

**SC-922**  
**MANUAL DE INSTRUÇÕES**

# CONTENTS

<b>I. ESPECIFICAÇÕES .....</b>	<b>1</b>
<b>II. CONFIGURAÇÃO .....</b>	<b>1</b>
1. Instalando a mesa.....	1
2. Instalando a unidade de motor.....	4
3. Instalando o control box (caixa de controle).....	4
4. Instalando a correia.....	5
5. Ajustando a cobertura da correia .....	5
6. Instalação e ajuste para pin de proteção e prevenção de deslize da correia .....	6
7. Conectando os cabos .....	7
8. Fixando a biela .....	15
9. Procedimento de configuração do cabeçote da máquina.....	16
10. Ajustando o cabeçote da máquina (somente máquina de costura tipo direc-drive).....	17
<b>III. PARA OUTRO OPERADOR.....</b>	<b>18</b>
1. Procedimento de operação da máquina de costura .....	18
2. Painel de Operação (CP-18).....	19
3. Procedimento operacional do padrão de costura.....	20
(1) Padrão de costura reversa.....	20
(2) Padrão de costura sobreposta .....	21
4. Configuração de um toque .....	22
5. Função de suporte à produção .....	24
6. Funções das configurações daSC-922.....	27
7. Lista de configuração das funções.....	29
8. Explicação detalhada da seleção das funções.....	35
9. Compensação automática do ponto neutro do sensor do pedal .....	50
10. Seleção das especificações do pedal.....	50
11. Alinhamento de pontos para a costura reversa no final da costura (para materiais pesados).....	51
12. Função de entrada/saída do botão de mão e botão de joelho.....	52
13. Uso do botão de mão e botão de joelho.....	53
14. Configuração da função da elevação automática .....	54
15. Procedimento de seleção da função de trava .....	55
16. Inicialização dos dados de configuração.....	55
17. Conector externo de entrada/saída.....	56
18. Como conectar o sensor de borda do material .....	57
<b>IV. MANUTENÇÃO .....</b>	<b>58</b>
1. Removendo a cobertura traseira.....	58
2. Substituindo o fusível .....	59
(1) PWR PCB .....	59
(2) CTL PCB .....	59
3. Códigos de Erro .....	60

# I. ESPECIFICAÇÃO

Tensão de alimentação	Monofásica 100 a 120V	Trifásica 200 a 240V	Monofásica 220 to 240V
Frequência	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Ambiente operacional	Temperatura : 0 a 40°C Humidade : 90% ou menos	Temperatura : 0 a 40°C Humidade : 90% ou menos	Temperatura : 0 a 40°C Humidade : 90% ou menos
Entrada	310VA	310VA	310VA

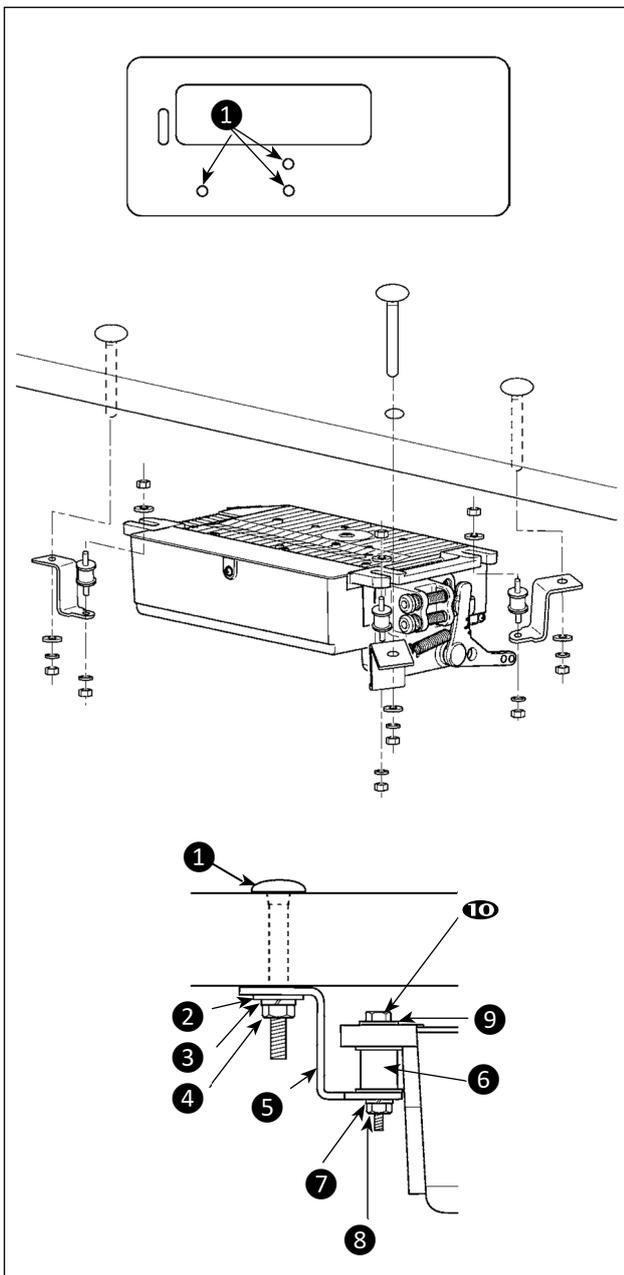
\* A potência elétrica é um valor de referência para o modelo equipado com o cabeçote LU-1510N-7. fersltbdyifthe cabeça de máquina selecionada.

# II. COFIGURAÇÃO

O SC-922 pode ser usado com o cabeçote da máquina do tipo motor direto como uma caixa de controle independente. Também pode ser usado com o cabeçote da máquina acionado por correia ao instalar na unidade do motor. Este manual descreve o procedimento para os dois métodos de configuração mencionados acima.

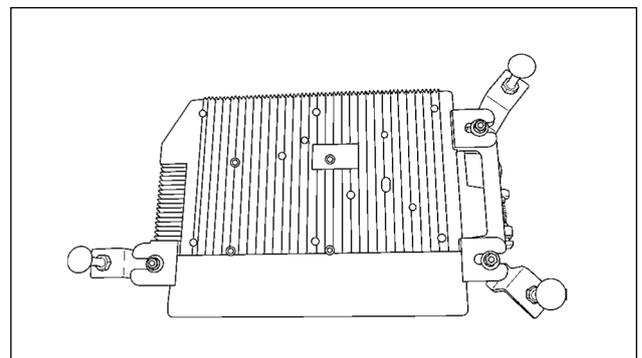
## 1. Instalando a mesa

Para usar o SC-922 com o cabeçote da máquina do tipo motor direto, instale a caixa de controle na mesa de acordo com a seguinte instrução.



Este descreve o procedimento para instalar o SC-922 na mesa da máquina de costura LU-2810-7. 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. Instale a placa de suspensão da caixa de controle na mesa com os parafusos de montagem fornecidos com a unidade. Neste momento, insira as porcas e arruelas fornecidas com a unidade como acessórios, conforme mostrado na figura, para que a unidade do motor possa ser fixada com segurança na mesa.

- 1) Pressione os três parafusos **1** fornecidos com a unidade como acessórios no orifício do parafuso de suspensão do motor na mesa e corrija-os.
- 2) Fixe a placa de suspensão **5** fornecida com a unidade nos três parafusos com arruela lisa **2**, arruela de pressão **3** e porca **4**.
- 3) Fixe a borracha **6** na placa de suspensão com a arruela de pressão **7** e a porca **8**.
- 4) Pendure uma extremidade da caixa de controle na rosca lateral de borracha que possui dois parafusos. Em seguida, pendure a outra extremidade da caixa de controle no lado oposto.
- 5) Fixe temporariamente a outra parte roscada de borracha com arruela lisa **9** e porca **10**. Neste caso, a arruela de pressão não é usada.
- 6) E ajustando a posição da caixa de controle. Em seguida, aperte bem as porcas.



[Como instalar a caixa de reator]

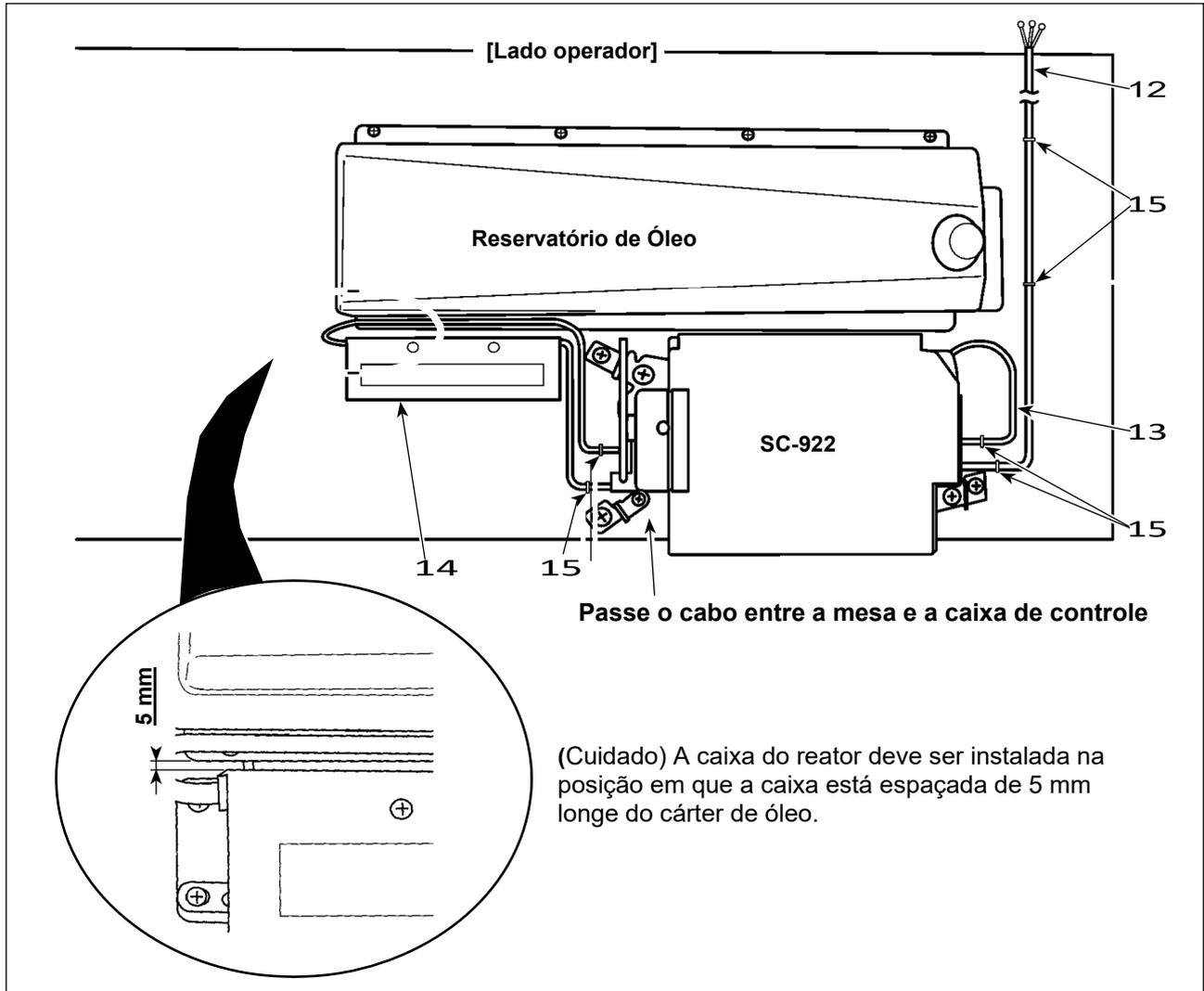


**AVISO :**

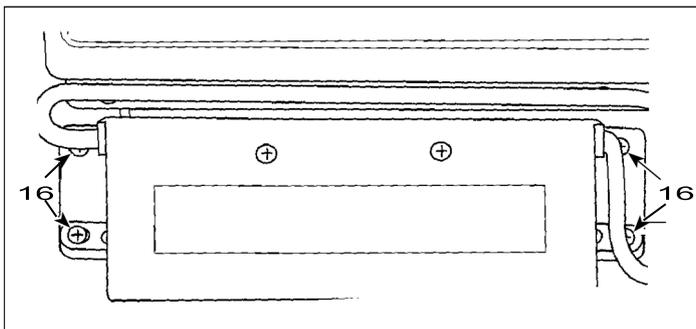
Certifique-se de instalar a caixa do reator após desligar a energia.

\* Para os modelos do tipo UE, instale a caixa do reator que é fornecida com a máquina de costura.

• Para o tipo de mesa LU-2810-7

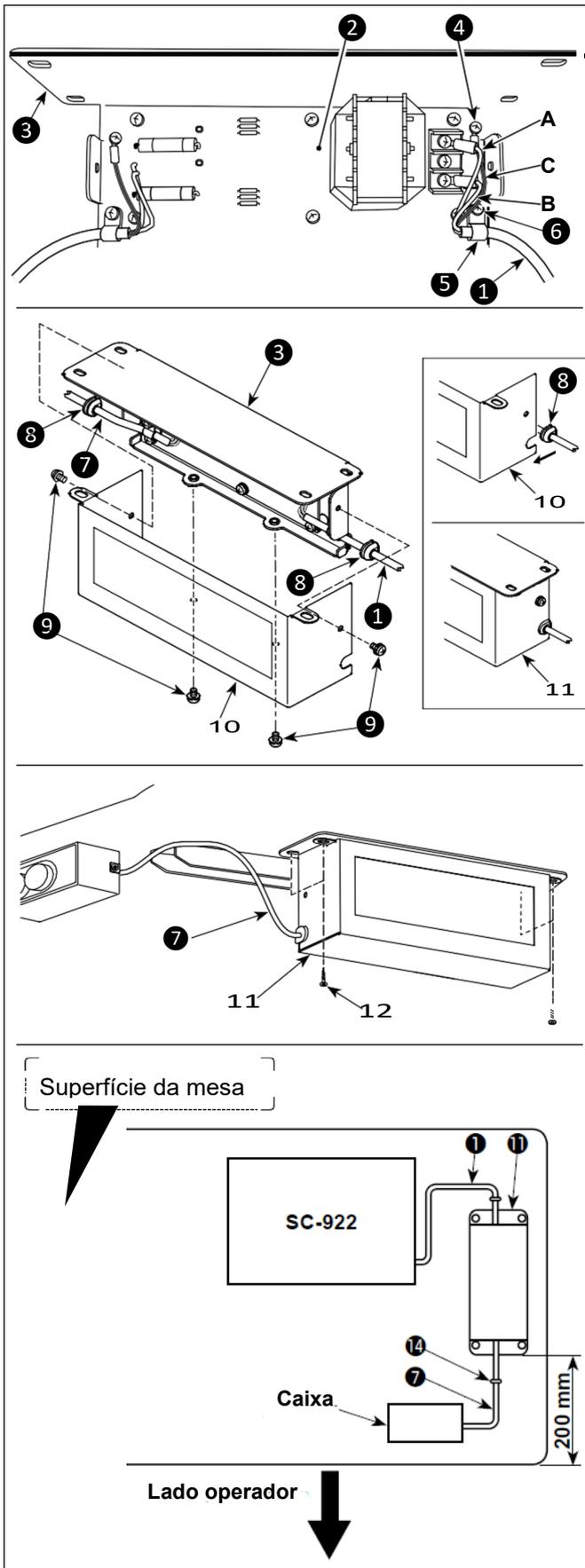


1. Conecte o cabo de entrada da caixa do reator **12** ao interruptor de alimentação.
2. Conecte o cabo de alimentação **13** SC-922 à caixa do reator **14**.
3. Prenda os cabos com grampos **15**



- 1) Instale a caixa do reator **14** na mesa no local mostrado na figura usando quatro parafusos para madeira **16** fornecidos com a unidade.
- 2) Fixe os cabos de entrada / saída **1** e **7** da caixa do reator **14** na mesa usando grampos de cabo **15** fornecido com a unidade. Neste momento, pegue cuidado para não permitir que os cabos de entrada / saída se cruzem.

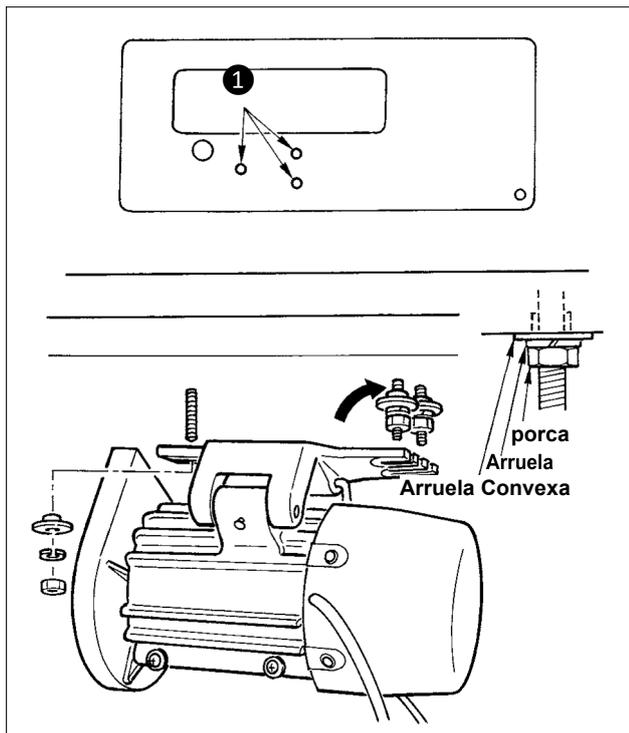
• Para as tabelas diferentes de LU-2810-7 digite um



- 1) Conecte os terminais do cabo de alimentação **1** do SC-922 ao conjunto PCB da caixa do reator. **2** e à placa de montagem da caixa do reator **3**. Conecte o fio marrom A ao primeiro conector e o fio azul B ao terceiro conector, respectivamente, da parte superior do bloco de terminais no conjunto da PCB da caixa do reator, usando parafusos. Conecte o fio verde / amarelo C à montagem da caixa do reator placa **3** com parafuso de fixação **4**.
- 2) Prenda o grampo do cabo **5** ao cabo de alimentação do SC- 922. Conecte o cabo de alimentação junto com o clipe de cabo para placa de montagem da caixa do reator **3** com parafuso de fixação do clipe de cabo **6**.
- 3) Conecte os casquilhos **8** aos cabos de entrada / saída **1** e **7** da caixa do reator.
- 4) Fixe a tampa da caixa do reator **10** à placa de montagem da caixa do reator **3** com quatro parafusos de fixação da tampa da caixa do reator **9**. Neste momento, fixe os casquilhos do cabo **8** anexados aos cabos de entrada / saída **1** e **7** na seção côncava da tampa da caixa do reator **10** para eliminar uma lacuna entre a caixa do reator **11** e a tampa **10**.
- 5) Instale a caixa do reator **11** no suporte de mesa com quatro parafusos de madeira acessórios **12** na posição que está a aproximadamente 200 mm de distância a extremidade dianteira do suporte de mesa.  
Ajuste a posição de instalação de acordo com o tamanho do suporte de mesa para que o reatora caixa não se projeta da borda da mesa ficar de pé.
- 6) Fixe os cabos de entrada / saída **1** e **7** da caixa do reator **11** no suporte de mesa usando o grampo de cabo acessório **14**.  
Neste momento, tome cuidado para não cruzar os cabos de entrada e saída.

## 2. Instalando a unidade de motor

Para usar o SC-922 com o cabeçote da máquina tipo correia, instale a caixa de controle na unidade do motor de acordo para a seguinte instrução.



Instale a unidade do motor na mesa com o parafuso de ajuste asm. fornecidos com a unidade como acessórios.

Neste momento, insira as porcas e arruelas fornecidas com a unidade como acessórios, conforme mostrado na figura, para que a unidade do motor possa ser fixada com segurança na mesa.

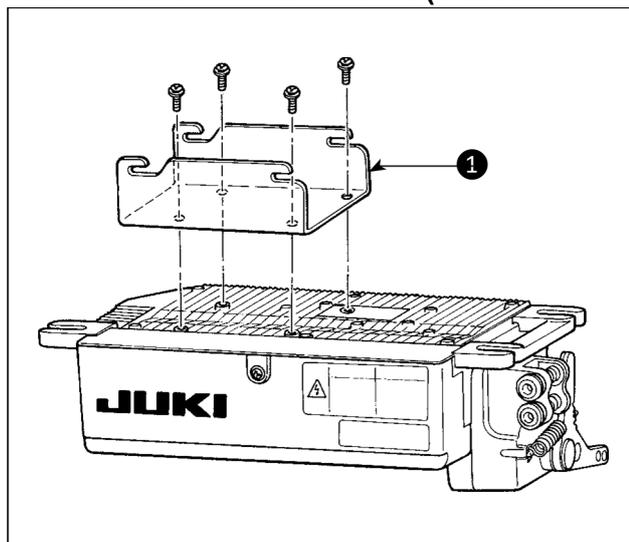
Pressione os três parafusos ① fornecidos com a unidade como acessórios no orifício do parafuso de suspensão do motor no mesa e corrija-los.

1) Aperte temporariamente a arruela convexa, a arruela de pressão e a porca no lado onde os dois parafusos estão fixados.

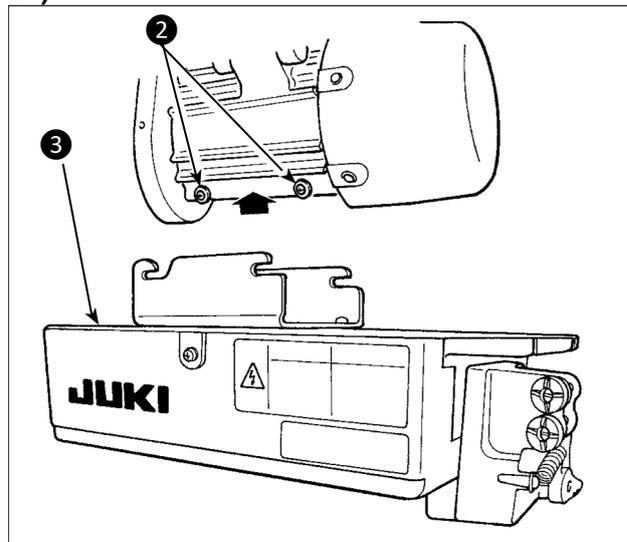
2) Pendure a unidade do motor na arruela que foi temporariamente apertada e fixe a arruela convexa, a arruela de pressão e a porca no outro parafuso do lado oposto.

3) Após ajustar a posição de instalação do motor, aperte firmemente as respectivas porcas.

## 3. Instalando o control box (Caixa de controle)

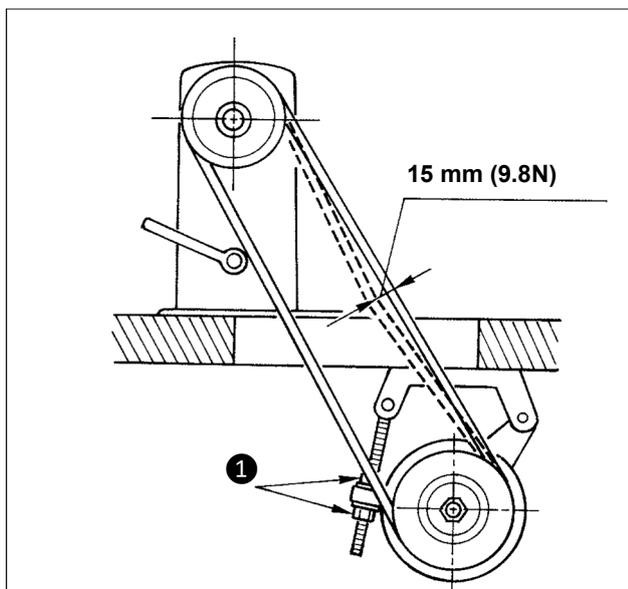


1) Fixe o suporte ① fornecido com a unidade usando quatro parafusos fornecidos (M5 x 10) conforme mostrado na figura.



2) Afrouxe os quatro parafusos ② fornecidos com a unidade motora como acessórios, aperte os parafusos ② após pendurar a unidade da caixa de controle ③ nos parafusos e fixe a unidade da caixa de controle ③.

#### 4. Instalando a correia

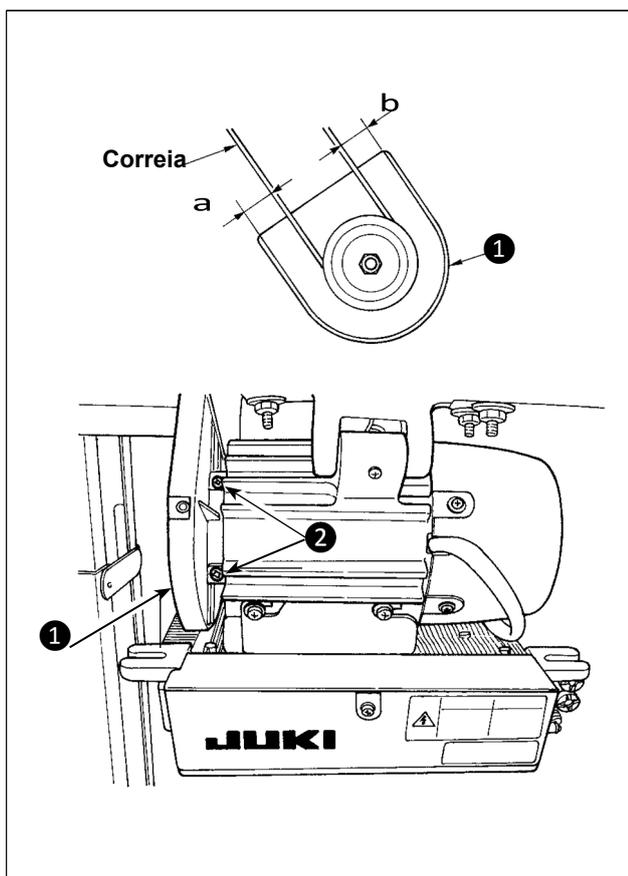


1) A distância da correia, entre a polia da máquina de costura e a polia do motor, deve ser paralela.

2) A tensão da correia deve ser ajustada girando as porcas de ajuste de tensão 1 para alterar a altura do motor, de modo que a correia afunda cerca de 15 mm (9,8N) quando é pressionada pela faixa no centro da extensão da correia.

Se a tensão da correia não estiver alta, a velocidade é instável em operação em baixa ou média velocidade e a agulha não para exatamente na posição.

#### 5. Ajustando a cobertura da polia



1) Após ajustar a tensão da correia, ajuste a polia tampa 1 de modo que as folgas entre a correia e a tampa da polia 1, a e b devem ser as mesmo.

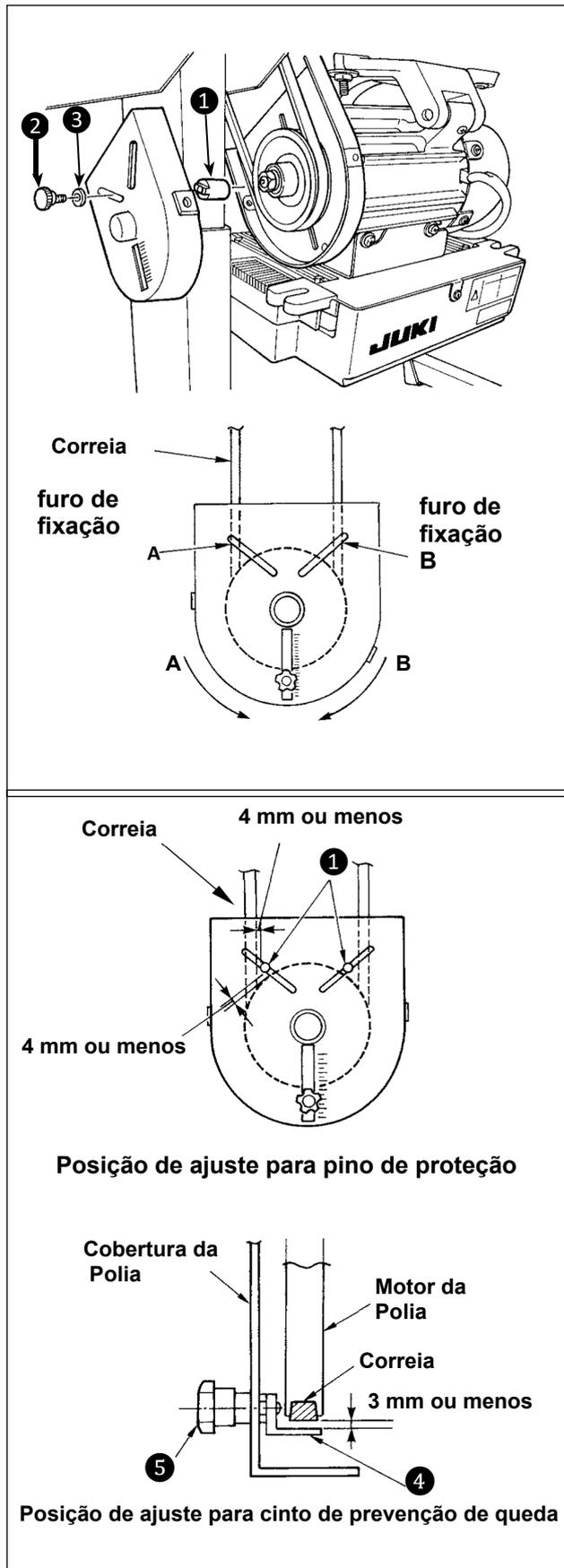
2) Após a conclusão do ajuste, aperte os parafusos 2 localizados na lateral da tampa da polia 1 e fixe firmemente a tampa da polia 1 para que não deslize para fora da posição.

## 6. Instalação e ajuste para o pino de proteção e o suporte de prevenção de deslizamento da correia



### AVISO :

Para se proteger contra possíveis ferimentos pessoais devido ao início abrupto da máquina, certifique-se de iniciar o seguindo o trabalho depois de desligar a energia e verificar se o motor está em repouso



1) Orifício de fixação para o pino de proteção para prender o pino de proteção ①, selecione o orifício de fixação A ou orifício de fixação B no motor tampa da polia de acordo com a direção de rotação da máquina de costura e prenda o pino no furo selecionado usando o parafuso ② e a arruela ③ fornecido com a unidade.

a) Se o eixo do motor girar na direção A na figura acima:

→ Fixe o pino de proteção ① no orifício de fixação A.

b) Se o eixo do motor girar na direção B na figura acima:

→ Fixe o pino de proteção ① no orifício de fixação B.

2) Ajuste para o pino de proteção e o suporte de prevenção de deslizamento da correia

Ajuste a posição do pino de proteção ① e da correia suporte de prevenção de deslizamento ④ de acordo com a figura à esquerda.

a) Ajustando o pino de proteção

Afrouxe o parafuso ② e ajuste de forma que o pino protetor ① fique posicionado no local indicado na figura à esquerda.

b) Ajustar o suporte de prevenção de deslizamento da correia

Afrouxe o parafuso ⑤ e ajuste de forma que o suporte de prevenção de deslizamento da correia ④ fique posicionado no local indicado na figura à esquerda.

Se o pino de proteção ① não estiver ajustado corretamente,

é possível que seus dedos fiquem presos na folga fornecida entre a polia e a correia, resultando em ferimentos. Se a correia escorregar

evitando que o suporte ④ não esteja ajustado corretamente, é possível permitir que a correia escorregue, causando risco à segurança.

3) Após o ajuste, aperte os parafusos ② e ⑤ de modo a proteger o pino de proteção ① e o deslizamento da correia evitando o suporte ④ para evitar que esses componentes flutuem devido à vibração.

4) Antes de iniciar a operação da máquina de costura chine, certifique-se de que o pino de proteção ① e o suporte de prevenção de deslizamento da correia ④ não entrem em contato com a polia e a correia.

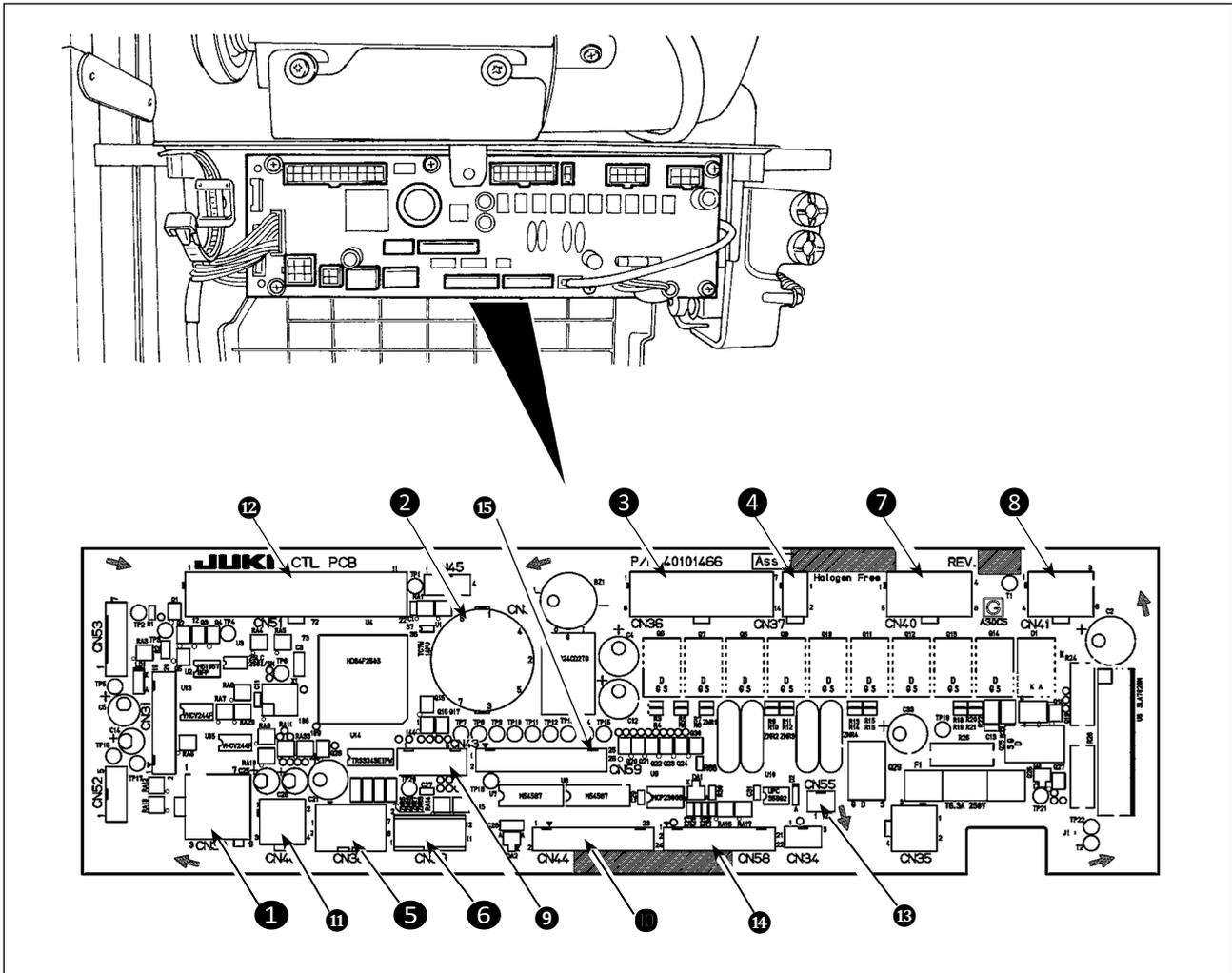
## 7. Conectando os cabos

### AVISO :

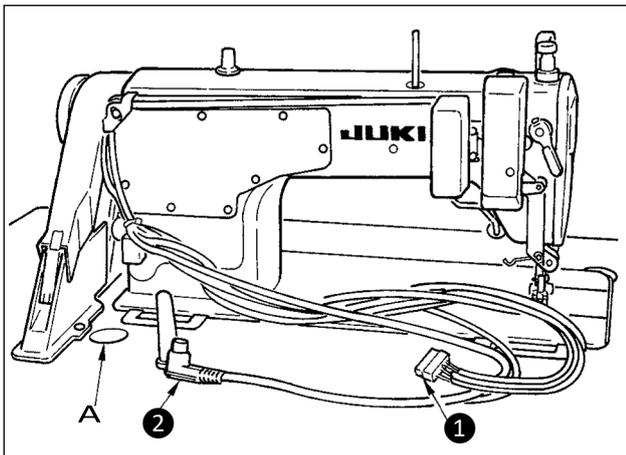


- Para evitar ferimentos causados pelo início abrupto da máquina de costura, execute o trabalho após desligando o interruptor de energia e um intervalo de 5 minutos ou mais.
- Para evitar danos ao dispositivo causados por operação incorreta e especificações incorretas, certifique-se de conectar todos 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.

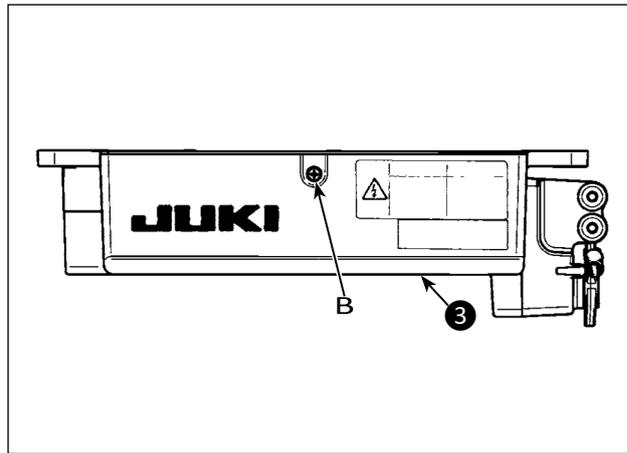
Os seguintes conectores são preparados no SC-922. Conecte os conectores vindos do cabeçote da máquina aos locais correspondentes de modo a encaixar os dispositivos montados no cabeçote da máquina.



- 1 CN30 Conector de sinal do motor
- 2 CN33 Detector de posição da barra de agulha (tipo + 5V): detecta a posição da barra da agulha
- 3 CN36 Solenóide da cabeça da máquina: Fornecido com solenóides para corte de linha, ponto reverso comutador de alimentação reversa de um toque.
- 4 CN37 Solenóide de elevação do calçador (somente para o tipo de elevador automático do calçador)
- 5 CN38 Painel de operação: Vários tipos de costura podem ser programados. (Para detalhes da operação painel diferente do CP-18, consulte o Manual de Instruções do painel a ser usado.)
- 6 CN39 Pedal da máquina em pé: padrão JUKI PK70, etc. A máquina de costura pode ser controlada com sinais externos.
- 7 CN40 Solenóide de controle de agulha única: É usado com a máquina de costura LH-4100 fornecida com um dispositivo de controle de agulha única.
- 8 CN41 Motor de passo: É usado apenas com o DLU-5494N-7.
- 9 CN43 Sincronizador (tipo + 12V): Detecta a posição da barra da agulha.
- 10 CN44 Interruptor manual: interruptor manual diferente do interruptor de toque traseiro.
- 11 CN48 Interruptor de segurança (padrão): Ao inclinar a máquina de costura sem desligar a energia OFF, a operação da máquina de costura é proibida para proteção contra o perigo. Chave OPTION: A função de entrada pode ser alterada alterando a função interna com esta chave.
- 12 CN51 Conector de entrada / saída estendido
- 13 CN55 Lâmpada LED (tipo +5 V): A lâmpada LED pode ser conectada opcionalmente. (Consulte "III-4. Um toque na configuração "p.22 para saber como ajustar a quantidade de luz.)
- 14 CN58 Conector de entrada estendido (para o sensor entrada, etc.)
- 15 CN59 Conector de saída estendido (para a saída da válvula solenóide)

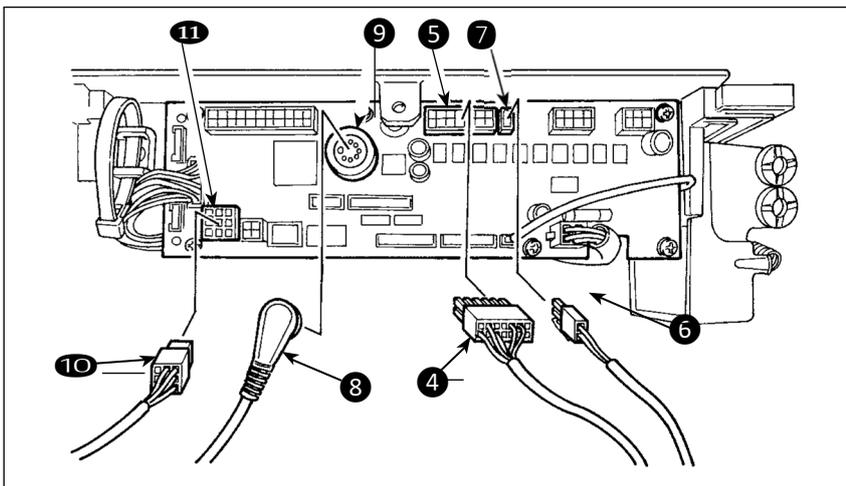


1) Passe os cabos ① do solenóide do cortador de linha, o solenóide de alimentação reversa e os cabos do detector ② através do orifício da mesa A e encaminhe-os sob a mesa. (O cabo do detector ② não é fornecido para o cabeçote de máquina tipo motor direto.)



2) Afrouxe o parafuso B na tampa ③ com uma chave de fenda para abra a tampa. Para o cabeçote de máquina do tipo motor direto, vá para a etapa 4).

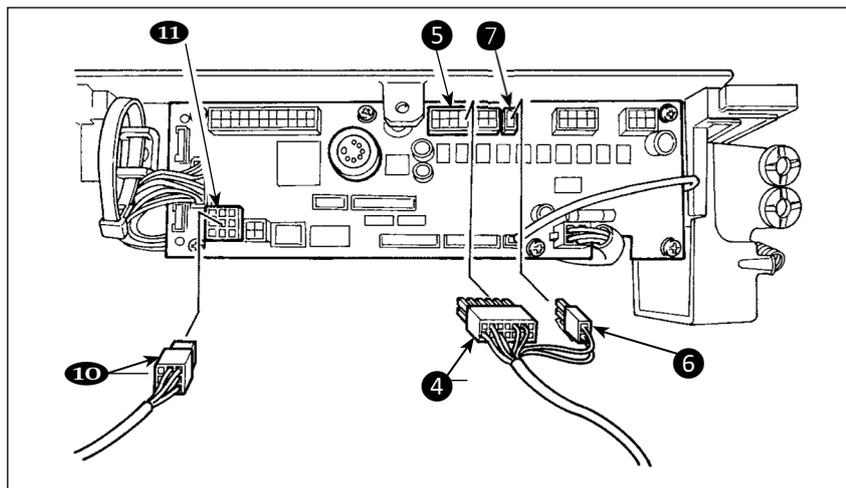
**[Para o cabeçote de máquina do tipo acionamento por correia]**



3) Conecte o código 14P ④ vindo do cabeçote da máquina ao conector ⑤ (CN36). Quando o dispositivo AK opcional estiver conectado, conecte o conector 2P ⑥ vindo do dispositivo AK ao conector ⑦ (CN37). Insira o conector ⑧ vindo do detector para o conector ⑨ (CN33). Conecte o conector 9P ⑩ com passando do motor para o conector ⑪ (CN30) na placa de circuito. Prossiga para a etapa 5).

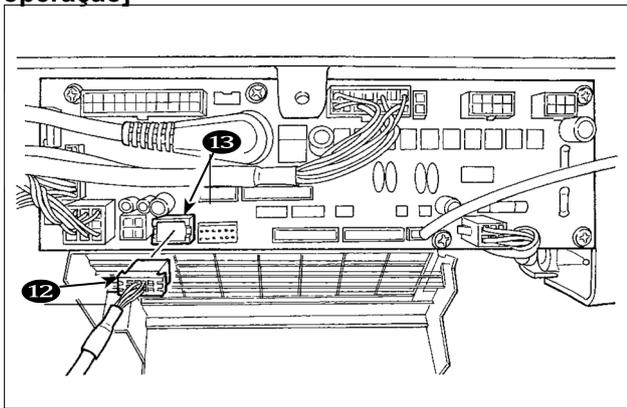
(Cuidado) Ao usar o dispositivo AK, defina se deseja usar o dispositivo AK após confirmar como selecionar a função de levantamento automático. (Consulte "III-14. Configuração da função de elevador automático" p.54.)

**[Para o cabeçote de máquina tipo motor direto]**



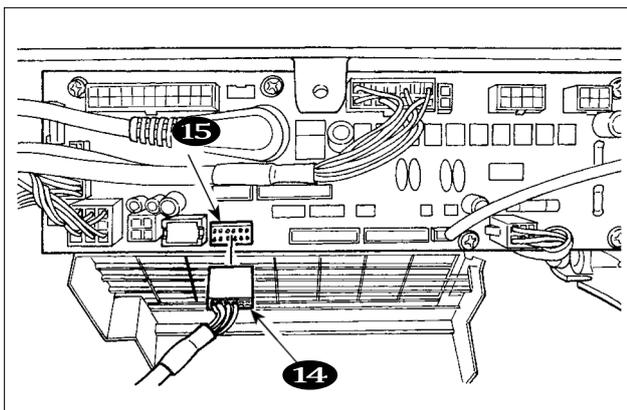
4) Conecte o cabo 14P ④ vindo do cabeçote da máquina ao conector ⑤ (CN36). Conecte o conector 2P ⑥ ao conector ⑦ (CN37). Conecte o conector 9P ⑩ que vem do motor ao conector ⑪ (CN30) na placa de circuito. Prossiga para a etapa 5).

### [Conectando o conector para o painel de operação]



1) O conector para o painel de operação é fornecido. Prestando atenção à orientação da conexão tor 12, conecte-o ao conector (CN38) 13 localizado na placa de circuito. Após conectar, trave firmemente o conector.  
(Cuidado) Certifique-se de desligar a energia antes de conectar o conector.

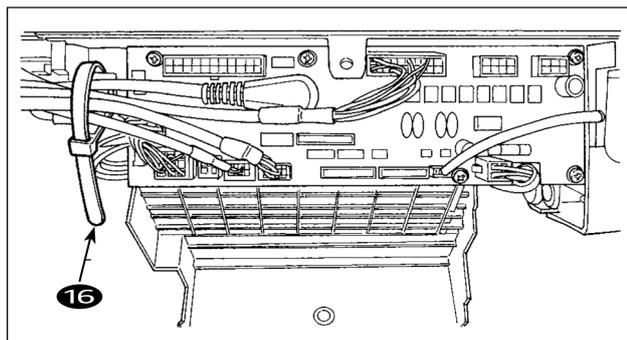
### [Conexão do pedal da máquina de trabalho em pé]



6) Para usar a unidade de pedal com a máquina de costura para trabalho em pé, insira o conector PK70 14 no conector 15 (CN39: 12P) no PCB.  
(Cuidado) Certifique-se de desligar a energia antes de conectar o conector.

(Cuidado) Certifique-se de inserir com segurança os respectivos conectores 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 fiquem na 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.

### [Como agrupar todos os cabos]

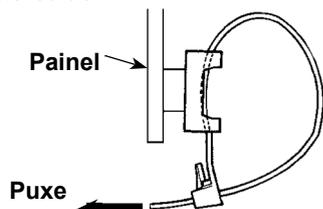


7) Depois de inserir o conector, coloque todos os cabos juntos com a braçadeira para cabos 16 localizada na lateral da caixa

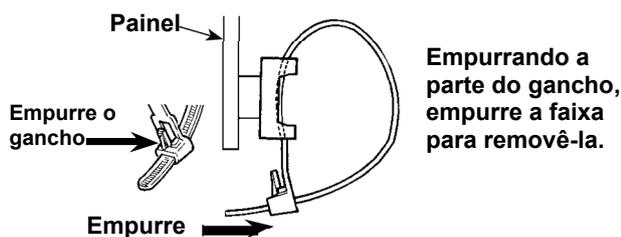
(Cuidado) 1. Fixe o grampo do cabo e a faixa do grampo do cabo seguindo o procedimento de fixação.

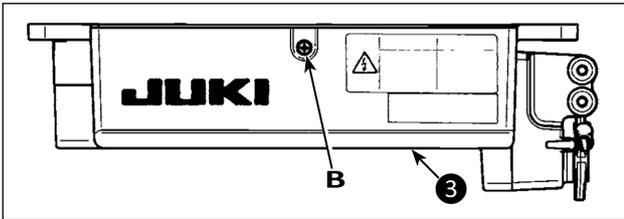
2. Ao remover o conector, remova-o da sela de arame e remova-o enquanto pressiona o gancho da faixa do clipe de cabo.

#### Como consertar a pulseira de cabo

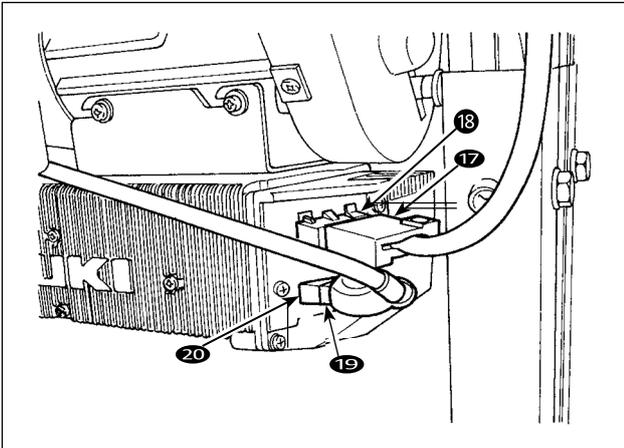


#### Como remover a faixa do clipe de cabo



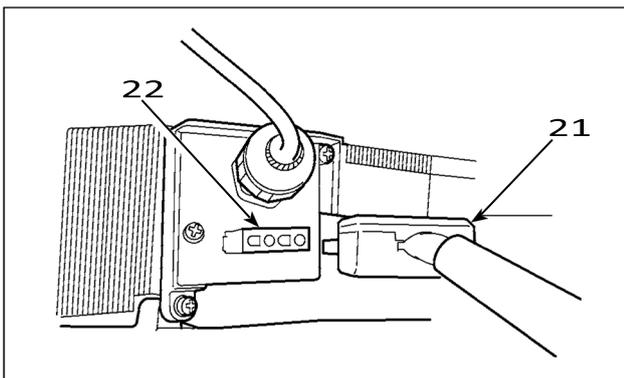


8) Feche a tampa **3** e fixe a tampa apertando aparafuse B com uma chave de fenda.  
**(Cuidado) Tenha cuidado para não permitir que o cabo fique preso sob a tampa **3**.**

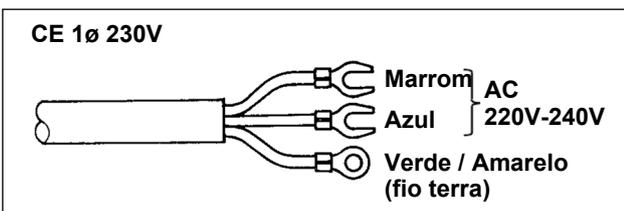


9) Conecte o conector 4P **17** ao conector **18** localizado na lateral da caixa.  
 10) Conecte o cabo de saída do motor **19** da chave liga / desliga ao conector **20**.

**[Somente para especificações CE]**



Conecte o cabo de saída do motor **21** ao conector **22** localizado na lateral da caixa.



Instalando o interruptor de energia

Conecte o interruptor do cabo de energia para a o interruptor de energia.

**[Especificações CE]**

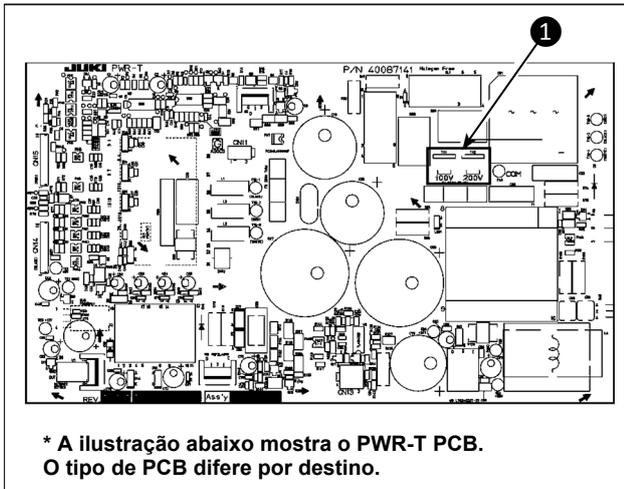
Monofásico 230V : Cabo de alimentação de energia : Marrom, Azul, e verde/amarelo (fio terra)

[Alteração da tensão entre 100 V e 200 V]



**AVISO:**

Para evitar ferimentos pessoais causados por riscos de choque elétrico ou início abrupto da máquina de costura, execute o trabalho após 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 electricista ou engenheiro de nossos revendedores ao ajustar os componentes elétricos.

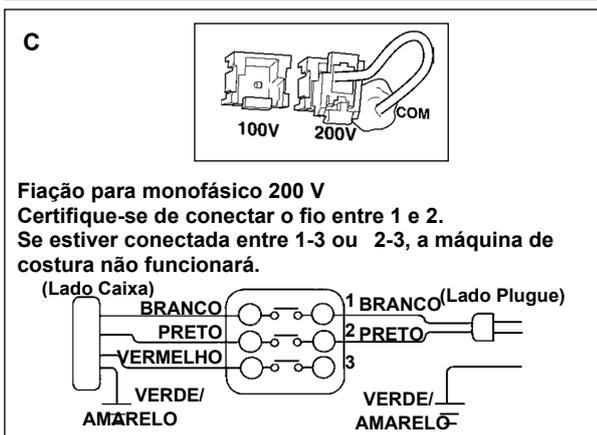
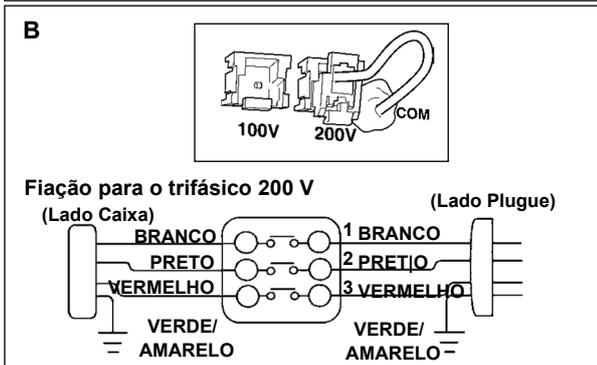
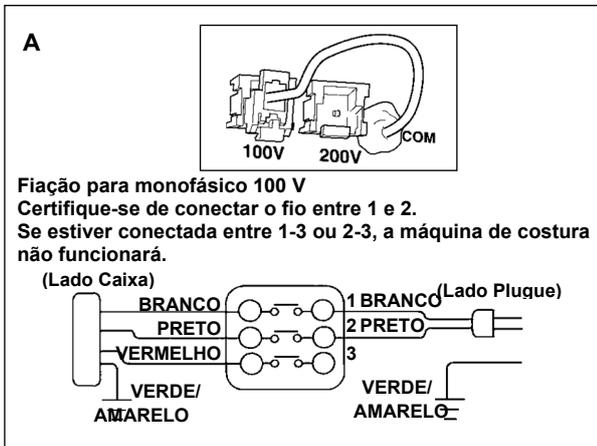


Ao fazer as duas alterações a seguir, o SC-922 pode ser usado com três fontes de alimentação diferentes, ou seja, monofásica 100 - 120 V, monofásica 200 a 240 V e Trifásico 200 a 240 V

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

- ① Substituição dos cabos de alimentação
- ② Mudança de rodada do conector ❶ no PWR PCB
  - 1) DESLIGUE a energia com o interruptor de energia 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 cuidadosamente a tampa traseira.
  - 4) Procedimento de mudança da tensão de alimentação
 

**(Cuidado) Se a troca da alimentação for feita de maneira errada, 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**

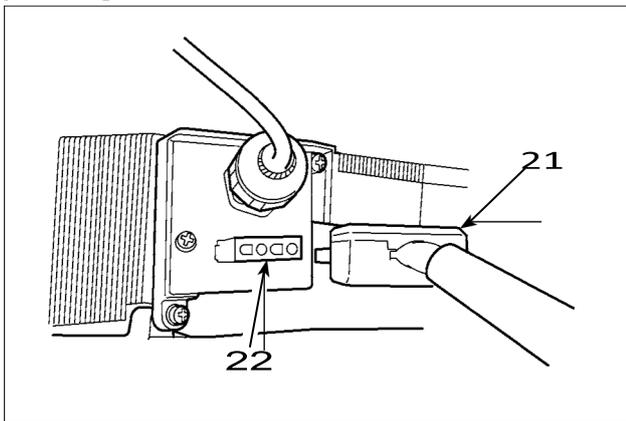
- Substitua o cabo de alimentação pelo cabo genuíno JUKI com o número da peça (M90355800A0). mudança cabo de terra com aquele com o número da peça(M90345800A0).
- Conector de mudança de tensão de alimentação de mudança ❶ montado no PWR PCB com o conector para 100 V.
- Conecte o terminal tipo crimpagem do cabo de entrada CA ao plugue de alimentação, conforme mostrado na figura A.
- **B, C. Para alterar a tensão de alimentação de 100 - 120 V para 200 - 240 V**
- Troque o cabo de alimentação pelo cabo genuíno JUKI com o número da peça (M90175800A0).
- Conector de mudança de tensão de alimentação de mudança ❶ montado no PWR PCB com o conector para 200 V.
- Conecte o contato crimpado do cabo de entrada CA ao plugue de energia conforme ilustrado na Fig. B para a fonte de alimentação trifásica ou conforme ilustrado na Fig. C para a monofásica.
- 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 pressiona, 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.



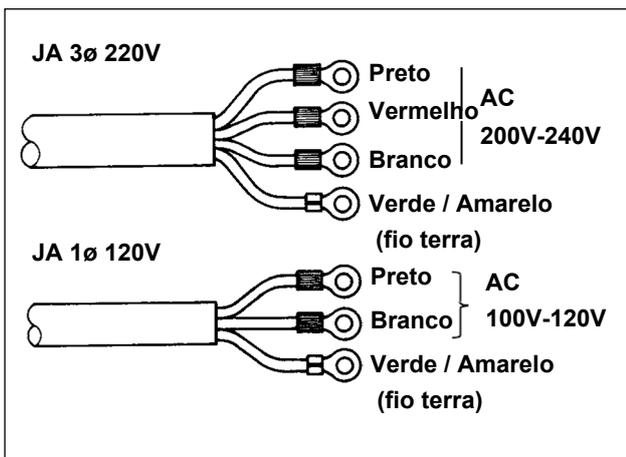
Seção de bloqueio

**(Cuidado)** Certifique-se de remover o conector enquanto segura sua seção de travamento com os dedos. Seja extremamente cuidadoso para não puxar o conector com força

[No caso de usar o botão liga / desliga para LA]



Conecte o cabo de saída do motor **21** ao conector **22** located na lateral da caixa.



Instalando interruptor de energia

Conecte o cabo de energia no interruptor de energia.

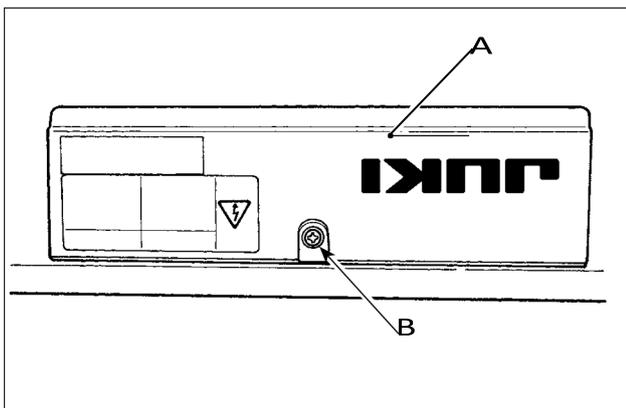
[Especificações JA]

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

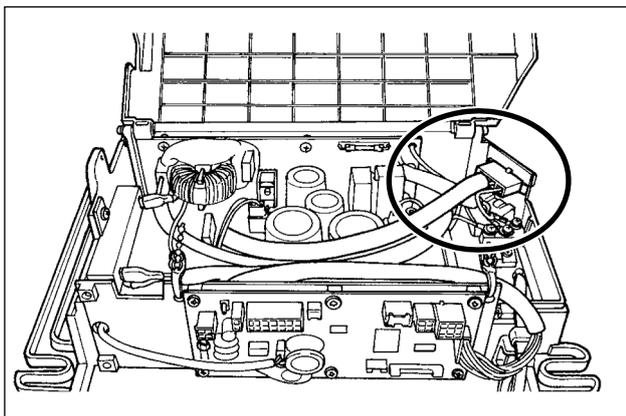
Monofásico 120V : Cabo de energia : preto, branco, e verde/amarelo (fio terra)

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

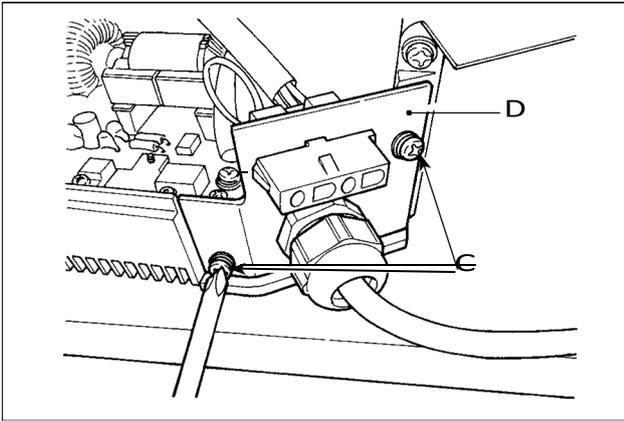
**(Cuidado) Certifique-se de realizar este procedimento antes de instalar a caixa de controle na mesa da máquina.**



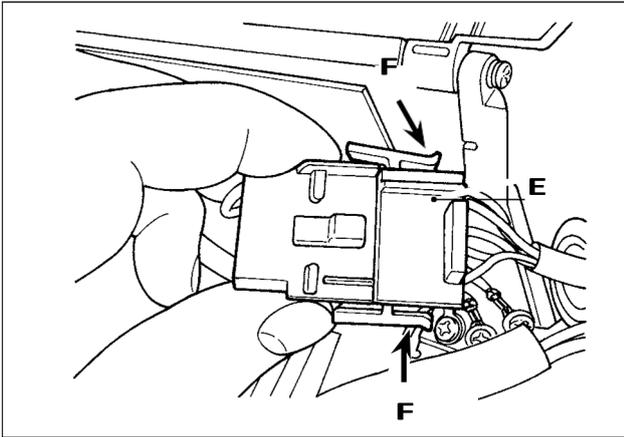
- ① Coloque a caixa de controle com o lado da estrutura para baixo a mesa da máquina conforme ilustrado no esboço.
- ② Afrouxe o parafuso **B** na tampa inferior **A** para abrir a tampa.



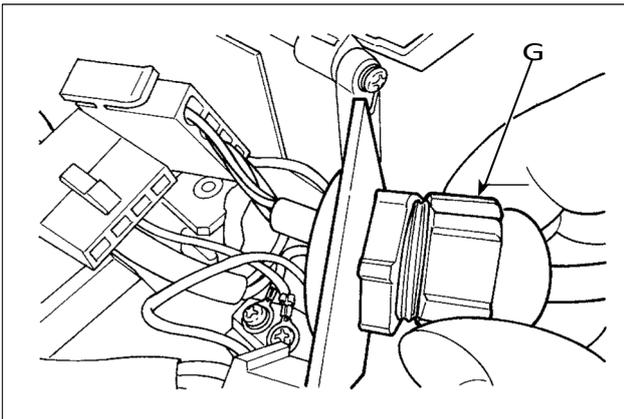
- ③ Mude o cabo mostrado no círculo vermelho seguindo as etapas do procedimento descritas abaixo.



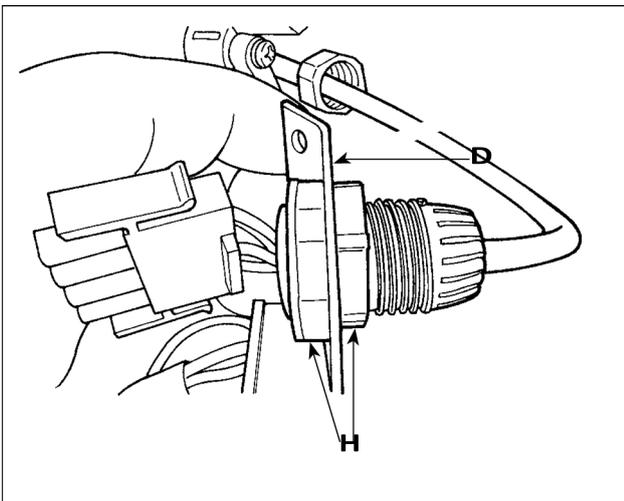
④ Remova os dois parafusos **C** para remover a placa de fixação **D** do corpo principal da caixa de controle.



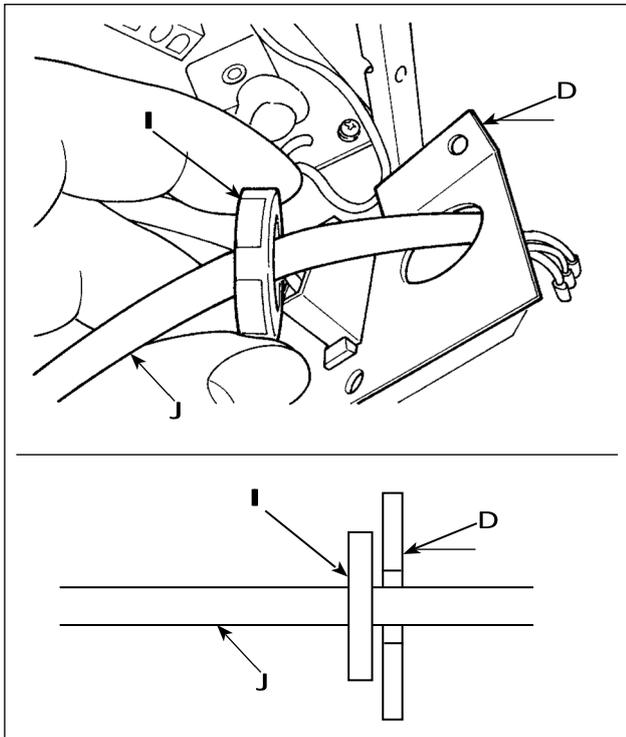
⑤ Remova o conector **E** enquanto segura sua seção de travamento **F** com os dedos.



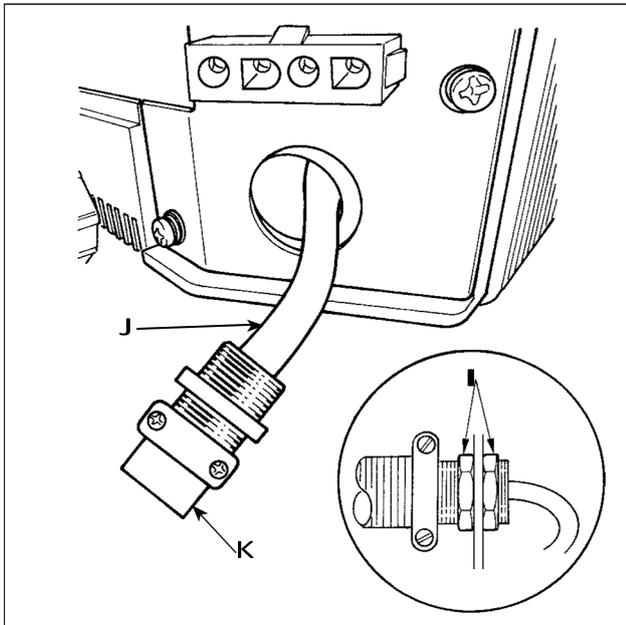
⑥ Gire o conector **G** para remover a seção de travamento do cabo.



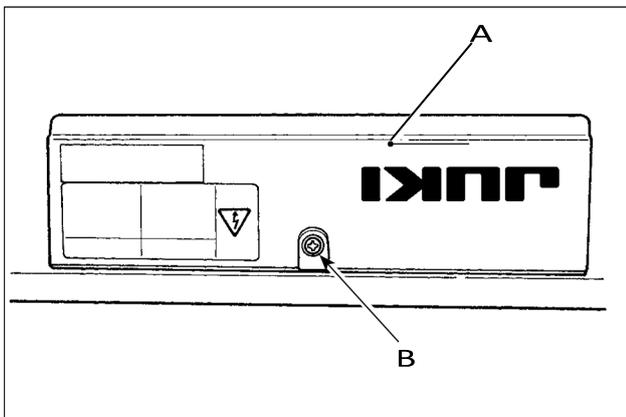
⑦ Afrouxe a porca **H** para remover o conector da placa de fixação **D**.



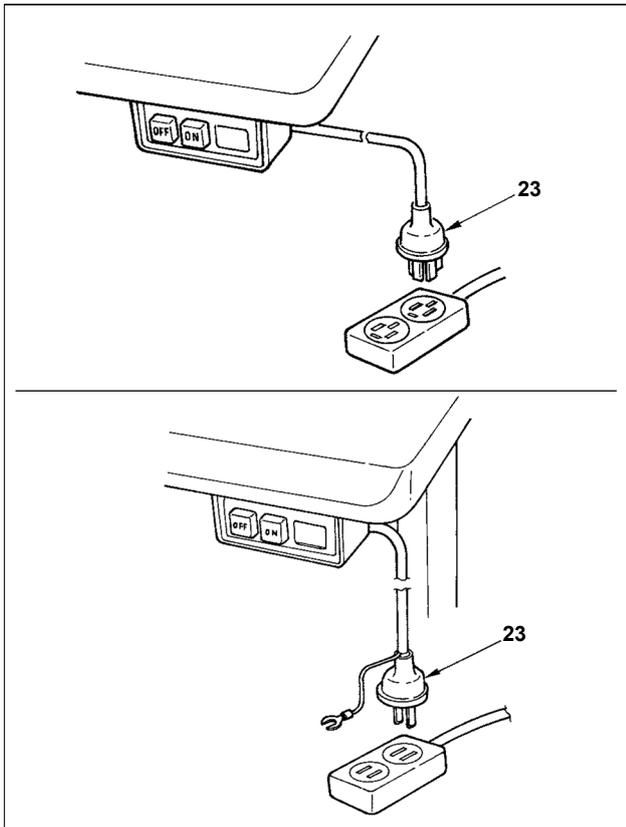
⑧ Coloque a contraporca **I** no cabo de alimentação e retire o cabo **J** de dentro da placa de fixação **D**.



- ⑨ Instale a placa de fixação **D** de volta na caixa de controle.  
 ⑩ Passe o cabo de alimentação **J** pelo conduíte **K**.  
 ⑪ Fixe o conduíte **K** com contraporcas **I** com a placa de fixação **D** colocada entre as contraporcas.



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



11) Certifique-se de que o botão liga / desliga esteja DESLIGADO e insira o cabo de alimentação que sai do botão liga / desliga na tomada.

**(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 **(A)** em conformidade com o padrão de segurança.

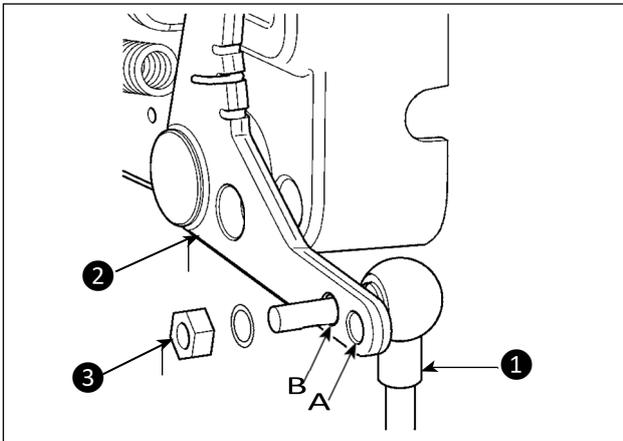
3. certifique-se de conectar o fio terra (verde / amarelo).

## 8. Fixando a biela



### AVISO :

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

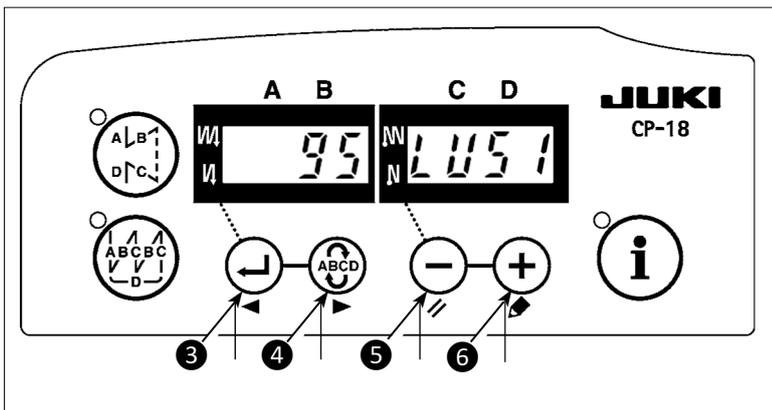


1) Fixe a biela **1** no orifício de instalação **B** da alavanca do pedal **2** com a porca **3**.

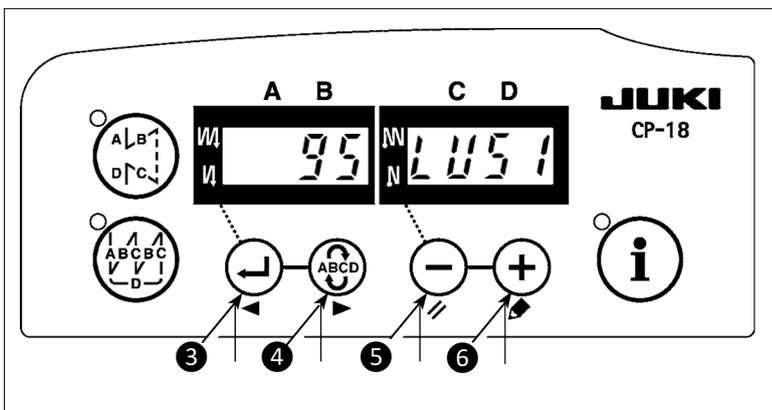
2) Instalar a biela **1** no orifício de instalação **A** aumentará o curso de pressão do pedal e a operação do pedal em velocidade média será mais fácil.

## 9. 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.

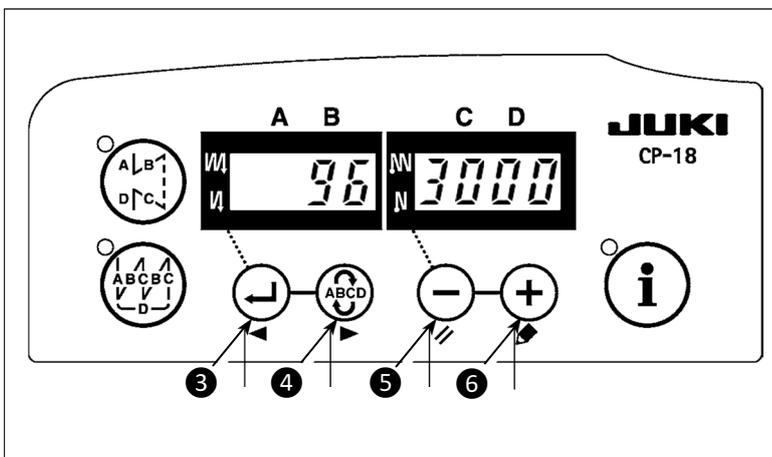


1) Consulte "III-6. Definição das funções do SC-922" p.27 e chame a definição da função N.º 95.



2) O tipo de cabeçote da máquina pode ser selecionado pressionando o (-) interruptor 5 ( (+) interruptor 6).

\* Consulte a "Lista de cabeças de máquina" na folha separada ou no Manual de Instruções do cabeçote da máquina de costura para o tipo de cabeçote da máquina.

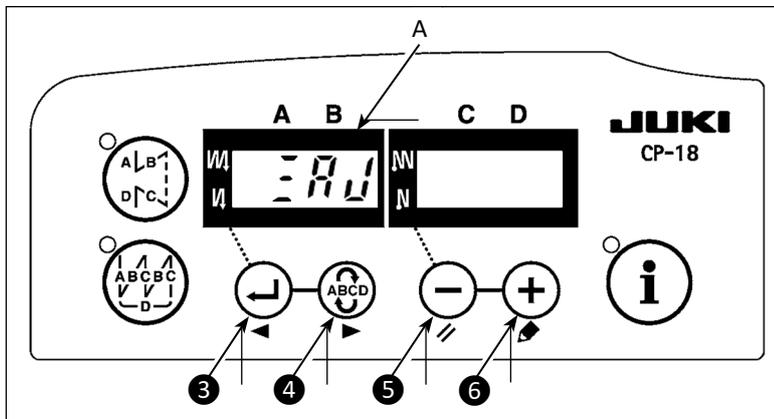


3) Depois de selecionar o tipo de cabeçote da máquina, pressionando o interruptor 3 (-) ( (+) switch 4), a etapa continua para 94 ou 96, e o visor muda automaticamente para o conteúdo da configuração correspondente ao tipo de cabeçote da máquina.

## 10. Ajustando o cabeçote da máquina (somente máquina de costura do tipo motor de acionamento direto)

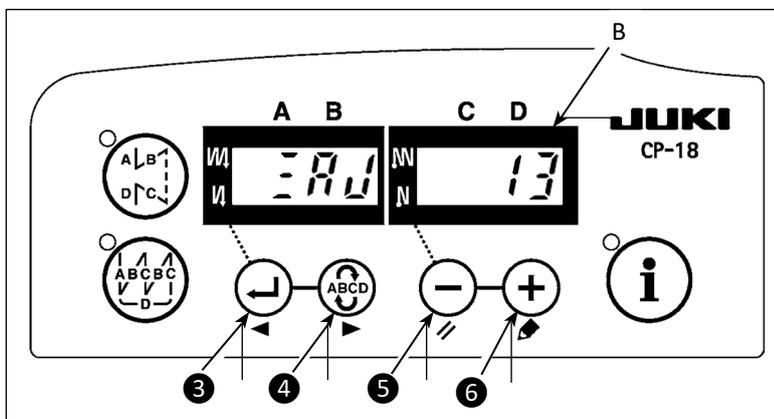
(Cuidado) 1. Quando o deslizamento entre o ponto do marcador no volante e o côncavo da tampa for excessivo após o corte da linha, ajuste o ângulo do cabeçote da máquina pela operação abaixo.

2. As peças do cabeçote da máquina que são conectores ao CN33 ou CN43 não precisam de ajuste. (Consulte "II-7. Conectando os cabos" p.7.)

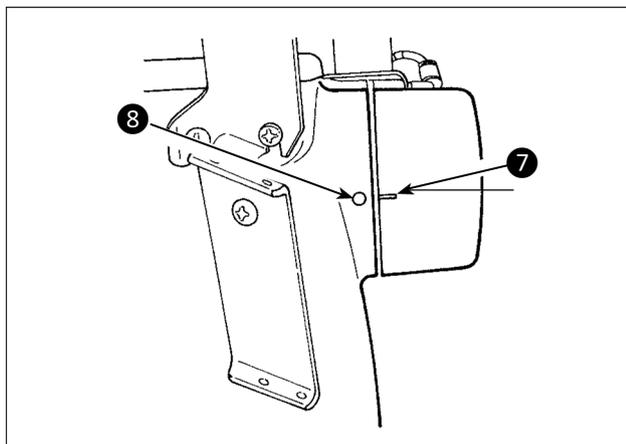


1) Simultaneamente pressione os botões **ABCD** **4** e **-** **5**, LIGUE o botão de energia.

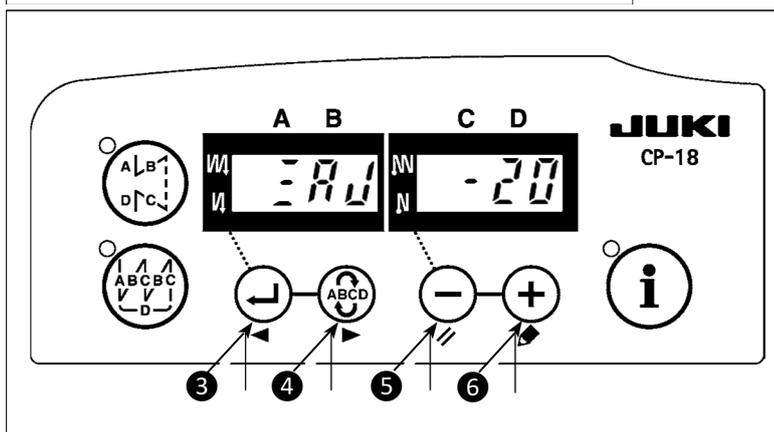
2) **30** é exibido (⊙) no indicador e o modo é alterado para o modo de ajuste.



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 ⊙. (O valor é a referência valor de referência.)



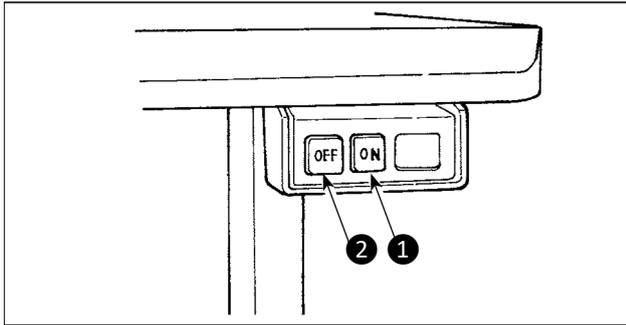
4) Neste estado, alinhe o ponto marcador **7** na polia com o recesso **8** na tampa da polia



5) Pressione **+** o botão **6** para finalizar o ajuste do trabalho. (O valor é a referência do valor)

### III. PARA O OPERADOR

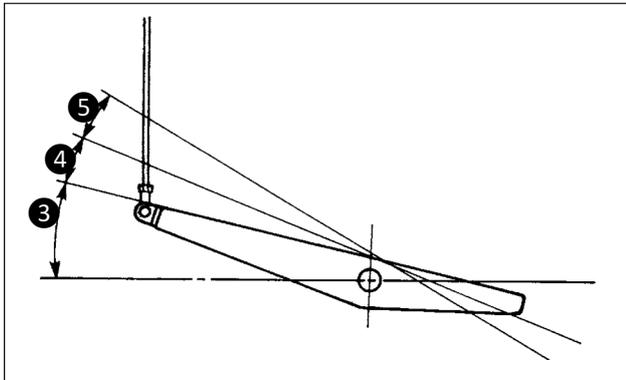
#### 1. Procedimento operacional da máquina de costura



- 1) Pressione o botão LIGAR (ON) ① do botão de LIGAR para ligar a energia.  
**(Cuidado)** Se o LED de indicação de energia não acender mesmo ao ligar a chave liga / desliga, desligue-a imediatamente e verifique a tensão. Além disso, neste caso, volte a ligar o interruptor de alimentação quando 2 a 3 minutos ou mais se passaram após desligar o interruptor de alimentação.

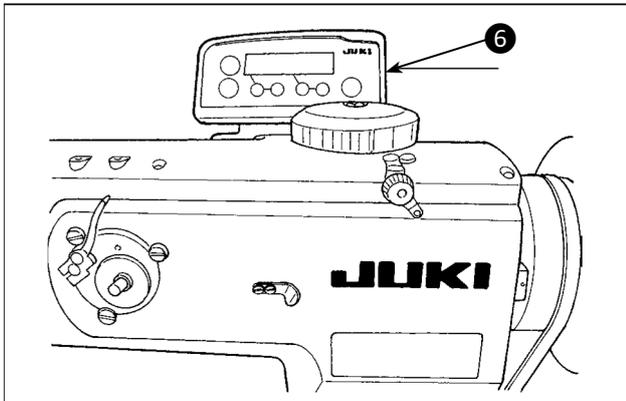
- 2) Para alguns cabeçotes de máquina instalados, a barra da agulha gira automaticamente para sua posição superior se a barra da agulha não estiver lá.

**(Cuidado)** Quando a alimentação da máquina de costura é LIGADA pela primeira vez após a instalação, pode demorar mais tempo para ficar pronta para a operação, uma vez que realiza o procedimento de inicialização. Além disso, certifique-se de não colocar as mãos ou qualquer outro artigo sob a agulha, pois a barra da agulha pode se mover quando a energia é ligada.

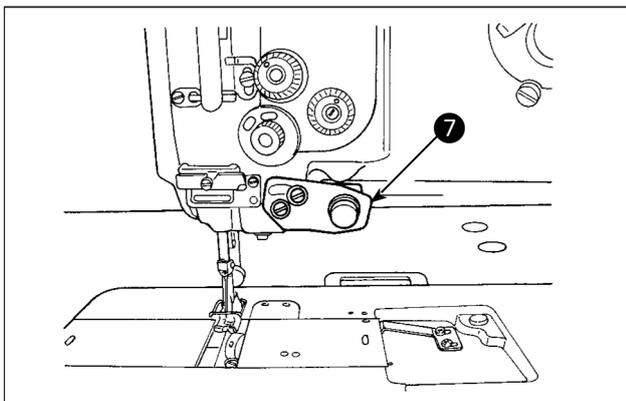


- 3) Ao pressionar a parte frontal ③ do pedal, a máquina de costura gira no número de revoluções de acordo com a quantidade de depressão. Quando o pedal é retornado à posição neutra, a máquina de costura para.
- 4) Ao pressionar levemente a parte traseira ④ do pedal, o calcador sobe. (Somente tipo PFL)
- 5) Ao pressionar fortemente a parte traseira ⑤ do pedal, o corte de linha é executado.

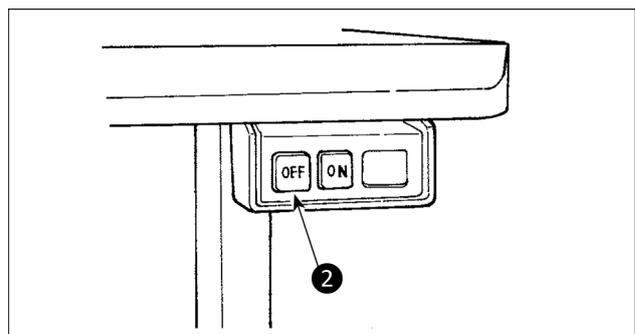
	PFL	KFL
Operação do calcador por pedal	Ativado	Desativado
Profundidade de pressão do pedal para corte de linha	Profundo	Superficial



- 6) Para alguns tipos de cabeçotes de máquina de costura, é possível programar vários padrões de costura, usando o painel de operação, como o ponto reverso no início da costura e aquele na costura fim. Quando você usa CP-18 ⑥ com sua costura máquina, consulte "[III-3. Procedimento de operação do padrão de costura](#)" p.20 para detalhes. Ao usar qualquer outro painel de operação com sua máquina de costura, consulte o Manual de Instruções no respectivo painel de operação. (A figura fornecida ilustra o caso do painel LU-1510N-7.)

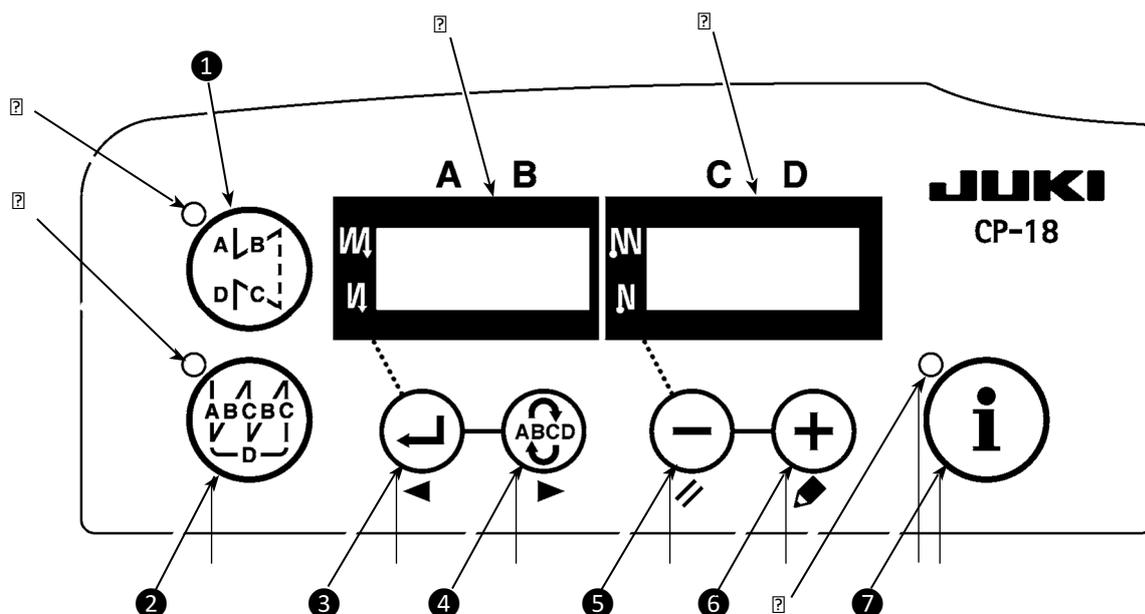


- 7) Para alguns tipos de cabeçotes de máquina de costura, o avanço reverso é realizado pressionando o botão de retorno ⑦. (A figura fornecida ilustra o caso do LU-1510N-7.)



- 8) Quando a costura estiver concluída, pressione o botão OFF ② do interruptor de alimentação para desligar o interruptor de alimentação depois de confirmar que a máquina de costura parou.

## 2. Painel de operação (CP-18)



- ① botão : Usado para alterar efetivo / ineficaz do padrão de costura reversa.
- ② botão : Usado para alterar efetivo / ineficaz do padrão de costura sobreposta.
- ③ botão : Usado para confirmar o conteúdo da configuração e para alterar a eficácia / 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 do display selecionado (seção piscando) e para alterar mais eficaz / ineficaz do ponto reverso no final da costura.
- ⑥ botão : Usado para alterar o conteúdo do display selecionado (seção piscando).
- ⑦ botão : Usado para chamar a função de suporte de produção ou configuração de um toque (mantendo o interruptor pressionado por um segundo).

Indicadores ⓐ e ⓑ: Várias informações são exibidas.

LED ⓐ: Acende quando o padrão de costura reversa é efetivo.

LED ⓑ: Acende quando o padrão de costura sobreposto é efetivo.

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

Pisca e apaga ao invocar a configuração de um toque.

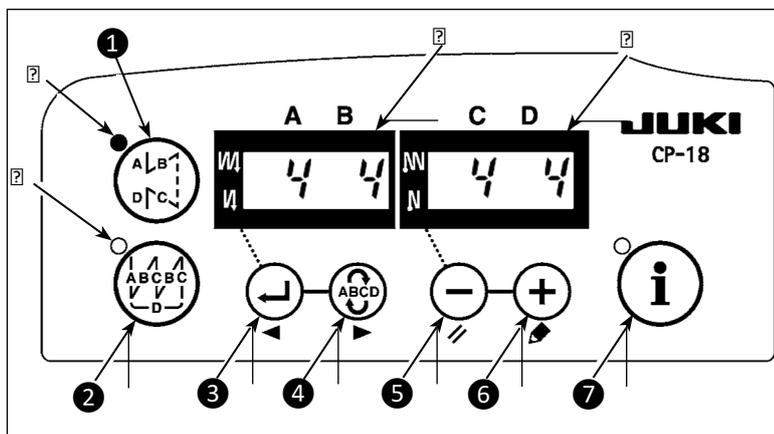
### 3. Procedimento operacional do padrão de costura

(Cuidado) 1. Para o painel de operação diferente de 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 (arremate)

O ponto reverso no início da costura e o ponto reverso no final da costura podem ser programados separadamente.



#### [Procedimento de configuração da costura reversa]

Eficaz / ineficaz do padrão de costura reversa pode ser alterado pressionando



Quando o padrão de costura reverso é processado, LED © acender, o número de pontos da costura reversa na costura start é exibido em Ⓐ, e o número de pontos do ponto reverso no final da costura é disperso reproduzido no indicador Ⓑ.

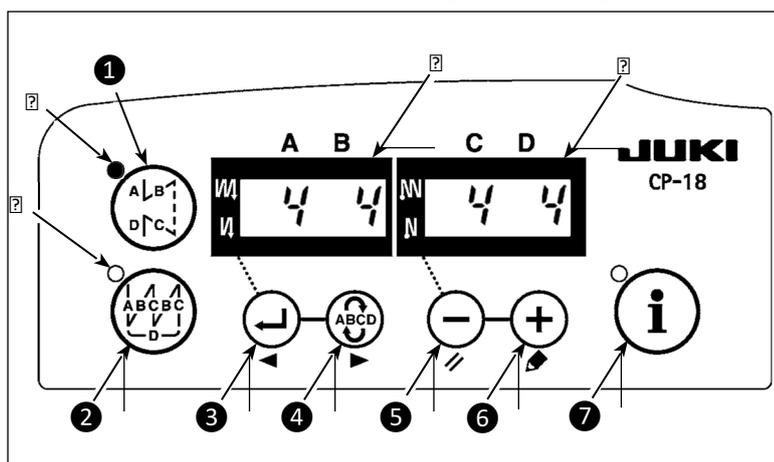
Selecione um processo (A, B, C ou D) o número de pontos para o qual deve ser alterado usando o botão de seleção de processo (2).

O número que está piscando e apagado representa o processo que está sendo configurado.

Altere o número de pontos para o processo selecionado usando o botão de menos (5) e o botão de mais (6).

Pressione o botão de seta esquerda (3) para confirmar a mudança que você fez. (O número de pontos que podem ser configurados é de 0 a 15.)

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



- Quando a tela de números de pontos reversos não está piscando liga e desliga, cada vez que pressionar na tecla de seta esquerda (3) muda o modo de costura reversa “ponto reverso da costura no início da costura”, “ponto reverso duplo no início da costura” e “sem costura reversa no início da costura”.

Além disso, cada vez que o botão de menos (5) é pressionado, o recurso de costura reversa muda do ponto reverso no final da costura para o ponto reverso duplo no final da costura e, em seguida, para nenhum ponto reverso no final da costura, por sua vez.

Sem costura reversa :



Costura reversa :

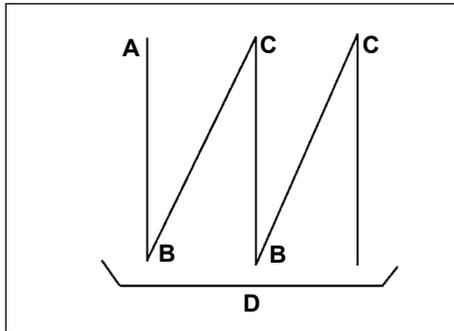


Costura reversa dupla :



## (2) Padrão de costura sobreposta

O padrão de costura sobreposta pode ser programada.



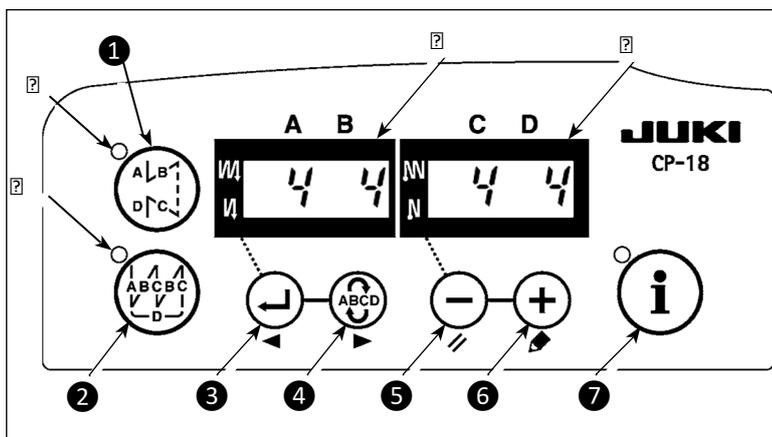
A : Número de pontos de configuração normal de 0 a 15 pontos

B : Número de pontos da configuração de costura reversa 0 a 15 pontos

C : Número de pontos da configuração de 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 padrão de costura sobreposta]

1) Eficaz / ineficaz do padrão de costura sobreposta pode ser alterada

alterada  tecla **2** .

Quando o padrão de costura sobreposto torna-se efetivo, o LED  acende.

1) Selecione um processo (A, B, C ou D) o número de pontos para o qual deve ser alterado usando  tecla **4** .

2) O número que está piscando e apagado representa o processo que está sendo configurado.

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

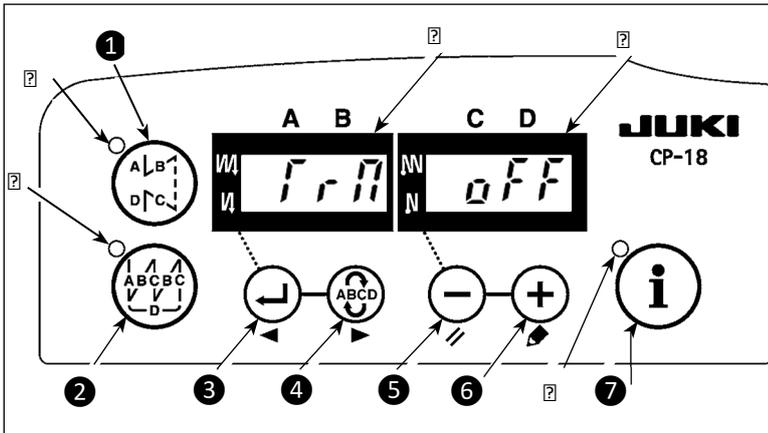
4) Pressione a Tecla  **3** a alteração que você fez.

(A máquina de costura não funciona a menos que a configuração tenha sido confirmada pressionando  a tecla **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 da função pode ser facilmente alterada no estado de costura normal. **(Cuidado)** Para definir as funções diferentes das cobertas nesta parte, consulte "III-6. Definição das funções do SC-922" p.27.



**(Cuidado)** A configuração é confirmado ao pressionar **i** tecla 7.

### [Procedimento de configuração de um toque]

- 1) Mantenha **i** a tecla 7 pressionada por um Segundo para colocar o painel em modo de função de configuração.
- 2) Mude o item a ser definido por usar **←** a tecla 3 ou **ABCD** tecla 4. Então, o valor ajustado pode ser alterado usando, **-** a tecla 5 e **+** a tecla 6.
- 3) Para retornar ao estado de costura normal, pressione **i** a tecla 7.

#### ① Função de corte de linha (Gr N)

OFF: A operação de corte de linha não é realizada (proibição de saída do solenoide: cortador de linha, limpador)

ON: A operação de linha é eficaz.

#### ② Função do Wiper (H P)

OFF: O wiper não funciona após o corte da linha

ON: O limpador opera após o corte de linha

#### ③ Função de costura automática uma tentativa (SHOF)

OFF: Função de costura automática de uma tentativa ineficaz.

ON: Função de costura automática de uma tentativa eficaz.

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

#### ④ Configuração da velocidade máx. do ponto (Spd)

A velocidade mais alta de costura do cabeçote da máquina é 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 – valor máx. [pts / min]

#### ⑤ Função do material e sensor (Ed)

OFF: Função do material e sensor é ineficaz.

ON: Uma vez que o final do material é detectado, a máquina de costura para de funcionar após ter costurado o número de pontos definido com ⑦ (Ed5f).

\* Esta função torna-se efetiva quando o sensor de borda do material é definido com a configuração de função No. 12.

#### ⑥ Função de corte de linha por sensor de final de material (rEdf)

OFF: A função automática de corte de linha após a detecção do fim do material é ineficaz.

ON: 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 (Ed5f).

\* Esta função torna-se efetiva quando o sensor de borda do material é definido com a configuração de função nº 12.

- ⑦ Número de pontos para sensor de final de material ( *E P S F* )  
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 falhar para parar dentro do número predefinido de pontos dependendo do número de revoluções da máquina de costura.**

- ⑧ Ajuste da quantidade de luz do LED ( *L R P P* )  
Usado para ajustar a quantidade de luz da lâmpada LED (opcional)

Faixa de ajuste : 0 a 100%

- ⑨ Função de sensor óptico ( *L G S* )  
*OFF*: A função do sensor óptico está desativado.  
*ON* : Após a entrada do sensor óptico, a máquina de costura é parada após a costura do número de pontos bem definidos com ⑫ ( *L G S F* ).  
\* Esta função é ativada quando o sensor óptico é definido com a configuração de função nº 12.
- ⑩ Função de filtro do sensor óptico ( *L G F* )  
*OFF*: A função de filtro do sensor óptico está desativada.  
*ON* : Após a detecção do sensor óptico, a entrada é atrasada até que a máquina de costura tenha concluído a costura do número de pontos definido com ⑪ ( *L G F S* ).  
\* Esta função é ativada quando o sensor óptico é definido com a configuração de função nº 12.
- ⑪ Número de pontos para o filtro do sensor óptico ( *L G F S* )  
Usado para definir o número de pontos para atrasar o tempo em que o status de entrada do sensor óptico entra em vigor.  
Faixa de ajuste: 0 a 99 pontos  
\* Esta função é ativada quando o sensor óptico é definido com a configuração de função nº 12.
- ⑫ Número de pontos para parar o sensor óptico ( *L G S F* )  
Usado para definir o número de pontos a serem costurados desde a entrada do sensor óptico até a parada da máquina de costura.  
Faixa de ajuste: 0 a 99 pontos  
\* Esta função é ativada quando o sensor óptico é definido com a configuração de função nº 12.  
**(Cuidado) Se um número pequeno for definido, a máquina de costura pode não ser parada dentro do número definido de pontos, dependendo do número de revoluções da máquina de costura.**
- ⑬ Número de vezes de detecção do sensor óptico ( *L G C F* )  
A máquina de costura para sempre que a entrada do sensor óptico é ligada e executa o corte automático da linha quando o número de vezes definido é atingido.  
Faixa de ajuste: 1 a 15 vezes  
\* Esta função é ativada quando o sensor óptico é definido com a configuração de função nº 12.
- ⑭ Função de limitação de velocidade de aceleração do pedal ( *L G S P* )  
Esta função limita a velocidade de pressão do pedal no momento da entrada do sensor óptico.  
0: A função está desabilitada.  
1: Fixo na velocidade de um tiro (configuração de função nº 38)  
2: limitado à velocidade de disparo único (definição de função nº 38)  
3: Quando o sensor óptico está ativado, a máquina de costura funciona no modo automático ao pressionar o pedal.  
\* Esta função é ativada quando o sensor óptico é definido com a configuração de função nº 12.

## 5. Função de suporte de produção

A função de suporte à produção consiste em três funções diferentes (seis modos diferentes), como a função de gerenciamento do volume de produção, a função de medição da operação e a 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 pçs. modo de exibição [F100]

Modo de exibição da diferença do Nº alvo / real de pçs [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 avançar 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 detectado 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 pitch [F400]

Modo de exibição do número médio de rotações [F500]

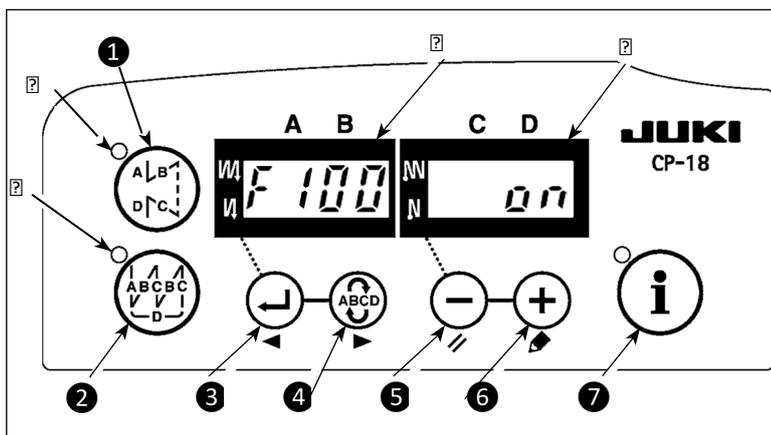
O status de disponibilidade da máquina de costura é medido automaticamente e exibido no painel de controle. Os dados obtidos podem ser usados como dados básicos para realizar análises de processos, arranjo de linhas e verificação de eficiência de equipamentos.

### ■ Função de contagem de bobina

Modo de exibição do contador de bobina

Para trocar as bobinas antes que a bobina atual fique sem linha, é hora de trocar a bobina é notificado.

[Para exibir os modos de suporte à produção]



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

O modo de exibição do contador da bobina é alterado entre exibir / ocultar configurando a função do contador da bobina (definição da função nº 6). (Foi definido de fábrica para ON no momento do envio.)

Mantenha **i** a tecla **7** mantenha pressionada (1 segundo) no estado de costura normal para chamar a tela de configuração de um toque.

Então pressione **A|B|C|D** a tecla **1** ou

**A|A|B|B|C|C|D|D** a tecla **2** na tela de configuração de um toque para exibir/ocultar os modos de suporte de produções.

Selecione o modo para exibir/ocultar

por pressionar **←** a tecla **3** ou **ABCD** a

tecla **4**. ON/OFF do display pode ser

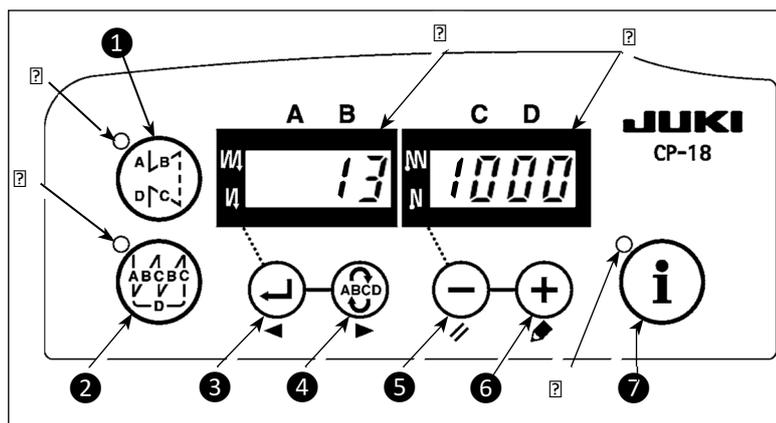
trocado ao pressionar **-** a tecla **5** ou

**+** a tecla **6**.

Para tomar ao estado de costura do

normal, ao pressionar **i** a tecla **7**.

A costura pode ser realizada com os dados de suporte à produção exibidos no painel de controle.  
**[Operação básica dos modos de suporte à produção]**



- 1) Quando **(i)** a tecla **(7)** é pressionada no estado de costura normal, a luz de LED **(E)** para entrar no modo de suporte de produção.
- 2) A função de suporte de produção pode ser alterada por pressionar **(←)** a tecla **(3)** ou **(→)** a tecla **(4)**

3) Os dados anexados marcados com (\* 1) na Tabela 1 "Indicador (A)" podem ser alterados por meio de **(-)** a tecla **(5)** e **(+)** a tecla **(6)**.

4) Quando você manter **(+)** a tecla **(6)** pressionada por dois segundos, o indicador **(E)** e LED **(E)** liga e desliga. Enquanto eles estão piscando ligado e desligado, os dados marcados com (\*2) na Tabela 1 "Exibir sob modos" podem ser mudados por pressionar **(-)** a tecla **(5)** e **(+)** a tecla **(6)**.

Quando você pressionar **(i)** a tecla **(7)**, o valor marcado com (\*2) é confirmado e o indicador **(E)** e LED **(E)** luz para de piscar.

5) O valor com uma marca aguda (\* 3) na Tabela 1 "Exibição dos modos" pode ser alterado apenas imediatamente após redefinindo usando **(-)** a tecla **(5)** e **(+)** a tecla **(6)**.

6) Consulte a tabela "Operação de reinicialização de modo," para reiniciar o procedimento de dados.

7) Para retornar ao estado de costura normal, pressione **(i)** a tecla **(7)**.

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

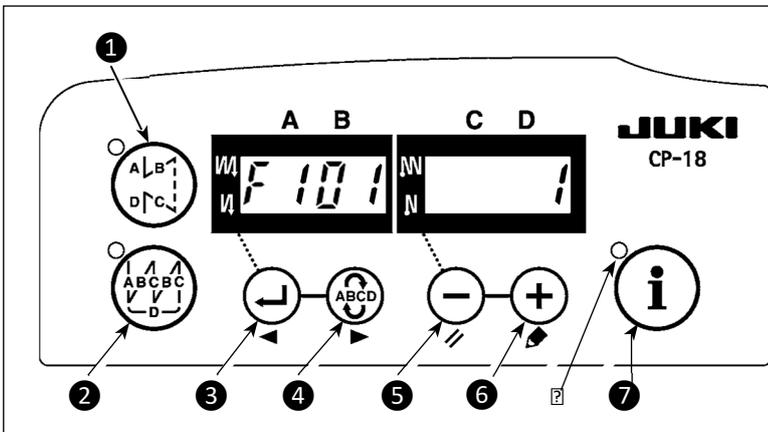
**Tabela 1: Modos de exibição**

Nome do modo	Indicador (A)	Indicador (B)	Indicador (C) (quando <b>(-)</b> a tecla <b>(5)</b> é pressionada)
Nº alvo de pcs. exibição modo [F100]	Número real de peças (Unidade: peça) (* 1)	Número de peças alvo (Unidade: peça) (* 2)	-
Nº alvo / real de pcs. modo de exibição de diferença [F200]	Difference between target number of pieces and actual number of pieces (d : peça) (*1)	Tempo de pitch alvo (Unidade: 100 msec) (* 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 (Unidade:%)	Exibição da taxa média de disponibilidade da máquina de costura (Unidade:%)
Modo de exibição de tempo de pitch [F400]	Pi-T	Tempo de pitch na costura anterior (Unidade: 1 seg)	Exibição de tom médio tempo (Unidade: 100 msec)
Modo de exibição do número médio de rotações [F500]	ASPd	Número médio de revoluções na costura anterior (Unidade: pts/min)	Exibição do número médio de revoluções (Unidade: pts/min)
Modo de exibição do contador de bobina	bbn	Valor do contador da bobina (*3)	-

**Tabela 2: Operação de reinicialização de modo**

Nome do modo	a tecla <b>5</b> (segure e pressione por 2 segundos)	a tecla <b>5</b> (segure pressione por 4 segundos)
Nº alvo de pcs. modo de exibição [F100]	Reinicia o número real de peças Reinicia a diferença entre o número alvo de peças e o número real de peças	-
Nº alvo / real de pcs. modo de exibição de diferença [F200]	Reinicia o número real de peças Reinicia a diferença entre o número alvo 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 de pitch [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 rotações [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.
Contador de bobina modo de exibição	Reinicia o valor do contador da bobina (Observe que apenas o contador da bobina é reiniciado imediatamente pressionando  a tecla <b>5</b> .)	-

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



Quando a tecla **7** é pressionada (por três segundos) sob o número alvo de pcs. modo de exibição [F100] ou o no. alvo/real de pcs no modo de exibição de diferença [F200], a configuração detalhada da função de gerenciamento de volume de produção pode ser realizada.

O estado de configuração do número de vezes de corte de linha [F101] e da campanha de alcance de meta [F102] podem ser mudadas ao pressionar .

A tecla **3** ou a tecla **4**.

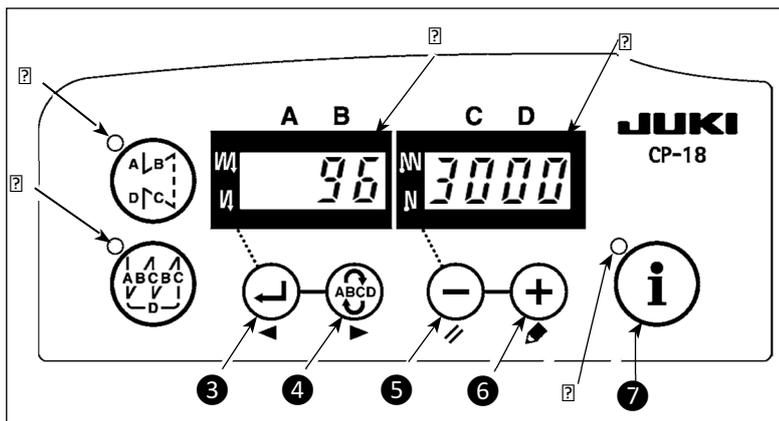
**Configuração da função de gerenciamento de volume de produção**

F101	Configuração do número de vezes de corte de linha	O número de vezes que o corte de linha deve ser executado durante a costura de uma peça de material é definido. 0: O volume de produção é contado pressionando o interruptor. O volume de produção não é contado pelo corte de linha. 1 ~: Um é adicionado ao contador do número real de peças após a conclusão do número definido de vezes de corte da linha.
F102	Operação a ser realizada quando a meta for atingida	A operação a ser realizada quando o número real de peças atinge o número de peças desejado é definida. 0: Sem operação 1: A campainha toca 2: A máquina de costura não funciona mesmo se o pedal for pressionado. O contador do número real de peças é redefinido para zero (0) mantendo a tecla <b>5</b> pressionado quando a máquina de costura é forçada a parar. Em seguida, a operação da máquina de costura é habilitada novamente.

## 6. Configurações das funções do SC-922

Funções podem ser selecionar e especificadas.

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



LIGUE a energia com **(i)** a tecla **(7)** mantenha pressionada.

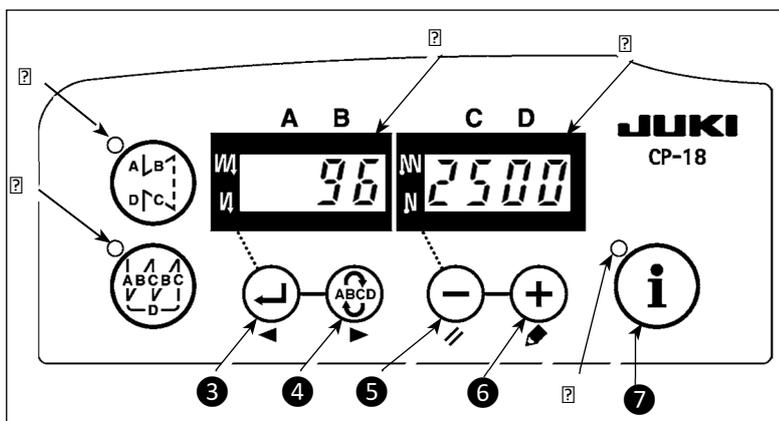
(O item que foi alterado durante o trabalho anterior é exibido.)

\* 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.

1) Para mover a configuração pressione o No. para frente **(ABCD)** a tecla **(4)**. Para mover a configuração pressione o No. para trás **(←)** a tecla **(3)**.



**(Cuidado)**

Se o número 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 é alterado (quando as **(-)** / **(+)** teclas são tocadas).

Exemplo) Alterando o número máximo de revoluções (configuração No. 96)

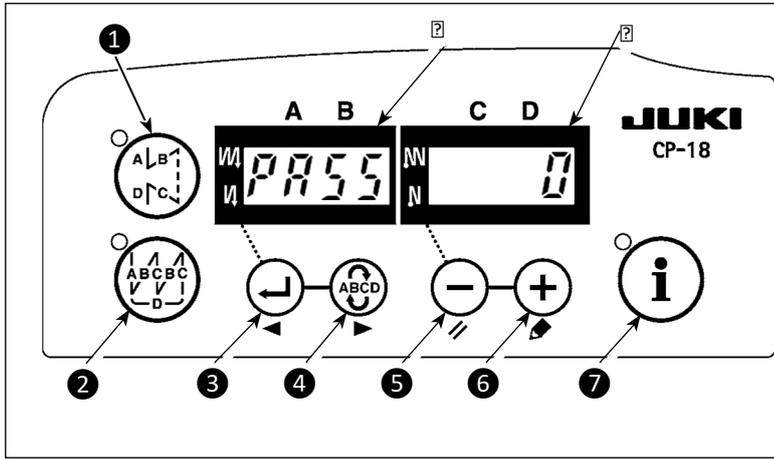
Pressione **(←)** a tecla **(3)** ou **(ABCD)** a tecla **(4)** para chamar a configuração No. "96." O valor definido atual é exibido no indicador **(B)**.

Pressione **(-)** a tecla **(5)** para alterar o valor definido para "2500".

\* O conteúdo da configuração do No. de configuração retorna ao valor inicial pressionando a tecla **(-)** **(5)** e **(+)** a tecla **(6)** simultaneamente.

2) Após a conclusão de alteração, pressionando **(←)** a tecla **(3)** ou **(ABCD)** a tecla **(4)** para confirmar o valor atualizado.

**(Cuidado)** Se a alimentação for DESLIGADA antes de realizar este procedimento, o conteúdo alterado não será atualizado. Quando **(←)** a tecla **(3)** é pressionada, a exibição no painel muda para a configuração do No. anterior. Quando **(ABCD)** a tecla **(4)** é pressionada, a exibição no paionel muda para a o No. de configuração subsequente. Depois da conclusão da operação, a máquina retorna ao estado normal de costura ao pressionar OFF (desligar) a energia e retornando ao ON (ligar).



No caso de a tela mostrada à esquerda ser exibida pela operação descrita em 1) na página anterior, a tela está bloqueada por senha. Consulte o Manual do Engenheiro para como definir e redefinir a senha.

## 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="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	35	
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="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	35	
3	Função de ajuste de corte de linha 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="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	35	
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="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/>	35	
5	Função de redução da 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="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	35	
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="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	35	
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 Velocidade de costura da costura reversa	0 a 3	<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="0"/>		
*	8	Número de rotações de ponto reverso	Velocidade da costura reversa	150 a 3,000 (pts/min)	<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=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <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="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	35
	10	Configuração da posição de parada da barra da agulha	Posição da barra da agulha é especificada quando a máquina de costura para. 0: A barra da agulha para em sua posição mais baixa. 1: A barra da agulha para em sua posição mais alta.	0/1	<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"/>	35
	11	Mudança de função do botão opcional.	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="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"/>	35
	12	Seleção de função de botão opcional	Mudança de função do botão opcional. Consulte "III-8. Explicação detalhada da seleção de funções" p.35.		<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=""/>	36

\* 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.
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="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 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="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	41
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="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
21	Função de elevação neutra do calcador	A função do botão de compensação para cima / baixo da agulha no painel de operação pode ser alterada. 0: Compensação para cima / baixo da agulha 1: Fornecido com função selecionável de levantamento automático do calcador na posição neutra do pedal 2: Fornecido com a função de levantamento automático do calcador na posição neutra do pedal quando habilitado e adicionado com a função de conduzir uma operação alternativa pressionando a parte traseira do pedal (Esta função é desativada quando a configuração da função adicional do botão para cima / baixo da agulha No. 93 é "2").	0 a 2	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	41
22	A função do botão de correção para cima / para baixo da agulha foi alterada	A função do botão de correção para cima / para baixo da agulha foi alterada. 0: Compensação para cima / baixo da agulha 1: Compensação de um ponto	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	41
25	Operação de corte de linha depois de girar o volante manualmente	A operação de corte de linha após mover a agulha para longe de sua posição superior ou inferior girando o volante com a mão é especificada. 0: A operação de corte de linha é realizada após girar o volante manualmente 1: A operação de corte de linha não é realizada após o volante manualmente.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	
29	Configuração do tempo de puxar do solenóide de alimentação reversa do tipo um toque	Esta função define o tempo de sucção do movimento inicial do solenóide de remate. 50 ms para 500 ms	50 para 500 (ms)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 5 0	41
30	Função de costura reversa no caminho	Função de costura reversa no caminho 0: Função de costura reversa normal do tipo um toque 1: A função de costura reversa a caminho está operacional	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	42
31	Número de pontos de costura reversa no caminho	Número de pontos de costura reversa no caminho	0 a 19 (Pontos)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4	42
32	Condição efetiva de costura reversa no caminho quando a máquina de costura está parando.	Condição efetiva de costura reversa no caminho 0: A função não funciona quando a máquina de costura para. 1: A função está ativa quando a máquina de costura para.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	42
33	Função de corte de linha com costura reversa no caminho	Função de corte de linha com costura reversa no caminho 0: Função de corte automático de linha após a conclusão de ponto reverso no caminho não funciona. 1: O corte automático da linha após a conclusão da costura reversa no caminho é executado.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	42
* 35	Número de rotação em baixa velocidade	Velocidade mais baixa por pedal (O valor MAX difere de acordo com o cabeçote da máquina.)	150 a MAX (pts/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 5 0	

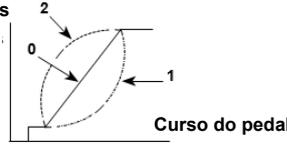
\* Não altere os valores definidos com a marca de asterisco (\*), pois são funções para manutenção. Se o valor padrão definido no momento da entrega for alterado, há o risco de que a máquina quebre ou o desempenho seja prejudicado. Se for necessário alterar o valor definido, adquira o Manual do Engenheiro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

No	Item	Descrição	Faixa de Ajuste	Indicação de configuração de função	Pág. Ref.	
*	36	Número de rotação de corte de linha	Velocidade de corte de linha (O valor MAX difere de acordo com o cabeçote da máquina.)	100 a MAX (pts/min)	<input type="text" value="3"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/>	
	37	Número de rotações do início suave	Velocidade de costura no início da costura (início suave) (O valor MAX difere de acordo com o cabeçote da máquina.)	100 a MAX (pts/min)	<input type="text" value="3"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	35
	38	Velocidade única	Velocidade única (O valor máximo depende do número de rotações do cabeçote da máquina de costura.)	150 a MAX (pts/min)	<input type="text" value="3"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	42
*	39	Curso do pedal no início da rotação	Posição onde a máquina de costura começa a girar da posição neutra do pedal (curso do pedal)	10 a 50 (0.1 mm)	<input type="text" value="3"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="0"/>	
*	40	Seção de baixa velocidade do pedal	Posição onde a máquina de costura começa a acelerar a partir da posição neutra do pedal (curso do pedal)	10 a 100 (0.1 mm)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/>	
*	41	Posição inicial de elevação do calcador por pedal	Posição onde o calcador de pano começa a levantar da posição neutra do pedal (curso do pedal)	- 60 a -10 (0.1mm)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/>	
*	42	Posição inicial do abaixamento do calcador	Posição inicial do abaixamento do calcador Curso da posição neutra	8 a 50 (0.1 mm)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/>	
*	43	Curso do pedal 2 para iniciar o corte da linha	Posição 2 onde o corte de linha começa na posição neutra do pedal (quando a função de levantamento do calcador pelo pedal é fornecida.) (Curso do pedal) (Eficaz apenas quando o item nº 50 é definido como 1.)	- 60 a -10 (0.1mm)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/>	
*	44	Curso do pedal para atingir o no. máximo de rotação	Posição onde a máquina de costura atinge sua velocidade de costura mais alta a partir da posição neutra do pedal (curso do pedal)	10 a 50 (0.1 mm)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/>	
*	45	Compensação do ponto neutro do pedal	Valor de compensação do sensor do pedal	- 15 a 15	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/>	
	47	Função de seleção da elevação automática	Limite de tempo de espera para levantamento do dispositivo de levantamento automático do tipo solenoide	10 a 600 (seg)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/>	42
*	48	Curso do pedal 1 para iniciar o corte da linha	Posição onde o corte de linha começa na posição neutra do pedal (pedal padrão) (curso do pedal) (Eficaz apenas quando o item nº 50 é definido como 0.)	- 60 a - 10 (0.1 mm)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="-"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="5"/>	
	49	Tempo de abaixamento do calcador	Tempo de descida do calcador após o pedal ter sido pressionado. (O início da rotação da máquina de costura é atrasado durante este tempo.)	0 a 500 (ms)	<input type="text" value="4"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/>	45
	50	Especificação do pedal	O tipo de sensor do pedal é selecionado. 0 : KFL 1 : PFL <b>Consulte "III -10. Seleção das especificações do pedal" p.50</b>	0/1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="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="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="1"/>	43
	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="text" value="5"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="3"/>	43
	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="text" value="5"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="4"/>	43
	55	Elevação do calcador pós o corte de linha	Função de levantar o calcador no momento (após) do corte da linha 0: Não fornecido com a função de levantamento automático do calcador após corte de linha 1: Fornecido com a função de levantar o calcador automaticamente após o corte da linha	0/1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/>	43
	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="text" value="5"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="1"/>	44

\* 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.
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 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	44
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"/> 5 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	44
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 da 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"/> 6 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	44
61	Barra de agulha tempo de retenção da posição inicial	Define o período de tempo em que a barra da agulha é retida em sua posição inicial após a máquina de costura parar. 0: A função está desativada (a função de retenção da posição inicial da barra da agulha está sempre ativada) 100 - 3000 ms	0: Desativado 100 a 3000 (ms)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 6 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	44
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/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 6 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 0	
70	Função de suavização do calcador	O calcador é abaixado lentamente. 0: O calcador é abaixado rapidamente. 1: O calcador é abaixado lentamente.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 7 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	45
71	Função de costura reversa dupla	Eficaz / ineficaz de costura reversa dupla é alterada. (para ser usado apenas com CP-18) 0: Ineficaz 1: Eficaz	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 7 1 <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"/> 7 2 <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 a 10	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 7 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	45
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"/> 7 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
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"/> 7 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	35
84	Tempo de sucção de movimento inicial do solenoide de levantamento do calcador	Tempo de movimento de sucção do solenoide de elevação do calcador	50 a 500 (ms)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 8 4 <input type="checkbox"/> 2 5 0	45

\* 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) <b>Número de rotações</b>  <b>Curso do pedal</b>	0/1/2	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 8 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	45
90	Função de movimento inicial	A função de movimentação automática da máquina para uma posição específica depois de LIGAR a energia. 0 : A função está desativada 1 : A máquina é parada inicialmente com agulha para cima 2 : A máquina é rotacionada inicialmente na direção reversa e parada com agulha para cima	0 a 2	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	45
91	Função de proibição da operação de compensação após girar o volante manualmente	É eficaz em combinação com o cabeçote da máquina equipado com função de liberação de tensão. 0: A função de liberação de tensão é ineficaz. 1: A função de liberação de tensão é efetiva.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	
92	Função de redução da velocidade da costura reversa no início da costura	Função para reduzir a velocidade no momento da conclusão da costura reversa no início da costura. 0: A velocidade não é reduzida. 1: A velocidade é reduzida.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	45
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 a 3	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	45
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="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	46
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="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 5 L U 5 1	
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 ao MAX (pts/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 6 3 0 0 0	46
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="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 0 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 0 0	
109	Configuração de lâmpada LED	Altera a tensão de saída do LED do cabeçote da máquina (saída de 5 V no caso de 100% estar definido)	0 a 100 (%)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 0 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 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="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 2 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	46
121	Compensação do ângulo inicial da posição superior	O ângulo para detectar o início da posição PRA CIMA é compensado.	-15 a 15	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 2 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	46
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="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 2 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	46
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="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 2 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	46

\* 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.								
158	Função de costura de condensação durante corte de linha	Habilitado quando o SC-922 é usado em combinação com a cabeça da máquina fornecida com a função de ponto de condensação para corte de linha, deixando uma linha mais curta no material Seleciona se o ponto de condensação para corte de linha, deixando uma linha mais curta no material é produzido ou não 0: A função está no estado OFF 1: A função está no estado ON	0/1	<table border="1"><tr><td></td><td>1</td><td>5</td><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	5	8				0	
	1	5	8				0						
163	Ativação alternativa da limitação de velocidade para cima / baixo	Limita a velocidade máxima de costura por meio da quantidade alternada de aumento / redução Consulte o Manual do Engenheiro para obter detalhes.	0/1	<table border="1"><tr><td></td><td>1</td><td>6</td><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	6	3				0	
	1	6	3				0						
164	Função de interruptor de alta velocidade de entrada do pedal de operação em pé	Opera a máquina de costura em alta velocidade sempre que existe a entrada do pedal de operação em pé 0: A função está no estado OFF 1: A função está no estado ON	0/1	<table border="1"><tr><td></td><td>1</td><td>6</td><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	6	4				0	47
	1	6	4				0						
167	Com / sem detecção da quantidade restante de linha da bobina	O dispositivo de detecção da quantidade restante de linha da bobina é usado. No entanto, o contador de linha da bobina opera normalmente, independentemente da configuração da detecção da quantidade restante de linha da bobina. 0: A função está no estado OFF 1: A função está no estado ON	0/1	<table border="1"><tr><td></td><td>1</td><td>6</td><td>7</td><td></td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>		1	6	7				1	47
	1	6	7				1						
168	Função de detecção de quantidade restante de linha de bobina	Define a função do dispositivo de detecção da quantidade restante de linha da bobina Execute a configuração consultando o Manual de Instruções para o dispositivo de detecção da quantidade restante de linha da bobina.	0 a 2	<table border="1"><tr><td></td><td>1</td><td>6</td><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	6	8				0	47
	1	6	8				0						
173	Tempo de retenção do grampo da rosca LIGADO	O período de tempo durante o qual o grampo da rosca é mantido no estado LIGADO	1 a 60 (seg)	<table border="1"><tr><td></td><td>1</td><td>7</td><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td>3</td></tr></table>		1	7	3				3	
	1	7	3				3						
174	Função de troca de tensão da linha	A função de liberação de tensão em um lado é LIGADA / DESLIGADA em conjunto com outra saída. 0: desativado 1: DESLIGADO quando a saída alternada para cima / baixo está ligada, e ligada quando a saída para cima / baixo alternada está desligada 2: DESLIGADO ao alternar a saída para cima / baixo e ligado ao cortar a linha	0 a 2	<table border="1"><tr><td></td><td>1</td><td>7</td><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	7	4				0	
	1	7	4				0						
178	Saída do movimento vertical alternado do calçador e calçador durante a costura reversa no início da costura	O sinal LIGADO para o movimento vertical alternado do calçador e do calçador durante a costura reversa no início da costura é emitido.	0/1	<table border="1"><tr><td></td><td>1</td><td>7</td><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	7	8				0	
	1	7	8				0						
179	Limite de tempo para retenção da posição inicial da barra de agulha	Período de tempo durante o qual a barra da agulha é mantida em sua posição inicial (sem limite quando 0 é definido)	0 a 10 (min)	<table border="1"><tr><td></td><td>1</td><td>7</td><td>9</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	7	9				0	44
	1	7	9				0						
185	Liberação de tensão na função de retenção	Período de tempo durante o qual o controle de liberação de tensão é retido	1 a 10 (min)	<table border="1"><tr><td></td><td>1</td><td>8</td><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td>3</td></tr></table>		1	8	5				3	
	1	8	5				3						
186	Função de liberação de tensão para costura de condensação com corte de linha	Operação do mecanismo de liberação de tensão durante a costura de condensação com corte de linha 0: O mecanismo de liberação de tensão não funciona 1: O mecanismo de liberação de tensão opera	0/1	<table border="1"><tr><td></td><td>1</td><td>8</td><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	8	6				0	
	1	8	6				0						
194	Elevador do prensador e função de intertravamento de liberação de linha	Esta função aciona o mecanismo de liberação da linha simultaneamente ao LIGAR / DESLIGAR o elevador do calçador. Esta função pode ser usada para o cabeçote da máquina no qual o elevador do calçador e o mecanismo de liberação da linha não funcionam juntos.	0/1	<table border="1"><tr><td></td><td>1</td><td>9</td><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td>0</td></tr></table>		1	9	4				0	
	1	9	4				0						

\* 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. Explicação detalhada da seleção de funções

### ① Seleção da função da seleção suave (Configuração de função No. 1 e 37)

A linha da agulha pode falhar ao se entrelaçar com a linha da bobina no início da costura quando o passo da costura (comprimento do ponto) for pequeno ou uma agulha grossa for usada. Para solucionar este problema, esta função (chamado "início suave") é utilizada para limitar a velocidade de costura, garantindo assim a formação bem sucedida dos pontos iniciais.

			1				1
--	--	--	---	--	--	--	---

0 : A função não é selecionada.

1 a 9 : O número de pontos a serem costurados no modo de início suave.

A velocidade de costura limitada pela função de início suave pode ser alterada. (Configuração de função no. 37)

		3	7		1	7	0
--	--	---	---	--	---	---	---

Faixa de configuração de dados

100 a MAX pts/min < 10 pts/min >

(O valor MAX difere de acordo com o cabeçote da máquina.)

### ② Função de sensor de borda de material (configuração de função Nos. 2 - 4, 76)

Esta função é habilitada quando o sensor de borda do material é instalado na máquina de costura.

Consulta **"III-18. Como conectar o sensor de borda de material" p.57** para detalhes.

**(Cuidado)** Esta função é tornado efetivo apenas com o CP-18.

### ③ Função de redução da oscilação (Configuração de função No. 5)

A função reduz a oscilação da lâmpada de mão no início da costura.

			5				0
--	--	--	---	--	--	--	---

0 : Função de redução da oscilação é ineficaz

1 : Função de redução da oscilação é eficaz

**(Cuidado)** Quando a função de redução de cintilação é definida como "A função de redução de cintilação é eficaz", o a velocidade de inicialização da máquina de costura diminui.

### ④ Função de contagem de linha de bobina (Configuração de função No. 6)

Quando o painel de controle é usado, a função subtrai do valor predeterminado e indica a quantidade usada de linha da bobina.

Para obter detalhes, consulte o manual de instruções do painel de controle.

			6				1
--	--	--	---	--	--	--	---

0 : A função de contagem de linha da bobina não está operacional.

1 : A função de contagem de linha da bobina está operacional.

**(Cuidado)** Se "0" for definido, a indicação LCD no painel de controle apagará e a função de contagem de linha da bobina será inválida.

### ⑤ Função de proibição de corte de linha (configuração de função nº 9)

Esta função DESLIGA a saída do solenoide de corte de linha e a saída do wiper do limpador quando o corte de linha é ativado.

**(Cuidado)** Esta função torna-se efetiva apenas com o CP-18.

Com esta função, o material de costura separado pode ser emendado e costurado sem cortar a linha.

			9				0
--	--	--	---	--	--	--	---

0 : desligado O corte de linha está operacional. (a linha pode ser cortada).

1 : ligado O corte de linha está inoperante. (a linha não pode ser cortada).

### ⑥ Configuração da posição de parada da barra da agulha quando a máquina de costura para (configuração de função nº 10)

A posição da barra da agulha quando o pedal está em sua posição neutra é especificada.

		1	0				0
--	--	---	---	--	--	--	---

0 : Baixo A barra da agulha para na posição mais baixa de seu curso.

1 : Cima A barra da agulha para na posição mais alta de seu curso.

**(Cuidado)** Se a posição de parada da barra da agulha for definida para a posição mais alta, a ação de corte da linha será executada depois que a barra da agulha descer uma vez para a posição mais baixa.

### ⑦ Som de operação do painel (Configuração de função nº 11)

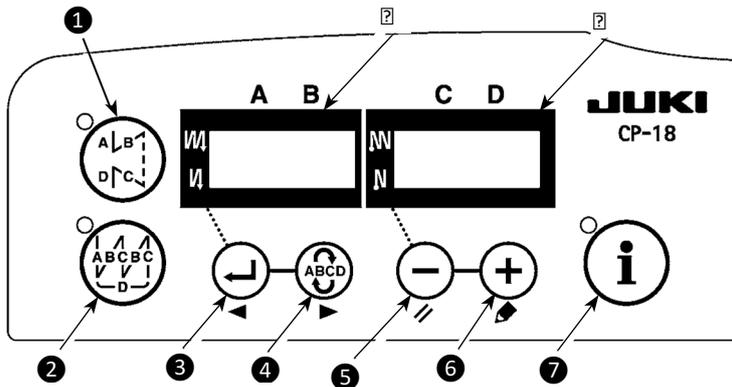
Se a operação do painel gera som ou não, pode ser selecionado.

		1	1				1
--	--	---	---	--	--	--	---

0 : desligado O som de confirmação de operação não é gerado

1 : ligado O som de confirmação da operação é gerado.

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).

o P T \_ \_ E n d

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

i n \_ \_

o U T \_

i 0 1 \* \* \*

**[Quando "in" é selecionado]**

O número da porta é exibido no indicador B. Especifique a porta de entrada com o botão 3 ou 4. Especifique a função do pino do conector correspondente ao número exibido por meio da tecla 5 ou 6. O Código da função e abreviatura são exibidos alternadamente no indicador A. Caso seja exibido "----" seja exibido, o Código da função e a abreviação são automaticamente determinados de acordo com o cabeçote da máquina selecionado.

(Consulte o apêndice para a relação entre os números do display e atribuição dos pinos do conector.)

i 3 2

o 0 1 \* \* \*

**[Quando "ouT" é selecionado]**

O número de exibição do conector de configuração da função de saída é exibido no indicador A. Especifique o número de exibição com a tecla 3 ou 4. Especifique a função do pino do conector correspondente ao número exibido por meio da tecla 5 ou 6. O Código da função e abreviatura são exibidos alternadamente no indicador B. No caso "----" seja exibido, o código de função e as abreviações são determinadas automaticamente de acordo com o cabeçote da máquina selecionado. (Consulte o apêndice para a relação entre os números do display e atribuição dos pinos do conector.)

o 3 2

**\* Exemplo) Configurando a função de corte de linha para o display No. i01 (CN44-4) do conector de configuração da função de entrada.**

1 2 o P T \_

1. Selecione a configuração de função No. 12 com o procedimento de configuração de função 1) through 3).

o P T \_ i n \_ \_

2. Selecione o item do "in" com as teclas 5 e 6 .

i 0 1 n o P

3. Selecione i01 com a tecla 4 .

i 0 1 T S W

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

Iluminação alternada

L 4

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

i 0 1 L 4

6. Defina ACTIVE do sinal com as telcas 5 e 6 .

Defina a exibição para "L" quando o sinal estiver "Low" (baixo) e executando o corte de linha a exibição para "H" quando o sinal estiver "High"(alto) e executando o corte de linha.

H 4

i 0 2 n o P

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

o P T \_ i n

8. Conclua a entrada opcional com a tecla 4 .

E n d

9. Selecione o item de "End" (final) com as teclas 5 e 6 para retornar ao modo de configuração de função.

## Input function list

Cód. Função	Abreviação	Item de função	Observação
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	LinH	Função de proibição de descompressão da parte frontal do pedal	A rotação por pedal é proibida.
11	TinH	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.
23	rSW	Função de agulha de rotação reversa	Quando o interruptor é pressionado enquanto a máquina de costura está em repouso com a agulha levantada, a máquina gira na direção reversa e freia para parar no ângulo especificado. Quando o interruptor é pressionado enquanto a máquina de costura está em repouso com a agulha abaixada, a máquina gira na direção normal e freia para parar no ângulo especificado.
24	vErT	Entrada alternativa do interruptor do painel de conversão de quantidade para cima / baixo	A saída de conversão ascendente / descendente alternada é invertida sempre que o botão é pressionado.
25	vSW	Entrada alternativa do interruptor de joelho de conversão de quantidade para cima / baixo	A conversão alternada para cima / para baixo é produzida enquanto o botão for mantido pressionado

26	2PiT	2-passos entrada alternativa	2-passos a saída é invertida sempre que o interruptor é pressionado
27	2PSW	2-passos entrada do interruptor momentâneo	2-passos é emitido enquanto o interruptor é mantido pressionado
28	bbCG	Entrada do interruptor de substituição da bobina	A inicialização da máquina de costura é desativada quando a chave é LIGADA pela primeira vez. (Substituição da bobina) O calcador é abaixado e a operação normal é restaurada quando a chave é ligada pela segunda vez.
29	CGUd	Entrada do interruptor do guia central	A saída do guia central é invertida sempre que o interruptor é pressionado.
30	TCSW	Entrada do interruptor de agarramento de linha	A função de agarrar linha é ativada enquanto o interruptor for mantido pressionado.
31	ALFL	Entrada do interruptor alternativo do elevador do calcador	A saída do elevador do calcador é invertida toda vez que a chave é pressionada.
32	CABT	S/EBT 1-vez entrada de cancelamento	A costura reversa no início ou no final da costura, a ser realizada após pressionar o botão, é cancelada uma vez.
33	SToP	Parar a entrada do interruptor	A máquina de costura é parada e a operação é proibida enquanto o interruptor for mantido pressionado.
34	bCGP	Interruptor P de substituição da bobina entrada	Quando a chave é ligada pela primeira vez, a máquina de costura para com a agulha levantada, então o calcador sobe e a partida da máquina de costura é desativada. (Substituição da bobina) O calcador é abaixado e a operação normal é restaurada quando a chave é ligada pela segunda vez.
35	Tiin	Entrada de proibição de comando Tsw	O comando de corte de linha é proibido.
36	USTP	Proibição de comando Lsw / entrada de parada de agulha	É proibido costurar com o pedal switch. A máquina de costura para com a agulha levantada durante a costura.
37	Abin	Função de proibição de costura reversa	Proíbe a costura reversa no início / final da costura, desde que o botão seja mantido pressionado
38	FSTP	Entrada do interruptor de parada forçada	Coloca imediatamente a máquina de costura no estado de parada forçada e proíbe a costura quando o botão é pressionado
39	CUSr	Entrada de reset de saída personalizada	Limpa saídas personalizadas 1 a 3
40	LGTS	Entrada do sensor óptico	Opera como o sinal de entrada do sensor óptico
41	CTrS	Reiniciar contador	Desempenha a mesma função que o interruptor de reinicialização do contador ligado o painel de operação
42	rbob	Entrada de detecção de quantidade restante de uso geral	Funciona como sinal de entrada da linha restante da bobina sensor de detecção de quantidade
43	TL2	Entrada do interruptor de mudança de tensão	Muda o estado de liberação do thread em um lado a cada vez que o interruptor é pressionado
44	ALTC	Linha agarrando entrada alternativa	Muda para habilitar / desabilitar a função de agarrar thread toda vez que o interruptor é pressionado
45	TrMd	Entrada de proibição de corte de linha	Cada vez que o botão é pressionado, o corte da linha o status de proibição é alterado entre ON e OFF.
46	bTP	Entrada de troca de alinhamento de ponto de fixação	Altera o status do alinhamento do ponto de fixação entre LIGADO e DESLIGADO (O mesmo que ativar / desativar a alteração da configuração de função No. 151)
47	FLTL	Levantador da prensa e entrada de troca de bloqueio de liberação de linha	Mudanças no status do elevador do calcador e da linha libere a função de intertravamento entre LIGADO e DESLIGADO (O mesmo que habilitar / desabilitar a mudança da configuração de função nº 194)
48	SHrG	Função de entrada de franzimento	A etapa de um padrão de franzido passa para a próxima.
49	SGCA	Função de entrada de redefinição do franzido	Este número de configuração de função é usado para alterar a função de franzir entre ativar / desativar.
50	SSTL	Entrada de troca de liberação de tensão para costura de condensação com corte de linha	Este número de configuração de função é usado para mudar a função de liberação de tensão para costura de condensação com corte de linha entre ON / OFF. (O mesmo que a mudança entre operação / não operação da configuração de função No. 186)

51	SrCd	Ponto de condensação no início da entrada de troca de costura	Este número de função é usado para mudar a função de costura de condensação no início da costura entre ON / OFF. (Equivalente à mudança entre 0/1 da função configuração No. 196)
----	------	---	--

### Lista de funções de saída

Cód. Função	Abreviação	Item de função	Observações
0	noP	Sem função	(Configuração padrão)
1	TrM	Saída de corte de linha	Saída do sinal do corte de linha
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 resfriador 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.
13	vErT	Saída de conversão (monitor) de quantidade alternativa para cima / baixo	O sinal de conversão de quantidade ascendente / descendente alternado é emitido.
14	2PiT	2-pitch saída	2-pitch o sinal é de saída
15	bCGo	Saída do monitor de substituição da bobina	O estado de proibição de inicialização da máquina de costura durante a substituição da bobina é impresso.
16	TC	Saída de monitor de estado habilitada para agarrar a linha	O estado de captura de thread habilitado é emitido.
17	CAbT	S / EBT monitor de cancelamento de 1 vez resultado	O estado de cancelamento único da costura reversa no início ou no final da costura é produzido.
18	SToP	Saída do monitor de estado de parada	O estado de proibição de operação da máquina de costura é emitido.
19	AEbo	Quantidade restante da linha para detecção de saída de sopro de ar do dispositivo	Saída de sopro de ar quando o dispositivo de detecção da quantidade restante de linha é usado.
20	UdET	Saída de posição superior	Saída do estado de posição da agulha para cima
21	ddET	Saída de posição inferior	Saída do estado de posição da agulha para baixo
22	UPWo	Saída de estado de deslocamento da posição superior	Monitore a saída enquanto a agulha sobe para sua posição superior.
23	HAWo	Resultado da operação de correção para cima / baixo da agulha	Monitore a saída durante a operação de correção para cima / baixo da agulha está sendo realizado.
24	TSWo	Saída do monitor de comando Tsw	O status do comando de corte de linha é gerado.
25	CUS1	Saída personalizada 1 saída	Consulte o Manual do Engenheiro para obter detalhes.
26	CUS2	Saída personalizada 2 saída	Consulte o Manual do Engenheiro para obter detalhes.
27	CUS3	Saída personalizada 3 saída	Consulte o Manual do Engenheiro para obter detalhes.
28	THLD	Saída do grampo da linha	Saída do prendedor de linha no início da costura, que é usado em combinação com o sensor óptico
29	TL2	Saída de monitor de estado de aumento de tensão	Monitore a saída do estado OFF da função de liberação de thread
30	TrMd	Saída do monitor de status de proibição de corte da linha	Monitore a saída do status de proibição de corte de linha
31	bTP	Saída do monitor de status de alinhamento de ponto de fixação	Monitore a saída do status de alinhamento do ponto de fixação

32	FLTL	Saída do monitor de status do elevador do prensador e da liberação da linha	Monitore a saída do elevador do calcador e o status de bloqueio da liberação da linha
33	CGUd	Saída do guia central	Saídas do guia central
34	CGEM	Saída do monitor de status do controle do guia central	Monitore a saída do status de controle da guia central
35	SGCA	Saída do monitor de reinício da prega	Saída para monitorar o status de redefinição da prega
36	SSTL	Monitore a saída do status de liberação de tensão para costura de condensação com corte de linha	Saída para monitorar o status de liberação de tensão para costura de condensação com corte de linha
37	SrCd	Monitore a saída do status da costura de condensação no início da costura	Saída para monitorar o status da costura de condensação no início da costura

### Conectores de configuração da função de entrada

### Conectores de configuração da função de saída

No. Conector	No. Pin	No. Exibido	Valor Inicial da configuração da função
CN44	4	i01	Tecla do cabeçote 1 de entrada
	5	i02	Tecla do cabeçote 2 de entrada
	6	i03	Tecla do cabeçote 3 de entrada
	7	i04	Tecla do cabeçote 4 de entrada
	8	i05	Tecla do cabeçote 5 de entrada
	9	i06	Tecla do cabeçote 6 de entrada
	10	i07	Tecla do cabeçote 7 de entrada
	11	i08	Tecla do cabeçote 8 de entrada
CN58	15	i09	Opção 1 de entrada
	16	i10	Opção 2 de entrada
	17	i11	Opção 3 de entrada
	18	i12	Opção 4 de entrada
	19	i13	Opção 5 de entrada
	20	i14	Opção 6 de entrada
	21	i15	Opção 7 de entrada
	22	i16	Opção 8 de entrada
CN51	4	i17	Opção 9 de entrada
	5	i18	Opção 10 de entrada
	6	i19	Opção 11 de entrada
	7	i20	Opção 12 de entrada
	8	i21	Opção 13 de entrada
	9	i22	Opção 14 de entrada
	10	i23	Opção 15 de entrada
	11	i24	Opção 16 de entrada
CN39	7	i25	TSW (Tecla de entrada de corte de linha)
	11	i26	LSSW (tecla de velocidade baixa)
	9	i27	HSSW (tecla de velocidade alta)
	5	i28	FL (Tecla de entrada elevação calcador)
CN48	2	i29	SFSW (entrada Tecla de segurança)
	1	i30	noP (nenhuma função é atribuída)
CN36	4	i31	FL (presser lifter switch input)
	5	i32	bT (entrada de Tecla de costura reversa)

No. Conector	No. Pin	No. Exibido	Valor Inicial da configuração da função
CN44	15	o01	LED 1 de saída do cabeçote
	16	o02	LED 2 de saída do cabeçote
	17	o03	LED 3 de saída do cabeçote
	18	o04	LED 4 de saída do cabeçote
	19	o05	LED 5 de saída do cabeçote
	20	o06	LED 6 de saída do cabeçote
	21	o07	LED 7 de saída do cabeçote
	22	o08	LED 8 de saída do cabeçote
CN59	11	o09	Opção 1 de saída
	12	o10	Opção 2 de saída
	13	o11	Opção 3 de saída
	14	o12	Opção 4 de saída
	15	o13	Opção 5 de saída
	16	o14	Opção 6 de saída
	17	o15	Opção 7 de saída
	18	o16	Opção 8 de saída
	19	o17	Opção 9 de saída
	20	o18	Opção 10 de saída
	21	o19	Opção 11 de saída
	22	o20	Opção 12 de saída
	23	o21	Opção 13 de saída
	24	o22	Opção 14 de saída
	25	o23	Opção 15 de saída
	26	o24	Opção 16 de saída
CN51	15	o25	Opção 17 de saída
	16	o26	Opção 18 de saída
	17	o27	Opção 19 de saída
	18	o28	Opção 20 de saída
	19	o29	Opção 21 de saída
	20	o30	Opção 22 de saída
	21	o31	Opção 23 de saída
	22	o32	Opção 24 de saída



### 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 toque de volta ligue o cabeçote da máquina de costura.

Configuração de função No. 30

		3	0				0
--	--	---	---	--	--	--	---

A função de costura reversa no caminho está selecionada.

0 : desligado Função de arremate normal

1 : ligado Função de costura reversa no caminho

Configuração de função No. 31

		3	1				4
--	--	---	---	--	--	--	---

Número de pontos realizando costura reversa está definido.

Faixa de ajuste

0 a 19 pontos

Configuração de função No. 32

		3	2				0
--	--	---	---	--	--	--	---

Condição efetiva de costura reversa no caminho

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 máquina de costura está funcionando quanto para.)

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

Configuração de função No. 33

		3	3				0
--	--	---	---	--	--	--	---

O corte de linha é executado quando a costura reversa no caminho é concluída.

0 : desligado Sem corte de linha

1 : ligado 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 tecla de um toque no momento em que pressiona 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.
③	1	1	0	Ao operar a tecla de um toque no momento de parar a máquina de costura 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 de tantos pontos quanto o número de pontos especificado pela definição de função N° 31 tiver sido executada.
⑤	1	1	1	Ao operar o interruptor de 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 de tantos pontos quanto o número de pontos especificado pela configuração de função n° 31 tiver sido realizada.

#### 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 Utilizado para reforço da costura (costura à 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 um substituto para o corte de linha pressionando a parte traseira do pedal. Funciona apenas durante a costura máquina 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 durante a costura máquina 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 n° 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	1	5	0	0
--	--	---	---	---	---	---	---

Faixa de ajuste : 150 a MAX pts/min < 50pts/min >

**(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 n° 47)

Esta função abaixa automaticamente o calcador quando o tempo definido com a configuração n° 47 tiver passado após levantar o calcador.

Quando o elevador do pé calcador do tipo pneumático é selecionado, o controle de tempo de espera do calcador de elevação é ilimitado, independentemente do valor definido.

		4	7			6	0
--	--	---	---	--	--	---	---

Faixa de ajuste : 10 a 600 sec < 10 sec >

**16) Compensação de tempo do solenóide para costura reversa (configuração de função nº 51 a 53, 252 a 254)**

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 solenóide para o remate e compensar o tempo.

**(Cuidado) 1. Essas funções são ativadas quando a configuração de função Nº 151 Alinhamento do ponto de fixação está definido como OFF.**

**2. No caso de o sincronismo do solenóide não poder ser corrigido facilmente devido ao grande passo da costura, é recomendado reduzir o número de voltas da costura reversa (Nº 8).**

**3. Consulte também "III-11. Alinhamento do ponto para a costura reversa no final da costura (para materiais pesados)" p.51 para o procedimento de correção do tempo ON do solenóide de costura reversa no final da costura.**

**1) Compensação de no tempo do solenóide para costura reversa no início da costura (configuração de função No. 51, 252)**

A sincronização do solenóide para costura reversa no início da costura pode ser compensada pela unidade de ângulo. O nº 252 é usado no caso de o número de pontos do processo A ser definido como um ponto.

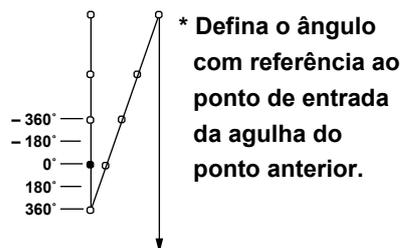
	5	1			1	1
--	---	---	--	--	---	---

Faixa de ajuste :  $-36$  a  $36 < 1 / 10^\circ >$

	2	5	2			2	5
--	---	---	---	--	--	---	---

Faixa de ajuste :  $0$  a  $36 < 1 / 10^\circ >$

Valor definido	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



**2) Compensação do tempo incorreto do solenóide para costura reversa no início da costura (configuração de função No. 52, 253)**

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

O nº 253 é usado no caso de o número de pontos do processo B ser definido para um ponto.

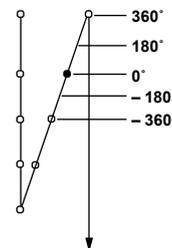
	5	2			1	3
--	---	---	--	--	---	---

Faixa de ajuste :  $-36$  to  $36 < 1 / 10^\circ >$

	2	5	3			2	5
--	---	---	---	--	--	---	---

Faixa de ajuste :  $0$  to  $36 < 1 / 10^\circ >$

Valor definido	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 de tempo incorreto de solenóide para costura reversa no final da costura (configuração de função No. 53, 254)

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

O nº 254 é usado no caso de o número de pontos do processo D ser definido para um ponto.

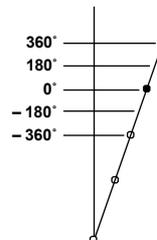
**5 3**    **4**

Faixa de ajuste :  $-36$  a  $36 < 1 / 10^\circ >$

**2 5 4**    **2 5**

Faixa de ajuste :  $0$  a  $36 < 1 / 10^\circ >$

Valor definido	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 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 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 (ajuste de função nº 56)

Esta função é usada para fazer a máquina de costura girar na direção inversa após o corte da rosca para elevar a barra de agulha quase à posição mais alta. Use esta função quando a agulha aparecer sob o pé da prensa e é provável que faça arranhões nos produtos de costura de material de peso pesado ou semelhantes.

**5 6**    **1**

0: off Função de fazer a máquina de costura girar na direção reversa para levantar a agulha após o corte da linha não é fornecida.

1: on Função de fazer a máquina de costura girar na direção reversa para levantar a agulha após o corte da linha é fornecido

**(Atenção) A barra de agulha é levantada, girando a máquina na direção inversa, quase até o ponto mais alto. Isso pode resultar em deslizamento da linha da agulha. Por isso, é necessário ajustar o comprimento da rosca restante após o corte da rosca corretamente.**

**19** Função de retenção da posição doméstica da barra de agulha (ajuste de função nº 58, 61 e 179)

Quando a barra de agulha está em sua posição especificada, ela é mantida nessa posição aplicando um freio suave.

Função de retenção da posição doméstica da barra de agulha (Ajuste de função nº 58)

**5 8**    **0**

0: off A retenção da posição inicial da barra da agulha está desativada

1: on A retenção da posição inicial da barra da agulha está ativa (força de fixar é fraca)

2: on A retenção da posição inicial da barra da agulha está ativa (força de fixar é médio)

3: on A retenção da posição inicial da barra da agulha está ativa (força de fixar é forte)

Tempo de retenção da posição doméstica da barra da agulha (configuração da função nº 61)

Esta função cancela automaticamente a função nº 58 após o lapso do tempo definido quando este último estiver no estado ON.

Esta função deve ser usada quando você quiser girar a polia da máquina de costura após a conclusão da costura.

**6 1**    **0**

0: Função é desativada A posição inicial da barra da agulha está sempre habilitada.

$100 - 3000 \text{ ms} < 100 \text{ ms} >$

Limite de tempo para retenção da posição doméstica da barra de agulha (ajuste de função nº 179)

O prazo para retenção da barra de agulha em sua posição inicial está definido.

**1 7 9**    **0**

0: A função está desativada (sem limite) 1 a 10 min



## 25 Ajuste do tempo de sucção do calcador (configuração da função nº 84)

O tempo de sucção do pé de prensa levantar solenoide pode ser alterado. Quando o aquecimento é ótimo é eficaz diminuir o valor.

**(Atenção) Quando o valor é excessivamente pequeno, o mau funcionamento será causado. Então, tenha cuidado ao mudar o valor.**

		8	4		2	5	0
--	--	---	---	--	---	---	---

 Configuração Gama: 50 a 500 Ms < 10 Ms >

## 26 Função de seleção da curva do pedal (Configuração da função nº 87)

Esta função pode realizar a seleção da curva de rotação da máquina de costura contra a quantidade deprimente do pedal.

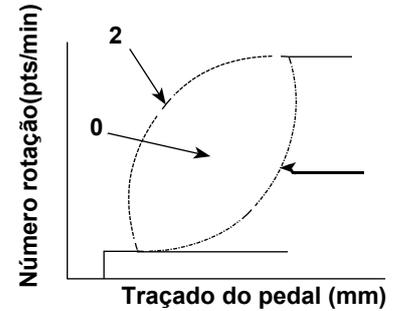
Mude para esta função quando sentir que a operação de invasão é difícil ou que a resposta do pedal é lenta.

		8	7				0
--	--	---	---	--	--	--	---

0 : Número de Rotação da máquina de costura Em Termos De O Deprimente Quantidade De O Pedal Aumenta Linearmente.

1: A reação à velocidade intermediária em termos da quantidade deprimente do pedal é retardada.

2: A reação à velocidade intermediária em termos da quantidade deprimente do pedal é avançada.



### 27 Função de movimento inicial ACIMA parar a função de movimento de posição (função configuração No. 90)

Eficaz/ineficaz de retorno automático à posição de parada ACIMA imediatamente após ligar a energia pode ser definida.

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

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

O funcionamento do interruptor de compensação da agulha para cima/para baixo é alterado após ligar a potência ou o corte da rosca.

**9 3**     **0** 0 : Normal (agulha para cima/para baixo compensando a costura apenas)  
1 : Um ponto compensando a costura é realizado somente quando acima mencionada a troca é feita. (Parada superior → parada superior)  
2 : A função agulha-para baixo opera após o corte da rosca.  
3 : Função de agulha para baixo com o funcionamento de 2 mais prensagem baixando operação e agulha-para cima com operação de corte de rosca é adicionado.

### 29 Costura contínua + uma função sem escalas de ponto de tiro (configuração de função nº 94)

Esta função é usada para dar um passo para o próximo sem parar a máquina de costura no final da etapa ao realizar a costura com a costura contínua e costura de um tiro combinados usando a função de programação do painel de operação IP.

**9 4**     **0** 0 : Normal (Pare quando um passo tiver sido concluído.)  
1 : A máquina de costura segue para o próximo passo sem parar após um passo completou.

### 30 Configuração do número máximo. Rotação da cabeça da máquina de costura (Ajuste de função nº 96)

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

**9 6 3 0 0 0** 150 para Max pts/min < 50 pts/min >

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

Ângulo de referência do eixo principal é compensado

**1 2 0**     **0** Configuração Gama: – 60 a 60° < 1° >

### 32 Compensação do ângulo de partida da posição UP (Ajuste de função nº 121)

O ângulo para detectar a partida de posição UP é compensado.

**1 2 1**     **0** Configuração Gama: – 15 a 15° < 1° >

### 33 Compensação do ângulo de partida da posição DOWN (Ajuste da função nº 122)

O ângulo para detectar a partida de posição DOWN é compensado.

**1 2 2**     **0** Configuração Gama: – 15 a 15° < 1° >

### 34 Configuração da função de economia de energia durante a espera (Configuração da função nº 124)

É possível reduzir o consumo de energia enquanto a máquina de costura está em estado de espera. Deve-se notar que a inicialização da máquina de costura pode atrasar por um momento se essa função estiver definida.

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

### 35 Número de ajustes de pontos para cancelamento automático da saída alternativa para cima/para baixo (conjunto de função configuração nº 144)

A saída alternativa para cima/para baixo é cancelada quando o número definido de pontos foi costurado (0: A lata automática- células está desativado). Depois que a saída alternativa para cima/para baixo for saída pelo número definido de pontos, a saída é desligada. Quando "0" é definido, esta função não funciona. (No entanto, o número de pontos realmente costurado pode ser maior do que o conjunto de acordo com a velocidade de costura.)

	1	4	4						0
--	---	---	---	--	--	--	--	--	---

 0 : Cancelamento automático é desativado de 1 a 30 pontos

### 36 Seleção de saída alternativa para cima/para baixo após corte de rosca (configuração da função nº 146)

A saída alternativa para cima/para baixo é ligada ou desligada à força após o corte da rosca. Quando esta função é definida para desativar, a saída alternativa para cima/para baixo retém o estado antes do corte da rosca. Quando o valor definido é "1", a saída alternativa para cima/para baixo é trazida para o estado OFF. Quando o valor definido é "2", a saída é trazida para o estado ON.

	1	4	6						0
--	---	---	---	--	--	--	--	--	---

 0 : Deficiente  
1 : OFF  
2 : ON

### 37 Seleção de saída inicial alternativa para cima/para baixo (configuração da função nº 147)

A saída alternativa para cima/para baixo é ligada ou desligada à força quando a energia é ligada. Quando esta função é definida para desativar, a saída alternativa para cima/para baixo é restaurada para o estado em que a função foi definido antes da última desligada de energia. Quando o valor definido é "1", a saída alternativa para cima/para baixo é trazida para o estado OFF. Quando o valor definido é "2", a saída é trazida para o estado ON.

	1	4	7						0
--	---	---	---	--	--	--	--	--	---

 0 : Desativado  
1 : OFF  
2 : ON

### 38 Saída de 2-pitch durante a costura de alimentação reversa no início/fim da costura (configuração da função Nº. 148)

A saída de 2 passos é definida no estado ON durante o controle da costura de alimentação reversa no início/final da costura.

	1	4	8						0
--	---	---	---	--	--	--	--	--	---

 0 : A função está no estado OFF 1  
: A função está no estado ON

### 39 Inversão de saída de 2 passos durante saída alternativa para cima/para baixo (configuração da função nº 149)

O status de saída de 2 passos é de saída com invertido em sincronização com a saída alternativa para cima/para baixo.

A saída de 2 passos é alterada para "OFF" se for definida no estado ON ou para "ON" se for definida no estado OFF ao alterar a saída alternativa para cima/para baixo.

	1	4	9						0
--	---	---	---	--	--	--	--	--	---

 0: A função está no estado OFF  
1: A função está no estado ON

### 40 Seleção inicial de saída de 2 passos (configuração de função nº 150)

2-a saída de campo é ligada à força ou desligada quando a energia é ligada.

Quando esta função é definida para desativar, a saída de 2 passos é restaurada para o estado em que a função tem foi definido antes do último desligamento da energia.

Quando o valor definido é "1", a saída alternativa para cima/para baixo é trazida para o estado OFF.

Quando o valor definido é "2", a saída é trazida para o estado ON.

	1	5	0						0
--	---	---	---	--	--	--	--	--	---

 0 : Desativado  
1 : OFF  
2 : ON

#### 41 Função de alinhamento de pausa e costura (configuração da função nº 151)

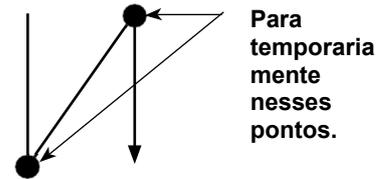
Quando a costura de alimentação reversa/costura de várias camadas é especificada, a máquina de costura pára temporariamente em cada canto do padrão de costura no início e no fim da costura e durante a costura sobreposta.

**(Atenção)** Quando esta função é trazida para o estado ON, as funções que definem os números 51 a 53 são desativadas.

1  5  1     0

0 : A função está no OFF Estado

1 : A função está no estado ON



#### 42 Função de costura de condensação para início/extremidade da costura (ajuste de função nº 154)

No caso da cabeça da máquina de costura fornecida com a função de costura de condensação, da máquina de costura realiza a costura de condensação em vez de costura automática de alimentação reversa.

Esta função deve ser usada quando você não quiser realizar a costura reversa da alimentação, mas deseja evitar que a rosca escorregue do material no início e no final da costura.

1  5  4     0

0 : A função está no estado OFF 1

: A função está no estado ON

#### 43 Função de agarramento do segmento da agulha (configuração da função nº 156)

Seleção entre habilitar/desativar a função de apreensão do segmento de agulha

1  5  6     0

0 : Ativar/desativar é alterado com a ativação da operação Interruptor

1 : A função está desativada

2 : A função está habilitada.

#### 44 Função de detecção restante da quantidade de linha (configuração da função Nº 167 e 168)

Habilitar/desativar a função de detecção restante da linha de bobina (configuração da função nº 167)

Habilitar/desativar a função de detecção restante da quantidade do fio de bobina é definida no caso da bobina o dispositivo de detecção de quantidade restante do segmento é usado.

1  6  7     1

0 : Desativado

1 : Habilitado

Função de detecção de quantidade restante de linha (configuração da função nº 168) Consulte o Manual de Instruções para o dispositivo para obter detalhes sobre a configuração.

1  6  8     0

#### 45 Função de costura de condensação no início da costura (ajuste de função nº 196, 197)

Condições sob as quais a função de costura de condensação para o início da costura é habilitada/desativada são especificadas. Desvendar e pular pontos pode ser evitado com a execução da condensação costurando no início da costura.

Configuração da função No. 196

Função de costura de condensação no início da costura

1  9  6     0

0: A função está desativada

1: A função está habilitada

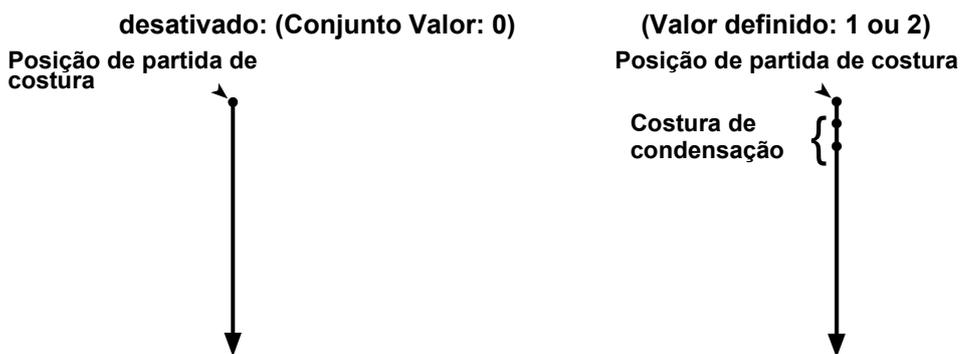
2: A função é ativada quando a costura de razão reversa no começo de costura é desativada. A função é desativada quando a costura reversa no início da costura é ativada.

1	9	7			2
---	---	---	--	--	---

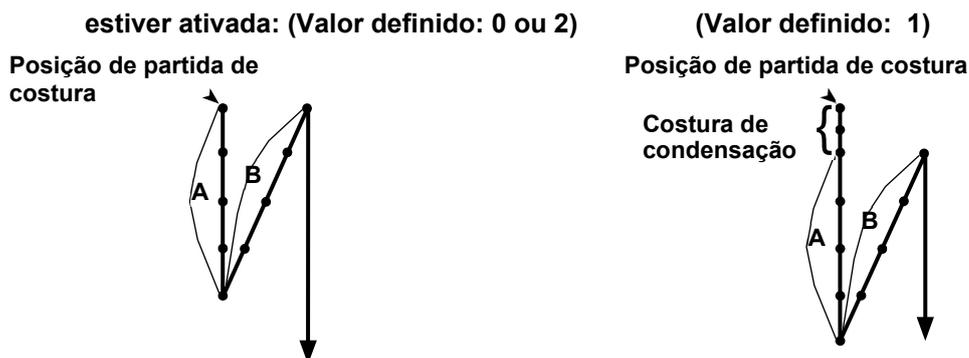
Faixa de configuração: 0 a 19 pontos (Valor inicial: 2 pontos)

<p>No caso de a costura reversa da alimentação para o início da costura não for realizada (Exemplo 1)</p>	<p>Quando o número de pontos de alimentação reversa é definido em 0 (zero), a função de costura de condensação para o início da costura não funciona no início da costura. Quando está fixado em 1 ou 2, a função de costura de condensação para o início das obras de costura.</p>
<p>No caso da costura reversa da alimentação para o início da costura é realizada (Exemplo 2)</p>	<p>Quando o número de pontos de alimentação reversa é definido em 0 (zero) ou 2, a função de costura de condensação não funciona no início da costura. Quando está fixado em 1, a função de costura de condensação para o início da costura funciona.</p>

**(Exemplo 1) Em O Caso O Reverter Alimentar Costura Função Para O Início De Costura É**



**(Exemplo 2) No caso de a função de costura de alimentação reversa para o início da costura**



Caso seja habilitada a função de costura reversa da alimentação para o início da costura, as posições de partida e extremidade de costura não estão alinhadas se o valor definido for 1 (Valor definido: 1).

Para alinhá-los, altere a configuração descrita abaixo:

- Defina a função de costura de condensação para o início da costura em 0 (zero) (Valor definido: 0).
- Levando em conta o número de pontos definidos pela configuração da função nº 197, reduza o número de pontos de alimentação reversa no início da costura na zona **A** ou aumente-o na zona **B**.

#### 46 Função do sensor óptico (ajuste de função nº 235, 236, 237, 238, 239, 242, 247 e 251)

Função do sensor óptico (configuração da função nº 235)

Habilite esta função se ela for usada.

Antes de habilitar esta função, atribua a entrada do sensor óptico com o nº 12.

**(Atenção) Esta função é habilitada apenas para o CP-18. Para os outros painéis de operação, defina o sensor óptico com os interruptores no painel.**

	2	3	5				0
--	---	---	---	--	--	--	---

0 : Função do sensor óptico é

desativada 1 : A função do sensor óptico está ativada

Função do filtro do sensor óptico (configuração da função nº 236)

Esta função filtra a entrada do sensor óptico.

Use esta função em combinação com a Função nº 237: Número de pontos para filtro de sensor óptico.

	2	3	6				0
--	---	---	---	--	--	--	---

0 : Função do filtro de sensor óptico é

desativada 1 : Função do filtro de sensor óptico está ativada

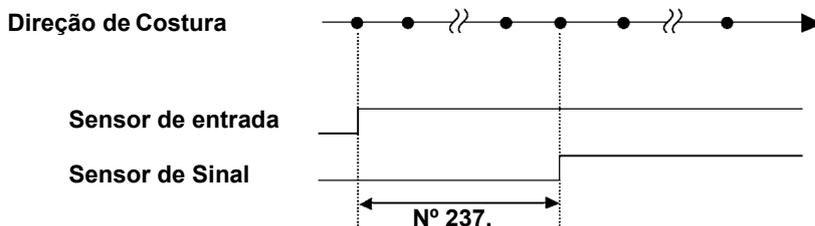
Números de pontos para filtro de sensor óptico (Ajuste de função nº 237)

O número de pontos para os quais a entrada do sensor óptico é filtrada é definido.

É usado quando a função nº 236: O número de pontos para filtro de sensor óptico é ativado.

	2	3	7				0
--	---	---	---	--	--	--	---

0 a 99 pontos



Número de pontos para parar a máquina de costura após a entrada do sensor óptico (Ajuste de função nº 238)

O número de pontos a serem costurados da entrada do sensor óptico para a parada da máquina de costura é definido.

**(Atenção) Esta função é habilitada apenas para o CP-18. Para os outros painéis de operação, defina o número de pontos Para Parar O Costura Máquina Depois Óptico Sensor Entrada Com O Interruptores Em O Painel.**

	2	3	8				7
--	---	---	---	--	--	--	---

0 a 99 pontos

Número de vezes de detecção de sensores ópticos (Configuração da função nº 239)

A máquina de costura realiza corte automático de rosca quando o número definido de vezes de entrada no sensor óptico é ligada é alcançado.

	2	3	9				1
--	---	---	---	--	--	--	---

1 a 15 vezes

Função de limitação de velocidade deprimente do pedal (Ajuste de função nº 242) A função limita a velocidade de costura na entrada do sensor óptico.

**(Atenção) Esta função pode ser definida como "3" apenas para o CP-18. Para os outros painéis de operação, defina esta função com os interruptores no painel.**

	2	4	2				0
--	---	---	---	--	--	--	---

0 : A função está desativada.

1 : Fixado na velocidade de um tiro

2 : Limitado à velocidade de um tiro

3 : Quando o sensor óptico está ativado, a máquina de costura funciona sob o modo automático ao deprimir no pedal.

Função de corte de rosca óptica do sensor (ajuste de função nº 247)

O corte de linha ativado pela entrada do sensor óptico é proibido.

**(Atenção) Esta função só pode ser definida para o CP-18. Para os outros painéis de operação, defina esta função com os interruptores no painel.**

	2	4	7				0
--	---	---	---	--	--	--	---

0 : O corte da linha está ativado

1 : O corte de linha é desativado (a saída solenoide é proibida)

Mudança da lógica de entrada do sensor óptico (configuração da função nº 251)

No caso de dois ou mais sensores ópticos serem usados, o método de recuperação de entrada é selecionado.

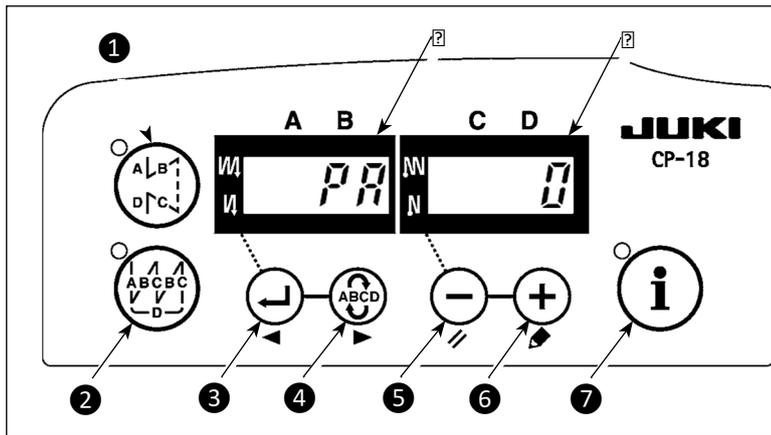
	2	5	1				0
--	---	---	---	--	--	--	---

0 : OU Entrada

1 : E Entrada

## 9. Compensação automática do ponto neutro do sensor de pedal

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



- 1) Pressionando Interruptor **1**, ligar a energia Interruptor.
- 2) O valor compensado é exibido em indicador (B).

**(Atenção) 1.** Neste momento o pedal sensor não funciona corretamente se o pedal estiver pressionado. O som de aviso "blips" e o valor correto da compensação não são exibidos.

**2.** Se algum visor ("0-" ou "-8-") diferente de um valor numérico aparece no indicador

(B), consulte o do Engenheiro Manual.

- 3) Desligue o interruptor de alimentação e ligue o interruptor de alimentação novamente para voltar ao modo normal.

**(Atenção)** Certifique-se de ligar de volta o interruptor de alimentação quando um ou mais segundos passaram depois de desligá-lo.

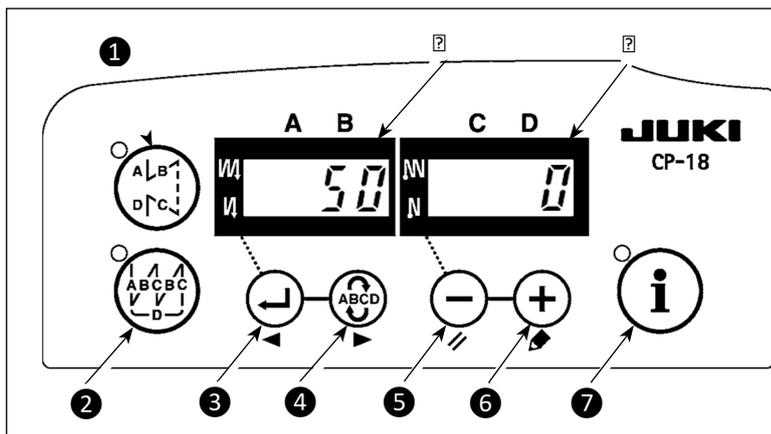
(Se a operação ON-OFF for realizada mais rapidamente do que a anterior, a configuração não poderá alterar normalmente)

## 10. Seleção das especificações do pedal

Quando o sensor de pedal for substituído, altere o valor definido da configuração da função nº 50 de acordo com as especificações do pedal recém-conectadas.

0 : KFL

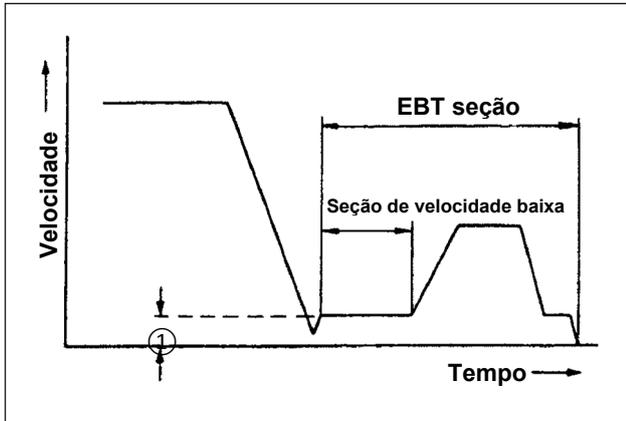
1 : PFL



**(Atenção)** Sensor de pedal com duas molas localizadas na parte de trás do tipo pedal é PFL, e que com um tipo de mola é KFL. Coloque o sensor de pedal para PFL ao levantar o calcador, deprimindo a parte de trás do pedal.

## 11. Alinhamento de pontos para a costura reversa no final da costura (para materiais de peso pesado)

Particularmente no caso da cabeça da máquina para materiais de peso pesado, os pontos nem sempre são alinhados na seção mostrada na figura abaixo, mesmo que o tempo da costura de razão reversa no final da costura seja corrigido. Neste caso, defina a seguinte função para alinhar os pontos.

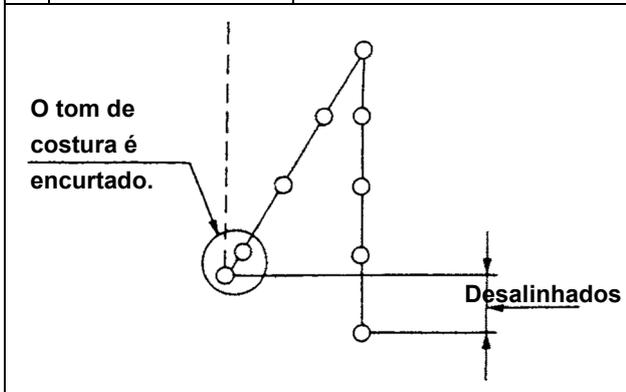


① No momento em que a máquina de costura começa a costura reversa, a velocidade de rotação da máquina de costura na seção onde a máquina de costura é girada em baixa velocidade agora pode ser alterada.

Configuração de função nº 64

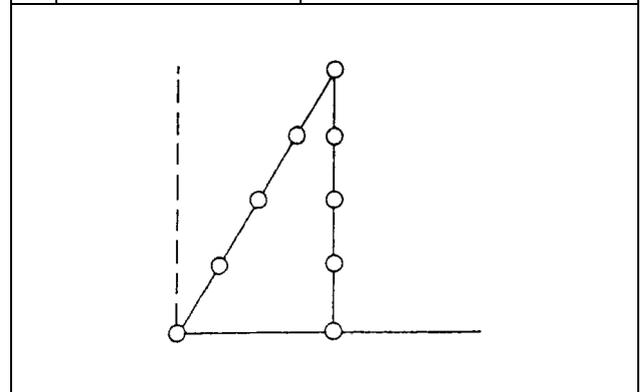
Padrão

Condição	Cabeçote	LU-1510N-7 (Heavy-weight materials)
	Passo	6 mm
	Número de Pontos	4 stitches
	ITEM No. 64	180 pts/min

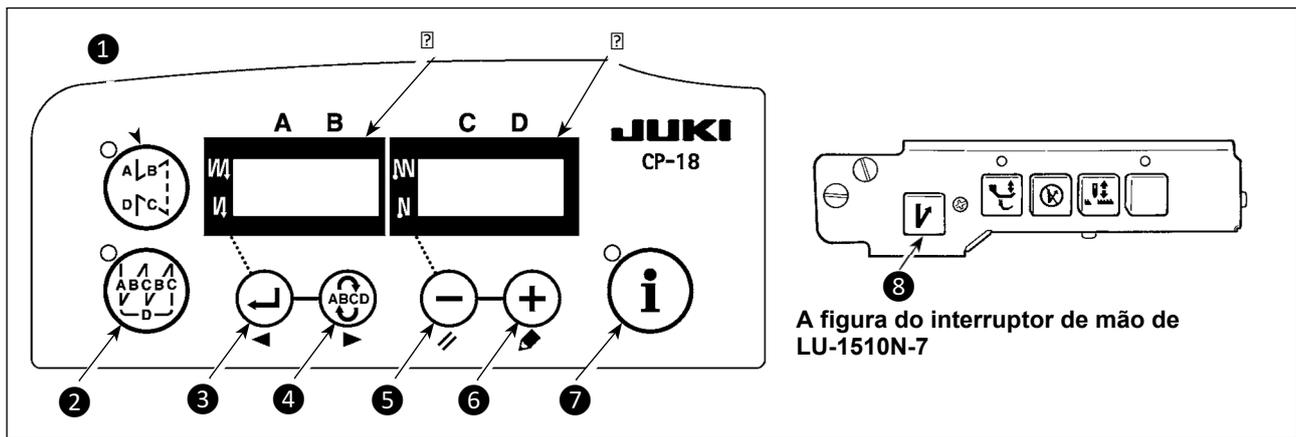


Exemplo de definição da função N°. 64

Condição	Cabeçote	LU-1510N-7 (Heavy-weight materials)
	Passo	6 mm
	Número de Pontos	4 stitches
	ITEM No. 64	0 pts/min



## 12. Função de entrada/saída do botão de mão e do botão do joelho



Para a cabeça da máquina de costura que é fornecida com o interruptor de mão ou o interruptor do joelho, a função de entrada/saída do interruptor pode ser definida pressionando o interruptor durante a operação de funcionamento da função.

Neste momento, a função de entrada/saída do interruptor de mão e a função de entrada do interruptor do joelho podem ser alteradas.

Consulte "[III-8. \(8\) Lista de funções de entrada](#)" p.37 e "[III-8. \(8\) Lista de funções de saída](#)" p.39 para o selecionável funções.

Uma prensa no interruptor permite a configuração da função de entrada. Mais uma pressão no interruptor permite a configuração da função de saída.

Deve-se lembrar, no entanto, que a função de saída do switch que não é fornecida com o LED de saída não pode ser definido.

### \* Exemplo) Para atribuir a função de corte de rosca ao switch BT

□ □ 9 6 3 0 0 0

1. Transformar ON o interruptor de energia com tecla 7 mantenha pressionada.

□ □ i 3 2 □ □ b T

2. Pressione BT tecla 8.

□ □ i 0 4 □ □ T S W

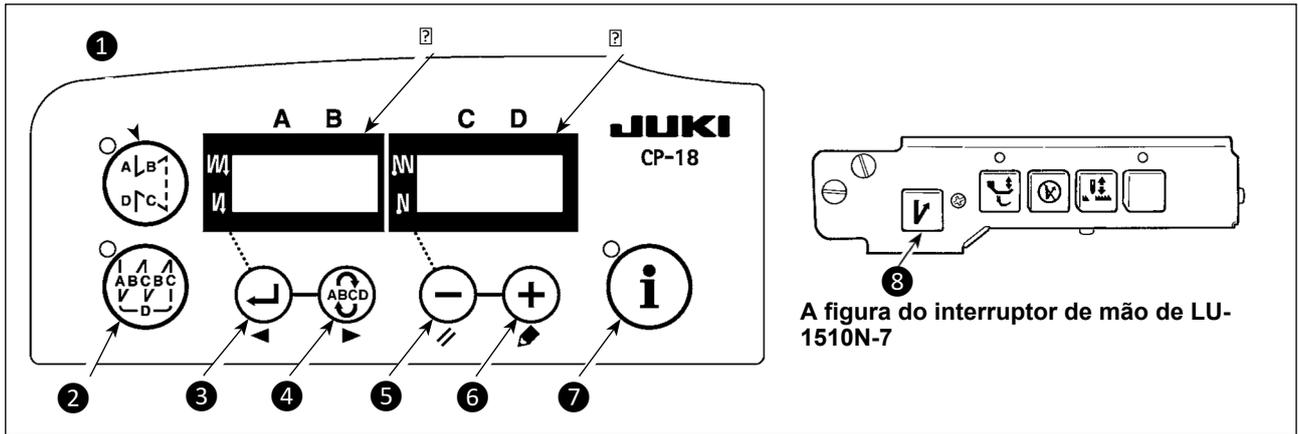
3. Pressione tecla 5 e tecla 6 para exibir "TSW" função corte de linha.

Iluminação alternada

□ □ i 0 4 □ □ □ 4

4. Pressione tecla 3 e tecla 4 para confirmar "TSW" função corte de linha.

### 13. Uso do interruptor de mão e do interruptor do joelho



Para a cabeça da máquina de costura que é fornecida com o interruptor de mão ou o interruptor do joelho, habilitar/desativar o interruptor pode ser selecionado pressionando o interruptor durante a configuração de um toque.

**\* Exemplo: Desabilitando o switch BT**

	W	i	P			o	n
--	---	---	---	--	--	---	---

 1. Traga o SC-922 para o modo de configuração referente a "III-4. Conjunto de um toque" p.22.

		b	T			o	F	F
--	--	---	---	--	--	---	---	---

 2. Pressione BT tecla 8 para exibir "bT OFF".

	W	i	P			o	n
--	---	---	---	--	--	---	---

 3. Automaticamente um segundo depois ou uma prensa em um dos interruptores 1 para 7, o display retorna ao estado anterior.

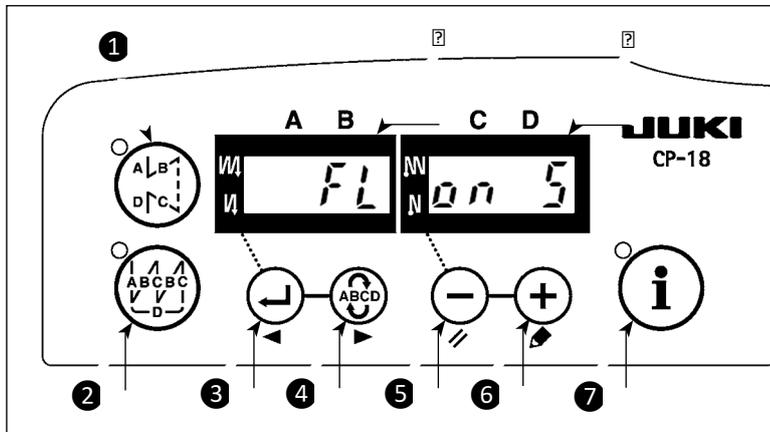
## 14. Configuração do levantador automático Função



### Aviso:

Quando o solenoide é usado com a configuração da unidade de ar, o solenoide pode ser queimado. Então, não confundir a configuração.

Quando o dispositivo de elevação automática (AK) é conectado, essa função faz com que a função do auto-elevação funcione.



- 1) LIGUE a energia com a telca mantenha pressionada.
- 2) "FL ON" é exibida nos indicadores e com um blip para fazer o auto função de levantador eficaz.
- 3) Desligue o interruptor de alimentação e ligue o interruptor de alimentação novamente para voltar ao modo normal.
- 4) Repita a operação 1) para 3), e o visor LED é transformado em "FL OFF". Em seguida, a função de auto-elevação não funciona.

FL ON : O dispositivo auto-elevação torna-se eficaz. A seleção do dispositivo de auto-elevação da unidade solenoide (+33V) ou da unidade de ar (+24V) pode ser realizada com o switch. (O Changeover é realizado para conduzir a potência +33V ou +24V de CN37.)

Tela do drive solenoide (+33V)

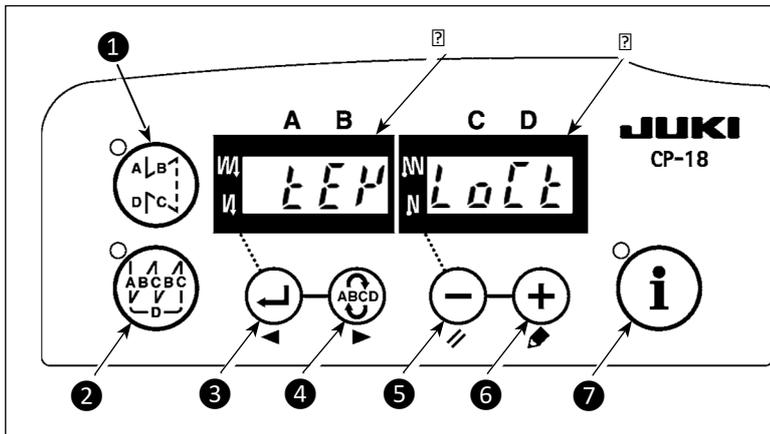
Tela drive de ar (+24V)

FL OFF : A função auto-elevação não funciona. (Da mesma forma, o pé de prensa não é automaticamente levantado quando pro- a costura gramada está completada.)

- (Atenção)**
1. Para realizar a re-ligar a energia, certifique-se de executar após o tempo de um segundo ou mais ter passado. (Se a operação ON/OFF da energia for executada rapidamente, a configuração pode não ser alterada bem.)
  2. O auto-elevação não é acionado a menos que esta função esteja devidamente selecionada.
  3. Quando o "FL ON" é selecionado sem instalar o dispositivo de auto-elevação, a partida é momentaneamente atrasada no início da costura. Além disso, certifique-se de selecionar "FL OFF" quando o auto-elevação não estiver instalado, pois o interruptor touch-back pode não funcionar.

## 15. Procedimento de seleção da função de bloqueio de teclas

A configuração do número de pontos para um padrão pode ser proibida ao habilitar a função de bloqueio da tecla.



- 1) LIGAR a energia com **(-)** tecla **5** e **(+)** tecla **6** mantendo pressionado.
- 2) "KEY LOCK" é exibido em indicadores (A) e (B) com um blip para tornar a função de bloqueio de teclas eficaz.
- 3) O painel retorna à eração op normal após exibir "KEY LOCK" nos indicadores.

- 4) Embora a função de bloqueio da tecla seja eficaz, "KEY LOCK" é exibido nos indicadores ao ligar a energia.
- 5) Quando você executa as etapas 1) a 3) na repetição, "KEY LOCK" não é exibido ao ligar a potência e a função de bloqueio da chave torna-se ineficaz.

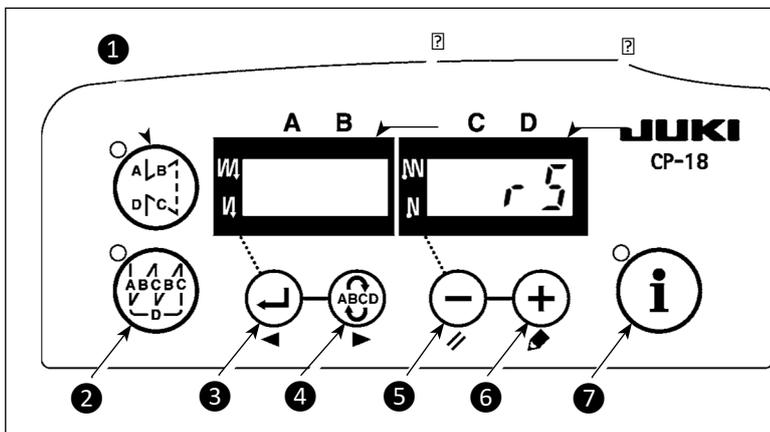
### • EXIBIÇÃO KEY LOCK ao ligar a energia

O display aparece: A função de bloqueio da tecla é eficaz.

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

## 16. Inicialização dos dados de configuração

Todo o conteúdo da configuração da função do SC-922 pode ser devolvido aos valores definidos padrão.



- 1) LIGUE a energia com todas as teclas **(ABCD)** **4**, **(-)** tecla **5** e **(+)** tecla **6** pressionada.
- 1) "rS" é exibido no indicador (B) com um blip para iniciar a inicialização.
- 2) 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.

**(Atenção)** Não desligue a energia no caminho da operação de inicialização. O programa da unidade principal pode ser quebrado.

- 2) Desligue o interruptor de alimentação e ligue o interruptor de alimentação após fechar a tampa dianteira. A máquina volta para o movimento normal.

**(Atenção)** 1. Quando você realiza a operação acima mencionada, o valor de correção de posição neutra para o sensor de pedal também é inicializado. Por isso, é necessário realizar correção automática, correção da posição neutra do sensor de pedal antes de usar a máquina de costura. (Consulte o CET "[III-9. Compensação automática do ponto neutro do sensor de pedal](#)" p.50.)

2. Quando você realiza a operação acima mencionada os valores de ajuste da cabeça da máquina também são inicializados. Por isso, é necessário realizar o ajuste da cabeça da máquina usando a máquina de costura. (Consulte "[II-10. Ajuste da cabeça da máquina](#)" (somente máquina de costura tipo [motor de acionamento direto](#))" p.17.)

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

## 17. Conector externo entrada/saída

Uma entrada / saída de uso geral selecionável é fornecida na configuração de função nº 12 para um conector de saída externa ① (CN51).

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

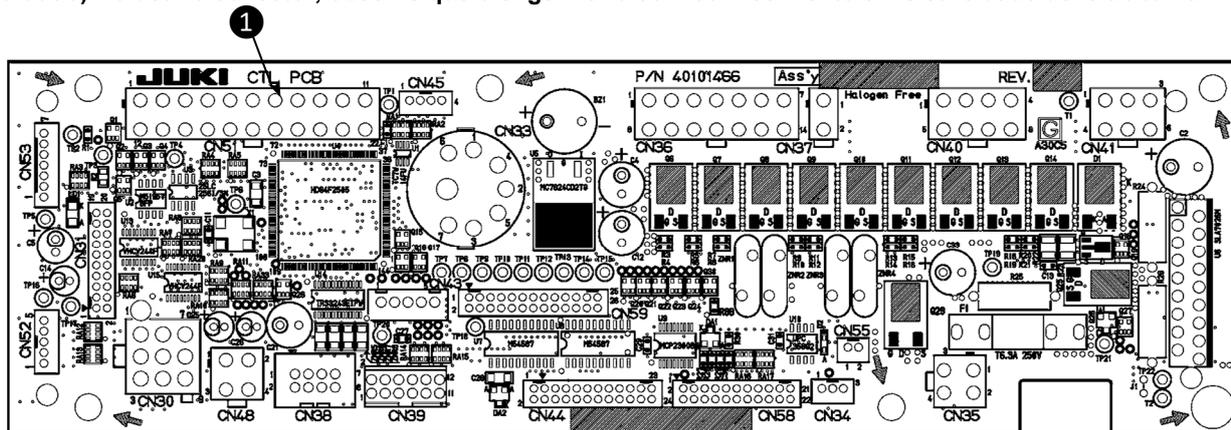


Tabela de atribuição de conector de sinal

CN51	Nome do Sinal	No. Exibido No. 12.	Entrada/Saída	Descrição	Especificação Elétrica
1	GND			GND	
2	GND			GND	
3	MA		Saída	Sinal de reação pulso/rotação 360	DC5V
4	OPI9	i17	Entrada	Opção entrada 9	DC5V, -5mA
5	OPI10	i18	Entrada	Opção entrada 10	DC5V, -5mA
6	OPI11	i19	Entrada	Opção entrada 11	DC5V, -5mA
7	OPI12	i20	Entrada	Opção entrada 12	DC5V, -5mA
8	OPI13	i21	Entrada	Opção entrada 13	DC5V, -5mA
9	OPI14	i22	Entrada	Opção entrada 14	DC5V, -5mA
10	OPI15	i23	Entrada	Opção entrada 15	DC5V, -5mA
11	OPI16	i24	Entrada	Opção entrada 16	DC5V, -5mA
12	+24V			Fonte de energia	
13	+24V			Fonte de energia	
14	+5V			Fonte de energia	
15	OPO17	o25	Saída	Opção de saída 17	Coletor aberto NPNM
16	OPO18	o26	Saída	Opção de saída 18	Coletor aberto NPNM
17	OPO19	o27	Saída	Opção de saída 19	Coletor aberto NPNM
18	OPO20	o28	Saída	Opção de saída 20	Coletor aberto NPNM
19	OPO21	o29	Saída	Opção de saída 21	Coletor aberto NPNM
20	OPO22	o30	Saída	Opção de saída 22	Coletor aberto NPNM
21	OPO23	o31	Saída	Opção de saída 23	Coletor aberto NPNM
22	OPO24	o32	Saída	Opção de saída 24	Coletor aberto NPNM

No. peças JUKI original

Conector : No. Peça HK034610220

Contato do Pin : No. Peça HK03464000A

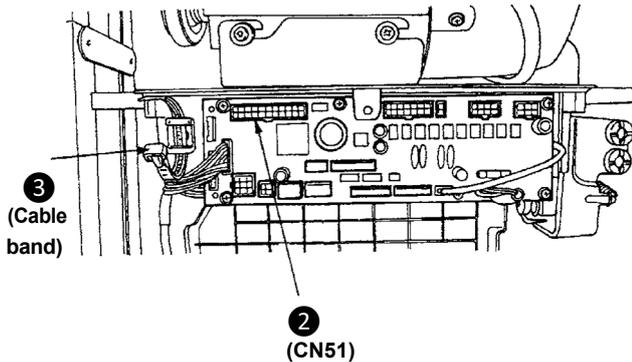
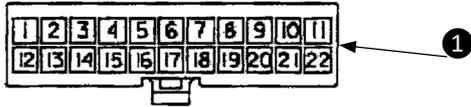
## 18. Como contatar o sensor da borda do material

Para SC-922, um sensor fotoelétrico disponível comercialmente pode ser conectado e usado como um sensor de material final. Um exemplo de conexão é mostrado abaixo.

No. Pin	Sinal	Observações
2	GND	0V
11	OPI16	Entrada sensor
13	+24V	Fonte energia

Sistema  
2 fios

Sistema  
3 fios



1) Conecte o sensor de extremidade de material ao conector ① (Molex, 22P). Para sistema de 2 fios, conecte 0 V e a entrada do sensor ao pino 2 e pino 11, respectivamente. Para sistema de 3 fios, conecte 0 V, a entrada do sensor, e 24 V ao pino 2, pino 11 e pino 13, respectivamente.

2) Insira o conector ① que foi conectado na etapa 1 no conector ② (CN51, 22P) do SC-922.

3) Passe esses cabos pela braçadeira de cabos e prenda-os com o cabo da extremidade do material sensor com a faixa de cabo ③ montada no face lateral da caixa.

4) Conecte o CN51-11 (display nº i24) à entrada do sensor de borda de material referindo-se a “III-8. ⑧ Seleção da função de entrada / saída opcional (Definição de função nº 12)” p.36.

(Cuidado) 1. Certifique-se de desligar a energia antes da conexão.

2. Use um sensor final de material pronto para 24 V.

3. Consulte “III-4. Configuração de um toque” p.22 para saber como usar o sensor de borda de material.

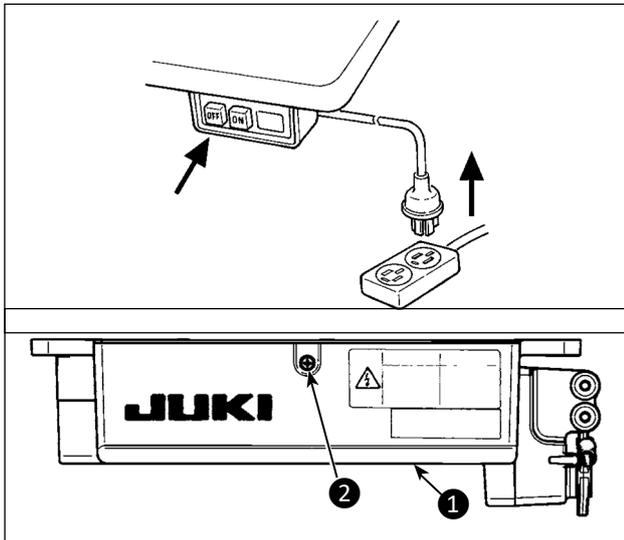
## IV. MANUTENÇÃO

### 1. Removendo a cobertura traseira

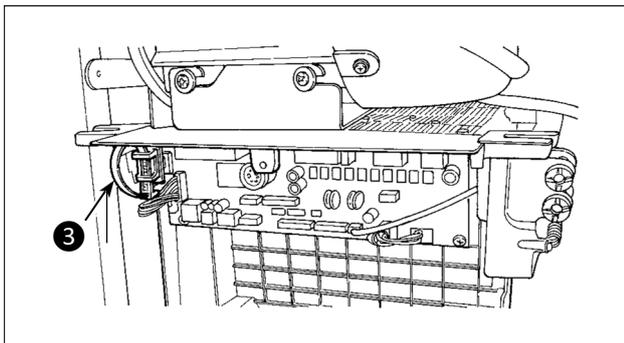


#### AVISO :

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 depois de confirmar que a máquina de costura parou.
- 2) Retire o cabo de alimentação que sai do soquete do plugue de alimentação após confirmar que o interruptor de alimentação está DESLIGADO. Execute o trabalho da etapa 3) após confirmar que a energia foi cortada e se passou 5 minutos ou mais.
- 3) Solte o parafuso 2 na tampa 1. Abra a tampa 1.

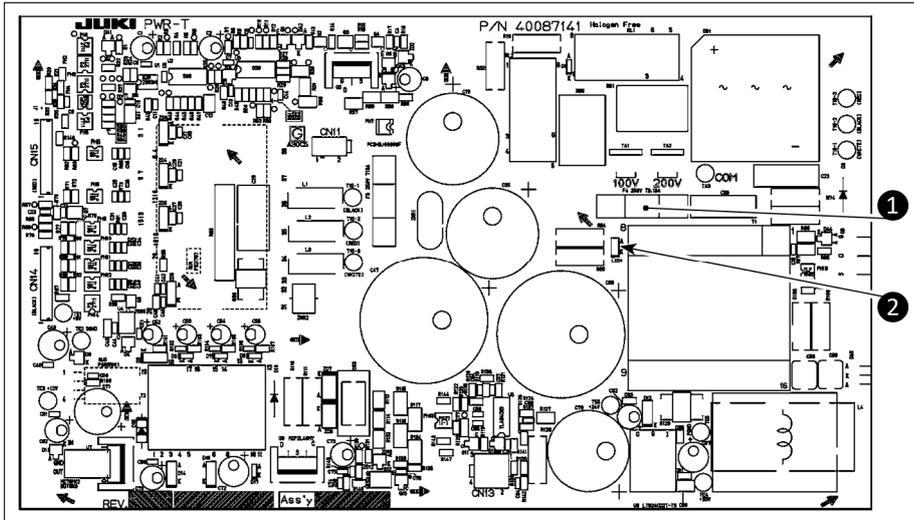


- 1) Para fechar a tampa 1, aperte de novo o parafuso 2 enquanto presta atenção à orientação na amarra do cabo 3 montado no lado da Caixa.

## 2. Substituindo o fusível

### (1) PWR PCB

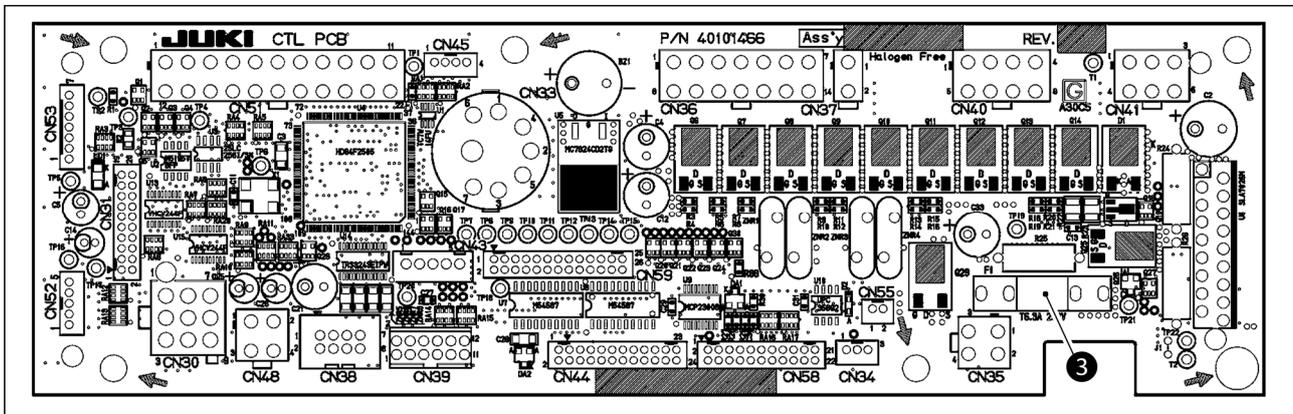
(Cuidado) A ilustração abaixo mostra o PWR-T PCB. O tipo de PCB difere por destino.



- 1) Remove todos os cabos que estão conectados com o control box.
- 2) Remova a bilea.
- 3) Remova o control box 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 depois que 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: KF00000080
- 6) Instale a caixa de controle no suporte de mesa. (Consulte "II. CONFIGURAÇÃO" p.1.)
- 7) Conecte todos os cabos à caixa de controle. (Consulte "II-7. Conectando os cabos" p.7.)
- 8) Coloque a bilea de volta no lugar. (Consulte "II-8. Fixando a bilea" p.15.)



### (2) CTL PCB

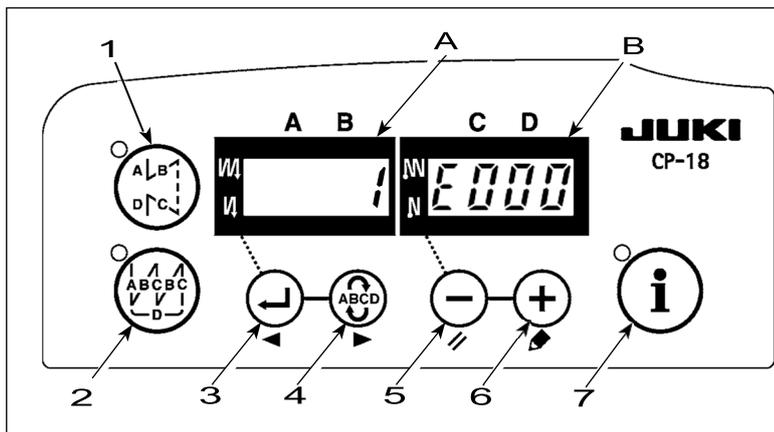
- 1) Abra a tampa da caixa de controle.
  - 2) Pegue a seção de vidro do fusível ③ montado no CTL PCB com os dedos para removê-lo.
- (Cuidado) Para se proteger contra a possibilidade de choque elétrico, é necessário remover o fusível após o LED ② do PWR PCB apagar totalmente.
- 3) Certifique-se de usar um fusível com a capacidade designada.  
③: Fusível de retardo de 6,3 A / 250 V (fusível de proteção do circuito de energia do solenóide) Número da peça: KF00000030
  - 4) Feche a tampa da caixa de controle.

### 3. Códigos de erro

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 calcador 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 calcador 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.	O calcador está subindo pelo dispositivo de litro automático.	Opere o interruptor depois que o calcador abaixar.
	O dispositivo de levantamento automático não está conectado. Entretanto, a função de levantamento automático está LIGADA.	Selecione "FL OFF" quando o dispositivo de levantamento automático não estiver conectado.
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.
- 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 código de erros

No.	Description of error detected	Cause of occurrence expected	Items to be checked
-	Tampa da mídia aberta	• A tampa do slot de mídia está aberta.	• Feche a tampa
E000	Execução de inicialização de dados (Este não é o erro.)	• Quando o cabeçote da máquina é alterado. • Quando a operação de inicialização é executada	
E003	Disconnection of synchronizer connector	• Quando o sinal de detecção de posição não é recebido do sincronizador do cabeçote da máquina de costura.	• Verifique o conector do sincronizador (CN33) para conexão solta e desconexão.
E004	Synchronizer lower position sensor failure	• Quando o sincronizador estiver quebrado.	• Verifique se o cabo do sincronizador está quebrado, pois o cabo está preso no cabeçote da máquina.
E005	Falha do sensor de posição superior do sincronizador	• A correia está solta. • O cabeçote da máquina não é adequado. • A polia do motor não é adequada.	• Verifique a tensão da correia. • Verifique a configuração do cabeçote da máquina. • Verifique o ajuste da polia do motor.
E007	Sobrecarga do motor	• 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.	• Verifique se a linha está enroscada na polia do motor. • Verifique o conector de saída do motor (4P) para conexão solta e desconexão. • Verifique se há algum bloqueio ao girar o motor manualmente.
E008	O cabeçote da máquina indefinido é selecionado	• O cabeçote da máquina que não suporta o SC-922 é selecionado.	• Verifique a seleção do cabeçote da máquina usando a configuração de função nº 95. • Verifique a revisão do PWR PCB. Se for Rev. 01, substitua o PWR PCB por uma revisão que seja Rev. 02 ou posterior.
E011(*)	A mídia não está inserida	• A mídia não está inserida	• Desligue a energia e verifique a mídia.
E012(*)	Erro de leitura	• Os dados da mídia não podem ser lidos	• Desligue a energia e verifique a mídia.
E013(*)	Erro de escrita	• Os dados da mídia não podem ser gravados	• Desligue a energia e verifique a mídia.
E014(*)	Proteção contra gravação	• Proteção contra gravação	• Desligue a energia e verifique a mídia.
E015(*)	Erro de formato	• A formatação não pode ser realizada.	• Desligue a energia e verifique a mídia.
E016(*)	Capacidade de mídia externa ultrapassada	• A capacidade da mídia é curta.	• Desligue a energia e verifique a mídia.
E019(*)	Tamanho do arquivo acima	• O arquivo é muito grande.	• Desligue a energia e verifique a mídia.
E032(*)	Erro de intercambialidade de arquivo	• Não há intercambiabilidade de arquivo.	• Desligue a energia e verifique a mídia.
E041(*)	Erro de gravador de costura	• Este número de erro é exibido no caso de falha nos dados do gravador de costura.	• Verifique se os dados têm alguma falha.

\* O número do erro anexado com um asterisco (\*) é exibido apenas no caso de ocorrer uma falha quando o painel de TI está conectado à máquina de costura.

No.	Description of error detected	Cause of occurrence expected	Items to be checked
E044(*)	Erro de data e hora	• Este número de erro é exibido no caso de falha de operação / dados relativos à data ou hora do dia.	• Verifique se a rede tem alguma falha.
E053(*)	Notificação de inicialização da função de suporte de produção (isto não é um erro)	• Este número de erro é exibido após a execução da inicialização da função de suporte à produção ou atualização do programa.	• Verifique se a rede tem alguma falha.
E055(*)	Production management error	• Este número de erro é exibido no caso de falha de dados de gerenciamento de trabalho de gerenciamento de produção.	• Verifique se a rede tem alguma falha.
E056(*)	Erro de gestão de trabalho	• Este número de erro é exibido no caso de falha de dados.	• Verifique se a rede tem alguma falha.
E057(*)	Erro de monitor de tempo de passo	• Este número de erro é exibido no caso de falha de dados do monitor de tempo de passo	• Verifique se a rede tem alguma falha.
E065(*)	A transmissão da rede falhou	• Esta mensagem é exibida caso os dados não possam ser enviados para o computador pessoal por meio da rede.	• Verifique se a rede tem alguma falha.
E067(*)	Leitura do ID falhou	• Esta mensagem é exibida caso os dados no arquivo de ID sejam corrompidos.	• Verifique se os dados têm alguma falha.
E070	Deslize da correia	• Quando o cabeçote da máquina está travado.  • Correia está solta.	• Check whether there is any holdup when turning the motor by hand. • Check the belt tension.
E071	Desconexão da saída do motor conector	• Desconexão da saída do motor conector	• Verifique se o conector de saída do motor está solto conexão e desconexão.
E072	Sobrecarga do motor no momento do movimento de corte da linha	• Mesmo que E007	• Mesmo que E007
E204(*)	Inserção do USB	• Esta mensagem é exibida no caso de a máquina de costura ser ativada com o Pen Drive USB.	• Remova o USB thumb drive.
E205(*)	Aviso de quantidade restante do buffer de ISS	• Esta mensagem é exibida no caso de o armazenamento do buffer para armazenar os dados do ISS estar quase cheio. Se a máquina de costura for usada continuamente com o armazenamento intermediário cheio, os dados armazenados serão apagados dos primeiros	• Saída dos dados.
E220	Aviso de lubrificação	• Quando o número predeterminado de pontos for atingido.	• Reabasteça os locais especificados com graxa e redefinir. (Para obter detalhes, consulte os dados do cabeçote da máquina.)
E221	Erro de lubrificação	• Quando o número predeterminado de pontos for alcançado e a costura não for possível.	• Reabasteça os locais especificados com graxa e redefinir. (Para obter detalhes, consulte os dados do cabeçote da máquina.)
E302	Falha do interruptor de detecção de queda  (Quando o interruptor de segurança funciona)	• Quando o interruptor de detecção de queda é inserido no estado que a energia está LIGADA.  • O conector do detector de inclinação da cabeça da máquina tem saia. • A posição da faca de corte de linha não está correta.	• 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 fica preso na máquina de costura ou algo semelhante. • Verifique se a alavanca do interruptor de detecção de queda está preso em algo. • 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) • Verifique o conector do detector de inclinação da cabeça da máquina (CN48) quanto a folga e deslizamento. • Posicionamento do sensor de corte de linha • Defina a configuração da função nº 74 para 0 (zero) quando o cortador de linha não estiver instalado na máquina de costura.
E303	Erro do sensor de placa semicircular	• O sinal do sensor da placa semicircular não pode ser detectado.	• Verifique se o cabeçote da máquina corresponde à configuração do tipo de máquina. • Verifique se o conector do encoder do motor está desconectado.

\* O número do erro anexado com um asterisco (\*) é exibido apenas no caso de ocorrer uma falha quando o painel de TI está conectado à máquina de costura.

No.	Description of error detected	Cause of occurrence expected	Items to be checked
E499	Falha de dados do programa simplificado	• Os dados do parâmetro de comando estão fora da faixa especificada.	• Entre novamente no programa simplificado relevante. • Defina o programa simplificado como desabilitado.
E703(*)	O painel de operação está conectado à máquina de costura inesperada. (Erro do modelo da máquina de costura)	• O painel de operação e o modelo da máquina de costura não correspondem na comunicação inicial.	• Conecte o painel de operação ao modelo da máquina de costura.
E704(*)	Versão do sistema incompatível	• A versão do sistema é diferente da correta na comunicação inicial.	• Reescreva a versão do sistema para aquela que pode ser usada com o painel de operação.
E730	Encoder failure	• Quando o sinal do motor não está corretamente introduzido.	• Verifique o conector de sinal do motor (CN30) para conexão solta e desconexão. • Verifique se o cabo de sinal do motor quebrou uma vez que o cabo está preso no cabeçote da máquina. • Verifique se a direção de inserção do o conector do codificador do motor está errado.
E731	Falha do sensor de orifício do motor		
E733	Rotação inversa do motor	• Este erro ocorre quando o motor está funcionando a 500 sti / min ou mais na direção oposta da indicação de rotação durante o funcionamento do motor.	• Verifique se o cabeçote da máquina corresponde à configuração do tipo de máquina. • Verifique se o codificador do motor do eixo principal o fio está conectado incorretamente. • Verifique se o fio do motor do eixo principal para a fonte de alimentação está conectada incorretamente.
E799	Tempo limite da operação de corte de linha	• A operação de controle de corte de linha não é concluída dentro do tempo predeterminado (dentro de três segundos).	• Verifique se o cabeçote da máquina realmente instalado é diferente da seleção do cabeçote da máquina. • Verifique se o diâmetro da polia do motor não corresponde à sua configuração (diâmetro efetivo). • Verifique se a correia afrouxou.
E808	Curto circuito solenoide	• A energia do solenoide não se torna a tensão normal.	• Verifique se o cabo da cabeça da máquina está preso na tampa da polia ou semelhante.
E809	Falha de movimento de retenção	• O solenoide não é alterado para o movimento de retenção.	• Verifique se o solenoide está aquecido anormalmente. (Asm da placa de circuito CTL. O circuito está quebrado.
E810	Anormalidade da corrente do solenoide	• Curto circuito raro no solenoide	• Resistencia do solenoide
E811	Voltagem anormal	• Quando a tensão é maior do que o garantido é inserido.  • 200V foi inserido para SC-922 de especificações de 100V.  • JA: 220V é aplicado à caixa de 120V. • CE: 400V é aplicado à caixa de 230V.	• Verifique se a tensão de alimentação aplicada é superior à tensão nominal + (mais) 10% ou mais.  • Verifique se o conector de troca de 100 V / 200 V está configurado incorretamente. Nos casos acima mencionados, POWER p.c.b é quebrado.
		• Quando a tensão é inferior à garantida, é introduzido.  • 100V foi inserido para SC-922 de especificações de 200V.  • JA: 120 V é aplicado à caixa de 220 V O circuito interno é interrompido pela sobretensão aplicada	• Verifique se a tensão é inferior ao tensão nominal - (menos) 10% ou menos.  • Verifique se o conector de troca de 100 V / 200 V está configurado incorretamente.
E906	Falha de transmissão do painel de operação	• Desconexão do cabo do painel de operação  • O painel de operação está quebrado.	• Verifique o conector do painel de operação (CN38) para conexão solta e desconexão.  • Verifique se o cabo do painel de operação está quebrado porque o cabo está preso no cabeçote da máquina.
E924	Falha do Motor drive	• Motor drive quebrou	
E939	Erro de origem-retorno do motor de passo	• Quando o sinal do motor de passo não é introduzido corretamente  • Quando o sinal do sensor de origem não é inserido corretamente	• Verifique se o conector (CN41) no qual o motor de passo simples é inserido se soltou ou se soltou. • Verifique se o cabo de sinal do motor de passo tem uma pausa. • Verifique se o conector (CN58) para o qual o sinal do sensor de origem é inserido se soltou ou se soltou. • Verifique se o cabo de sinal do sensor de origem tem uma pausa.
E942	Falha do EEPROM	• Dados não podem ser escritos no EEPROM.	• DESLIGUE a energia.

\* O número do erro anexado com um asterisco (\*) é exibido apenas no caso de ocorrer uma falha quando o painel de TI está conectado à máquina de costura.