

# ***CAPITOLO II***

## ***Sezione funzionamento***



# INDICE

## II . Sezione funzionamento

|   |         |
|---|---------|
| 1. NOME DI CIASCUNA SEZIONE DEL PANNELLO OPERATIVO .....  | II - 1  |
| (1) Corpo .....   | II - 1  |
| (2) Bottoni da usare in comune .....  | II - 2  |
| 2. FUNZIONAMENTO FONDAMENTALE DELLA MACCHINA PER CUCIRE. II - 2   |         |
| 3. LA SEZIONE DI DISPLAY LCD AL MOMENTO DELLA CUCITURA  |         |
| INDIPENDENTE .....  | II - 8  |
| (1) Schermo di immissione dei dati.....   | II - 8  |
| (2) Schermo di cucitura .....   | II - 10 |
| 4. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DEL NO. DI MODELLO.....   | II - 12 |
| 5. DENOMINAZIONE DEL MODELLO.....   | II - 13 |
| 6. METODO DI CUCITURA E LISTA DELLE FORME DI CUCITURA .....   | II - 14 |
| 7. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI DATI DELLA CUCITURA DEI BOTTONI<br>CON PUNTO INTERNO (BOTTONI CON GAMBO E BOTTONI DI MARMO)..... | II - 15 |
| 8. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI DATI DELLA CUCITURA DEI<br>BOTTONI CON PUNTO INTERNO (BOTTONI A TESTA PIATTA) .....              | II - 16 |
| 9. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI DATI DELLA CUCITURA DEI<br>BOTTONI DIRETTAMENTE AL TESSUTO .....                                 | II - 17 |
| 10. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI DATI DELLA CUCITURA DEI<br>BOTTONI A TESTA PIATTA CON PUNTO INTERNO.....                        | II - 18 |
| 11. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI CONTROBOTTONI/BOTTONI<br>DI SOSTEGNO.....   | II - 19 |
| 12. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI DATI DELLA CUCITURA<br>DELL'AVVOLGIMENTO DEL GAMBO.....   | II - 20 |
| 13. EFFETTUAZIONE DELLA SELEZIONE DEL METODO DI CUCITURA ..   | II - 21 |
| 14. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA.....   | II - 22 |
| 15. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL NUMERO DI GIRI DELLA<br>MACCHINA PER CUCIRE .....   | II - 23 |
| 16. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL FILO DI SOSTEGNO ....   | II - 24 |
| 17. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DELLA TENSIONE DEL FILO DELLA<br>CUCITURA DEI BOTTONI.....  | II - 25 |
| (1) In caso dell'immissione semplificata.....   | II - 25 |
| (2) In caso dell'immissione dettagliata .....   | II - 26 |
| (3) Dati di cucitura che possono essere cambiati .....  | II - 27 |

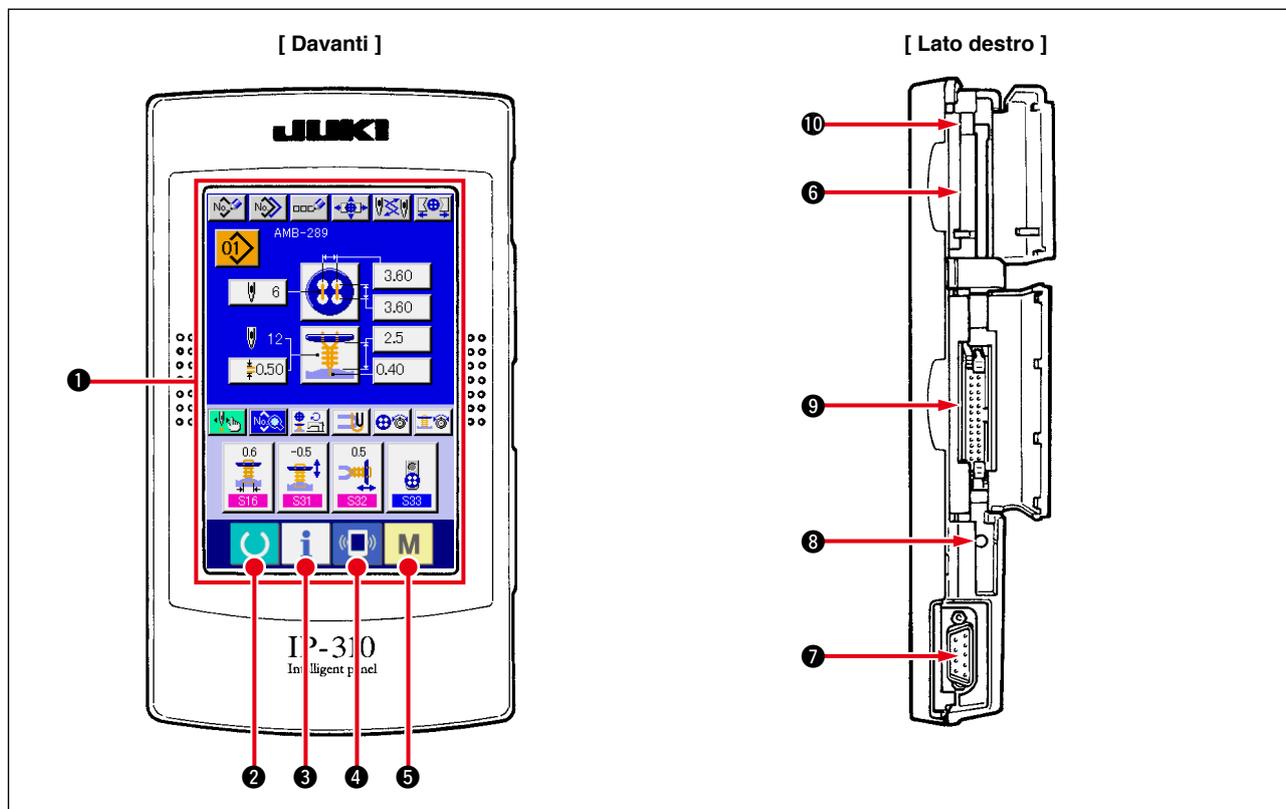
|   |                |
|---|----------------|
| <b>18. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DELLA TENSIONE DEL FILO<br/>DELL'AVVOLGIMENTO DEL GAMBO.....</b> | <b>II - 29</b> |
| (1) In caso dell'immissione semplificata.....   | II - 29        |
| (2) In caso dell'immissione dettagliata .....   | II - 30        |
| (3) Dati di cucitura che possono essere cambiati .....  | II - 31        |
| <b>19. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DETTAGLIATA DELL'AVVOLGIMENTO<br/>DEL GAMBO .....</b>            | <b>II - 33</b> |
| <b>20. MODIFICA DEI DATI DI CUCITURA.....</b>   | <b>II - 36</b> |
| (1) Dati di cucitura iniziali al momento dell'acquisto.....   | II - 36        |
| (2) Procedura di modifica dei dati di cucitura .....  | II - 37        |
| (3) Lista dei dati di cucitura .....  | II - 38        |
| <b>21. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL MODELLO .....</b>                                     | <b>II - 42</b> |
| <b>22. COPIATURA DEL MODELLO DI CUCITURA .....</b>  | <b>II - 43</b> |
| <b>23. EFFETTUAZIONE DELLA REGOLAZIONE DEL MANDRINO.....</b>  | <b>II - 45</b> |
| <b>24. EFFETTUAZIONE DELLA CENTRATURA DEI BOTTONI .....</b>   | <b>II - 46</b> |
| <b>25. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE E CONTROLLO DEI DATI CON<br/>MOVIMENTO A PASSO A PASSO .....</b> | <b>II - 47</b> |
| (1) Effettuazione del movimento a passo a passo.....  | II - 47        |
| (2) Lista dei dati.....   | II - 50        |
| <b>26. EFFETTUAZIONE DELLA COMPENSAZIONE DELL'IRREGOLARITÀ DEL<br/>BOTTONE .....</b>                  | <b>II - 52</b> |
| <b>27. MODIFICA DEL MODO DI CUCITURA .....</b>  | <b>II - 53</b> |
| <b>28. SEZIONE DI DISPLAY LCD AL MOMENTO DELLA CUCITURA DEL CICLO ..</b>                              | <b>II - 54</b> |
| (1) Schermo di immissione dei dati.....   | II - 54        |
| (2) Schermo di cucitura .....   | II - 56        |
| <b>29. ESECUZIONE DELLA CUCITURA DEL CICLO .....</b>  | <b>II - 58</b> |
| (1) Selezione del dato di ciclo.....  | II - 58        |
| (2) Procedura di revisione dei dati di ciclo.....   | II - 59        |
| <b>30. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEL DISPLAY DI PRODOTTO DI<br/>CUCITURA.....</b>                     | <b>II - 61</b> |
| <b>31. USO DEL CONTATORE .....</b>  | <b>II - 62</b> |
| (1) Procedura di impostazione del contatore .....   | II - 62        |
| (2) Procedura di rilascio del conteggio completato .....  | II - 64        |
| <b>32. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUETTORE DI MEMORIA .....</b>  | <b>II - 64</b> |
| (1) Procedura di modifica dei dati di interruttore di memoria .....                                   | II - 64        |
| (2) Lista dei dati di interruttore di memoria.....  | II - 66        |
| <b>33. EFFETTUAZIONE DEL CAMBIO DELL'AGO.....</b>   | <b>II - 71</b> |

|  |                 |
|--|-----------------|
| <b>34. EFFETTUAZIONE DEL CAMBIO DEL MANDRINO .....</b>                               | <b>II - 72</b>  |
| <b>35. MODIFICA DELLO SCHERMO DI IMMISSIONE DEI DATI IN QUELLO SU MISURA.....</b>    | <b>II - 74</b>  |
| (1) Procedura di registrazione .....   | II - 74         |
| (2) Stato di registrazione al momento della consegna.....                            | II - 75         |
| <b>36. MODIFICA DELLO SCHERMO DI CUCITURA IN QUELLO SU MISURA... II - 76</b>         |                 |
| (1) Procedura di registrazione .....   | II - 76         |
| (2) Stato di registrazione al momento della consegna.....                            | II - 77         |
| <b>37. ESECUZIONE DEL BLOCCAGGIO A CHIAVE.....</b>                                   | <b>II - 78</b>  |
| <b>38. VISUALIZZAZIONE DELL'INFORMAZIONE DELLA VERSIONE.....</b>                     | <b>II - 80</b>  |
| <b>39. USO DEL PROGRAMMA DI CONTROLLO .....</b>                                      | <b>II - 81</b>  |
| (1) Visualizzazione dello schermo di programma di controllo .....                    | II - 81         |
| (2) Esecuzione del controllo del sensore .....                                       | II - 82         |
| (3) Effettuazione del controllo del LCD.....   | II - 84         |
| (4) Esecuzione della compensazione del pannello tattile .....                        | II - 85         |
| <b>40. LISTA DEI CODICI DI ERRORE.....</b>   | <b>II - 87</b>  |
| <b>41. USO DELLA FUNZIONE DI COMUNICAZIONE .....</b>                                 | <b>II - 93</b>  |
| (1) Dati che si possono trattare .....   | II - 93         |
| (2) Comunicazione effettuata usando il smart media.....                              | II - 94         |
| (3) Comunicazione effettuata usando RS-232C .....                                    | II - 96         |
| (4) Il portare dentro dei dati .....   | II - 97         |
| <b>42. FUNZIONE DI INFORMAZIONE.....</b>   | <b>II - 99</b>  |
| (1) Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione.....                 | II - 100        |
| (2) Immissione del tempo di ispezione .....  | II - 102        |
| (3) Procedura di rilascio dell'avvertimento .....                                    | II - 103        |
| (4) Osservazione dell'informazione di controllo produttivo .....                     | II - 104        |
| (5) Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo.....      | II - 106        |
| (6) Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio.....                | II - 109        |
| <b>43. SCHERMO DI COMUNICAZIONE DEL LIVELLO DI PERSONALE DI MANUTENZIONE.....</b>    | <b>II - 112</b> |
| (1) Dati che possono essere trattati .....   | II - 112        |
| (2) Visualizzazione del livello di personale di manutenzione .....                   | II - 113        |
| <b>44. PANTALLA DE INFORMACIÓN DEL NIVEL PARA EL PERSONAL DE MANTENIMIENTO .....</b> | <b>II - 114</b> |
| (1) Para visualizar registro de error .....  | II - 114        |
| (2) Para visualizar la pantalla de información de trabajo acumulativo.....           | II - 115        |

## II. Sezione funzionamento

### 1. NOME DI CIASCUNA SEZIONE DEL PANNELLO OPERATIVO

#### (1) Corpo



| Simbolo | Nóme  | Descrizione   |
|---------|---|---|
| ❶       | Pannello tattile • sezione di display LCD   |   |
| ❷       |  Tasto READY         | La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di cucitura viene effettuata.  |
| ❸       |  Tasto INFORMATION   | La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di informazione viene effettuata.  |
| ❹       |  Tasto COMMUNICATION | La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di comunicazione viene effettuata.   |
| ❺       |  Tasto MODE          | La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo commutazione dello schermo che esegue le varie impostazioni dettagliate può essere effettuata. |
| ❻       | Slot della carta di memoria   | Slot della carta di memoria (Chiudere il coperchio per L'uso.)  |
| ❼       | Connettore per la comunicazione RS-232C   |   |
| ❽       | VARIABLE RESISTOR per la regolazione del contrasto dello schermo LCD a colori                           | Il contrasto dello schermo può essere regolato. Regolarlo come si desidera.   |
| ❾       | Connettore per l'immissione esterna   |   |
| ❿       | Leva di estrazione della carta di memoria   |   |



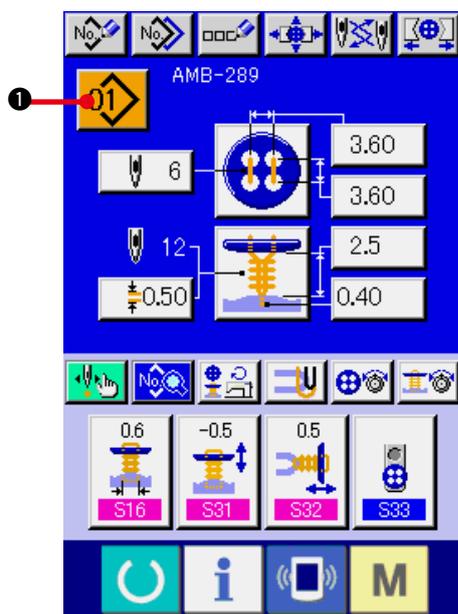
**Quando il tasto READY viene premuto in primo luogo dopo aver acceso la macchina, il ricupero dell'origine della pinza viene effettuato. In questo momento, la pinza si muove. Perciò, fare attenzione.**

## (2) Bottoni da usare in comune

I bottoni che eseguono le operazioni comuni in ciascuno schermo di IP-310 sono come segue :

- |   |  |  |
|---|--|--|
|  | Bottoni CANCEL (annullamento)                                      | → Questo bottone chiude lo schermo rapido. In caso di cambiare lo schermo di modifica dei dati, il dato in corso di modifica può essere annullato.   |
|  | Bottoni ENTER (determinazione)                                     | → Questo bottone determina il dato cambiato.   |
|  | Bottoni UP SCROLL (scorrimento verso l'alto)                       | → Questo bottone fa scorrere il bottone o il display nel senso verso l'alto.   |
|  | Bottoni DOWN SCROLL (scorrimento verso il basso)                   | → Questo bottone fa scorrere il bottone o il display nel senso verso il basso.   |
|  | Bottoni RESET (ripristino)   | → Questo bottone esegue il rilascio dell'errore.   |
|  | Bottoni NUMERAL INPUT (immissione del numerale)                    | → Questo bottone visualizza i dieci tasti e l'immissione del numerale può essere effettuata.   |
|  | Bottoni SEWING DATA DISPLAY (visualizzazione dei dati di cucitura) | → Questo bottone visualizza la lista dei dati di cucitura che corrispondono al No. di modello in corso di selezione.<br>→ Consultare <a href="#">"20. MODIFICA DEI DATI DI CUCITURA"</a> . |
|  | Bottoni CHARACTER INPUT (immissione del carattere)                 | → Questo bottone visualizza lo schermo di immissione del carattere.<br>→ Consultare <a href="#">"5. DENOMINAZIONE DEL MODELLO"</a> .   |

## 2. FUNZIONAMENTO FONDAMENTALE DELLA MACCHINA PER CUCIRE



1) **Accendere l'interruttore dell'alimentazione.**  
Prima, accendere l'interruttore dell'alimentazione. Lo schermo DATA INPUT viene visualizzato dopo aver visualizzato lo schermo WELCOME.

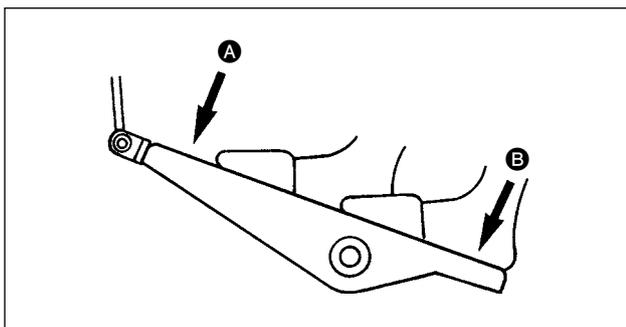
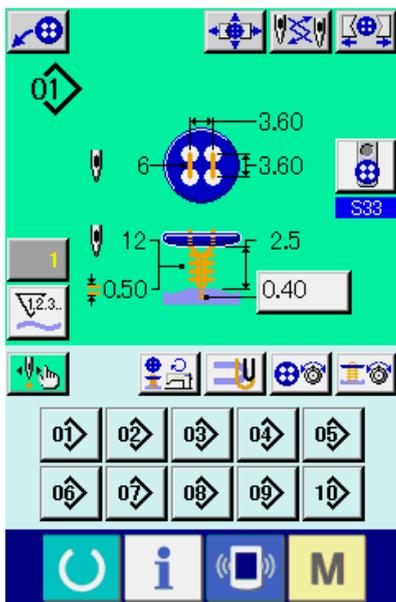
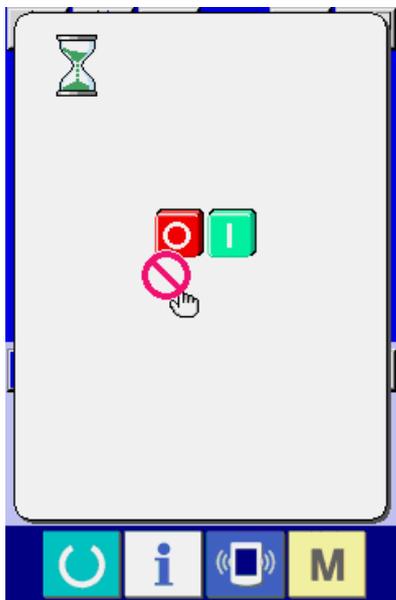
2) **Selezionare il No. di modello che si desidera cucire.**

Quando la macchina viene accesa, lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato. Il bottone di No. di modello

 1 che è selezionato al momento viene visualizzato nella sezione superiore dello schermo. Premere il bottone per selezionare il No. di modello. Per la procedura di selezione del No. di modello, consultare ["4. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DEL NO. DI MODELLO"](#).

Quando la macchina per cucire viene acquistata, i Modelli dal No. 1 al No. 10 descritti in ["20. \(1\) DATI DI CUCITURA INIZIALI AL MOMENTO DELL'ACQUISTO"](#). Selezionare il No. di modello che si desidera cucire dai tre numeri. (Il No. di modello al quale il modello non è stato registrato non viene visualizzato.)

\* Per la descrizione dettagliata di questo schermo, vedere ["3. LA SEZIONE DI DISPLAY A LCD AL MOMENTO DELLA CUCITURA INDIPENDENTE"](#).



**3) Mettere la macchina per cucire allo stato in cui la cucitura è possibile.**

Premere il tasto READY (macchina pronta)

 ②, e lo schermo POWER OFF PROHIBITION (proibizione del disinserimento della macchina) viene visualizzato. Effettuare preparazioni per la cucitura mentre questo schermo è visualizzato.

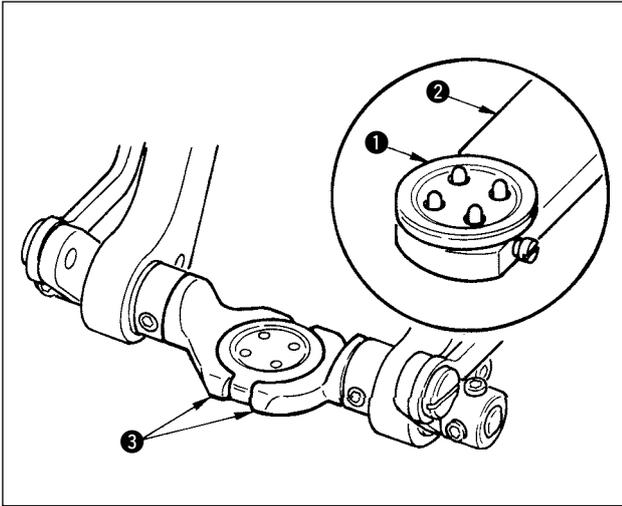
Quando la macchina è messa allo stato in cui la cucitura è possibile, la luce di fondo del display LCD cambia a colore verde.

\* Per quanto riguarda la spiegazione dettagliata dello schermo di cucitura, consultare "[3. \(2\) Schermo di cucitura](#)".

**4) Posizionamento dei prodotti di cucitura**

Le procedure di posizionamento dei materiali e bottoni sono differenti in metodo di cucitura. Posizionare questi azionando il dispositivo premendo la parte anteriore **A** o la parte posteriore **B** del pedale.

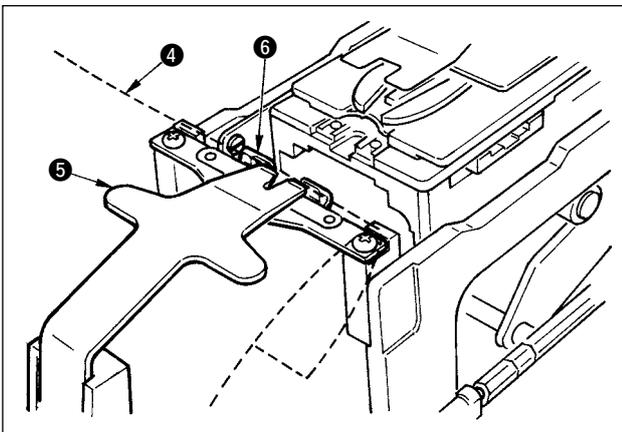
\* Per quanto riguarda la procedura di impostazione di **S01** Metodo di cucitura, consultare "[13. EFFETTUAZIONE DELLA SELEZIONE DEL METODO DI CUCITURA](#)".



<In caso di cucire i bottoni a testa piatta/  
bottoni avvolti con punto interno o in caso  
di cucire i bottoni a testa piatta con punto  
interno>

Posizionare il bottone ① al caricatore dei bottoni ② e premere la parte posteriore del pedale per inserire il bottone nel mandrino dei bottoni ③.

(Quando il caricatore dei bottoni non è usato, inserire il bottone manualmente poiché il mandrino viene aperto premendo la parte posteriore del pedale.)



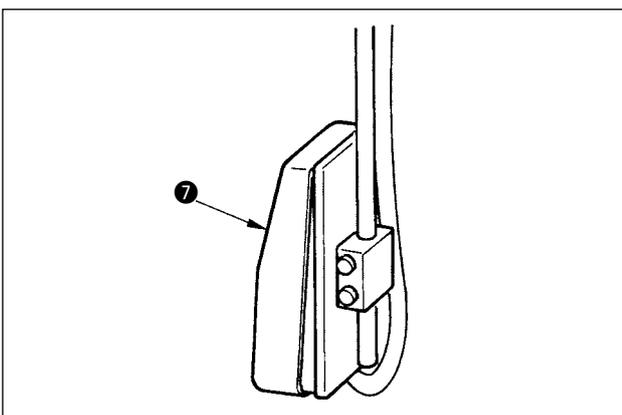
Posizionare il tessuto ④ alla linguetta ⑤ e farlo venire a contatto con il fermo della linguetta ⑥. (Il rilascio della linguetta viene effettuato premendo la parte posteriore del pedale.)



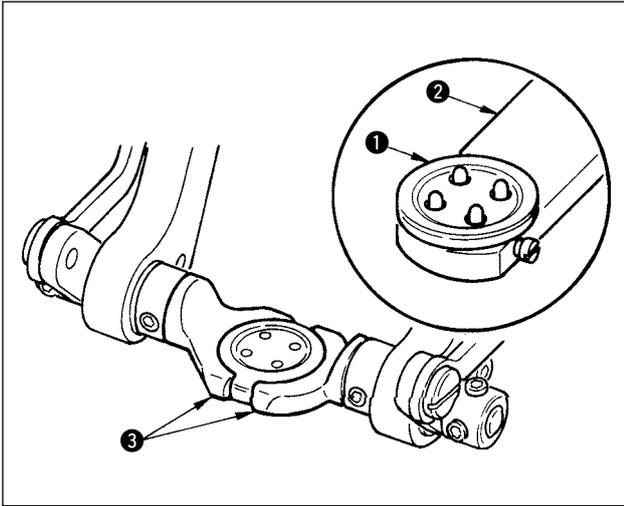
Quando la parte anteriore del pedale viene premuta, il mandrino dei bottoni si abbassa alla posizione di cucitura dove la cucitura è possibile.

\* Impostando il modo di movimento del pedale del dato di interruttore di memoria **U01**, il mandrino dei bottoni si abbassa automaticamente alla posizione di cucitura.

→ Per ulteriori dettagli riguardanti i dati di interruttore di memoria, consultare ["32. \(2\) Lista dei dati di interruttore di memoria"](#).



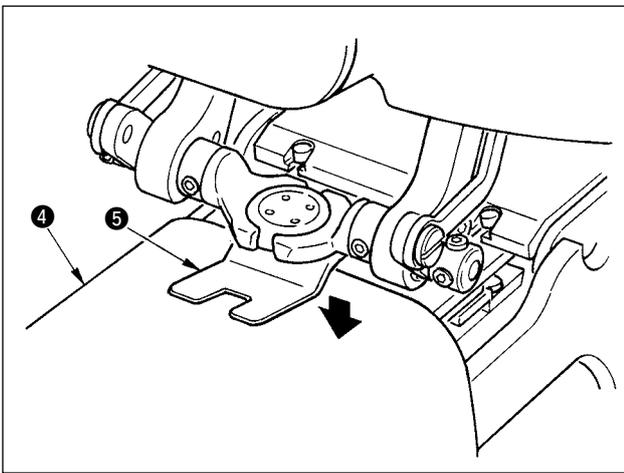
La cucitura comincia quando l'interruttore di avvio ⑦ viene acceso.



**<In caso di cucire i bottoni a testa piatta direttamente al tessuto>**

Posizionare il bottone ❶ al caricatore dei bottoni ❷ e premere la parte posteriore del pedale per inserire il bottone nel mandrino dei bottoni ❸.

(Quando il caricatore dei bottoni non è usato, inserire il bottone manualmente poiché il mandrino viene aperto premendo la parte posteriore del pedale.)



Posizionare il tessuto ❹ sotto l'ago, fare venire la linguetta a contatto con il fermo della linguetta, fare venire giù il pressore del tessuto ❺ premendo la parte anteriore del pedale per fissare il tessuto.

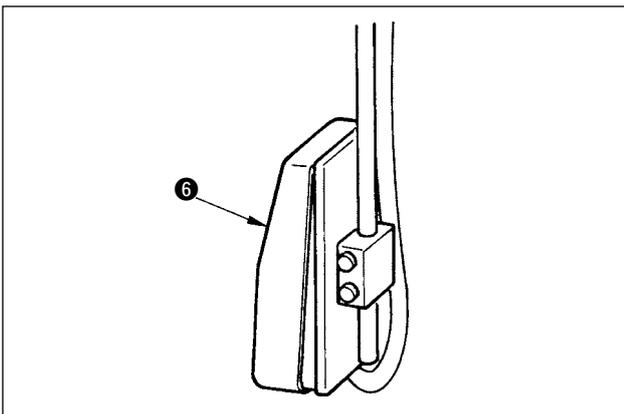
(Premendo il pedale inversamente, il pressore del tessuto viene rilasciato.)



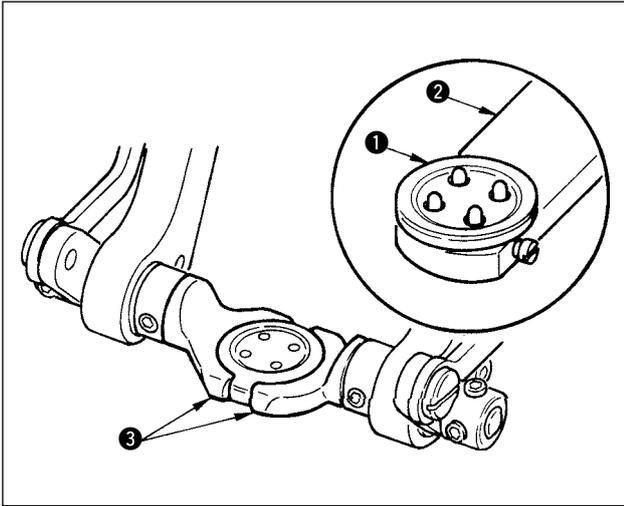
Quando si preme di nuovo la parte anteriore del pedale, il mandrino dei bottoni si abbassa alla posizione di cucitura dove la cucitura è possibile.

\* Impostando il modo di movimento del pedale del dato di interruttore di memoria **U01**, il mandrino dei bottoni si abbassa automaticamente alla posizione di cucitura.

→ Per ulteriori dettagli riguardanti i dati di interruttore di memoria, consultare ["32. \(2\) Lista dei dati di interruttore di memoria"](#).



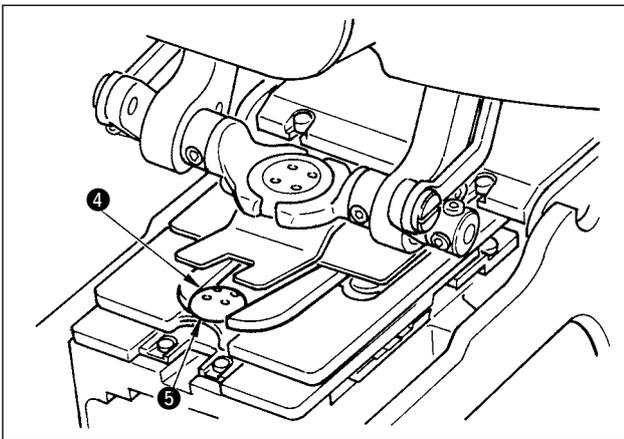
La cucitura comincia quando l'interruttore di avvio ❻ viene acceso.



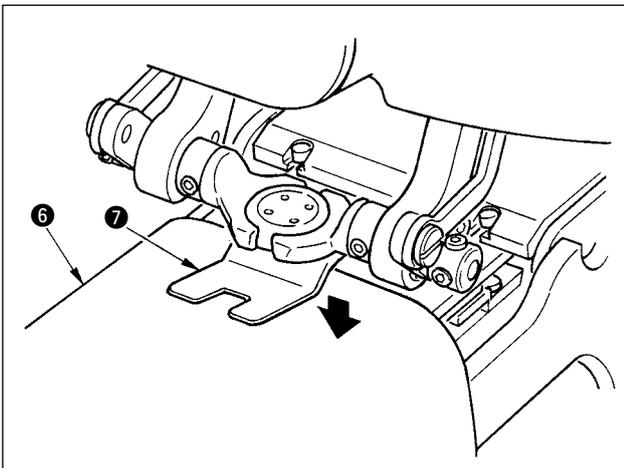
**<In caso dei controbottoni/bottoni di sostegno>**

Posizionare il bottone superiore ① al caricatore dei bottoni ② e premere la parte posteriore del pedale per inserire il bottone nel mandrino dei bottoni ③.

(Quando il caricatore dei bottoni non è usato, inserire il bottone manualmente poiché il mandrino viene aperto premendo la parte posteriore del pedale.)



Inserire il bottone inferiore ④ nella sezione di posizionamento dei bottoni ⑤ della piastra di trasporto.



Posizionare il tessuto ⑥ sotto l'ago, fare venire la linguetta a contatto con il fermo della linguetta, fare venire giù il pressore del tessuto ⑦ premendo la parte anteriore del pedale per fissare il tessuto.

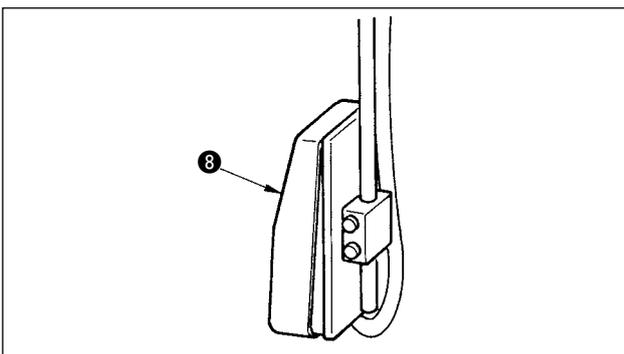
(Premendo il pedale inversamente, il pressore del tessuto viene rilasciato.)



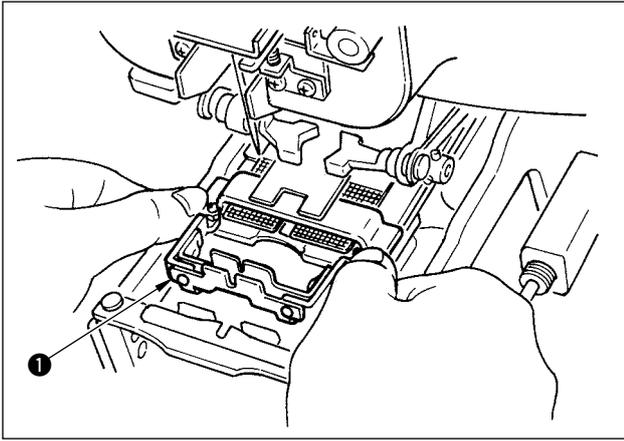
Quando la parte anteriore del pedale viene premuta, il mandrino dei bottoni si abbassa alla posizione di cucitura dove la cucitura è possibile.

\* Impostando il modo di movimento del pedale del dato di interruttore di memoria **U01**, il mandrino dei bottoni si abbassa automaticamente alla posizione di cucitura.

→ Per ulteriori dettagli riguardanti i dati di interruttore di memoria, consultare ["32. \(2\) Lista dei dati di interruttore di memoria"](#).

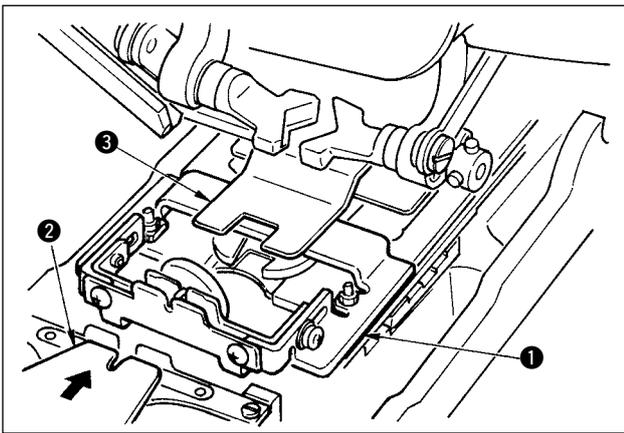


La cucitura comincia quando l'interruttore di avvio ⑧ viene acceso.



**<In caso della cucitura dell'avvolgimento del gambo>**

Installare l'unità di cucitura dell'avvolgimento del gambo ① al foro di inserimento della piastra di trasporto.



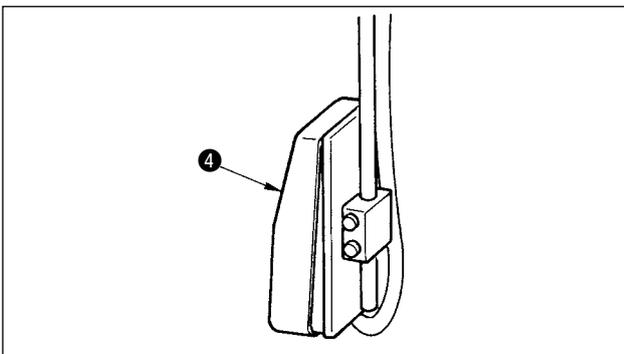
Posizionare la linguetta ② manualmente, e fare venire giù il pressore del tessuto ③ per fissare l'unità di cucitura dell'avvolgimento del gambo ①. (La linguetta e l'unità di cucitura dell'avvolgimento del gambo vengono rilasciate premendo il pedale inversamente.)



Posizionare il prodotto di cucitura all'unità di cucitura dell'avvolgimento del gambo ①.



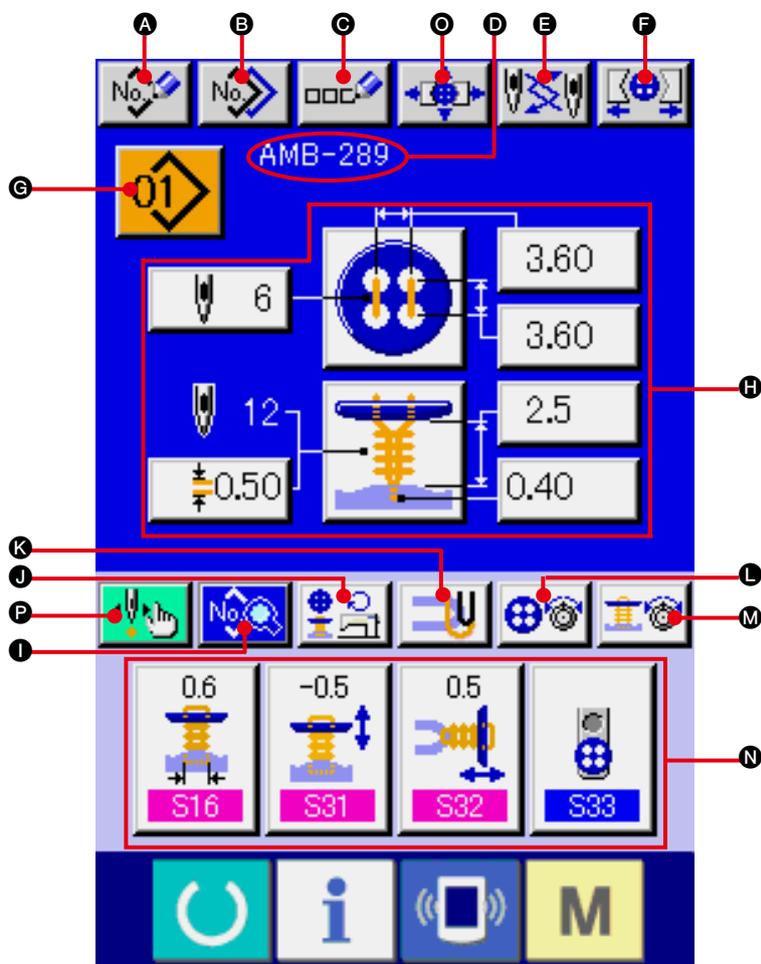
Trasportare il prodotto di cucitura fino alla posizione di inizio della cucitura premendo la parte anteriore del pedale. (Quando si preme di nuovo la parte anteriore del pedale, il prodotto di cucitura ritorna alla posizione di posizionamento.)



La cucitura comincia quando l'interruttore di avvio ④ viene acceso.

### 3. LA SEZIONE DI DISPLAY LCD AL MOMENTO DELLA CUCITURA INDIPENDENTE

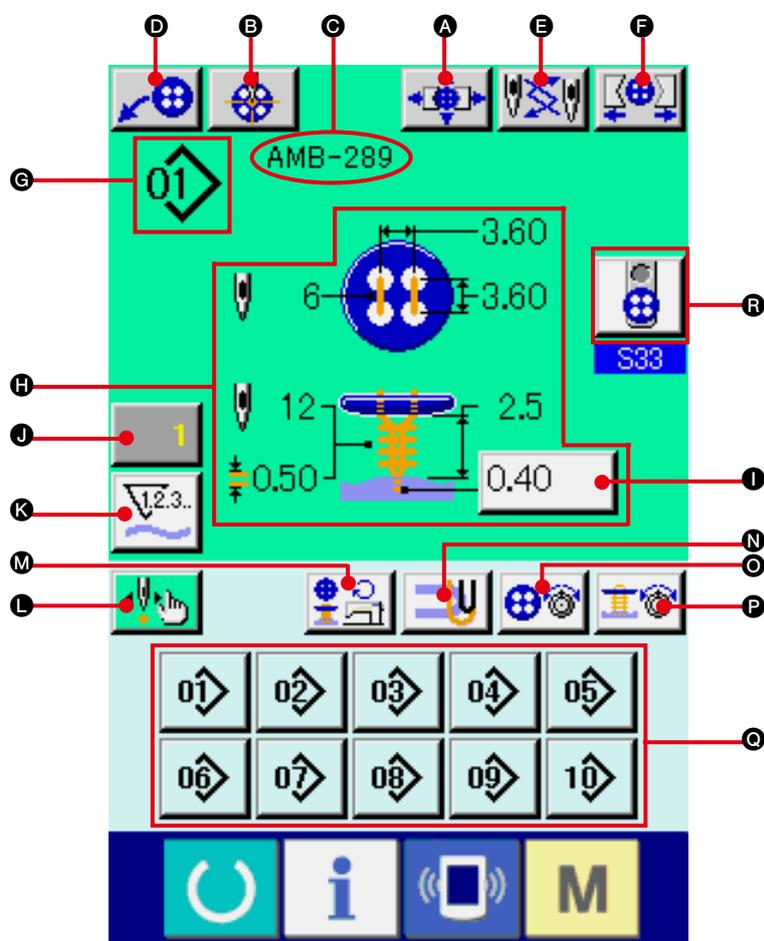
#### (1) Schermo di immissione dei dati



| Simbolo  | Display  | Descrizione  |
|----------|--|--|
| <b>A</b> | Bottone PATTERN NEW REGISTER (registrazione nuova del modello)   | Lo schermo di registrazione nuova del No. di modello viene visualizzato. → Consultare <b>"21. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL MODELLO DI CUCITURA"</b> .                |
| <b>B</b> | Bottone PATTERN COPY (copiatura del modello)                     | Lo schermo di copia del modello di cucitura viene visualizzato. → Consultare <b>"22. COPIATURA DEL MODELLO DI CUCITURA"</b> .  |
| <b>C</b> | Bottone PATTERN NAME SETTING (impostazione del nome del modello) | Lo schermo di immissione del nome del modello di cucitura viene visualizzato. → Consultare <b>"5. DENOMINAZIONE DEL MODELLO"</b> .   |
| <b>D</b> | Display PATTERN NAME (nome del modello)                          | Il nome che è stato immesso al modello di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.   |
| <b>E</b> | Bottone NEEDLE CHANGE  | Questo bottone effettua il ricupero dell'origine, fa venire giù l'ago, e visualizza lo schermo di cambio dell'ago. → Consultare <b>"33. EFFETTUAZIONE DEL CAMBIO DELL'AGO"</b> . |
| <b>F</b> | Bottone CHUCK CLOSE/OPEN   | Questo bottone effettua la chiusura/apertura del mandrino. Il mandrino è aperto finché il bottone è premuto.   |

| <b>Simbolo</b> | <b>Display</b>   | <b>Descrizione</b>  |
|----------------|--|---|
| <b>G</b>       | Bottone PATTERN SELECTION (selezione del modello)          | Il No. di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del No. di modello viene visualizzato.<br>→ Consultare <a href="#">"4. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DEL NO. DI MODELLO"</a> .   |
| <b>H</b>       | Display CONTENTS OF PATTERN                                | Il contenuto del modello che è registrato al No. di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato. Le rispettive sezioni di visualizzazione consistono di bottoni e possono essere cambiate. Il contenuto del display varia secondo il metodo di cucitura.<br>* Cucitura dei bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno<br>→ Consultare <a href="#">"7. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI DATI DELLA CUCITURA DEI BOTTONI CON PUNTO INTERNO (BOTTONI CON GAMBO/DI MARMO)"</a> e <a href="#">"8. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI DATI DELLA CUCITURA DEI BOTTONI CON PUNTO INTERNO (BOTTONI A TESTA PIATTA)"</a> .<br>* Cucitura dei bottoni a testa piatta direttamente al tessuto<br>→ Consultare <a href="#">"9. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI DATI DELLA CUCITURA DEI BOTTONI A TESTA PIATTA DIRETTAMENTE AL TESSUTO"</a> .<br>* Cucitura dei bottoni a testa piatta con punto interno<br>→ Consultare <a href="#">"10. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI DATI DELLA CUCITURA DEI BOTTONI A TESTA PIATTA CON PUNTO INTERNO"</a> .<br>* Controbottoni/bottoni di sostegno<br>→ Consultare <a href="#">"11. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI CONTROBOTTONI/BOTTONI DI SOSTEGNO"</a> .<br>* Cucitura dell'avvolgimento del gambo<br>→ Consultare <a href="#">"12. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI DATI DELLA CUCITURA DELL'AVVOLGIMENTO DEL GAMBO"</a> . |
| <b>I</b>       | Bottone SEWING DATA CHANGE (modifica dei dati di cucitura) | Lo schermo di lista dei dati di cucitura viene visualizzato.<br>→ Consultare <a href="#">"20. MODIFICA DEI DATI DI CUCITURA"</a> .  |
| <b>J</b>       | Bottone NUMBER OF REVOLUTIONS SETTING                      | Lo schermo di impostazione del numero di giri viene visualizzato. Il cambio del numero di giri della macchina per cucire per la cucitura dei bottoni e quello per l'avvolgimento del gambo può essere effettuato.<br>→ Consultare <a href="#">"15. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL NUMERO DI GIRI DELLA MACCHINA PER CUCIRE"</a> ,  |
| <b>K</b>       | Bottone STAY THREAD SETTING                                | Lo schermo di impostazione del filo di sostegno viene visualizzato. Questo schermo viene visualizzato solo in caso di cucire i bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno o in caso di cucire i bottoni a testa piatta con punto interno, e l'impostazione del filo di sostegno è possibile.<br>→ Consultare <a href="#">"16. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL FILO DI SOSTEGNO"</a> .   |
| <b>L</b>       | Bottone BUTTON SEWING THREAD TENSION SETTING               | Lo schermo di impostazione della tensione del filo della cucitura dei bottoni viene visualizzato.<br>→ Consultare <a href="#">"17. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DELLA TENSIONE DEL FILO DELLA CUCITURA DEI BOTTONI"</a> .  |
| <b>M</b>       | Bottone NECK WRAPPING THREAD TENSION SETTING               | Lo schermo di impostazione della tensione del filo dell'avvolgimento del gambo viene visualizzato. Questo schermo viene visualizzato solo in caso di cucire i bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno o in caso della cucitura dell'avvolgimento del gambo.<br>→ Consultare <a href="#">"18. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DELLA TENSIONE DEL FILO DELL'AVVOLGIMENTO DEL GAMBO"</a> .  |
| <b>N</b>       | Bottone CUSTOMIZE (uso su misura)                          | I dati di cucitura che sono usati più frequentemente possono essere assegnati a quattro bottoni. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di cucitura assegnati viene visualizzato.<br>→ Consultare <a href="#">"35. MODIFICA DELLO SCHERMO DI IMMISSIONE DEI DATI IN QUELLO SU MISURA"</a> .   |
| <b>O</b>       | Bottone CHUCK ADJUSTMENT                                   | Lo schermo di regolazione del mandrino viene visualizzato.<br>→ Consultare <a href="#">"23. EFFETTUAZIONE DELLA REGOLAZIONE DEL MANDRINO"</a> .   |
| <b>P</b>       | Bottone STEP SEWING  | Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di cucitura a passo a passo che effettua l'immissione e controllo del punto di entrata dell'ago viene visualizzato.<br>→ Consultare <a href="#">"25. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE E CONTROLLO DEI DATI CON MOVIMENTO A PASSO A PASSO"</a> .  |

## (2) Schermo di cucitura



| Simbolo  | Display                  | Descrizione  |
|----------|--------------------------|--|
| <b>A</b> | Bottone CHUCK ADJUSTMENT | Lo schermo di regolazione del mandrino viene visualizzato.<br>→ Consultare " <a href="#">23. EFFETTUAZIONE DELLA REGOLAZIONE DEL MANDRINO</a> ".                   |
| <b>B</b> | Bottone BUTTON CENTERING | Questo non viene visualizzato nello stato iniziale.<br>→ Consultare " <a href="#">24. EFFETTUAZIONE DELLA CENTRATURA DEI BOTTONI</a> ".                            |
| <b>C</b> | Display PATTERN NAME     | Il nome del modello che è impostato nel dato di modello in corso di cucitura viene visualizzato.   |
| <b>D</b> | Bottone LOADER MOTION    | Quando questo bottone viene premuto, il caricatore lavora e posiziona il bottone al mandrino.  |
| <b>E</b> | Bottone NEEDLE CHANGE    | Questo bottone fa venire giù l'ago, e lo schermo di cambio dell'ago viene visualizzato.<br>→ Consultare " <a href="#">33. EFFETTUAZIONE DEL CAMBIO DELL'AGO</a> ". |

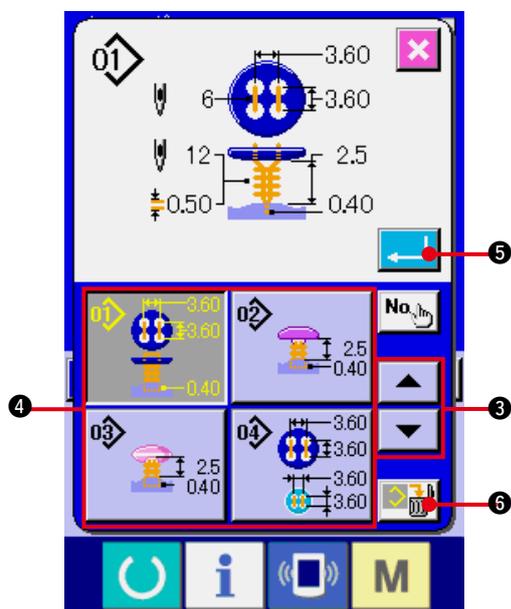
| Simbolo  | Display  | Descrizione  |
|----------|--|--|
| <b>F</b> | Bottone CHUCK CLOSE/OPEN   | Questo bottone effettua la chiusura/apertura del mandrino. Il mandrino è aperto finché il bottone è premuto.   |
| <b>G</b> | Display PATTERN NO. (No. di modello)                             | Il No. di modello in corso di cucitura viene visualizzato.   |
| <b>H</b> | Display PATTERN CONTENTS   | Il contenuto del modello registrato al No. di modello in corso di cucitura viene visualizzato. Il contenuto del display dipende dal metodo di cucitura. Soltanto la quantità di punto interno può essere impostata nello schermo di cucitura.  |
| <b>I</b> | Bottone BLINDSTITCH AMOUNT SETTING                               | L'impostazione della quantità di punto interno è possibile.<br>* Questo viene visualizzato solo in caso di cucire i bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno o in caso di cucire i bottoni a testa piatta con punto interno.   |
| <b>J</b> | Bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore) | Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato.<br>→ Consultare " <a href="#">31. USO DEL CONTATORE</a> ".  |
| <b>K</b> | Bottone COUNTER CHANGEOVER (commutazione del contatore)          | Il display di contatore della cucitura/contatore del No. di pezzi può essere commutato.<br>→ Consultare " <a href="#">31. USO DEL CONTATORE</a> ".   |
| <b>L</b> | Bottone STEP SEWING  | Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di cucitura a passo a passo che effettua l'immissione e controllo del punto di entrata dell'ago viene visualizzato.<br>→ Consultare " <a href="#">25. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE E CONTROLLO DEI DATI CON MOVIMENTO A PASSO A PASSO</a> ".  |
| <b>M</b> | Bottone NUMBER OF REVOLUTIONS SETTING                            | Lo schermo di impostazione del numero di giri viene visualizzato. Il cambio del numero di giri della macchina per cucire per la cucitura dei bottoni e quello per l'avvolgimento del gambo può essere effettuato.<br>→ Consultare " <a href="#">15. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL NUMERO DI GIRI DELLA MACCHINA PER CUCIRE</a> ".  |
| <b>N</b> | Bottone STAY THREAD SETTING                                      | Lo schermo di impostazione del filo di sostegno viene visualizzato. Questo schermo viene visualizzato solo in caso di cucire i bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno o in caso di cucire i bottoni a testa piatta con punto interno, e l'impostazione del filo di sostegno è possibile.<br>→ Consultare " <a href="#">16. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL FILO DI SOSTEGNO</a> ". |
| <b>O</b> | Bottone BUTTON SEWING THREAD TENSION SETTING                     | Lo schermo di impostazione della tensione del filo della cucitura dei bottoni viene visualizzato.<br>→ Consultare " <a href="#">17. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DELLA TENSIONE DEL FILO DELLA CUCITURA DEI BOTTONI</a> ".  |
| <b>P</b> | Bottone NECK WRAPPING THREAD TENSION SETTING                     | Lo schermo di impostazione della tensione del filo dell'avvolgimento del gambo viene visualizzato. Questo schermo viene visualizzato solo in caso di cucire i bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno o in caso della cucitura dell'avvolgimento del gambo.<br>→ Consultare " <a href="#">18. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DELLA TENSIONE DEL FILO DELL'AVVOLGIMENTO DEL GAMBO</a> ".  |
| <b>Q</b> | Bottone DIRECT   | Il No. di modello viene commutato al No. di modello che è registrato al bottone.<br>→ Consultare " <a href="#">36. MODIFICA DELLO SCHERMO DI CUCITURA IN QUELLO SU MISURA</a> ".   |
| <b>R</b> | Bottone BUTTON LOADER SELECTION                                  | Il caricatore dei bottoni in corso di selezione al momento viene visualizzato sul bottone. Quando il bottone viene premuto, lo stato del caricatore dei bottoni può essere cambiato.   |

## 4. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DEL NO. DI MODELLO



1) **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.**  
Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), il contenuto dell'impostazione può essere cambiato. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY (macchina pronta)  ❶ e visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

2) **Chiamare lo schermo PATTERN No. SELECTION (selezione del No. di modello).**  
Premere il bottone PATTERN NO. SELECTION (selezione del No. di modello)  ❷ e lo schermo di selezione del No. di modello viene visualizzato. Il No. di modello che è selezionato al momento e il contenuto vengono visualizzati nella parte superiore dello schermo e la lista dei bottoni di No. di modello che sono stati registrati viene visualizzata nella parte inferiore.



3) **Selezionare il No. di modello.**  
Quando il bottone UP/DOWN  ❸ (verso l'alto/il basso) viene premuto, i bottoni di No. di modello ❹ che sono stati registrati vengono commutati in ordine. Il contenuto del dato di cucitura immesso nel No. di modello viene visualizzato nel bottone. A questo punto, premere il bottone di No. di modello ❹ si desidera selezionare.

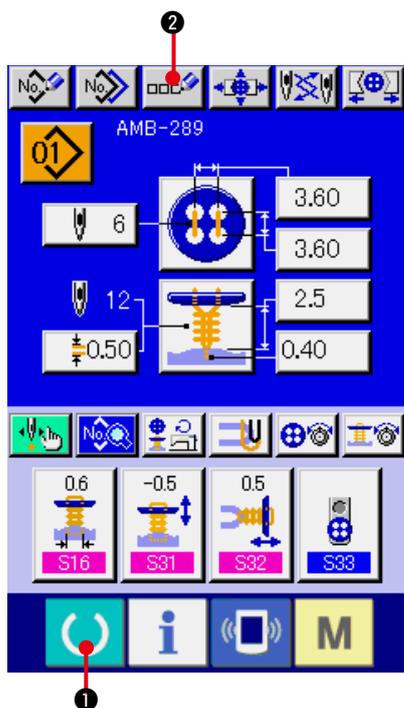
4) **Determinare il No. di modello.**  
Premere il bottone ENTER (determinazione)  ❺, e lo schermo di selezione del No. di modello viene chiuso. Quindi la selezione è finita.

\* Quando si desidera cancellare il modello registrato, premere il bottone DELETE (cancellazione)  ❻.

Tuttavia, il modello che è registrato alla cucitura continua e cucitura del ciclo non può essere cancellato.

## 5. DENOMINAZIONE DEL MODELLO

Al massimo 14 caratteri possono essere immessi ai modelli rispettivamente.



### 1) Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), l'immissione del nome del modello può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY (macchina pronta)  ① e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

### 2) Chiamare lo schermo di immissione del carattere.

Premere il bottone CHARACTER INPUT (immissione del carattere)  ② e lo schermo di immissione del carattere viene visualizzato.

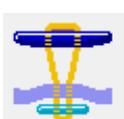
### 3) Immettere il carattere.

Premere il bottone di carattere ③ che si desidera immettere, e l'immissione del carattere può essere effettuata. I caratteri (da  a  e da  a ) ed i simboli ( , , , , ,  ) possono essere immessi. Al massimo 14 caratteri possono essere immessi. Il cursore può spostarsi con il bottone CURSOR LEFT TRAVEL (spostamento a sinistra del cursore)  ④ e con il bottone CURSOR RIGHT TRAVEL (spostamento a destra del cursore)  ⑤. Quando si desidera cancellare il carattere immesso, regolare il cursore alla posizione del carattere che si desidera cancellare e premere il bottone DELETE (cancellazione)  ⑥.

### 4) Finire l'immissione del carattere.

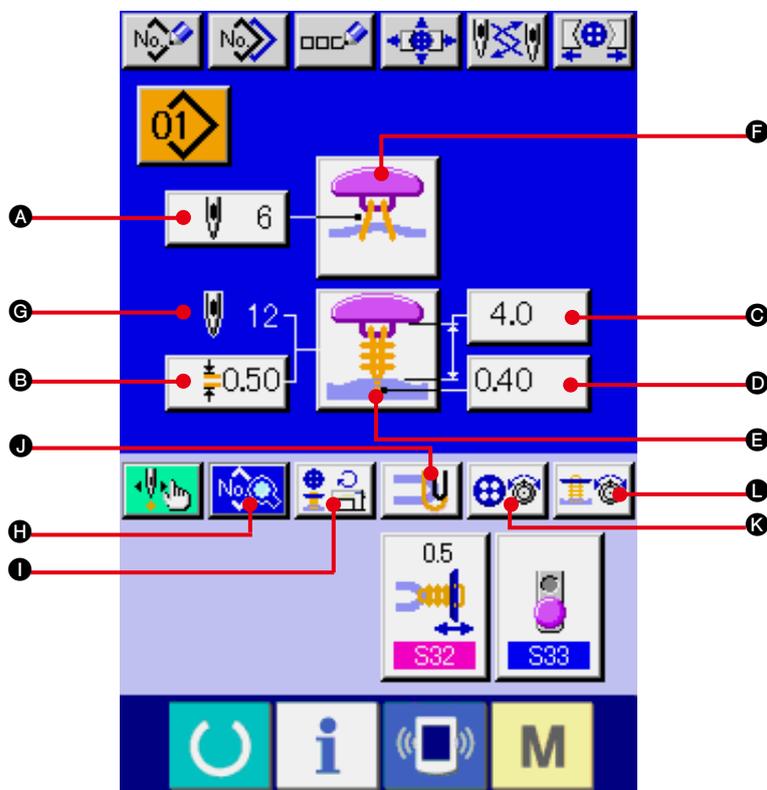
Premere il bottone ENTER (determinazione)  ⑦ e l'immissione del carattere è finita. Dopo la termine, il carattere immesso viene visualizzato nella parte superiore dello schermo di immissione dei dati (blu).

## 6. METODO DI CUCITURA E LISTA DELLE FORME DI CUCITURA

| Metodo di cucitura   | Forma di cucitura   |   |   |  |   |   |
|--|---|---|---|--|---|---|
| <p><b>Cucitura dei bottoni a testa piatta/ bottoni avvolti con punto interno</b></p>  |    |    |   |  |   |   |
|  |    |    |    |    |    |    |
| <p><b>Cucitura dei bottoni a testa piatta direttamente al tessuto</b></p>             |    |    |    |    |    |    |
|  |   |   |   |   |   |   |
| <p><b>Cucitura dei bottoni a testa piatta con punto interno</b></p>                 |  |  |  |  |  |  |
| <p><b>Cucitura dei controbottoni/ bottoni di sostegno</b></p>                       |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |   |
| <p><b>Cucitura dei bottoni con avvolgimento del gambo</b></p>                       | ---   |   |   |  |   |   |

## 7. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI DATI DELLA CUCITURA DEI BOTTONI CON PUNTO INTERNO (BOTTONI CON GAMBO E BOTTONI DI MARMO)

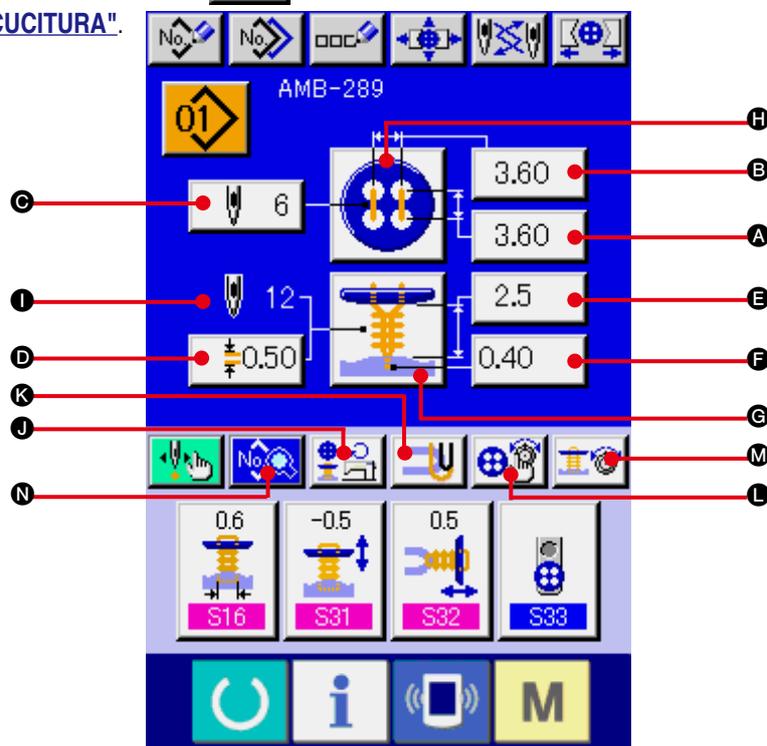
Gli articoli che possono essere impostati nello schermo di immissione dei dati della cucitura dei bottoni a testa piatta/ bottoni avvolti con punto interno (bottoni con gambo e bottoni di marmo) sono quelli sottostanti. In caso di effettuare l'impostazione più dettagliata, premere il bottone SEWING DATA DISPLAY  **H** e impostarla dallo schermo di dati di cucitura. → Consultare ["20. MODIFICA DEI DATI DI CUCITURA"](#).



| Simbolo  | Articoli   | Campo di immissione  | Unità di revisione | Valore iniziale |
|----------|--|--|--------------------|-----------------|
| <b>A</b> | <b>S12</b> Numero di punti della cucitura del bottone            | Da 2 a 32  | 2 punti            | 6               |
| <b>B</b> | <b>S113</b> Passo dell'avvolgimento del gambo                    | Da 0,05 a 2,00   | 0,05 mm            | 0,50            |
| <b>C</b> | <b>S27</b> Altezza della cucitura del bottone                    | Da 0 a 15,0  | 0,1 mm             | 4,0             |
| <b>D</b> | <b>S17</b> Quantità di punto interno                             | Da -1,00 a 5,00  | 0,05 mm            | 0,40            |
| <b>E</b> | <b>S01</b> Selezione del metodo di cucitura                      | Consultare <a href="#">"13. EFFETTUAZIONE DELLA SELEZIONE DEL METODO DI CUCITURA"</a> .                              |                    |                 |
| <b>F</b> | <b>S02</b> Selezione della forma di cucitura                     | Consultare <a href="#">"14. EFFETTUAZIONE DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA"</a> .                             |                    |                 |
| <b>G</b> | Display di numero di punti dell'avvolgimento del gambo           | Il numero di punti dell'avvolgimento del gambo realmente cucito viene visualizzato.                                  |                    |                 |
| <b>I</b> | Impostazione del numero di giri della macchina per cucire        | Consultare <a href="#">"15. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL NUMERO DI GIRI DELLA MACCHINA PER CUCIRE"</a> .      |                    |                 |
| <b>J</b> | Impostazione del filo di sostegno                                | Consultare <a href="#">"16. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL FILO DI SOSTEGNO"</a> .                              |                    |                 |
| <b>K</b> | Impostazione della tensione del filo della cucitura del bottone  | Consultare <a href="#">"17. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DELLA TENSIONE DEL FILO DELLA CUCITURA DEI BOTTONI"</a> .  |                    |                 |
| <b>L</b> | Impostazione della tensione del filo dell'avvolgimento del gambo | Consultare <a href="#">"18. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DELLA TENSIONE DEL FILO DELL'AVVOLGIMENTO DEL GAMBO"</a> . |                    |                 |

## 8. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI DATI DELLA CUCITURA DEI BOTTONI CON PUNTO INTERNO (BOTTONI A TESTA PIATTA)

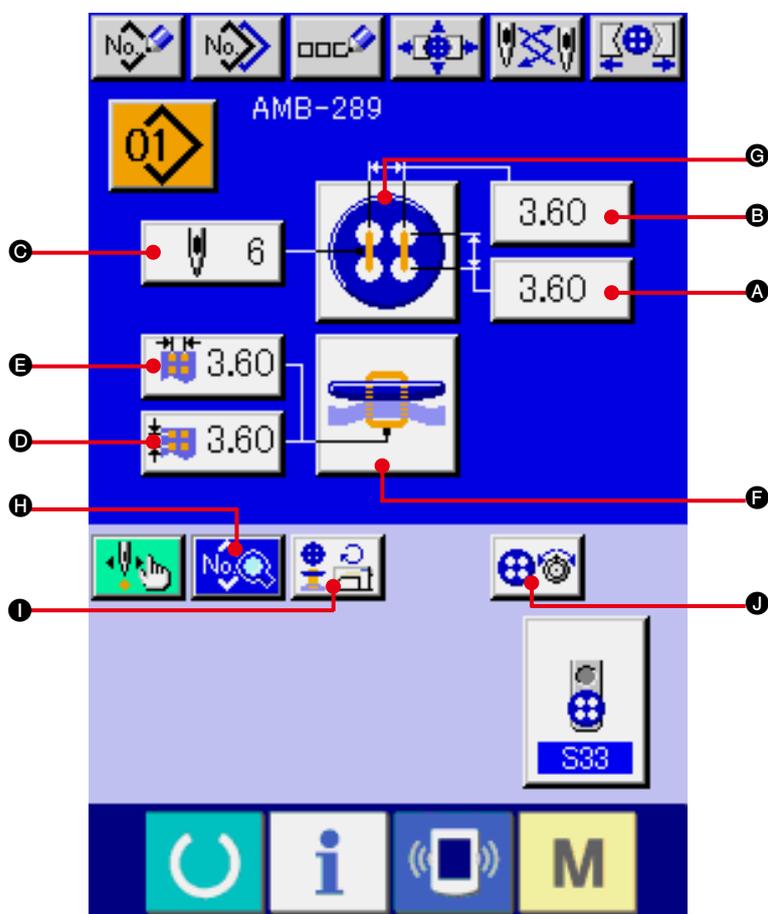
Gli articoli che possono essere impostati nello schermo di immissione dei dati della cucitura dei bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno (bottoni a testa piatta) sono quelli sottostanti. In caso di effettuare l'impostazione più dettagliata, premere il bottone SEWING DATA DISPLAY  **N** e impostarla dallo schermo di dati di cucitura. → Consultare "[20. MODIFICA DEI DATI DI CUCITURA](#)".



| Simbolo  | Articoli   | Campo di immissione   | Unità di revisione | Valore iniziale |
|----------|--|---|--------------------|-----------------|
| <b>A</b> | <b>S08</b> Distanza dei fori del bottone (longitudinale)         | Da 0,10 a 6,00  | 0,05 mm            | 3,60            |
| <b>B</b> | <b>S09</b> Distanza dei fori del bottone (laterale)              | Da 0,10 a 6,00  | 0,05 mm            | 3,60            |
| <b>C</b> | <b>S12</b> Numero di punti della cucitura del bottone            | Da 2 a 32   | 2 punti            | 6               |
| <b>D</b> | <b>S113</b> Passo dell'avvolgimento del gambo                    | Da 0,05 a 2,00  | 0,05 mm            | 0,50            |
| <b>E</b> | <b>S26</b> Altezza della cucitura del bottone                    | Da 0,5 a 15,0   | 0,1 mm             | 2,5             |
| <b>F</b> | <b>S17</b> Quantità di punto interno                             | Da -1,00 a 5,00   | 0,05 mm            | 0,40            |
| <b>G</b> | <b>S01</b> Selezione del metodo di cucitura                      | Consultare " <a href="#">13. EFFETTUAZIONE DELLA SELEZIONE DEL METODO DI CUCITURA</a> ".                              |                    |                 |
| <b>H</b> | <b>S02</b> Selezione della forma di cucitura                     | Consultare " <a href="#">14. EFFETTUAZIONE DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA</a> ".                             |                    |                 |
| <b>I</b> | Display di numero di punti dell'avvolgimento del gambo           | Il numero di punti dell'avvolgimento del gambo realmente cucito viene visualizzato.                                   |                    |                 |
| <b>J</b> | Impostazione del numero di giri della macchina per cucire        | Consultare " <a href="#">15. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL NUMERO DI GIRI DELLA MACCHINA PER CUCIRE</a> ".      |                    |                 |
| <b>K</b> | Impostazione del filo di sostegno                                | Consultare " <a href="#">16. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL FILO DI SOSTEGNO</a> ".                              |                    |                 |
| <b>L</b> | Impostazione della tensione del filo della cucitura del bottone  | Consultare " <a href="#">17. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DELLA TENSIONE DEL FILO DELLA CUCITURA DEI BOTTONI</a> ".  |                    |                 |
| <b>M</b> | Impostazione della tensione del filo dell'avvolgimento del gambo | Consultare " <a href="#">18. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DELLA TENSIONE DEL FILO DELL'AVVOLGIMENTO DEL GAMBO</a> ". |                    |                 |

## 9. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI DATI DELLA CUCITURA DEI BOTTONI DIRETTAMENTE AL TESSUTO

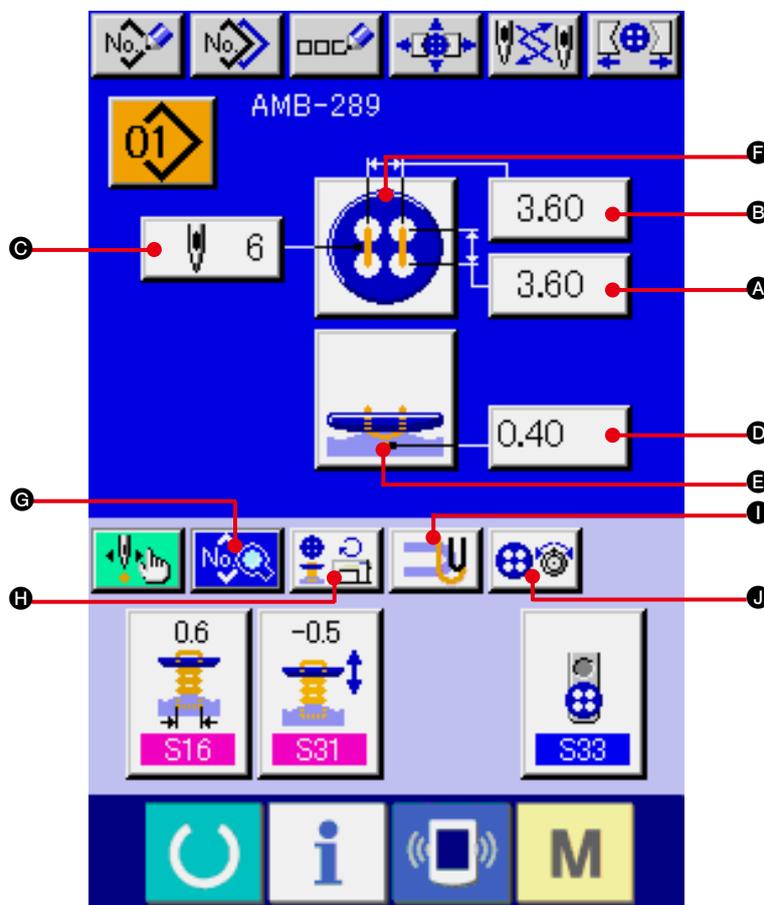
Gli articoli che possono essere impostati nello schermo di immissione dei dati della cucitura dei bottoni a testa piatta direttamente al tessuto sono quelli sottostanti. In caso di effettuare l'impostazione più dettagliata, premere il bottone SEWING DATA DISPLAY  **H** e impostarla dallo schermo di dati di cucitura. → Consultare "[20. MODIFICA DEI DATI DI CUCITURA](#)".



| Simbolo  | Articoli   | Campo di immissione  | Unità di revisione | Valore iniziale |
|----------|--|--|--------------------|-----------------|
| <b>A</b> | <b>S08</b> Distanza dei fori del bottone (longitudinale)                           | Da 0,10 a 6,00   | 0,05 mm            | 3,60            |
| <b>B</b> | <b>S09</b> Distanza dei fori del bottone (laterale)                                | Da 0,10 a 6,00   | 0,05 mm            | 3,60            |
| <b>C</b> | <b>S12</b> Numero di punti della cucitura del bottone                              | Da 2 a 32  | 2 punti            | 6               |
| <b>D</b> | <b>S10</b> Distanza delle entrate dell'ago del trasporto inferiore (longitudinale) | Da 0,10 a 6,00   | 0,05 mm            | 3,60            |
| <b>E</b> | <b>S11</b> Distanza delle entrate dell'ago del trasporto inferiore (laterale)      | Da 0,10 a 6,00   | 0,05 mm            | 3,60            |
| <b>F</b> | <b>S01</b> Selezione del metodo di cucitura  | Consultare " <a href="#">13. EFFETTUAZIONE DELLA SELEZIONE DEL METODO DI CUCITURA</a> ".                             |                    |                 |
| <b>G</b> | <b>S02</b> Selezione della forma di cucitura                                       | Consultare " <a href="#">14. EFFETTUAZIONE DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA</a> ".                            |                    |                 |
| <b>I</b> | Impostazione del numero di giri della macchina per cucire                          | Consultare " <a href="#">15. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL NUMERO DI GIRI DELLA MACCHINA PER CUCIRE</a> ".     |                    |                 |
| <b>J</b> | Impostazione della tensione del filo della cucitura del bottone                    | Consultare " <a href="#">17. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DELLA TENSIONE DEL FILO DELLA CUCITURA DEI BOTTONI</a> ". |                    |                 |

## 10. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI DATI DELLA CUCITURA DEI BOTTONI A TESTA PIATTA CON PUNTO INTERNO

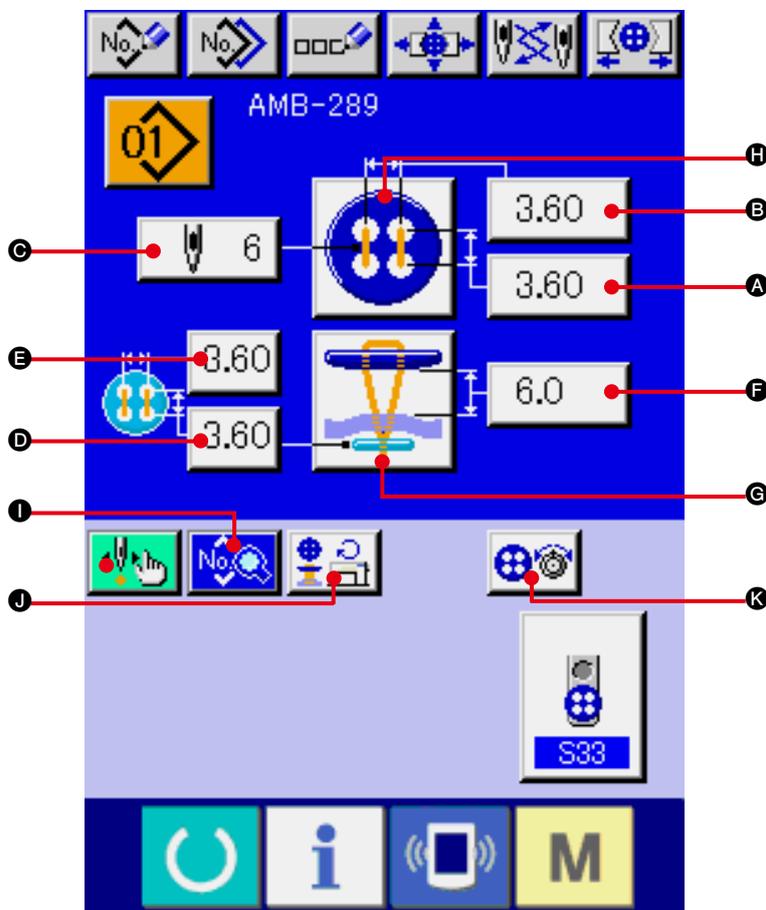
Gli articoli che possono essere impostati nello schermo di immissione dei dati della cucitura dei bottoni a testa piatta con punto interno sono quelli sottostanti. In caso di effettuare l'impostazione più dettagliata, premere il bottone SEWING DATA DISPLAY  **G** e impostarla dallo schermo di dati di cucitura. → Consultare "[20. MODIFICA DEI DATI DI CUCITURA](#)".



| Simbolo  | Articoli  | Campo di immissione  | Unità di revisione | Valore iniziale |
|----------|---|--|--------------------|-----------------|
| <b>A</b> | <b>S08</b> Distanza dei fori del bottone (longitudinale)        | Da 0,10 a 6,00   | 0,05 mm            | 3,60            |
| <b>B</b> | <b>S09</b> Distanza dei fori del bottone (laterale)             | Da 0,10 a 6,00   | 0,05 mm            | 3,60            |
| <b>C</b> | <b>S12</b> Numero di punti della cucitura del bottone           | Da 2 a 32  | 2 punti            | 6               |
| <b>D</b> | <b>S17</b> Quantità di punto interno                            | Da -1,00 a 5,00  | 0,05 mm            | 0,40            |
| <b>E</b> | <b>S01</b> Selezione del metodo di cucitura                     | Consultare " <a href="#">13. EFFETTUAZIONE DELLA SELEZIONE DEL METODO DI CUCITURA</a> ".                             |                    |                 |
| <b>F</b> | <b>S02</b> Selezione della forma di cucitura                    | Consultare " <a href="#">14. EFFETTUAZIONE DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA</a> ".                            |                    |                 |
| <b>H</b> | Impostazione del numero di giri della macchina per cucire       | Consultare " <a href="#">15. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL NUMERO DI GIRI DELLA MACCHINA PER CUCIRE</a> ".     |                    |                 |
| <b>I</b> | Impostazione del filo di sostegno                               | Consultare " <a href="#">16. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL FILO DI SOSTEGNO</a> ".                             |                    |                 |
| <b>J</b> | Impostazione della tensione del filo della cucitura del bottone | Consultare " <a href="#">17. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DELLA TENSIONE DEL FILO DELLA CUCITURA DEI BOTTONI</a> ". |                    |                 |

## 11. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI CONTROBOTTONI/BOTTONI DI SOSTEGNO

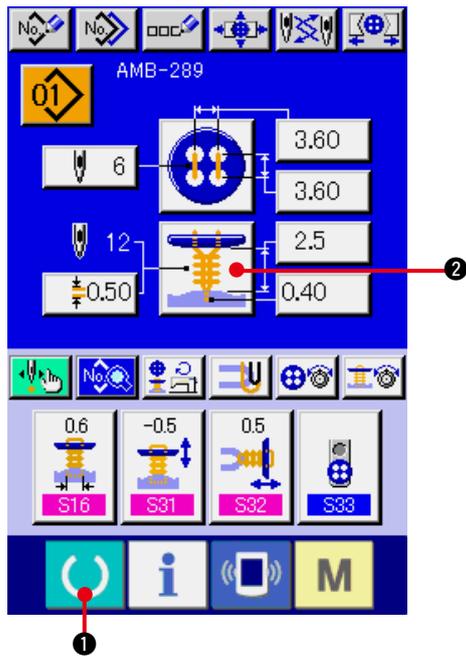
Gli articoli che possono essere impostati nello schermo di immissione dei dati della cucitura dei controbottoni e bottoni di sostegno sono quelli sottostanti. In caso di effettuare l'impostazione più dettagliata, premere il bottone SEWING DATA DISPLAY  **I** e impostarla dallo schermo di dati di cucitura. → Consultare "[20. MODIFICA DEI DATI DI CUCITURA](#)".



| Simbolo  | Articoli   | Campo di immissione  | Unità di revisione | Valore iniziale |
|----------|--|--|--------------------|-----------------|
| <b>A</b> | <b>S08</b> Distanza dei fori del bottone (longitudinale)                           | Da 0,10 a 6,00   | 0,05 mm            | 3,60            |
| <b>B</b> | <b>S09</b> Distanza dei fori del bottone (laterale)                                | Da 0,10 a 6,00   | 0,05 mm            | 3,60            |
| <b>C</b> | <b>S12</b> Numero di punti della cucitura del bottone                              | Da 2 a 32  | 2 punti            | 6               |
| <b>D</b> | <b>S10</b> Distanza delle entrate dell'ago del trasporto inferiore (longitudinale) | Da 0,10 a 6,00   | 0,05 mm            | 3,60            |
| <b>E</b> | <b>S11</b> Distanza delle entrate dell'ago del trasporto inferiore (laterale)      | Da 0,10 a 6,00   | 0,05 mm            | 3,60            |
| <b>F</b> | <b>S28</b> Altezza del bottone (controbottone)                                     | Da 0 a 20,0  | 0,1 mm             | 6,0             |
| <b>G</b> | <b>S01</b> Selezione del metodo di cucitura  | Consultare " <a href="#">13. EFFETTUAZIONE DELLA SELEZIONE DEL METODO DI CUCITURA</a> ".                             |                    |                 |
| <b>H</b> | <b>S02</b> Selezione della forma di cucitura                                       | Consultare " <a href="#">14. EFFETTUAZIONE DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA</a> ".                            |                    |                 |
| <b>J</b> | Impostazione del numero di giri della macchina per cucire                          | Consultare " <a href="#">15. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL NUMERO DI GIRI DELLA MACCHINA PER CUCIRE</a> ".     |                    |                 |
| <b>K</b> | Impostazione della tensione del filo della cucitura del bottone                    | Consultare " <a href="#">17. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DELLA TENSIONE DEL FILO DELLA CUCITURA DEI BOTTONI</a> ". |                    |                 |



## 13. EFFETTUAZIONE DELLA SELEZIONE DEL METODO DI CUCITURA

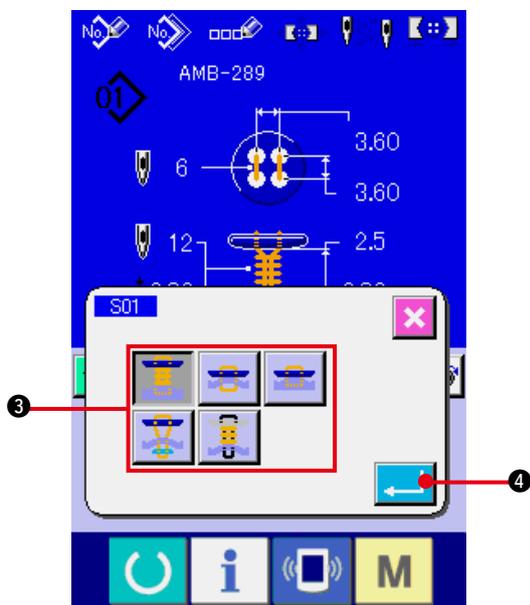


### 1) Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la selezione della forma di cucitura può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY  ① e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

### 2) Chiamare lo schermo di selezione del metodo di cucitura.

Premere il bottone SEWING METHOD  ② e lo schermo di selezione della forma di cucitura viene visualizzato.



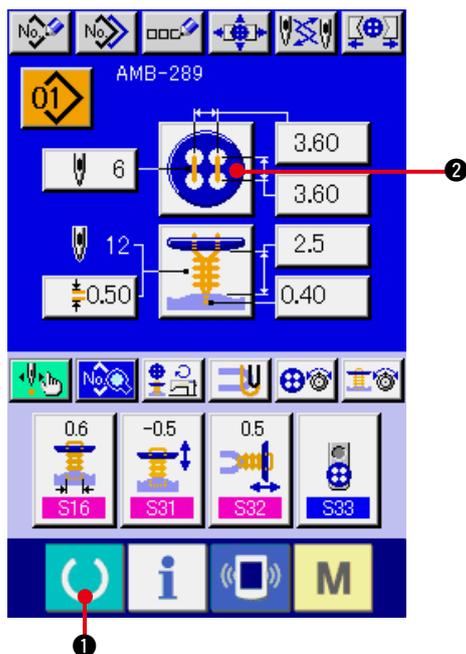
### 3) Selezionare il metodo di cucitura.

Selezionare il bottone SEWING METHOD ③ che si desidera cucire.

### 4) Finire la selezione del metodo di cucitura.

Premere il bottone ENTER  ④ per finire la selezione del metodo di cucitura e la forma di cucitura selezionata viene visualizzata nello schermo di immissione dei dati (blu).

## 14. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA

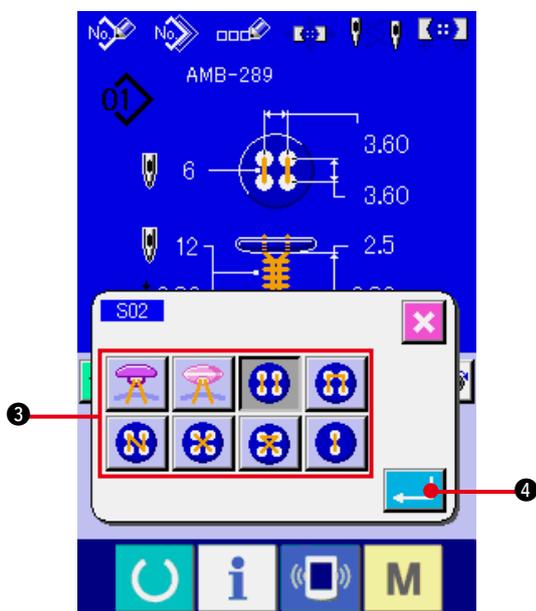


### 1) Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la selezione della forma di cucitura può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY (macchina pronta)  ① e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

### 2) Chiamare lo schermo di selezione della forma di cucitura.

Premere il bottone SEWING SHAPE (forma di cucitura)  ② e lo schermo di selezione della forma di cucitura viene visualizzato.



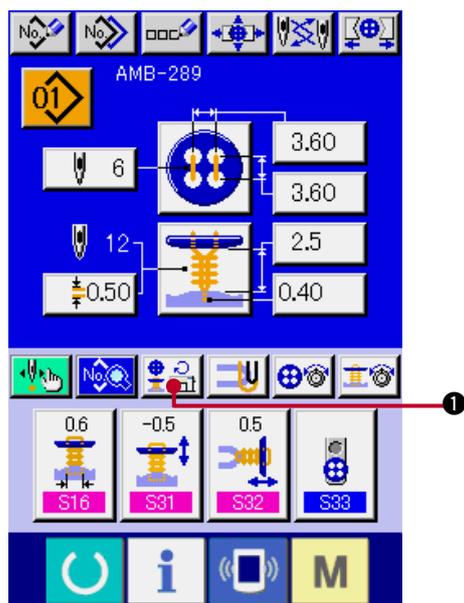
### 3) Selezionare la forma di cucitura.

Selezionare il bottone SEWING SHAPE (forma di cucitura) ③ che si desidera cucire.

### 4) Finire la selezione della forma di cucitura.

Premere il bottone ENTER (determinazione)  ④ e la selezione della forma di cucitura è finita e la forma di cucitura selezionata viene visualizzata nello schermo di immissione dei dati (blu).

## 15. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL NUMERO DI GIRI DELLA MACCHINA PER CUCIRE



### 1) Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

L'impostazione del numero di giri della macchina per cucire può essere effettuata nello schermo di immissione dei dati e nello schermo di cucitura.

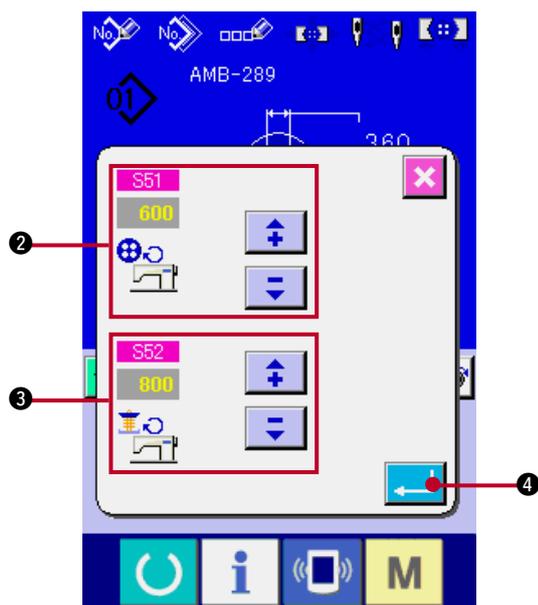
### 2) Visualizzare lo schermo di impostazione del numero di giri.

Premere il bottone NUMBER OF

REVOLUTIONS SETTING  ① e lo

schermo di impostazione del numero di giri viene visualizzato. L'impostazione del numero di giri per la cucitura dei bottoni e quello per l'avvolgimento del gambo può essere effettuata.

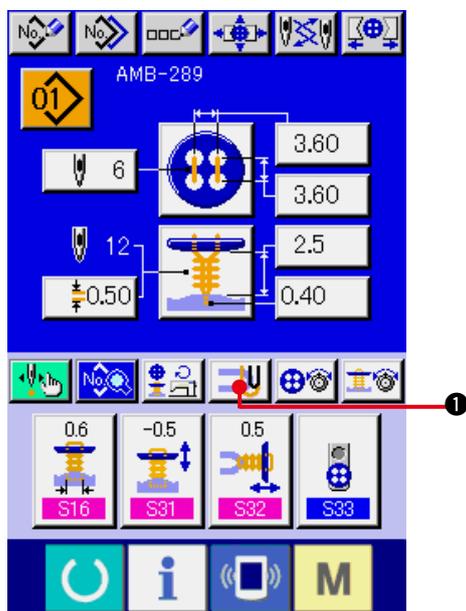
Premere il bottone ENTER  ④ dopo aver immesso con i bottoni con segno di freccia (su/giù)   ② e ③, e determinare i dati.



| Simbolo | Articoli  | Campo di immissione | Unità di revisione | Valore iniziale |
|---------|---|---------------------|--------------------|-----------------|
| ②       | S51 Numero di giri per la cucitura del bottone  | Da 200 a 1200       | 100 sti/min        | 600             |
| ③       | S52 Numero di giri per l'avvolgimento del gambo | Da 200 a 1800       | 100 sti/min        | 800             |

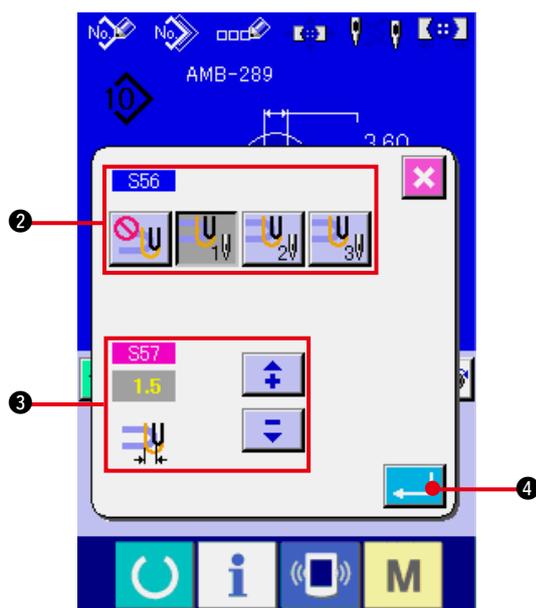
## 16. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL FILO DI SOSTEGNO

Quando la cucitura dei bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno o la cucitura dei bottoni a testa piatta con punto interno è selezionata, il bottone STAY THREAD SETTING viene visualizzato nello schermo di immissione dei dati e nello schermo di cucitura.



### 1) Visualizzare lo schermo di impostazione del filo di sostegno.

Premere il bottone STAY THREAD SETTING  ❶ e lo schermo di impostazione del filo di sostegno viene visualizzato.



L'impostazione del numero di punti ❷ del filo di sostegno e quantità ❸ di filo di sostegno può essere effettuata.

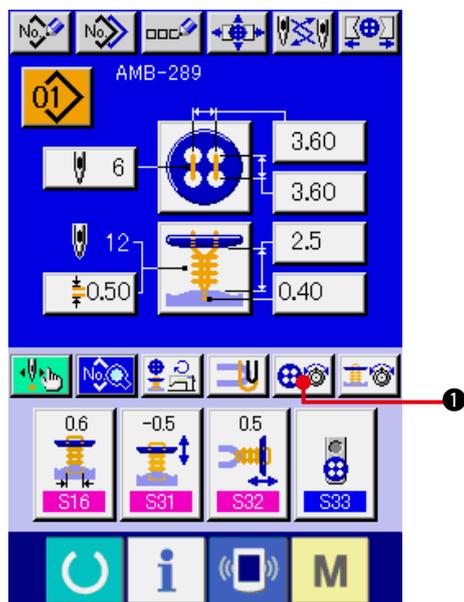
Premere il bottone ENTER  ❹ dopo aver immesso, e determinare i dati.

| Simbolo | Articoli  | Campo di immissione   | Unità di revisione | Valore iniziale   |
|---------|---|---|--------------------|---|
| ❷       | <b>S56</b> Numero di punti del filo di sostegno |  : Senza filo di sostegno<br> : 1 punto<br> : 2 punti<br> : 3 punti | ---                |  : 1 punto |
| ❸       | <b>S57</b> Quantità di filo di sostegno         | Da 0 a 5,0  | 0,1 mm             | 1,5   |

## 17. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DELLA TENSIONE DEL FILO DELLA CUCITURA DEI BOTTONI

Quando si seleziona la cucitura dei bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno, la cucitura dei bottoni a testa piatta direttamente al tessuto, la cucitura dei bottoni a testa piatta con punto interno, o la cucitura dei controbottoni/bottoni di sostegno nello schermo di immissione dei dati e nello schermo di cucitura, il bottone BUTTON SEWING THREAD TENSION SETTING viene visualizzato.

### (1) In caso dell'immissione semplificata



#### 1) Visualizzare lo schermo di impostazione semplificata della tensione del filo della cucitura dei bottoni.

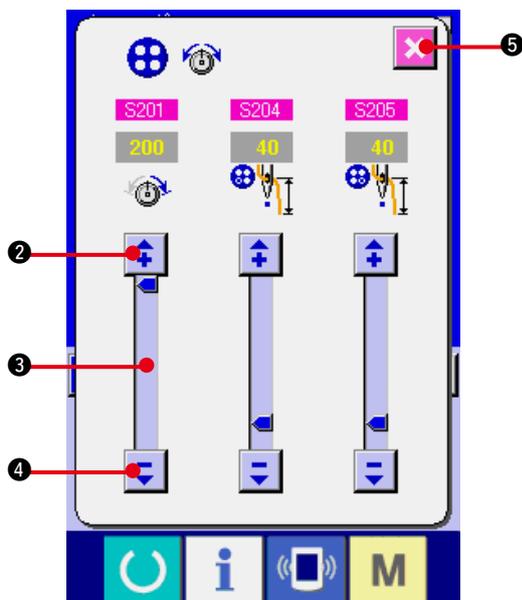
Premere il bottone BUTTON SEWING THREAD TENSION SIMPLIFIED SETTING

 1 e lo schermo di impostazione

semplificata della tensione del filo della cucitura dei bottoni viene visualizzato, e l'impostazione della lunghezza rimanente del filo prima di cucire e della tensione del filo dei punti normali per la cucitura dei bottoni può essere effettuata.



**Il valore di impostazione iniziale è il valore quando filo spun di poliestere # 50 è usato.**



La revisione dei dati può essere effettuata con i bottoni ARROW MARK (UP/DOWN)

  (2 e 4) e SCROLL BAR 3

rispettivamente. I dati possono essere determinati al momento della revisione.

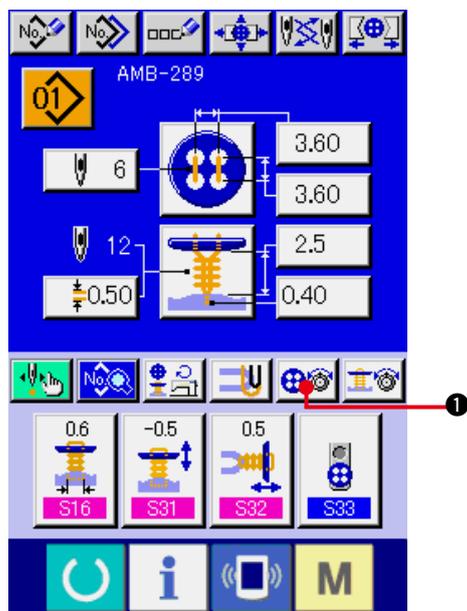
Quando il bottone CANCEL  5

viene premuto, lo schermo viene chiuso e lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato.

## (2) In caso dell'immissione dettagliata

Visualizzare lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di cucitura dopo che il bottone di impostazione della tensione del filo della cucitura dei bottoni è stato impostato sullo stato di immissione dettagliata nello schermo su misura.

→ Consultare "[35. MODIFICA DELLO SCHERMO DI IMMISSIONE DEI DATI IN QUELLO SU MISURA](#)" e "[36. MODIFICA DELLO SCHERMO DI CUCITURA IN QUELLO SU MISURA](#)".



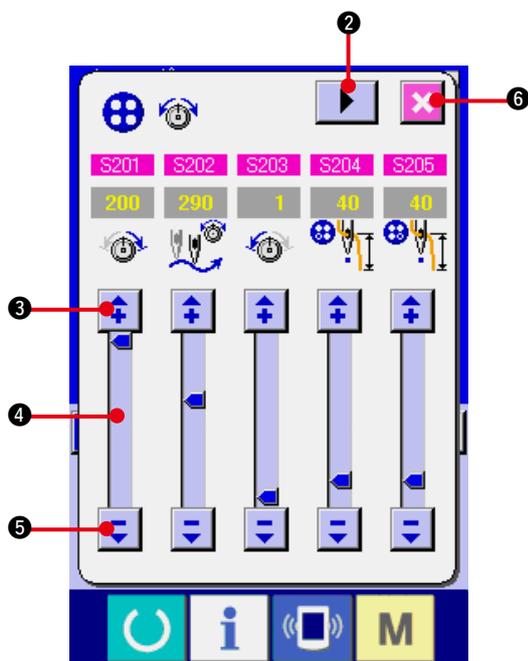
### 1) Visualizzare lo schermo di impostazione dettagliata della tensione del filo della cucitura dei bottoni.

Premere il bottone BUTTON SEWING THREAD TENSION DETAILED SETTING

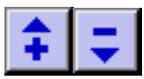
 1 e lo schermo di impostazione dettagliata della tensione del filo della cucitura dei bottoni viene visualizzato, e l'impostazione della lunghezza rimanente del filo prima di cucire e della tensione del filo dei punti normali per la cucitura dei bottoni può essere effettuata.



**Il valore di impostazione iniziale è il valore quando filo spun di poliestere # 50 è usato.**



Voltare lo schermo di tensione del filo a ciascun punto dell'ultimo punto, 1o punto, e 2o punto in ordine con il bottone TURN PAGE  2 e l'impostazione della tensione del filo può essere effettuata.

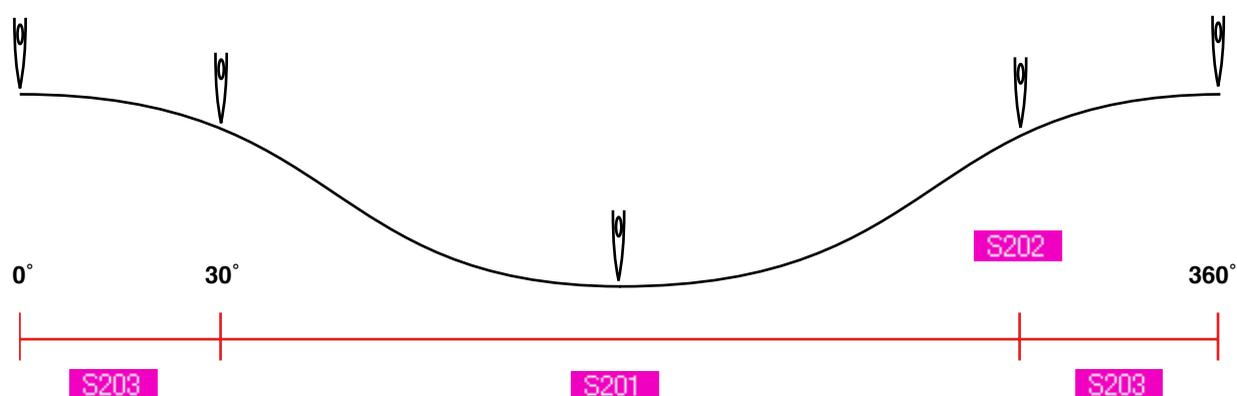
La revisione dei dati può essere effettuata con i bottoni ARROW MARK (UP/DOWN)  (3 e 5) e SCROLL BAR 4 rispettivamente. I dati possono essere determinati al momento della revisione.

Quando il bottone CANCEL  6 viene premuto, lo schermo viene chiuso e lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato.

### (3) Dati di cucitura che possono essere cambiati

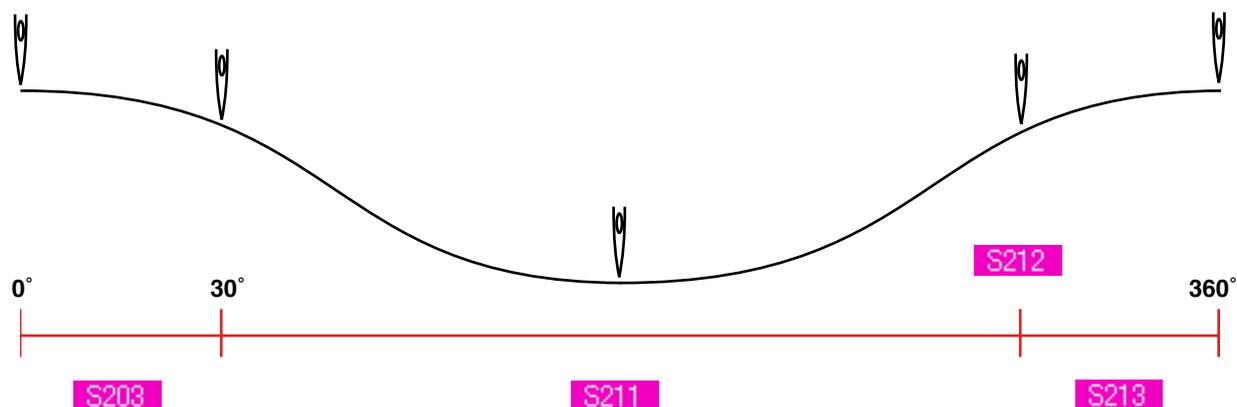
#### 1) Punti normali per la cucitura del bottone

| No.  | Articolo   | Campo di impostazione | Unità di revisione | Valore iniziale | Osservazioni |
|------|--|-----------------------|--------------------|-----------------|--------------|
| S201 | Tensione del filo del lato inferiore dell'ago per la cucitura del bottone (punti normali)  | Da 0 a 200            | 1                  | 110             |              |
| S202 | Angolo di commutazione della tensione del filo per la cucitura del bottone (punti normali) | Da 180 a 355          | 1°                 | 280             |              |
| S203 | Tensione del filo del lato superiore dell'ago per la cucitura del bottone (punti normali)  | Da 0 a 200            | 1                  | 1               |              |
| S204 | Lunghezza rimanente del filo prima di cucire il lato sinistro per la cucitura del bottone  | Da 1 a 100            | 1                  | 45              |              |
| S205 | Lunghezza rimanente del filo prima di cucire il lato destro per la cucitura del bottone    | Da 1 a 100            | 1                  | 45              |              |



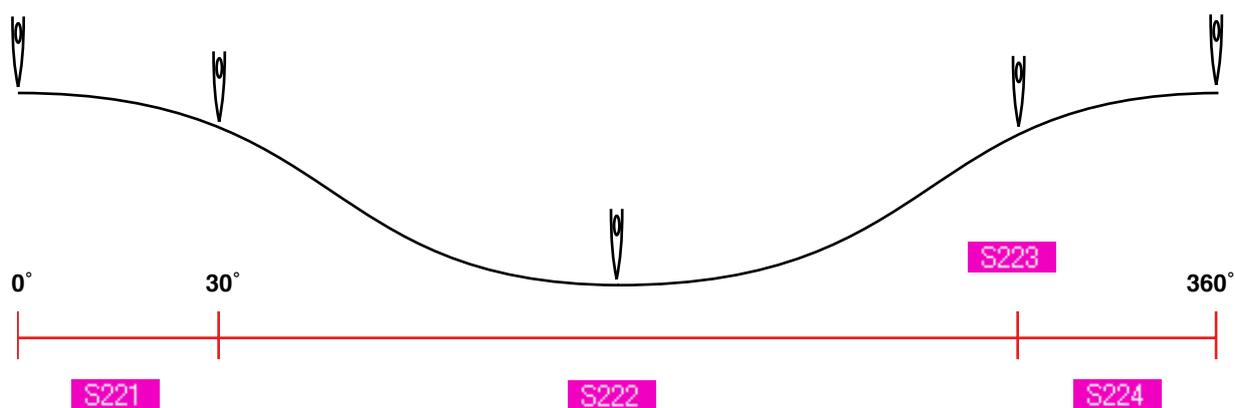
#### 2) Ultimo punto per la cucitura del bottone (Questo può essere impostato solo al momento dell'impostazione dettagliata.)

| No.  | Articolo  | Campo di impostazione | Unità di revisione | Valore iniziale | Osservazioni |
|------|---|-----------------------|--------------------|-----------------|--------------|
| S211 | Tensione del filo del lato inferiore dell'ago per la cucitura del bottone (l'ultimo punto)  | Da 0 a 200            | 1                  | 200             |              |
| S212 | Angolo di commutazione della tensione del filo per la cucitura del bottone (l'ultimo punto) | Da 180 a 360          | 1°                 | 280             |              |
| S213 | Tensione del filo del lato superiore dell'ago per la cucitura del bottone (l'ultimo punto)  | Da 0 a 200            | 1                  | 70              |              |



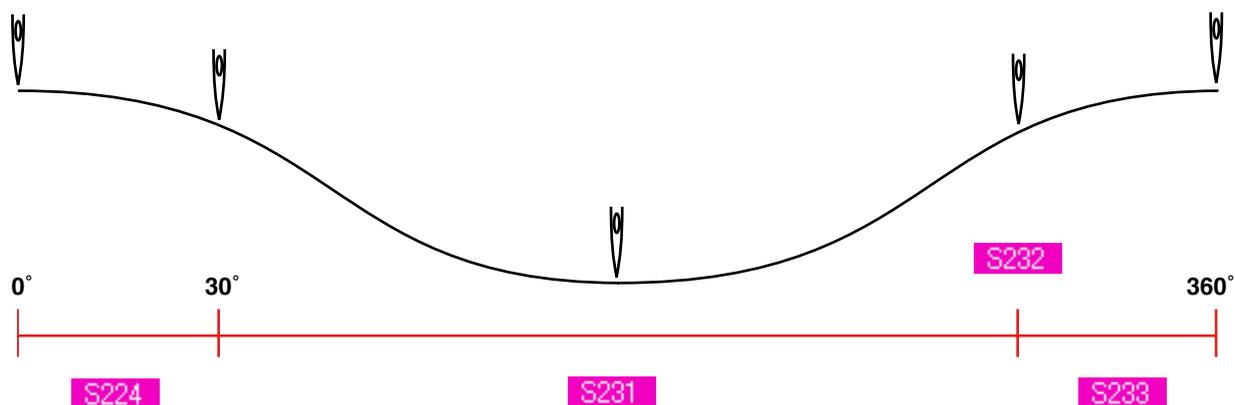
**3) 1o punto per la cucitura del bottone (Questo può essere impostato solo al momento dell'impostazione dettagliata.)**

| No.  | Articolo  | Campo di impostazione | Unità di revisione | Valore iniziale | Osservazioni |
|------|---|-----------------------|--------------------|-----------------|--------------|
| S221 | Tensione del filo dell'inizio del 1o punto per la cucitura del bottone                | Da 0 a 200            | 1                  | 200             |              |
| S222 | Tensione del filo del lato inferiore dell'ago per la cucitura del bottone (1o punto)  | Da 0 a 200            | 1                  | 200             |              |
| S223 | Angolo di commutazione della tensione del filo per la cucitura del bottone (1o punto) | Da 180 a 355          | 1°                 | 280             |              |
| S224 | Tensione del filo del lato superiore dell'ago per la cucitura del bottone (1o punto)  | Da 0 a 200            | 1                  | 200             |              |



**4) 2o punto per la cucitura del bottone (Questo può essere impostato solo al momento dell'impostazione dettagliata.)**

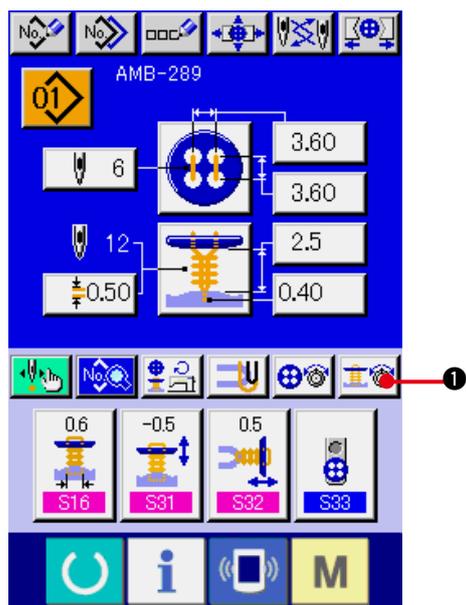
| No.  | Articolo  | Campo di impostazione | Unità di revisione | Valore iniziale | Osservazioni |
|------|---|-----------------------|--------------------|-----------------|--------------|
| S231 | Tensione del filo del lato inferiore dell'ago per la cucitura del bottone (2o punto)  | Da 0 a 200            | 1                  | 200             |              |
| S232 | Angolo di commutazione della tensione del filo per la cucitura del bottone (2o punto) | Da 180 a 360          | 1°                 | 280             |              |
| S233 | Tensione del filo del lato superiore dell'ago per la cucitura del bottone (2o punto)  | Da 0 a 200            | 1                  | 200             |              |



## 18. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DELLA TENSIONE DEL FILO DELL'AVVOLGIMENTO DEL GAMBO

Quando la cucitura dei bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno o la cucitura dell'avvolgimento del gambo è selezionata nello schermo di immissione dei dati e nello schermo di cucitura, il bottone di impostazione della tensione del filo dell'avvolgimento del gambo viene visualizzato.

### (1) In caso dell'immissione semplificata



#### 1) Visualizzare lo schermo di impostazione semplificata della tensione del filo dell'avvolgimento del gambo.

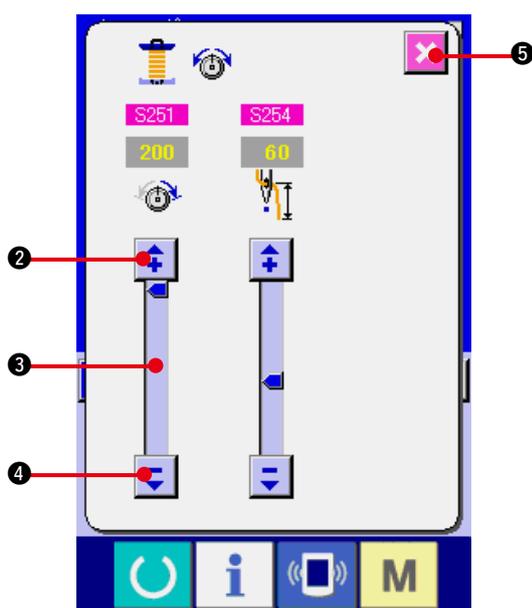
Premere il bottone NECK WRAPPING THREAD TENSION SIMPLIFIED

SETTING  ❶ e lo schermo di

impostazione semplificata della tensione del filo dell'avvolgimento del gambo viene visualizzato. Quindi l'impostazione della lunghezza rimanente del filo prima di cucire e della tensione del filo dei punti normali per l'avvolgimento del gambo può essere effettuata.



**Il valore di impostazione iniziale è il valore quando filo spun di poliestere # 50 è usato.**



La revisione dei dati può essere effettuata con i bottoni ARROW MARK (UP/DOWN)



(❷ e ❸) e SCROLL BAR ❹

rispettivamente. I dati possono essere determinati al momento della revisione.

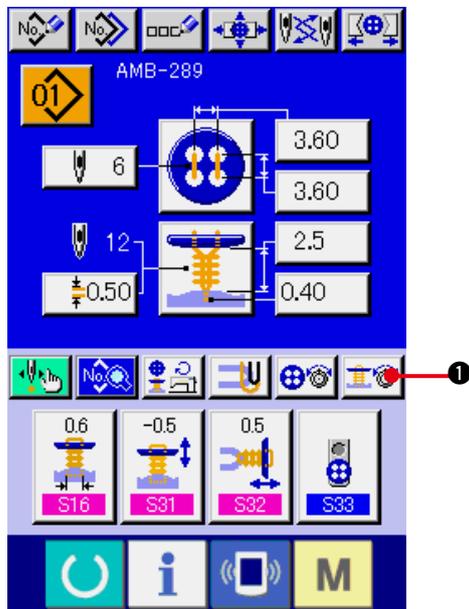
Quando il bottone CANCEL  ❺

viene premuto, lo schermo viene chiuso e lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato.

## (2) In caso dell'immissione dettagliata

Visualizzare lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di cucitura dopo che il bottone di impostazione della tensione del filo dell'avvolgimento del gambo è stato impostato sullo stato di immissione dettagliata nello schermo su misura.

→ Consultare "[35. MODIFICA DELLO SCHERMO DI IMMISSIONE DEI DATI IN QUELLO SU MISURA](#)" e "[36. MODIFICA DELLO SCHERMO DI CUCITURA IN QUELLO SU MISURA](#)".



### 1) Visualizzare lo schermo di impostazione dettagliata della tensione del filo dell'avvolgimento del gambo.

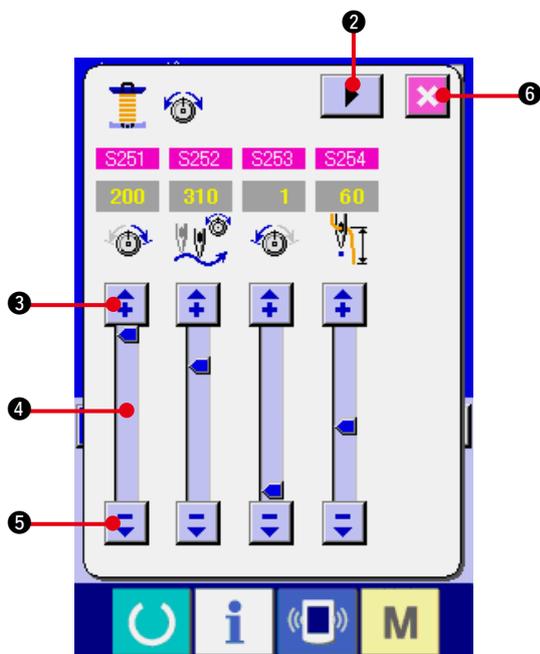
Premere il bottone NECK WRAPPING THREAD TENSION DETAILED

SETTING  ① e lo schermo di

impostazione dettagliata della tensione del filo dell'avvolgimento del gambo viene visualizzato. Quindi l'impostazione della lunghezza rimanente del filo prima di cucire e della tensione del filo dei punti normali per l'avvolgimento del gambo può essere effettuata.



**Il valore di impostazione iniziale è il valore quando filo spun di poliestere # 50 è usato.**



Voltare lo schermo di tensione del filo a ciascun punto dell'ultimo punto, 1o punto, e 2o punto in ordine con il bottone TURN PAGE  ② e l'impostazione della tensione del filo può essere effettuata.

La revisione dei dati può essere effettuata con i bottoni ARROW MARK (UP/DOWN)

  (③ e ⑤) e SCROLL BAR ④

rispettivamente. I dati possono essere determinati al momento della revisione.

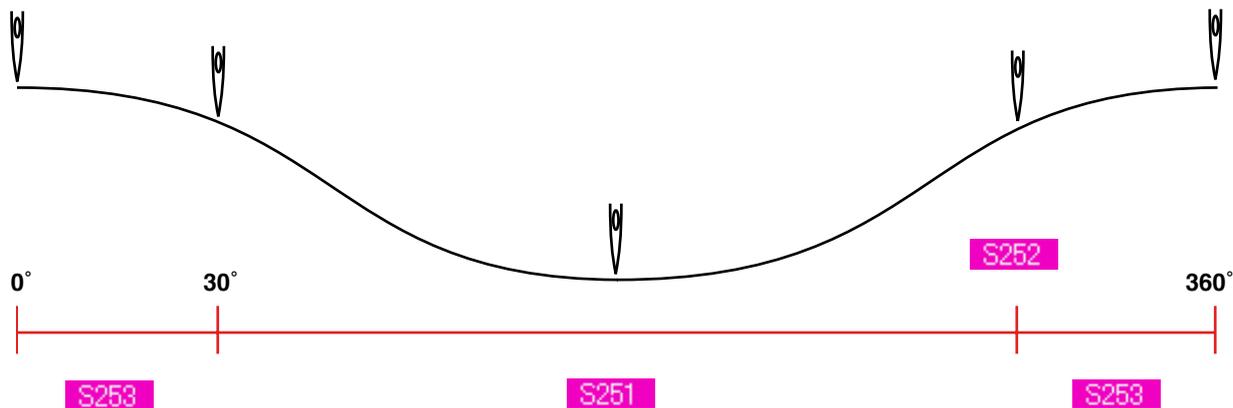
Quando il bottone CANCEL  ⑥

viene premuto, lo schermo viene chiuso e lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato.

### (3) Dati di cucitura che possono essere cambiati

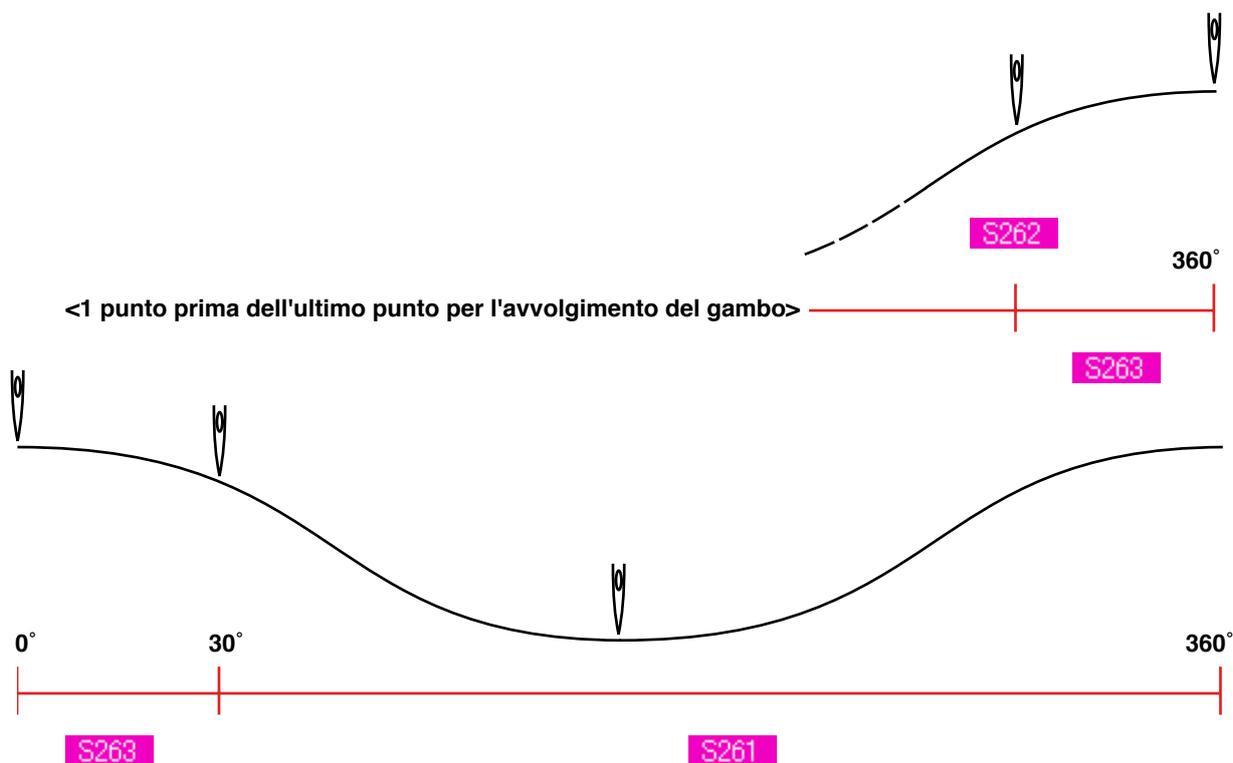
#### 1) Punti normali per l'avvolgimento del gambo

| No.  | Articolo  | Campo di impostazione | Unità di revisione | Valore iniziale | Osservazioni |
|------|---|-----------------------|--------------------|-----------------|--------------|
| S251 | Tensione del filo del lato inferiore dell'ago per l'avvolgimento del gambo (punti normali)  | Da 0 a 200            | 1                  | 130             |              |
| S252 | Angolo di commutazione della tensione del filo per l'avvolgimento del gambo (punti normali) | Da 180 a 355          | 1°                 | 290             |              |
| S253 | Tensione del filo del lato superiore dell'ago per l'avvolgimento del gambo (punti normali)  | Da 0 a 200            | 1                  | 1               |              |
| S254 | Lunghezza rimanente del filo prima della cucitura dell'avvolgimento del gambo               | Da 1 a 100            | 1                  | 55              |              |



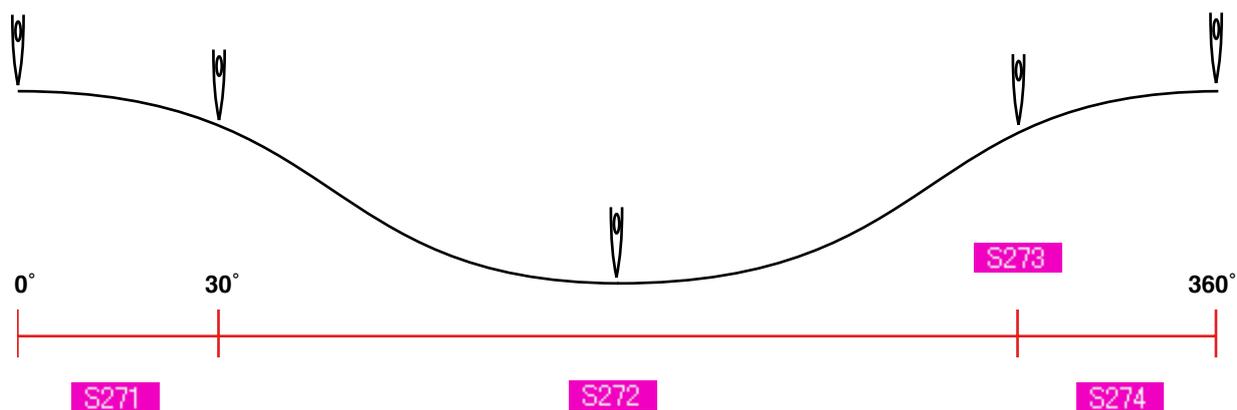
#### 2) Ultimo punto per la cucitura dell'avvolgimento del gambo (Questo può essere impostato solo al momento dell'impostazione dettagliata.)

| No.  | Articolo   | Campo di impostazione | Unità di revisione | Valore iniziale | Osservazioni |
|------|--|-----------------------|--------------------|-----------------|--------------|
| S261 | Tensione del filo del lato inferiore dell'ago per l'avvolgimento del gambo (l'ultimo punto)  | Da 0 a 200            | 1                  | 200             |              |
| S262 | Angolo di commutazione della tensione del filo per l'avvolgimento del gambo (l'ultimo punto) | Da 180 a 355          | 1°                 | 345             |              |
| S263 | Tensione del filo del lato superiore dell'ago per l'avvolgimento del gambo (l'ultimo punto)  | Da 0 a 200            | 1                  | 200             |              |



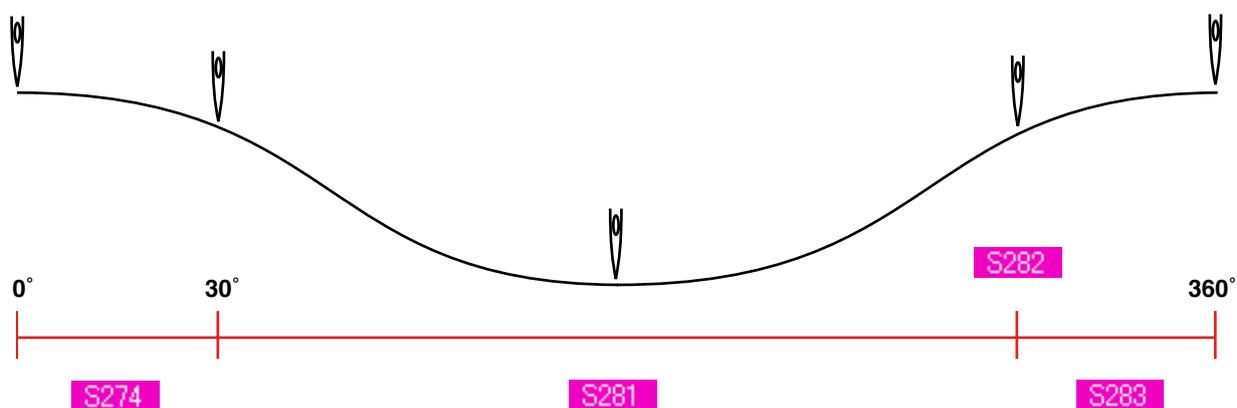
**3) 1o punto per la cucitura dell'avvolgimento del gambo (Questo può essere impostato solo al momento dell'impostazione dettagliata.)**

| No.  | Articolo   | Campo di impostazione | Unità di revisione | Valore iniziale | Osservazioni |
|------|--|-----------------------|--------------------|-----------------|--------------|
| S271 | Tensione del filo dell'inizio del 1o punto per la cucitura dell'avvolgimento del gambo | Da 0 a 200            | 1                  | 200             |              |
| S272 | Tensione del filo del lato inferiore dell'ago per l'avvolgimento del gambo (1o punto)  | Da 0 a 200            | 1                  | 200             |              |
| S273 | Angolo di commutazione della tensione del filo per l'avvolgimento del gambo (1o punto) | Da 180 a 355          | 1°                 | 290             |              |
| S274 | Tensione del filo del lato superiore dell'ago per l'avvolgimento del gambo (1o punto)  | Da 0 a 200            | 1                  | 200             |              |



**4) 2o punto per la cucitura dell'avvolgimento del gambo (Questo può essere impostato solo al momento dell'impostazione dettagliata.)**

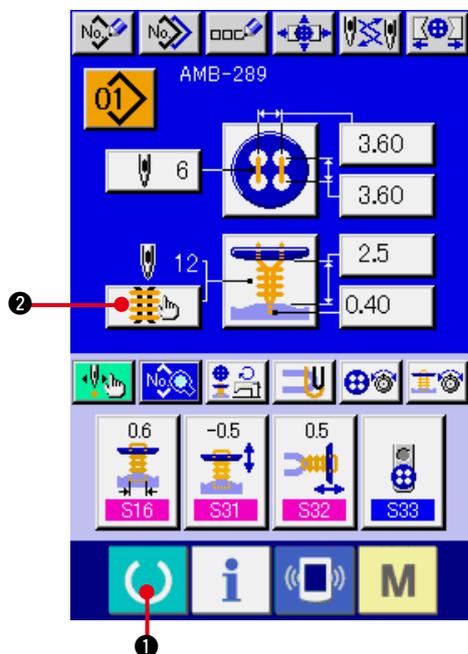
| No.  | Articolo   | Campo di impostazione | Unità di revisione | Valore iniziale | Osservazioni |
|------|--|-----------------------|--------------------|-----------------|--------------|
| S281 | Tensione del filo del lato inferiore dell'ago per l'avvolgimento del gambo (2o punto)  | Da 0 a 200            | 1                  | 200             |              |
| S282 | Angolo di commutazione della tensione del filo per l'avvolgimento del gambo (2o punto) | Da 180 a 355          | 1°                 | 290             |              |
| S283 | Tensione del filo del lato superiore dell'ago per l'avvolgimento del gambo (2o punto)  | Da 0 a 200            | 1                  | 200             |              |



## 19. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DETTAGLIATA DELL'AVVOLGIMENTO DEL GAMBO

Quando il bottone di immissione del passo dell'avvolgimento del gambo è cambiato al bottone di immissione dettagliata dell'avvolgimento del gambo nello schermo su misura, l'impostazione dettagliata dei dati di avvolgimento del gambo può essere effettuata.

→ Consultare "[35. MODIFICA DELLO SCHERMO DI IMMISSIONE DEI DATI IN QUELLO SU MISURA](#)".

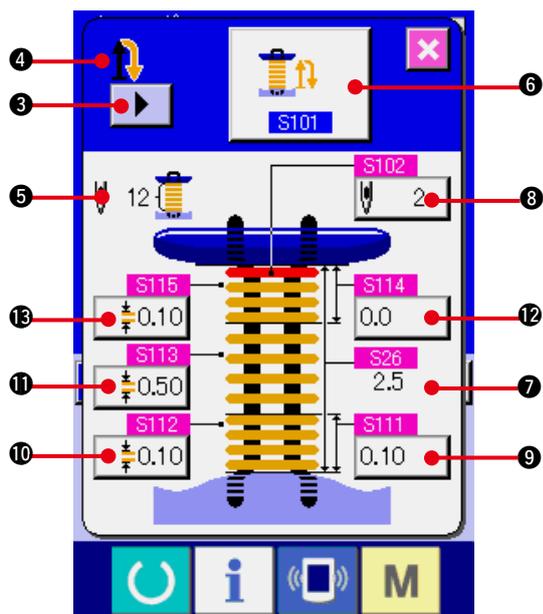


### 1) Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), l'immissione dettagliata dei dati di avvolgimento del gambo può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY (macchina pronta)  ① e visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

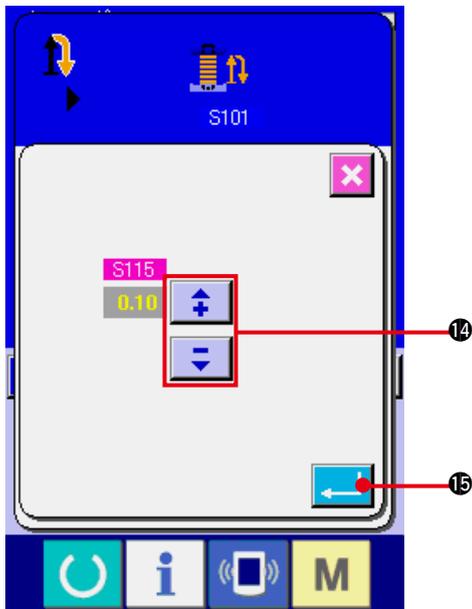
### 2) Visualizzare lo schermo di immissione dettagliata dei dati di avvolgimento del gambo.

Premere il bottone NECK WRAPPING DETAILED INPUT  ② e visualizzare lo schermo di immissione dettagliata dei dati di avvolgimento del gambo.



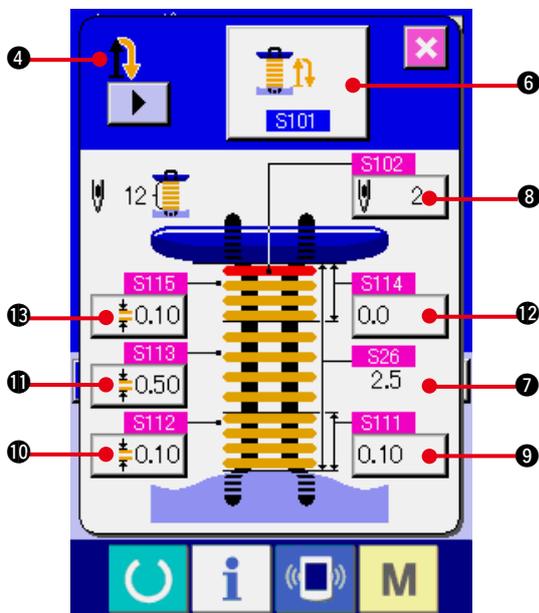
I dati che possono essere impostati alla prima pagina sono i dati di impostazione della cucitura dell'ultimo ciclo e le pagine di dati dei cicli precedenti possono essere voltate in ordine con il bottone TURN PAGE  ③. Inoltre, la pagina in corso di impostazione viene visualizzata in arancione a ④. ⑤ è il numero di punti dell'avvolgimento del gambo che viene cucito realmente, e il display viene aggiornato ogni volta che ciascun'impostazione viene cambiata.

Quando i bottoni DATA CHANGE (da ⑥ a ⑬) vengono premuti, lo schermo rapido di cambio viene visualizzato.



La revisione dei dati viene effettuata con il  
 bottone SELECTION o con i bottoni 

14. Premere il bottone ENTER  15 per  
 determinare i dati.



| Simbolo | Articoli  | Campo di immissione  | Unità di revisione | Valore iniziale   |
|---------|---|--|--------------------|---|
| 6       | <b>S101</b> Numero di volte dell'avvolgimento del gambo           |  Senza avvolgimento del gambo<br> : 1 volta<br> : 2 volte<br> : 3 volte<br> : 4 volte | ---                |  : 2 volte |
| 7       | <b>S26</b> Altezza della cucitura del bottone                     | Perform editing in the data input screen or the sewing data screen.  |                    |   |
| 8       | <b>S102</b> Numero di punti alla cima dell'avvolgimento del gambo | Da 1 a 9   | 1 volta            | 2   |

Nel caso che il display di ④ sia il primo.



| Simbolo | Articoli  | Campo di immissione | Unità di revisione | Valore iniziale |
|---------|---|---------------------|--------------------|-----------------|
| ⑨       | S111 Altezza dell'andata dell'avvolgimento del gambo (sezione inferiore della cima) | Da 0 a 2,0          | 0,1                | 0,10            |
| ⑩       | S112 Passo dell'andata dell'avvolgimento del gambo (sezione inferiore della cima)   | Da 0,05 a 2,0       | 0,05               | 0,10            |
| ⑪       | S113 Passo dell'andata dell'avvolgimento del gambo (centro della cima)              | Da 0,05 a 2,0       | 0,05               | 0,50            |
| ⑫       | S114 Altezza dell'andata dell'avvolgimento del gambo (sezione superiore della cima) | Da 0 a 2,0          | 0,1                | 0,0             |
| ⑬       | S115 Passo dell'andata dell'avvolgimento del gambo (sezione superiore della cima)   | Da 0,05 a 2,0       | 0,05               | 0,10            |

Nel caso che il display di ④ sia il secondo.



| Simbolo | Articoli  | Campo di immissione | Unità di revisione | Valore iniziale |
|---------|---|---------------------|--------------------|-----------------|
| ⑨       | S121 Altezza dell'avvolgimento del gambo (sezione inferiore della 2°) | Da 0 a 2,0          | 0,1                | 0,2             |
| ⑩       | S122 Passo dell'avvolgimento del gambo (sezione inferiore della 2°)   | Da 0,05 a 2,0       | 0,05               | 0,10            |
| ⑪       | S123 Passo dell'avvolgimento del gambo (centro della 2°)              | Da 0,05 a 2,0       | 0,05               | 1,0             |
| ⑫       | S124 Altezza dell'avvolgimento del gambo (sezione superiore della 2°) | Da 0 a 2,0          | 0,1                | 0               |
| ⑬       | S125 Passo dell'avvolgimento del gambo (sezione superiore della 2°)   | Da 0,05 a 2,0       | 0,05               | 0,10            |

Nel caso che il display di ④ sia il terzo.



| Simbolo | Articoli  | Campo di immissione | Unità di revisione | Valore iniziale |
|---------|---|---------------------|--------------------|-----------------|
| ⑨       | S131 Altezza dell'avvolgimento del gambo (sezione inferiore della 3°) | Da 0 a 2,0          | 0,1                | 0,2             |
| ⑩       | S132 Passo dell'avvolgimento del gambo (sezione inferiore della 3°)   | Da 0,05 a 2,0       | 0,05               | 0,10            |
| ⑪       | S133 Passo dell'avvolgimento del gambo (centro della 3°)              | Da 0,05 a 2,0       | 0,05               | 1,0             |
| ⑫       | S134 Altezza dell'avvolgimento del gambo (sezione superiore della 3°) | Da 0 a 2,0          | 0,1                | 0               |
| ⑬       | S135 Passo dell'avvolgimento del gambo (sezione superiore della 3°)   | Da 0,05 a 2,0       | 0,05               | 0,10            |

Nel caso che il display di ④ sia il quarto.



| Simbolo | Articoli  | Campo di immissione | Unità di revisione | Valore iniziale |
|---------|---|---------------------|--------------------|-----------------|
| ⑨       | S141 Altezza dell'avvolgimento del gambo (sezione inferiore della 4°) | Da 0 a 2,0          | 0,1                | 0,2             |
| ⑩       | S142 Passo dell'avvolgimento del gambo (sezione inferiore della 4°)   | Da 0,05 a 2,0       | 0,05               | 0,10            |
| ⑪       | S143 Passo dell'avvolgimento del gambo (centro della 4°)              | Da 0,05 a 2,0       | 0,05               | 1,0             |
| ⑫       | S144 Altezza dell'avvolgimento del gambo (sezione superiore della 4°) | Da 0 a 2,0          | 0,1                | 0               |
| ⑬       | S145 Passo dell'avvolgimento del gambo (sezione superiore della 4°)   | Da 0,05 a 2,0       | 0,05               | 0,10            |

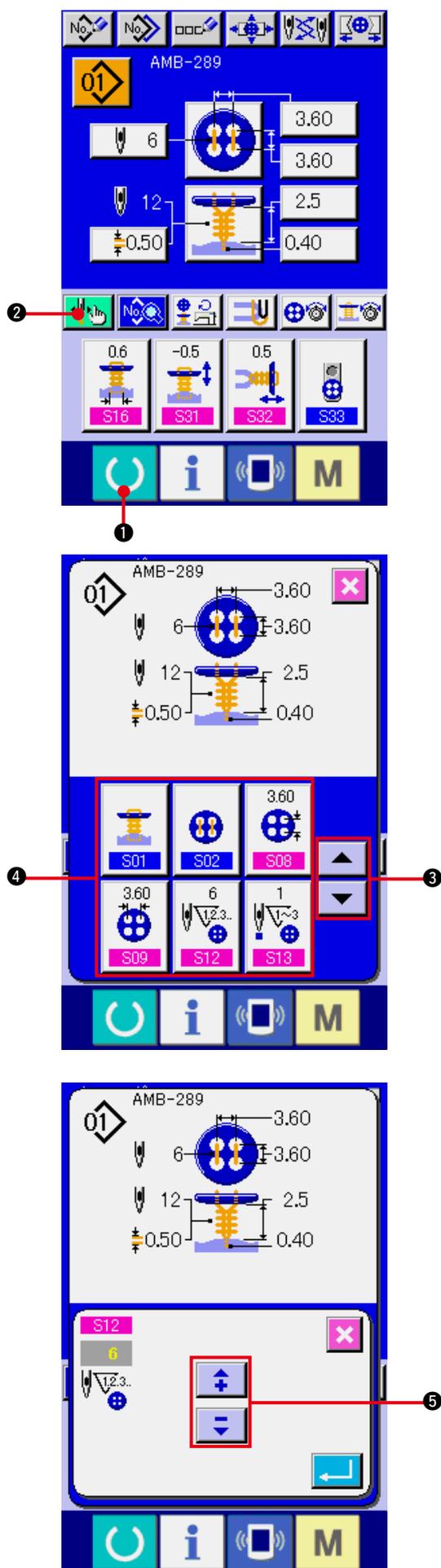
## 20. MODIFICA DEI DATI DI CUCITURA

### (1) Dati di cucitura iniziali al momento dell'acquisto

I modelli da 1 a 8 sono stati già registrati al momento della consegna ed i dati che sono differenti in metodo di cucitura e in forma di cucitura sono immessi nei dati di cucitura come il valore iniziale.

| No. di modello | S01<br>Metodo di cucitura   | S02<br>Forma di cucitura  | Dato cambiato dal valore iniziale  | Valore cambiato                           |
|----------------|---|---|--|---|
| 1              |  Cucitura dei bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno |    | Senza  |   |
| 2              |  Cucitura dei bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno |    | S32 Compensazione del rilascio del filo<br>S519 Posizione della cima dell'avvolgimento del gambo   | 0,5 → 0,0mm<br>0,5 → 2,7mm                |
| 3              |  Cucitura dei bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno |    | S27 Altezza del bottone (con gambo/di marmo)<br>S32 Compensazione del rilascio del filo<br>S509 Posizione del foro del bottone con gambo/di marmo  | 4,0 → 2,5mm<br>0,5 → 0,0mm<br>0,3 → 2,5mm |
| 4              |  Cucitura dei controbottoni/bottoni di sostegno                       |   | Senza  |   |
| 5              |  Cucitura dei controbottoni/bottoni di sostegno                      |  | S10 Distanza delle entrate dell'ago del trasporto inferiore (longitudinale)<br>S504 Posizione del foro del 1o punto del bottone inferiore (longitudinale)<br>S505 Posizione del foro del 1o punto del bottone inferiore (laterale)                     | 3,6 → 3,2mm<br>1,8 → 1,6mm<br>1,8 → 0,0mm |
| 6              |  Avvolgimento del gambo  | ---   | S510 Posizione del punto di annodatura del 1o punto all'inizio della cucitura dell'avvolgimento del gambo (longitudinale)<br>S512 Posizione del punto di annodatura del 2o punto all'inizio della cucitura dell'avvolgimento del gambo (longitudinale) | 0,0 → 0,5mm<br>1,0 → 1,5mm                |
| 7              |  Cucitura dei bottoni a testa piatta con punto interno               |  | Senza  |   |
| 8              |  Cucitura dei bottoni a testa piatta direttamente al tessuto         |  | Senza  |   |

## (2) Procedura di modifica dei dati di cucitura



### 1) Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la modifica dei dati di cucitura può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  ① e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

### 2) Chiamare lo schermo di dati di cucitura.

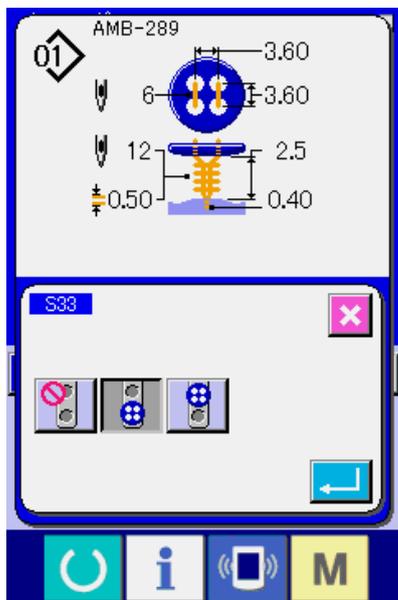
Premere il bottone SEWING DATA (dati di cucitura)  ② e lo schermo di dati di cucitura viene visualizzato.

### 3) Selezionare il dato di cucitura da modificare.

Premere il bottone UP/DOWN SCROLL (scorrimento verso l'alto/il basso)   ③ e selezionare il bottone SEWING DATA ITEM (dati di cucitura) ④ che si desidera modificare. L'articolo di dato che non viene usato secondo la forma non viene visualizzato. Perciò, fare attenzione.

### 4) MODIFICARE IL DATO.

Ci sono gli articoli di dato per modificare i numerali e quelli per selezionare i pittogrammi nel dato di cucitura. Il No. in color rosa come **S12** è messo sugli articoli di dato per modificare i numerali e il valore di impostazione può essere cambiato con i bottoni + / - ⑤ visualizzati nello schermo di modifica.

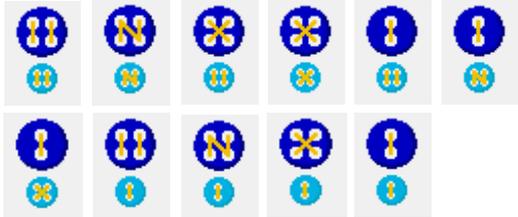


Il No. in colore blu come **S33** è messo sugli articoli di dato per selezionare i pittogrammi ed i pittogrammi visualizzati nello schermo di modifica possono essere selezionati.

### (3) Lista dei dati di cucitura

I dati di cucitura sono quelli che possono essere immessi ai 99 modelli dal modello 1 al modello 99 e possono essere immessi a ciascun modello. Tuttavia, i dati di cucitura che possono essere immessi variano secondo il metodo di cucitura selezionato o la forma di cucitura selezionata.

| No.        | Articolo   | Campo di impostazione | Unità di revisione | Display iniziale   | Osservazioni |
|------------|--|-----------------------|--------------------|--|--------------|
| <b>S01</b> | <b>Metodo di cucitura</b><br>Questo articolo imposta il metodo di cucitura.<br> : Cucitura dei bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno<br> : Cucitura dei bottoni a testa piatta con punto interno<br> : Cucitura dei controbottoni/bottoni di sostegno<br> : Cucitura dei bottoni a testa piatta direttamente al tessuto<br> : Avvolgimento del gambo   | ---                   | ---                | <br>Cucitura dei bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno |              |
| <b>S02</b> | <b>Forma del punto (cucitura dei bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno)</b><br>Questo articolo imposta la forma del punto della cucitura dei bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno.<br>          | ---                   | ---                | <br>Bottone a 4 fori senza punti a croce (longitudinale)                  |              |
| <b>S03</b> | <b>Forma del punto (cucitura dei bottoni a testa piatta direttamente al tessuto)</b><br>Questo articolo imposta la forma del punto della cucitura dei bottoni a testa piatta direttamente al tessuto.<br>            | ---                   | ---                | <br>Bottone a 4 fori senza punti a croce (longitudinale)                  |              |
| <b>S04</b> | <b>Forma del punto (cucitura dei bottoni a testa piatta con punto interno)</b><br>Questo articolo imposta la forma del punto della cucitura dei bottoni a testa piatta con punto interno.<br>        | ---                   | ---                | <br>Bottone a 4 fori senza punti a croce (longitudinale)                  |              |

| No. | Articolo   | Campo di impostazione | Unità di revisione | Display iniziale   | Osservazioni |
|-----|--|-----------------------|--------------------|--|--------------|
| S05 | <p><b>Forma del punto (cucitura dei controbottoni/bottoni di sostegno)</b><br/> Questo articolo imposta la forma del punto della cucitura dei controbottoni/bottoni di sostegno.<br/> * La selezione della forma del bottone inferiore viene effettuata con .</p>  | ---                   | ---                | <br>Davanti : Bottone a 4 fori senza punti a croce (longitudinale)<br>Dietro : Bottone a 4 fori senza punti a croce (longitudinale) |              |
| S08 | <p><b>Distanza dei fori del bottone superiore (longitudinale)</b><br/> Questo articolo imposta la distanza delle entrate dell'ago del trasporto superiore.</p>    | Da 0,10 a 6,00        | 0,05 mm            | 3,60   |              |
| S09 | <p><b>Distanza dei fori del bottone superiore (laterale)</b><br/> Questo articolo imposta la distanza delle entrate dell'ago del trasporto superiore.</p>   | Da 0,10 a 6,00        | 0,05 mm            | 3,60   |              |
| S10 | <p><b>Distanza delle entrate dell'ago del trasporto inferiore (longitudinale)</b><br/> Questo articolo imposta la distanza delle entrate dell'ago del trasporto inferiore.</p>    | Da 0,10 a 6,00        | 0,05 mm            | 3,20   |              |
| S11 | <p><b>Distanza delle entrate dell'ago del trasporto inferiore (laterale)</b><br/> Questo articolo imposta la distanza delle entrate dell'ago del trasporto inferiore.</p>   | Da 0,10 a 6,00        | 0,05 mm            | 3,20   |              |
| S12 | <p><b>Numero di punti per la cucitura del bottone</b><br/> Questo articolo imposta il numero di punti per la cucitura del bottone.</p>    | Da 2 a 32             | 2 punti            | 6  |              |
| S13 | <p><b>Numero di punti all'inizio della cucitura del bottone (da 1 a 3 punti)</b><br/> Questo articolo imposta il numero di punti all'inizio della cucitura del bottone.</p>   | Da 1 a 3              | 1 punto            | 1  |              |
| S14 | <p><b>Compensazione della posizione sinistra inferiore del bottone superiore</b><br/> Questo articolo viene impostato quando il tessuto è tirato e la quantità di punto interno sul lato sinistro è differente da quella sul lato destro.</p>   | Da -1,00 a 1,00       | 0,05 mm            | 0  |              |
| S15 | <p><b>Compensazione del 3o punto all'inizio della cucitura</b><br/> Questo articolo compensa la posizione del 3o punto all'inizio della cucitura per evitare che il filo scivoli via all'inizio della cucitura del bottone.</p>   | Da 0 a 0,5            | 0,05 mm            | 0  |              |
| S16 | <p><b>Larghezza del punto interno</b><br/> Questo articolo deve essere impostato nei limiti in cui l'ago e la linguetta non vengono a contatto l'uno con l'altro.</p>   | Da 0,0 a K05          | 0,2 mm             | 0,6  | * 1          |
| S17 | <p><b>Quantità di punto interno</b><br/> Questo articolo imposta la quantità di punto interno al tessuto.</p>   | Da -1,00 a 5,00       | 0,05 mm            | 0,40   |              |
| S18 | <p><b>Altezza dei fori del bottone della cucitura dei bottoni con gambo/di marmo (Altezza dalla piastra di trasporto)</b><br/> Questo articolo viene impostato per evitare il contatto dell'ago e fori del bottone.</p>   | Da 0,0 a 10,0         | 0,1 mm             | 3,0  |              |

\* 1 Il valore massimo del campo di revisione dei dati dipende dall'impostazione del K05.

| No. | Articolo  | Campo di impostazione | Unità di revisione | Display iniziale   | Osservazioni |
|-----|---|-----------------------|--------------------|--|--------------|
| S21 | <p><b>Livello di sfoltimento del bottone di sostegno</b><br/>Questo articolo diminuisce il numero di punti a croce del bottone del lato inferiore al momento della cucitura del bottone di sostegno.</p> <p> : Senza sfoltimento  : Livello di sfoltimento 1<br/>  : Livello di sfoltimento 2  : Livello di sfoltimento 3</p> | ---                   | ---                | <br>Senza sfoltimento |              |
| S22 | <p><b>Compensazione laterale dell'entrata dell'ago del bottone inferiore al momento di cucire il controbottono (davanti : 4 fori, dietro : 2 fori)</b><br/>Effettuare la compensazione a tal punto che l'ago non venga a contatto con il foro del bottone nei limiti del foro del bottone inferiore.</p>   | Da 0 a 0,30           | 0,05 mm            | 0,3  |              |
| S24 | <p><b>Numero di punti di annodatura alla fine della cucitura del bottone a testa piatta direttamente al tessuto.</b><br/>Questo articolo imposta il numero di punti di annodatura alla fine della cucitura del bottone a testa piatta direttamente al tessuto.</p>   | Da 2 a 3              | 1 punto            | 2  |              |
| S25 | <p><b>Numero di punti del punto di annodatura alla fine della controcucitura</b><br/>Questo articolo imposta il numero di punti di annodatura alla fine della controcucitura.</p>    | Da 1 a 3              | 1 punto            | 2  |              |
| S26 | <p><b>Altezza della cucitura del bottone (solo l'avvolgimento del gambo della cucitura dei bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno)</b><br/>Questo articolo imposta l'altezza di mantenimento (altezza finita) del bottone nel processo di avvolgimento del gambo.</p>    | Da 0,5 a 15,0         | 0,1 mm             | 2,5  |              |
| S27 | <p><b>Altezza del bottone (con gambo/di marmo)</b><br/>Questo articolo imposta l'altezza di mantenimento (altezza finita) del bottone nel processo di avvolgimento del gambo.</p>    | Da 0 a 15,0           | 0,1 mm             | 3,4  |              |
| S28 | <p><b>Altezza del bottone (controbottoni)</b><br/>Questo articolo imposta l'altezza di mantenimento (altezza finita) del bottone nel processo di cucitura dei bottoni.</p>   | Da 0 a 20,0           | 0,1 mm             | 4,5  |              |
| S29 | <p><b>Numero di punti all'inizio della cucitura dell'avvolgimento del gambo</b><br/>Questo articolo imposta il numero di punti all'inizio della cucitura dell'avvolgimento del gambo</p>   | Da 1 a 3              | 1 punto            | 2  |              |
| S30 | <p><b>Numero di punti del punto di annodatura alla fine della cucitura dell'avvolgimento del gambo</b><br/>Questo articolo imposta il numero di punti del punto di annodatura alla fine della cucitura nel processo di avvolgimento del gambo.</p>   | Da 2 a 3              | 1 punto            | 2  |              |
| S31 | <p><b>Compensazione dell'altezza di mantenimento del bottone al momento di cucire i bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno</b><br/>Questo articolo imposta quando si compensa l'altezza di mantenimento del bottone nel processo di cucitura dei bottoni e si desidera dare lentezza tra il bottone e la sezione avvolgimento del gambo.</p>   | Da -5,0 a 5,0         | 0,1 mm             | -0,5   |              |
| S32 | <p><b>Compensazione del rilascio del filo</b><br/>Questo articolo è il valore di compensazione dell'altezza di mantenimento del bottone nel processo di cucitura dei bottoni. La cucitura viene effettuata nel processo di avvolgimento del gambo riportando gradualmente il valore di compensazione a quello precedente. Questo articolo viene impostato quando si desidera avvolgere fissamente fino alla radice del bottone.</p>    | Da -5,0 a 5,0         | 0,1 mm             | 0,5  |              |

| No. | Articolo   | Campo di impostazione | Unità di revisione | Display iniziale   | Osservazioni |
|-----|--|-----------------------|--------------------|--|--------------|
| S33 | <b>Selezione del caricatore dei bottoni</b><br><In caso dei bottoni con gambo/di marmo><br> : Caricatore OFF (disinserito)  : Caricatore ON (inserito)<br><In caso dei bottoni normali><br> : Caricatore OFF  : Caricatore ON  | ---                   | ---                | <br>Caricatore utilizzato<br>(Lato anteriore) |              |
| S34 | <b>Numero di volte dell'avvolgimento</b><br>Questo articolo imposta il numero di volte della cucitura dell'avvolgimento del filo nel processo di avvolgimento del gambo.    | Da 0 a 5              | 1 volta            | 0  |              |
| S35 | <b>Numero di punti della soffiata di aria al filo</b><br>Questo articolo imposta il numero di punti della soffiata di aria al filo nel processo di avvolgimento del gambo.    | Da 0 a 20             | 1 punto            | 6  |              |
| S36 | <b>Compensazione dell'altezza del bottone nel processo di avvolgimento del gambo</b><br>Questo articolo compensa l'altezza di mantenimento del bottone nel processo di avvolgimento del gambo e regola la condizione di avvolgimento.   | Da -5,0 a 5,0         | 0,1 mm             | 0  |              |
| S37 | <b>Movimento di posizionamento del bottone Con/senza</b><br> : Con  : Senza<br>Questo articolo imposta se il movimento di compensazione del posizionamento del bottone viene effettuato al momento del funzionamento tramite l'operatore prima di azionare la macchina per cucire. È conveniente usare questo articolo quando si cuciono i bottoni che sono irregolari in forma.<br>* Il valore di compensazione che è stato impostato qui viene applicato soltanto ad una cucitura del bottone e il valore di compensazione ritorna a 0 dopo il completamento della cucitura. | ---                   | ---                | <br>Senza                                   |              |
| S38 | <b>Altezza del bottone al momento del posizionamento del bottone</b><br>Questo articolo imposta l'angolo che abbassa automaticamente l'ago al momento del movimento di posizionamento del bottone.<br>Impostare l'angolo con il quale è facile effettuare il posizionamento secondo il genere di bottone, l'altezza dell'avvolgimento del gambo, ecc.   | Da 0 a 130            | 1°                 | 80   |              |
| S39 | <b>Posizione di partenza del motore di trazione del filo nel processo di cucitura del bottone</b><br>Questo articolo imposta la quantità di lentezza del filo all'inizio della cucitura per stabilizzare la quantità rimanente di filo all'inizio della cucitura.   | Da 0 a 100            | 1 pulse            | 30   |              |
| S40 | <b>Numero di punti per cominciare il funzionamento del motore di trazione del filo nel processo di cucitura del bottone</b><br>Questo articolo imposta il numero di punti per mantenere la quantità di lentezza del filo impostata nel No. S39.   | Da 1 a 2              | 1 punto            | 1  |              |
| S41 | <b>Compensazione del tempismo della tensione sul lato tessuto e sul lato posteriore nel processo di cucitura dei bottoni</b><br>Questo articolo cambia il tempismo di commutazione della tensione all'entrata dell'ago sul lato tessuto e sul lato posteriore, e sposta la posizione dell'annodatura.   | Da -90 a 90           | 1°                 | 0  |              |

## 21. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL MODELLO



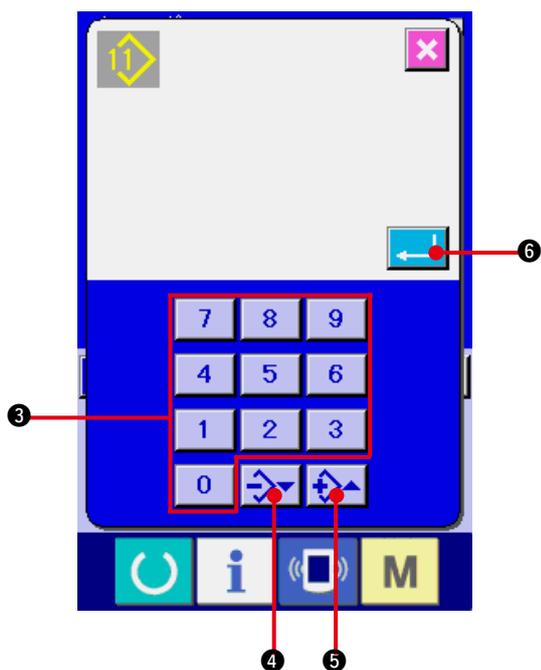
### 1) Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la registrazione nuova del modello può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta) 

**1** e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

### 2) Chiamare lo schermo di registrazione nuova del modello.

Premere il bottone NEW REGISTRATION (registrazione nuova)  **2** e lo schermo di registrazione nuova del modello viene visualizzato.



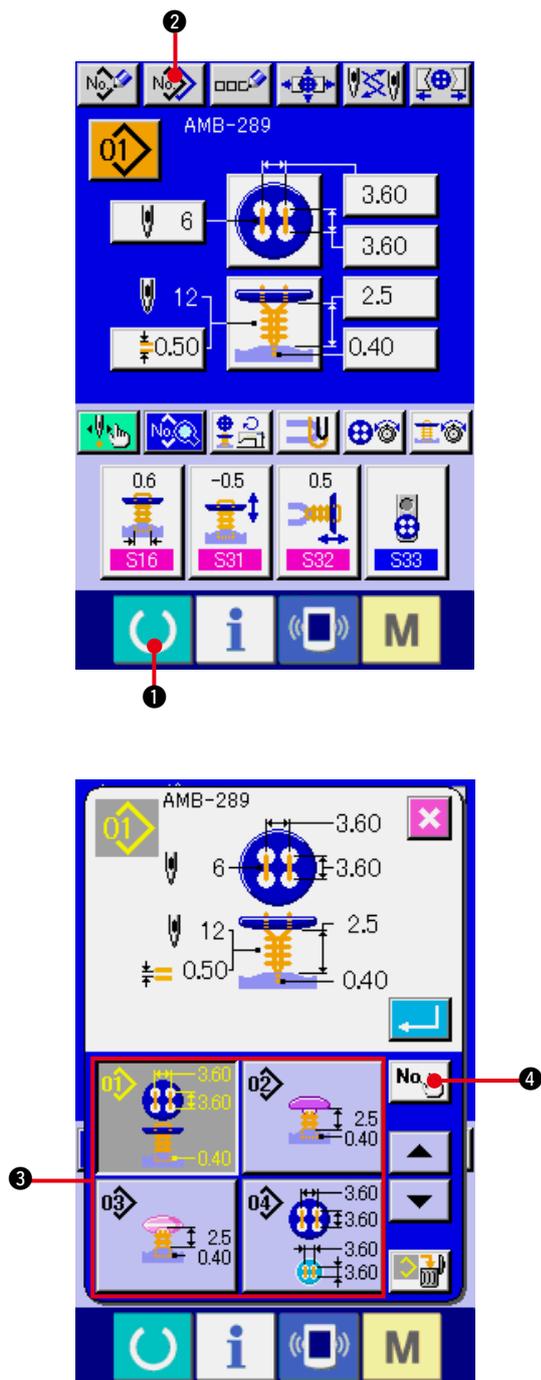
### 3) Immettere il No. di modello.

Immettere il No. di modello che si desidera registrare in modo nuovo con i dieci tasti **3**. Quando il No. di modello che è stato già registrato viene immesso, la forma di cucitura che è stata registrata viene visualizzata nella parte superiore dello schermo. Selezionare il No. di modello che non è stato registrato e non è visualizzato nella parte superiore dello schermo. La registrazione nuova al No. di modello che è stato già registrato è proibita. È possibile richiamare il No. di modello che non è stato registrato con il bottone - e +   (**4** e **5**).

### 4) Determinare il No. di modello.

Premere il bottone ENTER  **6** e lo schermo di immissione dei dati del No. di modello che è stato appena registrato viene visualizzato.

## 22. COPIATURA DEL MODELLO DI CUCITURA



Il dato di cucitura del No. di modello che è stato già registrato può essere copiato al No. di modello che non è stato registrato.

La copiatura a sovrascrittura del modello è proibita. Quando si desidera sovrascrivere, effettuarlo dopo aver cancellato il modello una volta.

→ Consultar **"4. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DEL NO. DI MODELLO"**.

### 1) Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la copiatura è possibile. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta) 

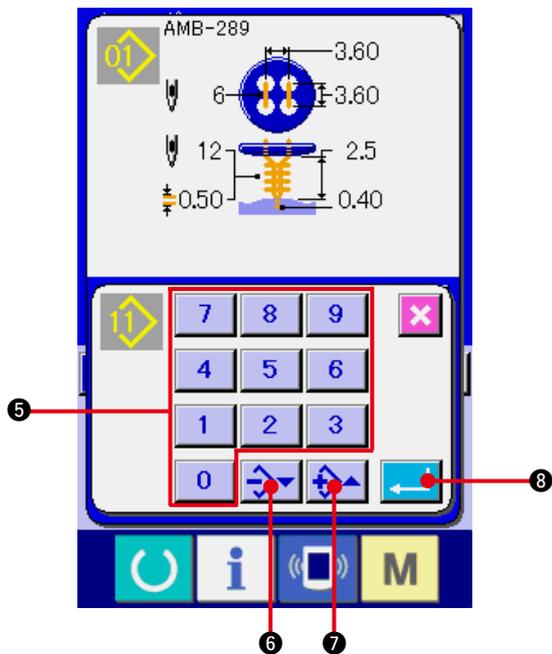
**1** e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

### 2) Chiamare lo schermo di copiatura del modello.

Quando il bottone di copiatura del modello  **2** viene premuto, lo schermo di copiatura del modello (selezione della fonte di copiatura) viene visualizzato.

### 3) Selezionare il No. di modello della fonte di copiatura.

Selezionare il No. di modello della fonte di copiatura dalla lista dei bottoni di modello **3**. Premere quindi il bottone di immissione della destinazione di copiatura  **4** e lo schermo di immissione della destinazione di copiatura viene visualizzato.



**4) Immettere il No. di modello della destinazione di copiatura.**

Immettere il No. di modello della destinazione di copiatura con i dieci tasti **5**. È possibile richiamare il No. di modello che non è usato con i bottoni – e +   (**6** e **7**).

**5) Cominciare a copiare.**

Premere il bottone ENTER (determinazione)



**8** e la copiatura comincia.

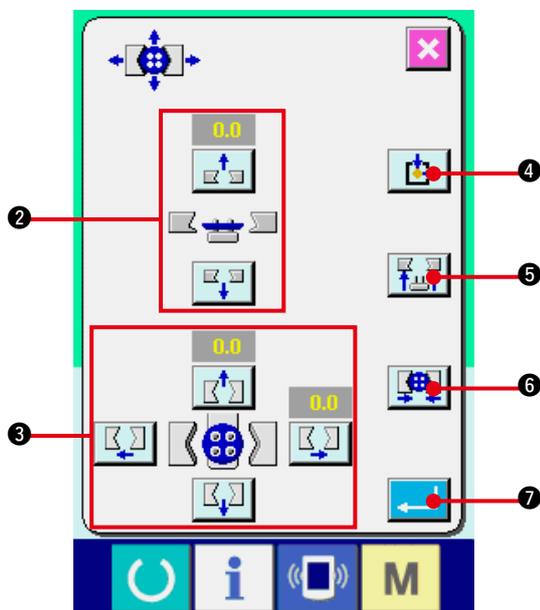
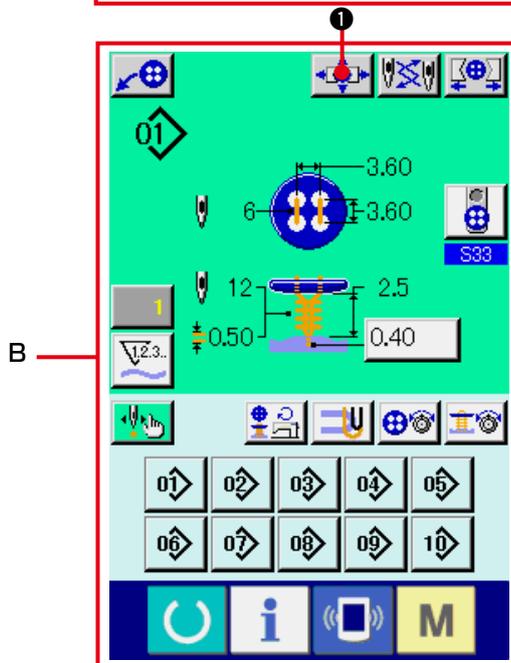
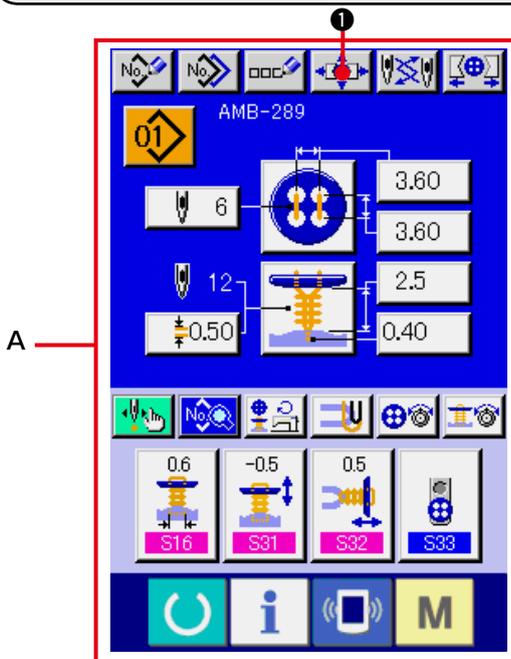
Il No. di modello che è stato copiato ritorna nello stato selettivo allo schermo di copiatura del modello (selezione della fonte di copiatura) dopo circa due secondi.

\*1 I dati di ciclo possono essere copiati con lo stesso metodo.

\*2 Quando la cancellazione viene effettuata in caso che il rimanente No. di modello che è stato registrato sia uno, l'errore di cancellazione del modello (Codice di errore 402) viene visualizzato.

\*3 Quando si prova di effettuare la copia al No. di modello che è stato già registrato, l'errore di disapprovazione della copia (Codice di errore 401) viene visualizzato.

## 23. EFFETTUAZIONE DELLA REGOLAZIONE DEL MANDRINO



- 1) **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati o lo schermo di cucitura.**

Solo in caso dello schermo di immissione dei dati **A** o schermo di cucitura **B**, la regolazione del mandrino può essere effettuata.

- 2) **Visualizzare lo schermo di regolazione del mandrino.**

Premere il bottone CHUCK ADJUSTMENT



1

e lo schermo di regolazione del mandrino viene visualizzato.

Il recupero dell'origine viene effettuato e il caricatore dei bottoni si sposta alla posizione del mandrino.

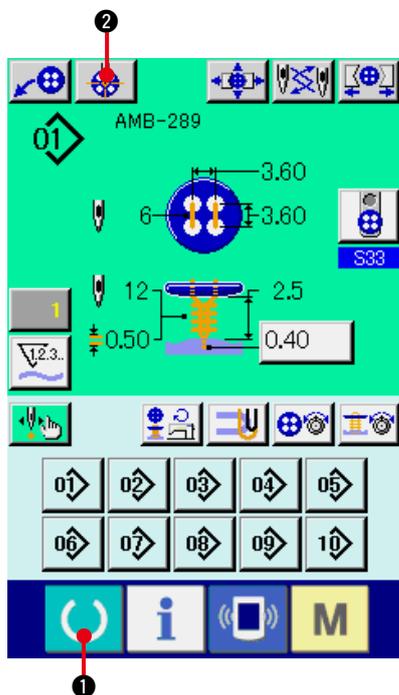
L'altezza e la posizione possono essere regolate con il bottone CHUCK HEIGHT ADJUSTMENT 2 e con i bottoni CHUCK LONGITUDINAL/LATERAL POSITION ADJUSTMENT 3.

Mettere il mandrino allo stato in cui è facile regolarlo con il bottone ORIGIN RETRIEVAL READJUST 4, bottone CHUCK UP/DOWN 5 e bottone CHUCK OPEN/CLOSE 6, e confermare la regolazione.

Al termine della regolazione, premere il bottone ENTER 7 per determinare il valore di regolazione.

## 24. EFFETTUAZIONE DELLA CENTRATURA DEI BOTTONI

Il bottone di centratura del bottone non viene visualizzato nello stato iniziale. Impostare il bottone di centratura del bottone sullo stato di visualizzazione nello schermo su misura dello schermo di cucitura.



### 1) Visualizzare lo schermo di cucitura.

Solo in caso dello schermo di cucitura, la centratura del bottone può essere effettuata.

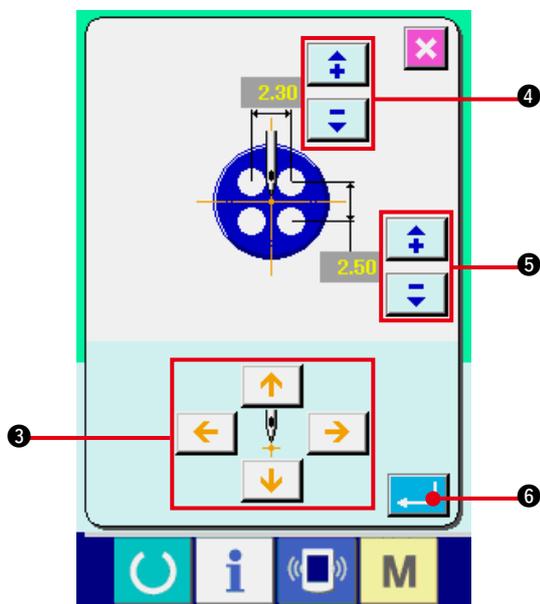
In caso dello schermo di immissione dei dati (blu), lo schermo di dati di cucitura, premere il

tasto READY  ① e visualizzare lo schermo di cucitura (verde).

### 2) Effettuare la centratura del bottone.

Premere il bottone BUTTON CENTERING

 ② e lo schermo di centratura del bottone viene visualizzato.



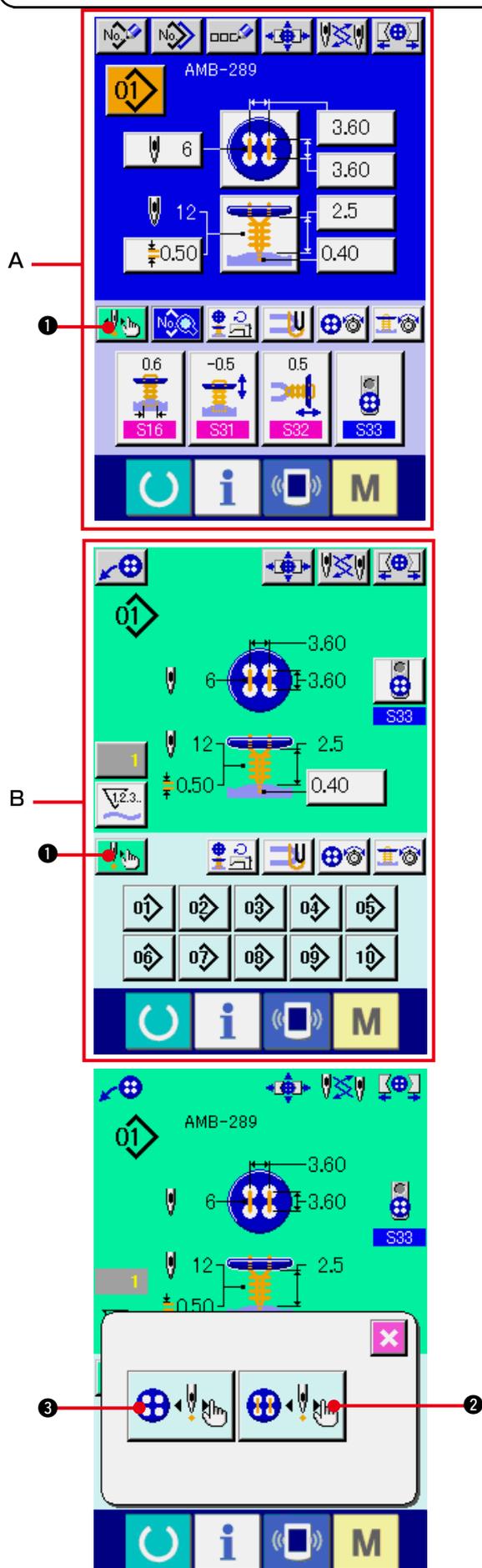
Regolare la posizione dell'ago al centro dell'ago con i bottoni ARROW MARK a 4 direzioni ③. (È possibile regolare correttamente usando il bottone di calibro.

Immettere quindi i dati longitudinali/laterali della distanza dei fori del bottone con i bottoni  (④ e ⑤).

Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER  ⑥ per determinare i dati.

## 25. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE E CONTROLLO DEI DATI CON MOVIMENTO A PASSO A PASSO

### (1) Effettuazione del movimento a passo a passo



#### 1) Visualizzare lo schermo di immissione dei dati o lo schermo di cucitura.

Solo in caso dello schermo di immissione dei dati **A** o schermo di cucitura **B**, il movimento a passo a passo può essere effettuato.

#### 2) Visualizzare lo schermo di selezione del movimento a passo a passo.

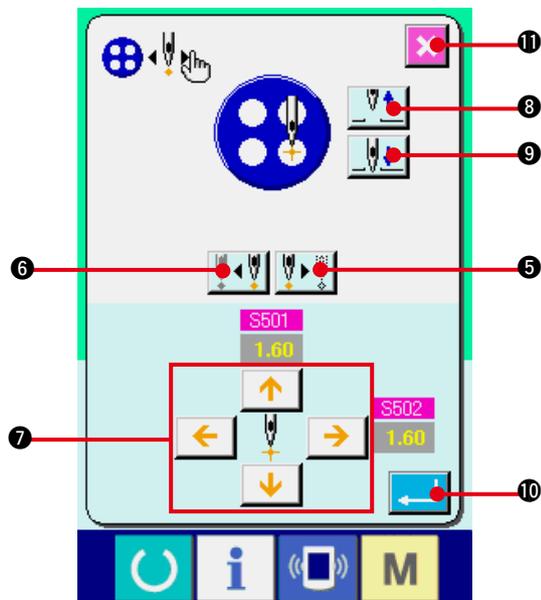
Premere il bottone STEP MOTION

SELECTION  ① e lo schermo di selezione del movimento a passo a passo viene visualizzato.

È possibile selezionare SEWING MOTION STEP MODE  ② per effettuare l'impostazione azionando la macchina per cucire e POINT SETTING MODE  ③ per impostare i punti di entrata dell'ago in ordine.

Quando i rispettivi bottoni vengono premuti, lo schermo di immissione dei rispettivi modi viene visualizzato.

Quando le preparazioni della cucitura non sono pronte, cioè, la linguetta non è posizionata, il bottone non è posizionato, e così via, il bottone SEWING MOTION STEP MODE  ② non viene visualizzato quando lo schermo di selezione della cucitura a passo a passo viene visualizzato.



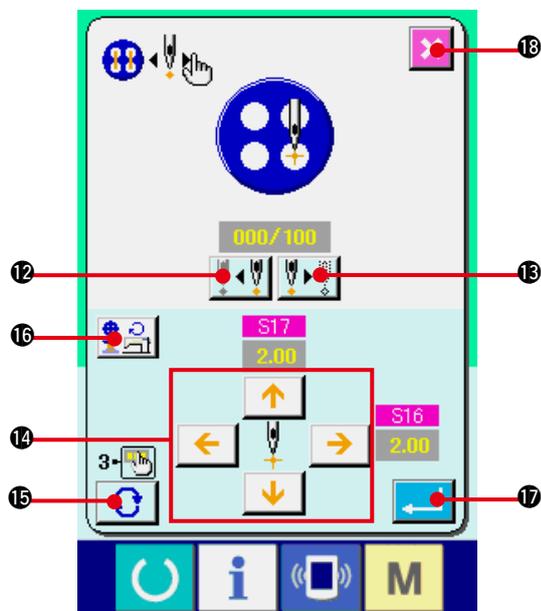
### 3) Effettuare l'impostazione dei dati.

#### [In caso di POINT SETTING MODE]

Premere i bottoni STEP FORWARD/BACK  (5 e 6), e il passo di immissione si sposta. Spostare al passo che si desidera impostare ed effettuare l'impostazione con i bottoni ARROW MARK 7. Il parametro che può essere impostato varia secondo il metodo di cucitura e la forma del punto. Per il parametro, consultare ["25. \(2\) Lista dei dati"](#).

Inoltre, spostare l'ago su o giù con i bottoni NEEDLE UP/DOWN  (8 e 9) e regolare la relazione della posizione tra il bottone e l'ago allo stato in cui è facile controllarla. È conveniente impostare i dati con questa regolazione.

Al termine dell'impostazione dei dati, premere il bottone ENTER  10 per determinare i dati. Quando non si determinano i dati, premere il bottone CANCEL  11.



**[In caso di SEWING MOTION STEP MODE]**

Premere i bottoni NEEDLE FORWARD/BACK  (12 e 13), e l'ago si sposta punto per punto. Inoltre, è possibile spostare l'ago punto per punto cucendo realmente con l'interruttore di avvio. Spostare l'ago al punto di entrata dell'ago che si desidera impostare ed effettuare la regolazione con i bottoni ARROW MARK 14.

Il parametro che può essere regolato varia secondo il metodo di cucitura e la forma del punto. Per il parametro, consultare "[25. \(2\) Lista dei dati](#)".

Premere il bottone TURN PAGE  15 e lo schermo viene commutato all'altro schermo di impostazione del parametro riguardante il punto di entrata dell'ago attuale.

Inoltre, quando il bottone NUMBER OF REVOLUTIONS SETTING  16 viene premuto, lo schermo di impostazione del numero di giri viene visualizzato, ed è possibile impostare il numero di giri per la cucitura dei bottoni e il numero di giri per l'avvolgimento del gambo.

Al termine dell'impostazione dei dati, premere il bottone ENTER  17 per determinare i dati. Quando non si determinano i dati, premere il bottone CANCEL  18.

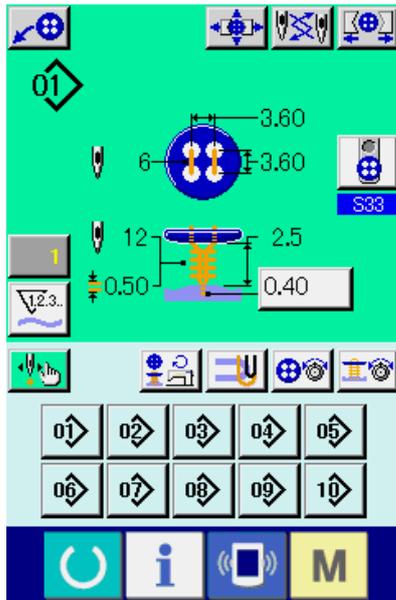
\* Tuttavia, quando **S21** Livello di sfolemento del bottone di sostegno è impostato su un valore compreso tra 1 e 3 nella cucitura dei controttoni, gli articoli di immissione sono limitati.

**(2) Lista dei dati**

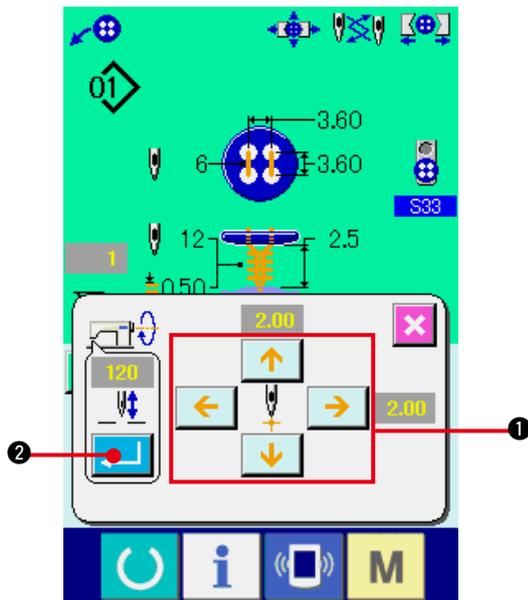
| No.  | Articolo  | Campo di impostazione | Unità di revisione | Display iniziale | Osservazioni |
|------|---|-----------------------|--------------------|------------------|--------------|
| S501 | Posizione del foro del 1o punto del bottone superiore (longitudinale)   | Da -2,00 a 4,00       | 0,05               | 1,80             |              |
| S502 | Posizione del foro del 1o punto del bottone superiore (laterale)  | Da -2,00 a 4,00       | 0,05               | 1,80             |              |
| S504 | Posizione del foro del 1o punto del bottone inferiore (longitudinale)   | Da -13,00 a 4,00      | 0,05               | 1,60             |              |
| S505 | Posizione del foro del 1o punto del bottone inferiore (laterale)  | Da -2,00 a 4,00       | 0,05               | 1,60             |              |
| S506 | Compensazione intera della posizione di mantenimento del bottone (laterale)   | Da -3,0 a 3,0         | 0,1                | 0                |              |
| S508 | Compensazione della posizione del punto interno del bottone con gambo/di marmo (sinistra)                                       | Da -2,0 a 2,0         | 0,1                | 0                |              |
| S509 | Posizione del foro del bottone con gambo/di marmo   | Da -5,0 a 5,0         | 0,1                | 0,5              |              |
| S510 | Posizione del punto di annodatura del 1o punto all'inizio della cucitura dell'avvolgimento del gambo (longitudinale)            | Da -4,0 a 4,0         | 0,1                | 0                |              |
| S511 | Posizione del punto di annodatura del 1o punto all'inizio della cucitura dell'avvolgimento del gambo (laterale)                 | Da -4,0 a 4,0         | 0,1                | -0,3             |              |
| S512 | Posizione del punto di annodatura del 2o punto all'inizio della cucitura dell'avvolgimento del gambo (longitudinale)            | Da -4,0 a 4,0         | 0,1                | 1,0              |              |
| S513 | Posizione del punto di annodatura del 2o punto all'inizio della cucitura dell'avvolgimento del gambo (laterale)                 | Da -4,0 a 4,0         | 0,1                | 0,3              |              |
| S516 | Larghezza del punto dell'avvolgimento del gambo (lato destro)   | Da 0 a 5,0            | 0,1                | 3,0              |              |
| S517 | Larghezza del punto dell'avvolgimento del gambo (lato sinistro)   | Da 0 a 5,0            | 0,1                | 3,0              |              |
| S518 | Posizione di inizio dell'avvolgimento del gambo   | Da -1,0 a 3,0         | 0,1                | 1,0              |              |
| S519 | Posizione della cima dell'avvolgimento del gambo  | Da -1,0 a 5,0         | 0,1                | 0,5              |              |
| S520 | 1o punto della prima compensazione della posizione del punto di annodatura alla fine della cucitura del bottone (longitudinale) | -1,0 to 1,0           | 0,1                | 0,3              |              |

| No.  | Articolo  | Campo di impostazione | Unità di revisione | Display iniziale | Osservazioni |
|------|---|-----------------------|--------------------|------------------|--------------|
| S521 | 1° punto della prima compensazione della posizione del punto di annodatura alla fine della cucitura del bottone (laterale)        | Da -1,0 a 1,0         | 0,1                | 0                |              |
| S522 | 2° punto della prima compensazione della posizione del punto di annodatura alla fine della cucitura del bottone (longitudinale)   | Da -1,0 a 1,0         | 0,1                | 0                |              |
| S523 | 2° punto della prima compensazione della posizione del punto di annodatura alla fine della cucitura del bottone (laterale)        | Da -1,0 a 1,0         | 0,1                | 0                |              |
| S524 | 3° punto della prima compensazione della posizione del punto di annodatura alla fine della cucitura del bottone (longitudinale)   | Da -1,0 a 1,0         | 0,1                | 0                |              |
| S525 | 3° punto della prima compensazione della posizione del punto di annodatura alla fine della cucitura del bottone (laterale)        | Da -1,0 a 1,0         | 0,1                | 0                |              |
| S526 | 1° punto della seconda compensazione della posizione del punto di annodatura alla fine della cucitura del bottone (longitudinale) | Da -1,0 a 1,0         | 0,1                | 0,3              |              |
| S527 | 1° punto della seconda compensazione della posizione del punto di annodatura alla fine della cucitura del bottone (laterale)      | Da -1,0 a 1,0         | 0,1                | 0                |              |
| S528 | 1° punto della seconda compensazione della posizione del punto di annodatura alla fine della cucitura del bottone (longitudinale) | Da -1,0 a 1,0         | 0,1                | 0                |              |
| S529 | 1° punto della seconda compensazione della posizione del punto di annodatura alla fine della cucitura del bottone (laterale)      | Da -1,0 a 1,0         | 0,1                | 0                |              |
| S530 | 1° punto della seconda compensazione della posizione del punto di annodatura alla fine della cucitura del bottone (longitudinale) | Da -1,0 a 1,0         | 0,1                | 0                |              |
| S531 | 1° punto della seconda compensazione della posizione del punto di annodatura alla fine della cucitura del bottone (laterale)      | Da -1,0 a 1,0         | 0,1                | 0                |              |
| S532 | Posizione del punto di annodatura alla fine della cucitura dell'avvolgimento del gambo (longitudinale)                            | Da -4,0 a 4,0         | 0,1                | 1,2              |              |
| S533 | Posizione del punto di annodatura alla fine della cucitura dell'avvolgimento del gambo (laterale)                                 | Da -4,0 a 4,0         | 0,1                | 3,0              |              |
| S534 | Posizione longitudinale del filo rimanente della cucitura del bottone   | Da -4,0 a 8,0         | 0,1                | -1,0             |              |
| S535 | Posizione longitudinale del filo rimanente della cucitura dell'avvolgimento del gambo   | Da -4,0 a 8,0         | 0,1                | -0,5             |              |
| S536 | Larghezza del punto interno del bottone con gambo/di marmo (destra)   | Da -2,0 a 5,0         | 0,1                | 0,3              |              |
| S537 | Larghezza del punto interno del bottone con gambo/di marmo (sinistra)   | Da -2,0 a 5,0         | 0,1                | 0,3              |              |

## 26. EFFETTUAZIONE DELLA COMPENSAZIONE DELL'IRREGOLARITÀ DEL BOTTONE



Quando **S37** Movimento di posizionamento del bottone dei dati di cucitura è impostato su "Con" e le preparazioni della cucitura sono nello stato di completamento, la barra ago si abbassa automaticamente all'angolo che è stato impostato e lo schermo di compensazione dell'irregolarità del bottone viene visualizzato.



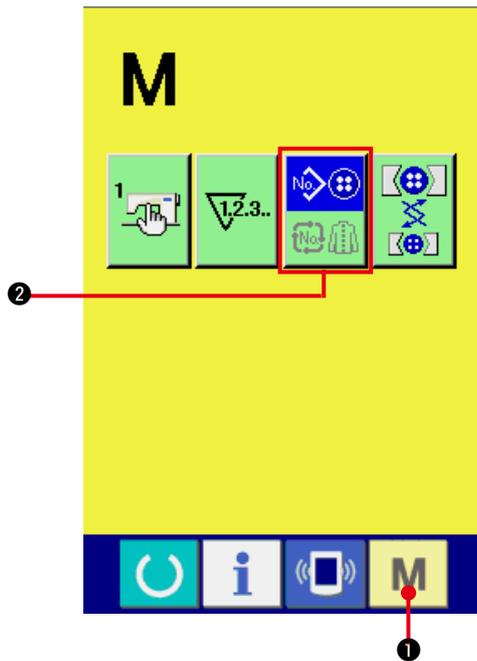
In questo stato, regolare la relazione tra il bottone e l'ago con i bottoni ARROW MARK a 4 direzioni **1**. Quindi cominciare la cucitura.

**(Attenzione)** Il valore di regolazione è valido solo per una volta e sgombrato dopo il completamento della cucitura.

Inoltre, quando il bottone ENTER **2** viene premuto, l'altezza attuale della barra ago viene immessa al dato di **S38** Altezza dell'ago al momento del posizionamento del bottone dei dati di cucitura e questa diventa il valore valido anche al momento della prossima cucitura.

Riferimento : Vedere "[20. \(3\) Lista dei dati di cucitura](#)".

## 27. MODIFICA DEL MODO DI CUCITURA



### 1) Selezionare il modo di cucitura.

Quando il tasto MODE **M** viene premuto nello stato in cui il modello è stato registrato,

il bottone SEWING MODE SELECTION



② viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, il modo di cucitura cambia alternamente la cucitura individuale e la cucitura del ciclo.

Quando la cucitura individuale è :  
selezionata



Quando la cucitura del ciclo è :  
selezionata



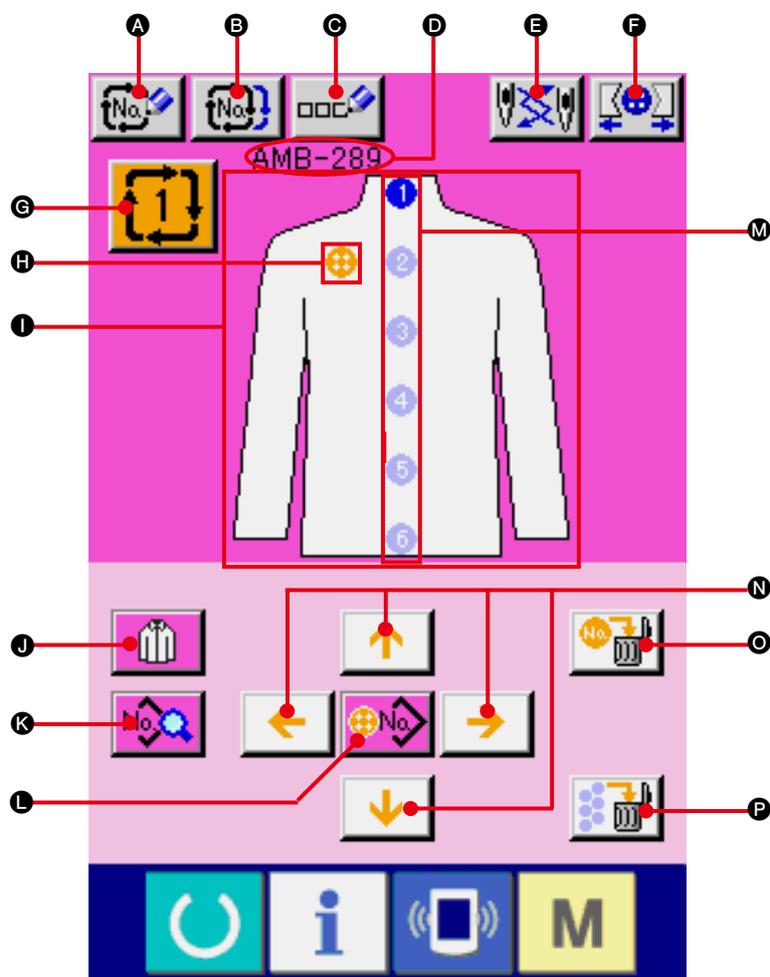
## 28. SEZIONE DI DISPLAY LCD AL MOMENTO DELLA CUCITURA DEL CICLO

Questa macchina per cucire può cucire i dati di modello di cucitura plurali nell'ordine in ciclo. 30 modelli possono essere immessi al massimo. Usare questa funzione quando si esegue la cucitura delle asole differenti plurali sul prodotto di cucitura. Inoltre, 20 cicli possono essere registrati al massimo. Usare questa funzione per la creazione nuova o per la copiatura in caso di bisogno.

→ Consultare **"21. ESECUZIONE DELLA NUOVA REGISTRAZIONE DEL MODELLO"**.

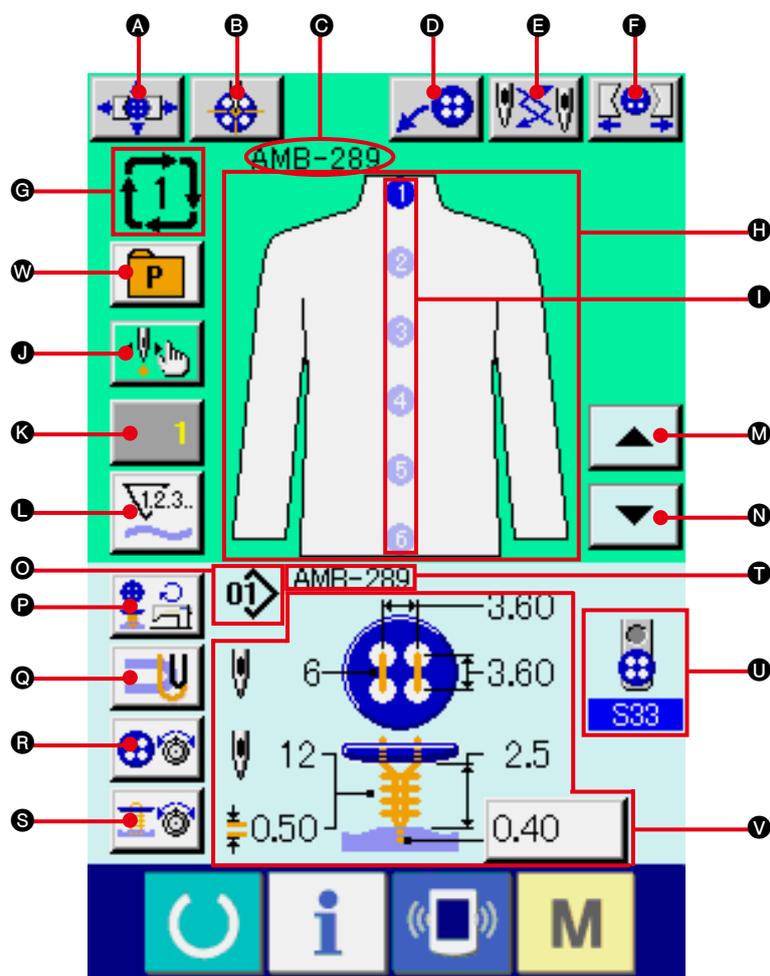
e **"22. COPIATURA DEL MODELLO DI CUCITURA"**.

### (1) Schermo di immissione dei dati



| <b>Simbolo</b> | <b>Display</b>  | <b>Descrizione</b>  |
|----------------|---|---|
| <b>A</b>       | Bottone CYCLE DATA NEW REGISTER (registrazione nuova del dato di ciclo) | Lo schermo di registrazione nuova del No. di dato di ciclo viene visualizzato.  |
| <b>B</b>       | Bottone CYCLE DATA COPY (copiatura del dato di ciclo)                   | Lo schermo di copiatura del No. di modello di ciclo viene visualizzato.   |
| <b>C</b>       | Bottone CYCLE DATA NAME INPUT (immissione del nome del dato di ciclo)   | Lo schermo di immissione del nome del dato di ciclo viene visualizzato.<br>→ Consultare <b>"5. DENOMINAZIONE DEL MODELLO"</b> .   |
| <b>D</b>       | Display CYCLE DATA NAME (nome del dato di ciclo)                        | Il nome immesso nel dato di ciclo che è in corso di selezione viene visualizzato.   |
| <b>E</b>       | Bottone NEEDLE CHANGE   | Questo bottone abbassa l'ago e lo schermo di cambio dell'ago viene visualizzato.<br>→ Consultare <b>"33. EFFETTUAZIONE DEL CAMBIO DELL'AGO"</b> .   |
| <b>F</b>       | Bottone CHUCK CLOSE/OPEN  | Questo bottone effettua la chiusura/apertura del mandrino.<br>Il mandrino è aperto finché il bottone è premuto.   |
| <b>G</b>       | Bottone CYCLE DATA NO. SELECTION (selezione del No. di dato di ciclo)   | Il No. di dato di ciclo che è in corso di selezione viene visualizzato nel bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di cambio del No. di dato di ciclo viene visualizzato.            |
| <b>H</b>       | Display CURSOR (cursore)  | Esso può spostarsi sul prodotto di cucitura con il bottone ARROW MARK (segno di freccia) <b>N</b> e può designare la posizione sul prodotto di cucitura per immettere il dato di modello.         |
| <b>I</b>       | Display SEWING PRODUCT (prodotto di cucitura)                           | L'immagine del prodotto di cucitura viene visualizzata.   |
| <b>J</b>       | Bottone SEWING PRODUCT SELECTION (selezione del prodotto di cucitura)   | Lo schermo di selezione dell'immagine del prodotto di cucitura <b>I</b> viene visualizzato.   |
| <b>K</b>       | Bottone SEWING PRODUCT CHANGE (modifica del prodotto di cucitura)       | Lo schermo di modifica del dato di cucitura del dato di modello immesso nella posizione del cursore viene visualizzato.   |
| <b>L</b>       | Bottone PATTERN SELECTION (selezione del modello)                       | Quando esso viene premuto, lo schermo di modifica del No. di modello viene visualizzato.<br>Inoltre, il No. di modello può essere immesso nella posizione del cursore.                            |
| <b>M</b>       | Display SEWING ORDER (ordine di cucitura)                               | L'ordine di cucitura del dato di modello immesso viene visualizzato. Quando lo schermo viene commutato allo schermo di cucitura, il modello da cucire per primo viene visualizzato in colore blu. |
| <b>N</b>       | Bottone ARROW MARK (segno di freccia)                                   | La posizione del cursore <b>H</b> può essere spostata.  |
| <b>O</b>       | Bottone PATTERN SEPARATE DELETE (cancellazione separata del modello)    | Il rilascio dell'immissione del dato di modello registrato nella posizione del cursore può essere effettuato.   |
| <b>P</b>       | Bottone PATTERN ALL DELETE (cancellazione intera del modello)           | Il rilascio dell'immissione di tutti i dati di modello immessi nel dato di ciclo che è in corso di selezione può essere effettuato.   |

## (2) Schermo di cucitura



| Simbolo  | Display   | Descrizione  |
|----------|---|--|
| <b>A</b> | Bottone CHUCK ADJUSTMENT                            | Lo schermo di regolazione del mandrino viene visualizzato.<br>→ Consultare " <a href="#">23. EFFETTUAZIONE DELLA REGOLAZIONE DEL MANDRINO</a> ".                   |
| <b>B</b> | Bottone BUTTON CENTERING                            | Questo non viene visualizzato nello stato iniziale.<br>→ Consultare " <a href="#">24. EFFETTUAZIONE DELLA CENTRATURA DEI BOTTONI</a> ".                            |
| <b>C</b> | Display CYCLE DATA NAME<br>(nome del dato di ciclo) | Il nome immesso nel dato di ciclo che è in corso di selezione viene visualizzato.  |
| <b>D</b> | Bottone LOADER MOTION                               | Quando questo bottone viene premuto, il caricatore lavora e posiziona il bottone al mandrino.  |
| <b>E</b> | Bottone NEEDLE CHANGE                               | Questo bottone fa venire giù l'ago, e lo schermo di cambio dell'ago viene visualizzato.<br>→ Consultare " <a href="#">33. EFFETTUAZIONE DEL CAMBIO DELL'AGO</a> ". |
| <b>F</b> | Bottone CHUCK CLOSE/OPEN                            | Questo bottone effettua la chiusura/apertura del mandrino.   |
| <b>G</b> | Display CYCLE DATA NO. (No. di dato di ciclo)       | Il No. di dato di ciclo in corso di cucitura viene visualizzato.   |

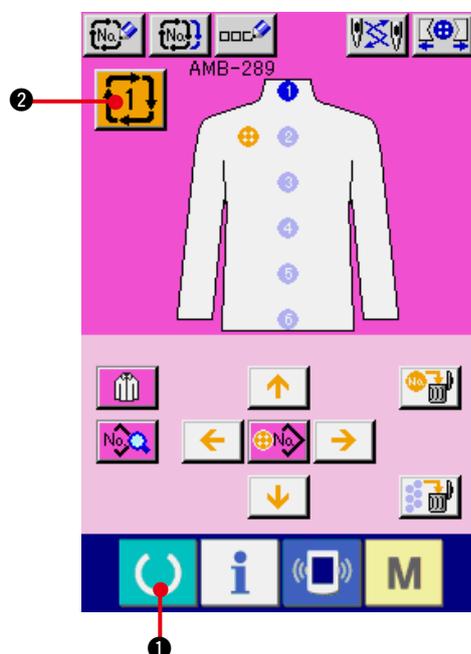
| <b>Simbolo</b> | <b>Display</b>   | <b>Descrizione</b>  |
|----------------|--|---|
| <b>H</b>       | Display SEWING PRODUCT (prodotto di cucitura)                      | L'immagine del prodotto di cucitura viene visualizzata.   |
| <b>I</b>       | Display SEWING ORDER (ordine di cucitura)                          | L'ordine di cucitura del dato di modello immesso viene visualizzato. Il dato di modello in corso di cucitura viene visualizzato in colore blu.  |
| <b>J</b>       | Bottone STEP SEWING  | Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di cucitura a passo a passo che effettua l'immissione e controllo del punto di entrata dell'ago viene visualizzato.<br>→ Consultare <a href="#">"25. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE E CONTROLLO DEI DATI CON MOVIMENTO A PASSO A PASSO"</a> .  |
| <b>K</b>       | Bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore)   | Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato.<br>→ Consultare <a href="#">"31. USO DEL CONTATORE"</a> .  |
| <b>L</b>       | Bottone COUNTER CHANGEOVER (commutazione del contatore)            | Il display di contatore della cucitura/contatore del No. di pezzi può essere commutato.<br>→ Consultare <a href="#">"31. USO DEL CONTATORE"</a> .   |
| <b>M</b>       | Bottone SEWING ORDER RETURN (rinvio dell'ordine di cucitura)       | L'ordine di cucitura da cucire per prossimo viene rinviato di uno.  |
| <b>N</b>       | Bottone SEWING ORDER ADVANCE (avanzamento dell'ordine di cucitura) | L'ordine di cucitura da cucire per prossimo viene avanzato di uno.  |
| <b>O</b>       | Display PATTERN NO. (No. di modello)                               | Il No. di modello in corso di cucitura viene visualizzato.  |
| <b>P</b>       | Bottone NUMBER OF REVOLUTIONS SETTING                              | Lo schermo di impostazione del numero di giri viene visualizzato. Il cambio del numero di giri della macchina per cucire per la cucitura dei bottoni e quello per l'avvolgimento del gambo può essere effettuato.<br>→ Consultare <a href="#">"15. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL NUMERO DI GIRI DELLA MACCHINA PER CUCIRE"</a> .  |
| <b>Q</b>       | Bottone STAY THREAD SETTING  | Lo schermo di impostazione del filo di sostegno viene visualizzato. Questo schermo viene visualizzato solo in caso di cucire i bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno o in caso di cucire i bottoni a testa piatta con punto interno, e l'impostazione del filo di sostegno è possibile.<br>→ Consultare <a href="#">"16. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL FILO DI SOSTEGNO"</a> . |
| <b>R</b>       | Bottone BUTTON SEWING THREAD TENSION SETTING                       | Lo schermo di impostazione della tensione del filo della cucitura dei bottoni viene visualizzato.<br>→ Consultare <a href="#">"17. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DELLA TENSIONE DEL FILO DELLA CUCITURA DEI BOTTONI"</a> .  |
| <b>S</b>       | Bottone NECK WRAPPING THREAD TENSION SETTING                       | Lo schermo di impostazione della tensione del filo dell'avvolgimento del gambo viene visualizzato. Questo schermo viene visualizzato solo in caso di cucire i bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno o in caso della cucitura dell'avvolgimento del gambo.<br>→ Consultare <a href="#">"18. EFFETTUAZIONE DELL'IMMISSIONE DELLA TENSIONE DEL FILO DELL'AVVOLGIMENTO DEL GAMBO"</a> .  |
| <b>T</b>       | Display PATTERN NAME   | Il nome del modello che è impostato nel dato di modello in corso di cucitura viene visualizzato.  |
| <b>U</b>       | LOADER MOTION  | L'impostazione del caricatore che è registrato al No. di modello in corso di cucitura viene visualizzata.   |
| <b>V</b>       | Display PATTERN CONTENTS   | Il contenuto del modello registrato al No. di modello in corso di cucitura viene visualizzato. Il contenuto del display dipende dal metodo di cucitura. Soltanto la quantità di punto interno può essere impostata nello schermo di cucitura.   |
| <b>W</b>       | Bottone DIRECT SELECTION   | Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di lista dei No. di modello che sono stati registrati al bottone di selezione diretta viene visualizzato.   |

## 29. ESECUZIONE DELLA CUCITURA DEL CICLO

Prima, cambiare il modo di cucitura alla cucitura del ciclo prima di effettuare l'impostazione.

→ Consultare "[27. MODIFICA DEL MODO DI CUCITURA](#)".

### (1) Selezione del dato di ciclo



#### 1) Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (rosa), è possibile selezionare il No. di dato di ciclo. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  ① e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (rosa).

#### 2) Chiamare lo schermo di selezione del No. di dato di ciclo.

Quando il bottone di No. di dato di  ciclo ② viene premuto, lo schermo di selezione del dato di ciclo viene visualizzato. Il No. di dato di ciclo che è selezionato al momento e il contenuto vengono visualizzati nella parte superiore dello schermo e altri bottoni di No. di dato di ciclo che sono stati registrati vengono visualizzati nella parte inferiore dello schermo.



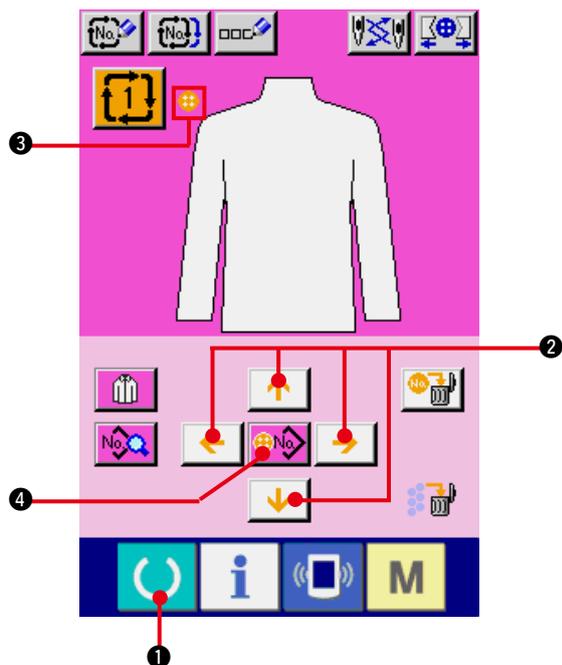
#### 3) Selezionare il No. di dato di ciclo.

Quando il bottone UP/DOWN viene premuto, i bottoni di selezione del No. Di dato di ciclo ③ registrati vengono commutati in ordine. I contenuti dei dati di ciclo vengono visualizzati nei bottoni. Qui, premere il bottone di selezione del No. di dato di ciclo ③ che si desidera selezionare.

#### 4) Determinare il No. di dato di ciclo.

Quando il bottone ENTER (determinazione)  ④ viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dato di ciclo viene chiuso e la selezione è finita.

## (2) Procedura di revisione dei dati di ciclo

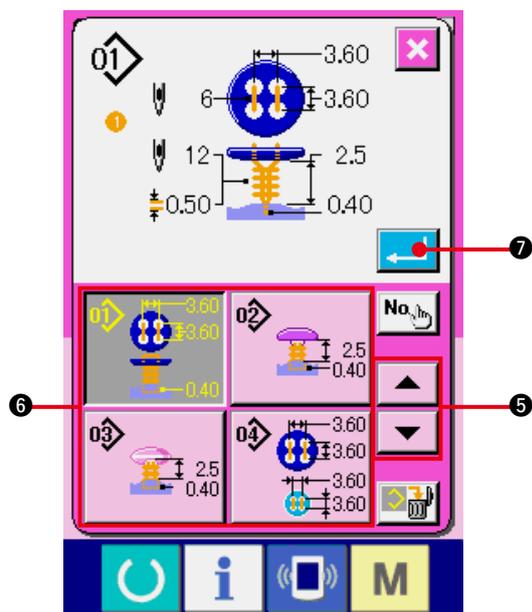


### 1) Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

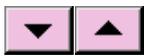
Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (rosa), è possibile immettere i dati di ciclo. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  ❶ e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (rosa).

### 2) Spostare il cursore alla posizione che si desidera.

Spostare il cursore ❸ alla posizione che si desidera con il bottone di segno di freccia ❷, premere il bottone di selezione del No. di modello ❹, e chiamare lo schermo di selezione del No. di modello.



### 3) Selezionare il No. di modello.

Quando il bottone UP/DOWN SCROLL  ❺ viene premuto, i bottoni di selezione del No. di modello ❻ registrati vengono commutati in ordine. I contenuti dei dati di modello vengono visualizzati nei bottoni. Qui, premere il bottone di selezione del No. di modello che si desidera selezionare.

### 4) Determinare il No. di modello.

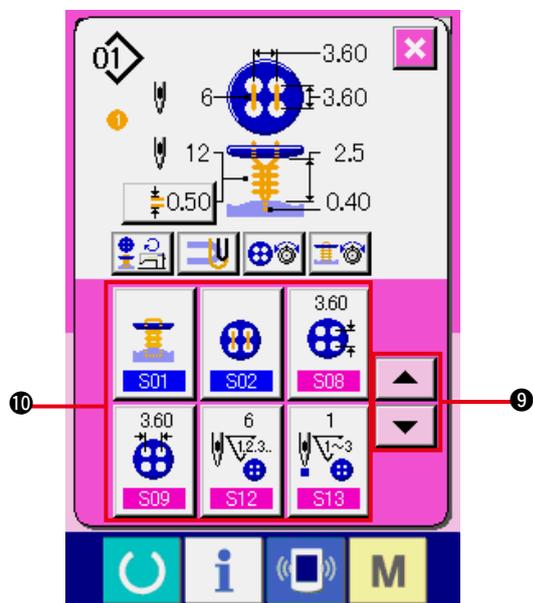
Quando il bottone ENTER (determinazione)  ❷ viene premuto, lo schermo di selezione del No. di modello viene chiuso e la selezione è finita.



5) **Revisionare il dato di cucitura del modello immesso nel dato di ciclo.**

Quando il dato di modello viene immesso nella posizione designato, l'ordine immesso viene visualizzato sullo schermo come l'ordine di cucitura. Regolare il cursore alla posizione in cui l'ordine di cucitura è visualizzato e premere il bottone di dato di cucitura 

8. Quindi lo schermo di immissione dei dati di cucitura viene visualizzato.



6) **Selezionare il dato di cucitura da modificare.**

Premere il bottone UP/DOWN SCROLL (scorrimento verso l'alto/il basso) 

 9 e selezionare l'articolo di dato che si desidera modificare 10. Gli articoli di dato che non sono usati a seconda delle forme e gli articoli di dato che sono stati impostati a "Senza la funzione" non vengono visualizzati. Perciò, fare attenzione.

7) **Modificare il dato.**

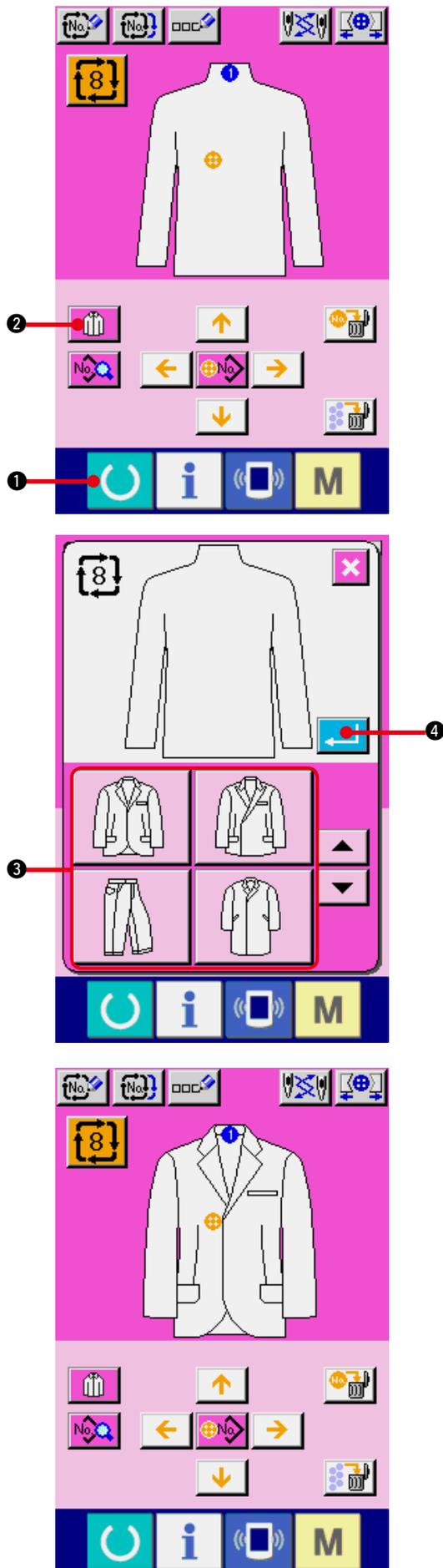
Ci sono gli articoli di dato per modificare i numerali e quelli per selezionare i pittogrammi nei dati di cucitura. Il No. in color rosa come **S08** è messo sugli articoli di dato per modificare i numerali e il valore di impostazione può essere cambiato con i bottoni + / - visualizzati nello schermo di modifica.

Il No. in colore blu come **S01** è messo sugli articoli di dato per selezionare i pittogrammi ed i pittogrammi visualizzati nello schermo di modifica possono essere selezionati.

→ Per ulteriori dettagli sui dati di cucitura, consultare "[20. \(3\) Lista dei dati di cucitura](#)".

## 30. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEL DISPLAY DI PRODOTTO DI CUCITURA

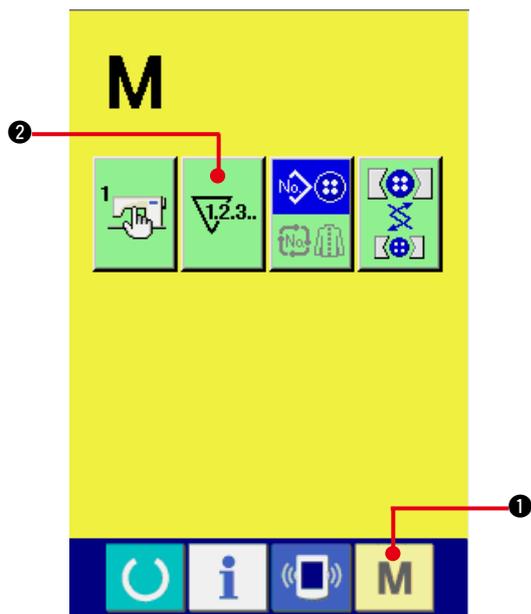
Il disegno visualizzato nel centro dello schermo può essere cambiato.



- 1) Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.**  
Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (rosa), è possibile modificare il prodotto di cucitura. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  ❶ e visualizzare lo schermo di immissione dei dati.
- 2) Chiamare lo schermo di selezione del prodotto di cucitura.**  
Quando il bottone di selezione del prodotto di cucitura  ❷ viene premuto, lo schermo di selezione del prodotto di cucitura viene visualizzato.
- 3) Selezionare l'immagine del prodotto di cucitura da visualizzare.**  
Selezionare il bottone di prodotto di cucitura ❸ che si desidera visualizzare.
- 4) Determinare il No. di dati di ciclo.**  
Quando il bottone ENTER (determinazione)  ❹ viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dati di ciclo viene chiuso e la selezione è stata completata.
- 5) L'immagine del prodotto di cucitura selezionata viene visualizzata.**  
L'immagine del prodotto di cucitura selezionata viene visualizzata nello schermo di immissione dei dati. La posizione nella quale e il numero di pezzi nel quale il dato di modello è immesso sono gli stessi di quelli prima del cambio dell'immagine del prodotto di cucitura.

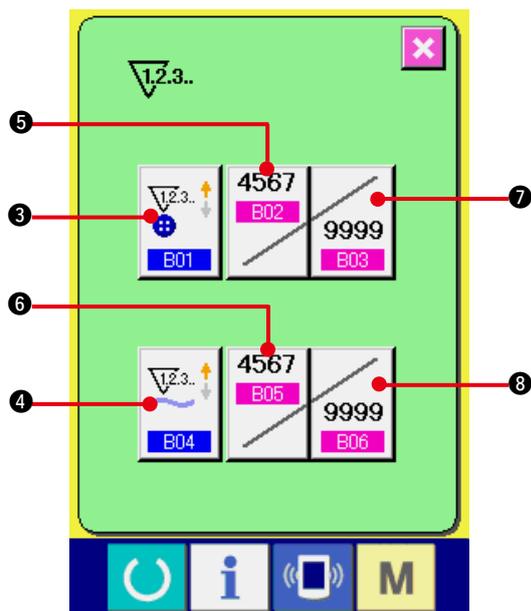
## 31. USO DEL CONTATORE

### (1) Procedura di impostazione del contatore



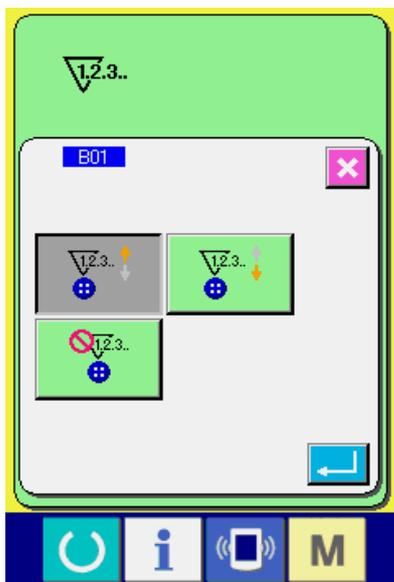
- 1) Visualizzare lo schermo di impostazione del contatore.

Premere il tasto MODE **M** ① e il bottone COUNTER SETTING  ② viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di impostazione del contatore viene visualizzato.



- 2) Selezione dei generi di contatori  
Questa macchina per cucire ha due generi di contatori, cioè il contatore della cucitura e il contatore del No. di pezzi.

Premere il bottone COUNTER KIND SELECTION (selezione del genere di contatore)  ③ o  ④ per visualizzare lo schermo di selezione del genere di contatore. I generi dei rispettivi contatori possono essere impostati separatamente.



### [Contatore della cucitura]

**Contatore ad addizione**  : Ogni volta che la cucitura di una forma viene effettuata, al valore attuale viene addizionato uno. Quando il valore attuale è uguale al valore di impostazione, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.

**Contatore alla rovescia**  : Ogni volta che la cucitura di una forma viene effettuata, dal valore attuale viene sottratto uno. Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.

**Contatore non usato**  :

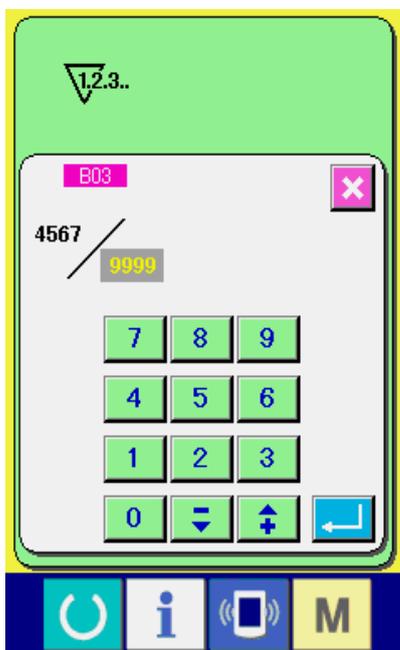
### [Contatore del No. di pezzi ]

**Contatore ad addizione**  : Ogni volta che un ciclo o una cucitura continua viene effettuata, al valore attuale viene addizionato uno. Quando il valore attuale è uguale al valore di impostazione, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.

**Contatore alla rovescia**  : Ogni volta che una cucitura del ciclo viene effettuata, dal valore attuale viene sottratto uno. Quando il valore attuale è uguale al valore di impostazione, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.

**Contatore non usato**  :

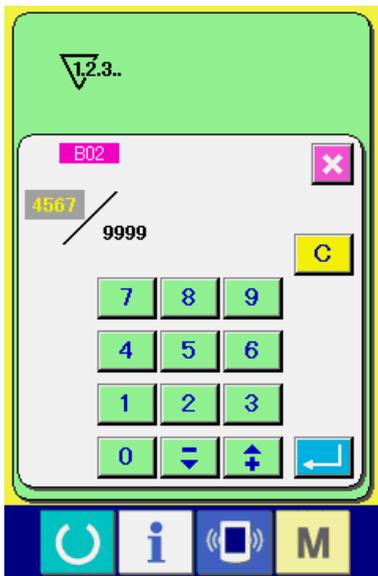
### 3) Modifica del valore di impostazione del contatore



In caso del contatore della cucitura, premere il bottone  **7** e in caso del contatore del No.

di pezzi, premere il bottone  **8** e lo schermo di immissione del valore di impostazione viene visualizzato.

A questo punto, immettere il valore di impostazione.



#### 4) Modifica del valore attuale del contatore

In caso del contatore della cucitura, premere

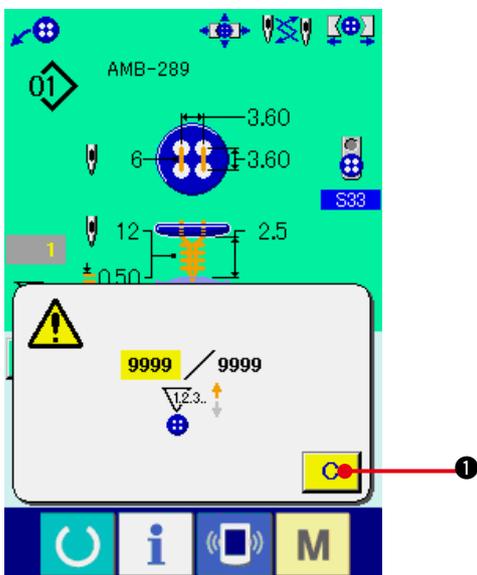
il bottone  ⑤ e in caso del contatore

del No. di pezzi, premere il bottone  ⑥

e lo schermo di immissione del valore attuale viene visualizzato.

A questo punto, immettere il valore attuale.

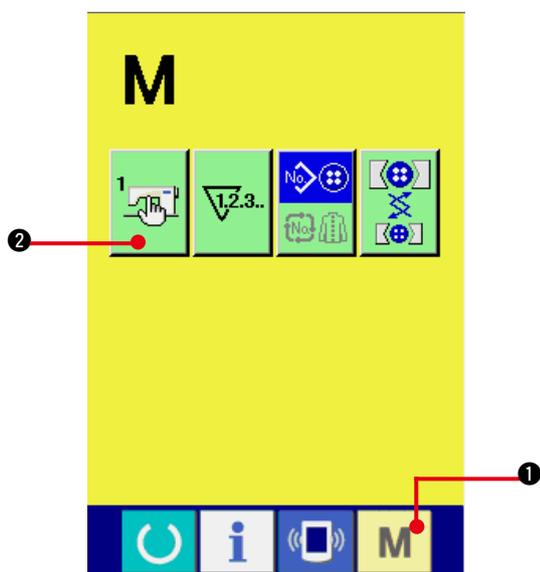
### (2) Procedura di rilascio del conteggio completato



Quando lo stato di conteggio completato viene raggiunto durante il lavoro di cucitura, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato e il cicalino squittisce. Premere il bottone CLEAR (sgombro)  ① per ripristinare il contatore e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura. Il contatore quindi comincia a contare nuovamente.

## 32. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUITTORE DI MEMORIA

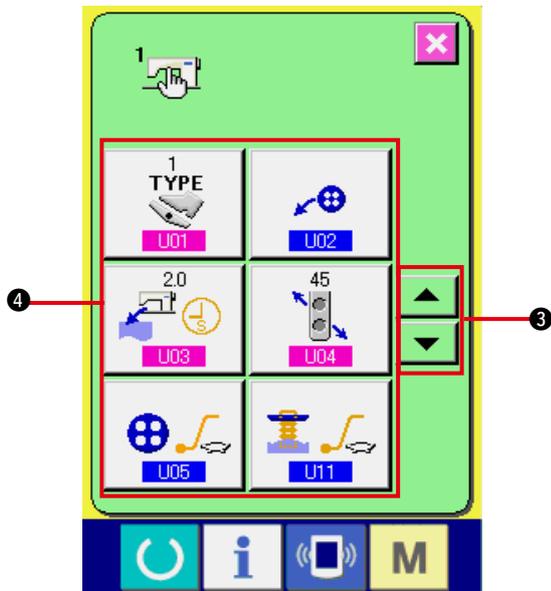
### (1) Procedura di modifica dei dati di interruttore di memoria



#### 1) Visualizzare lo schermo di lista dei dati di interruttore di memoria.

Quando il tasto MODE  ① viene premuto, il bottone di interruttore di memoria  ② viene visualizzato sullo schermo.

Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di lista dei dati di interruttore di memoria viene visualizzato.



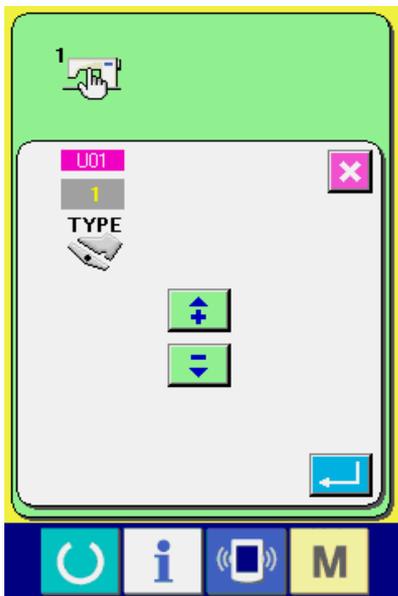
2) **Selezionare il bottone di interruttore di memoria che si desidera modificare.**

Premere il bottone UP/DOWN scroll (scorrimento verso l'alto/il basso) 

3 e selezionare il bottone di articolo di dato



4 che si desidera cambiare.



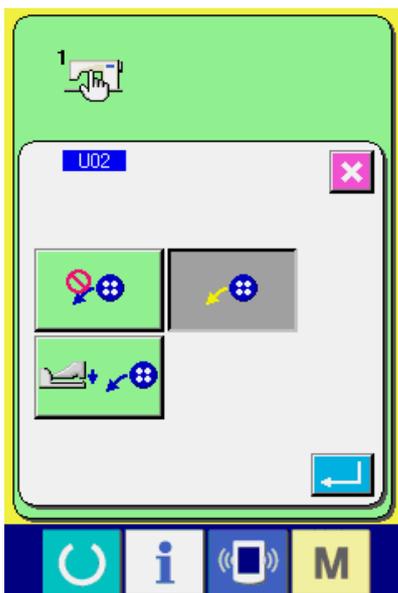
3) **Modificare il dato di interruttore di memoria.**

Ci sono gli articoli di dato per modificare i numerali e quelli per selezionare i pittogrammi nei dati di interruttore di memoria.

Il No. in color rosa come **U01** è messo sugli articoli di dato per modificare i numerali e il valore di impostazione può essere cambiato con i bottoni + / - visualizzati nello schermo di modifica.

Il No. in colore blu come **U02** è messo sugli articoli di dato per selezionare i pittogrammi ed i pittogrammi visualizzati nello schermo di modifica possono essere selezionati.

→ Per ulteriori dettagli sui dati di interruttore di memoria, consultare "[32. \(2\) Lista dei dati di interruttore di memoria](#)".



## (2) Lista dei dati di interruttore di memoria

### 1) Livello 1

I dati di interruttore di memoria (livello 1) sono i dati di movimento che la macchina per cucire ha in comune e sono i dati che agiscono su tutti i modelli di cucitura in comune.

| No.  | Articolo   | Campo di impostazione | Unità di revisione | Display iniziale  | Osservazioni |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |      |      |      |      |  |  |  |  |  |  |     |     |   |  |
|--|--|-----------------------|--------------------|---|--------------|----------|----------|---|-----|-----|-----|-----|------|--|-----|-----|-----|------|------|--|-----|------|------|------|------|--|--|--|--|--|--|-----|-----|---|--|
| U01  | <b>Modo di movimento del pedale</b><br>Il modo di movimento del pedale viene impostato.<br>1 : Abbassare il pressore del tessuto con il sensore della linguetta. Abbassare il bottone premendo la parte anteriore del pedale.<br>2 : Abbassare il bottone e il pressore del tessuto premendo la parte anteriore del pedale.<br>3 : Abbassare il bottone e il pressore del tessuto con il sensore della linguetta.   | Da 1 a 3              | 1                  | 1   |              |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |      |      |      |      |  |  |  |  |  |  |     |     |   |  |
| U02  | <b>Modo di movimento del caricatore dei bottoni</b><br>Il modo di movimento del caricatore dei bottoni viene impostato.<br> : Non utilizzato<br> : Modo di inserimento automatico<br> : Modo di inserimento con il pedale   | ---                   | ---                | <br>Modo di inserimento automatico |              |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |      |      |      |      |  |  |  |  |  |  |     |     |   |  |
| U03  | <b>Tempo di asportazione del tessuto</b><br>Il tempo di attesa per l'operatore per asportare il tessuto viene impostato in caso di cucire i bottoni a testa piatta direttamente al tessuto e in caso della controcucitura.    | Da 0 a 20,0           | 0,1 s              | 2,0 s   |              |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |      |      |      |      |  |  |  |  |  |  |     |     |   |  |
| U04  | <b>Impostazione della posizione di posizionamento del caricatore dei bottoni</b>    | Da 0 a 90             | 1°                 | 20°   |              |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |      |      |      |      |  |  |  |  |  |  |     |     |   |  |
| U05  | <b>Modo di partenza dolce (cucitura dei bottoni)</b> <table border="1" data-bbox="279 1310 813 1814"> <thead> <tr> <th>Display</th> <th>1° punto</th> <th>2° punto</th> <th>3° punto</th> <th>4° punto</th> <th>5° punto</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> : Lenta</td> <td>300</td> <td>400</td> <td>700</td> <td>900</td> <td>1100</td> </tr> <tr> <td> : Piuttosto veloce</td> <td>400</td> <td>600</td> <td>800</td> <td>1000</td> <td>1200</td> </tr> <tr> <td> : Veloce</td> <td>800</td> <td>1000</td> <td>1200</td> <td>1200</td> <td>1200</td> </tr> <tr> <td> : Impostazione facoltativa</td> <td colspan="5"></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">(Unità : sti/min)</p> | Display               | 1° punto           | 2° punto  | 3° punto     | 4° punto | 5° punto |  : Lenta | 300 | 400 | 700 | 900 | 1100 |  : Piuttosto veloce | 400 | 600 | 800 | 1000 | 1200 |  : Veloce | 800 | 1000 | 1200 | 1200 | 1200 |  : Impostazione facoltativa |  |  |  |  |  | --- | --- | <br>Piuttosto veloce |  |
| Display  | 1° punto   | 2° punto              | 3° punto           | 4° punto  | 5° punto     |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |      |      |      |      |  |  |  |  |  |  |     |     |   |  |
|  : Lenta                    | 300  | 400                   | 700                | 900   | 1100         |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |      |      |      |      |  |  |  |  |  |  |     |     |   |  |
|  : Piuttosto veloce         | 400  | 600                   | 800                | 1000  | 1200         |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |      |      |      |      |  |  |  |  |  |  |     |     |   |  |
|  : Veloce                   | 800  | 1000                  | 1200               | 1200  | 1200         |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |      |      |      |      |  |  |  |  |  |  |     |     |   |  |
|  : Impostazione facoltativa |  |                       |                    |   |              |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |      |      |      |      |  |  |  |  |  |  |     |     |   |  |
| U06  | <b>1° punto della partenza dolce (cucitura dei bottoni)</b>   | Da 200 a 1200         | 100 sti/min        | 400 sti/min   | *1           |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |      |      |      |      |  |  |  |  |  |  |     |     |   |  |
| U07  | <b>2° punto della partenza dolce (cucitura dei bottoni)</b>   | Da 200 a 1200         | 100 sti/min        | 600 sti/min   | *1           |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |      |      |      |      |  |  |  |  |  |  |     |     |   |  |

\*1 Visualizzato solo quando U05 è impostato facoltativamente.

| No.  | Articolo  | Campo di impostazione | Unità di revisione | Display iniziale             | Osservazioni |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |     |      |      |      |   |                          |  |  |  |  |     |     |  |  |
|--|---|-----------------------|--------------------|------------------------------|--------------|----------|----------|---|-----|-----|-----|-----|------|--|-----|-----|-----|------|------|--|-----|-----|------|------|------|---|--------------------------|--|--|--|--|-----|-----|--|--|
| U08  | 3° punto della partenza dolce<br>(cucitura dei bottoni)    | Da 200 a<br>1200      | 100 sti/min        | 800 sti/min                  | *1           |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |     |      |      |      |   |                          |  |  |  |  |     |     |  |  |
| U09  | 4° punto della partenza dolce<br>(cucitura dei bottoni)    | Da 200 a<br>1200      | 100 sti/min        | 1000 sti/min<br>1200 sti/min | *1           |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |     |      |      |      |   |                          |  |  |  |  |     |     |  |  |
| U10  | 5° punto della partenza dolce<br>(cucitura dei bottoni)    | Da 200 a<br>1200      | 100 sti/min        |                              | *1           |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |     |      |      |      |   |                          |  |  |  |  |     |     |  |  |
| U11  | <b>Modo di partenza dolce (avvolgimento del gambo)</b><br><table border="1" data-bbox="284 481 813 974"> <thead> <tr> <th>Display</th> <th>1° punto</th> <th>2° punto</th> <th>3° punto</th> <th>4° punto</th> <th>5° punto</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> : Lenta</td> <td>300</td> <td>400</td> <td>600</td> <td>900</td> <td>1200</td> </tr> <tr> <td> : Piuttosto veloce</td> <td>400</td> <td>500</td> <td>700</td> <td>1000</td> <td>1600</td> </tr> <tr> <td> : Veloce</td> <td>600</td> <td>900</td> <td>1200</td> <td>1600</td> <td>1800</td> </tr> <tr> <td></td> <td colspan="5">Impostazione facoltativa</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">(Unità : sti/min)</p> | Display               | 1° punto           | 2° punto                     | 3° punto     | 4° punto | 5° punto |  : Lenta | 300 | 400 | 600 | 900 | 1200 |  : Piuttosto veloce | 400 | 500 | 700 | 1000 | 1600 |  : Veloce | 600 | 900 | 1200 | 1600 | 1800 |  | Impostazione facoltativa |  |  |  |  | --- | --- | <br><br>400 sti/min |  |
| Display  | 1° punto  | 2° punto              | 3° punto           | 4° punto                     | 5° punto     |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |     |      |      |      |   |                          |  |  |  |  |     |     |  |  |
|  : Lenta            | 300   | 400                   | 600                | 900                          | 1200         |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |     |      |      |      |   |                          |  |  |  |  |     |     |  |  |
|  : Piuttosto veloce | 400   | 500                   | 700                | 1000                         | 1600         |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |     |      |      |      |   |                          |  |  |  |  |     |     |  |  |
|  : Veloce           | 600   | 900                   | 1200               | 1600                         | 1800         |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |     |      |      |      |   |                          |  |  |  |  |     |     |  |  |
|                     | Impostazione facoltativa  |                       |                    |                              |              |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |     |      |      |      |   |                          |  |  |  |  |     |     |  |  |
| U12  | 1° punto della partenza dolce<br>(avvolgimento del gambo)    | Da 200 a<br>1800      | 100 sti/min        | 500 sti/min                  | *2           |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |     |      |      |      |   |                          |  |  |  |  |     |     |  |  |
| U13  | 2° punto della partenza dolce<br>(avvolgimento del gambo)    | Da 200 a<br>1800      | 100 sti/min        | 700 sti/min                  | *2           |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |     |      |      |      |   |                          |  |  |  |  |     |     |  |  |
| U14  | 3° punto della partenza dolce<br>(avvolgimento del gambo)    | Da 200 a<br>1800      | 100 sti/min        | 1000 sti/min                 | *2           |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |     |      |      |      |   |                          |  |  |  |  |     |     |  |  |
| U15  | 4° punto della partenza dolce<br>(avvolgimento del gambo)    | Da 200 a<br>1800      | 100 sti/min        | 1500 sti/min<br>2,0 mm       | *2           |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |     |      |      |      |   |                          |  |  |  |  |     |     |  |  |
| U16  | 5° punto della partenza dolce<br>(avvolgimento del gambo)    | Da 200 a<br>1800      | 100 sti/min        |                              | *2           |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |     |      |      |      |   |                          |  |  |  |  |     |     |  |  |
| U17  | <b>Spessore del tessuto</b><br>L'altezza del motore del mandrino viene compensata in caso di cucire i bottoni a testa piatta direttamente al tessuto e in caso della controcucitura.   | Da 0 a 10,0           | 0,1 mm             | 100                          |              |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |     |      |      |      |   |                          |  |  |  |  |     |     |  |  |
| U18  | <b>Tempismo di accensione del pressore del tessuto della linguetta</b><br>Il tempo di attesa dal funzionamento del sensore della linguetta all'accensione del pressore del tessuto viene impostato.    | Da 0 a 500            | 5 ms               |                              |              |          |          |   |     |     |     |     |      |  |     |     |     |      |      |  |     |     |      |      |      |   |                          |  |  |  |  |     |     |  |  |

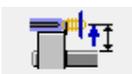
\*1 Visualizzato solo quando U05 è impostato facoltativamente.

\*2 Visualizzato solo quando U11 è impostato facoltativamente.

| No. | Articolo  | Campo di impostazione | Unità di revisione | Display iniziale  | Osservazioni |
|-----|---|-----------------------|--------------------|---|--------------|
| U19 | <b>Impostazione della velocità di funzionamento</b><br>La velocità di movimento del motore del trasporto tramite il funzionamento del pedale viene impostata.<br>1 : Lenta<br>10 : Veloce<br>  | Da 1 a 10             | 1                  | 10,0  |              |
| U20 | <b>Quantità di spostamento del trasporto inferiore al momento del modo manuale</b><br>Viene avanzata tanto quanto la quantità di spostamento del motore del trasporto inferiore al quale la posizione di posizionamento del tessuto è impostata.<br> | Da 0 a 25,0           | 0,1 mm             | 10,0  |              |
| U21 | <b>Posizione del pressore del tessuto al momento del modo manuale</b><br> : Su<br> : Giù  | ---                   | ---                | <br>Su |              |

## 2) Livello 2

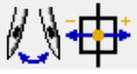
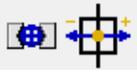
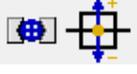
I dati di interruttore di memoria (livello 2) possono essere revisionati premendo l'interruttore MODE (modo) per tutto il tempo di 6 secondi.

| No. | Articolo  | Campo di impostazione | Unità di revisione | Display iniziale  | Osservazioni |
|-----|---|-----------------------|--------------------|---|--------------|
| K01 | <b>Offset dell'angolo di inizio del controllo VCM</b><br>  | Da - 20 a 20,0        | 1°                 | 0   | *1           |
| K02 | <b>Quantità di sollevamento della linguetta</b><br>  | Da 10,0 a 24,0        | 0,1 mm             | 16,5 mm   | *1           |
| K03 | <b>Modo di controllo del taglio del filo</b><br> : Modo di priorità del taglio del filo<br> : Modo di priorità del tempo di ciclo | ---                   | ---                | <br>Modo di priorità del taglio del filo |              |
| K04 | <b>Compensazione dell'altezza di inserimento del caricatore dei bottoni</b><br>  | Da 10,0 a 25,0        | 0,1 mm             | 17,0  |              |
| K05 | <b>Valore massimo dell'impostazione della larghezza del punto interno</b><br>  | Da 0,0 a 6,0          | 0,2 mm             | 1,6   |              |
| K06 | <b>Posizione del trasporto inferiore del foro posteriore del punto interno</b><br>La posizione del trasporto inferiore dall'origine al foro posteriore del punto interno viene impostata.<br>                        | Da 0,0 a 2,0          | 0,1 mm             | 1,5   |              |
| K07 | <b>Rilevazione del sensore dell'inclinazione della testa ON (inserito)/OFF (disinserito)</b><br> : OFF  : ON                      | ---                   | ---                | <br>ON                                   |              |

\*1 I dati che sono stati memorizzati nell'EEP-ROM della testa della macchina, e il valore di regolazione è stato scritto al momento della consegna.

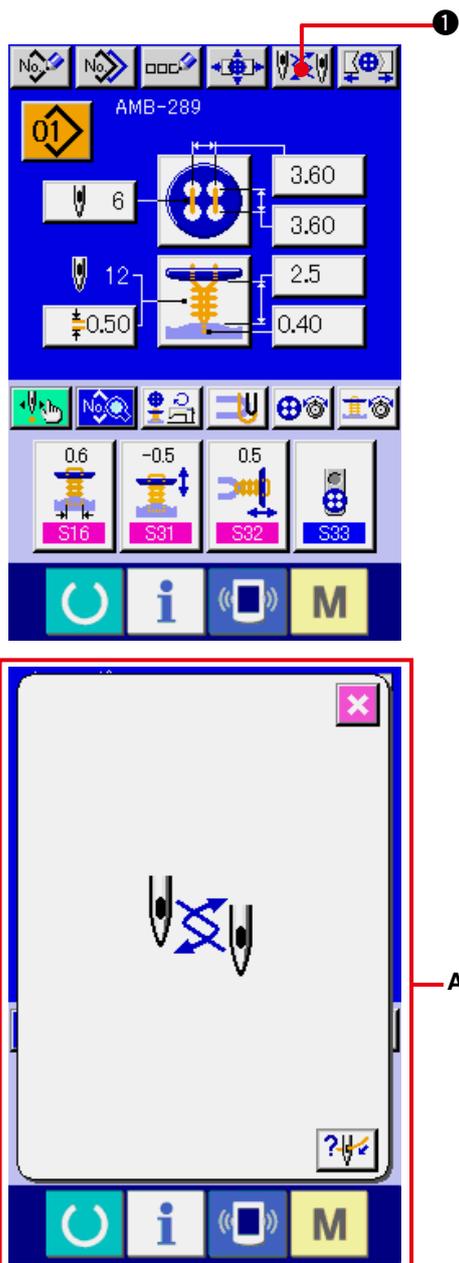
| No.        | Articolo  | Campo di impostazione | Unità di revisione | Display iniziale   | Osservazioni |
|------------|---|-----------------------|--------------------|--|--------------|
| <b>K08</b> | <b>Tipo di testa</b><br>1 : Standard <br>Da 2 a 9 : Non utilizzata   | Da 1 a 9              | 1                  | 1  | *1           |
| <b>K09</b> | <b>Ricupero dell'origine ogni volta</b><br>1 : Trasporto inferiore soltanto <br>2 : Trasporto inferiore + oscillazione dell'ago<br>3 : Trasporto inferiore + trazione del filo<br>4 : Trasporto inferiore + oscillazione dell'ago + trazione del filo<br>* Il ricupero dell'origine del trasporto inferiore viene effettuato solo al momento di cucire i bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno.   | Da 1 a 4              | 1                  | 1  |              |
| <b>K10</b> | <b>Quantità di sollevamento del caricatore dei bottoni</b><br>La quantità di sollevamento dopo la presa del bottone viene impostata.   | Da 5,0 a 10,0         | 0,1 mm             | 6,5  |              |
| <b>K11</b> | <b>Altezza dalla piastra inferiore del fermo della linguetta</b><br>Impostare questo articolo quando le parti del fermo della linguetta sono cambiate.   | Da 0 a 8,0            | 0,1 mm             | 5,6  | *1           |
| <b>K12</b> | <b>Modo di visualizzazione del cambio della linguetta</b><br>Quando il tasto READY viene premuto, viene giudicata se la linguetta di tipo AMB-189 o quella di tipo AMB-289, e visualizza quanto segue.<br>* Il valore di giudizio viene determinato con <b>K13</b> .<br><br> : Senza visualizzazione<br><br> : Quando il cambio della linguetta è necessario<br><br> : Quando la linguetta di tipo AMB-189 (calibro largo) è usata<br><br> : Quando la linguetta di tipo AMB-289 (calibro stretto) è usata<br><br> : Il tipo di linguetta usato viene visualizzato ogni volta. | ---                   | ---                | <br><br>Quando il cambio della linguetta è necessario |              |
| <b>K13</b> | <b>Larghezza del punto interno del cambio della linguetta</b><br>Larghezza del punto interno che è lo standard per fare visualizzare lo schermo di controllo.    | Da 1,0 a 20,0         | 0,1 mm             | 1,6  |              |
| <b>K14</b> | <b>Tipo di pedale</b><br>Il genere di pedale da utilizzare viene impostato.<br><br> : Pedale standard<br><br> : PK-47   | ---                   | ---                | <br><br>Pedale standard                             |              |

\*1 I dati che sono stati memorizzati nell'EEP-ROM della testa della macchina, e il valore di regolazione è stato scritto al momento della consegna.

| No. | Articolo   | Campo di impostazione | Unità di revisione | Display iniziale | Osservazioni |
|-----|--|-----------------------|--------------------|------------------|--------------|
| K51 | Compensazione dell'origine del motore di oscillazione dell'ago<br>  | Da - 5,00 a 5,00      | 0,05 mm            | 0                | *1           |
| K52 | Compensazione dell'origine del motore differenziale<br>   | Da - 2,0 a 2,0        | 0,1 mm             | 0                | *1           |
| K53 | Compensazione dell'origine del motore superiore del trasporto Y<br>   | Da -5,00 a 5,00       | 0,05 mm            | 0                | *1           |
| K54 | Compensazione dell'origine del motore inferiore del trasporto Y (origine del punto interno)<br>                           | Da -5,00 a 5,00       | 0,05 mm            | 0                | *1           |
| K55 | Compensazione dell'origine del motore inferiore del trasporto Y (compensazione dell'avvolgimento del gambo)<br>           | Da -5,00 a 5,00       | 0,05 mm            | 0                | *1           |
| K56 | Compensazione dell'origine del motore inferiore del trasporto Y (origine del bottone cucito direttamente al tessuto)<br> | Da -5,00 a 5,00       | 0,05 mm            | 0                | *1           |
| K57 | Compensazione dell'origine del motore del pressore<br>  | Da -50 a 50           | 1 impulso          | 0                | *1           |
| K58 | Compensazione dell'origine del motore di trazione del filo<br>  | Da -10 a 10           | 1 impulso          | 0                | *1           |
| K59 | Compensazione dell'origine del motore del caricatore<br>  | Da -50 a 50           | 1 impulso          | 0                | *1           |

\*1 I dati che sono stati memorizzati nell'EEP-ROM della testa della macchina, e il valore di regolazione è stato scritto al momento della consegna.

## 33. EFFETTUAZIONE DEL CAMBIO DELL'AGO



### 1) Visualizzare lo schermo di immissione dei dati o lo schermo di cucitura.

Visualizzare lo schermo di immissione dei dati (cucitura indipendente, cucitura del ciclo) o lo schermo di cucitura (cucitura indipendente, cucitura del ciclo).

### 2) Chiamare lo schermo di cambio dell'ago.

Quando il bottone NEEDLE CHANGE 

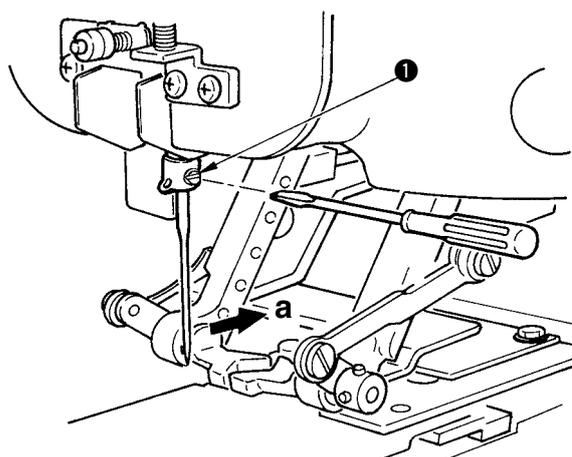
**1** viene premuto, l'ago si abbassa alla posizione nella quale questo può essere cambiato e lo schermo di cambio dell'ago A viene visualizzato.



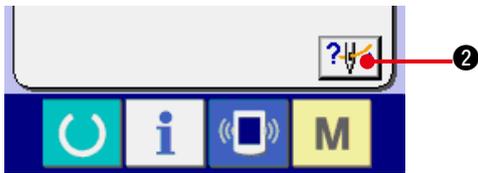
**Non mancare di spegnere la macchina prima di effettuare il cambio dell'ago.**

- Consultare il Disegno di installazione dell'ago sottostante.

[Disegno di installazione dell'ago]



- Tenere l'ago con la sua parte incava volta verso il lato "a", visto dal davanti della macchina per cucire, inserire l' ago nel foro dell'ago della barra ago facendolo penetrare il più possibile, e stringere la vite di fissaggio **1** con un cacciavite con punta piatta. Usare un ago SM332EXTLG-NY (Da #11J a #18J).

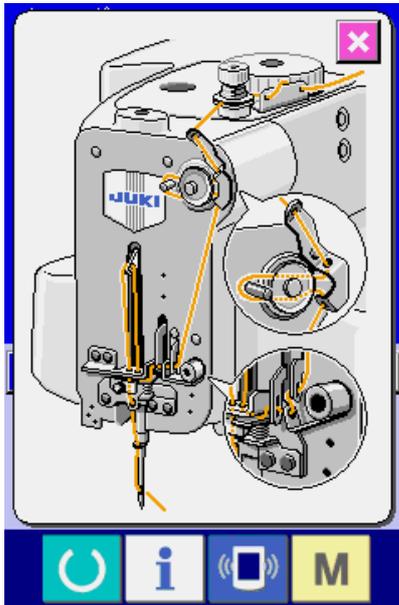


### 3) Visualizzare il diagramma di infilatura.

Premere il bottone THREADING DIAGRAM DISPLAY  ② e il diagramma di infilatura viene visualizzato.

Riferimento : [Sezione meccanica]

### 3. PREPARAZIONE DA EFFETTUARE PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE



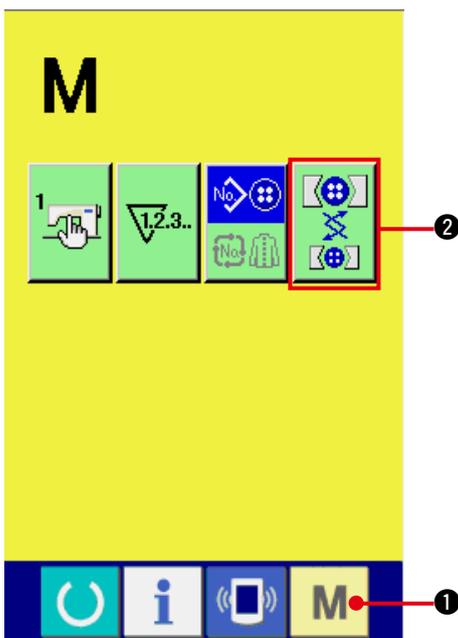
**Non mancare di spegnere la macchina prima di effettuare l'infilatura.**

## 34. EFFETTUAZIONE DEL CAMBIO DEL MANDRINO



### AVVERTIMENTO :

Iniziare il lavoro dopo aver spento la macchina al fine di evitare possibili incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



### 1) Visualizzare lo schermo di cambio del mandrino.

Premere il tasto MODE **M** ①, e il

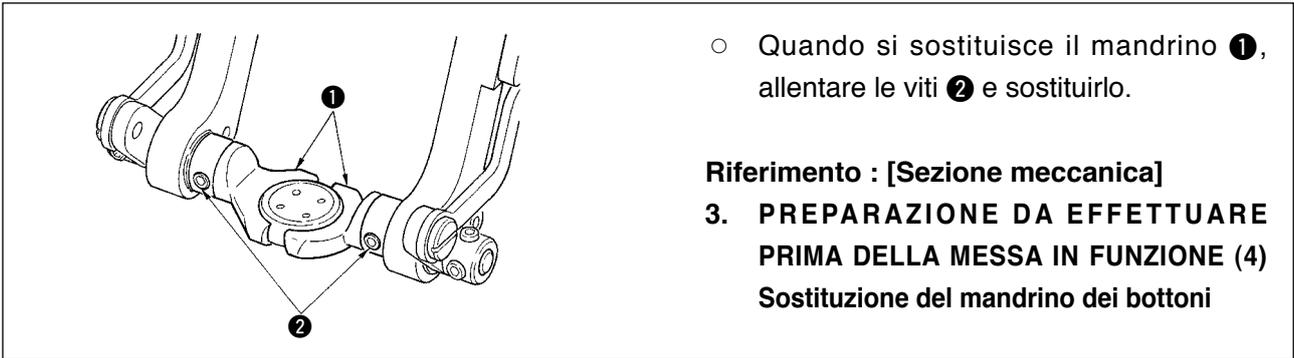
bottone CHUCK ADJUSTMENT  ②

viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di regolazione del mandrino viene visualizzato.

**2) Effettuare l'installazione del mandrino.**

Consultare il disegno di installazione del mandrino sottostante.

[Disegno di installazione del mandrino]]



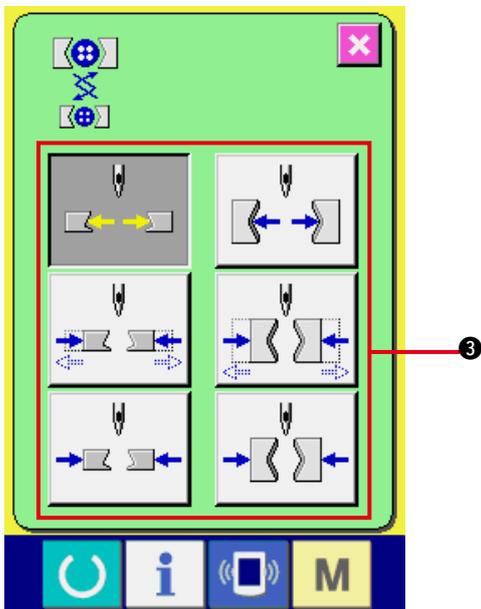
- Quando si sostituisce il mandrino ❶, allentare le viti ❷ e sostituirlo.

Riferimento : [Sezione meccanica]

**3. PREPARAZIONE DA EFFETTUARE PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE (4)  
Sostituzione del mandrino dei bottoni**

**3) Effettuare il controllo dell'installazione del mandrino.**

Premere il bottone CHUCK MOTION ❸ e il mandrino effettua i movimenti di apertura/chiusura e inversione.



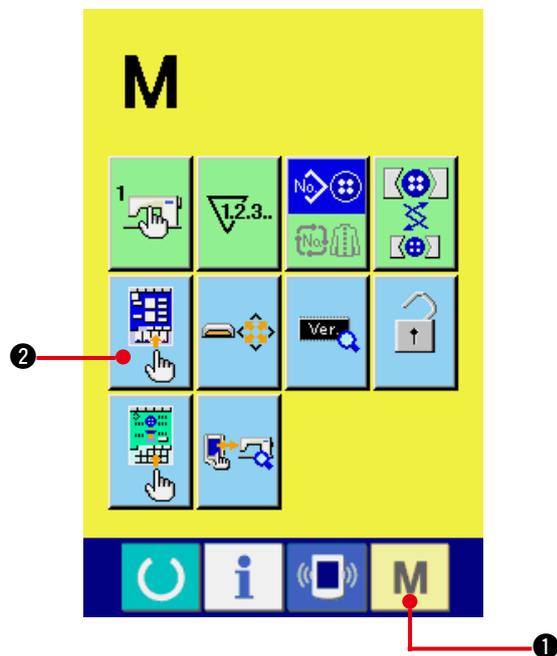
**Attenzione**  
Dopo l'installazione, controllare la posizione di livello e la posizione perpendicolare del mandrino che è stato installato.

| Bottoni | Livello e perpendicolare del mandrino | Apertura/chiusura del mandrino |
|---------|---------------------------------------|--------------------------------|
|         | Livello                               | Aperto                         |
|         | Livello                               | Libero                         |
|         | Livello                               | Chiuso                         |
|         | Perpendicolare                        | Aperto                         |
|         | Perpendicolare                        | Libero                         |
|         | Perpendicolare                        | Chiuso                         |

## 35. MODIFICA DELLO SCHERMO DI IMMISSIONE DEI DATI IN QUELLO SU MISURA

I bottoni che vengono visualizzati nello schermo di immissione dei dati possono essere modificati in bottoni su misura che sono facili da usare per i clienti.

### (1) Procedura di registrazione

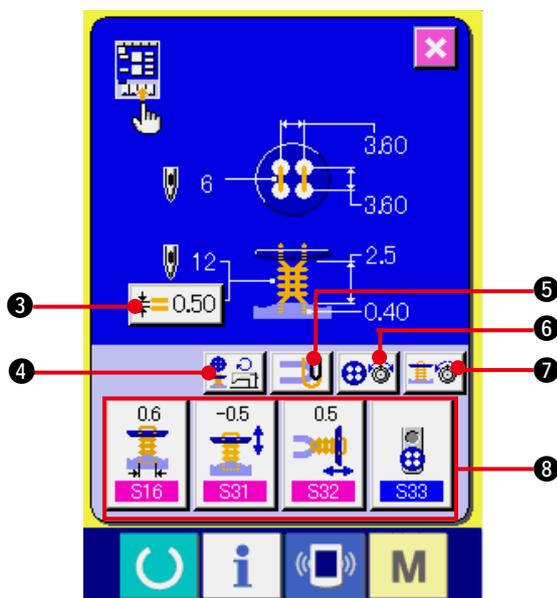


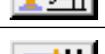
#### 1) Visualizzare lo schermo su misura dello schermo di immissione.

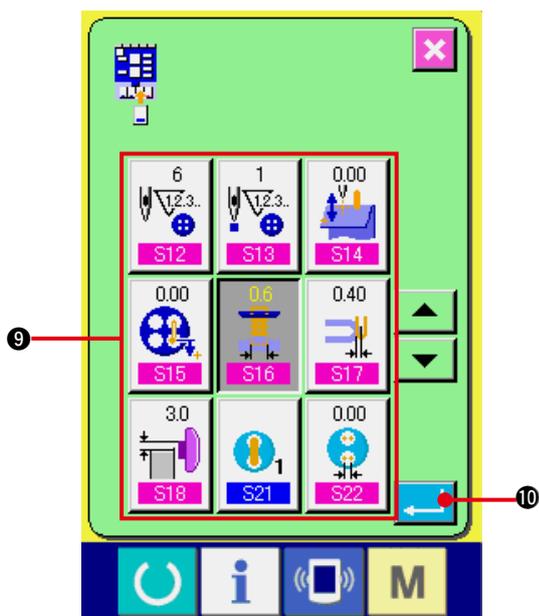
Quando il tasto MODE **M** ① viene tenuto premuto per tre secondi, il bottone CUSTOMIZE  ② dello schermo di immissione viene visualizzato sullo schermo. Premere questo bottone e lo schermo su misura dello schermo di immissione viene visualizzato.

#### 2) Selezionare lo stato dei bottoni.

Ogni volta che i bottoni da ③ a ⑦ vengono premuti, lo stato dei bottoni cambia. Impostare i bottoni sullo stato in cui è facile usarli per l'operatore.



| Simbolo | display  | Descrizione   |
|---------|--|---|
| ③       |  | Impostazione semplificata dell'avvolgimento del gambo                         |
|         |  | Impostazione dettagliata dell'avvolgimento del gambo                          |
| ④       |  | Bottone di numero di giri visualizzato  |
|         |  | Bottone di numero di giri non visualizzato                                    |
| ⑤       |  | Bottone di impostazione del filo di sostegno visualizzato                     |
|         |  | Bottone di impostazione del filo di sostegno non visualizzato                 |
| ⑥       |  | Impostazione semplificata della tensione del filo della cucitura dei bottoni  |
|         |  | Impostazione dettagliata della tensione del filo della cucitura dei bottoni   |
|         |  | Tensione del filo della cucitura dei bottoni non visualizzata                 |
| ⑦       |  | Impostazione semplificata della tensione del filo dell'avvolgimento del gambo |
|         |  | Impostazione dettagliata della tensione del filo dell'avvolgimento del gambo  |
|         |  | Tensione del filo dell'avvolgimento del gambo non visualizzata                |



### 3) Registrare i dati di cucitura ai bottoni su misura.

Ben quattro dati di cucitura possono essere registrati ai bottoni CUSTOMIZE 8. Registrare i dati di cucitura che si usano frequentemente per utilizzarli.

Quando il bottone CUSTOMIZE 8 al quale si desidera registrare viene premuto, lo schermo di lista dei dati di cucitura viene visualizzato.

Quattro pezzi di dati sottostanti sono stati registrati dal lato sinistro in ordine al momento della consegna.

### 4) Selezionare il dato di cucitura da registrare.

Selezionare il dato di cucitura che si desidera registrare con i bottoni di dato di cucitura 9. Quando il bottone selezionato viene premuto due volte, la selezione viene rilasciata.

### 5) Registrare al bottone di uso su misura.

Quando il bottone ENTER (determinazione)



10 viene premuto, la registrazione al

bottone di uso su misura è finita e lo schermo di registrazione del bottone di uso su misura viene visualizzato. Il dato di cucitura registrato viene visualizzato sul bottone di uso su misura.

## (2) Stato di registrazione al momento della consegna

Gli articoli seguenti sono stati registrati dal lato sinistro in ordine al momento della consegna.

a. **S16** Larghezza del punto interno :



b. **S31** Compensazione dell'altezza di mantenimento del bottone al momento di cucire i bottoni a testa piatta/bottoni avvolti con punto interno :



c. **S32** Compensazione del rilascio del filo :



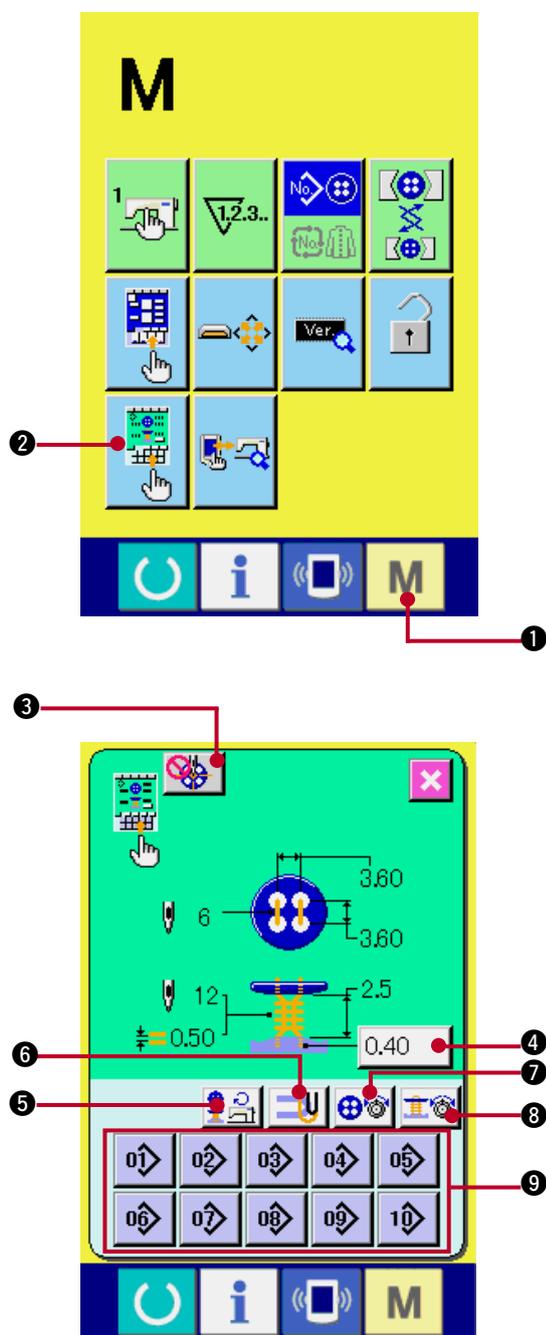
d. **S33** Selezione del caricatore :



## 36. MODIFICA DELLO SCHERMO DI CUCITURA IN QUELLO SU MISURA

I bottoni che vengono visualizzati nello schermo di cucitura possono essere modificati in bottoni su misura che sono facili da usare per i clienti.

### (1) Procedura di registrazione



#### 1) Visualizzare lo schermo su misura dello schermo di cucitura.

Quando il tasto MODE **M** ① viene tenuto premuto per tre secondi, il bottone

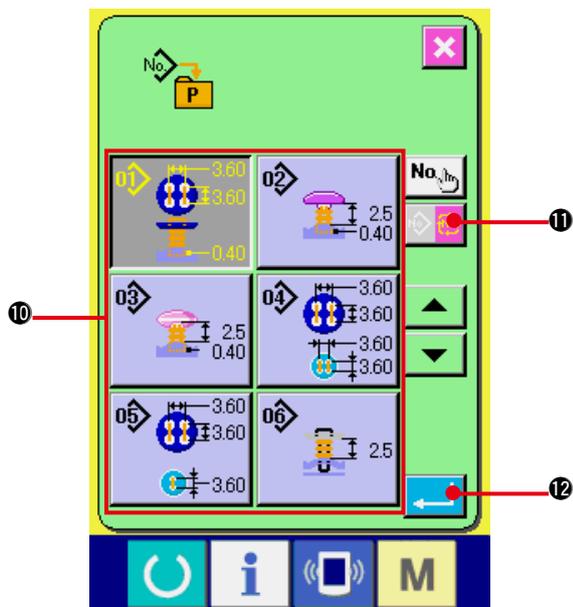
CUSTOMIZE ② dello schermo di cucitura viene visualizzato sullo schermo.

Premere questo bottone e lo schermo su misura dello schermo di cucitura viene visualizzato.

#### 2) Selezionare lo stato dei bottoni.

Ogni volta che i bottoni da ③ a ⑧ vengono premuti, lo stato dei bottoni cambia. Impostare i bottoni sullo stato in cui è facile usarli per l'operatore.

| Simbolo | display | Descrizione   |
|---------|---------|---|
| ③       |         | Centratura del bottone visualizzata   |
|         |         | Centratura del bottone non visualizzata                                       |
| ④       |         | Bottone di impostazione della quantità di punto interno visualizzato          |
|         |         | Bottone di impostazione della quantità di punto interno non visualizzato      |
| ⑤       |         | Bottone di numero di giri visualizzato  |
|         |         | Bottone di numero di giri non visualizzato                                    |
| ⑥       |         | Bottone di impostazione del filo di sostegno visualizzato                     |
|         |         | Bottone di impostazione del filo di sostegno non visualizzato                 |
| ⑦       |         | Impostazione semplificata della tensione del filo della cucitura dei bottoni  |
|         |         | Impostazione dettagliata della tensione del filo della cucitura dei bottoni   |
|         |         | Tensione del filo della cucitura dei bottoni non visualizzata                 |
| ⑧       |         | Impostazione semplificata della tensione del filo dell'avvolgimento del gambo |
|         |         | Impostazione dettagliata della tensione del filo dell'avvolgimento del gambo  |
|         |         | Tensione del filo dell'avvolgimento del gambo non visualizzata                |



### 3) Registrare i modelli ai bottoni diretti.

I modelli diretti possono registrare i modelli della cucitura indipendente e cucitura del ciclo fino a 10 modelli.

10 pezzi di bottoni DIRECT PATTERN REGISTER 9 vengono visualizzati sullo schermo, e lo schermo di lista dei modelli viene visualizzato quando il bottone della posizione alla quale si desidera registrare viene premuto.

### 4) Selezionare il dato di cucitura da registrare.

Selezionare il modello che si desidera registrare con i bottoni PATTERN LIST 10. Premere il bottone CYCLE PATTERN CHANGE  11, e lo schermo di lista dei modelli del ciclo viene visualizzato.

Premere di nuovo il bottone selezionato e la selezione viene rilasciata.

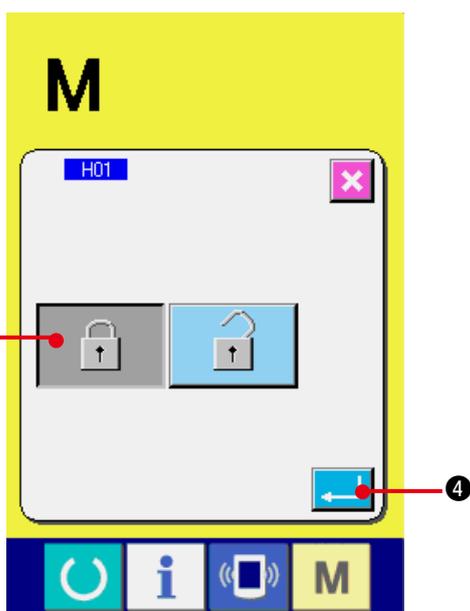
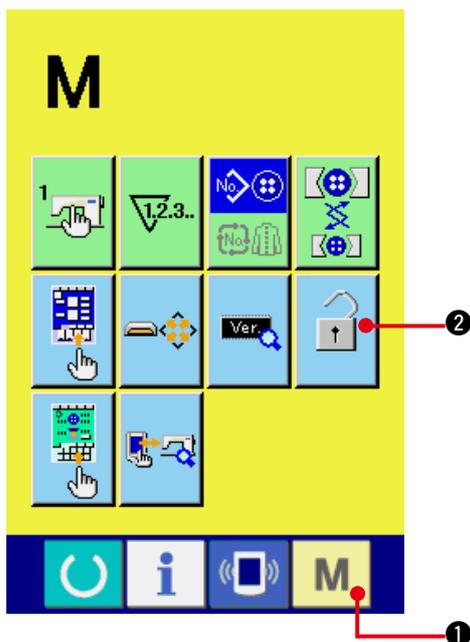
### 5) Registrare al bottone su misura.

Quando il bottone ENTER  12 viene premuto, la registrazione al bottone diretto viene completata e lo schermo di registrazione del bottone diretto viene visualizzato. Il No. di modello che è stato registrato viene visualizzato sul bottone diretto.

## (2) Stato di registrazione al momento della consegna

I modelli dal No. 1 al No. 10 sono stati registrati ai bottoni diretti al momento della consegna.

## 37. ESECUZIONE DEL BLOCCAGGIO A CHIAVE



### 1) Visualizzare lo schermo di bloccaggio a chiave.

Premere il tasto MODE **M** ① per tre

secondi, e il bottone KEY LOCK  ②

viene visualizzato sullo schermo. Quando

questo bottone viene premuto giù, lo schermo di bloccaggio a chiave viene visualizzato.

Lo stato di impostazione attuale viene visualizzato sul bottone KEY LOCK (bloccaggio a chiave).



: Stato in cui il bloccaggio a chiave non è impostato



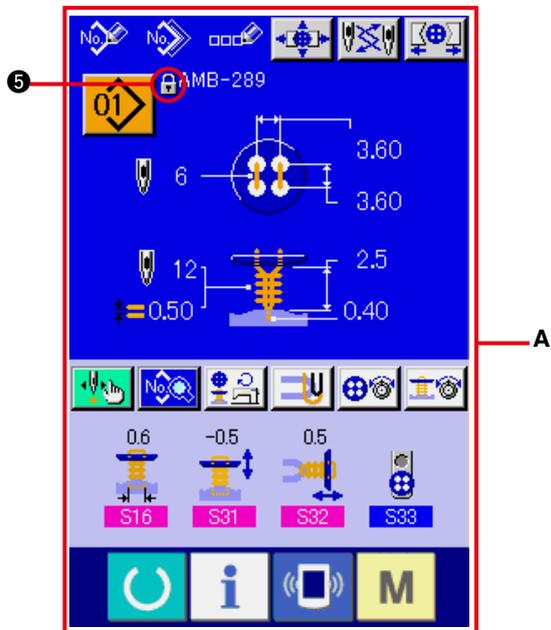
: Stato in cui il bloccaggio a chiave è impostato

### 2) Selezionare e determinare lo stato di bloccaggio a chiave.

Selezionare il bottone di bloccaggio a chiave  ③ nello schermo di impostazione del bloccaggio a chiave, e premere il bottone

ENTER  ④. Quindi lo schermo di

impostazione del bloccaggio a chiave viene chiuso e lo stato di bloccaggio a chiave viene impostato.



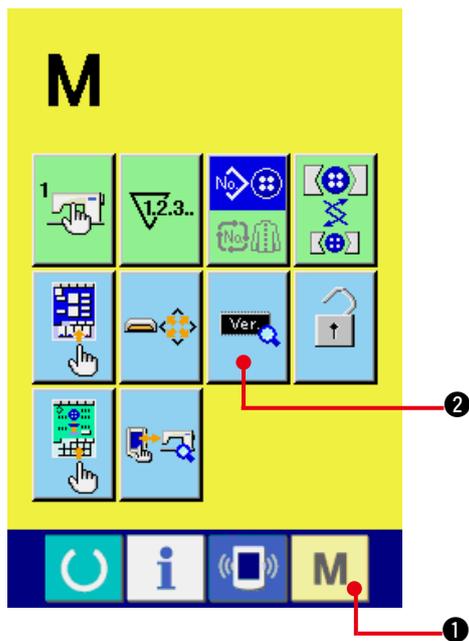
**3) Chiudere lo schermo di modo e visualizzare lo schermo di immissione dei dati.**

Quando lo schermo di modo è chiuso e lo schermo di immissione dei dati è visualizzato, il pittogramma 5 indicante lo stato di bloccaggio a chiave viene visualizzato sul lato destro del display di No. di modello.

- Inoltre, soltanto i bottoni che possono essere usati anche nello stato di bloccaggio a chiave vengono visualizzati. (A)

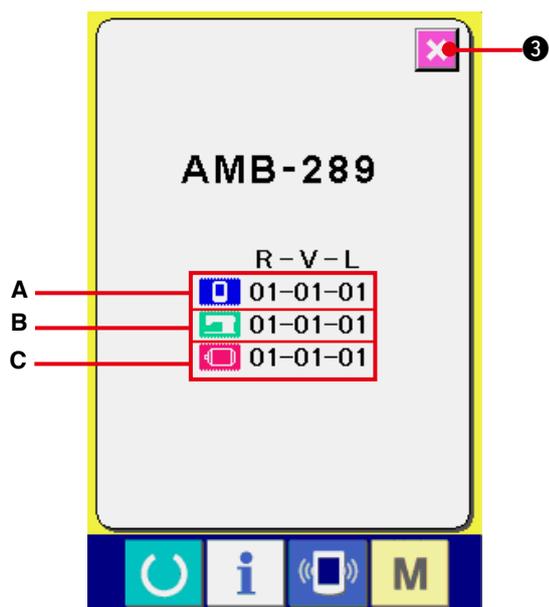


## 38. VISUALIZZAZIONE DELL'INFORMAZIONE DELLA VERSIONE



### 1) Visualizzare lo schermo di informazione della versione.

Premere il tasto MODE **M** ① per tre secondi, e il bottone VERSION INFORMATION  ② viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto giù, lo schermo di informazione della versione viene visualizzato.



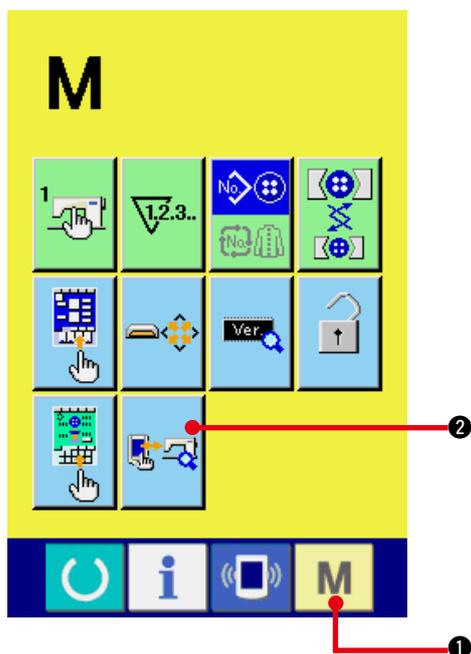
L'informazione della versione sulla macchina per cucire che si usa viene visualizzata sullo schermo di informazione della versione, è possibile controllarla.

- A : Informazione della versione sul programma del pannello
- B : Informazione della versione sul programma principale
- C : Informazione della versione sul servoprogramma

Quando il bottone CANCEL (annullamento)  ③ viene premuto, lo schermo di informazione della versione viene chiuso e lo schermo di modo viene visualizzato.

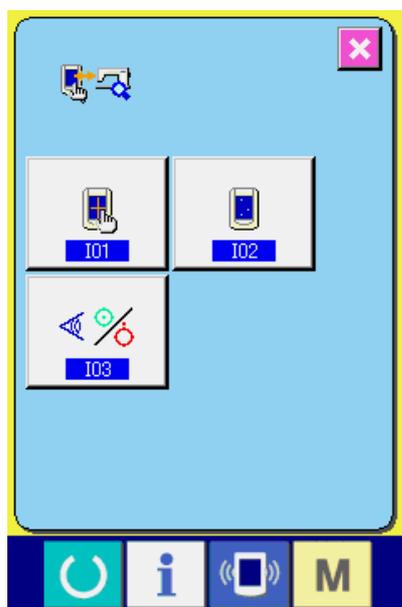
## 39. USO DEL PROGRAMMA DI CONTROLLO

### (1) Visualizzazione dello schermo di programma di controllo



Premere il tasto MODE **M** ① per tre secondi, e il bottone CHECK PROGRAM  ② viene visualizzato sullo schermo.

Quando questo bottone viene premuto giù, lo schermo di programma di controllo viene visualizzato.



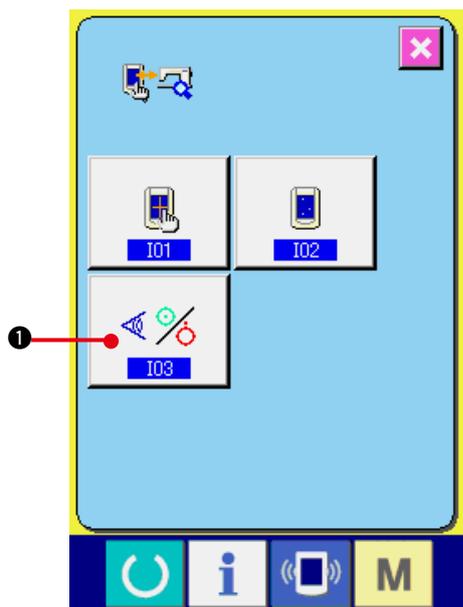
Ci sono 3 articoli sottostanti nel programma di controllo.

**I01** : Compensazione del pannello tattile  
→ Consultare "[39. \(4\) Esecuzione della compensazione del pannello tattile](#)".

**I02** : Controllo del LCD  
→ Consultare "[39. \(3\) Esecuzione del controllo del LCD](#)".

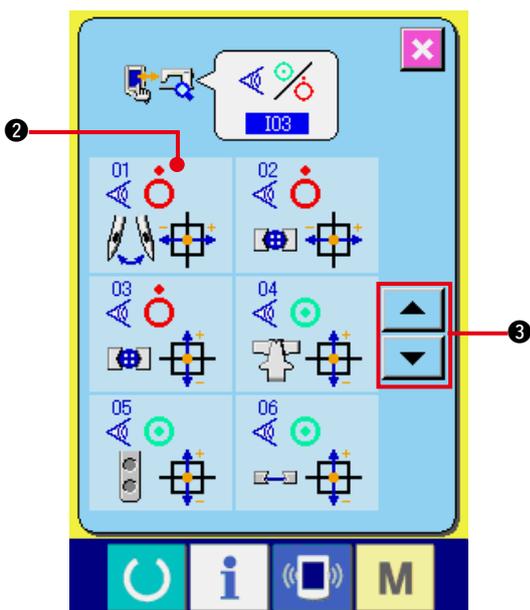
**I03** : Controllo del sensore  
→ Consultare "[39. \(2\) Esecuzione del controllo del sensore](#)".

## (2) Esecuzione del controllo del sensore



### 1) Visualizzare lo schermo di controllo del sensore.

Quando il bottone SENSOR CHECK (controllo del sensore)  ① sullo schermo di programma di controllo viene premuto, lo schermo di controllo del sensore viene visualizzato.



### 2) Eseguire il controllo del sensore.

Gli stati di immissione dei vari sensori possono essere controllati sullo schermo di controllo del sensore. Lo stato di immissione di ciascun sensore viene visualizzato come ②.

Il display di stato di ON/stato di OFF viene visualizzato come segue.



: Stato di ON



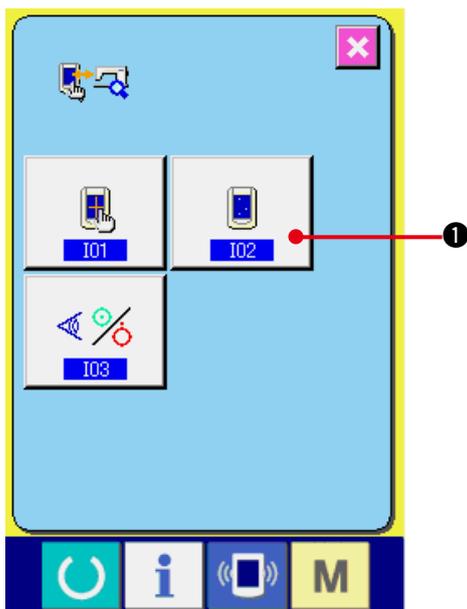
: Stato di OFF

Premere il bottone UP (verso l'alto) o DOWN (verso il basso)  oppure  ③ e visualizzare il sensore che è stato controllato.

20 generi di sensori sottostanti vengono visualizzati.

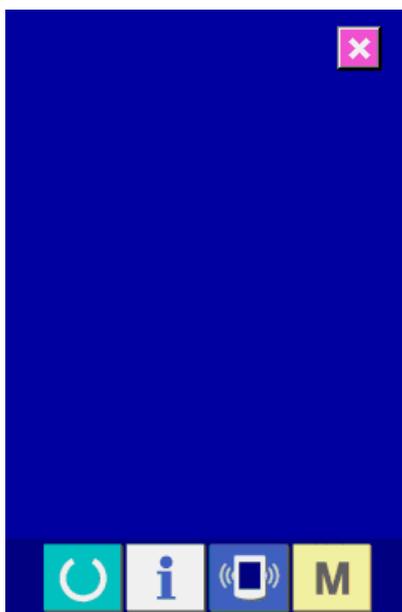
| No. | Pittogramma   | Descrizione del sensore                       | No. | Pittogramma   | Descrizione del sensore                                   |
|-----|---|---|-----|---|---|
| 01  |    | Origine del motore di oscillazione dell'ago   | 11  |    | Sensore della pressione d'aria                            |
| 02  |    | Origine del motore differenziale              | 12  |    | Apertura/chiusura della linguetta                         |
| 03  |    | Origine del motore superiore del trasporto Y  | 13  |    | Sollevamento della piastra di trasporto (lato posteriore) |
| 04  |    | Origine del motore inferiore del trasporto Y  | 14  |    | Abbassamento della piastra di trasporto (lato anteriore)  |
| 05  |   | Origine del motore del caricatore dei bottoni | 15  |   | Inversione del mandrino (lato sinistro)                   |
| 06  |  | Origine del motore del pressore               | 16  |  | Livello del mandrino (lato destro)                        |
| 07  |  | Origine del motore di trazione del filo       | 17  |  | Apertura/chiusura del mandrino                            |
| 08  |  | Rilevazione della temperatura                 | 18  |  | Avvio del pedale  |
| 09  |  | Pausa   | 19  |  | Immissione del pedale                                     |
| 10  |  | Interruttore di sicurezza                     | 20  |  | Angolo della barra ago                                    |

### (3) Effettuazione del controllo del LCD



#### 1) Visualizzare lo schermo di controllo del LCD.

Quando il bottone LCD CHECK (controllo del LCD)  ❶ sullo schermo di programma di controllo viene premuto, lo schermo di controllo del LCD viene visualizzato.

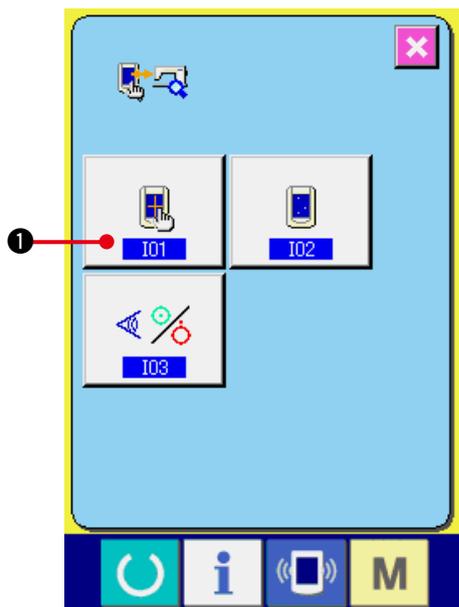


#### 2) Controllare se qualche punto del LCD è omesso.

Lo schermo dello schermo di controllo del LCD è visualizzato con un colore solo. Controllare in questo stato se qualche punto è omesso o meno.

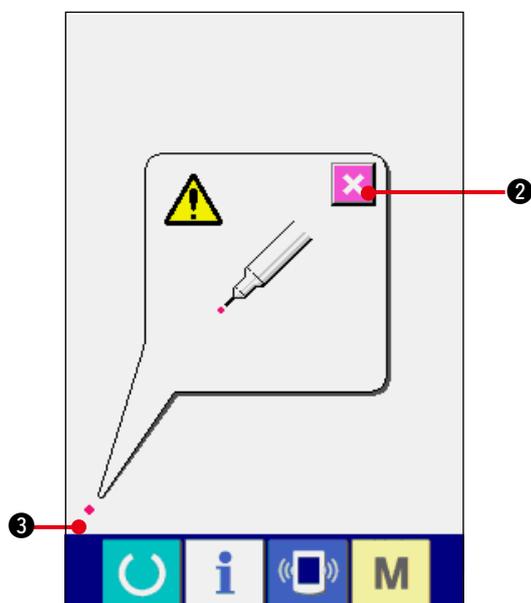
Dopo il controllo, premere un posto opportuno sullo schermo. Lo schermo di controllo del LCD viene chiuso e lo schermo di programma di controllo viene visualizzato.

#### (4) Esecuzione della compensazione del pannello tattile



- 1) **Visualizzare lo schermo di compensazione del pannello tattile.**

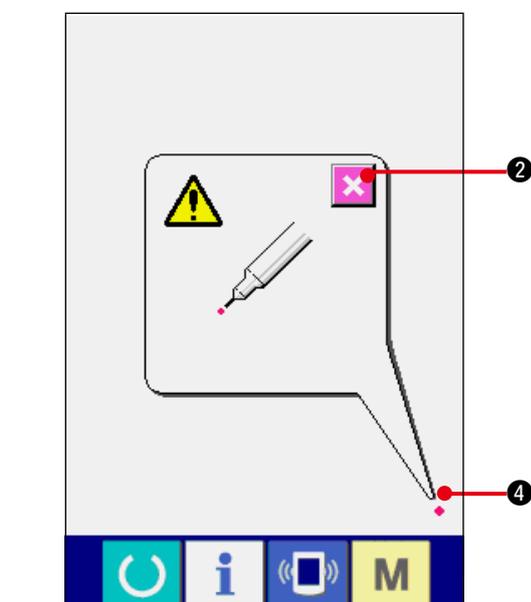
Quando il bottone TOUCH PANEL COMPENSATION (compensazione del pannello tattile)  ① sullo schermo di programma di controllo viene premuto, lo schermo di compensazione del pannello tattile viene visualizzato.



- 2) **Premere la posizione sinistra inferiore.**

Premere il cerchio rosso  ③ posto alla posizione sinistra inferiore sullo schermo.

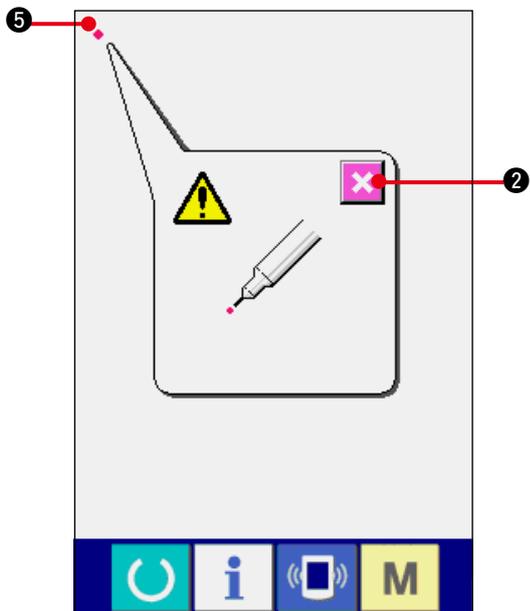
Quando si finisce la compensazione, premere il bottone CANCEL (annullamento)  ②.



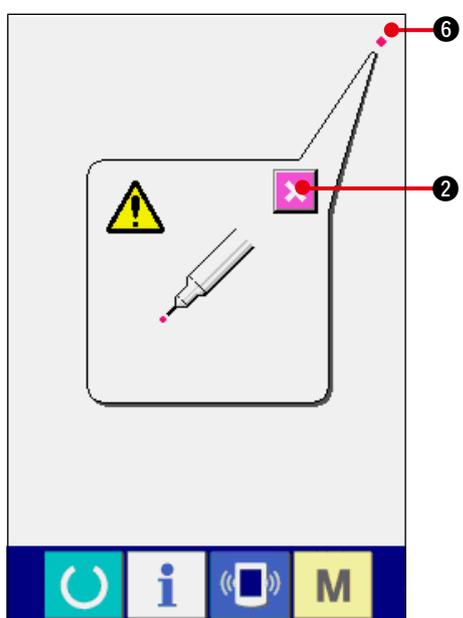
- 3) **Premere la posizione destra inferiore.**

Premere il cerchio rosso  ④ posto alla posizione destra inferiore sullo schermo.

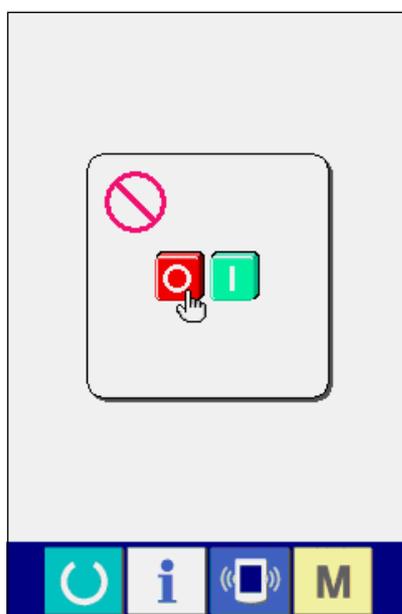
Quando si finisce la compensazione, premere il bottone CANCEL (annullamento)  ②.



- 4) **Premere la posizione sinistra superiore.**  
 Premere il cerchio rosso • 5 posto alla posizione sinistra superiore sullo schermo.  
 Quando si finisce la compensazione, premere il bottone CANCEL (annullamento)  2.

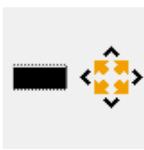
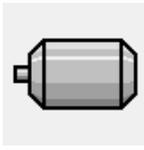
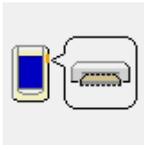


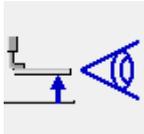
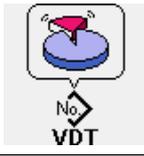
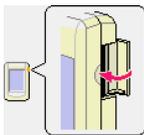
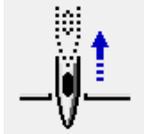
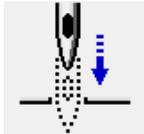
- 5) **Premere la posizione destra superiore.**  
 Premere il cerchio rosso • 6 posto alla posizione destra superiore sullo schermo.  
 Quando si finisce la compensazione, premere il bottone CANCEL (annullamento)  2.

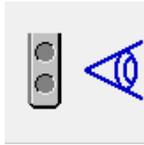
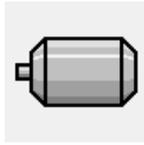
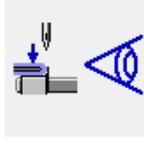
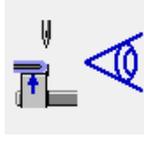
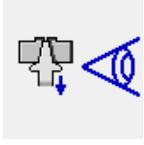
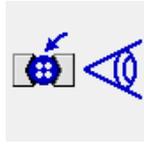
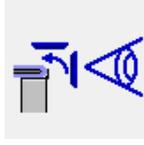
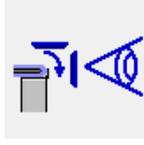


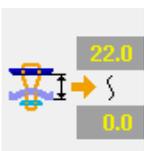
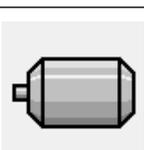
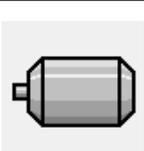
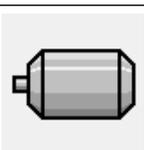
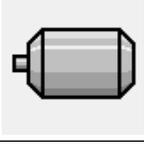
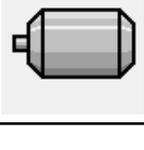
- 6) **Memorizzare i dati.**  
 Quando 4 punti sono stati premuti, lo schermo indicante la proibizione dello spegnimento della macchina viene visualizzato poiché i dati di compensazione sono da memorizzare. **Non spegnere la macchina mentre questo schermo è visualizzato.**  
**Se la macchina viene spenta, i dati di compensazione non vengono memorizzati.**  
 Quando la memorizzazione è finita, lo schermo di programma di controllo viene automaticamente visualizzato.

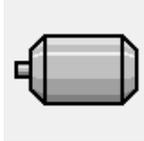
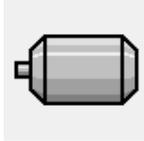
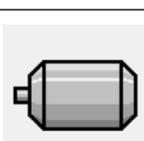
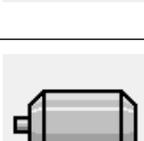
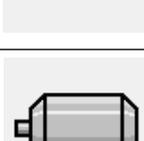
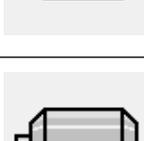
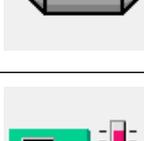
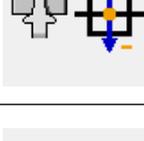
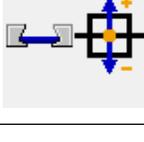
## 40. LISTA DEI CODICI DI ERRORE

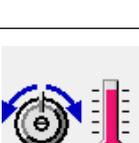
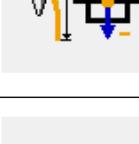
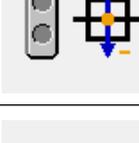
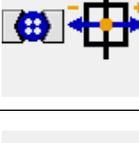
| Codice di errore | Pittogramma   | Descrizione dell'errore   | Come recuperare                                  | Luogo di ricupero  |
|------------------|---|---|--|--------------------|
| E001             |    | <b>Contatto dell'inizializzazione dell'EEP-ROM della scheda di circuito stampato MAIN CONTROL</b><br>Quando il dato non è scritto in EEPROM o il dato è rotto, il dato viene automaticamente inizializzato e l'operatore viene informato dell'inizializzazione. | Spegnere la macchina.                            |                    |
| E007             |    | <b>Bloccaggio del motore dell'albero principale</b><br>Quando viene cucito il prodotto di cucitura che comporta una forte resistenza all'ago.   | Spegnere la macchina.                            |                    |
| E011             |    | <b>Media esterno non inserito</b><br>Il media esterno non è inserito.   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. |                    |
| E012             |    | <b>Errore di lettura</b><br>La lettura del dato dal media esterno non può essere effettuata.  | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. | Schermo precedente |
| E013             |   | <b>Errore di scrittura</b><br>La scrittura del dato dal media esterno non può essere effettuata.  | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. | Schermo precedente |
| E014             |  | <b>Protezione dalla scrittura</b><br>Il media esterno è nello stato di proibizione della scrittura.   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. | Schermo precedente |
| E015             |  | <b>Errore di formattazione</b><br>La formattazione del mezzo esterno non può essere effettuata.   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. | Schermo precedente |
| E016             |  | <b>Capacità del media esterno superata</b><br>La capacità del media esterno è scarsa.   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. | Schermo precedente |
| E017             |  | <b>Capacità di EEPROM superata</b><br>La capacità di EEPROM è scarsa.   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. | Schermo precedente |
| E018             |  | <b>Il tipo di EEPROM è sbagliato.</b><br>Quando l'EEP-ROM montato è differente in tipo.   | Spegnere la macchina.                            | Schermo precedente |
| E019             |  | <b>Misura dell'archivio superata</b><br>La misura dell'archivio da leggere è troppo grande.   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. | Schermo precedente |

| Codice di errore | Pittogramma   | Descrizione dell'errore   | Come recuperare                                  | Luogo di ricupero              |
|------------------|---|---|--|--------------------------------|
| E022             |    | <b>Errore di No. di archivio</b><br>Non c'è l'archivio designato nel server o mezzo esterno.  | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. | Schermo precedente             |
| E023             |    | <b>Errore di rilevazione del fuoripasso del motore dell'alzapiedino</b><br>Quando il fuoripasso del motore viene rilevato al momento in cui il motore dell'alzapiedino passa il sensore dell'origine. | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. | Schermo di immissione dei dati |
| E024             |    | <b>Misura del dato di modello superata</b><br>Quando la cucitura non può essere effettuata poiché la misura del dato di cucitura portato dentro (download) è troppo grande.                           | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. | Schermo di immissione dei dati |
| E027             |    | <b>Errore di lettura</b><br>La lettura del dato dal server non può essere effettuata.   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. | Schermo precedente             |
| E028             |   | <b>Errore di scrittura</b><br>La scrittura dei dati al server non può essere effettuata.  | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. | Schermo precedente             |
| E029             |  | <b>Il coperchio dello slot della carta di memoria è aperto.</b>   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. | Schermo precedente             |
| E030             |  | <b>Mancato arresto della barra ago alla posizione sollevata</b><br>Quando l'ago non si ferma alla posizione sollevata al momento dell'operazione di sollevamento dell'ago.                            | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. | Schermo di immissione dei dati |
| E031             |  | <b>Pressione d'aria caduta</b><br>Quando la pressione d'aria è caduta.  | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. | Schermo di immissione dei dati |
| E042             |  | <b>Errore di operazione matematica</b><br>L'operazione matematica del dato di cucitura non può essere effettuata.   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. | Schermo di immissione dei dati |
| E050             |  | <b>Interruttore di arresto</b><br>Quando l'interruttore di arresto viene premuto durante il funzionamento della macchina.   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. | Schermo di immissione dei dati |
| E098             |  | <b>Errore di abbassamento della barra ago</b><br>Quando la barra ago non può essere abbassata.  | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino. | Schermo di passo               |

| Codice di errore | Pittogramma   | Descrizione dell'errore   | Come recuperare   | Luogo di ricupero              |
|------------------|---|---|---|--------------------------------|
| E099             |    | <b>Errore di rilevazione del fuoripasso del motore del caricatore</b><br>Quando il fuoripasso del motore viene rilevato al momento in cui il motore del caricatore passa il sensore dell'origine.   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.                  | Schermo di passo               |
| E302             |    | <b>Conferma dell'inclinazione della testa della macchina</b><br>Quando il sensore dell'inclinazione della testa della macchina è OFF (escluso).   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.                  | Schermo di immissione dei dati |
| E303             |    | <b>Errore di sensore della piastrina semilunale</b><br>La piastrina semilunale del motore della macchina per cucire è anormale.   | Spegnere la macchina.   |                                |
| E394             |    | <b>Il sensore dell'abbassamento della piastra di trasporto non può rilevare.</b><br>Quando il sensore dell'abbassamento della piastra di trasporto non riesce a lavorare.   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.                  | Schermo di immissione dei dati |
| E395             |    | <b>Il sensore del sollevamento della piastra di trasporto non può rilevare.</b><br>Quando il sensore del sollevamento della piastra di trasporto non riesce a lavorare.   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.                  | Schermo di immissione dei dati |
| E396             |  | <b>Il sensore dell'apertura/chiusura della linguetta non può rilevare.</b><br>Quando il sensore non riesce a lavorare, o la linguetta non viene tirata fuori al momento dell'operazione di apertura/chiusura della linguetta.   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.                  | Schermo di immissione dei dati |
| E397             |  | <b>Il sensore dell'apertura/chiusura del mandrino non può rilevare.</b><br>Quando il bottone non è nel mandrino all'inizio del funzionamento della macchina per cucire.   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.                  | Schermo di immissione dei dati |
| E398             |  | <b>Il sensore del livello del mandrino non può rilevare.</b><br>Quando il sensore non riesce a lavorare al momento dell'operazione di livello del mandrino.   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.                  | Schermo di immissione dei dati |
| E399             |  | <b>Il sensore dell'inversione del mandrino non può rilevare.</b><br>Quando il sensore non riesce a lavorare al momento dell'operazione di inversione del mandrino.  | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.                  | Schermo di immissione dei dati |
| E401             |  | <b>Errore di disapprovazione della copia</b><br>Quando si prova di effettuare la copia al No. di modello che è stato registrato.<br> In caso della cucitura del ciclo :  | Possibile riavviare dopo aver premuto il bottone di annullamento. | Schermo di lista dei modelli   |
| E402             |  | <b>Errore di cancellazione del modello</b><br>Quando il No. di modello registrato viene registrato alla cucitura del ciclo, o si prova di cancellare il No. di modello quando c'è soltanto un No. di modello.<br> In caso della cucitura del ciclo : | Possibile riavviare dopo aver premuto il bottone di annullamento. | Schermo di lista dei modelli   |

| Codice di errore | Pittogramma   | Descrizione dell'errore   | Come recuperare  | Luogo di ricupero              |
|------------------|---|---|--|--------------------------------|
| E497             |    | <b>Errore di tipo di linguetta</b><br>Quando la linguetta di tipo AMB-289 e quella di tipo AMB-189 vengono usate in modo misto nei dati di ciclo.   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.   | Schermo di immissione dei dati |
| E498             |    | <b>Altezza di mantenimento del bottone superata al momento della cucitura</b><br>L'altezza di mantenimento del bottone è troppo alta e la cucitura non può essere effettuata al momento della cucitura dei bottoni.   | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.   | Schermo di immissione dei dati |
| E499             |    | <b>Valore di limitazione dello spostamento del motore del trasporto Y superato</b><br>Quando il dato di immissione della cucitura dei bottoni con gambo/di marmo supera il massimo della quantità di spostamento del trasporto Y (quantità di funzionamento max : 15 mm). | È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.   | Schermo di immissione dei dati |
| E702             |    | <b>Anomalia sui dati di display</b><br>Quando non ci sono i dati di display del pannello.   | Spegnere la macchina.<br>Riscrittura del programma                                       |                                |
| E703             |   | <b>Il pannello è collegato alla macchina tranne quelle supposte. (Errore di tipo di macchina)</b><br>Quando il codice di tipo di macchina del sistema è scorretto in caso della comunicazione iniziale.   | Possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore di comunicazione. | Schermo di comunicazione       |
| E704             |  | <b>Incompatibilità delle versioni del sistema</b><br>Quando la versione del software di sistema è scorretta in caso della comunicazione iniziale.   | Possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore di comunicazione. | Schermo di comunicazione       |
| E730             |  | <b>Imperfezione o sfasamento del codificatore del motore dell'albero principale</b><br>Quando il codificatore del motore della macchina per cucire è anormale.  | Spegnere la macchina.  |                                |
| E731             |  | <b>Imperfezione del sensore del foro o imperfezione del sensore della posizione del motore principale</b><br>Quando il sensore del foro o il sensore della posizione del motore della macchina per cucire è difettoso.  | Spegnere la macchina.  |                                |
| E733             |  | <b>Giro inverso del motore dell'albero principale</b><br>Quando il motore della macchina per cucire gira in senso inverso.  | Spegnere la macchina.  |                                |
| E801             |  | <b>Mancanza di fase dell'alimentazione elettrica</b><br>Quando la mancanza di fase dell'alimentazione d'ingresso si presenta.   | Spegnere la macchina.  |                                |
| E802             |  | <b>Rilevazione del taglio istantaneo dell'alimentazione elettrica.</b><br>Quando l'alimentazione d'ingresso è istantaneamente OFF (escluso).  | Spegnere la macchina.  |                                |

| Codice di errore | Pittogramma   | Descrizione dell'errore  | Come recuperare       | Luogo di ricupero |
|------------------|---|--|-----------------------|-------------------|
| E811             |    | <b>Sovratensione</b><br>Quando l'alimentazione d'ingresso è di 280V o più.   | Spegnere la macchina. |                   |
| E813             |    | <b>Bassa tensione</b><br>Quando l'alimentazione d'ingresso è di 150V o meno.   | Spegnere la macchina. |                   |
| E901             |    | <b>Anomalia su IPM del motore dell'albero principale</b><br>Quando IPM della scheda di circuito stampato servocontrollo è anormale.  | Spegnere la macchina. |                   |
| E902             |    | <b>Sovraccorrente del motore dell'albero principale</b><br>Quando il passaggio della corrente nel motore della macchina per cucire è eccessivo.  | Spegnere la macchina. |                   |
| E903             |    | <b>Anomalia sull'alimentazione elettrica del motore passo-passo</b><br>Quando l'alimentazione elettrica del motore passo-passo della scheda di circuito stampato servocontrollo fluttua di $\pm 15\%$ o più.             | Spegnere la macchina. |                   |
| E904             |   | <b>Anomalia sull'alimentazione elettrica del solenoide</b><br>Quando l'alimentazione elettrica del solenoide della scheda di circuito stampato servocontrollo fluttua di $\pm 15\%$ o più.                               | Spegnere la macchina. |                   |
| E905             |  | <b>Anomalia sulla temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato servocontrollo</b><br>Quando la temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato servocontrollo è di 85 °C o più. | Spegnere la macchina. |                   |
| E907             |  | <b>Errore di ricupero dell'origine del motore della larghezza di oscillazione dell'ago</b><br>Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.                 | Spegnere la macchina. |                   |
| E908             |  | <b>Errore di ricupero dell'origine del motore del trasporto Y</b><br>Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.  | Spegnere la macchina. |                   |
| E910             |  | <b>Errore di ricupero dell'origine del motore del pressore</b><br>Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.   | Spegnere la macchina. |                   |
| E915             |  | <b>Anomalia sulla comunicazione tra il pannello operativo e CPU principale</b><br>Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione del dato.  | Spegnere la macchina. |                   |

| Codice di errore | Pittogramma   | Descrizione dell'errore   | Come recuperare       | Luogo di ricupero |
|------------------|---|---|-----------------------|-------------------|
| E916             |    | <b>Anomalia sulla comunicazione tra CPU principale e CPU albero principale</b><br>Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione del dato.   | Spegnere la macchina. |                   |
| E917             |    | <b>Mancata comunicazione tra il pannello operativo e il personal</b><br>Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione del dato.   | Spegnere la macchina. |                   |
| E918             |    | <b>Anomalia sulla temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato controllo principale</b><br>Quando la temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato controllo principale è di 85°C o più. | Spegnere la macchina. |                   |
| E923             |    | <b>Anomalia sulla temperatura di VCM</b><br>Quando la temperatura di VCM è salita a 70°C o più.   | Spegnere la macchina. |                   |
| E943             |    | <b>Imperfezione di EEPROM della scheda di circuito stampato controllo principale</b><br>Quando la scrittura dei dati a EEPROM non viene effettuata.   | Spegnere la macchina. |                   |
| E946             |   | <b>Inconveniente di EEPROM della testa</b><br>Quando la scrittura dei dati a EEPROM non viene effettuata.   | Spegnere la macchina. |                   |
| E948             |  | <b>Anomalia del ROM F</b><br>Quando la cancellazione o la scrittura del ROM F non viene effettuata al momento del programma di download.  | Spegnere la macchina. |                   |
| E996             |  | <b>Errore di recupero dell'origine del motore di trazione del filo</b><br>Il segnale del sensore dell'origine non viene immesso al momento dell'operazione di recupero dell'origine.  | Spegnere la macchina. |                   |
| E997             |  | <b>Errore di recupero dell'origine del motore del caricatore dei bottoni</b><br>Il segnale del sensore dell'origine non viene immesso al momento dell'operazione di recupero dell'origine.  | Spegnere la macchina. |                   |
| E998             |  | <b>Errore di recupero dell'origine del motore differenziale</b><br>Il segnale del sensore dell'origine non viene immesso al momento dell'operazione di recupero dell'origine.   | Spegnere la macchina. |                   |
| E999             |  | <b>Errore di recupero dell'origine del motore superiore del trasporto Y</b><br>Il segnale del sensore dell'origine non viene immesso al momento dell'operazione di recupero dell'origine.   | Spegnere la macchina. |                   |

## 41. USO DELLA FUNZIONE DI COMUNICAZIONE

La funzione di comunicazione può portare (download) i dati di cucitura creati con altre macchine per cucire, la creazione dei dati di cucitura ed i dati di cucitura creati con il dispositivo di revisione PM-1, dentro la macchina per cucire. Inoltre, la funzione può trasmettere (upload) i dati soprastanti alla carta di memoria o al personal.

La carta di memoria e il port RS-232C sono preparati come il mezzo per comunicare.

\* Tuttavia, il SU-1 (data server utility) è necessario per effettuare il download/upload dal personal.

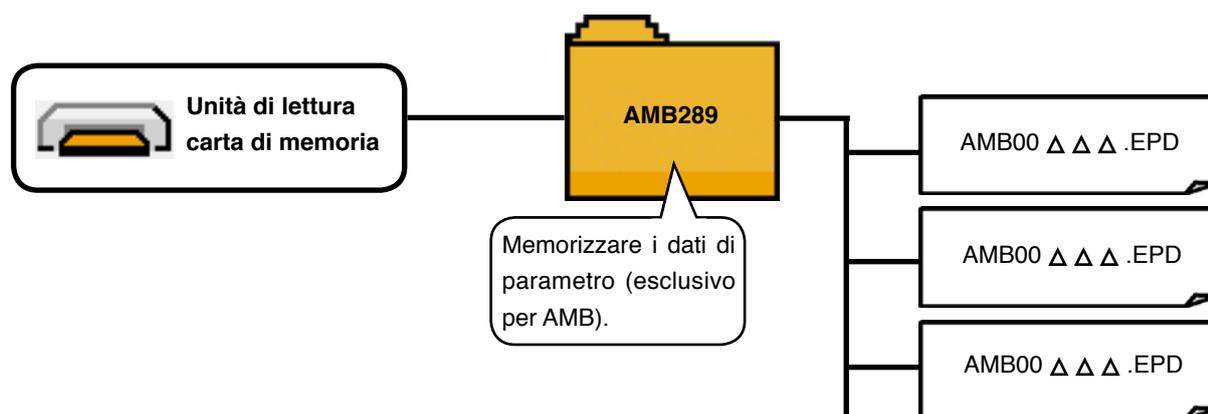
### (1) Dati che si possono trattare

I dati di cucitura che si possono trattare sono i due generi sottostanti. I rispettivi format di dato sono come

| Nome del dato     | Pittogramma   | Estensione        | Desc | Descrizione del datorizzazione del dato   |
|-------------------|---|-------------------|------|---|
| Dati di parametro |  | AMB 00 Δ Δ Δ .EPD |      | Format dei dati di cucitura propri dell'AMB quali la forma di cucitura, il metodo di cucitura, la distanza dei fori del bottone, ecc. creati con la macchina per cucire |

Δ Δ Δ : No. di archivio

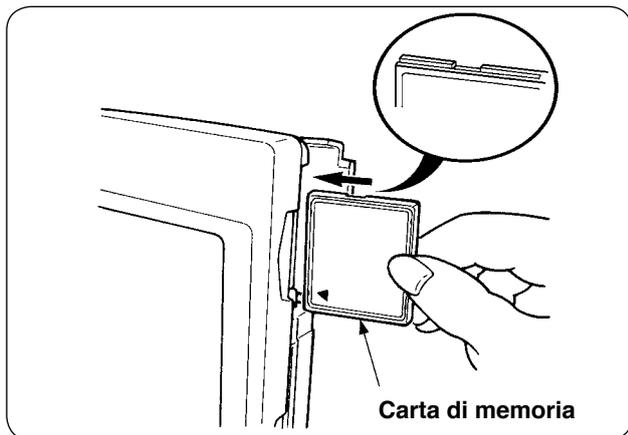
In caso di memorizzare i dati nel memoria, memorizzare i dati nello stato di struttura di elenco sottostante. Quando i dati non sono memorizzati nella cartella (folder) corretta, la lettura dell'archivio non può essere effettuata.



**C'è in anticipo la cartella (folder) PROG nel memoria acquistato dalla nostra società. Non cancellarla.**

## (2) Comunicazione effettuata usando il smart media

### [ Procedura di impostazione ]



- 1) Volgere il lato con l'etichetta del compact flash verso questo lato (posizionare la tacca del bordo indietro) e inserire la parte che ha un foro piccolo nel pannello.



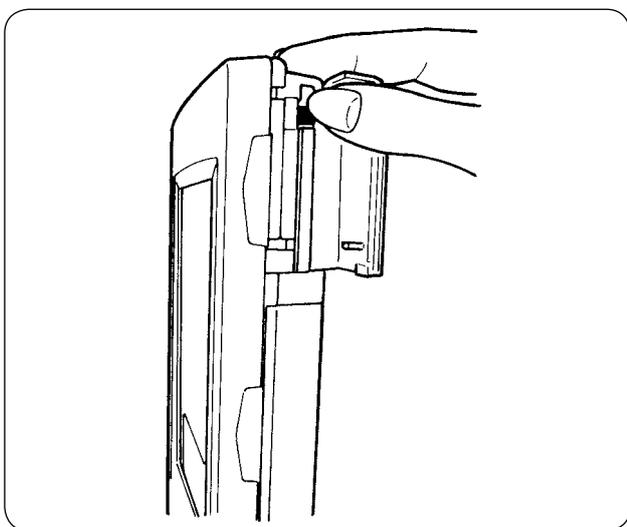
1. Quando il senso di inserimento della carta di memoria è sbagliato, il pannello e la carta di memoria possono essere danneggiati.
2. Non inserire nessun articolo tranne il compact flash.
3. Il IP-310 è adattabile al compact flash da 2GB o meno.
4. Il IP-310 è adattabile al format FAT16 del compact flash. Esso non è adattabile al FAT32.
5. Avere cura di usare il compact flash formattato con il IP-310.

- 2) Dopo aver posizionato la carta di memoria, chiudere il coperchio. Chiudendo il coperchio, l'accesso è possibile.

Se la carta di memoria e il coperchio vengono a contatto l'uno con l'altro e il coperchio non si chiude, controllare le seguenti materie.

- La carta di memoria è sicuramente premuta finché tocchi il fondo ?
- Il senso di inserimento della carta di memoria è corretto ?

### [ Procedura di rimozione ]



- 1) Tenere il pannello con la mano, aprire il coperchio e premere la leva di rimozione della carta di memoria. La carta di memoria viene espulsa.

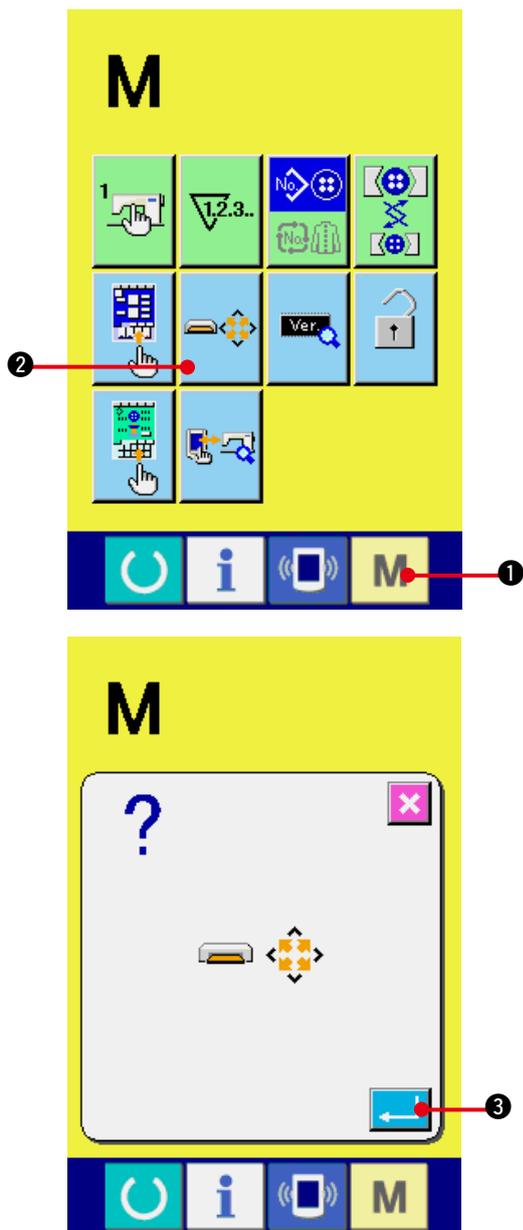


**Quando la leva viene premuta fortemente, la carta di memoria sporge e cade. Di conseguenza, essa può essere danneggiata.**

- 2) Estrarre la carta di memoria così com'è, e la rimozione viene completata.

## [ Esecuzione della formattazione ]

Quando si esegue la ri-formattazione della carta di memoria, avere cura di effettuarla con il IP-310. La carta di memoria formattata con il personal non può essere letta con il IP-310.



### 1) Visualizzare lo schermo di formattazione della carta di memoria.

Tenere premuto il tasto MODE **M** ① per tre secondi, e il bottone SMART MEDIA FORMAT  ② viene visualizzato sullo schermo.

Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di formattazione della carta di memoria viene visualizzato.

### 2) Cominciare la formattazione della carta di memoria.

Posizionare la carta di memoria che si desidera formattare allo slot della carta di memoria, premere il bottone ENTER  ③ dopo aver chiuso il coperchio, e la formattazione comincia.



**Memorizzare i dati necessari nella carta di memoria a un altro mezzo prima di formattare. Quando la formattazione viene effettuata, i dati interni vengono cancellati.**



#### Misure di sicurezza da adottare quando si usa il compact flash :

- Non bagnarlo o non toccarlo con le mani bagnate. Incendio o scosse elettriche possono essere causate.
- Non piegarlo, o non applicare forza o colpo forte ad esso.
- Mai effettuare il suo smontaggio o mai apportare modifiche ad esso.
- Prevenire che la sua parte di contatto venga a contatto con il metallo. I dati possono scomparire.
- Evitare di conservarlo o usarlo nei luoghi sottostanti.

**Luogo di alta temperatura o alta umidità / Luogo dove si verificano fenomeni di condensa / Luogo polveroso / Luogo dove è probabile che si verifichi elettricità statica o rumore elettrico**

### (3) Comunicazione effettuata usando RS-232C

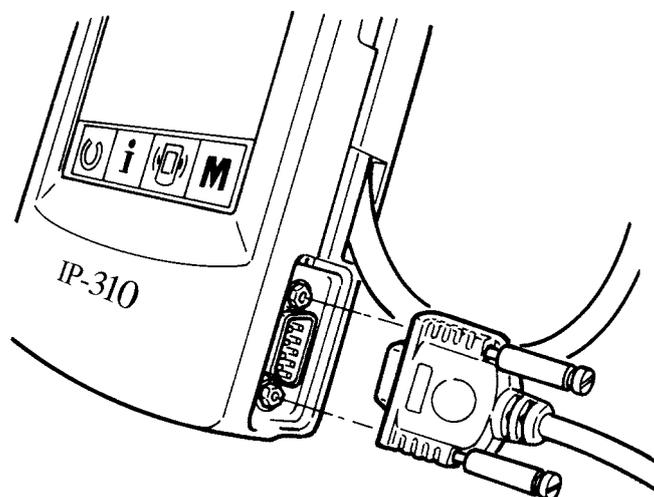
#### [ Procedura di impostazione ]

È possibile dare e prendere i dati, usando il cavo di RS-232C, con il personal o qualcosa di simile. Per il cavo da collegare, collegare 9 spilli tipo invertito (femmina) al lato del pannello operativo.

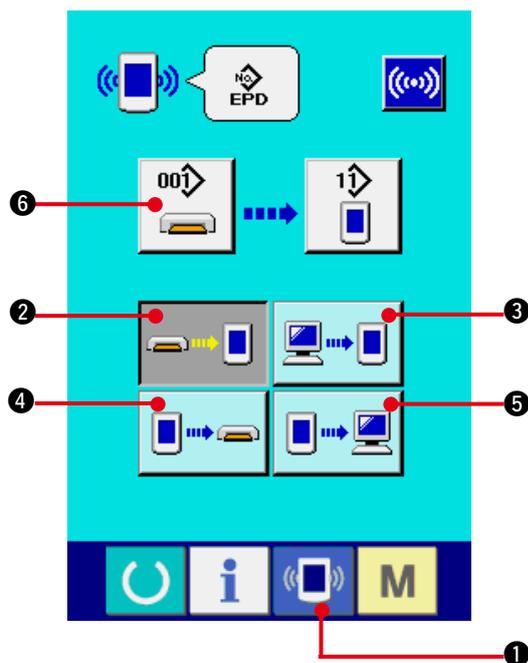


**Se la parte di contatto diventa sporca, mancato contatto sarà causato. Non toccarla con la mano, e controllarla in modo che polvere, olio, o altro materiale estraneo non ci aderisca. Inoltre, gli elementi interni vengono danneggiati dall'elettricità statica o qualcosa di simile. Perciò, fare molta attenzione nel trattamento.**

- \* Quando la parte inferiore del coperchio posto sul lato del pannello operativo viene aperta, si trova il connettore a 9 spilli per RS-232C. Collegarci il cavo. Quando la vite per il bloccaggio è attaccata al connettore, serrare la vite per prevenire la sua eventuale caduta.



## (4) Il portare dentro dei dati



### 1) Visualizzare lo schermo di comunicazione.

Quando l'interruttore di comunicazione 

**1** della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di immissione dei dati, lo schermo di comunicazione viene visualizzato.

### 2) Selezionare la comunicazione.

Ci sono quattro procedure di comunicazione come descritto qui sotto.

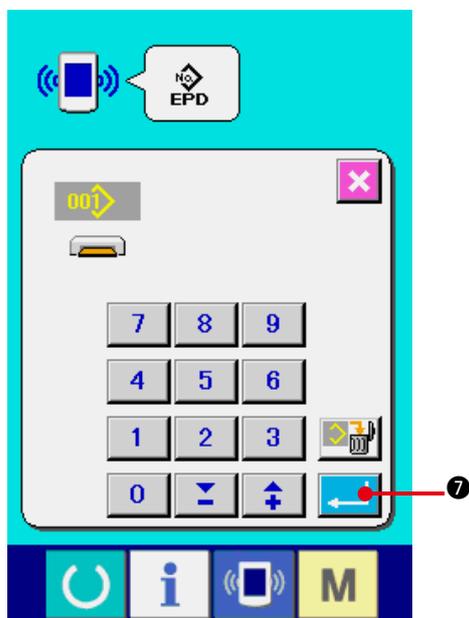
 **2** Scrittura del dato dalla carta di memoria al pannello

 **3** Scrittura dei dati dal personal (server) al pannello

 **4** Scrittura del dato dal pannello alla carta di memoria

 **5** Scrittura dei dati dal pannello al personal (server)

Selezionare il bottone di procedura di comunicazione che si desidera.



### 3) Selezionare il No. di dato.

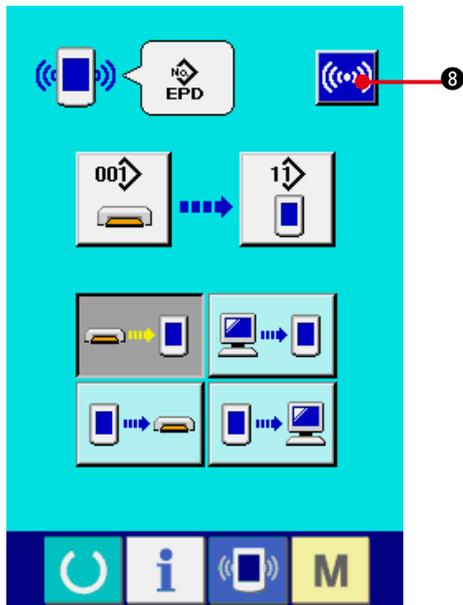
Quando  **6** viene premuto, lo schermo di selezione dell'archivio di scrittura viene visualizzato.

Immettere il No. di archivio del dato che si desidera scrivere. Per quanto riguarda il No. di archivio, immettere i numerali della parte  $\Delta \Delta \Delta$  di AMB  $00\Delta \Delta \Delta$ .EPD del nome dell'archivio. La designazione del No. di modello della destinazione di scrittura può essere effettuata allo stesso modo. Quando la destinazione di scrittura è il pannello, i No. di modello che non sono stati registrati vengono visualizzati.

### 4) Determinare il No. di dato.

Quando il bottone ENTER (determinazione)

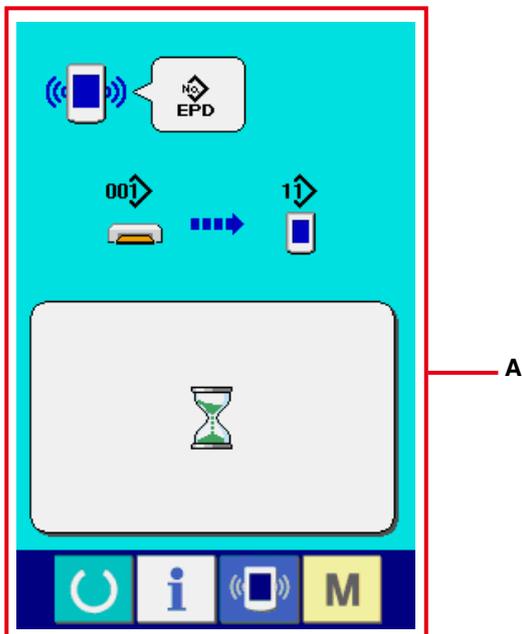
 **7** viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dato viene chiuso e la selezione del No. di dato è finita.



**5) Cominciare la comunicazione.**

Quando il bottone di comunicazione  **8** viene premuto, la comunicazione dei dati comincia. Lo schermo di "in corso di comunicazione" (**A**) viene visualizzato durante la comunicazione e lo schermo ritorna allo schermo di comunicazione dopo la fine della comunicazione.

- \* **Non aprire il coperchio durante la lettura dei dati. È possibile che i dati non vengano letti.**



## 42. FUNZIONE DI INFORMAZIONE

Ci sono le tre funzioni sottostanti nella funzione di informazione.

- 1) Il tempo di sostituzione dell'olio (ingrassaggio), il tempo di sostituzione dell'ago, il tempo di pulizia, ecc. possono essere specificati e l'avviso d'avvertimento può essere dato dopo il passare del tempo specificato.

Consultare ["42. \(1\) Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione"](#) e ["42. \(2\) Immissione del tempo di manutenzione ed ispezione"](#).

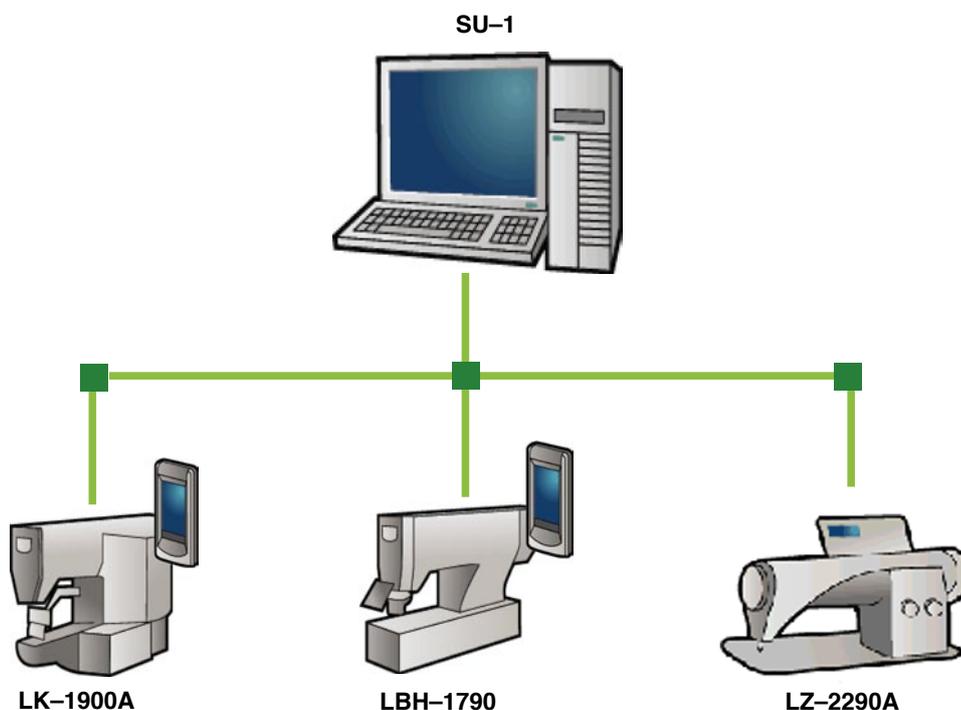
- 2) La velocità può essere controllata al primo sguardo e anche la coscienza di raggiungimento dell'obiettivo come una linea produttiva o un gruppo produttivo viene aumentata con la funzione per visualizzare la produzione d'obiettivo e la produzione reale.

Consultare ["42. \(4\) Osservazione dell'informazione di controllo produttivo"](#) e ["42. \(5\) Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo"](#).

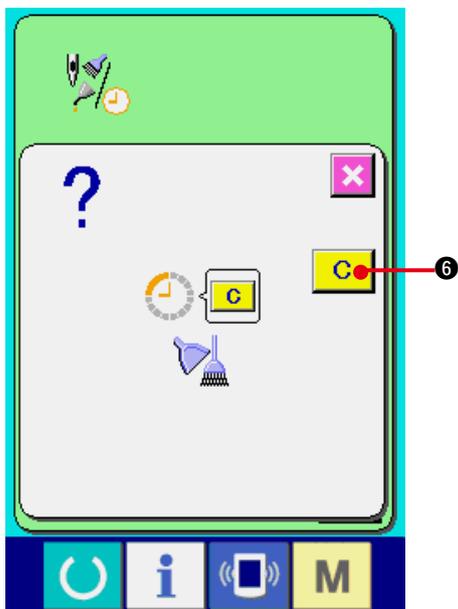
- 3) L'informazione sull'indice d'esercizio della macchina, sul tempo di esercizio, sul tempo di macchina e sulla velocità della macchina può essere visualizzata dallo stato lavorativo della macchina per cucire.

Consultare ["42. \(6\) Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio"](#).

Inoltre, l'informazione sulle plurali macchine per cucire può essere controllata con il server quando questa funzione viene usata collegando il SU-1 (data server utility della macchina per cucire) con le macchine per cucire.







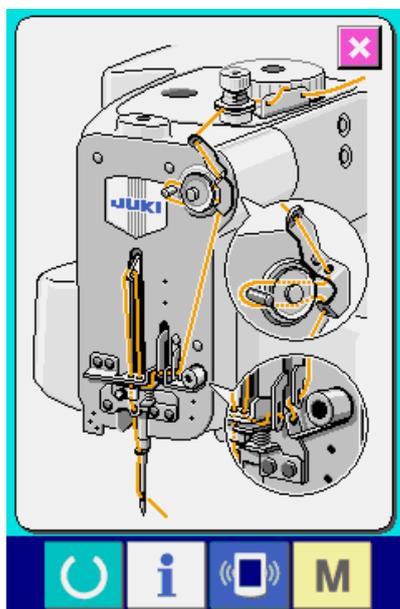
**3) Eseguire lo sgombramento del tempo rimanente fino alla sostituzione.**

Quando il bottone ③ dell'articolo che si desidera sgombrare viene premuto, lo schermo di sgombramento del tempo di sostituzione viene visualizzato. Quando il bottone CLEAR (determinazione) **C** ⑥ viene premuto, il tempo rimanente fino alla sostituzione viene sgombrato.

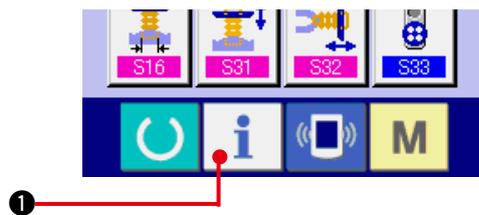


**4) Visualizzare il diagramma di infilatura del filo.**

Quando il bottone di infilatura del filo  ⑦ visualizzato nello schermo di manutenzione ed ispezione viene premuto, il diagramma di infilatura del filo dell'ago viene visualizzato. Osservarlo quando si esegue l'infilatura del filo.

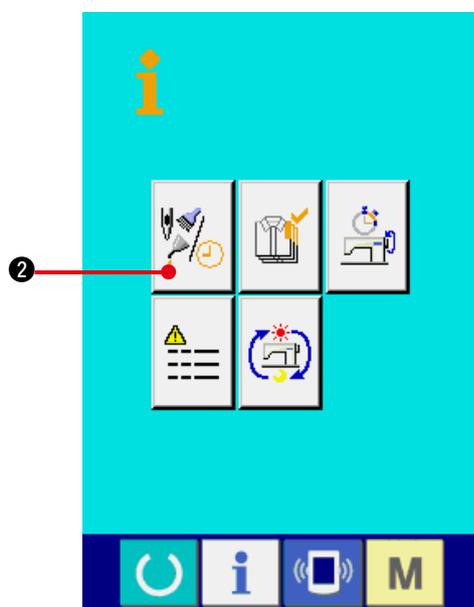


## (2) Immissione del tempo di ispezione



### 1) Visualizzare lo schermo di informazione (livello di personale di manutenzione).

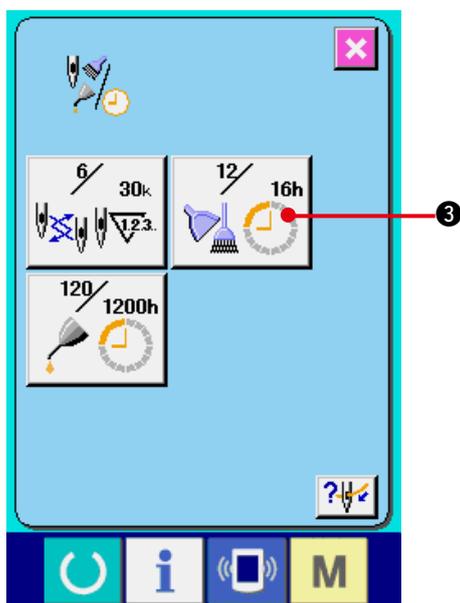
Quando il tasto di informazione **i** ① della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di immissione dei dati per circa tre secondi, lo schermo di informazione (livello di personale di manutenzione) viene visualizzato. In caso del livello di personale di manutenzione, il pittogramma posto sul lato sinistro superiore cambia da blu ad arancione, e cinque bottoni vengono visualizzati.



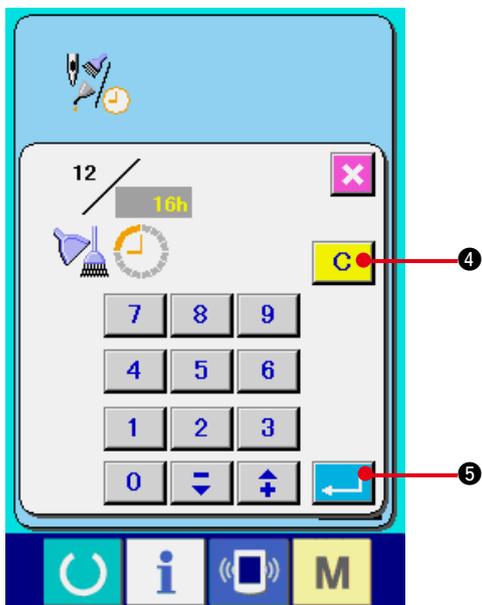
### 2) Visualizzare lo schermo di informazione di manutenzione ed ispezione.

Premere il bottone di visualizzazione dello schermo di informazione di manutenzione ed ispezione  ② nello schermo di informazione.

\* En cuanto a los dos botones que se visualizan en la parte inferior a nivel del personal de mantenimiento, consulte la sección ["44. Pantalla de información del nivel para el personal de mantenimiento"](#).



La stessa informazione di quella nel normale schermo di informazione di manutenzione ed ispezione viene visualizzata nello schermo di informazione di manutenzione ed ispezione. Quando viene premuto il bottone ③ dell'articolo il cui tempo di ispezione si desidera cambiare, lo schermo di immissione del tempo di ispezione viene visualizzato.



### 3) Immettere il tempo di ispezione.

Immettere il tempo di ispezione.

Quando il tempo di ispezione è impostato a "0", la funzione di avvertimento si arresta.

Quando il bottone di sgombro **C** <sup>4</sup> viene premuto, il valore ritorna al valore di impostazione, e il ri-conteggio comincia.

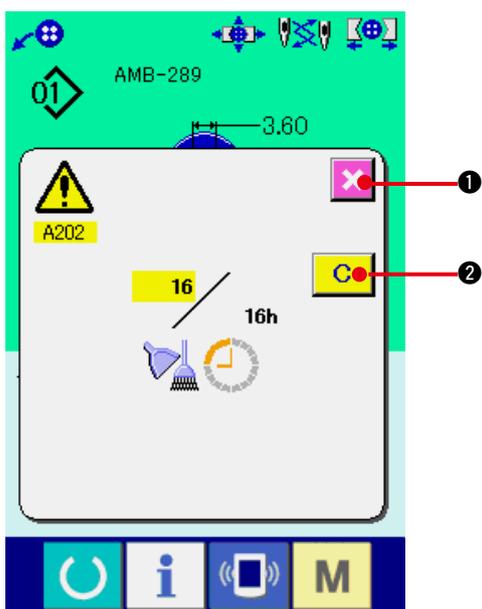
### I valori iniziali del tempo di ispezione dei rispettivi articoli sono come segue.

- Sostituzione dell'ago : 0 (1.000 punti)
- Tempo di pulizia : 0 (ore)
- Tempo di sostituzione dell'olio : 500 (ore)  
(Tempo di ingrassaggio)

Quando il bottone ENTER (determinazione)

**↵** <sup>5</sup> viene premuto, il valore immesso viene determinato.

### (3) Procedura di rilascio dell'avvertimento



Quando il tempo di ispezione designato è raggiunto, lo schermo di avvertimento viene visualizzato.

In caso di sgombrare il tempo di ispezione, premere il bottone CLEAR (sgombro) **C** <sup>2</sup>. Il

tempo di ispezione viene sgombrato e lo schermo rapido viene chiuso. In caso di non sgombrare il tempo di ispezione, premere il bottone CANCEL

(annullamento) **X** <sup>1</sup> e chiudere lo schermo

rapido. Ogni volta che una cucitura viene completata, lo schermo di avvertimento viene visualizzato finché il tempo di ispezione venga sgombrato.

### I No. di avvertimento dei rispettivi articoli sono come segue.

- Sostituzione dell'ago : A201
- Tempo di pulizia : A202
- Tempo di sostituzione dell'olio : A203  
(Tempo di ingrassaggio)



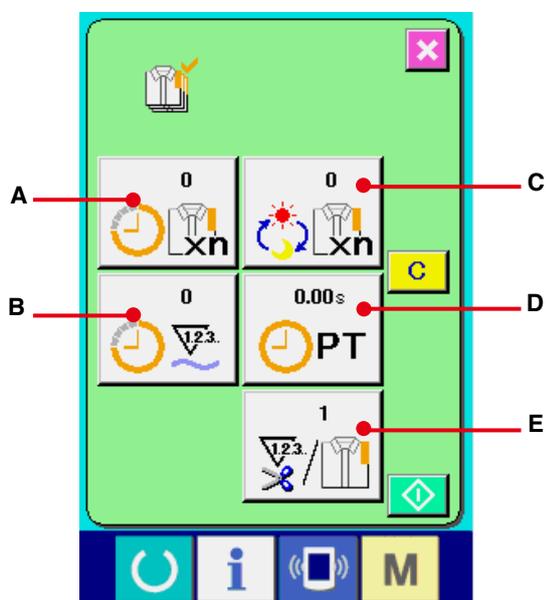
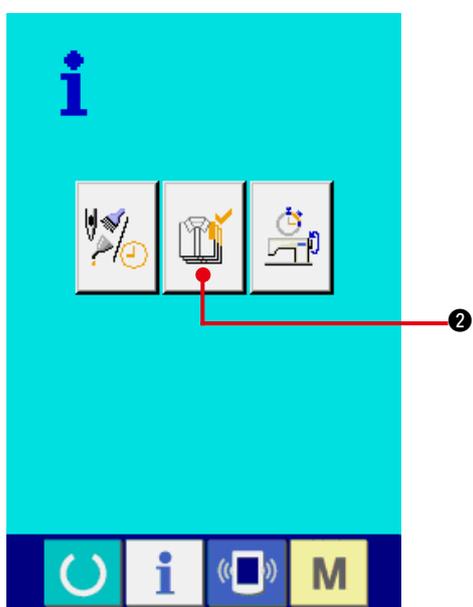
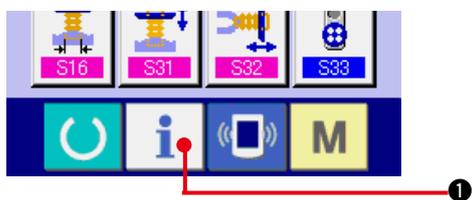
Per quanto riguarda i punti di ingrassaggio, consultare l'articolo di "(3) Parti da ingrassare di 5. MANUTENZIONE del CAPITOLO I, Sezione meccanica".

#### (4) Osservazione dell'informazione di controllo produttivo

È possibile designare l'inizio, visualizzare il numero di pezzi della produzione dall'inizio fino al momento attuale, visualizzare il numero di pezzi dell'obiettivo della produzione, ecc. nello schermo di controllo produttivo.

Ci sono due generi di maniere di visualizzazione per lo schermo di controllo produttivo.

##### a. Quando si visualizza dallo schermo di informazione



##### 1) Visualizzare lo schermo di informazione.

Quando il tasto di informazione **i** ① della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di immissione dei dati, lo schermo di informazione viene visualizzato.

##### 2) Visualizzare lo schermo di controllo produttivo.

Premere il bottone di visualizzazione dello schermo di controllo produttivo  ② nello schermo di informazione. Lo schermo di controllo produttivo viene visualizzato.

**L'informazione sui seguenti 5 articoli viene visualizzata nello schermo di controllo produttivo.**

**A :** Valore d'obiettivo attuale

Il numero di pezzi dell'obiettivo dei prodotti al momento attuale viene visualizzato automaticamente.

**B :** Valore consuntivo reale

Il numero di pezzi dei prodotti cuciti viene visualizzato automaticamente.

**C :** Valore d'obiettivo finale

Il numero di pezzi dell'obiettivo finale dei prodotti viene visualizzato. Immettere il numero di pezzi consultando ["42.\(5\) Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo"](#).

**D :** Tempo di esercizio

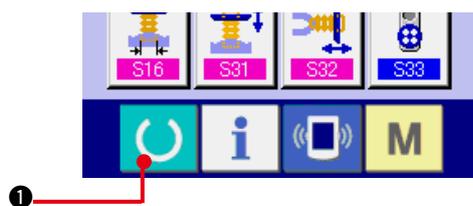
Il tempo (secondo) richiesto per un processo viene visualizzato. Immettere il tempo (unità : secondo) consultando ["42.\(5\) Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo"](#).

**E :** Numero di volte del taglio del filo

Il numero di volte del taglio del filo per processo viene visualizzato. Immettere il numero di volte consultando ["42.\(5\) Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo"](#).

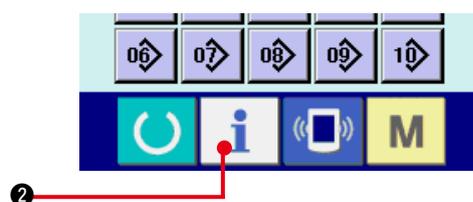
\* Per l'AMB, il numero di volte del taglio del filo viene sommato di uno quando un modello è stato cucito.

## b. Quando si visualizza dallo schermo di cucitura



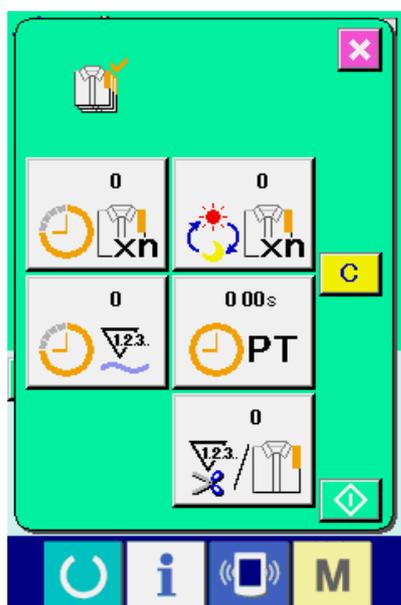
### 1) Visualizzare lo schermo di cucitura.

Quando il tasto di READY  ① della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di immissione dei dati, lo schermo di cucitura viene visualizzato.



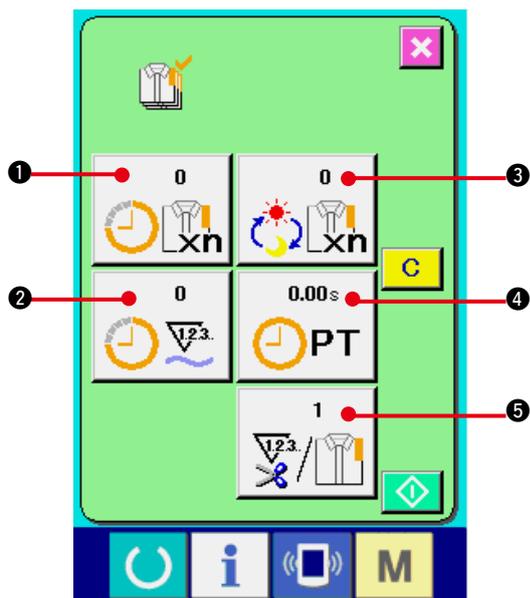
### 2) Visualizzare lo schermo di controllo produttivo.

Quando il tasto di informazione  ② della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di cucitura, lo schermo di controllo produttivo viene visualizzato.



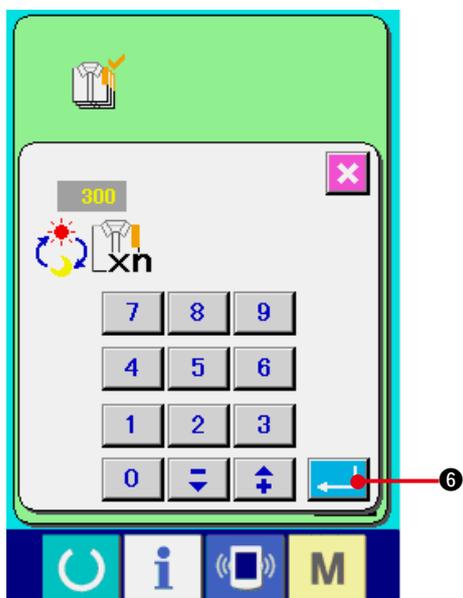
I contenuti del display e le funzioni sono comuni a ["42. \(4\)-a Quando si visualizza dallo schermo di informazione"](#).

## (5) Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo



### 1) Visualizzare lo schermo di controllo produttivo.

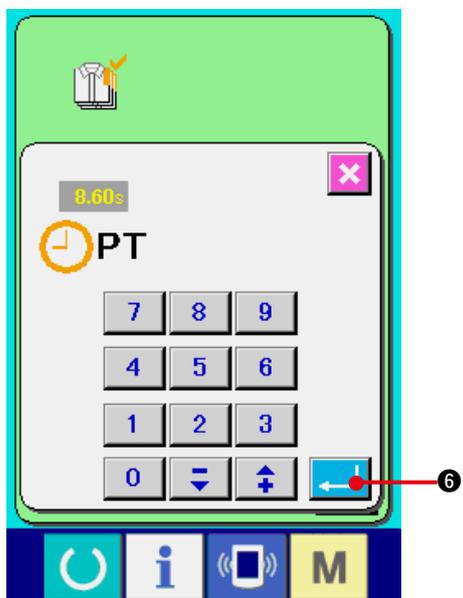
Visualizzare lo schermo di controllo produttivo consultando ["42.\(4\) Osservazione dell'informazione di controllo produttivo"](#).



### 2) Immettere il valore d'obiettivo finale.

Prima, immettere il numero di pezzi dell'obiettivo della produzione nel processo fino al quale la cucitura viene eseguita d'ora in poi. Prima, immettere il numero di pezzi della produzione che viene eseguita d'ora in poi. Quando il bottone di valore d'obiettivo finale  ③ viene premuto, lo schermo di immissione del valore d'obiettivo finale viene visualizzato. Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti o con i bottoni UP/DOWN (verso l'alto/il basso).

Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER (determinazione)  ⑥.

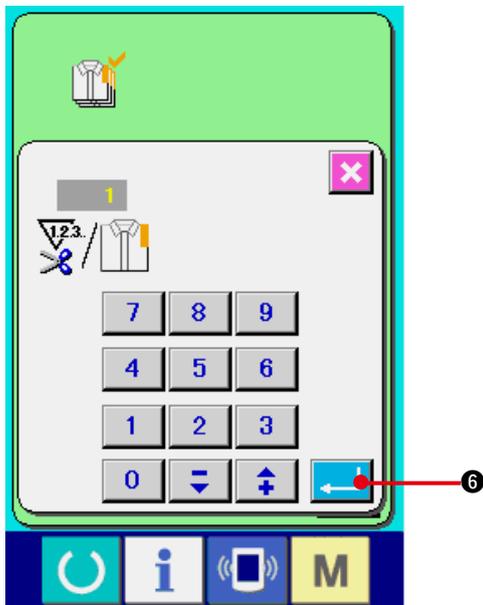


### 3) Immettere il tempo di esercizio.

Poi, immettere il tempo di esercizio richiesto per un processo. Quando il bottone PITCH  ④ dell'articolo 1) soprcitato viene premuto, lo schermo di immissione del tempo di esercizio viene visualizzato.

Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti o con i bottoni UP/DOWN (verso l'alto/il basso).

Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER (determinazione)  ⑥.



#### 4) Immettere il numero di volte del taglio del filo

Poi, immettere il numero di volte del taglio del filo per processo.

Quando il bottone di numero di volte del taglio del filo  ⑤ indicato nella pagina precedente viene premuto, lo schermo di immissione del numero di volte del taglio del filo viene visualizzato.

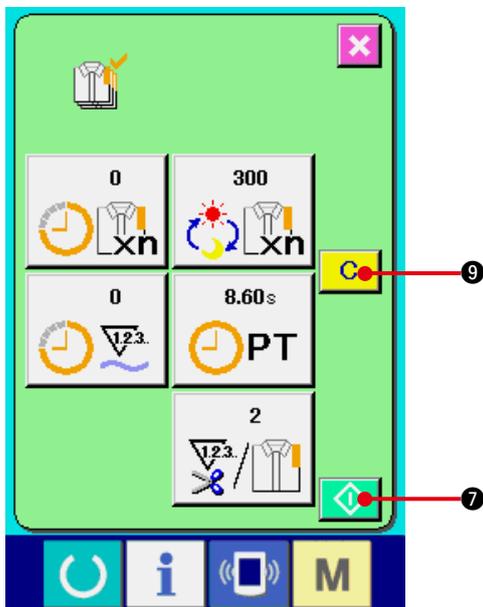
Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti o con i bottoni UP/DOWN (verso l'alto/il basso).

Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER (determinazione)  ⑥.

- \* Quando il valore di immissione è "0", il conteggio del numero di volte del taglio del filo non viene effettuato. Usare questa funzione collegando l'interruttore esterno.
- \* Per l'AMB, il numero di volte del taglio del filo viene sommato di uno quando un modello è stato cucito.

#### 5) Iniziare il conteggio del numero di pezzi della produzione.

Quando il bottone START (avvio)  ⑦ viene premuto, il conteggio del numero di pezzi della produzione viene iniziato.

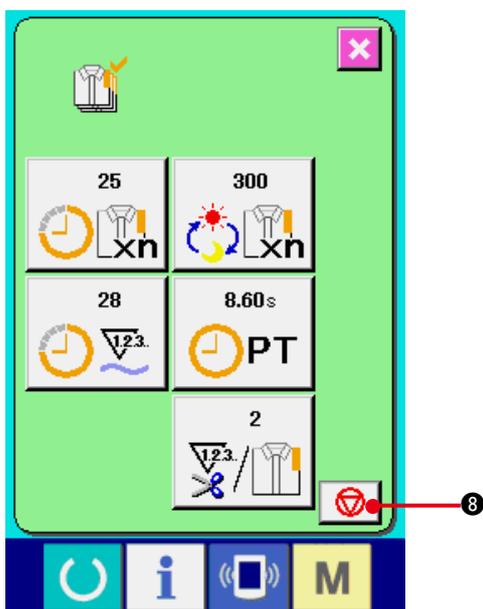


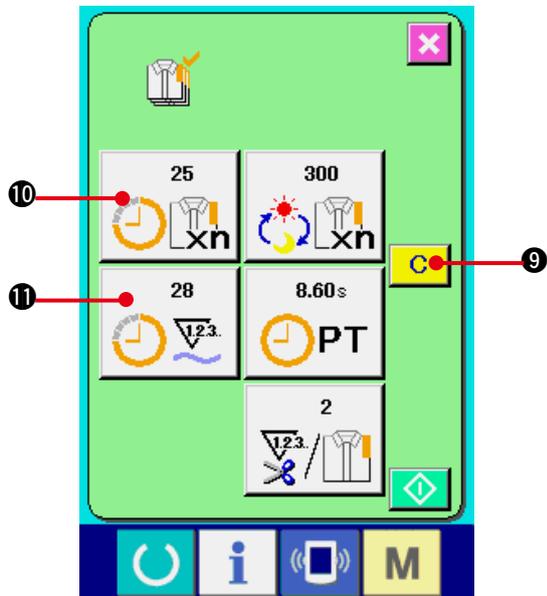
#### 6) Arrestare il conteggio.

Visualizzare lo schermo di controllo produttivo consultando ["42. \(4\) Osservazione dell'informazione di controllo produttivo"](#).

Quando il conteggio è in corso di esecuzione, l'interruttore STOP (arresto)  ⑧ viene visualizzato. Quando il bottone STOP  ⑧ viene premuto, il conteggio viene arrestato.

Dopo l'arresto, il bottone START viene visualizzato alla posizione del bottone STOP. Quando si continua il conteggio, premere di nuovo il bottone START  ⑦. Il valore contato non viene sgombrato finché il bottone CLEAR (sgombrò)  ⑨ venga premuto.





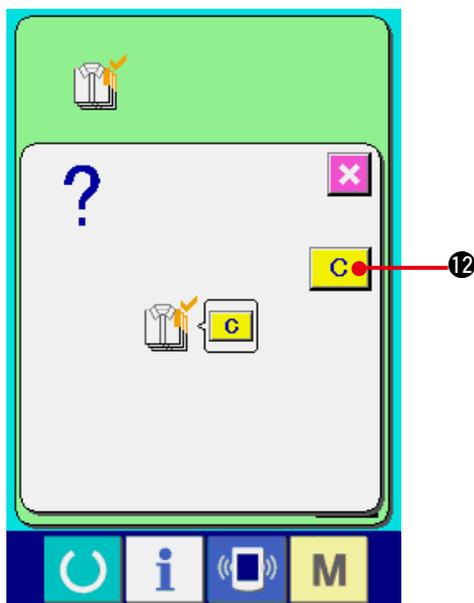
## 7) Sgombrare il valore contato.

Quando si sgombra il valore contato, mettere il conteggio in condizioni d'arresto e premere il bottone CLEAR **C** 9.

Il valore da sgombrare è soltanto il valore d'obiettivo attuale 10 e il valore consuntivo reale 11.

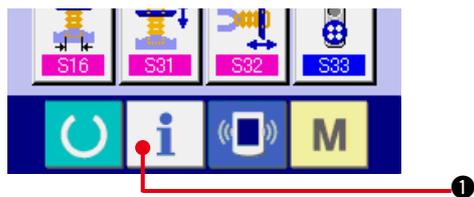
**(Nota : Il bottone CLEAR viene visualizzato solo in caso di condizioni d'arresto.)**

Quando il bottone CLEAR viene premuto, lo schermo di conferma dello sgombrato viene visualizzato.



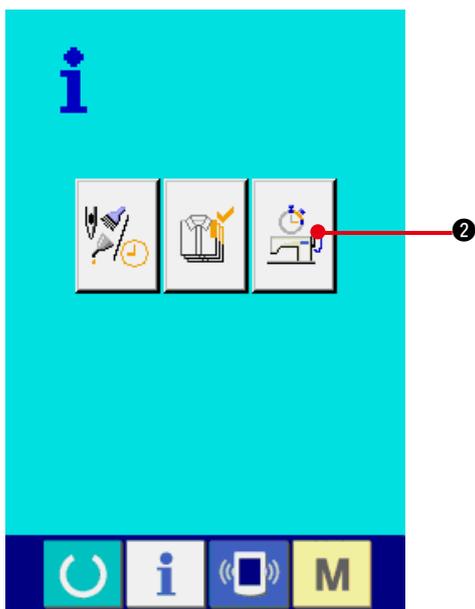
Quando il bottone CLEAR **C** 12 viene premuto nello schermo di conferma dello sgombrato, il valore contato viene sgombrato.

## (6) Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio



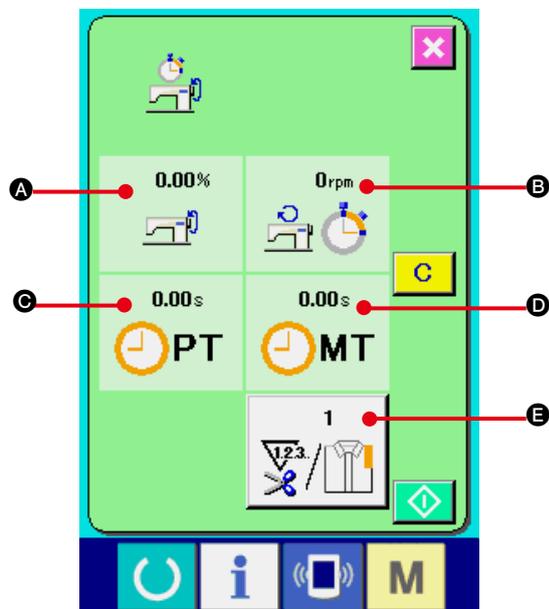
### 1) Visualizzare lo schermo di informazione.

Quando il tasto di informazione **i** ① della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di immissione dei dati, lo schermo di informazione viene visualizzato.



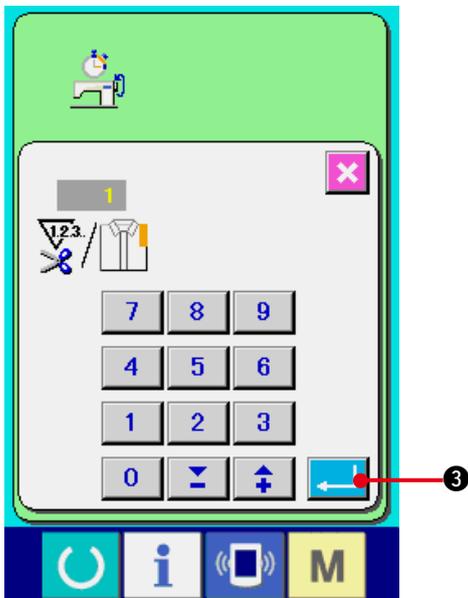
### 2) Visualizzare lo schermo di misurazione dell'esercizio.

Premere il bottone di visualizzazione dello schermo di misurazione dell'esercizio  ② nello schermo di informazione. Lo schermo di misurazione dell'esercizio viene visualizzato.



L'informazione sui seguenti 5 articoli viene visualizzata nello schermo di misurazione dell'esercizio.

- Ⓐ : L'informazione viene visualizzata automaticamente dal momento dell'inizio della misurazione dell'indice d'esercizio.
- Ⓑ : L'informazione viene visualizzata automaticamente dal momento dell'inizio della misurazione della velocità della macchina.
- Ⓒ : L'informazione viene visualizzata automaticamente dal momento dell'inizio della misurazione del tempo di esercizio.
- Ⓓ : L'informazione viene visualizzata automaticamente dal momento dell'inizio della misurazione del tempo di macchina.
- Ⓔ : Il numero di volte del taglio del filo viene visualizzato. Immettere il numero di volte consultando l'articolo 3) sulla prossima pagina.



### 3) Immettere il numero di volte del taglio del filo.

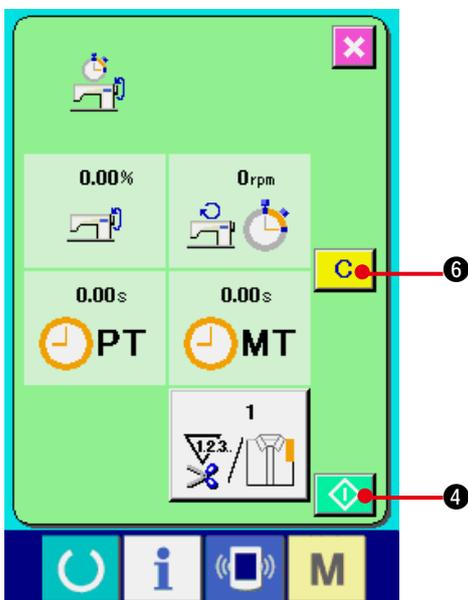
Poi, immettere il numero di volte del taglio del filo per processo. Quando il bottone di numero di volte del taglio del filo  **E** indicato nella pagina precedente viene premuto, lo schermo di immissione del numero di volte del taglio del filo viene visualizzato.

Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti o con i bottoni UP/DOWN (verso l'alto/il basso).

Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER (determinazione)  **3**.

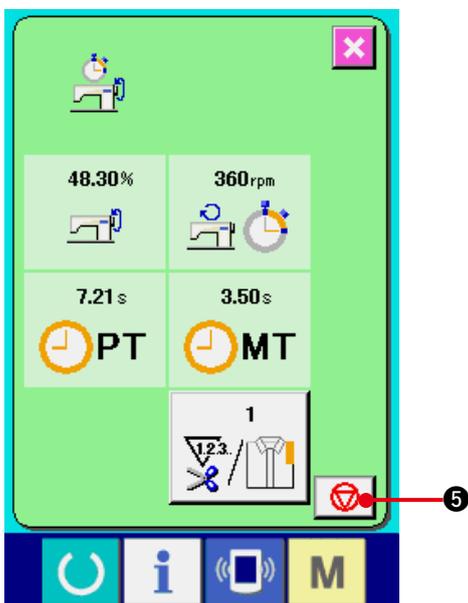
 **Quando il valore di immissione è 0, il conteggio del numero di volte del taglio del filo non viene effettuato. Usare questa funzione collegando l'interruttore esterno.**

\* Per l'AMB, il numero di volte del taglio del filo viene sommato di uno quando un modello è stato cucito.



### 4) Iniziare la misurazione.

Quando il bottone START (avvio)  **4** viene premuto, la misurazione di ciascun dato viene iniziata.

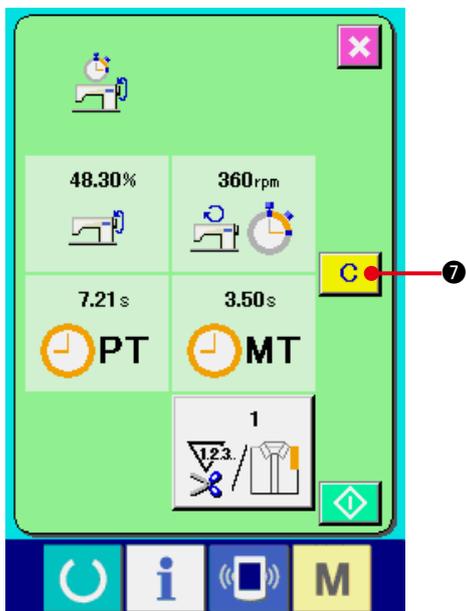


### 5) Arrestare il conteggio.

Visualizzare lo schermo di misurazione dell'esercizio consultando gli articoli 1) e 2) di ["42. \(6\) Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio"](#).

L'interruttore STOP (arresto)  **5** viene visualizzato quando la misurazione è in corso di esecuzione. Quando l'interruttore STOP  **5** viene premuto, la misurazione viene arrestata.

Dopo l'arresto, il bottone START  **4** viene visualizzato alla posizione del bottone STOP. Per continuare la misurazione, premere di nuovo il bottone START  **4**. Il valore misurato non viene sgombrato finché il bottone CLEAR (sgombrò)  **6** venga premuto.



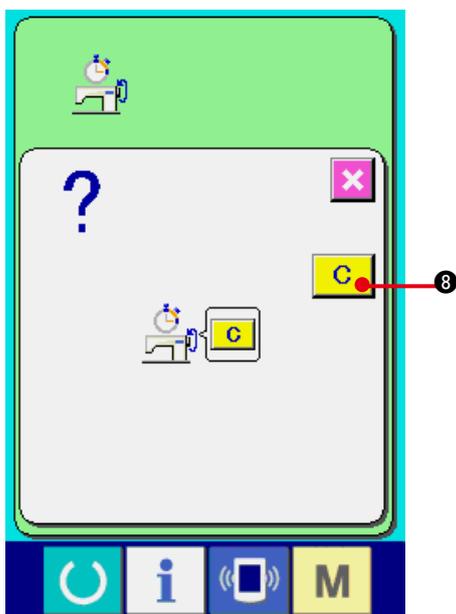
## 6) Sgombrare il valore contato.

Quando si sgombra il valore contato, mettere il conteggio in condizioni d'arresto e premere il bottone CLEAR **C** 7.

(Nota)

**Il bottone CLEAR viene visualizzato solo in caso dello stato di arresto.**

Quando il bottone CLEAR **C** 7 viene premuto, lo schermo di conferma dello sgombro viene visualizzato.



Quando il bottone CLEAR **C** 8 viene premuto nello schermo di conferma dello sgombro, il valore contato viene sgombrato.

## 43. SCHERMO DI COMUNICAZIONE DEL LIVELLO DI PERSONALE DI MANUTENZIONE

Per quanto riguarda lo schermo di comunicazione, il livello che viene usato normalmente e quello che viene usato dal personale di manutenzione sono differenti in tipo di dati da trattare.

### (1) Dati che possono essere trattati

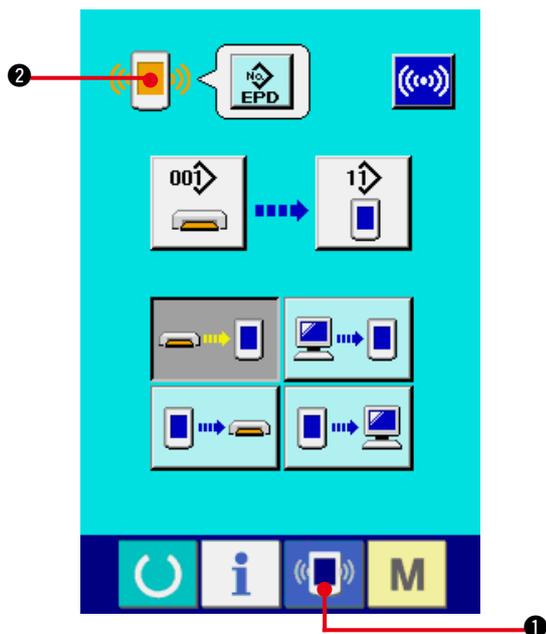
In caso del livello di personale di manutenzione, è possibile usare 5 differenti tipi di dati in aggiunta ai uno tipi normali. I rispettivi format di dati sono come segue.

| Nome dei dati                          | Pittogramma   | Estensione  | Descrizione dei dati                                   |
|--|---|---|--|
| Dati di regolazione                    |    | Nome del modello+00△ △ △.MSW<br>Esempio) AMB00001.MSW | Dati di interruttori di memoria 1 e 2                  |
| Tutti i dati della macchina per cucire |    | Nome del modello+00△ △ △.MSP<br>Esempio) AMB00001.MSP | Tutti i dati che sono tenuti dalla macchina per cucire |
| Dati di programma del pannello ( * )   |    | IP+RVL(6 cifre).PRG<br>IM+RVL(6 cifre).BHD            | Dati di programma e dati di display del pannello       |
| Dati di programma principale ( * )     |   | MA+RVL(6 cifre).PRG                                   | Dati di programma principale                           |
| Dati di servoprogramma ( * )           |  | MT+RVL(6 cifre).PRG                                   | Dati di servoprogramma                                 |

△ △ △ : No. di archivio

\* Per quanto riguarda i dati di programma del pannello, i dati di programma principale ed i dati di servoprogramma, consultare il Manuale di Manutenzione.

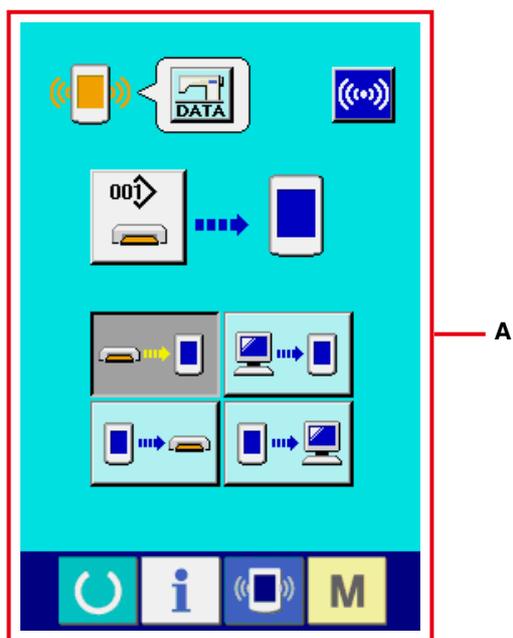
## (2) Visualizzazione del livello di personale di manutenzione



### 1) Visualizzare lo schermo di comunicazione del livello di personale di manutenzione.

Quando il tasto  ① viene premuto lungamente per tre secondi, l'immagine posta alla posizione sinistra superiore viene cambiata al colore arancione  ② e lo schermo di comunicazione del livello di personale di manutenzione viene visualizzato.

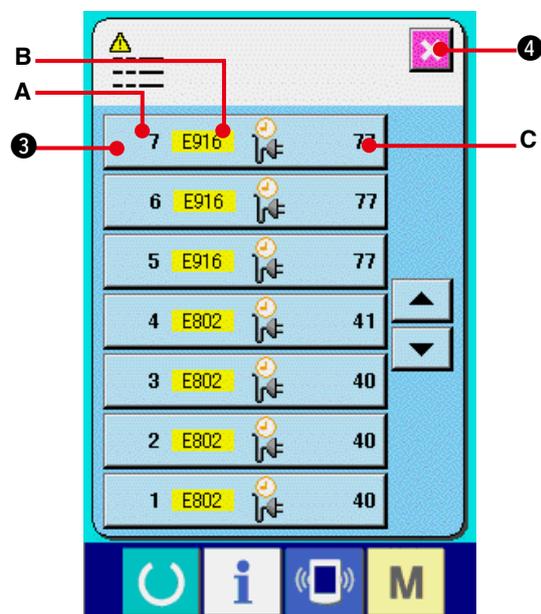
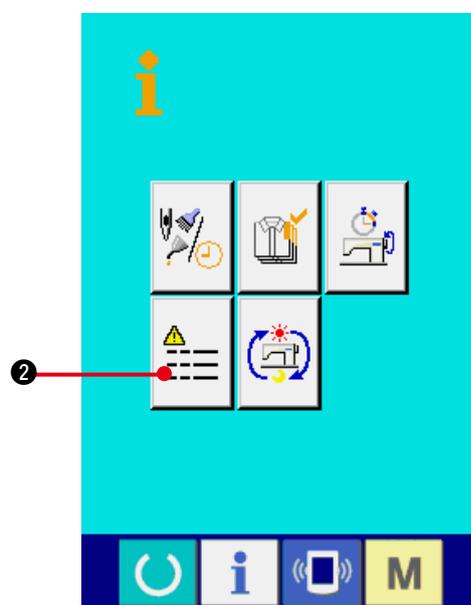
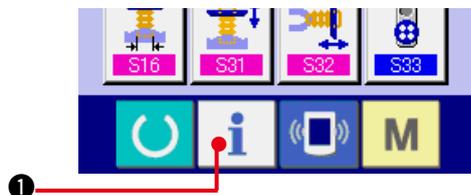
Per la procedura operativa, consultare ["41. \(4\) Il portare dentro dei dati"](#).



- \* Quando i dati di regolazione, o i dati di tutta la macchina per cucire vengono selezionati, il display diventa come mostrato nello schermo "A" e non è necessario specificare il No. sul lato pannello.

## 44. PANTALLA DE INFORMACIÓN DEL NIVEL PARA EL PERSONAL DE MANTENIMIENTO

### (1) Para visualizar registro de error



#### 1) Visualice la pantalla de información para el nivel del personal de mantenimiento.

Cuando se presiona la tecla INFORMATION

❶ de la sección de asiento del

interruptor por aproximadamente tres segundos en la pantalla de entrada de datos, se visualiza la pantalla de información de nivel del personal de mantenimiento. En el caso de nivel del personal de mantenimiento, el pictógrafo ubicado en la posición izquierda superior cambia de color azul a color naranja, y se visualizan 5 botones.

#### 2) Para visualizar la pantalla de registro de error.

Presione el botón ❷ ERROR RECORD

SCREEN DISPLAY (Visualización de pantalla de registro de error) en la pantalla de información. Se visualiza la pantalla de registro de error.

El registro de error de la máquina de coser que usted está utilizando se visualiza en la pantalla de registro de error, y usted puede comprobar el error.

A : Orden que ha ocurrido error

B : Código de error

C : Tiempo transcurrido actual (hora) acumulativo al tiempo que ha ocurrido error

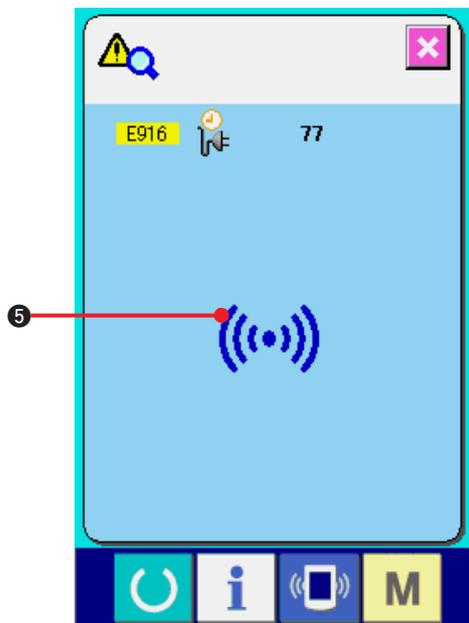
Cuando se presiona el botón ❸ CANCEL,

se cierra la pantalla de registro de error y se visualiza la pantalla de información.

#### 3) Para visualizar los detalles de error

Cuando usted quiera saber los detalles del error, presione el botón ❹

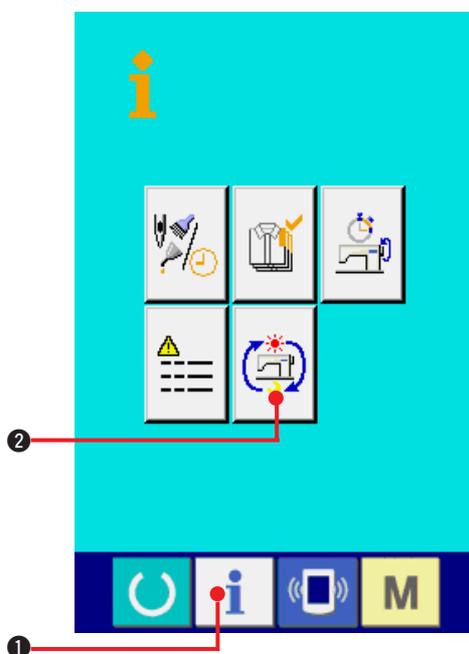
ERROR del error que usted quiera saber. Se visualiza la pantalla que detalla el error.



El pictógrafo 5 correspondiente al código de error se visualiza en la pantalla de detalles de error.

Para lo referente a código de error consulte "[40. LISTA DEI CODICI DI ERRORE](#)".

## (2) Para visualizar la pantalla de información de trabajo acumulativo

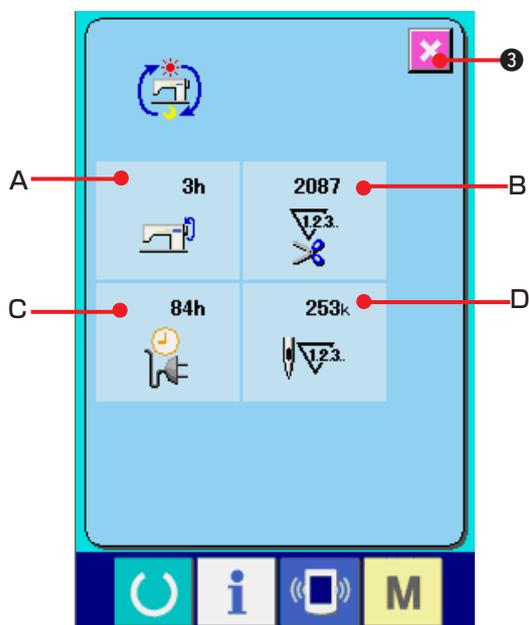


### 1) Visualice la pantalla de información para el nivel del personal de mantenimiento

Cuando se presiona la tecla INFORMATION  1 de la sección de asiento del interruptor por aproximadamente tres segundos en la pantalla de entrada de datos, se visualiza la pantalla de información de nivel del personal de mantenimiento. En el caso de nivel del personal de mantenimiento, el pictógrafo ubicado en la posición izquierda superior cambia de color azul a color naranja, y se visualizan 5 botones.

### 2) Para visualizar la pantalla informativa de trabajo acumulativo.

Presione el botón  2 CUMULATIVE WORKING INFORMATION (botón visualizador de la pantalla de información de trabajo acumulativo) de la pantalla de información. Se visualiza la pantalla de información de trabajo acumulativo.



Se visualiza la pantalla de información acerca de los 4 ítems siguientes en la pantalla de información de trabajo acumulativo.

- A : Se visualiza el tiempo (hora) de trabajo acumulativo de la máquina de coser.
- B : Se visualiza el número de veces acumulativo de corte de hilo.
- C : Se visualiza el tiempo (hora) actual acumulativo de la máquina de coser.
- D : Se visualiza el número acumulativo de puntadas. (Unidad: X1.000 puntadas)

Cuando se presiona el botón  3 CANCEL, la pantalla informativa de trabajo acumulativo se cierra y se visualiza la pantalla de información.