a 120V	Trifásico 200 a 240V	Monofásico 220 a 240V
Frequência	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Ambiente operacional	Temperatura : 0a 40 °C Humidade: 90% ou menos	Temperatura : 0 a 40 °C Humidade: 90% ou menos	Temperatura : 0a 40 °C Humidade: 90% ou menos
Entrada	450VA	450VA	450VA

* A energia elétrica é um valor de referência para o modelo equipado com o cabeçote LH-3568A. É diferente pelo cabeçote da máquina selecionado.

2. CONFIGURAÇÃO

SC-921 control box



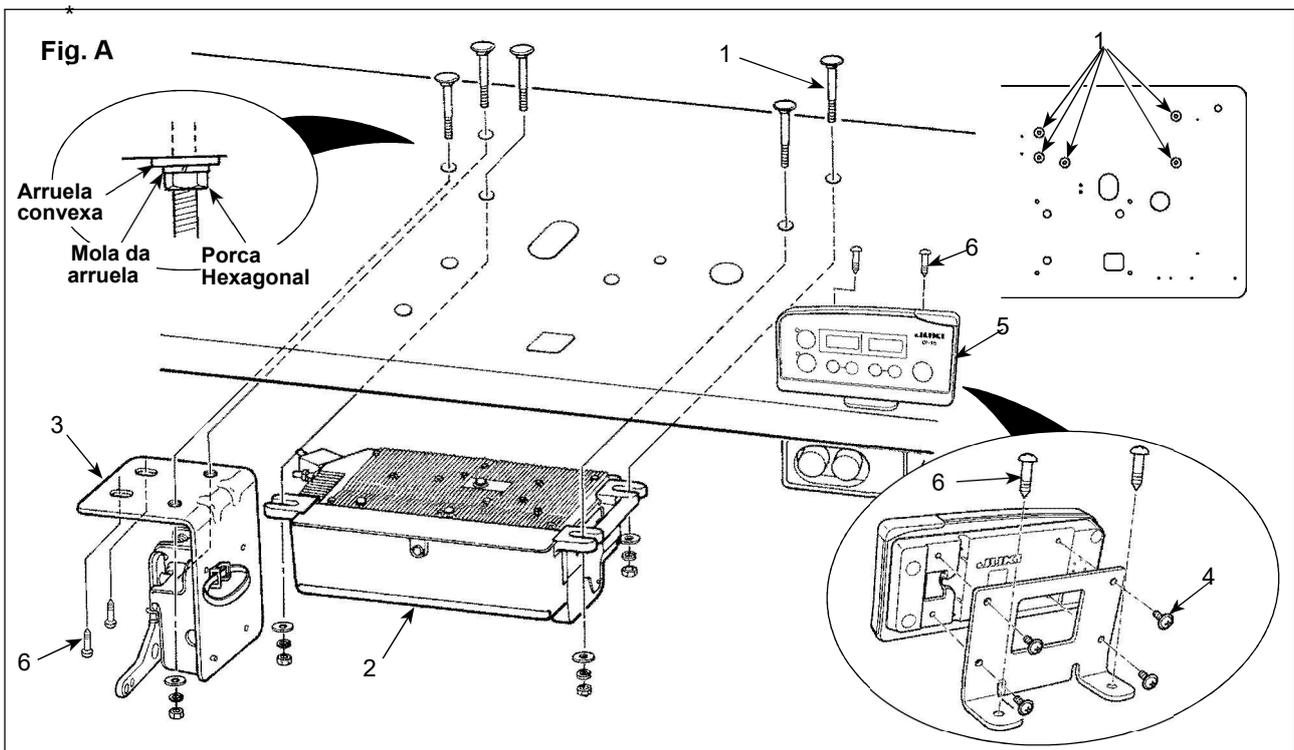
SC-921 é uma caixa de controle discreta e pode ser usada com o cabeçote da máquina de costura do sistema DD (direct-drive).

Instale a caixa de controle na mesa de acordo com as instruções fornecidas abaixo.

1. Instalando a mesa

*As instruções aplicam-se ao caso da caixa de controle ser instalada na mesa do MF-7800D.

*Para usar qualquer outro cabeçote de máquina, instale a caixa de controle na mesa, referindo-se ao Manual de Instruções do corpo principal da máquina de costura relevante.



- 1) Instale a caixa de controle **2** e o suporte do sensor **3** na mesa com o parafuso de ajuste **1** fornecido com a unidade como acessório. Neste momento, insira as porcas e arruelas fornecidas conforme mostrado na figura para que a caixa de controle e o suporte do sensor sejam fixados com segurança.
- 2) Instale a caixa de controle (ou aquela equipada com uma unidade de motor de pequeno porte) na mesa. Em seguida, instale o cabeçote da máquina de costura na mesa. (Consulte o Manual de Instruções da máquina de costura.)
- 3) Instale a placa de montagem no painel CP-18 com quatro parafusos auto-roscentes **4** fornecidos com a unidade. Neste momento, tome cuidado para não permitir que o cabo fique preso sob o suporte de montagem. (Quando o cabeçote da máquina MF for usado, instale a placa de montagem conforme ilustrado na Fig. A.)
- 4) Instale o painel **5** do CP-18 e o suporte do sensor **3** na mesa com os parafusos de madeira **6**.

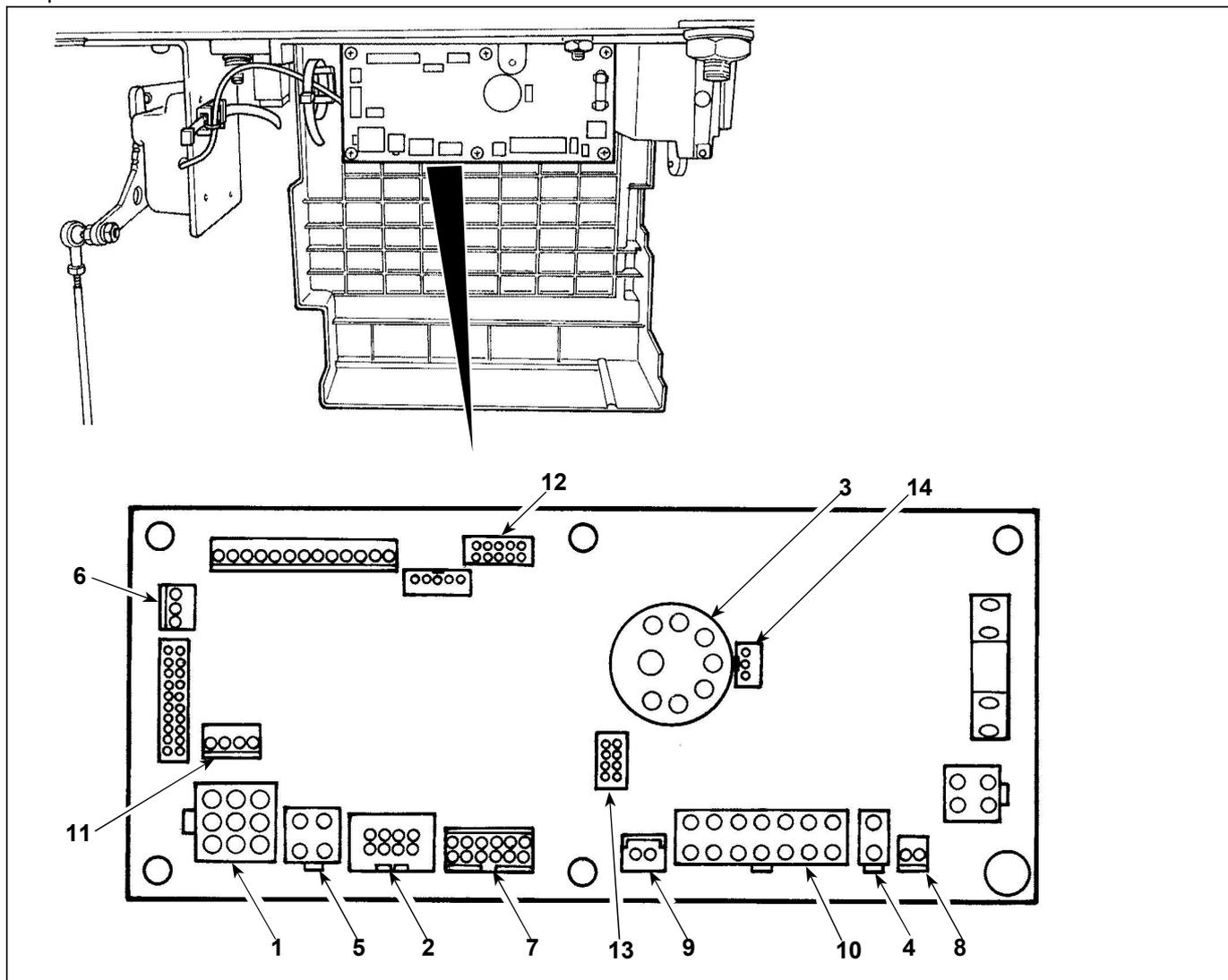
2. Conectando os cabos

AVISO :

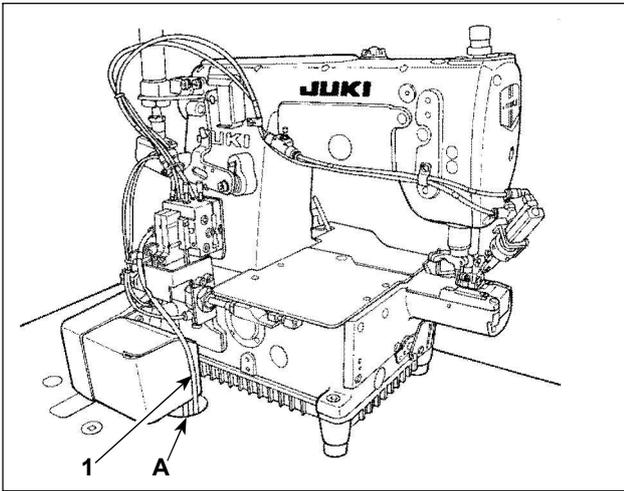


- Para evitar ferimentos causados pelo início repentino da máquina de costura, execute o trabalho após desligar o interruptor de energia após 5 minutos ou mais.
- Para evitar danos ao dispositivo causados por operação incorreta e especificações incorretas, certifique-se de conectar todos os conectores correspondentes aos locais especificados.
- Para evitar ferimentos causados por operação incorreta, certifique-se de travar o conector com a trava.
- Quanto aos detalhes de manuseio dos respectivos dispositivos, leia atentamente os Manuais de Instruções fornecidos com os dispositivos antes de manusear os dispositivos.

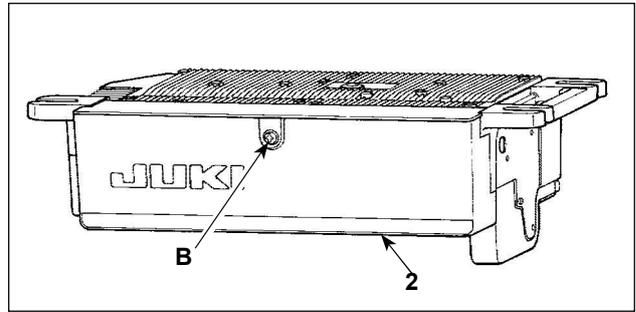
Os conectores a seguir são preparados no SC- 921. Conecte os conectores que vêm do cabeçote da máquina aos locais correspondentes de modo a encaixar os dispositivos montados no cabeçote da máquina.



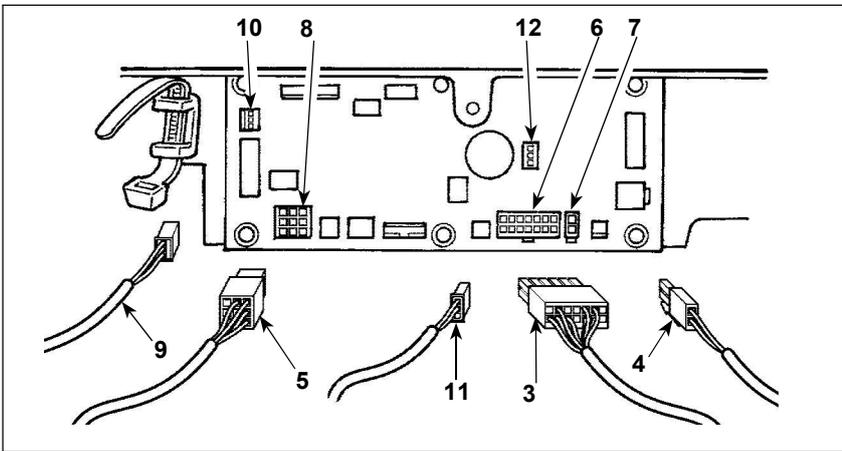
- | | |
|---|---|
| <p>1 CN30 Conector de sinal do motor</p> <p>2 CN38 Painel de operação: Vários tipos de costura podem ser programados. (Para obter detalhes sobre o painel de operação diferente do CP-18, consulte o Manual de Instruções do painel a ser usado.)</p> <p>3 CN33 S incronizador. Detecta a posição da barra de agulha</p> <p>4 CN37 Solenoide de elevação (somente para o calcador tipo de elevador automático do calcador)</p> <p>5 CN48 Interruptor de segurança (padrão) Ao inclinar a máquina de costura sem DESLIGAR a energia, a operação da máquina de costura é proibida para proteção contra o perigo.
Botão OPÇÃO: A função de entrada pode ser alterada alterando a função interna com esta chave.</p> | <p>6 CN42 Botão de segurança de corte de linha</p> <p>7 CN39 Pedal para posição em pé: padrão JUKI PK70, etc. A máquina de costura pode ser controlada com sinais externos.</p> <p>8 CN55 Fonte de alimentação externa de +24 V</p> <p>9 CN57 Entrada do contador de controle de produção simplificada</p> <p>10 CN36 Solenoide do cabeçote da máquina: Fornecido com solenoides para corte de linha, costura reversa, interruptor de alimentação reversa do tipo um toque.</p> <p>11 CN54 Sensor de detecção de fim de material ED-5, etc.</p> <p>12 CN51 Função / entrada / saída de dispositivo opcional.</p> <p>13 CN56 Função / saída do dispositivo opcional (solenoide saída da válvula).</p> <p>14 CN34 Sensor de pedal: O sensor de pedal fornecido com o SC-921 deve ser conectado a este conector para operar a máquina de costura.</p> |
|---|---|



1) Passe os cabos 1 do solenoide de corte de linha, solenoide de costura reversa, etc. e o cabo do motor através do orifício A na mesa para direcioná-los para baixo da mesa da máquina



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



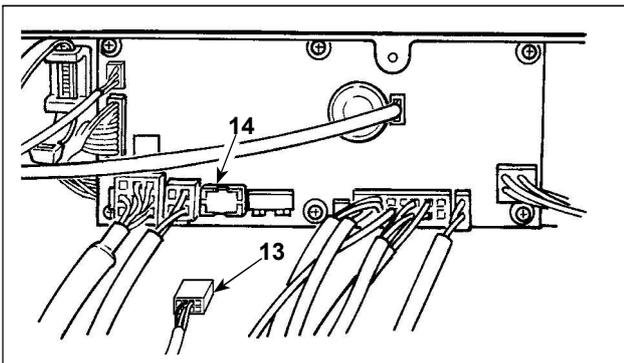
- 3) Conecte o código 3 do 14P que vem do cabeçote da máquina ao conector 6 (CN36).
- 4) Insira o cabo 3P 9 vindo do cabeçote da máquina no conector 10 (CN42).
- 5) Quando o dispositivo AK opcional estiver conectado, conecte o conector 2P 4 vindo do dispositivo AK ao conector 7 (CN37).

- 6) Conecte o conector 5 que vem do motor ao conector 8 (CN30) na placa de circuito.
- 7) Insira o cabo do sensor do pedal 11 no conector 12 (CN34)

(Cuidado) 1. Ao usar o dispositivo AK, defina se deseja usar o dispositivo AK após confirmar como selecionar a função de levantamento automático. (Consulte “#-11. Configuração da função de elevação automática” p. 37.)

2. Certifique-se de inserir os respectivos conectores com segurança após verificar as direções de inserção, uma vez que todos os conectores têm as direções de inserção. (Ao usar um tipo com trava, insira os conectores até que eles vão para a trava.) A máquina de costura não é acionada a menos que os conectores sejam inseridos corretamente. Além disso, não apenas ocorre o problema de aviso de erro ou semelhante, mas também a máquina de costura e a caixa de controle estão danificadas.

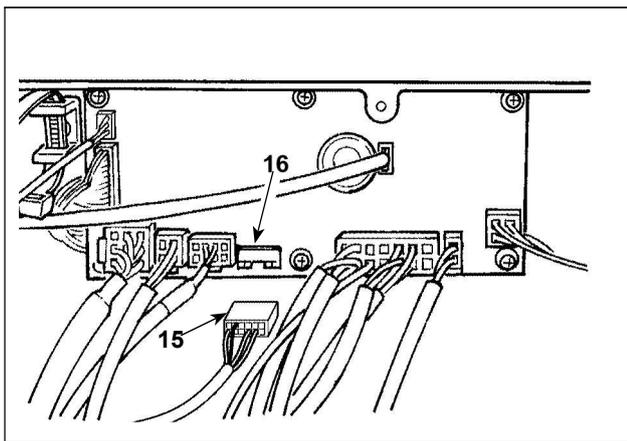
[Conectando o conector para o painel de operação]



O conector para o painel de operação é fornecido. Prestando atenção à orientação do conector 13, conecte-o ao conector (Cn38) 14 localizado na placa de circuito. Depois de conectar, trave firmemente o conector.

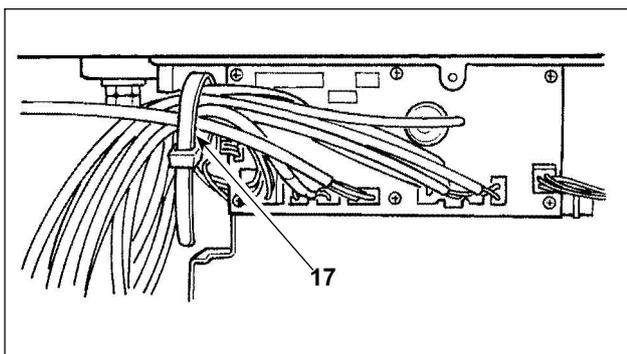
(Cuidado) Certifique-se de desligar a energia antes de conectar o conector.

[Conexão do pedal da máquina de trabalho em pé]



Conecte o conector do PK70 **15** ao conector **16** (CN39: 12P) do SC-921.

(Cuidado) Certifique-se de **DESLIGAR** a energia antes de conectar o conector

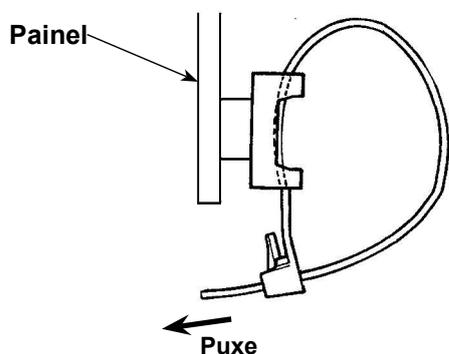


6) Depois de inserir o conector, coloque todos os cabos juntos com a braçadeira de grampo de cabo **17** localizada na lateral da caixa.

(Cuidado) 1. Fixe o grampo do cabo e a faixa do grampo do cabo seguindo o procedimento de fixação.

2. Ao remover o conector, remova-o da sela de arame e remova-o enquanto pressiona o gancho da braçadeira do clipe de cabo.

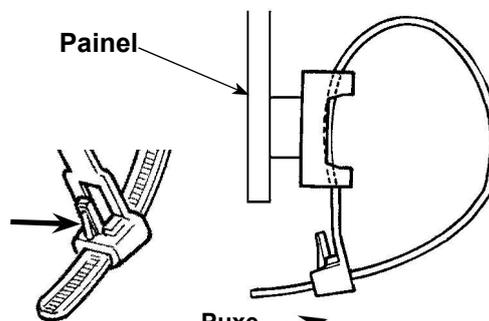
Como fixar o clipe de cabo 17



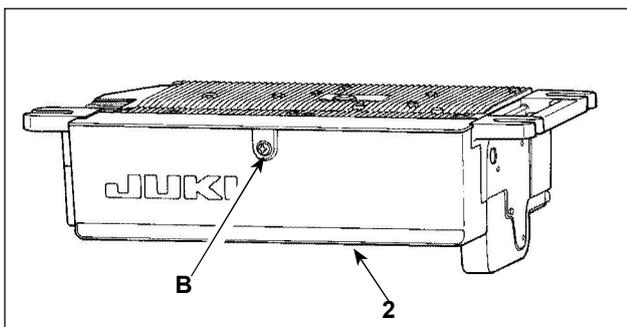
Empurre o gancho

Puxe

Como remover o clipe de cabo

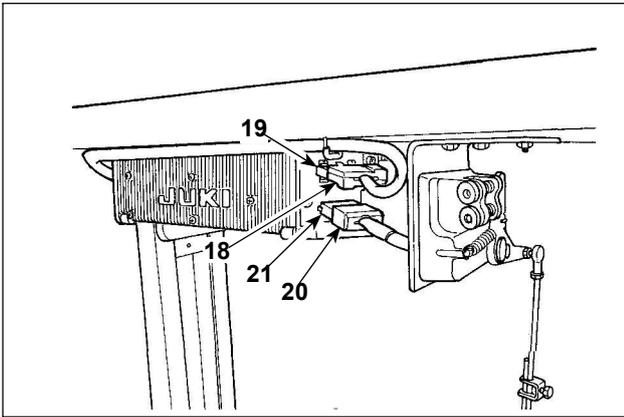


Empurrando a parte do gancho, empurre a faixa para removê-la.



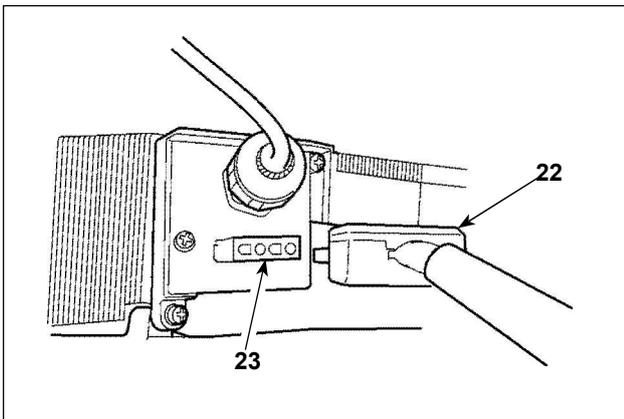
7) Feche a tampa **2** e fixe a tampa apertando o parafuso **B** com uma chave de fenda

(Cuidado) Tome cuidado para não permitir que o cabo fique preso sob a tampa **2**.

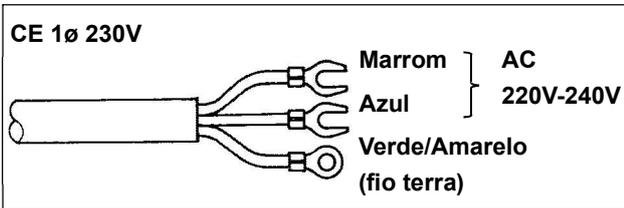


- 8) Conecte o conector 4P **18** ao conector **19** localizado na lateral da caixa.
- 9) Conecte o cabo de saída do motor **20** da chave liga / desliga ao conector **21**

[Somente para especificações CE]



Conecte o cabo de saída do motor **22** ao conector **23** localizado na lateral da caixa.



Instalando a chave liga / desliga
Conecte o cabo de alimentação à chave liga / desliga.

[Especificações CE]

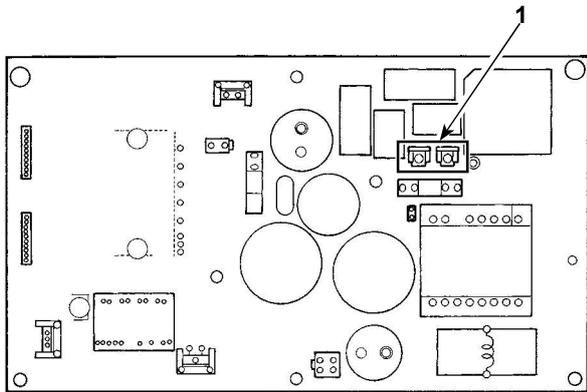
Monofásico 230 V: Cabos de alimentação: Marrom, Azule verde / amarelo (fio terra)

[Alteração da tensão entre 100 V e 200 V]



AVISO:

Para evitar ferimentos pessoais causados pelo perigo de choque elétrico ou partida abrupta da máquina de costura, execute o trabalho depois de desligar o interruptor de energia e um intervalo de 5 minutos ou mais. Para evitar acidentes causados por trabalho não habitual ou choque elétrico, solicite ao eletricitista ou engenheiro de nossos revendedores ao ajustar os componentes elétricos.



* A imagem abaixo mostra o PWR-PCB. O tipo de PCB difere para sua destinação.

Fazendo as duas alterações a seguir, o SC-921 pode ser usado com três fontes de alimentação diferentes, ou seja, monofásica 100 - 120 V, monofásica 200 a 240 V e trifásica 200 a 240 V.

* Somente a caixa de controle que usa PWR-T PCB pode ser alterada.

- 1 - Substituição dos cabos de alimentação
- 2 - Troca do conector 1 no PWR PCB

1) Desligue a alimentação com o interruptor de alimentação após verificar se a máquina de costura parou.

2) Retire o cabo de alimentação do receptáculo de alimentação após verificar se o interruptor de alimentação foi desligado. Em seguida, aguarde 5 minutos ou mais

3) Afrouxe os parafusos que são usados para prender a tampa traseira da tampa da caixa de controle. Abra a tampa traseira com cuidado.

4) Procedimento de alteração da tensão de alimentação

(Cuidado) Se a alteração da alimentação de energia for realizada de forma incorreta, a caixa de controle pode quebrar. Seja extremamente cuidadoso ao realizar o procedimento de alteração da tensão de alimentação.

A. Para alterar a tensão de alimentação de 200 - 240 V para 100 - 120 V.

- Mude o cabo de alimentação pelo cabo JUKI genuíno com o número da peça (M 90355800 A 0). Troque o cabo de aterramento por aquele com o número da peça (M90345800A0).

- Mude o conector de mudança de tensão de energia 1 montado no PWR PCB com o conector de 100 V.

- Conecte o terminal tipo crimpagem do cabo de entrada CA ao plugue de energia, conforme exibido na figura A.

B, C. Para mudar a tensão de alimentação de 100 - 120 V para 200 - 240 V

- Mude o cabo de alimentação pelo cabo JUKI original número de peça (M901758000A0)

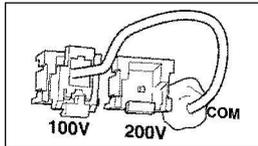
- Mude o conector de mudança de tensão de alimentação 1 montado no PWR PCB com o conector para 200 V.

- Conecte o contato crimpado do cabo de entrada CA ao plugue de alimentação conforme ilustrado na Fig. B para a fonte de alimentação trifásica ou conforme ilustrado na Fig. C para o monofásico.

5) Antes de fechar a tampa traseira da tampa, verifique novamente se as partes relevantes foram alteradas corretamente, sem falta

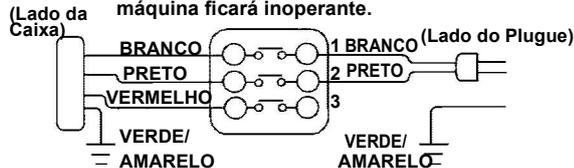
6) Feche a tampa de leitura enquanto a pressionar, tomando cuidado para não permitir que a fiação fique presa entre a tampa de leitura da tampa e o corpo principal da caixa de controle. Em seguida, fixe a tampa com os parafusos.

A

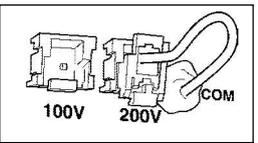


Fiação para o monofásico 100 V

Certifique-se de conectar o fio entre 1 e 2. Se estiver conectado entre 1-3 ou 2-3, a costura a máquina ficará inoperante.

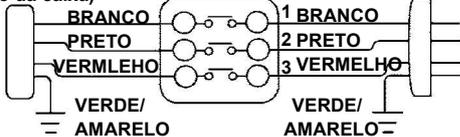


B

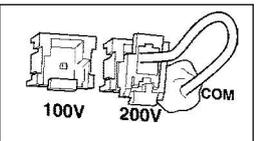


Fiação para o trifásico 200 V

(Lado da caixa) (Lado do plugue)

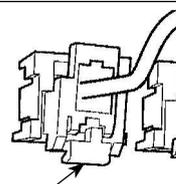
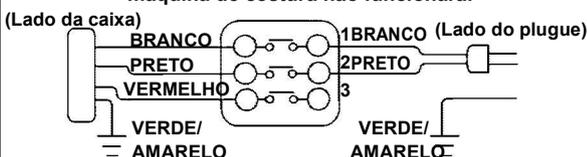


C



Fiação para o monofásico 200 V

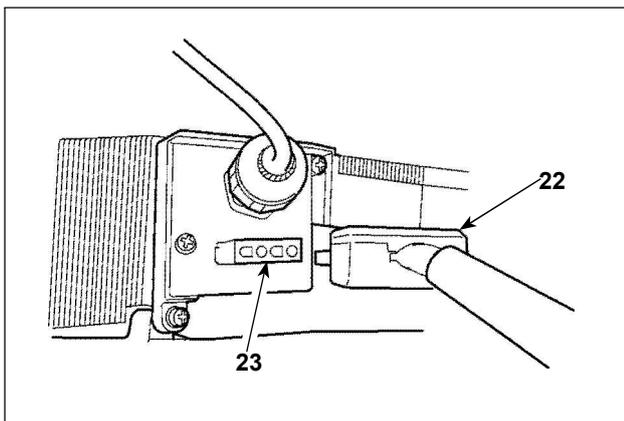
Certifique-se de conectar o fio entre 1 e 2. Se ele estiver conectado entre 1-3 ou 2-3, a máquina de costura não funcionará.



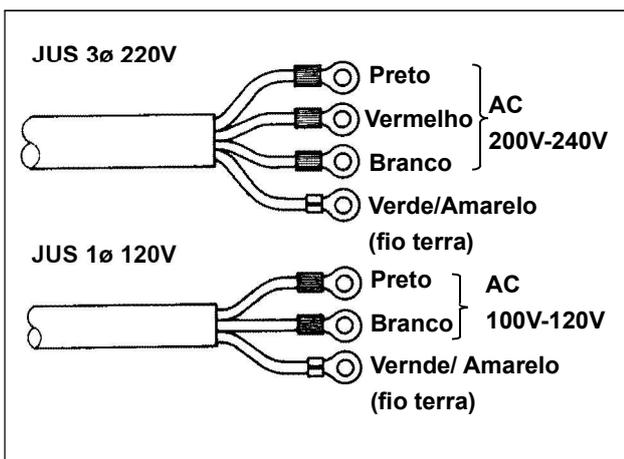
(Cuidado) Certifique-se de remover o conector enquanto segura sua seção de travamento com os dedos. Tenha muito cuidado para não puxar o conector com força.

Seção de bloqueio

[No caso de usar a chave liga / desliga para LA]



Conecte o cabo de saída do motor **22** ao conector **23** localizado na lateral da caixa.



Instalando a chave liga / desliga

Conecte o cabo de alimentação à chave liga / desliga.

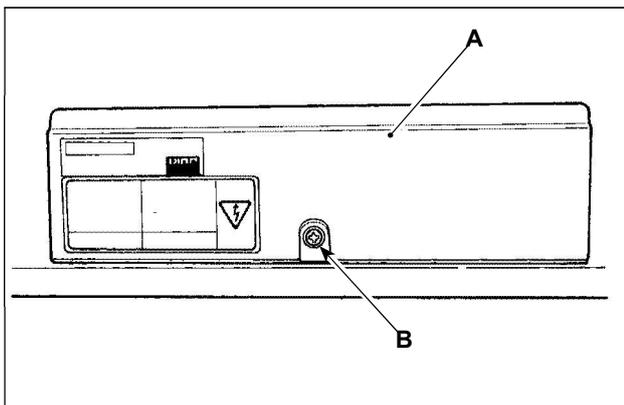
[Especificações JUS]

Trifásico 220 V: cabos de alimentação: preto, branco, vermelho e verde / amarelo (fio terra)

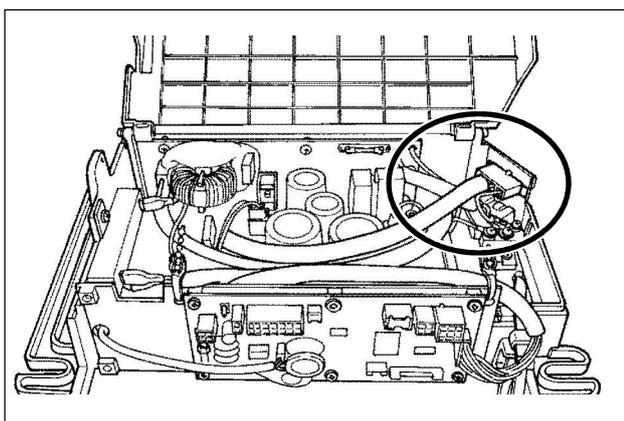
Monofásico 120V: cabos de alimentação: preto, branco e verde / amarelo (fio terra)

Quando o conduíte metálico é usado, certifique-se de mudar a seção do cabo de alimentação seguindo as etapas do procedimento descritas abaixo.

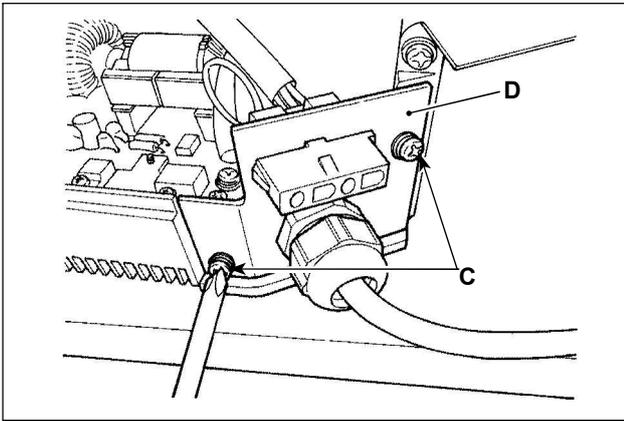
(Cuidado) Certifique-se de realizar este procedimento antes de instalar a caixa de controle na mesa da máquina.



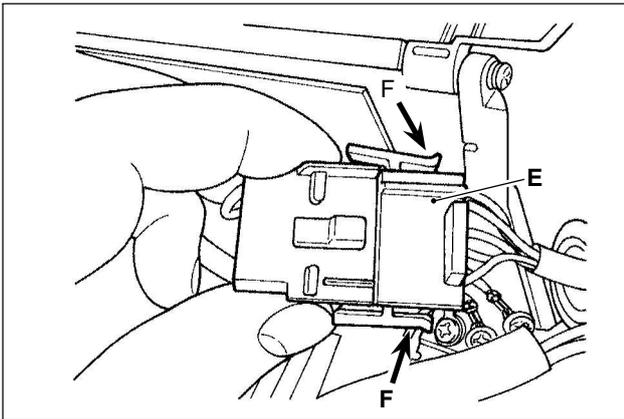
- 1) Coloque a caixa de controle com o lado da estrutura voltado para baixo na mesa da máquina, conforme ilustrado no esboço.
- 2) Afrouxe o parafuso **B** na tampa inferior **A** para abrir a tampa.



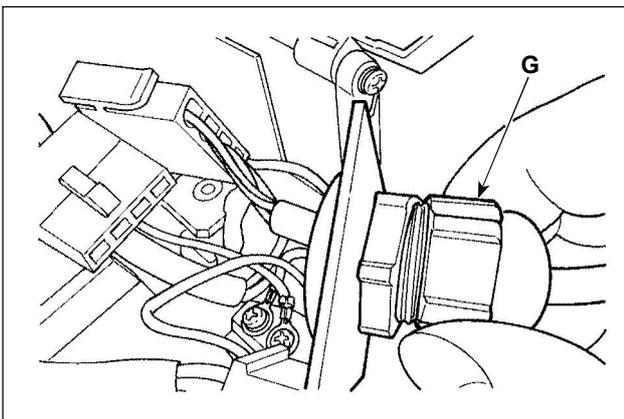
- 3) Troque o cabo mostrado no círculo de linha vermelha seguindo as etapas do procedimento descritas abaixo.



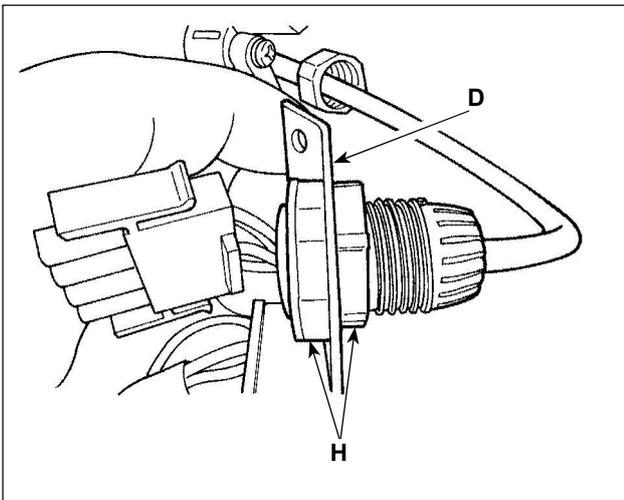
4) Remova os dois parafusos **C** para remover a placa de fixação **D** do corpo principal da caixa de controle.



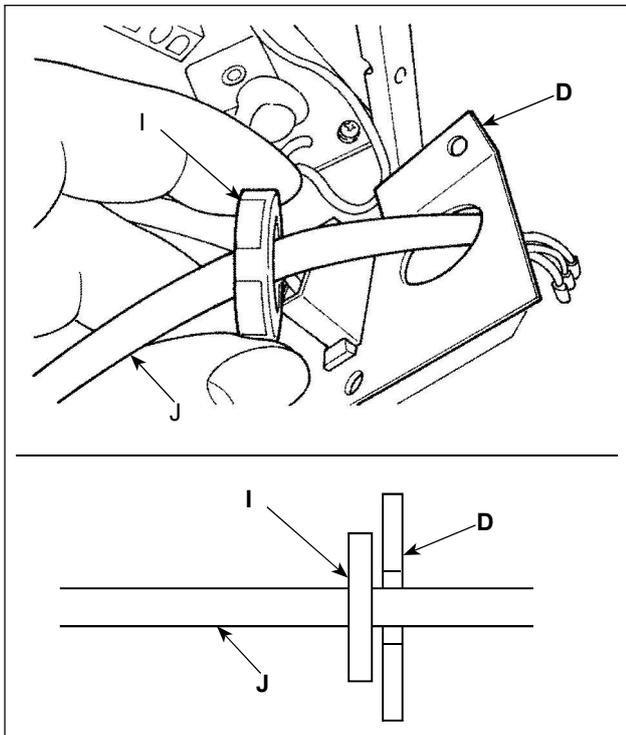
5) Remova o conector **E** enquanto segura sua seção de travamento **F** com os dedos.



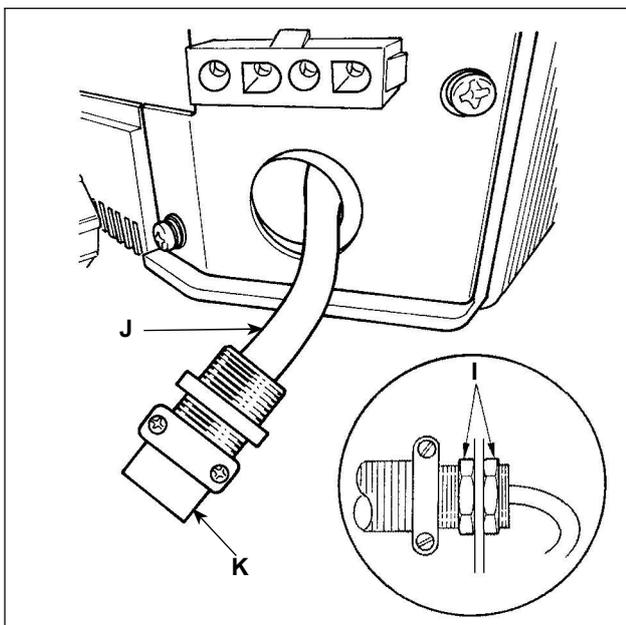
6) Gire o conector **G** para remover a seção de travamento do cabo.



7) Soltar porca **H** para remover o conector de placa de fixação **D**.



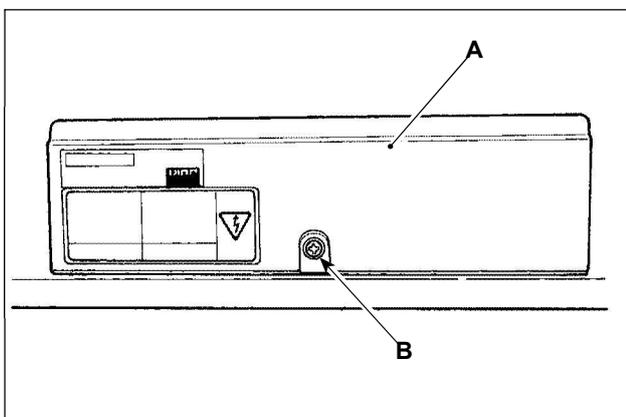
8) Coloque contra porca **I** sobre o cabo de alimentação e extrair o cabo de **J** a partir de dentro da placa de aperto **D**.



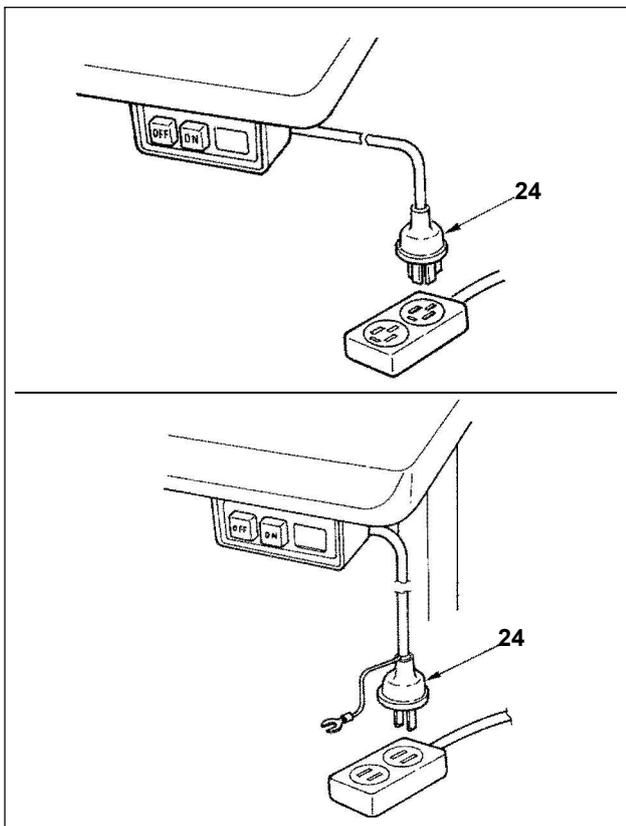
9) Instale a placa de fixação **D** de volta na caixa de controle.

10) Passar o cabo de alimentação **J** através da conduta **K**.

11) Fixe o condutite **K** com as contra porcas **I** com a placa de fixação **D** colocada entre as contra porcas.



12) Fechar a tampa inferior **A** e prenda a tampa com o parafuso **B**.



10) Certifique-se de que o botão liga / desliga esteja DESLIGADO e insira o cabo de alimentação que sai da chave liga / desliga na tomada do plugue de energia.

(Cuidado)

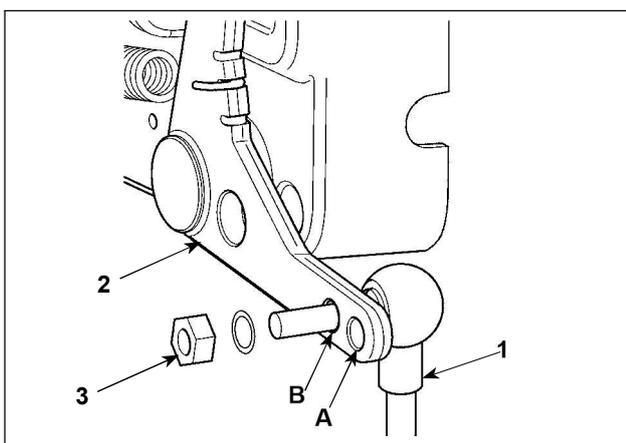
1. A extremidade superior do cabo de alimentação varia de acordo com o destino ou a tensão de alimentação. Verifique novamente a tensão de alimentação e a tensão designada na caixa de controle ao instalar a chave.
2. Certifique-se de preparar o plugue de alimentação 24 em conformidade com o padrão de segurança.
3. Certifique-se de conectar o fio terra (verde / amarelo).

3. Fixando a biela



AVISO :

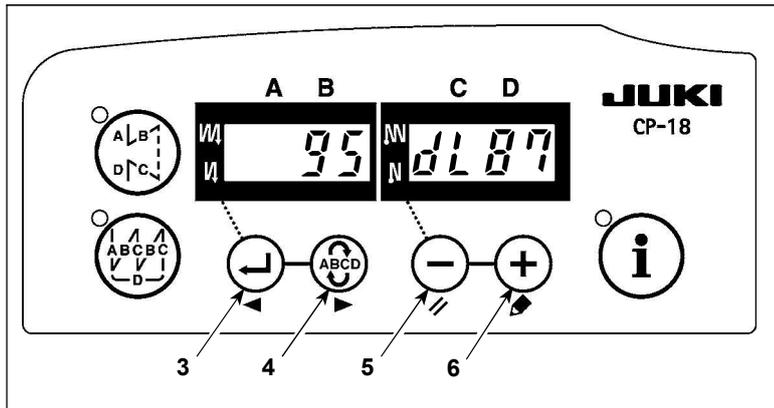
Para se proteger contra possíveis ferimentos pessoais devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o após o trabalho após desligar a energia e um intervalo de 5 minutos ou mais.



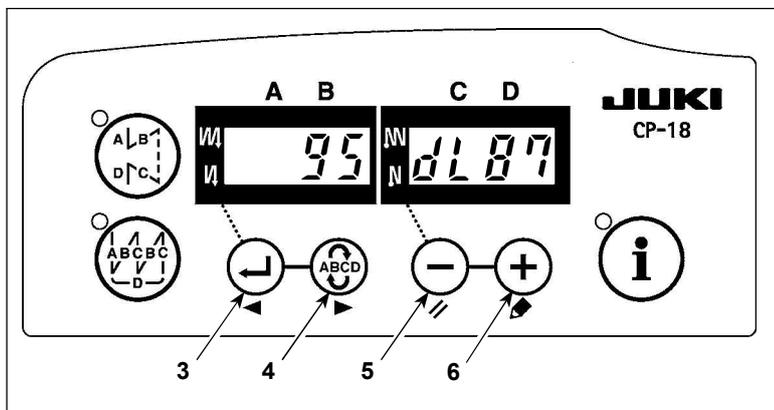
- 1) Fixe a biela 1 no orifício de instalação B da alavanca do pedal 2 com a porca 3.
- 2) A instalação da biela 1 no orifício de instalação A aumentará o curso de pressão do pedal e a operação do pedal em uma velocidade média será mais fácil.

4. Procedimento de configuração do cabeçote da máquina

(Cuidado) Para o painel de operação diferente do CP-18, consulte o Manual de Instruções do painel de operação a ser usado para o procedimento de configuração do cabeçote da máquina.

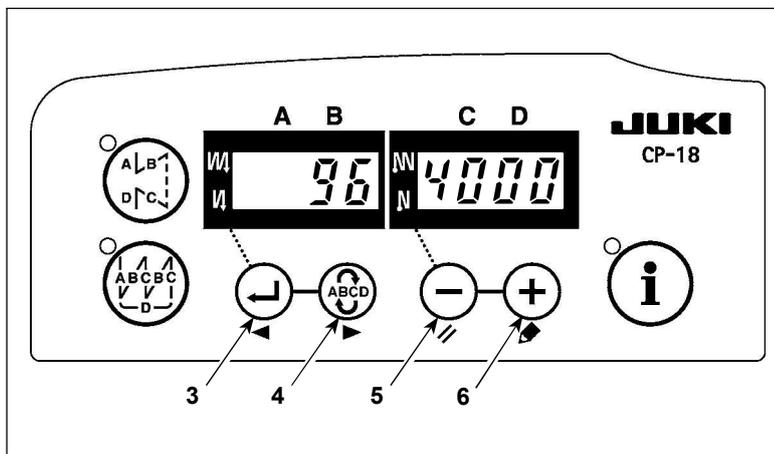


1) Consulte "#-6. Configuração das funções do SC-921" p.21 e insira a função de configuração nº 95



2) O tipo de cabeçote da máquina pode ser selecionado pressionando botão (−) 5 (+) 6 botão).

* Consulte a "Lista de cabeçotes da máquina" na folha separada ou o Manual de Instruções do cabeçote da sua máquina de costura para o tipo de cabeçote da máquina



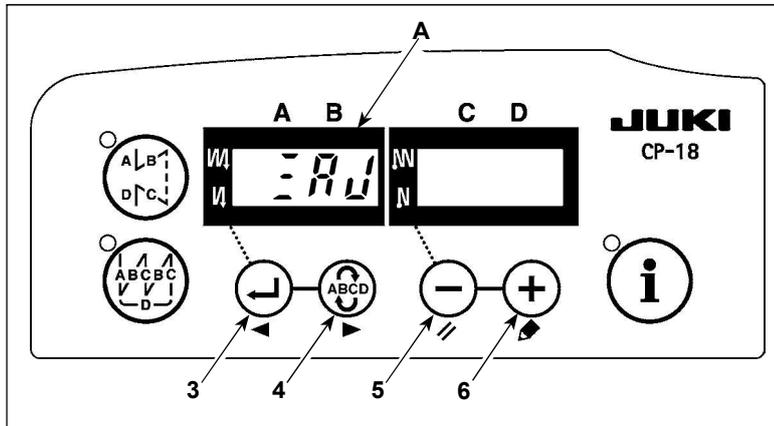
3) Depois de selecionar o tipo de cabeça da máquina, pressionando botão 3 (↕)

(↻) botão 4), a etapa prossegue para 96 ou 94 o visor muda automaticamente para o conteúdo da configuração correspondente ao tipo de cabeçote da máquina.

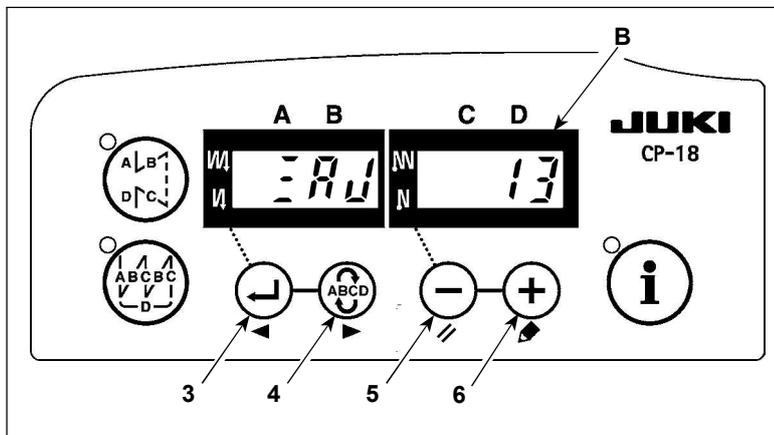
5. Ajustando o cabeçote da máquina (somente máquina de costura do tipo motor de direct-drive)

(Cuidado) 1. Quando o deslizamento entre o ponto do marcador no volante e o côncavo da tampa for excessivo após o corte da linha, ajuste o ângulo do cabeçote da máquina pela operação abaixo.

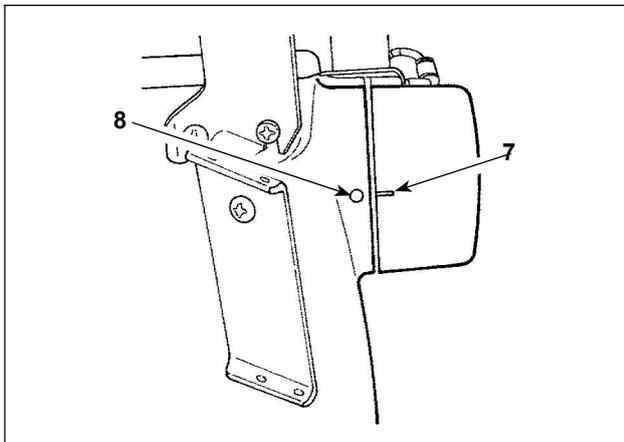
2. Não é necessário ajustar o cabeçote da máquina cuja parte está conectada ao CN33. (Consulte "II-2. Conexão dos cabos" p. 2.)



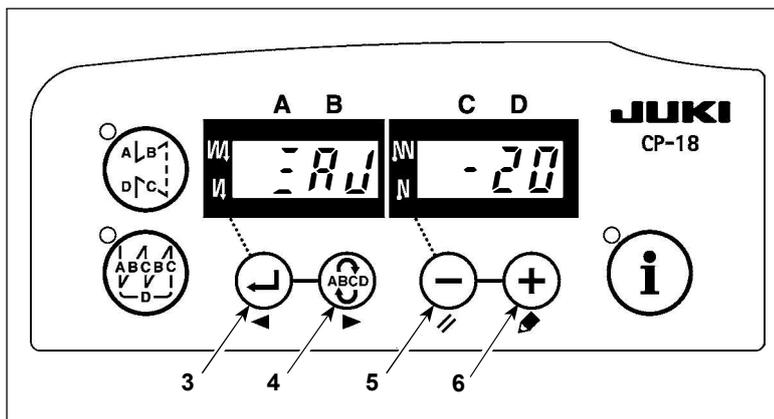
- 1) Pressionando simultaneamente botão 4 e botão 5 LIGUE o botão de ligar a máquina.
- 2) é exibido (A) no indicador e o modo é alterado para o modo de ajuste.



- 3) Gire a polia do cabeçote da máquina com a mão até que o sinal de referência do eixo principal seja detectado. Neste momento, o grau de um ângulo do sinal de referência do eixo principal é exibido no indicador B. (O valor é o valor de referência.)



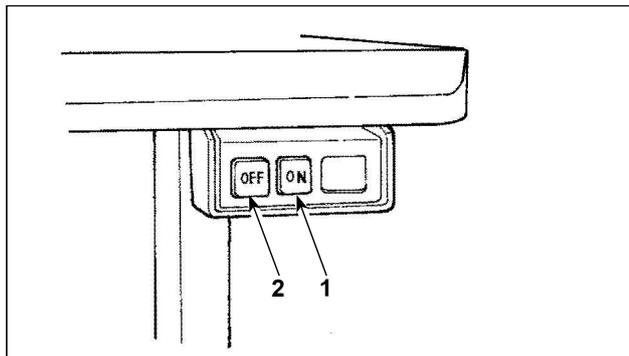
- 4) Neste estado, alinhe o ponto 7 do marcador na polia com o recesso 8 no tampa da polia.



- 5) Pressione o botão 6 para terminar o trabalho de ajuste. (O valor é o valor de referência.)

III. PARA O OPERADOR

1. Procedimento operacional da máquina de costura



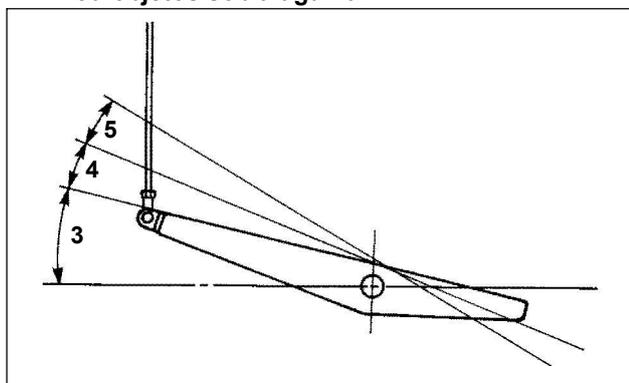
1) Pressione o botão LIGAR 1 do interruptor de energia para LIGAR a energia.

(Cuidado) Se o LED de indicação de energia não acender mesmo ao LIGAR a chave de alimentação, DESLIGUE imediatamente a chave de alimentação e verifique a tensão.

Além disso, neste caso, volte a LIGAR o interruptor de alimentação quando 2 a 3 minutos ou mais tiverem passado após DESLIGAR o interruptor de alimentação.

2) Quando a barra da agulha não está na posição PARA CIMA, ela gira automaticamente para a posição PARA CIMA

(Cuidado) Ao ligar a energia pela primeira vez, há o caso em que o tempo é ligeiramente atrasado para realizar o trabalho de inicialização. Ao ligar a energia, a barra da agulha se move. Não coloque as mãos ou objetos sob a agulha.

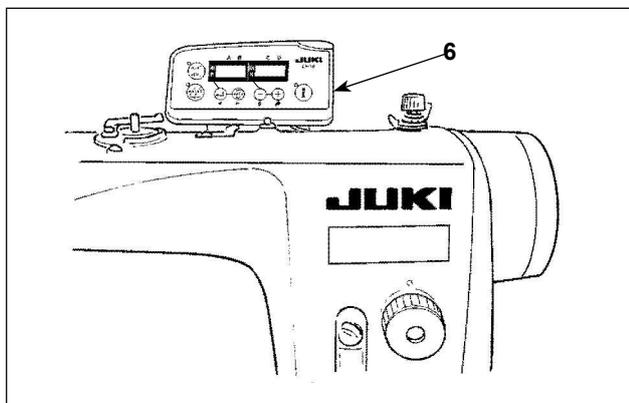


3) Ao pressionar a parte frontal 3 do pedal, a máquina de costura gira no número de voltas de acordo com a quantidade de pressão. Quando o pedal é retornado à posição neutra, a máquina de costura para.

4) Ao pressionar levemente a parte traseira 4 do pedal, o calçador sobe. (Tipo PFL apenas).

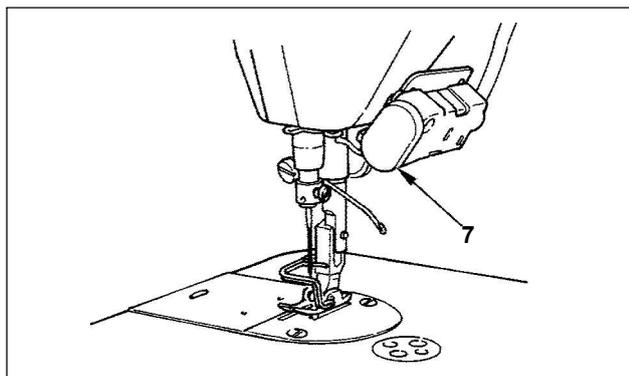
5) Ao pressionar fortemente a parte traseira 5 do pedal, o corte de linha é executado

	PFL	KFL
Operação do calçador por pedal	Ativado	Desativado
Profundidade da pressão do pedal para corte de linha	Fundo	Raso

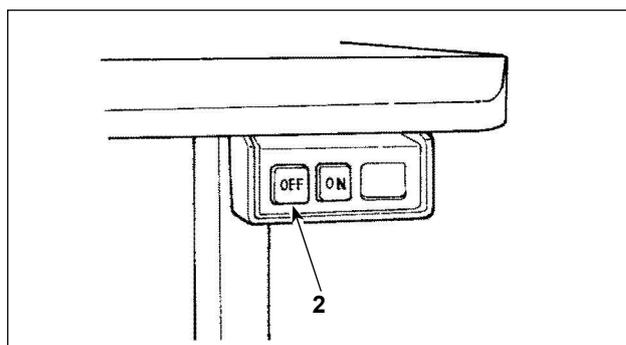


6) Para alguns tipos de cabeçotes de máquina de costura, é possível programar vários padrões de costura, usando o painel de operação, como a costura reversa no início da costura e no final da costura. Para o CP-18 6, consulte **"III-3. Procedimento de padrões de costura"** p.15 operação do P.10 para obter detalhes. Para o painel de operação diferente do CP-18 6, consulte o Manual de Instruções individual do painel de operação a ser usado.

(A figura apresentada ilustra o caso do DDL-9000B.)

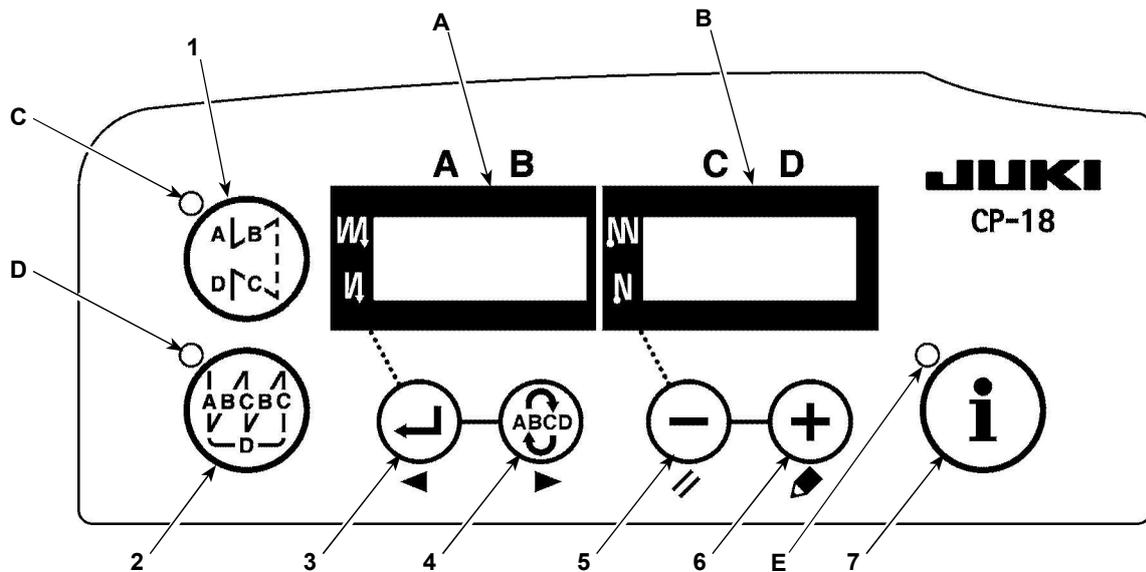


7) Para alguns tipos de cabeçotes de máquina de costura, alimentação reversa é executada pressionando o botão de voltar 7. (A figura fornecida ilustra o caso do DDL-9000B.)



8) Quando a costura estiver concluída, pressione o botão OFF 2 da chave liga / desliga para DESLIGAR a chave liga / desliga após confirmar que a máquina de costura parou.

2. Painel de Operação (CP-18)



- 1 botão: Usado para mudar o efetivo / ineficaz do padrão de costura reversa.
- 2 botão: Usado para alterar o efetivo / ineficaz do padrão de costura sobreposta.
- 3 botão : Usado para confirmar o conteúdo da configuração e para alterar o efetivo / ineficaz do ponto reverso no início da costura.
- 4 botão : Usado para selecionar o processo (A, B, C, D) cujo número de pontos deve ser alterado.
▶ * O processo selecionado acende e apaga.
- 5 botão: Usado para alterar o conteúdo da tela selecionada (seção piscando) e para alterar o efetivo / ineficaz do ponto reverso no final da costura.
- 6 botão: Usado para alterar o conteúdo do display selecionado (seção piscando).
- 7 tecla: Usado para chamar a função de suporte de produção (mantendo o switch pressionado por dois segundos).

Indcadores A e B : Várias informações serão exibidas.

LED C : Acende quando o padrão de costura reverso é efetivo.

LED D : Acende quando o padrão de costura sobreposto está ativo.

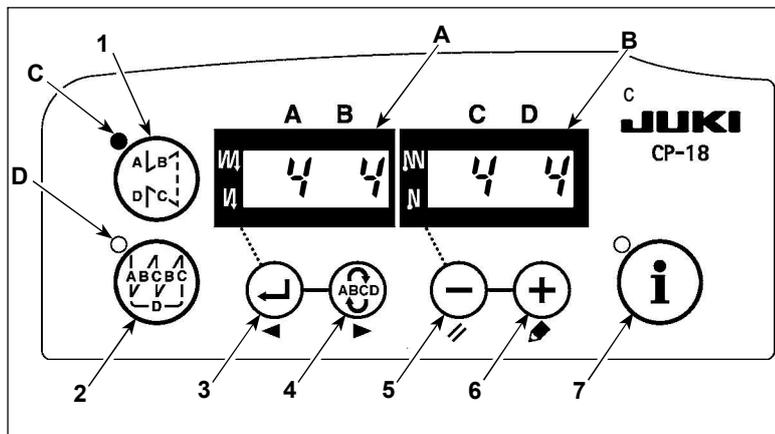
LED E : Acende quando a função de suporte à produção é exibida.

3. Procedimento de operação do padrão de costura

- (Cuidado) 1. Para o painel de operação diferente do CP-18, consulte o Manual de Instruções do painel de operação a ser usado.
 2. Para alguns cabeçotes de máquina, o padrão de costura reversa não pode ser usado.

(1) Padrão de costura reversa

A costura de alimentação reversa no início da costura e a costura reversa no final da costura podem ser programados separadamente.



[Procedimento de configuração do ponto reverso]

1) Eficaz / ineficaz do padrão de costura reversa pode ser mudado pressionando o botão 1.

Quando o padrão de costura reversa é efetivado, o LED C acende, o número de pontos da costura reversa no início da costura é exibido em A e o número de pontos da costura reversa no final da costura é exibido no indicador B.

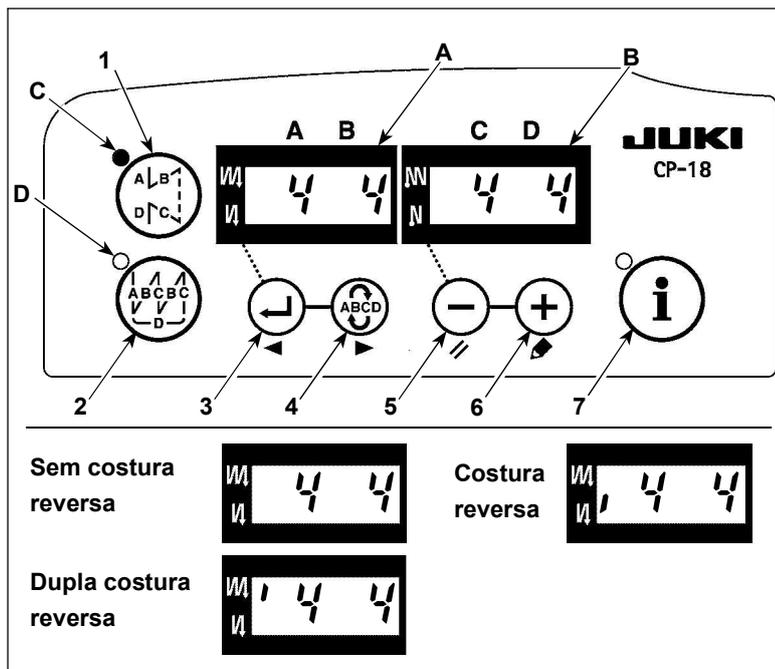
Selecione um processo (A, B, C ou D) o número de pontos para os quais deve ser alterado usando o botão 4

O número que está piscando representa o processo que está sendo definido.

Altere o número de pontos para o processo selecionado usando botão 5 e botão 6.

Pressione o botão 3 para confirmar a alteração que você fez. (O número de pontos que pode ser definido é de 0 a 15)

(Cuidado) A máquina de costura não pode costurar quando a exibição do número de pontos para um processo está piscando.

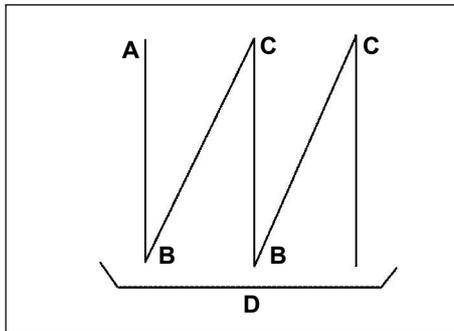


2) Quando a exibição do número de pontos de alimentação reversa não está piscando, cada vez que você pressiona o botão 3 mude o modo de costura reversa de "ponto reverso no início da costura", "ponto reverso duplo no início da costura" e "sem costura reversa no início da costura".

Além disso, sempre o botão 5 for pressionado, o recurso de costura reversa mudará do ponto reverso no final da costura para o ponto reverso duplo no final da costura, e então para nenhum ponto reverso no final da costura, por sua vez.

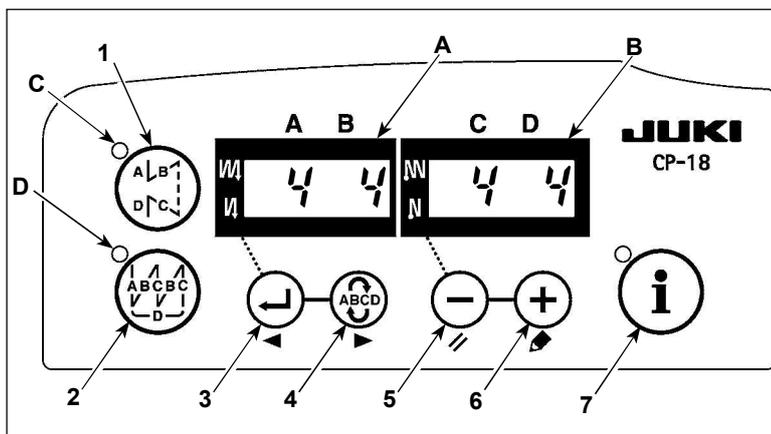
(2) Padrão de ponto sobreposto

O padrão de costura sobreposta pode ser programado.



- A: Número de pontos da configuração do ponto normal
0 a 15 pontos
- B: Número de pontos da configuração do ponto reverso
0 a 15 pontos
- C: Número de pontos da configuração da costura normal
0 a 15 pontos
- D: Número de vezes de repetição
0 a 9 vezes

(Cuidado) Quando o processo D é definido para 5 vezes, a costura é repetida como A / B / C / B / C.



[Procedimento de configuração da costura sobreposta]

- 1) Eficaz / ineficaz do padrão de costura sobreposta pode ser alterado pressionando o botão 2. 
Quando o padrão de costura sobreposta torna-se efetivo, o LED D acende.
- 2) Selecione um processo (A, B, C ou D) o número de pontos para o qual deve ser alterado usando o botão 4. 
O número que está piscando representa o processo que está sendo definido.

3) Altere o número de pontos para o processo selecionado usando  botão 5 e  botão 6.

4) Pressione o botão 3  para confirmar a alteração que você fez.

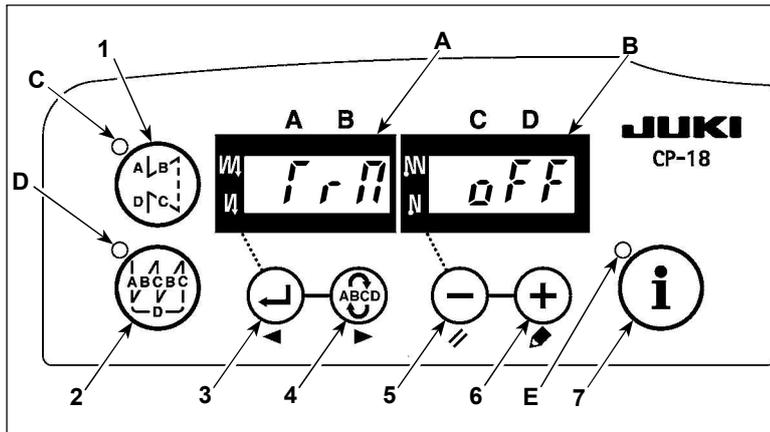
(A máquina de costura não funciona a menos que a configuração tenha sido confirmada pressionando o botão 3 .

(Cuidado) O padrão de costura sobreposto é executado no modo de operação automática. Assim que o pedal for pressionado, a máquina de costura executará automaticamente a costura do número de pontos sobrepostos.

4. Configuração de um toque

Uma parte dos itens de configuração de função pode ser facilmente alterada no estado de costura normal.

(Cuidado) Para a configuração de funções diferentes daquelas cobertas nesta parte, consulte "III-6. Configuração das funções do SC-921" p.21.



[Procedimento de configuração com um toque]

- 1) Mantenha o botão 7 pressionado por um segundo para colocar o painel no modo de configuração da função.
- 2) Mude o item a ser definido usando o botão 3 ou botão 4. Então, o valor definido pode ser alterado usando o botão 5 e o botão 6.
- 3) Para retornar ao estado de costura normal, pressione o botão 7 .

(Cuidado) A configuração é confirmada pressionado o botão 7.

① Função de corte de linha (*r r n*)

o f f: A operação de corte de linha não é realizada (proibição de saída do solenoide: Cortador de linha, wiper)
o n : A operação de corte de linha é eficaz.

② Função do Wiper (*h i p*)

o f f : O Wper não funciona após o corte da linha *o n* : O Wper opera após o corte da linha

③ Função de costura automática de uma vez (*5 h o r*)

o f f : A função de costura automática de uma única vez é ineficaz *o n* : A costura automática de uma vez é eficaz.

(Cuidado) Esta função torna-se efetiva quando a função do sensor de fim de material é definida. Não é possível proibir a operação de uma vez durante a operação de costura sobreposta. O número de revoluções é o valor definido para definir o nº 38.

④ Definição do máx. velocidade do ponto (*5 p d*)

A velocidade mais alta de ponto do cabeçote da máquina está definida. O limite superior do valor definido difere com o tipo de cabeçote da máquina ao qual o SC está conectado.

Faixa de configuração: 150 - máx. valor [pts / min]

⑤ Função do sensor final do material (*f r*)

o f f : A função do sensor final do material é ineficaz.

o n : Uma vez que o fim do material é detectado, a máquina de costura para de funcionar após ter costurado o número de pontos definido com 7 (*e d 5 i*).

*Esta função torna-se efetiva quando o sensor de fim de material opcional é conectado à máquina de costura.

⑥ Função de corte de linha por sensor de final de material (*e d i r*)

o f f : A função de corte automático da linha após a detecção do fim do material é ineficaz.

o n : Uma vez que o final do material é detectado, a máquina de costura executa o corte de linha após ter costurado o número de pontos definido com 7 (*e d 5 r*).

*Esta função torna-se efetiva quando o sensor de final de material opcional é conectado à máquina de costura.

⑦ Número de pontos para sensor de final de material (*e d 5 r*)

O número de pontos a serem costurados desde a detecção do final do material até a parada da máquina de costura.

Número de pontos que podem ser definidos: 0 a 19 (pontos)

(Cuidado) Se o número de pontos especificado for inadequado, a máquina de costura pode não parar dentro do número predefinido de pontos, dependendo do número de revoluções da máquina de costura.

5. Função de suporte à produção

A função de suporte à produção consiste em três funções diferentes (seis modos diferentes), como a função de gerenciamento do volume de produção, função de medição da operação e função do contador de bobinas. Cada um deles tem seu próprio efeito de suporte à produção. Selecione a função apropriada (modo) conforme necessário

■ Função de gerenciamento de volume de produção

Nº alvo de peças modo de exibição [F100]

Modo de exibição da diferença do número alvo / real de peças [F200]

O número alvo de peças, o número real de peças e a diferença entre o alvo e o número real de peças junto com o tempo de operação são exibidos para notificar os operadores de um atraso e avanço em tempo real. Operadores de máquinas de costura podem costurar enquanto checam constantemente seu ritmo de trabalho. Isso ajuda a aumentar a conscientização do alvo, aumentando assim a produtividade. Além disso, um atraso no trabalho pode ser constatado em um estágio inicial para permitir a detecção precoce de problemas e a implementação precoce de medidas corretivas.

■ Função de medição de operação

Modo de exibição da taxa de disponibilidade da máquina de costura [F300]

Modo de exibição do tempo de passo [F400]

Modo de exibição do número médio de rotações [F500]

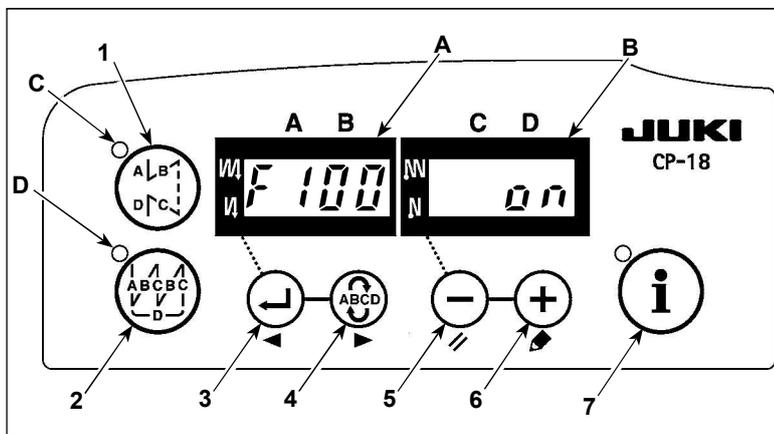
O status de disponibilidade da máquina de costura é medido automaticamente e exibido no painel de controle. Os dados obtidos podem ser usados como dados básicos para realizar análises de processo, arranjo de linha e verificação de eficiência de equipamentos.

■ Função do contador da bobina

Modo de exibição do contador da bobina [F600]

Para trocar as bobinas antes que a bobina atual fique sem linha, o tempo para trocar a bobina é informado.

[Para exibir os modos de suporte de produção]



(Cuidado) Os modos F100 a F500 foram configurados de fábrica para OCULTAR no momento da entrega.

Para o modo F600, exibir / ocultar é alterado de acordo com a configuração da função do contador da bobina (configuração da função nº 6). (F600 tem sido para mostrar no momento da entrega definido de fábrica).

Mantenha o botão 7 pressionado  (um segundo) no estado de costura normal para chamar a tela de configuração de um toque.

Então, mantenha pressionado o botão 1  ou o botão 2  na tela de configuração de um toque para exibir / ocultar os modos de suporte de produção.

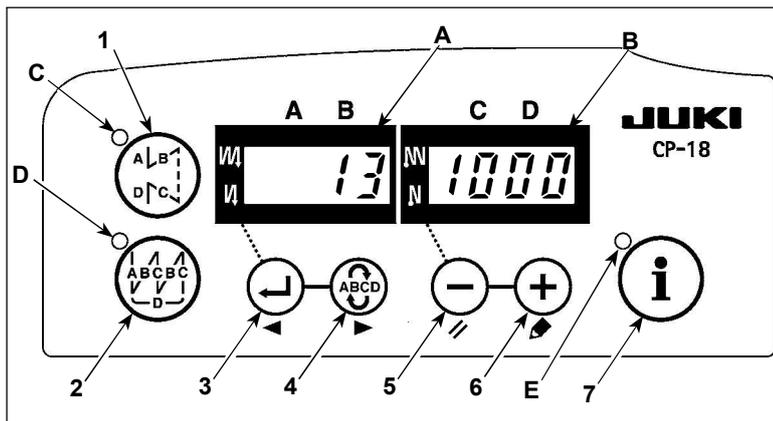
Selecione o modo a ser exibido / ocultado pressionando o botão 3  ou  botão 4.

ON / OFF do display pode ser alterado pressionando o botão 5  ou o  botão 6.

Para retornar ao estado de costura normal, pressione o botão 7 .

A costura pode ser realizada com os dados de suporte de produção exibidos no painel de controle.

[Operação básica dos modos de suporte à produção]



- 1) Quando o botão 7  é pressionado no estado de costura normal, o LED E acende para entrar no modo de suporte de produção.
- 2) A função de suporte de produção [F100 a F600] pode ser alterada pressionando o botão 3  ou 4 .

3) Os dados anexados marcados com (* 1) na Tabela 1 "Indicador A" podem ser alterados por meio do botão 5  e botão 6 .

4) Quando você mantém o botão 6  pressionado por dois segundos, o indicador B e o LED E piscam e apagam. Enquanto estão piscando e apagando, os dados marcados com (* 2) na Tabela 1 "Exibir sob os modos" podem ser alterados pressionando o botão 5  e o botão 6 . Ao pressionar o  7, o valor marcado com (* 2) é confirmado e o indicador B e o LED E param de piscar, acendendo e apagando. Não que o valor marcado com (*1) seja redefinido automaticamente alterando o valor marcado com (* 2).

5) O valor com uma marca aguda (* 3) na Tabela 1 "Exibição dos modos" pode ser alterado apenas imediatamente após a redefinição usando os botões  5 e  6.

6) Consulte a tabela "Operação de reinicialização do modo" para o procedimento de reinicialização dos dados.

7) Para retornar ao estado de costura normal, pressione o botão 7 .

Os dados a serem exibidos nos respectivos modos são descritos na tabela abaixo.

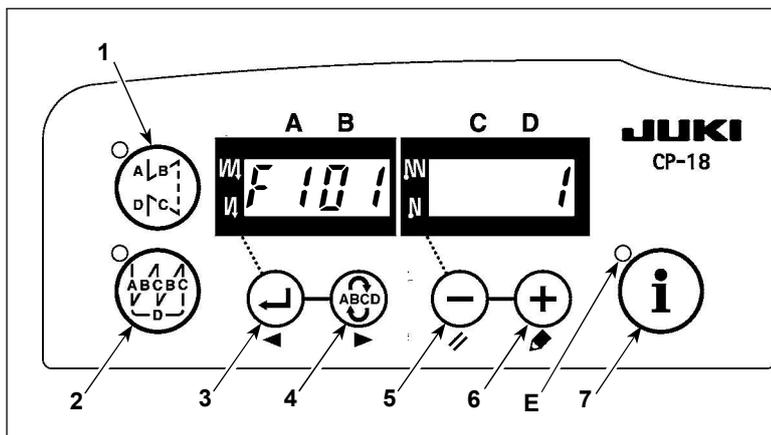
Tabela1: Modos de exibição

Nome do Modo	Indca doA	Indca doB	Indca doB (quando o botão 5 é pressionado) 
Nº alvo de pcs. modo de exibição [F100]	Número atual de peças (*1) (Unid : peças)	Número alvo de peças (*2) (Unid : peças)	-
Nº alvo / real de pcs. modo de exibição de diferença [F200]	Diferença entre o número alvo de peças e o número real de peças (Unidade: peça) (* 1)	Tempo algode passo (Unid : 100 mseg) (*2)	-
Modo de exibição da taxa de disponibilidade da máquina de costura [F300]	oP-r	Taxa de disponibilidade da máquina de costura na costura anterior (Unid:%)	Exibição da taxa média de disponibilidade da máquina de costura (Unid:%)
Modo de exibição de tempo de passo [F400]	Pi-T	Tempo do passo na costura anterior (Unid : 1seg)	Exibição do tempo médio de passo (Unid: 100 mseg)
Modo de exibição do número médio de revoluções [F500]	ASPd	Número médio de revoluções na costura anterior (Unid : pts/min)	Exibição do número médio de revoluções (Unid : pts/min)
Modo de exibição do contador de bobina [F600]	bbn	Valor do contador da bobina (* 3)	-

Tabela 2: Modo de operação de reinicialização

Nome do Modo	 Botão 5 (pressione por 2 segundos)	 Botão 5 (pressione por 4 segundos)
Nº alvo de pcs. modo de exibição [F100]	Restaura o número real de peças Restaura a diferença entre o número final de peças e o número real de peças	-
Nº alvo / real de pcs. modo de exibição de diferença [F200]	Restaura o número real de peças Restaura a diferença entre o número final de peças e o número real de peças	-
Modo de exibição da taxa de disponibilidade da máquina de costura [F300]	Redefine a taxa média de disponibilidade da máquina de costura	Reinicia a taxa média de disponibilidade da máquina de costura. Redefine o tempo médio do passo. Reinicia o número médio de revoluções da máquina de costura.
Modo de exibição de tempo do passo [F400]	Redefine o tempo médio do passo	Reinicia a taxa média de disponibilidade da máquina de costura. Redefine o tempo médio do passo. Reinicia o número médio de revoluções da máquina de costura.
Modo de exibição do número médio de revoluções [F500]	Reinicia o número médio de revoluções da máquina de costura..	Reinicia a taxa média de disponibilidade da máquina de costura. Redefine o tempo médio do passo. Reinicia o número médio de revoluções da máquina de costura.
Modo de exibição do contador de bobina [F600]	Reinicia o valor do contador da bobina (Observe que apenas o contador da bobina é reiniciado imediatamente pressionando  botão 5.)	-

[Configuração detalhada da função de gerenciamento de volume de produção [F101], [F102]]



Quando  o botão 7 é pressionado (por três segundos) sob o número alvo de pcs. modo de exibição [F100] ou o nº alvo / real de pcs. modo de exibição de diferença [F200], a configuração detalhada da função de gerenciamento do volume de produção pode ser realizada. O estado de configuração do número de vezes de corte de linha [F101] e da campanha de realização da meta [F102] pode ser alterado por pressionar  botão 3 ou botão 4 .

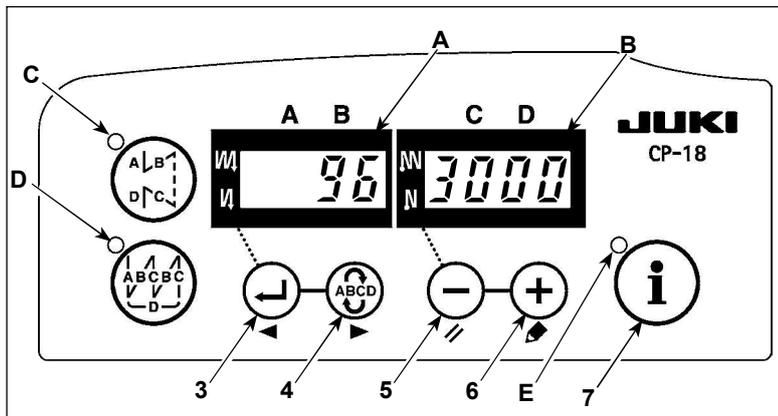
O número de vezes de corte de linha para costurar uma peça de roupa pode ser definido por  botão 5 ou  botão 6 no estado de configuração do número de vezes de corte de linha [F101].

É possível definir se a campanha soa ou não quando o número real de peças atinge o volume alvo pressionando o botão 5  ou 6  no estado de configuração da campanha de realização da meta [F102].

6. Configuração das funções do SC-921

As funções podem ser seleccionadas e especificadas.

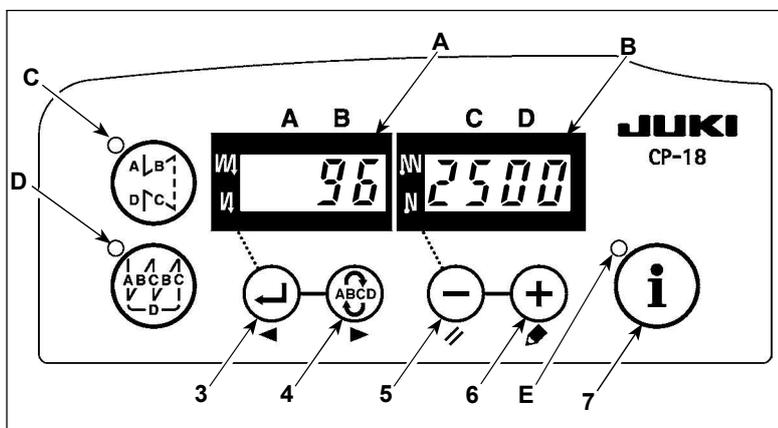
(Cuidado) Para o procedimento de configuração da função de qualquer painel de operação diferente do CP-18, consulte o Manual de Instruções para o painel de operação a ser usado.



1) Ligue a energia com o botão 7 mantenha pressionado (O item que foi alterado durante o trabalho anterior é exibido.)

* Se a exibição da tela não mudar, execute novamente a operação descrita na etapa 1).

(Cuidado) Certifique-se de religar a chave liga / desliga quando um ou mais segundos tiverem passado após desligá-la. Se a chave liga / desliga for religada imediatamente após desligá-la, a máquina de costura pode não funcionar normalmente. Nesse caso, certifique-se de ligar a chave liga / desliga novamente de forma adequada.



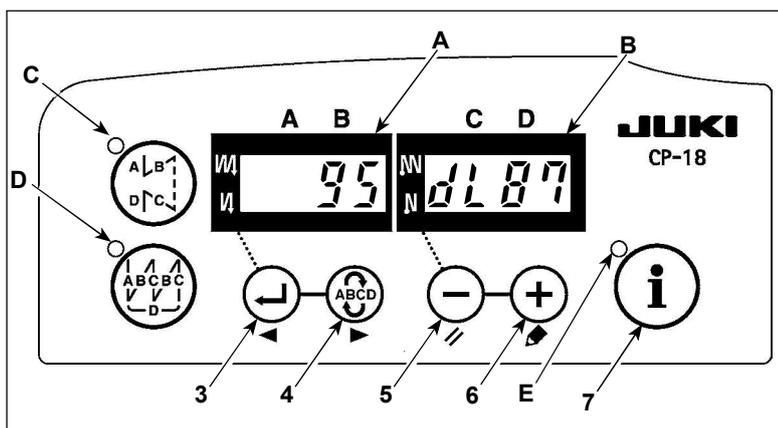
2) Para mover o número da configuração para frente, pressione o botão 4 . Para mover a configuração para trás, pressione o botão 3 .

(Cuidado) Se o nº da configuração for movido para frente (ou para trás), o conteúdo anterior (ou subsequente) da configuração é confirmado. Tenha cuidado quando o conteúdo de uma configuração for alterado (quando o botão / for tocada).

Exemplo) Alterar o número máximo de revoluções (configuração nº 96)

Pressione o botão 3 ou 4 para chamar o número de configuração "96." O valor definido atual é exibido no indicador B.

Pressione o botão 5 10 vezes para alterar o valor definido para "2500."



* O conteúdo da configuração do No. de configuração retorna ao valor inicial pressionado botão 5 e botão 6 simultaneamente.

3) Após a conclusão do procedimento de alteração, pressione botão 3 ou botão 4 para confirmar o valor atualizado.

(Cuidado) Se a alimentação for desligada antes de realizar este procedimento, o conteúdo alterado não será atualizado. Quando o botão 3 é pressionado, a exibição no painel muda para a configuração do No. anterior.

Quando o botão 4 for pressionado, a exibição no painel muda para a configuração do No. subsequente.

Após a conclusão da operação, a máquina retorna ao estado normal de costura, desligando a energia e ligando-a novamente.

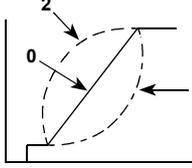
7. Lista de configuração de funções

No	Item	Descrição	Faixa de Ajuste	Indicação de configuração de função	Pág. Ref.
1	Função de início suave	O número de pontos a serem costurados em baixa velocidade quando a função de início suave é usada no início da costura. 0 : A função não está selecionada. 1 a 9 : O número de pontos a serem costurados no modo de início suave.	0 a 9 (Pontos)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	26
2	Função do sensor final de material	Função de sensor final de material (para ser usado apenas com CP-18). 0: A função de detecção de fim de material não está operacional. 1: Após detectar o final do material, o número especificado de pontos (Nº 4) será costurado e a máquina de costura irá parar.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	26
3	Função de ajuste de rosca por sensor final de material	Função de corte de linha por sensor de fim de material (para ser usado apenas com CP-18). 0: A função de corte automático da linha após a detecção do fim do material não está operacional. 1: Após detectar o fim do material, o número especificado de pontos (Nº 4) será costurado e a máquina de costura irá parar e realizar o corte automático da linha.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	26
4	Número de pontos para sensor de final de material	Número de pontos para sensor de final de material (para ser usado apenas com CP-18). Número de pontos desde a detecção do material até a parada da máquina de costura.	0 a 19 (Pontos)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/>	26
5	Função de redução de oscilação	Função de redução da oscilação 0: A função de redução da oscilação não está operacional. 1: A função de redução de oscilação é eficaz	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	26
6	Função de contagem de linha na bobina	Função de contagem de linha na bobina 0: A função de contagem de linha da bobina não está operacional. 1: A função de contagem de linha da bobina está operacional.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	26
7	Unidade de contagem regressiva da linha da bobina	Unidade de contagem regressiva da linha da bobina 0: 1 contagem / 10 pontos 1: 1 contagem / 15 pontos 2: 1 contagem / 20 pontos 3: 1 Contagem / corte de linha	0 a 3	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
8	Número de rotações de ponto reverso	Velocidade de costura da costura reversa	150 a 3,000 (pts/mn)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
9	Função de proibição do corte de linha	Função de proibição do corte de linha (somente ser usada com CP-18) 0: O corte de linha é eficaz. 1: O corte de linha é proibido. (Saída do solenoide proibida : Corte de linha e wiper)	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	26
10	Configuração da posição de parada da barra da agulha	A posição da barra da agulha é especificada quando a máquina de costura para. 0: A barra da agulha para na posição inferior. 1: A barra da agulha para na posição superior.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	26
11	Som de confirmação de operação do painel	Som de confirmação de operação para o painel de operação 0: O som de confirmação da operação não é gerado 1: O som de confirmação da operação é gerado.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	26
12	Mudança de função do botão opcional.	Mudança de função do interruptor opcional. Consulte "III -8. Explicação detalhada da seleção de funções" p. 26		<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="o"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="P"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="T"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/>	27
13	Função de teste de início da máquina de costura por contagem de linha de bobina	Função de teste de início da máquina de costura por contagem de linha de bobina 0: Quando a contagem termina (-1 ou menos) Função de proibição o arranque da máquina de costura não funciona. 1: Quando a contagem termina (-1 ou menos) Função de proibição início da máquina de costura após o corte da linha. 2: Quando a contagem termina (-1 ou menos), a máquina de costura para uma vez. A função de proibir o início da máquina de costura após o corte da linha está ativa.	0 a 2	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
14	Contador de costura	Função de contagem de costura (número de conclusão do processo) 0: A função de contador de costura não está operacional. 1: A função de contador de costura está ativa. (Toda vez que o corte de linha é executado) 2: Com a função de entrada do interruptor de contagem de costura	0 a 2	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	30
15	Função de limpeza de linha após o corte de linha	A operação de limpeza da linha após o corte da linha é especificada. 0: A limpeza da linha não é realizada após o corte da linha 1: A limpeza da linha é realizada após o corte da linha	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	
21	Função de elevação autom. do calcador na posição neutra do pedal	Função de elevação do calcador quando o pedal está na posição neutra. 0: A função de levantamento do calcador automático neutro não está operando ativa. 1: Seleção da função de levantamento do calcador neutro.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	30

* Não altere os valores definidos com a marca de asterisco (*), pois são funções para manutenção. Se o valor padrão definido no momento da entrega for alterado, há o risco de que a máquina quebre ou o desempenho seja prejudicado. Se for necessário alterar o valor definido, adquira o Manual do Engenheiro e siga as instruções.

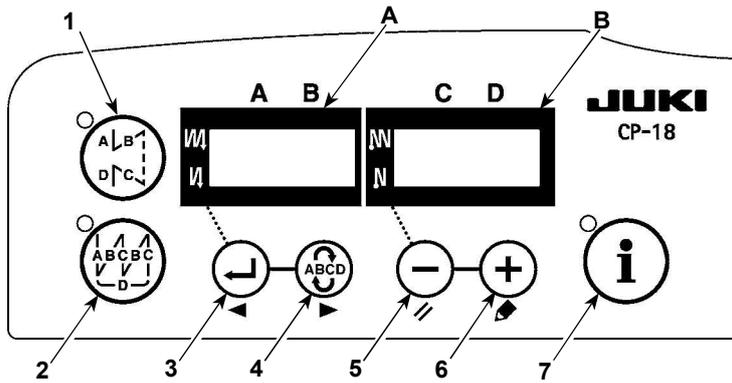
No	Item	Descrição	Faixa de Ajuste	Indicação de configuração de função	Pág. Ref.
50	Especificação do pedal	O tipo de sensor do pedal é selecionado. 0 : KFL 1 : PFL Consulte "III -10. Seleção das especificações do pedal "p. 36	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	
51	Compensação de tempo de solenoide de costura reversa no início da costura	Compensação de iniciar o solenoide para costura reversa quando a costura reversa é realizada no início da costura.	- 36 a 36 (10°)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 0	32
52	Compensação de solenoide fora do tempo de costura reversa no início da costura	Compensação de liberação do solenoide para costura reversa quando a costura reversa no início da costura é executada.	- 36 a 36 (10°)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 6	32
53	Compensação de solenoide fora do tempo de costura reversa no final da costura	Compensação de liberação do solenoide para costura reversa quando a costura reversa no final da costura é executada.	- 36 a 36 (10°)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 8	32
55	Elevação do calçador pós o corte de linha	Função de levantar o calçador no momento (após) do corte da linha 0: Não fornecido com a função de levantamento automático do calçador após corte de linha 1: Fornecido com a função de levantar o calçador automaticamente após o corte da linha	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	33
56	Revolução reversa para levantar a agulha após o corte da linha	Função de revolução reversa para levantar a agulha no momento (após) o corte da linha 0: Não fornecido com a função de revolução reversa para levantar a agulha após o corte da linha 1: Fornecido com a função de revolução reversa para levantar a agulha após o corte da linha	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	33
58	Função de manter a posição superior / inferior predeterminada da barra da agulha	Função de manter a posição superior / inferior predeterminada da barra da agulha 0: Não fornecido com a função de retenção predeterminada posição superior / inferior da barra da agulha 1: Fornecido com a função de segurar a parte superior predeterminada / posição inferior da barra da agulha (força de retenção é fraca.) 2: Fornecido com a função de segurar a parte superior predeterminada / posição inferior da barra da agulha (força de retenção é média.) 3: Fornecido com a função de retenção da parte superior predeterminada / posição inferior da barra da agulha (força de retenção é forte.)	0 a 3	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	33
59	Função de troca automática/manual de costura reversa no início da costura	Esta função pode especificar a velocidade de costura da costura reversa no início da costura. 0: A velocidade dependerá da operação manual por pedal, etc. 1: A velocidade dependerá da velocidade de costura reversa especificada (Nº 8).	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	33
60	Função de parar imediatamente após a costura reversa no início da costura	Função no momento da conclusão da costura reversa no início da costura 0: Não fornecido com a função de parada temporária do máquina de costura no momento da conclusão da costura reversa no início da costura 1: Fornecido com a função de parada temporária da máquina de costura no momento de finalização do ponto reverso no início da costura.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	33
64	Velocidade de mudança do ponto de condensação ou EBT (remate final)	Velocidade inicial ao iniciar o ponto de condensação ou EBT	0 a 250 (pts/mn)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 0	
70	Função de suavização do calçador	O calçador é abaixado lentamente. 0: O calçador é abaixado rapidamente. 1: O calçador é abaixado lentamente.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	34
71	Função de costura reversa dupla	Eficaz / ineficaz da costura reversa dupla é alterada. (para ser usado apenas com CP-18) 0: Ineficaz 1: Eficaz	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	
72	Função de seleção de inicialização da máquina de costura	O limite de corrente na inicialização da máquina de costura é especificado. 0: Normal (o limite de corrente é aplicado durante a inicialização) 1: Rápido (o limite de corrente não é aplicado durante a inicialização)	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
73	Função de repetição	Esta função é usada quando a agulha não consegue perfurar materiais. 0 : Normal 1 : A função de repetição é fornecida.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	34
* 74	Com/sem cortador de linha para MF	Com / sem cortador de linha para MF é selecionado. 0: Não fornecido com o corte de linha 1: Fornecido com o corte de linha	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	
76	Função One-shot	A operação one-shot até o final do material é especificada. (para ser usado apenas com CP-18) 0: A operação one-shot não é realizada. 1: A operação one-shot é executada.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	26
* 84	Tempo de sucção de movimento inicial do solenoide de levantamento do calçador	Tempo de movimento de sucção do solenoide de elevação do calçador	50 a 500 (ms)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 0	34

* Não altere os valores definidos com a marca de asterisco (*), pois são funções para manutenção. Se o valor padrão definido no momento da entrega for alterado, há o risco de que a máquina quebre ou o desempenho seja prejudicado. Se for necessário alterar o valor definido, adquira o Manual do Engenheiro e siga as instruções.

No	Item	Descrição	Faixa de Ajuste	Indicação de configuração de função	Pág. Ref.
87	Função de seleção de curva de pedal	A curva do pedal está selecionada. (Melhorando a operação de avanço do pedal) Número de rotações  Curso do pedal	0/1/2	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 8 7 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	34
90	Função de parada de movimento inicial	A função de parada automática PARA CIMA é configurada imediatamente após LIGAR a energia. 0 : desliga 1 : liga	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 9 0 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	35
91	Função de proibição da operação de compensação após girar o volante manualmente	É efetivo na combinação com o cabeçote da máquina que proveu com a função de liberar a tensão. 0 : Função de liberar a tensão é inefetivo. 1 : Função de liberar a tensão é efetivo.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 9 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	
92	Função de redução da velocidade da costura reversa no início da costura	É eficaz em combinação com o cabeçote da máquina equipado com função de liberação de tensão. 0: A velocidade não é reduzida. 1: A velocidade é reduzida.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 9 2 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	34
93	Função adicionada ao interruptor de compensação para cima / baixo da agulha	A operação do interruptor de compensação para cima / baixo da agulha é alterada após LIGAR a alimentação ou cortar a linha. 0: Normal (ponto de compensação da agulha para cima / baixo apenas) 1: O ponto de compensação de um ponto é executado somente quando a mudança acima mencionada é feita. (Parada superior / para cima por parada)	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 9 3 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	35
94	Função contínua + One-shot sem parar	A função que não para a máquina de costura ao combinar a costura contínua com a costura única usando a função de costura programada que está disponível no painel de operação IP. 0: Normal (A máquina de costura para quando uma etapa é concluída preenchido.) 1: A máquina de costura não para quando uma etapa é concluída e prossegue para a próxima etapa.	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 9 4 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	35
95	Seleção de cabeça	O cabeçote da máquina a ser usado é selecionado. (Quando o cabeçote da máquina é alterado, cada item de configuração é alterado para o valor inicial do cabeçote da máquina.)		<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 9 5 <input type="text"/> d L 8 7	
96	Máx. número de configuração de rotação	Máx. número de rotação do cabeçote da máquina de costura pode ser definido. (O valor MAX difere de acordo com o cabeçote da máquina.)	150 a MAX (pts/mn)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 9 6 <input type="text"/> <input type="text"/> 4 0 0 0	35
103	Tempo de atraso na saída do resfriador de agulha OFF	O tempo de atraso desde a parada da máquina de costura até a saída DESLIGADA é especificado usando a função de saída do resfriador de agulha.	100 a 2000 ms	<input type="text"/> <input type="text"/> 1 0 3 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5 0 0	
120	Compensação do ângulo de referência do eixo principal	O ângulo de referência do eixo principal é compensado.	-50 a 50	<input type="text"/> <input type="text"/> 1 2 0 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	35
121	Compensação do ângulo inicial da posição superior	O ângulo para detectar o início da posição PARA CIMA é compensado.	-15 a 15	<input type="text"/> <input type="text"/> 1 2 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	35
122	Compensação do ângulo inicial da posição PARA BAIXO	O ângulo para detectar o início da posição PARA BAIXO é compensado.	-15 a 15	<input type="text"/> <input type="text"/> 1 2 2 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	35
124	Configuração da função de economia de energia durante o modo de espera	Configuração para reduzir o consumo de energia enquanto a máquina de costura está no modo de espera 0: O modo de economia de energia é ineficaz 1: O modo de economia de energia é eficaz	0/1	<input type="text"/> <input type="text"/> 1 2 4 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	35

* Não altere os valores definidos com a marca de asterisco (*), pois são funções para manutenção. Se o valor padrão definido no momento da entrega for alterado, há o risco de que a máquina quebre ou o desempenho seja prejudicado. Se for necessário alterar o valor definido, adquira o Manual do Engenheiro e siga as instruções.

8 Seleção da função opcional de entrada / saída (configuração de função nº 12)



1 2 o P T

Selecione a configuração de função Nº 12 com o procedimento operacional dos procedimentos de configuração de função 1) a 3).).

9 0 0 E n d

Selecione os itens de "End", "in" e "ouT" com as teclas 5 e 6 .

i n

[Quando "em" é selecionado]

o u T

O número da porta é exibido no indicador A . Especifique a porta de entrada com o botão 3 ou 4 . Ou, especifique a função da porta de entrada usando a tecla 5 ou 6 .

9 0 1 * * *

O código da função e a abreviatura são exibidos alternadamente no indicador B .(Para a relação entre o nº de entrada do sinal e a matriz de pinos do conector, consulte a lista separada.)



* O nome da opção é exibido.

9 1 2

[Quando "ouT" é selecionado]

9 5 1 * * *

O número da porta é exibido no indicador A . Especifique a porta de saída com a tecla 3 ou 4 . Ou, especifique a função da porta de saída usando a tecla 5 ou 6 . O código da função e a abreviatura são exibidos alternadamente no indicador B .(Consulte a tabela separada para a relação entre os números de saída do sinal e a configuração do pino do conector.)



* O nome da opção é exibido.

9 5 3

* (Exemplo) Configurando a função de corte de linha para a porta de entrada 1 opcional

1 2 o P T

1. Selecione a configuração de função Nº 12 com o procedimento operacional dos procedimentos de configuração de função 1) a 3).

9 0 0 i n

2. Selecione o item de "em" com as teclas 5 e 6 .

9 0 1 n o P

3. Selecione a porta de 901 com a tecla 4 .

9 0 1 T S W

4. Selecione a função de corte de linha, "TSW" com as teclas 5 e 6 .

↑ Iluminação alternada

L 4

5. Determine a função de corte de linha, "TSW" com a tecla 4 .

9 0 1 L 4

6. Defina ATIVO do sinal com as teclas 5 e 6 .



H 4

Defina a exibição para "L" quando o sinal estiver "Baixo" e executando o corte de linha, e defina a exibição para "H" quando o sinal for "Alto" e para corte de linha em execução.

9 0 2 n o P

7. Determine a função mencionada acima com a tecla 4 .

9 0 0 i n

8. Conclua a entrada opcional com a tecla 4 .

E n d

9. Selecione o item de "Fim" com as teclas 5 e 6 para retornar ao modo de configuração de função.

Lista de funções de entrada

Código de Função	Abreviação	Item de função	Observações
0	noP	Sem função	(Configuração padrão)
1	HS	Costura de compensação de agulha para cima / baixo	Cada vez que o interruptor é pressionado, a costura de alimentação normal por meio ponto é realizada. (Mesma operação da chave de costura de compensação para cima / baixo no painel).
2	bHS	Costura de compensação traseira	A costura reversa é realizada em baixa velocidade enquanto a chave é mantida pressionada. (É eficaz apenas quando uma costura de dimensão constante é selecionada.)
3	EbT	Função de cancelamento de costura reversa uma vez no final da costura	Pressionando a parte traseira do pedal depois de pressionar o interruptor, a operação de costura reversa é cancelada uma vez.
4	TSW	Função de corte de linha	Esta função é acionada como interruptor de corte de linha.
5	FL	Função de levantamento do calcador	Esta função é acionada como interruptor do elevador de pé.
6	oHS	Ponto de compensação de um ponto	Cada vez que o botão é pressionado, uma operação de costura é executada.
7	SEbT	Função de cancelamento de costura reversa no início / fim	Operando a chave opcional, ineficaz / efetivo pode ser alternadamente alterado.
8	PnFL	Função da elevação do calcador quando o pedal está neutro	Cada vez que o interruptor é pressionado, a função de levantar automaticamente o calcador quando o pedal está neutro ou não pode ser selecionada.
9	Ed	Entrada do sensor de borda de material	Esta função funciona como o sinal de entrada do sensor de borda do material.
10	LnH	Função de proibição de descompressão da parte frontal do pedal	A rotação por pedal é proibida.
11	TnH	Função de proibição de saída de corte de linha	A saída do corte de linha é proibida.
12	LSSW	Entrada de comando de baixa velocidade	Esta função funciona como interruptor de baixa velocidade para máquinas de costura em pé.
13	HSSW	Entrada de comando de alta velocidade	Esta função funciona como interruptor de alta velocidade para máquinas de costura em pé.
14	USW	Função de elevação da agulha	O movimento de parada PARA CIMA é executado quando o interruptor é pressionado durante a parada para BAIXO.
15	bT	Entrada do interruptor de costura reversa	A costura reversa é produzida enquanto a chave for mantida pressionada.
16	SoFT	Entrada do interruptor de partida suave	A velocidade do ponto é limitada à velocidade de início suave predeterminada, desde que o botão seja mantido pressionado.
17	oSSW	Entrada do interruptor de comando de velocidade única	Esta função funciona como um comando de velocidade instantânea, desde que o botão seja pressionado.
18	bKoS	Entrada do interruptor de comando de velocidade rápida para trás	A costura reversa é realizada de acordo com o comando de velocidade única, desde que o interruptor seja mantido pressionado.
19	SFSW	Entrada do interruptor de segurança	A rotação é proibida.
20	MES	Entrada do interruptor de segurança de corte de linha	Ele opera como um sinal de entrada da chave de segurança do cortador de linha.
21	AUbT	Botão de cancelamento / adição de costura reversa automática	Cada vez que o botão é pressionado, a costura reversa no início da costura ou a costura reversa no final da costura é cancelada ou adicionada.
22	CUnT	Entrada do contador de costura	Cada vez que o interruptor é pressionado, o valor do contador de costura é aumentado.

Lista de funções de saída

Código função	Abreviação	Item de função	Observações
0	noP	Sem função	(Configuração padrão)
1	TrM	Saída de corte de linha	Output of thread trmmng sgnal
2	WIP	Saída do wiper de linha	Saída do sinal do wiper de linha
3	TL	Saída de liberação de linha	Saída do sinal de liberação da linha
4	FL	Saída do elevador do calcador	Saída do sinal de levantamento do calcador
5	bT	Saída de costura reversa	Saída do sinal de costura reversa
6	EbT	EBT cancelar saída do monitor	O estado de cancelamento único de costura reversa na função final é gerado.
7	SEbT	Ponto reverso de alimentação no início / fim cancelar saída do monitor	O estado de cancelamento da costura reversa no início / fim é emitido.
8	AUbT	Saída de cancelamento de início / fim de costura / monitor de adição	Estado de cancelamento ou adição de costura reversa automática é produzida.
9	SSTA	Saída de estado de parada da máquina de costura	O estado de parada da máquina de costura é gerado.
10	Cool	Saída do refrigerador de agulha	Saída para resfriador de agulha
11	bUZ	Saída de campainha	É emitido quando o valor definido do contador da bobina é excedido, ocorre um erro ou a quantidade restante de linha da bobina é detectada.
12	LSWo	Saída do comando de revolução	O estado de comando que exige revolução é a saída.

Conectores de configuração de função de entrada

No. Conector	No. Pin	No. Exibido	Valor inicial da configuração da função
CN48	1	901	noP (Sem configuração de função)
	2	902	SFSW (Entrada do interruptor de segurança)
CN50	12	903	SoFT (Entrada de limite de velocidade de início suave)
CN36	5	904	bT (Entrada do interruptor de costura reversa)
CN50	11	905	LnH (Entrada de proibição de depressão na parte frontal do pedal)
CN39	7	906	TSW (Entrada da tecla de corte de linha)
	11	907	LSSW (Entrada da tecla de revolução de baixa velocidade)
	9	908	HSSW (Entrada da tecla de revolução de alta velocidade)
	5	909	FL (Entrada da tecla de levantamento do calcador)
CN57	1	910	CUnT (Entrada do contador de costura)
CN42	2	911	MES (Entrada da tecla de segurança de corte de linha)
CN54	3	912	noP (Sem configuração de função)
CN51	6	913	Função / dispositivo opcional 1 entrada
	7	914	Função / dispositivo opcional 2 entrada
	8	915	Função / dispositivo opcional 3 entrada
	9	916	Função / dispositivo opcional 4 entrada

Conector de configuração de função de saída

No. Conector	No. Pin	No. Exibido	Valor inicial da configuração da função
CN50	7	951	bT (Saída de costura reversa)
	8	952	TrM (Saída de corte de linha)
	9	953	LSWo (Saída de solicitação de revolução)
CN56	2	954	Válvula solenoide 1 saída
	4	955	Válvula solenoide 2 saída
	6	956	Válvula solenoide 3 saída
	8	957	Válvula solenoide 4 saída
CN51	2	958	Função / dispositivo opcional 1 saída
	3	959	Função / dispositivo opcional 2 saída
	4	960	Função / dispositivo opcional 3 saída
	5	961	Função / dispositivo opcional 4 saída

9 Função de contagem de costura (configuração de função nº 14)

A função conta cada vez que o corte da linha é concluído e conta o número de finalizações do processo de costura.

1 4 1

0: desligado A função de contagem de costura está inoperante.

1: ligado A função de contagem de costura está operacional.

(Cada vez que o corte de linha é executado)

2: na entrada do interruptor do contador de costura externo.

(Cuidado) O contador de costura só pode funcionar quando o CP-180 é usado com a máquina de costura.

A indicação do contador muda conforme mostrado abaixo de acordo com a combinação da configuração N° 6 e configuração N° 14..

No. 6 Configuração	No. 14 Configuração	Contador
1	1	Contador de Bobina
1	0	Contador de Bobina
0	1	Balcão de costura (apenas com CP-180)
0	0	A função do contador é ineficaz.

10 Função de levantamento automático do calcador neutro (somente com dispositivo AK) (ajuste de função nº 21)

Esta função pode levantar automaticamente o pé-calcador quando o pedal está na posição neutra.

O tempo de levantamento automático do pedal depende do tempo de levantamento automático após o corte da linha e quando o calcador é abaixado automaticamente, ele é levantado automaticamente na segunda posição neutra após ter saído da posição neutra uma vez.

2 1 0

0: desligado A função de levantamento automático do calcador neutro não funciona.

1: ligado Seleção da função de levantamento do calcador automático neutro

11 Função de mudança de função do interruptor para cima / baixo da agulha (configuração de função nº 22)

A função do interruptor para cima / baixo da agulha pode ser alterada entre a compensação da agulha para cima / para baixo e a compensação de um ponto.

2 2 0

0: Ponto de compensação para cima / baixo da agulha

1: Ponto de compensação de um ponto

12 Configuração do tempo de sucção do solenóide de remate (configuração de função nº 29)

Esta função pode alterar o tempo de sucção do solenóide de remate.

É eficaz diminuir o valor quando o calor estiver alto.

(Cuidado) Quando o valor é excessivamente diminuído, ocorrerá uma falha de movimento ou inclinação incorreta.

Tenha cuidado ao alterar o valor.

2 9 7 0

Configuração de alcance : 50 a 500 ms <10 / ms>

13 Função de costura reversa no caminho (configurações de função Nos. 30 a 33)

Funções de limite de número de pontos e comando de corte de linha podem ser adicionadas ao botão de toque de volta no cabeçote da máquina de costura.

Configuração de função No. 30 A função de costura reversa no caminho está selecionada.

3 **0** **0**

0 : desligada Função de remate normal
1 : ligada Função de costura reversa no caminho

Configuração de função No. 31 O número de pontos executando a costura reversa está definido.

3 **1** **4**

Faixa de configuração de 0 a 19 pontos

Configuração de função No. 32 Condição efetiva de costura reversa no caminho

3 **2** **0**

0 : desligado Inoperante quando a máquina de costura para. (A costura reversa no caminho funciona apenas quando a máquina de costura está funcionando.)
1 : ligado Operativo quando a máquina de costura para.
(A costura reversa no caminho funciona tanto quando a costura máquina está funcionando e para.)

(Cuidado) Qualquer uma das condições funciona quando a máquina de costura está funcionando.

Configuração de função No. 33 O corte de linha é executado quando a costura reversa no caminho é concluída.

3 **3** **0**

0 : desligado Sem corte de linha
1 : ligado O corte de linha é executado.

Aplicação	Configuração de função			Função de saída
	No.30	No.32	No.33	
1	0	0 ou 1	0 ou 1	Ele funciona como um botão de toque normal.
2	1	0	0	Ao operar a chave botão de toque no momento em que pressiona a parte frontal do pedal, a costura reversa pode ser realizada em tantos o quanto pontos número de pontos especificado pelo ajuste de função No. 31 pode ser executado.
3	1	1	0	Ao operar o botão de toque no momento da parada da máquina de costura Ao pressionar ou pressionar a parte frontal do pedal, a costura reversa pode ser realizada em tantos pontos quanto o número de pontos especificado pelo ajuste de função N° 31.
4	1	0	1	Ao operar a tecla de um toque no momento em que pressiona a parte frontal do pedal, o corte automático da linha é executado após a costura reversa na quantidade de pontos especificada pelo ajuste de função No. 31 foi executado.
5	1	1	1	Ao operar a tecla de um toque no momento da parada da máquina de costura ou ao pressionar a parte frontal do pedal, o corte automático da linha é executado após a costura reversa em tantos pontos quanto o número de pontos especificado pela configuração de função No 31 foi executado.

Ações em cada estado de configuração

1 Usado como o interruptor de retoque de ponto reverso normal.

2 Utilizado para reforço da costura (costura à pressão) das pregas. (Funciona apenas quando a máquina de costura está funcionando.)

3 Usado para reforço de costura (costura de pressão) das pregas.
(Funciona quando a máquina de costura para ou quando a máquina de costura está funcionando.)

4 Usado como interruptor inicial para ponto reverso no final da costura.

(Usado como substituto para o corte de linha pressionando a parte traseira do pedal. Funciona somente quando a máquina de costura está funcionando. É especialmente eficaz quando a máquina de costura é usada como máquina de trabalho em pé.)

5 Usado como interruptor inicial para ponto reverso no final da costura.

(Usado como substituto para o corte de linha pressionando a parte traseira do pedal. Funciona tanto quando a máquina de costura para ou quando a máquina de costura está funcionando. É especialmente eficaz quando a máquina de costura é usada como máquina de trabalho em pé.)

14 Número de rotação da costura única (configuração de função nº 38)

Esta função pode definir, pela operação do pedal de uma vez, a velocidade de costura da costura única quando a máquina de costura continua a costurar até completar o número de pontos especificado ou detectar o fim do material.

3 **8** **2** **5** **0** **0**

Faixa de ajuste
150 a MAX. pts/mn. <50 / pts/mn>

(Cuidado) O max. número de rotação da costura única é limitado pelo modelo da cabeça da máquina de costura

15 Tempo de espera para levantar o calcador (configuração de função nº 47)

Esta função abaixa automaticamente o calcador quando o tempo definido com a configuração nº 47 tiver passado após levantar o calcador.

Quando o elevador do calcador do tipo pneumático é seleccionado, o controle do tempo de retenção do calcador de levantamento é ilimitado, independentemente do valor definido.

4 **7** **6** **0**

Faixa de configuração
10 a 600 sec <10 / sec>

16 Compensação de tempo do solenóide para costura reversa (configuração de função nº 51 a 53)

Quando os pontos de alimentação reversa e normal não são uniformes sob a ação de costura de alimentação reversa automática, esta função pode alterar o tempo ON / OFF do solenoide para o remate e compensar o tempo.

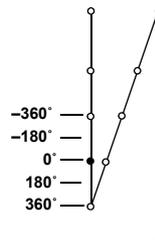
1 Compensação do tempo de ativação do solenoide para costura reversa no início da costura (configuração de função nº 51)

A sincronização do solenoide para costura reversa no início da costura pode ser compensada pela unidade de ângulo.

5 **1** **1** **0**

Faixa de Ajuste
- 36 a 36 <1 / 10°>

Definir valor	Ângulo de compensação	Número de pontos de compensação
- 36	- 360 °	- 1
- 18	- 180 °	- 0.5
0	0 °	0
18	180 °	0.5
36	360 °	1



* Quando o ponto antes de 1 ponto ser considerado 0°, a compensação é possível em 360° (1 ponto) na frente e atrás.

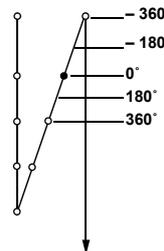
2 Compensação do tempo incorreto do solenóide para costura reversa no início da costura (definição de função nº 52)

A sincronização do solenoide para costura reversa no início da costura pode ser compensada pela unidade de ângulo.

5 **2** **1** **6**

Faixa de ajuste
- 36 a 36 <1 / 10°>

Definir valor	Ângulo de compensação	Número de pontos de compensação
- 36	- 360 °	- 1
- 18	- 180 °	- 0.5
0	0 °	0
18	180 °	0.5
36	360 °	1



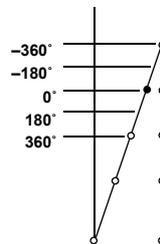
3 Compensação do tempo incorreto do solenoide para costura reversa no final da costura (configuração de função nº 53)

A sincronização do solenoide para costura reversa no início da costura pode ser compensada pela unidade de ângulo.

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

Faixa de ajuste
- 36 a 36 <1 / 10°>

Definir valor	Ângulo de compensação	Número de pontos de compensação
- 36	- 360 °	- 1
- 18	- 180 °	- 0.5
0	0 °	0
18	180 °	0.5
36	360 °	1



17 Função de levantamento do pé após o corte da linha (Definição da função nº 55)

Esta função pode levantar automaticamente o calcador após o corte da linha. Esta função é eficaz apenas quando usada em combinação com o dispositivo AK.

5 **1**

- 0 : desligado A função de levantamento automático do calcador não é fornecida.
(O calcador não sobe automaticamente após o corte da linha.)
1 : ligado A função de levantamento automático do calcador é fornecida.
(O calcador sobe automaticamente após o corte da linha.)

18 Revolução reversa para levantar a agulha após o corte da linha (Definição de função nº 56)

Esta função é usada para fazer a máquina de costura girar na direção reversa após o corte da linha para levantar a barra da agulha quase à posição mais alta. Use esta função quando a agulha aparecer sob o calcador e for provável que arranhe os produtos de costura de materiais pesados ou semelhantes.

5 **0**

- 0 : desligado A função de fazer a máquina de costura girar na direção reversa para levantar a agulha após o corte da linha não é fornecida.
1 : ligado A função de fazer a máquina de costura girar na direção reversa para levantar a agulha após o corte de linha é fornecida.

(Cuidado) A barra da agulha é levantada, girando a máquina na direção reversa, quase até o ponto morto mais alto. Isso pode resultar em escorregamento da linha da agulha. Portanto, é necessário ajustar o comprimento da linha restante após o corte adequado.

19 Função de manter a posição superior / inferior predeterminada da barra da agulha (configuração de função nº 58)

Quando a barra da agulha está na posição superior ou na posição inferior, esta função segura a barra da agulha aplicando um freio ligeiramente.

5 **0**

- 0 : desligado Não fornecido com a função de manter a posição superior / inferior predeterminada da barra da agulha
1 : ligado Fornecido com a função de manter a posição superior / inferior predeterminada da barra da agulha (a força de retenção é fraca).
2 : ligado Fornecido com a função de manter a posição superior / inferior predeterminada da barra da agulha (a força de retenção é média).
3 : ligado Fornecido com a função de manter a posição superior / inferior predeterminada da barra da agulha (a força de retenção é forte).

20 Função de mudança de AUTO / Pedal para velocidade de costura do ponto reverso no início da costura (Definição da função nº 59)

Esta função seleciona se a costura reversa no início da costura é executada sem interrupção na velocidade definida pela configuração de função nº 8 ou a costura é executada na velocidade pela operação do pedal.

5 **1**

- 0 : Manual A velocidade é indicada pela operação do pedal.
1 : Auto Costura automática na velocidade especificada

(Cuidado) 1. O max. A velocidade de costura do ponto reverso no início da costura é limitada à velocidade definida pela configuração de função Nº 8, independentemente do pedal.

2. Quando "0" é selecionado, os pontos da costura reversa podem não corresponder aos da costura normal.

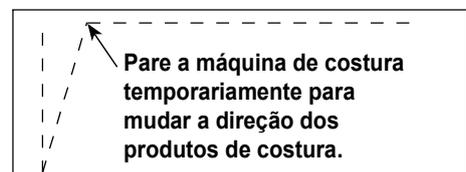
21 Função de parar imediatamente após a costura reversa no início da costura (definição da função nº 60)

Esta função para temporariamente a máquina de costura, mesmo ao manter pressionada a parte frontal do pedal no momento da conclusão do processo de costura reversa no início da costura.

É usado ao costurar um comprimento curto com ponto reverso no início da costura.

6 **0**

- 0 : Não fornecido com a função de parada temporária de a máquina de costura imediatamente após a costura reversa no início da costura
1 : Fornecido com a função de parada temporária da máquina de costura imediatamente após o ponto reverso no início da costura



27 Movimento inicial PARA CIMA função de movimento de posição de parada (configuração de função nº 90)

Eficaz / ineficaz do retorno automático à posição de parada PARA CIMA imediatamente após LIGAR a energia pode ser definida.

9 **0** **1** 0 : Ineficaz
1 : Eficaz

28 Função adicionada ao interruptor de compensação para cima / baixo da agulha (configuração de função nº 93)

Uma operação de ponto pode ser realizada somente quando a chave de compensação para cima / para baixo da agulha for pressionada no momento da parada superior imediatamente após LIGAR a chave de força ou a parada superior imediatamente após o corte da linha.

9 **3** **0** 0 : Normal (somente agulha para cima / baixo para a operação de costura de compensação)
1: A operação de costura de compensação de um ponto (parada superior / parada superior) é realizada somente quando a mudança acima mencionada é feita.

29 Costura contínua + função ininterrupta de costura única (configuração de função nº 94)

Esta função é usada para avançar uma etapa para a próxima sem parar a máquina de costura no final da etapa ao realizar costura com costura contínua e costura única combinada usando a função de programação do painel de operação IP.

9 **4** **0** 0 : Normal (Pare quando uma etapa for concluída.)
1 : A máquina de costura prossegue para a próxima etapa sem parar após a conclusão de uma etapa.

30 Configuração de max. número de rotação do cabeçote da máquina de costura (configuração de função nº 96)

Esta função pode definir o max. número de rotação do cabeçote da máquina de costura que você deseja usar. O limite superior do valor definido varia de acordo com o cabeçote da máquina de costura a ser conectado.

9 **6** **4** **0** **0** **0** 150 a Max. [pts/mn] <50 / pts/mn>

31 Compensação do ângulo de referência do eixo principal (configuração de função nº 120)

O ângulo de referência do eixo principal é compensado

1 **2** **0** **0** Configuração de ajuste
– 50 a 50° <1 / °>

32 Compensação do ângulo inicial da posição PARA CIMA (configuração de função nº 121)

O ângulo para detectar o início da posição UP é compensado.

1 **2** **1** **0** Configuração de ajuste
– 15 a 15° <1 / °>

33 Compensação do ângulo inicial da posição PARA BAIXO (configuração de função No. 122)

O ângulo para detectar o início da posição PARA BAIXO é compensado.

1 **2** **2** **0** Configuração de ajuste
– 15 a 15° <1 / °>

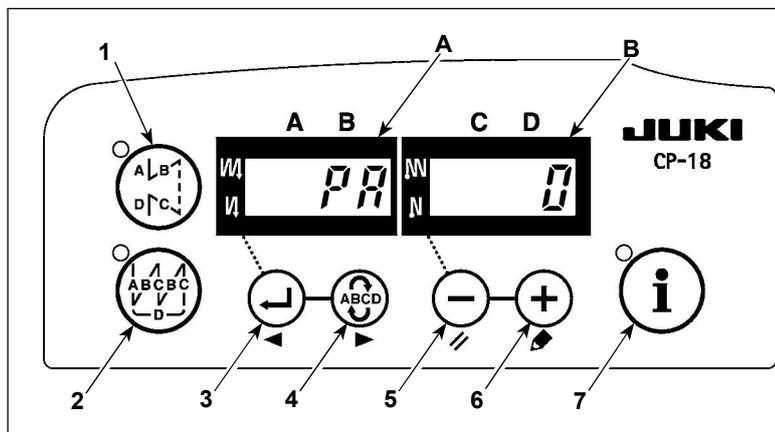
34 Configuração da função de economia de energia durante o modo de espera (configuração de função nº 124)

É possível reduzir o consumo de energia enquanto a máquina de costura está em modo de espera. Deve-se observar que a inicialização da máquina de costura pode demorar um pouco se esta função for configurada.

1 **2** **4** **0** 0 : O modo de economia de energia é ineficaz.
1 : O modo de economia de energia é eficaz.

9. Compensação automática do ponto neutro do sensor do pedal

Sempre que o sensor do pedal, mola, etc. forem substituídos, certifique-se de realizar a seguinte operação:



1) Pressionando a tecla  4, ligar o botão de energia.

2) O valor compensado é exibido em ndca dor B .

(Cuidado) 1. Neste momento, o sensor do pedal não funciona corretamente se o pedal for pressionado. O som de aviso "pisca" e o valor de compensação correto não é exibido.

2. Se qualquer exibição ("-0-" ou "-8-") diferente de um valor numérico aparecer no indicador B, consulte o Manual do Engenheiro.

3) Desligue a chave liga / desliga e ligue-a novamente para retornar ao modo normal.

(Cuidado) Certifique-se de religar a chave liga / desliga quando um ou mais segundos tiverem passado após desligá-la.

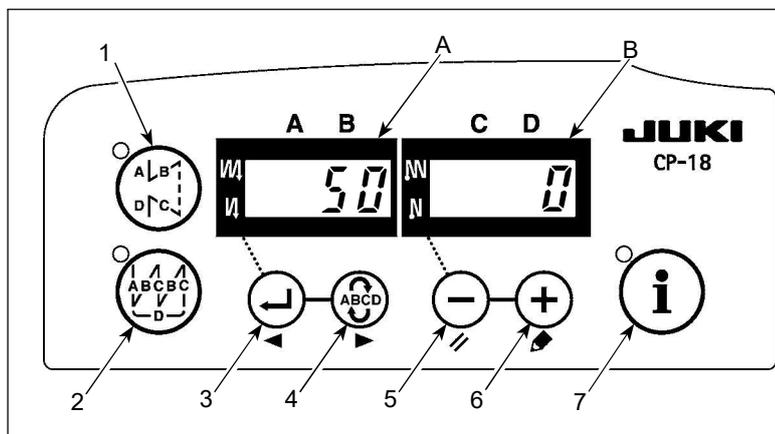
(Se a operação ON-OFF for realizada mais rápido do que o acima, a configuração pode não mudar normalmente.)

10. Seleção das especificações do pedal

Quando o sensor do pedal tiver sido substituído, altere o valor definido da configuração de função N° 50 de acordo com as especificações do pedal conectado recentemente.

0 : KFL

1 : PFL



(Cuidado) O sensor de pedal com duas molas localizado na parte traseira do tipo de pedal é PFL, e aquele com um tipo de mola é KFL. Defina o sensor do pedal para PFL ao levantar o pé-calcador, pressionando a parte traseira do pedal.

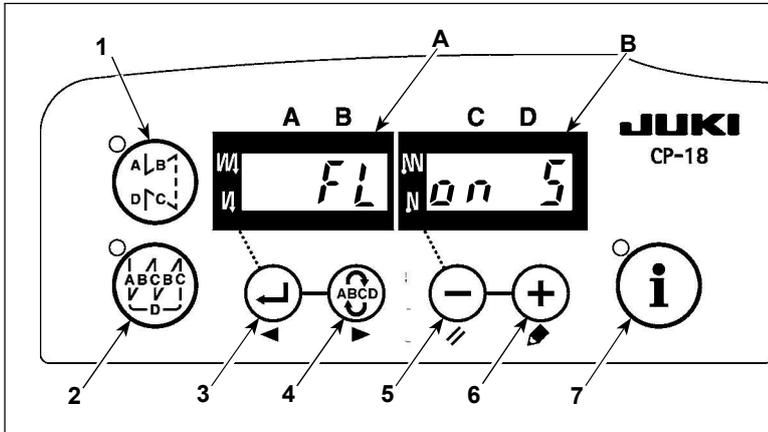
11. Configuração da função de elevador automático



ATENÇÃO :

Quando o solenoide é usado com o ajuste de acionamento pneumático, o solenoide pode queimar. Então não confundir a configuração.

Quando o dispositivo de levantamento automático (AK) está conectado, esta função faz a função de levantamento automático funcionar.



- 1) Ligue a chave liga / desliga mantendo a chave \ominus 5 pressionada.
- 2) "FL ON" é exibido nos indicadores A e B com um sinal para tornar a função de levantamento automático efetiva.
- 3) DESLIGUE a chave liga / desliga e ligue-a novamente para retornar ao modo normal.
- 4) Repita a operação 1) a 3), e o exibida LED é colocado em (FL OFF). Então, a função de levantamento automático não funciona.

FL ON: O dispositivo de levantamento automático torna-se efetivo. Seleção do dispositivo de levantamento automático da unidade de solenoide (+ 33V) ou do acionamento pneumático (+ 24V) pode ser realizada com a tecla 6 \oplus .

(A mudança é realizada para alimentar + 33V ou + 24V de CN37.)

□ □ FL ON □ 5

Exibe o acionamento de solenoide (+33V)

□ □ FL ON □ 8

Exibe o acionamento do ar (+24V)

FL OFF: A função de levantamento automático não funciona. (Da mesma forma, o calcador não é levantado automaticamente quando a costura programada é concluída.)

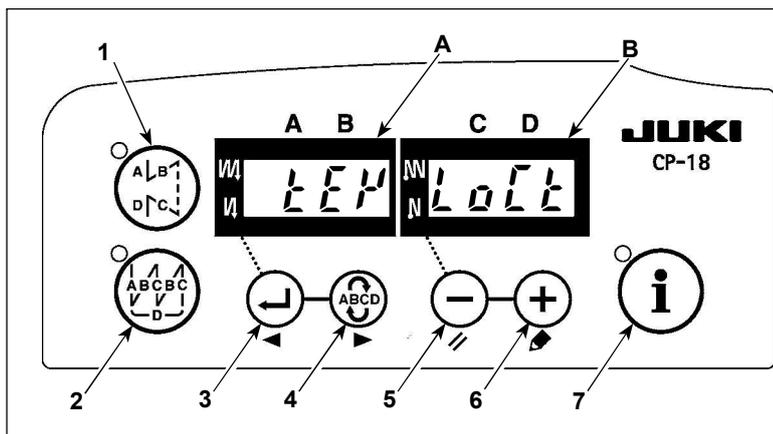
(Cuidado) 1. Para religar a alimentação, certifique-se de executá-la após o tempo de um segundo ou mais.

Se a operação ON / OFF da energia for realizada rapidamente, a configuração pode não ser bem alterada.)

2. O elevador automático não é acionado a menos que esta função seja selecionada corretamente.
3. Quando "FL ON" é selecionado sem instalar o dispositivo de levantamento automático, o início é momentaneamente atrasado no início da costura. Além disso, certifique-se de selecionar "FL OFF" quando o elevador automático não estiver instalado, pois a chave de toque pode não funcionar.

12. Procedimento de seleção da função de bloqueio de teclas

A configuração do número de pontos para um padrão pode ser proibida ativando a função de bloqueio de teclas.



- 1) Ligue a energia com tecla **5** e tecla **6** mantenha pressionada.
- 2) "KEY LOCK" é exibido nos indicadores **A** e **B** com um sinal para tornar a função de bloqueio de tecla efetiva.
- 3) O painel retorna à operação normal após exibir "KEY LOCK" nos indicadores.

4) Enquanto a função de bloqueio de teclas está ativa, "KEY LOCK" é exibido nos indicadores ao ligar o instrumento.

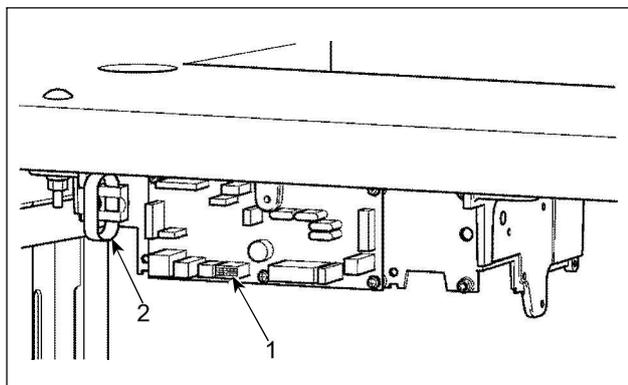
5) Quando você executa as etapas 1) a 3) na repetição, "KEY LOCK" não é exibido ao ligar o instrumento e a função de bloqueio de tecla torna-se ineficaz.

• Tela KEY LOCK ao ligar a energia

A tela aparece: A função de bloqueio de teclas está ativa.

O display não aparece: A função de bloqueio de teclas é ineficaz.

13. Conexão do pedal da máquina de trabalho em pé



- 1) 1) Conecte o conector do PK70 ao conector **1** (CN39: 12P) do SC-921.
 - 2) 2) Aperte o cabo do PK70 junto com outros cabos com a faixa de presilha de cabo **2** presa na lateral da caixa após passá-lo através do grampo de cabo.
- (Cuidado) Certifique-se de desligar a energia antes de conectar o conector.**

14. Conector de entrada / saída externa

O conector de entrada / saída externa (CN50) 1, que pode retirar os seguintes sinais, que são convenientes ao instalar o contador ou similar externo, está preparado.

(Cuidado) Ao usar o conector, observe que o engenheiro que possui conhecimento em eletricidade tem que trabalhar.

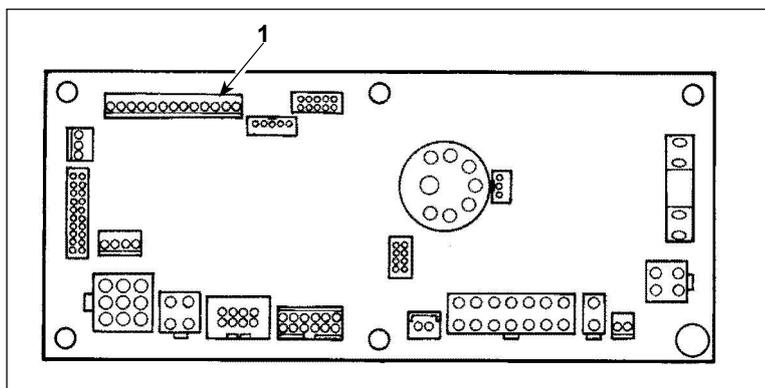


Tabela de atribuição de conector e sinal

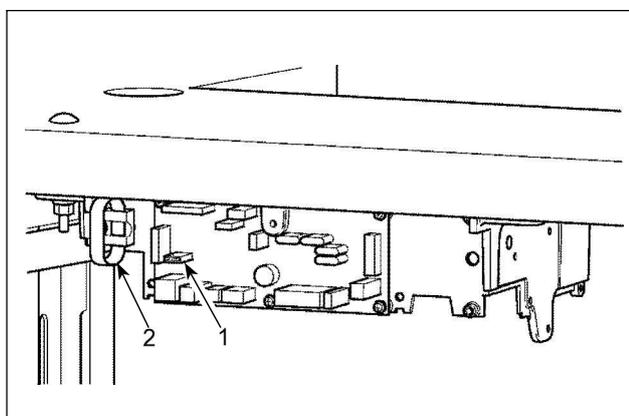
CN50	Nome do Sinal	Entrada / saída	Descrição	Espec. Elétrica
1	+5V	-	Fonte de energia	
2	MA	Saída	Sinal de rotação 360 pulsos / rotação	DC5V
3	MB	Saída	-	DC5V
4	UDET(N)	Saída	"L" é emitido quando a barra da agulha está na posição BAIXA.	DC5V
5	DDET(N)	Saída	"L" é emitido quando a barra da agulha está na posição PARA CIMA.	DC5V
6	HS(N)	Saída	Sinal de rotação 45 pulsos / rotação	DC5V
7	BTD(N)	Saída	"L" é emitido quando o solenoide de remate funciona.	DC5V
8	TRMD(N)	Saída	"L" é emitido quando o solenoide do cortador de linha funciona.	DC5V
9	LSWO(P)	Saída	Sinal de monitor de solicitação de rotação (pedal ou semelhante)	DC5V
10	S.STATE(N)	Saída	"L" é reproduzido quando a máquina está no estado de parada.	DC5V
11	LSWINH(N)	Entrada	A rotação pelo pedal é proibida enquanto o sinal "L" está sendo introduzido.	DC5V, -5mA
12	SOFT	Entrada	A velocidade de rotação é limitada à velocidade suave enquanto o sinal "L" está sendo introduzido.	DC5V, -5mA
13	SGND	-	0V	

Peça JUKI original No.

Conector : Part No. HK016510130

Fixar Contato : Part No. HK016540000

15. Conexão do sensor de fim de material (ED)



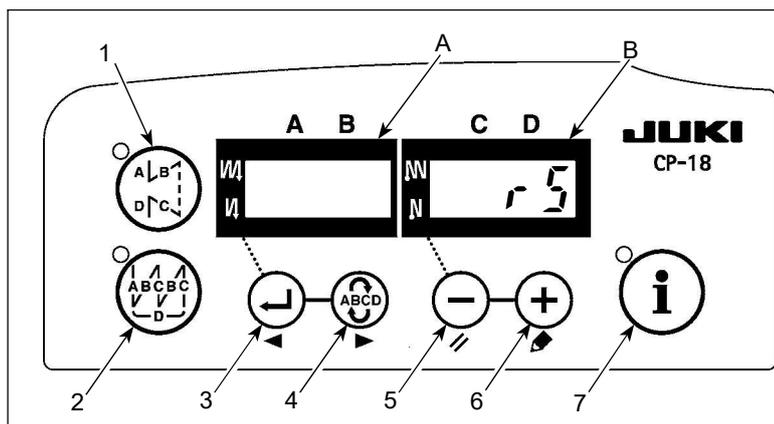
- 1) Conecte o conector do sensor de extremidade de material (ED) ao conector 1 (CN54: 4P) do SC-921.
- 2) Aperte o cabo do sensor de extremidade do material junto com outros cabos com a faixa de grampo de cabo 2 presa na lateral da caixa depois de passá-lo pelo grampo de cabo.

(Cuidado) 1. Certifique-se de desligar a energia antes de conectar o conector

2. Para o uso do sensor de final de material, consulte o Manual de Instruções anexado ao sensor de final de material.

16. Inicialização dos dados de configuração

Todo o conteúdo da configuração da função do SC-921 pode ser retornado aos valores padrão definidos.



- 1) Ligue o botão POWER com todos as teclas 4, tecla 5 e 6 mantenha pressionada.
- 2) "rS" é exibido no indicador B com um sinal para iniciar a inicialização.
- 3) A campainha soa após aproximadamente um segundo (som único três vezes, "peep", "peep" e "peep") e os dados de configuração retornam ao valor de configuração padrão.

(Cuidado) Não desligue a energia durante a inicialização da operação. O programa da unidade principal pode estar quebrado.

4) DESLIGUE a chave liga / desliga e ligue-a depois de fechar a tampa frontal. A máquina retorna ao movimento normal.

(Cuidado) 1. Ao realizar a operação mencionada acima, o valor de correção da posição neutra para o sensor do pedal também é inicializado. Portanto, é necessário realizar a correção automática da posição neutra do sensor do pedal antes de usar a máquina de costura. (Consulte "[# -9. Compensação automática do ponto neutro do sensor do pedal](#)" p. 36.)

2. Ao realizar a operação mencionada, os valores de ajuste do cabeçote da máquina também são inicializados. Portanto, é necessário realizar o ajuste do cabeçote da máquina antes de usar a máquina de costura. (Consulte "[II -5. Ajustando o cabeçote da máquina](#)" p. 12.)

3. Mesmo quando esta operação é realizada, os dados de costura definidos pelo painel de operação não podem ser inicializados.

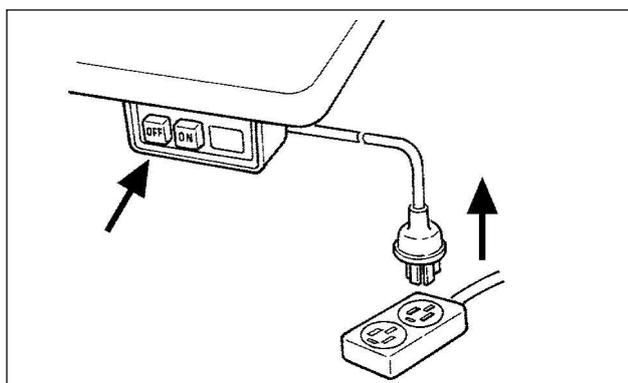
IV. MANUTENÇÃO

1. Removendo a tampa traseira

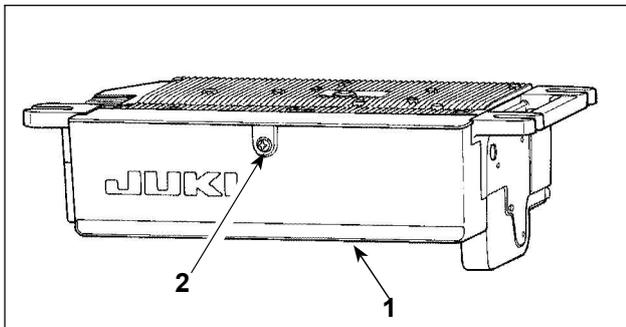


ATENÇÃO :

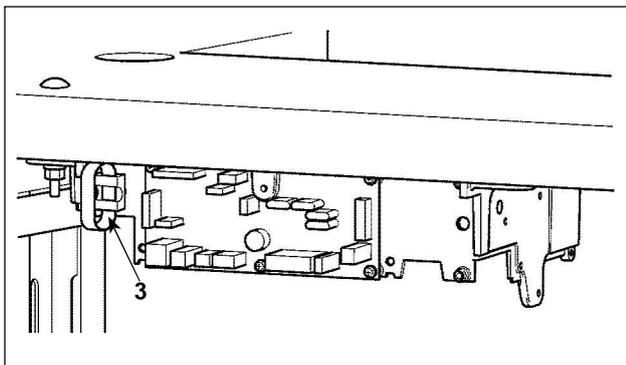
Para evitar ferimentos pessoais causados por choques elétricos ou partida abrupta da máquina de costura, remova a tampa após desligar o interruptor de energia e um intervalo de 5 minutos ou mais. Para evitar ferimentos pessoais, quando um fusível queimar, certifique-se de substituí-lo por um novo com a mesma capacidade após desligar o interruptor de energia e remover a causa do fusível queimado.



- 1) Pressione o botão OFF da chave liga / desliga para DESLIGAR a energia após confirmar que a máquina de costura parou.
- 2) Retire o cabo de alimentação que sai do soquete do plugue de alimentação após confirmar que a chave de alimentação está desligada. Execute o trabalho da etapa 3) após confirmar que a alimentação foi cortada e se passou 5 minutos ou mais.



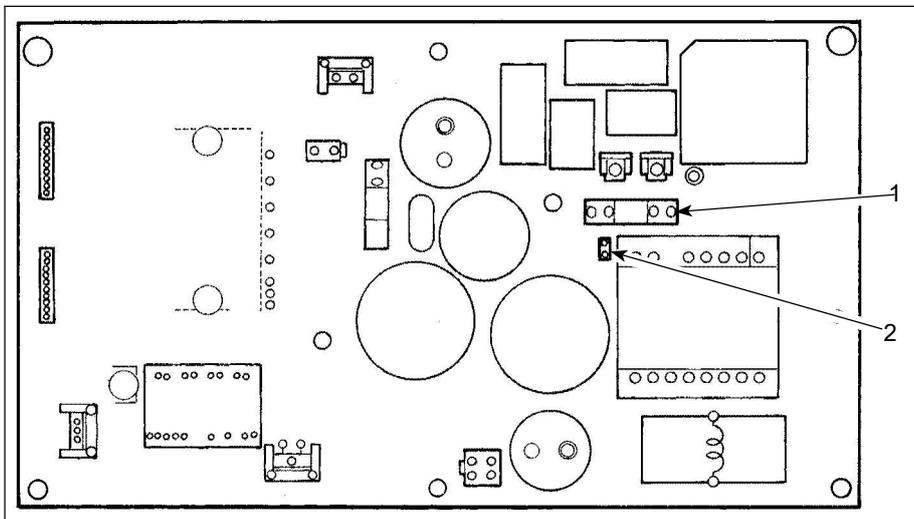
3) Afrouxe o parafuso de fixação 2 na tampa 1. Abra a tampa 1.



4) Para fechar a tampa 1, reaperte o parafuso de fixação 2, prestando atenção à orientação da faixa de presilha de cabo 3 montada na face lateral da caixa.

2. Substituindo o fusível

(Cuidado) A ilustração abaixo mostra o PWR-T PCB. O tipo de PCB difere por destino.



- 1) Remova todos os cabos que estão conectados à caixa de controle.
- 2) Remova a biela.
- 3) Remova a caixa de controle do suporte de mesa.
- 4) Segurando a seção de vidro do fusível 1, remova o fusível.

(Cuidado) Há risco de choque elétrico ao remover o fusível. Certifique-se de remover o fusível após o LED 2 apagar totalmente.

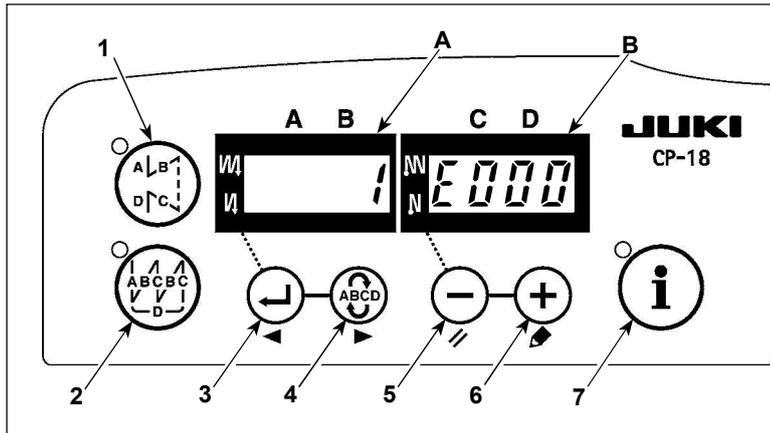
- 5) Certifique-se de usar um fusível com a capacidade designada.
 - 1: Fusível de retardo de 3,15 A / 250 V
 - (Fusível de proteção do circuito de alimentação)
 - Número da peça: KF00000008
- 6) Instale a caixa de controle no suporte de mesa. (Consulte "[II -1. Instalação na mesa](#)" p. 1.)
- 7) Conecte todos os cabos à caixa de controle. (Consulte "[II -2. Conexão dos cabos](#)" p. 2.)
- 8) Coloque a biela de volta no lugar. (Consulte "[II -3. Fixação da biela](#)" p. 10.)

3. Códigos de erros

No caso do seguinte, verifique novamente antes de julgar o caso como um problema.

Fenômeno	Causa	Medida Corretiva
Ao inclinar a máquina de costura, a campainha emite um sinal sonoro e a máquina de costura não pode ser operada. Solenóides para corte de linha	Ao inclinar a máquina de costura sem desligar o interruptor de energia, a ação fornecida no lado esquerdo é tomada por uma questão de segurança.	Incline a máquina de costura após desligar a energia.
Solenóides para corte de linha, alimentação reversa, limpador, etc. não funcionam. A lâmpada de mão não acende.	Quando o fusível para proteção de energia do solenoide estourou	Verifique o fusível para proteção de energia do solenoide.
Mesmo quando você pressiona o pedal imediatamente após LIGAR a energia, a máquina de costura não funciona. Ao pressionar o pedal depois de soltar a parte traseira do pedal uma vez, a máquina de costura funciona.	A posição neutra do pedal mudou. (A posição neutra pode ser mudada ao alterar a pressão da mola do pedal ou semelhante.)	Execute a função de correção automática do neutro do sensor do pedal.
A máquina de costura não para mesmo quando o pedal é retornado à sua posição neutra.		
A posição de parada da máquina de costura varia (irregular).	Ao apertar o parafuso no volante é esquecido na hora do ajuste da posição de parada da agulha.	Aperte firmemente o parafuso no volante.
O calçador não sobe, mesmo quando o dispositivo de levantamento automático está conectado.	A função de levantamento automático está DESLIGADA.	Selecione "FL ON" pela seleção da função de levantamento automático.
	O sistema de pedal está definido para o sistema KFL.	Mude o jumper para a configuração PFL para levantar o calçador pressionando a parte traseira do pedal.
	O cabo do dispositivo de levantamento automático não está conectado ao conector (CN37)	Conecte o cabo corretamente.
O interruptor de toque não funciona.	Presser foot is going up by auto-lifter devce.	Operate the swtch after the presser foot lowered.
	Auto-lifter devce s not attached. How - ever, auto-lifter function is ON.	Select "FL OFF" when auto-lifter de - vce s not attached.
O movimento da posição PARA CIMA não funciona quando todas as lâmpadas do painel acendem.	O modo está no modo de configuração de função. O switch no CTL p.c.b. é pressionado pelos cabos amarrados e o modo mencionado anteriormente.	Remova a tampa inferior. Enrole os cabos encaminhando-os de acordo com o método de encaminhamento normal, conforme descrito no Manual de Instruções.
A máquina de costura não funciona.	O cabo de saída do motor (4P) está desconectado	Conecte o cabo corretamente.
	O conector (CN30) do cabo de sinal do motor está desconectado.	Conecte o cabo corretamente.

Além disso, existem os seguintes códigos de erro neste dispositivo. Esses códigos de erro se interligam (ou função de limite) e informam o problema para que ele não seja ampliado quando algum problema for descoberto. Ao solicitar nosso serviço, com firme os códigos de erro.



[Procedimento de verificação do código de erro]

- 1) Ligue o interruptor de energia com tecla **3** mantida pressionada.
- 2) O número do erro mais recente é exibido no indicador **B** com uma mensagem.
- 3) O conteúdo dos erros anteriores pode ser verificado pressionando o interruptor **3** ou o interruptor **4**.

(Quando a confirmação do conteúdo do erro anterior avança para o último, o som de aviso aparece em um único tom duas vezes.)

(Cuidado) Quando a tecla **3** é pressionada, o código de erro anterior do atualmente exibido é exibida.

Quando a tecla **4** for pressionada, o próximo código de erro do atualmente exibido será.

Lista de códigos de erro

No.	Descrição do erro detectado	Causa da ocorrência esperada	Itens a serem verificados
E000	Execução de inicialização de dados (este não é o erro.)	<ul style="list-style-type: none"> Quando o cabeçote da máquina é alterado. Quando a operação de inicialização é executada 	
E003	Desconexão do conector do sincronizador	<ul style="list-style-type: none"> Quando o sinal de detecção de posição não é recebido do sincronizador do cabeçote da máquina de costura. Quando o sincronizador estiver quebrado. 	<ul style="list-style-type: none"> Quando o sinal de detecção de posição não é sincronizador do cabeçote da máquina de costura. Quando o sincronizador estiver quebrado. A correia está solta. O cabeçote da máquina não é adequado. A polia do motor não é adequada.
E004	Falha do sensor de posição inferior do sincronizador		
E005	Falha do sensor de posição superior do sincronizador		
E007	Sobrecarga do Motor	<ul style="list-style-type: none"> Quando o cabeçote da máquina está travado. Ao costurar material extra pesado além a garantia da cabeça da máquina. Quando o motor não funciona. Motor ou driver está quebrado. 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique se a linha está emaranhada na polia do motor. Verifique o conector de saída do motor (4P) para conexão solta e desconexão. Verifique se há algum atraso quando girando o motor manualmente.
E070	Tira do cinto	<ul style="list-style-type: none"> Quando o cabeçote da máquina está travado. A correia está solta. 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique se há algum bloqueio ao girar o motor manualmente. Verifique a tensão da correia.
E071	Desconexão do conector de saída do motor	<ul style="list-style-type: none"> Desconexão do conector do motor 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique se o conector de saída do motor está solto e desconectado.
E072	Sobrecarga do motor no momento do movimento de corte da linha	<ul style="list-style-type: none"> Mesmo que E007 	<ul style="list-style-type: none"> Mesmo que E007
E220	Aviso de lubrificação	<ul style="list-style-type: none"> Quando o número predeterminado de pontos for atingido. 	<ul style="list-style-type: none"> Reabasteça os locais especificados com graxa e reinicie. (Para obter detalhes, consulte os dados do cabeçote da máquina.)
E221	Erro de lubrificação	<ul style="list-style-type: none"> Quando o número predeterminado de pontos for alcançado e a costura não for possível. 	<ul style="list-style-type: none"> Reabasteça os locais especificados com graxa e reinicie. (Para obter detalhes, consulte os dados do cabeçote da máquina.)

No.	Descrição do erro detectado	Causa da ocorrência esperada	Itens a serem verificados
E302	Falha do interruptor de detecção de queda (quando o interruptor de segurança funciona) (MF: Sensor de faca de corte de linha)	<ul style="list-style-type: none"> Quando o interruptor de detecção de queda é inserido no estado em que a energia está LIGADA. Posição inadequada do cortador de linha MF 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique se o cabeçote da máquina está inclinado sem desligar o interruptor de energia (a operação da máquina de costura é proibida por razões de segurança). Verifique se o cabo da chave de detecção de queda está preso na máquina de costura ou algo semelhante. Verifique se a alavanca da chave de detecção de queda está presa em alguma coisa. Verifique se o contato da alavanca do interruptor de detecção de inclinação com a mesa da máquina é inadequado. (A mesa tem um amassado ou o local de montagem da escora da cama está muito longe) Ajuste da posição do sensor de corte de linha MF. Quando o cabeçote MF não está montado com o dispositivo de corte de linha, defina a configuração de função N° 74 para "0".
E303	Erro do sensor de placa semicircular	<ul style="list-style-type: none"> O sinal do sensor da placa semicircular não pode ser detectado. 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique se o cabeçote da máquina corresponde com a configuração do tipo de máquina. Verifique se o conector do encoder do motor está desconectado.
E730	Falha do codificador	<ul style="list-style-type: none"> Quando o sinal do motor não é inserido corretamente. 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique o conector de sinal do motor (CN39) para conexão solta e desconexão. Verifique se o cabo de sinal do motor está quebrado, pois o cabo está preso na cabeça da máquina. Verifique se a direção de inserção do conector do encoder do motor está errada.
E731	Falha do sensor de orifício do motor		
E733	Rotação inversa do motor	<ul style="list-style-type: none"> Este erro ocorre quando o motor está funcionando a 500 pts / min ou mais na direção oposta à da indicação de rotação durante o funcionamento do motor. 	<ul style="list-style-type: none"> A conexão do encoder do motor do eixo principal está incorreta. A conexão da energia elétrica do motor do eixo principal está incorreta.
E808	Solenóide curto-circuito	<ul style="list-style-type: none"> A energia do solenóide não se torna a tensão normal. 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique se o cabo do cabeçote da máquina está preso na tampa da polia ou algo semelhante.
E809	Falha de movimento de retenção	<ul style="list-style-type: none"> O solenóide não é alterado para segurar o movimento. 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique se o solenóide está aquecido de forma anormal. (Mont. da placa de circuito CTL. O circuito está quebrado.
E810	Anormalidade da corrente do solenóide	<ul style="list-style-type: none"> Solenóide - curto-circuito raro. 	<ul style="list-style-type: none"> Resistência solenóide
E811	Tensão anormal	<ul style="list-style-type: none"> Quando a tensão é maior do que a garantida, um é introduzido. 200 V foi introduzido para SC-921 de especificações de 100 V. JUS: 220V é aplicado na caixa de 120V. CE: 400V é aplicado à caixa de 230V. Quando a tensão é inferior à garantida, uma é inserida. 100 V foi introduzido para SC-921 de especificações de 200 V. JUS: 120 V é aplicado à caixa de 220 V O circuito interno é interrompido pela sobretensão aplicada 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique se a tensão de alimentação aplicada é superior à tensão nominal + (mais) 10% ou mais. Verifique se o conector de mudança de 100 V / 200 V está configurado incorretamente. <p>Nos casos acima mencionados, o POWER p.c.b está quebrado.</p> <ul style="list-style-type: none"> Verifique se a tensão é inferior à tensão nominal - (menos) 10% ou menos. Verifique se o conector de mudança de 100 V / 200 V está configurado incorretamente. Verifique se o fusível ou a resistência regenerativa está quebrado.
E906	Falha de transmissão do painel de operação	<ul style="list-style-type: none"> Desconexão do cabo do painel de operação O painel de operação está quebrado. 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique o conector do painel de operação (CN38) para conexão solta e desconexão. Verifique se o cabo do painel de operação está quebrado, pois o cabo está preso na cabeça da máquina.
E924	Falha do motor driver	<ul style="list-style-type: none"> O driver do motor quebrou. 	
E942	Falha EEPROM	<ul style="list-style-type: none"> Os dados não podem ser gravados no EEPROM. 	<ul style="list-style-type: none"> Desligue a energia.