

ITALIANO

**DDL-8700A-7
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

I . CARATTERISTICHE TECNICHE.....	1
II . MESSA A PUNTO	3
1. Installazione	3
2. Installazione del sensore del pedale.....	4
3. Installazione dell'interruttore dell'alimentazione.....	4
4. Installazione del tirante a snodo	6
5. Avvolgimento del filo della bobina.....	7
6. Regolazione dell'altezza dell'alzapiedino a ginocchio.....	8
7. Installazione del portafilo.....	8
8. Lubrificazione	9
9. Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio)	9
10. Posizionamento ago.....	11
11. Inserimento della bobina nella capsula	12
12. Regolazione della lunghezza del punto.....	12
13. Pressione del piedino premistoffa	12
14. Leva alza piedino manuale	12
15. Regolazione dell'altezza della barra del pressore	13
16. Infilatura del filo nella testa della macchina.....	13
17. Tensione del filo.....	14
18. Molla tirafilo.....	14
19. Regolazione della corsa del tirafilo.....	14
20. Relazione fase ago-crochet	15
21. Altezza della griffa di trasporto	15
22. Inclinazione della griffa di trasporto	16
23. Regolazione della sincronizzazione del trasporto.....	16
24. Contro-lama.....	17
25. La pressione del pedale e la corsa del pedale.....	17
26. Pregolazione del pedale.....	18
III . PER L'OPERATORE	19
1. Procedura operativa della macchina per cucire	19
2. Pannello incorporato della testa della macchina	21
3. Procedura operativa del modello di cucitura.....	22
4. Impostazione con un semplice tocco	24
5. Funzione di sostegno alla produzione	25
6. Impostazione delle funzioni.....	28
7. Lista delle funzioni da impostare	29
8. Descrizione dettagliata della selezione di funzioni	33
9. Compensazione automatica per rendere neutrale il sensore del pedale	43
10. Selezione della specifica del pedale	43

11. Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico	44
12. Procedura di selezione della funzione di serratura a chiave.....	45
13. Rimozione del coperchio posteriore.....	46
14. Collegamento del pedale della macchina per lavoro in piedi.....	48
15. Connettore ingresso/uscita esterno	48
16. Collegamento del sensore del bordo del materiale.....	49
17. Modalità di inizializzazione dei dati di impostazione	50
IV . MANUTENZIONE	51
1. Rimozione del coperchio posteriore.....	51
2. Regolazione della testa della macchina	52
3. Disegno della disposizione dei connettori.....	53
4. Codice errore.....	54

I . CARATTERISTICHE TECNICHE

Tensione di alimentazione	Da 100 a 120V, monofase	Da 200 a 240V, trifase	Da 220 a 240V, monofase
Frequenza	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Ambiente operativo	Temperatura: da 5 a 35 °C Umidità: 35 - 85% o meno	Temperatura: da 5 a 35 °C Umidità: 35 - 85% o meno	Temperatura: da 5 a 35 °C Umidità: 35 - 85% o meno
Assorbimento	210VA	210VA	210VA

DDL-8700A - 7

S :	Materiali di media pesantezza
H :	Materiali pesanti

	DDL-8700AS-7	DDL-8700AH-7
Velocità max di cucitura	5.500 sti/min	4.000 sti/min
Velocità di taglio del filo	300 sti/min	300 sti/min
Lunghezza del punto	4mm	5mm
Alzata piedino premistoffa (Con alzapiedino a ginocchio)	13 mm	13 mm
Ago *1	DB x 1 (#14) da #9 a 18	DB x 1 (#21) da #20 a 23
Olio lubrificante	JUKI MACHINE OIL #7	JUKI MACHINE OIL #7

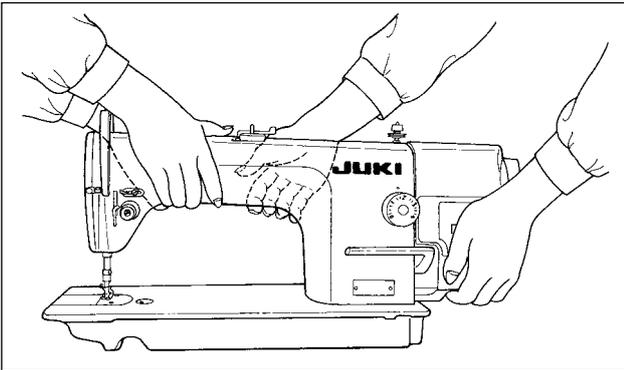
- La velocità di cucitura varia a seconda delle condizioni di cucitura.
- La velocità di cucitura preimpostata al momento della consegna AS-7 : 4.000sti/min.
..... AH-7 : 3.500sti/min.

*1 : L'ago usato varia a seconda delle destinazioni.

Rumorosità	- Livello di pressione acustica (L _{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 79,5 dB ; (Include K _{pA} = 2,5 dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min
------------	--

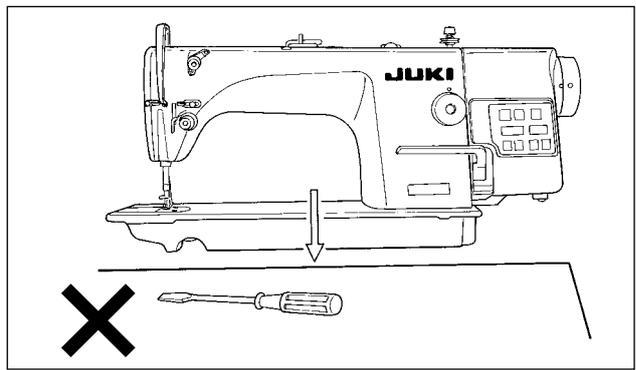
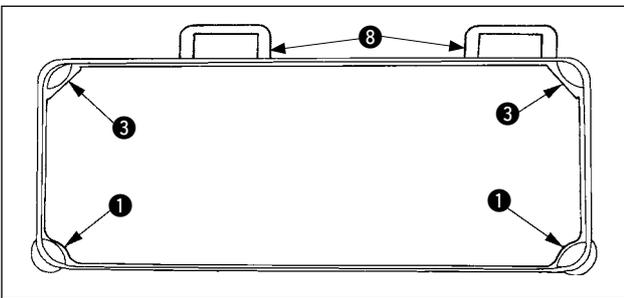
II. MESSA A PUNTO

1. Installazione



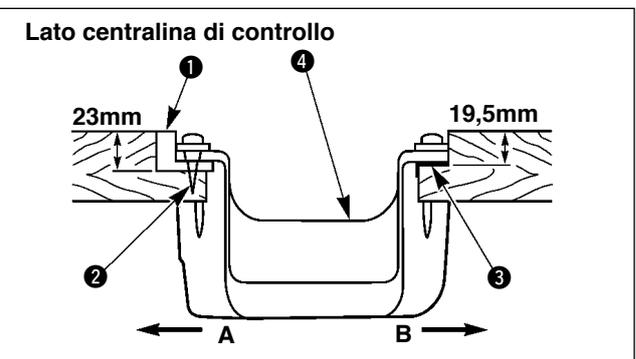
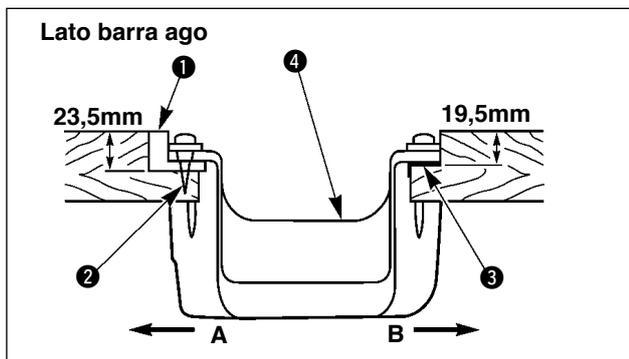
1) Portare la macchina per cucire con due persone come mostrato nella figura indicata qui sopra.

(Attenzione) Non impugnare il volantino.

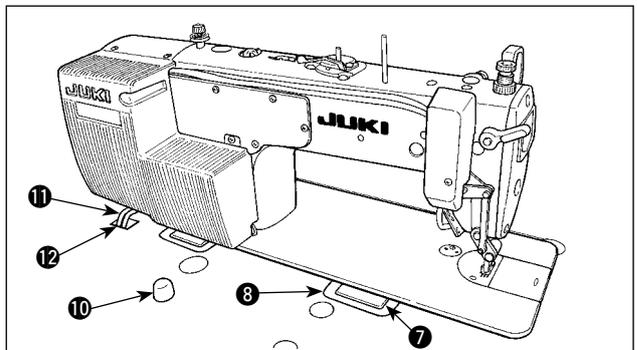
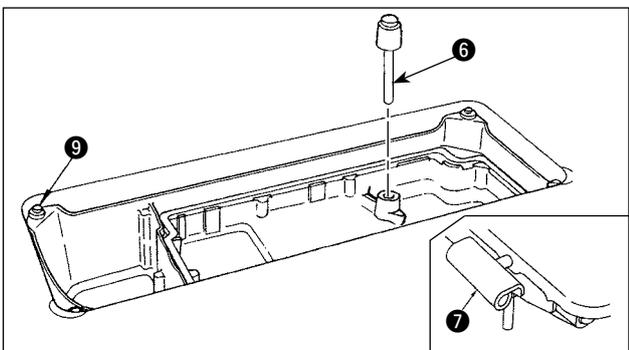


2) Non mettere articoli sporgenti come il cacciavite e cose simili al posto dove la macchina per cucire viene posizionata.

3) Il coperchio inferiore deve restare sui quattro angoli della scanalatura del letto della macchina. Montare la sede in gomma 8 della cerniera sul tavolo e fissarla sul tavolo con un chiodo.



4) Fissare i due tamponi di gomma 1 sul lato A (lato dell'operatore) per mezzo di chiodi 2 come indicato qui sopra. Fissare i due tamponi di supporto 3 sul lato B (lato provvisto di cerniere) tramite adesivo a base di gomma. Posizionare quindi il coperchio inferiore 4 sui tamponi fissati.

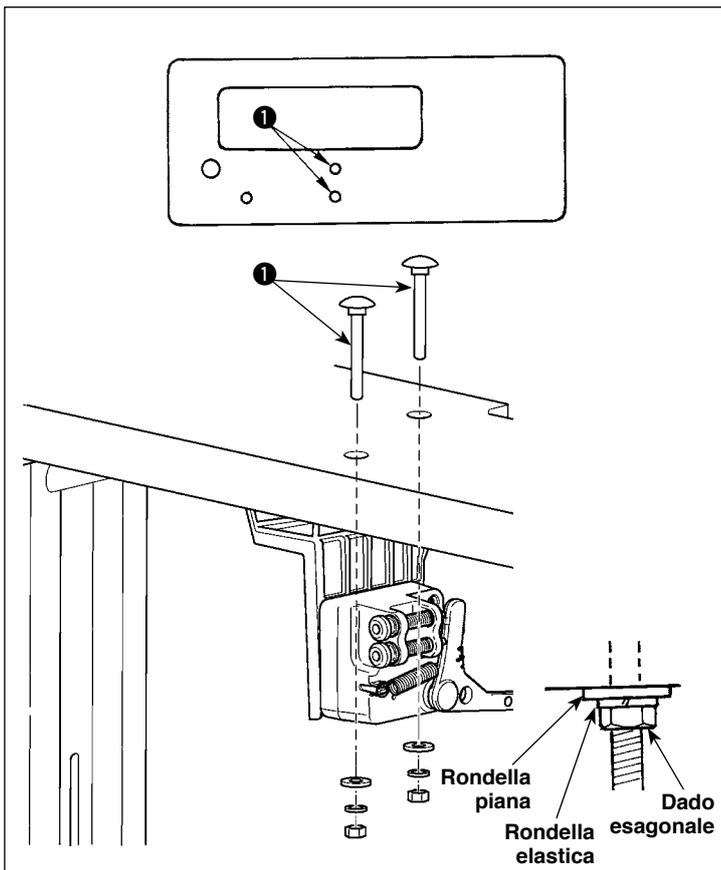


5) Inserire l'asta di pressione 6 dell'alzapiedino a ginocchio. Inserire la cerniera 7 nell'apertura nella base della macchina e incastrare la testa della macchina con la cerniera di gomma 8 del tavolo prima di mettere la testa della macchina sui cuscini 9 sui quattro angoli.

6) Fissare saldamente l'asta di supporto 10 della testa al tavolo facendola penetrare il più possibile nel foro. **(Attenzione) Assicurarsi di installare l'asta di supporto della testa in dotazione con l'unità.**

7) Estrarre il cavo 11 della centralina di controllo attraverso il foro di estrazione 12 del cavo per dirigerlo al retro del tavolo della macchina per cucire.

2. Installazione del sensore del pedale



La spiegazione si applica al caso in cui il sensore del pedale venga installato sul tavolo per la DDL-8700A-7.

- 1) Installare la centralina di controllo al tavolo con il bullone di montaggio (asm.) ❶ in dotazione con l'unità come accessori. Allora, inserire il dado e la rondella in dotazione con l'unità come accessori come mostrato nella figura in modo che la centralina di controllo sia fissata saldamente.
- 2) Dopo il completamento del montaggio del sensore del pedale sul tavolo, mettere la testa della macchina per cucire sul tavolo.

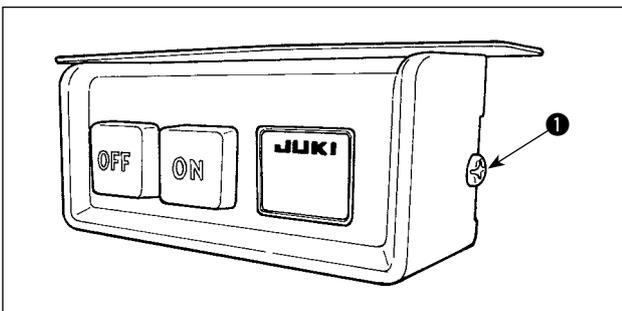
AVVERTIMENTO :



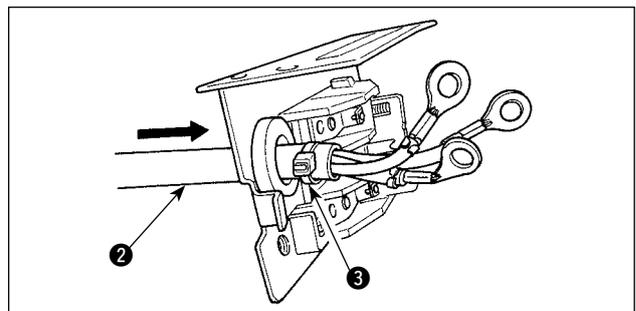
- Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità, scollegare la spina di alimentazione dalla presa di corrente e attendere cinque minuti o più prima di installare il sensore del pedale.
- Per evitare danni al dispositivo causati da malfunzionamenti e caratteristiche tecniche inadatte, assicurarsi di inserire i cavi ai posti specificati. (Se un connettore è inserito in un connettore sbagliato, non solo il dispositivo corrispondente al connettore può rompersi, ma anche può avviare improvvisamente, con conseguente rischio di lesioni personali.)
- Per evitare ferimenti causati da malfunzionamenti, assicurarsi di bloccare il connettore con fermo.
- Per quanto riguarda il dettaglio relativo al maneggio di rispettivi dispositivi, leggere attentamente i Manuali d'Istruzioni in dotazione con i dispositivi prima di maneggiare i dispositivi.

(Attenzione) Non inserire la spina di alimentazione nella presa di corrente.

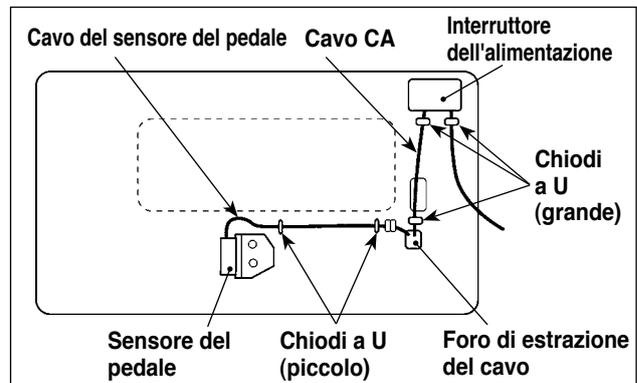
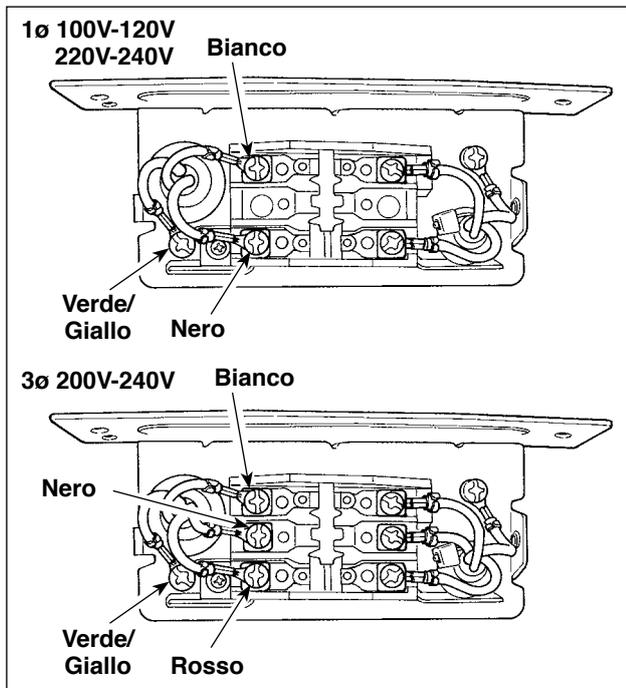
3. Installazione dell'interruttore dell'alimentazione



- 1) Togliere la vite ❶ sulla faccia laterale del coperchio dell'interruttore dell'alimentazione per aprire il coperchio dell'interruttore dell'alimentazione.



- 2) Fare passare il cavo di ingresso CA ❷ proveniente dalla centralina di controllo attraverso il retro dell'interruttore dell'alimentazione. Legare il cavo in un fascio con la fascetta fermacavi ❸ per fissarlo.



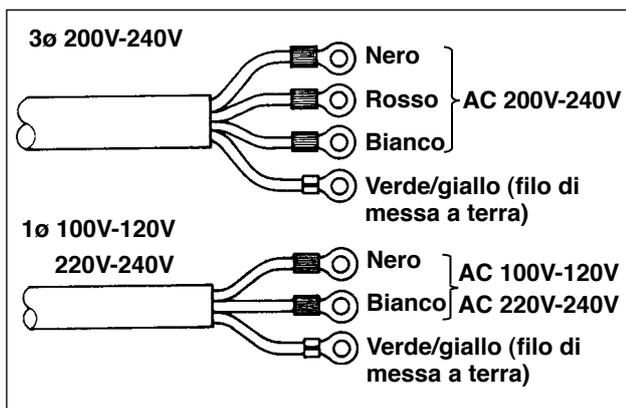
- 3) Fissare saldamente i terminali del cavo di ingresso CA stringendo le viti nelle posizioni specificate.
- 4) Chiudere il coperchio dell'interruttore dell'alimentazione. Stringere la vite ❶ sulla faccia laterale del coperchio dell'interruttore dell'alimentazione.

- 5) In primo luogo attaccare i chiodi a U in dotazione con l'unità al cavo. E poi conficcarli nel tavolo della macchina per cucire. In questo momento, attaccare i chiodi a U nelle posizioni indicate in figura.

AVVERTIMENTO :

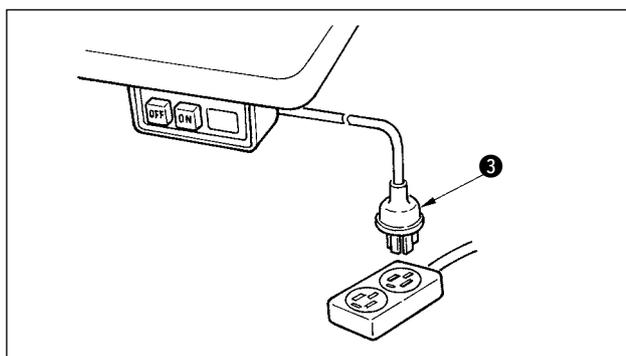


1. Assicurarsi di collegare il filo di messa a terra (verde/giallo) alla posizione specificata (sul lato messa a terra).
2. Fare attenzione che i terminali non vengano a contatto tra loro.
3. Quando si chiude il coperchio dell'interruttore dell'alimentazione, fare attenzione che il cavo non venga intrappolato sotto il coperchio.



- 6) Collegare il cavo di alimentazione alla spina di alimentazione. Come mostrato in figura, collegare il filo bianco e il filo nero al lato alimentazione e quello verde/giallo al lato messa a terra.

- (Attenzione)**
1. Assicurarsi di preparare la spina di alimentazione ❸ conforme allo standard di sicurezza.
 2. Assicurarsi di collegare il filo di messa a terra (verde/giallo) al lato messa a terra.



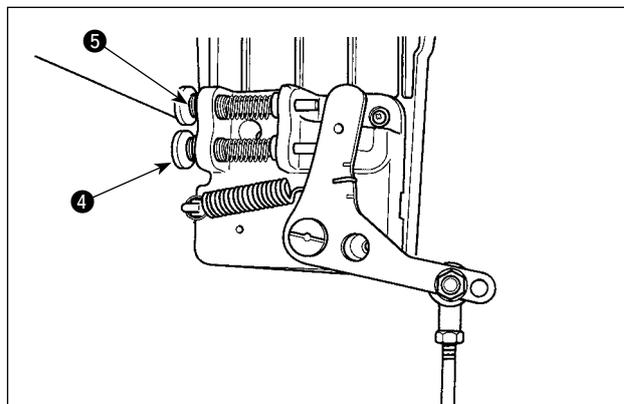
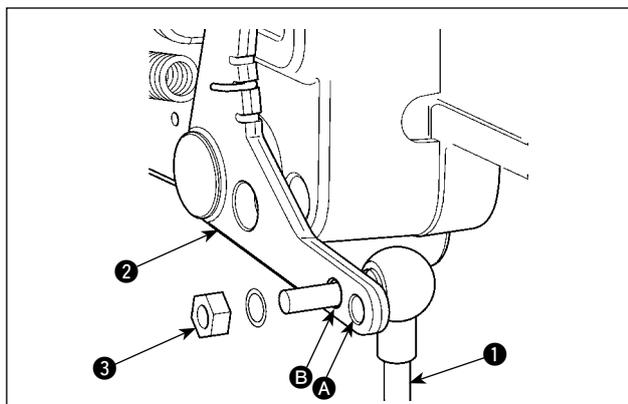
- 7) Verificare che l'interruttore dell'alimentazione sia nello stato OFF. Inserire quindi la spina di alimentazione proveniente dall'interruttore dell'alimentazione nella presa di corrente.
- (Attenzione)** Prima di collegare la spina di alimentazione, controllare di nuovo la specifica della tensione di alimentazione indicata sulla centralina di alimentazione.

4. Installazione del tirante a snodo



AVVERTIMENTO:

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che siano passati 5 minuti o più.



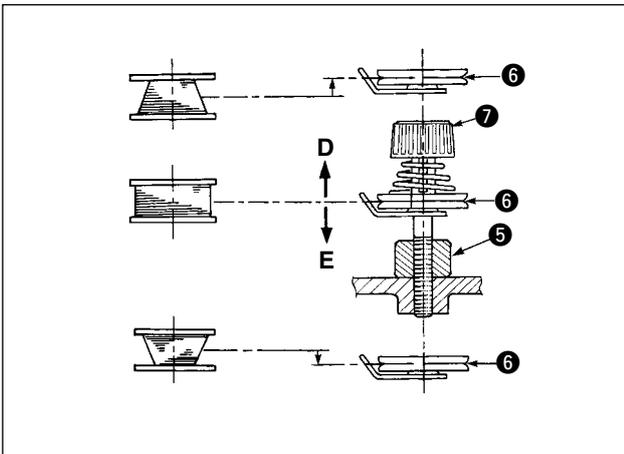
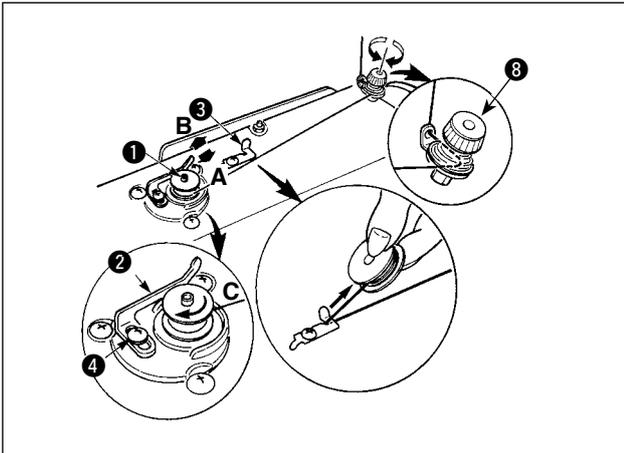
- 1) Fissare tirante a snodo ① a foro di installazione ② di leva di comando ③ con dado ③.
- 2) Se tirante a snodo ① viene installato a foro di installazione ④, la corsa del pedale viene allungata, e il funzionamento del pedale a media velocità sarà più facile.

- 3) La pressione aumenta avvitando la vite di regolazione della pressione inversa ④, e diminuisce svitando la vite.

(Attenzione)

1. Se la vite è troppo allentata, la molla si staccherà.
Allentare la vite nella misura in cui l'estremità della vite non sarà nascosta.
2. Ogni volta che la vite è stata regolata, assicurarsi di fissare la vite stringendo il dado ⑤ per impedire l'allentamento della vite.

5. Avvolgimento del filo della bobina



- 1) Inserire la bobina nell'albero dell'avvolgibobina **1** il più possibile.
- 2) Fare passare il filo della bobina estratto dal rocchetto posto sul lato destro del portafilo seguendo l'ordine come mostrato nella figura sulla sinistra. Avvolgere quindi in senso orario l'estremità del filo della bobina intorno alla bobina diverse volte.

(In caso della bobina di alluminio, dopo aver avvolto in senso orario l'estremità del filo della bobina, avvolgere in senso antiorario il filo che viene dal regolatore di tensione del filo diverse volte per avvolgere il filo della bobina con facilità.)

- 3) Premere il chiavistello a scatto dell'avvolgibobina **2** nel senso **A** ed avviare la macchina per cucire.

La bobina gira nel senso **C** e il filo della bobina viene avvolto. L'albero dell'avvolgibobina **1** si ferma automaticamente non appena l'avvolgimento è finito.

- 4) Rimuovere la bobina e tagliare il filo della bobina con la piastra di sostegno tagliafilo **3**.
- 5) Per regolare la quantità di avvolgimento del filo della bobina, allentare la vite di fissaggio **4** e spostare la leva di avvolgimento della bobina **2** nel senso **A** o **B**. Stringere quindi la vite di fissaggio **4**.

Nel senso **A** : Diminuzione

Nel senso **B** : Aumento

- 6) Nel caso che il filo della bobina non venga avvolto uniformemente sulla bobina, rimuovere il volantino, allentare la vite **5** e regolare l'altezza della tensione del filo **8**.
 - Per quanto riguarda la regolazione standard, il centro della bobina è alto come il centro del disco di tensione del filo **6**.
 - Spostare la posizione del disco di tensione del filo **6** nel senso **D** quando la quantità di avvolgimento del filo della bobina sulla parte inferiore della bobina è eccessiva e nel senso **E** quando la quantità di avvolgimento del filo della bobina sulla parte superiore della bobina è eccessiva.

Al termine della regolazione, stringere la vite **5**.
- 7) Per regolare la tensione dell'avvolgibobina, girare il dado di tensione del filo **7**.

(Attenzione)

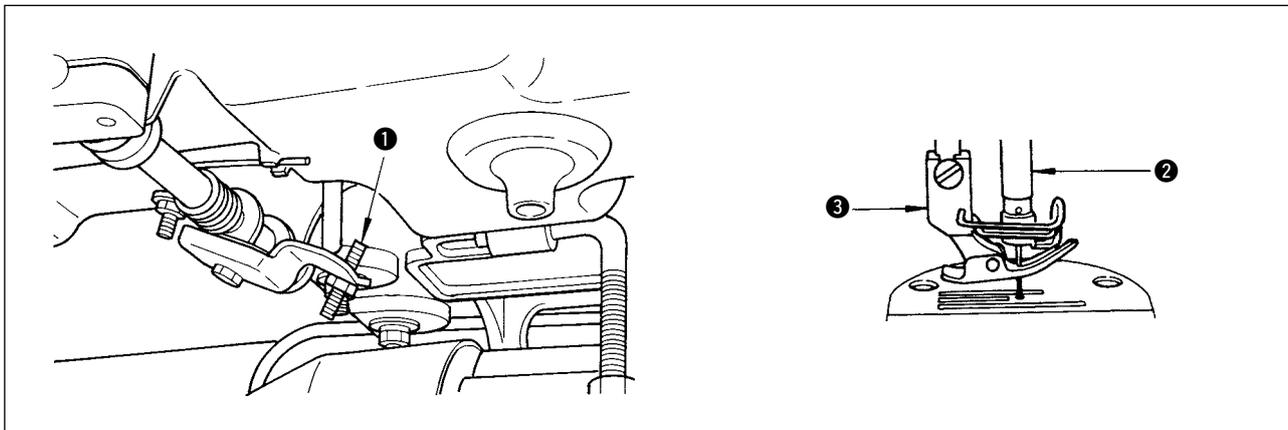
1. Quando si avvolge il filo della bobina, iniziare l'avvolgimento nello stato in cui il filo tra la bobina e il disco di tensione del filo **6** sia teso.
2. Quando si avvolge il filo della bobina nello stato in cui la cucitura non viene effettuata, rimuovere il filo dell'ago dal percorso di filo del tirafilo e rimuovere la bobina dal crochet.
3. C'è la possibilità che il filo tirato fuori dal portafilo venga allentato a causa dell'influenza (direzione) del vento ed è possibile che il filo venga impigliato nel volantino. Fare attenzione alla direzione del vento.

6. Regolazione dell'altezza dell'alzapiedino a ginocchio



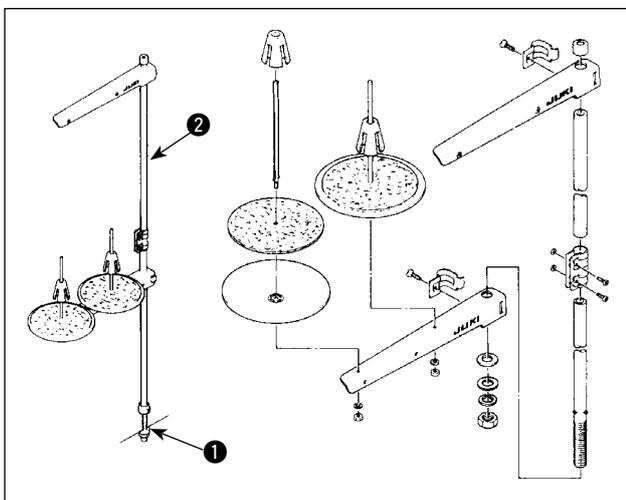
AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



- 1) L'alzata standard del piedino premistoffa tramite l'alzapiedino a ginocchio è 10 mm.
- 2) Si può regolare l'alzata del piedino premistoffa fino a 13 mm usando la vite di regolazione dell'alzapiedino a ginocchio **1**. (9 mm max. per tipo A)
- 3) Quando l'alzata del piedino premistoffa è stata regolata a un valore superiore a 10 mm, assicurarsi che l'estremità inferiore della barra ago **2** nella sua posizione più bassa non urti contro il piedino premistoffa **3**.

7. Installazione del portafilo



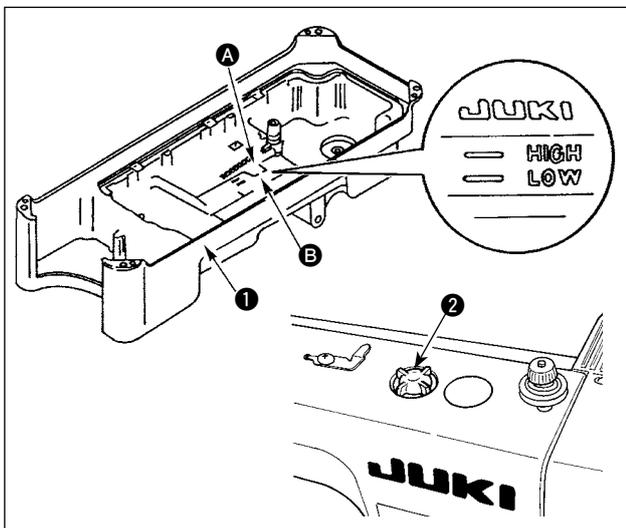
- 1) Montare l'insieme del portafilo, e inserirlo nel foro nel tavolo della macchina.
- 2) Stringere il dado **1**.
- 3) Per il cablaggio ad una presa di alimentazione aerea, far passare il cavo di alimentazione attraverso l'asta porta rocchetto **2**.

8. Lubrificazione



AVVERTIMENTO :

1. Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, non collegare la spina elettrica prima che la lubrificazione sia stata completata.
2. Al fine di evitare un'infezione o un esantema, lavare immediatamente le parti relativi se l'olio aderisce agli occhi o alle altre parti del corpo.
3. Se l'olio viene ingoiato erroneamente, diarrea o vomito può essere provocato. Mettere l'olio in un luogo dove i bambini non possono raggiungere.



- 1) Prima di avviare la macchina per cucire, riempire la vaschetta ❶ dell'olio con olio JUKI MACHINE OIL #7 fino a raggiungere il segno HIGH ❸.
- 2) Quando il livello dell'olio scende al di sotto del segno LOW ❹, rabboccare la vaschetta dell'olio con l'apposito olio.
- 3) Ad azionamento della macchina dopo le operazioni di lubrificazione, si vedranno spruzzi di olio attraverso l'indicatore visivo del livello dell'olio ❷ se la lubrificazione è adeguata.
- 4) Si tenga presente che la quantità di spruzzi di olio non è proporzionale alla quantità di olio lubrificante presente nella vaschetta.



1. Quando la macchina per cucire viene attivata per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività, effettuare il rodaggio a 2.000 sti/min o meno prima di utilizzare la macchina per cucire.
2. Per quanto riguarda l'olio per la lubrificazione del crochet, acquistare JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (No. di parte : MDFRX1600C0) o JUKI MACHINE OIL #7 (No. di parte : MML007600CA).
3. Non mancare di lubrificare con l'olio pulito.

9. Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio)

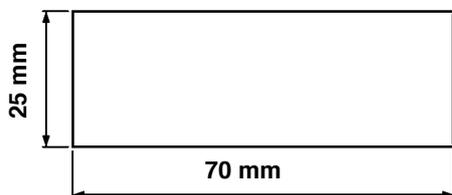


AVVERTIMENTO:

Prestare molta attenzione nell'effettuare questa operazione poiché la quantità di olio deve essere controllata facendo girare il crochet ad alta velocità.

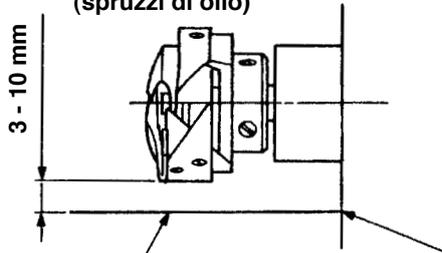
(1) Controllo della quantità di olio nel crochet

- ❶ Foglio di carta per il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio)



Carta per verificare gli spruzzi di olio

- ❷ Posizione per verificare la quantità di olio (spruzzi di olio)

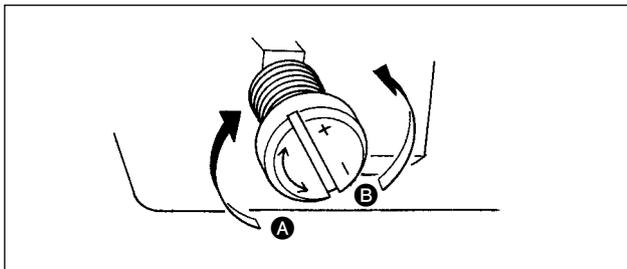


Closely fit the paper against the wall surface of the bed.

* Quando si esegue la procedura descritta qui sotto in 2, rimuovere la piastra di scorrimento e fare molta attenzione che le dita non tocchino il crochet.

- 1) Se la macchina non è stata riscaldata sufficientemente prima di questa operazione, fare girare la macchina a vuoto per tre minuti circa. (Funzionamento intermittente moderato)
- 2) Posizionare il foglio di carta per il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio) sotto il crochet immediatamente dopo che la macchina ha arrestato di girare.
- 3) Controllare che il livello dell'olio nel serbatoio dell'olio sia entro la gamma tra "HI" e "LOW".
- 4) Il controllo della quantità di olio deve essere completato in cinque secondi. (Controllare il tempo con l'orologio.)

(2) Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet



- 1) Girare la vite di regolazione della quantità di olio attaccata alla bussola frontale dell'albero di movimentazione del crochet nel senso "+" (nel senso **A**) per aumentare la quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet, o nel senso "-" (nel senso **B**) per diminuirla.
- 2) Dopo che la quantità di olio nel crochet è stata correttamente regolata con la vite di regolazione della quantità di olio, fare girare la macchina a vuoto per 30 secondi circa per controllare la quantità di olio nel crochet.

(3) Esempio mostrante la quantità di olio adeguata nel crochet

Giusta quantità di olio (piccola)
Spruzzi di olio dal crochet

	* mm
DDL-8700AS-7	1mm
DDL-8700AH-7	1mm

Giusta quantità di olio (grande)
Spruzzi di olio dal crochet

	* mm
DDL-8700AS-7	2mm
DDL-8700AH-7	3mm

- 1) Lo stato riportato nella figura mostra la quantità di olio adeguata (spruzzi di olio). Fare attenzione a non aumentare/ridurre eccessivamente la quantità di olio nel crochet.
(Se la quantità di olio è troppo piccola, il crochet corre il rischio di gripparsi (il crochet si riscalda). Se la quantità di olio è eccessiva, il materiale da cucire rischierà di macchiarsi di olio.)
- 2) Regolare la quantità di olio nel crochet in modo che la quantità di olio (spruzzi di olio) non cambi controllando la quantità di olio tre volte (sui tre fogli di carta).

(4) Controllo della quantità di olio fornita alle parti della piastra facciale

① Foglio di carta per il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio)

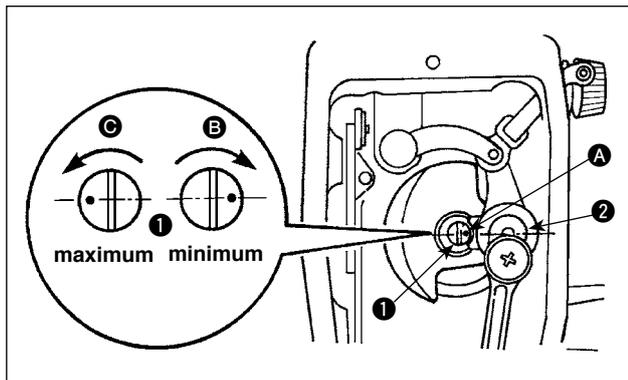
25 mm
70 mm

② Posizione per verificare la quantità di olio (spruzzi di olio)

Carta per verificare gli spruzzi di olio

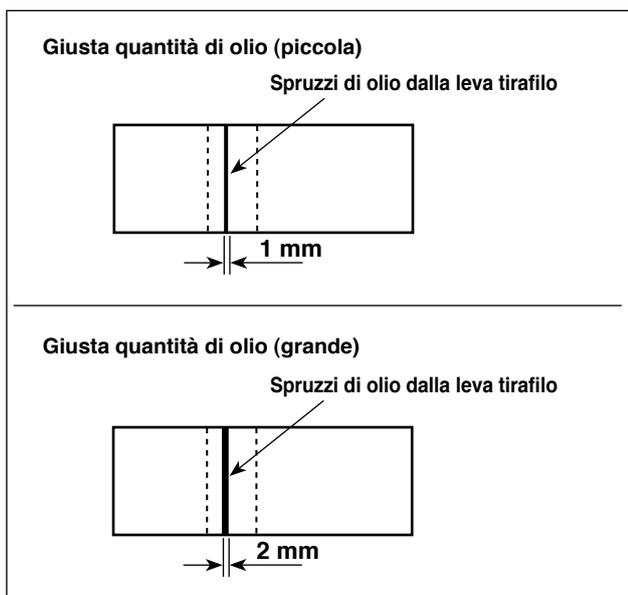
- * Quando si esegue la procedura descritta qui sotto in 2, rimuovere la piastra di scorrimento e fare molta attenzione che le dita non tocchino il crochet.
- 1) Se la macchina non è stata riscaldata sufficientemente prima di questa operazione, fare girare la macchina a vuoto per tre minuti circa. (Funzionamento intermittente moderato)
 - 2) Posizionare il foglio di carta per il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio) sotto il crochet immediatamente dopo che la macchina ha arrestato di girare.
 - 3) Controllare che il livello dell'olio nel serbatoio dell'olio sia entro la gamma tra "HI" e "LOW".
 - 4) Il controllo della quantità di olio deve essere completato in cinque secondi. (Controllare il tempo con l'orologio.)

(5) Regolazione della quantità di olio fornito ai componenti della piastra frontale



- 1) Regolare la quantità di olio fornito al tirafilo e alla manovella della barra ago **2** girando il perno di regolazione **1**.
- 2) La quantità di olio diventa minima quando il punto di riferimento **A** viene portato vicino alla manovella della barra ago **2** girando il perno di regolazione nel senso **B**.
- 3) La quantità di olio diventa massima quando il punto di riferimento **A** viene portato alla posizione proprio opposta alla manovella della barra ago girando il perno di regolazione nel senso **C**.

(6) Esempio mostrante la quantità di olio adeguata fornita alle parti della piastra facciale



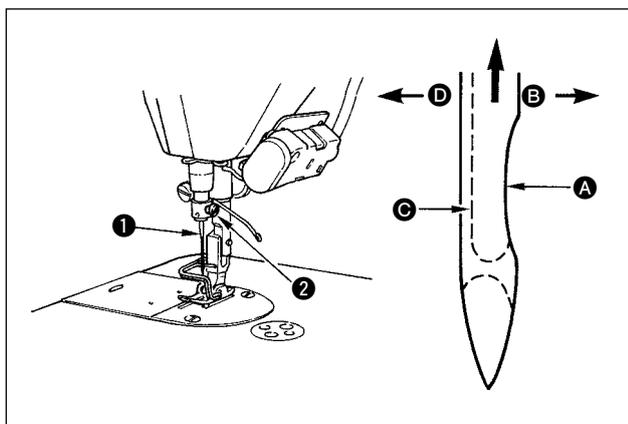
- 1) Lo stato riportato nella figura mostra la quantità di olio adeguata (spruzzi di olio). Fare attenzione a non aumentare/ridurre eccessivamente la quantità di olio nel crochet.
(Se la quantità di olio è troppo piccola, il crochet corre il rischio di gripparsi (il crochet si riscalda). Se la quantità di olio è eccessiva, il materiale da cucire rischierà di macchiarsi di olio.)
- 2) Regolare la quantità di olio nel crochet in modo che la quantità di olio (spruzzi di olio) non cambi controllando la quantità di olio tre volte (sui tre fogli di carta).

10. Posizionamento ago



AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



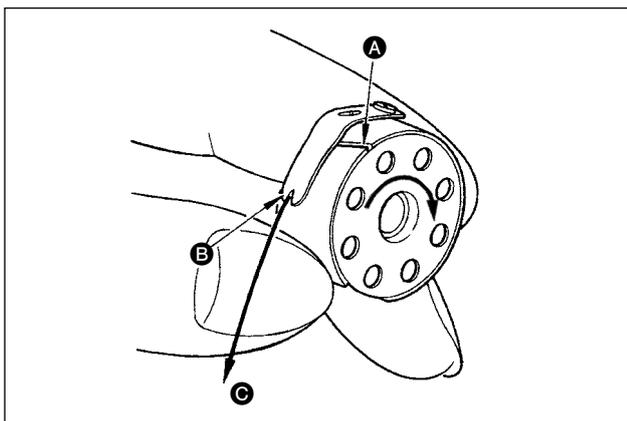
Usare l'ago specificato per la macchina. Usare l'ago opportuno secondo lo spessore del filo usato e il genere di materiale.

- 1) Girare il volantino per sollevare la barra ago fino al punto più alto della sua corsa.
- 2) Allentare la vite **2**, e tenere l'ago **1** con la sua parte incava **A** volta esattamente verso destra, nel senso **B**.
- 3) Inserire l'ago a fondo nel foro nella barra ago, nel senso della freccia, finché il fondo del foro sia raggiunto.
- 4) Stringere la vite **2** saldamente.

5) Assicurarsi che la scanalatura lunga **C** dell'ago sia volta esattamente verso sinistra, nel senso **D**.

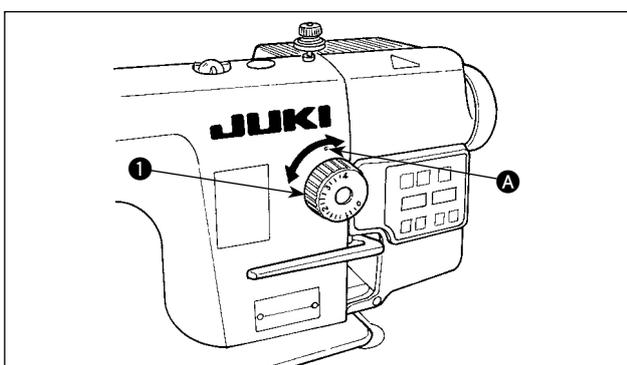
(Attenzione) Quando il filo di filamento è usato, se la parte incava dell'ago è inclinata verso il lato dell'operatore, la curva del filo diventa instabile. Di conseguenza, potrebbe verificarsi la pipita del filo o la rottura del filo. Per il filo con il quale è possibile che si presenti tale fenomeno, è efficace attaccare l'ago con la sua parte incava leggermente inclinata sul lato posteriore.

11. Inserimento della bobina nella capsula



- 1) Far passare il filo attraverso la fenditura di filo **A**, e tirare il filo nel senso **C**.
Con questa operazione, il filo passerà sotto la molla di tensione e verrà fuori dalla tacca **B**.
- 2) Controllare che la bobina giri nel senso della freccia quando il filo viene tirato.

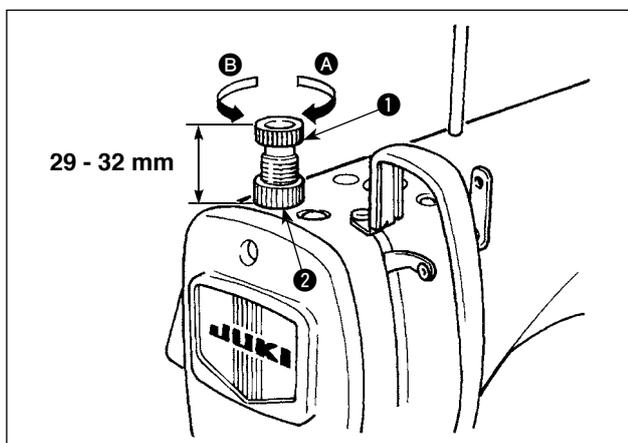
12. Regolazione della lunghezza del punto



* La calibratura della manopola di regolazione è in millimetri.

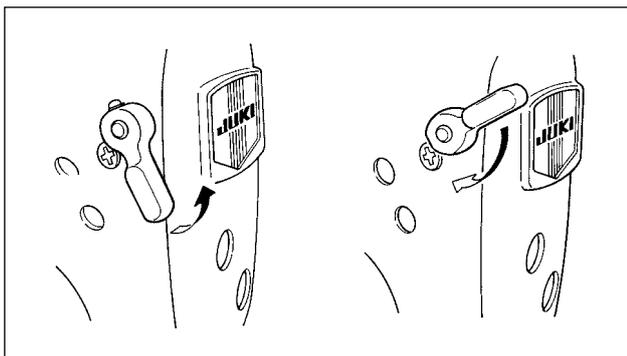
- 1) Girare la manopola di regolazione della lunghezza del punto **1** nel senso della freccia, ed allineare il numero desiderato al punto di riferimento **A** sul braccio della macchina.

13. Pressione del piedino premistoffa



- 1) Allentare il dado **2**. Quando il regolatore della molla del piedino **1** viene girato in senso orario (nel senso **A**), la pressione del piedino premistoffa sarà aumentata.
- 2) Quando il regolatore della molla del piedino viene girato in senso antiorario (nel senso **B**), la pressione sarà diminuita.
- 3) Al termine della regolazione, stringere il dado **2**. Il valore standard della vite a testa zigrinata di regolazione della pressione è di 29 - 32 mm.

14. Leva alza piedino manuale



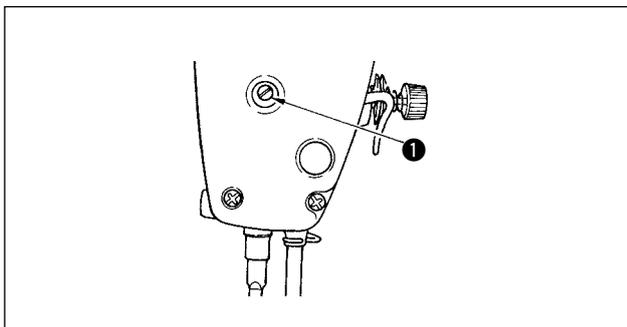
- 1) Il piedino premistoffa viene sollevato spostando la leva verso l'alto.
- 2) Il piedino premistoffa viene abbassato spostando la leva verso il basso.

15. Regolazione dell'altezza della barra del pressore



AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



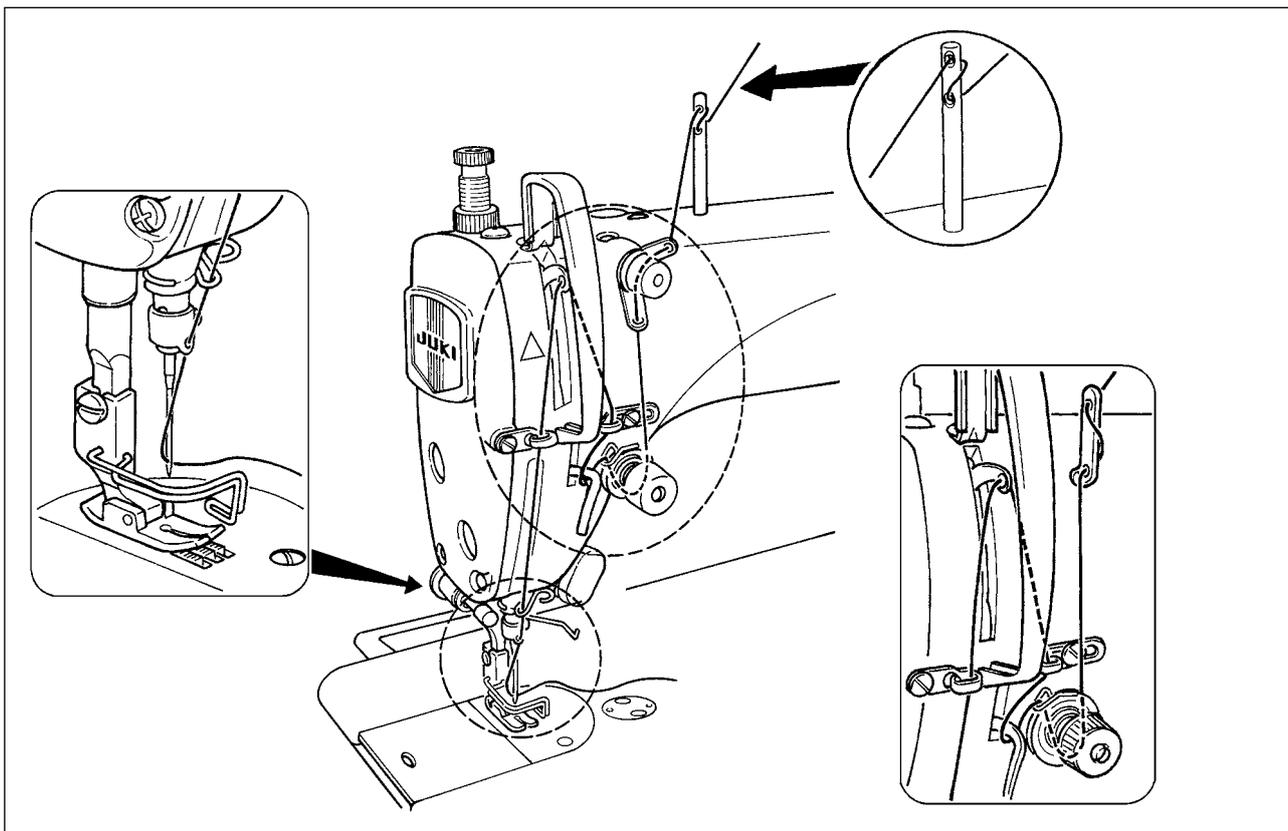
- 1) Allentare la vite di fissaggio ❶, e regolare l'altezza della barra del pressore o l'angolo del piedino premistoffa.
- 2) Al termine della regolazione, stringere saldamente la vite di fissaggio ❶.

16. Infilatura del filo nella testa della macchina

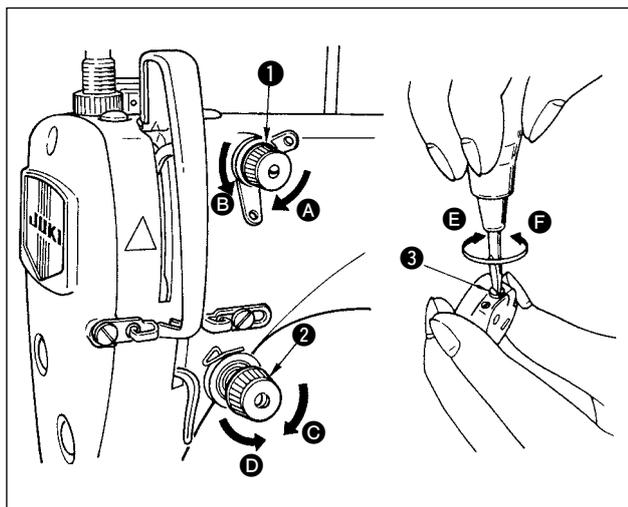


AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



17. Tensione del filo



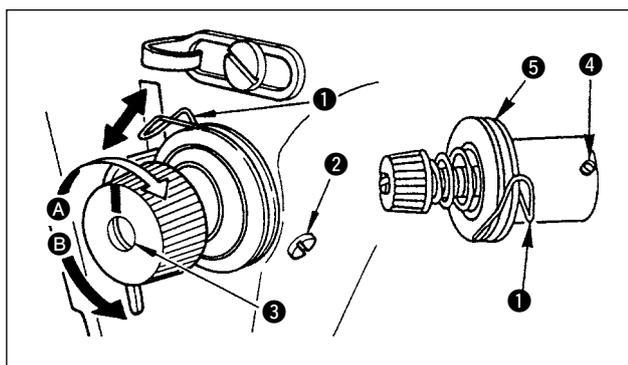
(1) Regolazione della tensione del filo dell'ago

- 1) Girando il dado di tensione del filo No.1 **1** in senso orario (nel senso **A**), la lunghezza del filo rimanente sull'ago dopo il taglio del filo diminuisce.
- 2) Girando il dado **1** in senso antiorario (nel senso **B**), la lunghezza del filo aumenta.
- 3) Girando il dado di tensione del filo No.2 **2** in senso orario (nel senso **C**), la tensione del filo dell'ago aumenta.
- 4) Girando il dado **2** in senso antiorario (nel senso **D**), la tensione del filo dell'ago diminuisce.

(2) Regolazione della tensione del filo della bobina

- 1) Girando la vite di regolazione della tensione **3** in senso orario (nel senso **E**), la tensione del filo della bobina aumenta.
- 2) Girando la vite di regolazione **3** in senso antiorario (nel senso **F**), la tensione del filo della bobina diminuisce.

18. Molla tirafilo



(1) Modifica della corsa della molla tirafilo **1**

- 1) Allentare la vite di fissaggio **2**.
- 2) Girando il palo di tensione **3** in senso orario (nel senso **A**), la corsa della molla tirafilo aumenta.
- 3) Girando il palo in senso antiorario (nel senso **B**), la corsa diminuisce.

(2) Modifica della pressione della molla tirafilo **1**

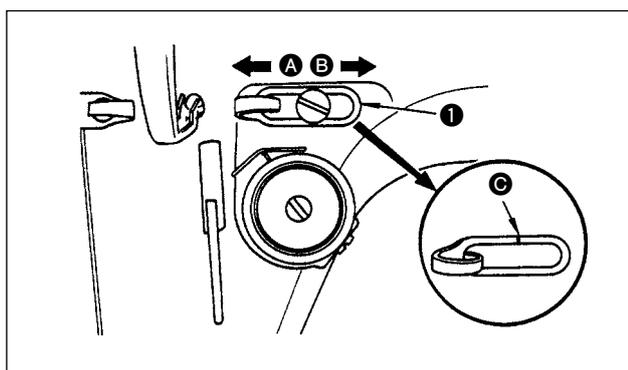
- 1) Allentare la vite di fissaggio **2** e rimuovere la tensione del filo asm. **5**.
- 2) Allentare la vite di fissaggio **4**.
- 3) Girando il palo di tensione **3** in senso orario (nel senso **A**), la pressione aumenta.
- 4) Girando il palo in senso antiorario (nel senso **B**), la pressione diminuisce.

19. Regolazione della corsa del tirafilo



AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



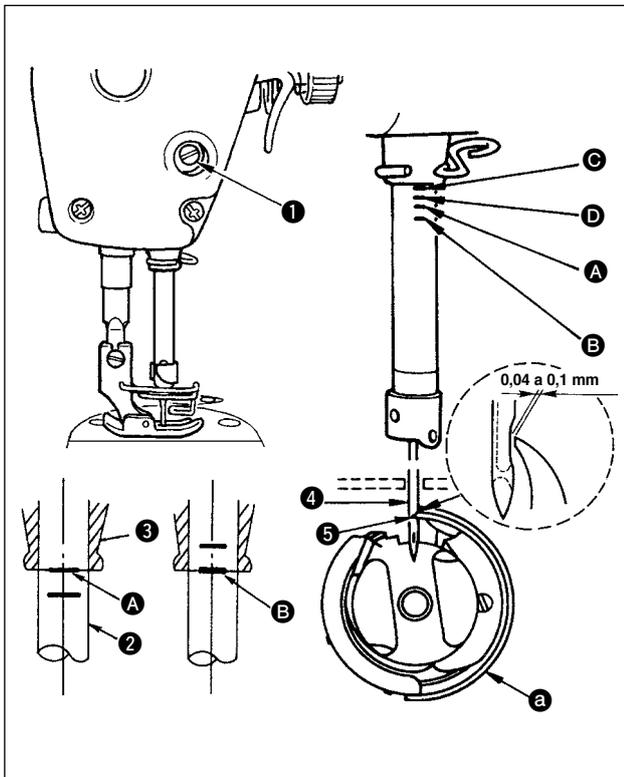
- 1) Per cucire i materiali pesanti, spostare il guidafilo **1** verso sinistra (nel senso **A**) per aumentare la lunghezza del filo estratto con il tirafilo.
- 2) Per cucire i materiali leggeri, spostare il guidafilo **1** verso destra (nel senso **B**) per diminuire la lunghezza del filo estratto con il tirafilo.
- 3) Solitamente il guidafilo **1** viene posizionato in maniera tale che la linea di riferimento **C** sia allineata al centro della vite.

20. Relazione fase ago-crochet



AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



(1) Regolare la relazione fase ago-crochet come segue :

- 1) Girare il volantino per portare la barra ago al punto più basso della sua corsa, ed allentare la vite di fissaggio ①.

(Regolazione dell'altezza della barra ago)

- 2) [Per l'ago DB o DP] Allineare la linea di riferimento A sulla barra ago ② all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago ③, stringere quindi la vite di fissaggio ①.

[Per un ago DA] Allineare la linea di riferimento C sulla barra ago ② all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago ③, stringere quindi la vite di fissaggio ①.

(Regolazione della posizione del crochet a)

- 3) [Per l'ago DB o DP] Allentare tre viti di fissaggio del crochet, girare il volantino ed allineare la linea di riferimento B sulla barra ago ascendente ② all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago ③.

[Per un ago DA] Allentare tre viti di fissaggio del crochet, girare il volantino ed allineare la linea di riferimento D sulla barra ago ascendente ② all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago ③.

- 4) Dopo aver effettuato le regolazioni sopraccitate nei passi qui sopra, allineare la punta della lama del crochet ⑤ al centro dell'ago ④. Lasciare un gioco da 0,04 a 0,1 mm (DDL-8700AH-7 : da 0,06 a 0,17 mm) (valore di riferimento) tra l'ago e il crochet, quindi stringere saldamente le viti di fissaggio nel crochet



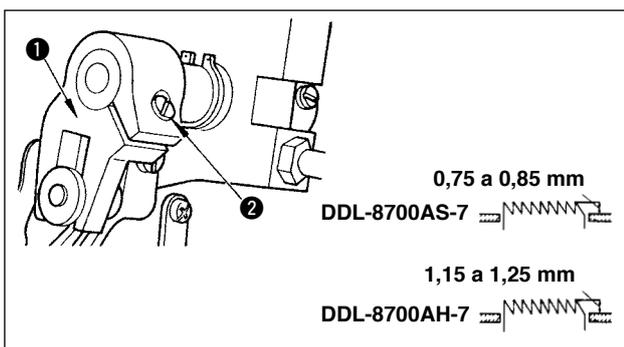
Se il gioco tra la punta della lama del crochet e l'ago è più piccolo del valore specificato, la punta della lama del crochet sarà danneggiata. Se il gioco è più grande, ne risulteranno i salti di punto.

21. Altezza della griffa di trasporto



AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



Per regolare l'altezza della griffa di trasporto :

- ① Allentare la vite ② della manovella ①.
- ② Sollevare o abbassare la barra di trasporto per effettuare la regolazione.
- ③ Stringere la vite ② a fondo.



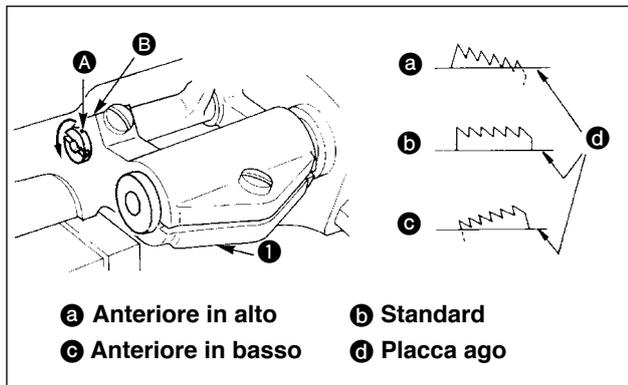
Se la pressione di pinzatura è insufficiente, il movimento della parte a forcella diventa pesante.

22. Inclinazione della griffa di trasporto



AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



- 1) L'inclinazione standard (orizzontale) della griffa di trasporto si ottiene quando il punto di riferimento **A** sull'albero della barra di trasporto è allineato al punto di riferimento **B** sul bilanciere di trasporto **1**.
- 2) Per inclinare la griffa di trasporto con la parte frontale sollevata al fine di prevenire eventuali grinze, tramite un cacciavite allentare la vite di fissaggio e ruotare l'albero della barra di trasporto di 90° nel senso della freccia.

- 3) Per inclinare la griffa di trasporto con la sua parte frontale abbassata al fine di prevenire il trasporto irregolare del materiale, ruotare l'albero della barra di trasporto di 90° nel senso opposto alla freccia.



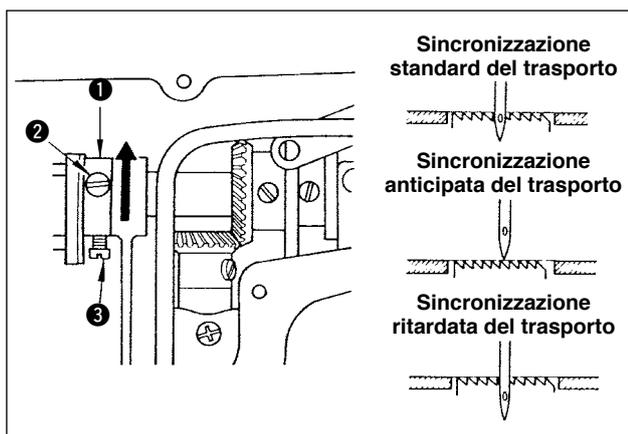
Ogni volta che l'inclinazione della griffa di trasporto viene regolata, l'altezza della griffa di trasporto sarà cambiata. Perciò, è necessario controllare l'altezza dopo la regolazione dell'inclinazione.

23. Regolazione della sincronizzazione del trasporto



AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



- 1) Allentare le viti **2** e **3** sulla cam eccentrico di trasporto **1**, spostare la cam eccentrico di trasporto nel senso indicato dalla freccia o nel senso opposto rispetto alla freccia e stringere le viti a fondo.
- 2) Per una regolazione standard effettuare le regolazioni in maniera che la superficie superiore della griffa di trasporto e l'estremità superiore della cruna dell'ago siano a livello rispetto alla superficie superiore della placca ago quando la griffa di trasporto scende sotto la placca ago.

- 3) Per anticipare la sincronizzazione del trasporto, al fine di impedire un trasporto non regolare del tessuto, spostare la cam eccentrico di trasporto nel senso indicato dalla freccia.
- 4) Per ritardare la sincronizzazione del trasporto al fine di aumentare la chiusura del punto, spostare la cam eccentrico di trasporto nel senso opposto rispetto alla freccia.



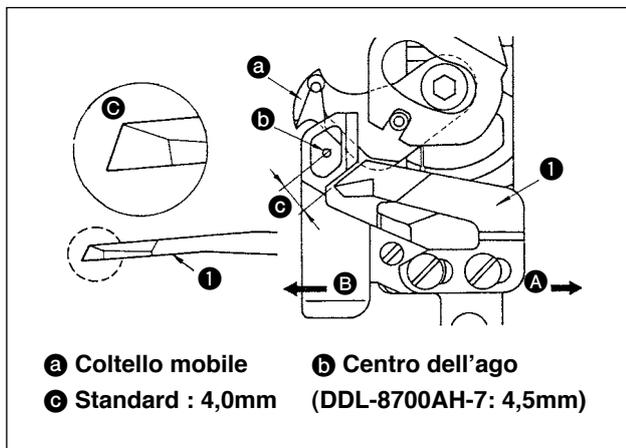
Fare attenzione a non spostare il cam eccentrico di trasporto troppo lontano, altrimenti ne può risultare la rottura dell'ago.

24. Contro-lama



AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



Quando il coltello non è più tagliente, riaffilare la contro-lama **1** come illustrato nel dettaglio **c**, e rimontarla in modo appropriato.

- 1) Se la posizione di montaggio della contro-lama viene spostata nel senso **A** rispetto alla posizione di montaggio standard, di conseguenza, la lunghezza del filo rimanente dopo il taglio del filo sarà aumentata.
- 2) Se la posizione di montaggio viene spostata nel senso **B**, di conseguenza, la lunghezza del filo sarà diminuita.



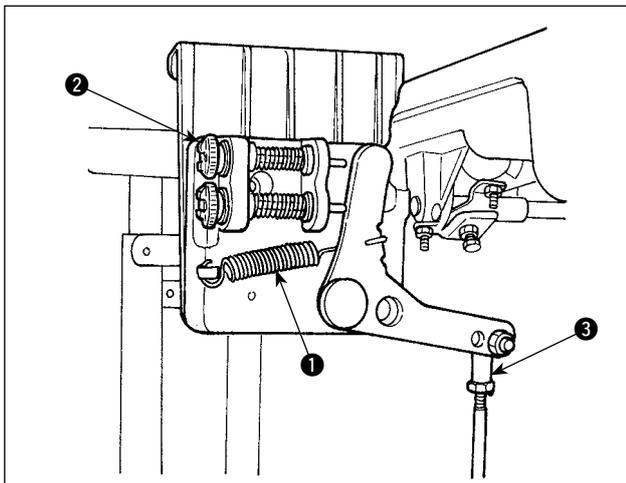
Quando si riaffila la lama del coltello, prestare molta attenzione sul maneggio del coltello.

25. La pressione del pedale e la corsa del pedale



AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



(1) Regolazione della pressione necessaria per premere la parte anteriore del pedale

Se la molla **1** di pressione del pedale è agganciata alla parte inferiore, la pressione del pedale diminuirà, e quando agganciata alla parte superiore, la pressione del pedale aumenterà.

(2) Regolazione della pressione necessaria per premere la parte posteriore del pedale

La pressione aumenta avvitando la vite di regolazione della pressione inversa **2**, e diminuisce svitando la vite.

(3) Regolazione della corsa del pedale

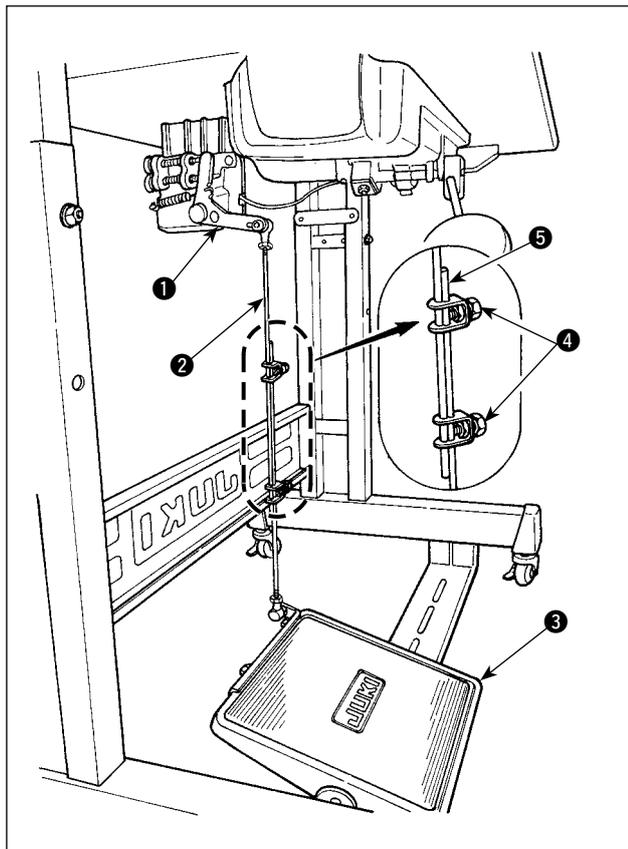
La corsa del pedale diminuisce quando si inserisce il tirante a snodo **3** nel foro sinistro **4**.

26. Pregolazione del pedale



AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



(1) Installazione del tirante a snodo

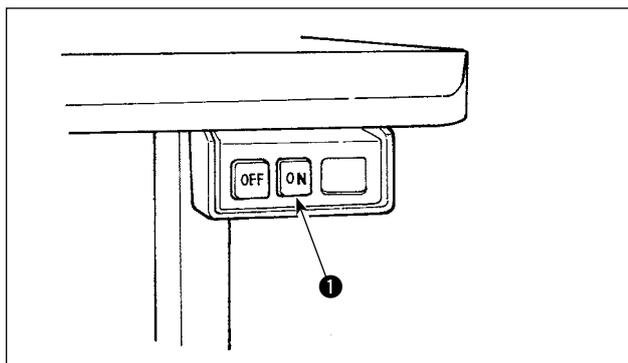
- 1) Spostare il pedale **3** verso destra o verso sinistra come indicato dalle frecce in modo che sia la leva di comando del motore **1** che il tirante **2** siano in posizione diritta.

(2) Regolazione dell'angolo del pedale

- 1) L'inclinazione del pedale può essere facilmente regolata modificando la lunghezza del tirante.
- 2) Allentare la vite di regolazione **4**, e regolare la lunghezza del tirante **2**.

III. PER L'OPERATORE

1. Procedura operativa della macchina per cucire

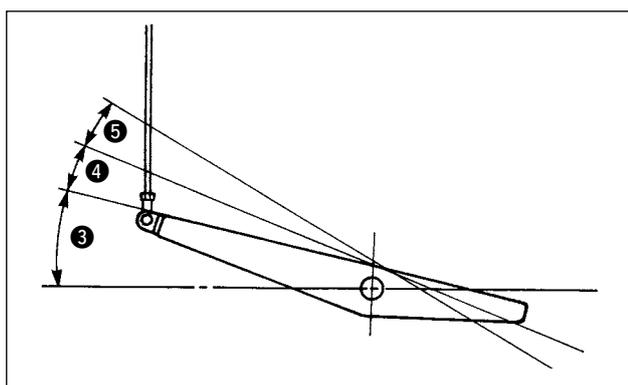


1) Premere il bottone ON ❶ dell'interruttore dell'alimentazione per collegare l'alimentazione per collegare l'alimentazione.

(Attenzione) Se l'indicatore LED di alimentazione sul pannello non si accende dopo aver acceso l'interruttore dell'alimentazione, spegnere immediatamente l'interruttore dell'alimentazione e controllare la tensione di alimentazione. Inoltre, in un caso del genere, accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione quando 2 o 3 minuti o più sono passati dopo lo spegnimento dell'interruttore dell'alimentazione.

2) Quando la barra ago non è nella sua posizione sollevata, la macchina per cucire gira automaticamente per raggiungere la posizione sollevata.

(Attenzione) Quando si collega l'alimentazione per la prima volta, il tempismo potrebbe essere leggermente ritardato per effettuare il lavoro di inizializzazione. Quando si collega l'alimentazione, la barra ago si muove. Non mettere le mani o oggetti sotto l'ago.



3) Il funzionamento del pedale è a seguenti 4 posizioni:

a. La macchina funziona a bassa velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta leggermente. ❸

b. La macchina funziona ad alta velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta ulteriormente. ❹ (Se l'affrancatura automatica è stata impostata, la macchina gira ad alta velocità dopo aver completato l'affrancatura automatica.)

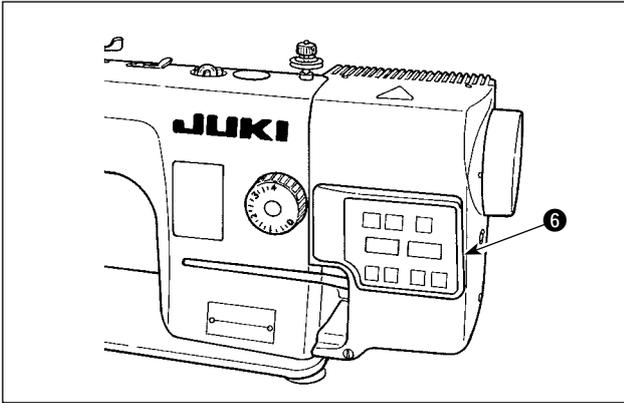
c. La macchina si arresta (con l'ago in posizione sollevata o abbassata) quando il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza.

d. La macchina provvede al taglio del filo quando la parte posteriore del pedale viene premuta a fondo.

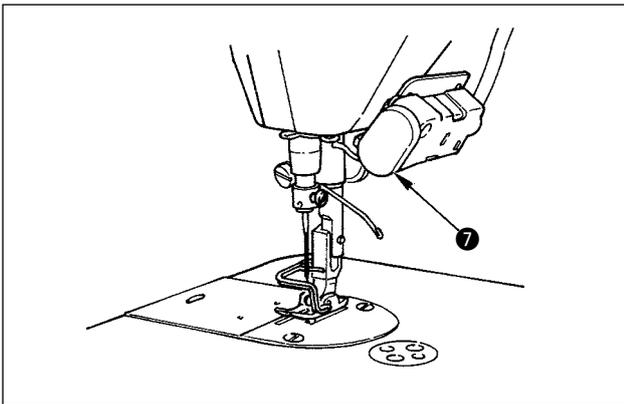
❺

- * Quando l'alzapiedino automatico (dispositivo AK) è utilizzato, un altro interruttore operativo è previsto tra l'interruttore di arresto della macchina per cucire e l'interruttore di taglio del filo. Il piedino premistoffa si solleva quando la parte posteriore del pedale viene premuta leggermente ❹, e se la parte posteriore viene premuta ulteriormente, il rasafilo si attiva ❺. Quando si inizia la cucitura dallo stato in cui il piedino premistoffa è stato sollevato con l'alzapiedino automatico e viene premuta la parte posteriore del pedale, soltanto il piedino premistoffa si abbassa.
- Se il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza durante l'affrancatura automatica all'inizio cucitura, la macchina si arresta dopo aver completato l'affrancatura automatica.
- L'operazione di taglio del filo ha luogo regolarmente anche se la parte posteriore del pedale viene premuta subito dopo la cucitura a alta o bassa velocità.
- L'operazione di taglio del filo ha luogo completamente anche se il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza subito dopo che la macchina ha iniziato l'operazione di taglio del filo.

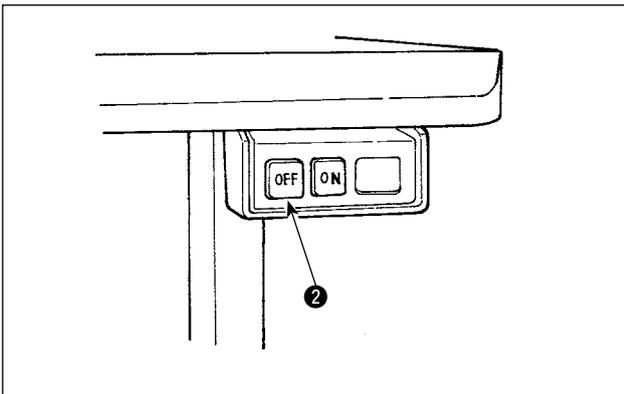
	PFL	KFL
Funzionamento del piedino premistoffa tramite il pedale	Abilitato	Non abilitato
Profondità della pressione del pedale per il taglio del filo	Profondo	Poco profondo



4) L'affrancatura all'inizio della cucitura, l'affrancatura alla fine della cucitura e vari modelli di cucitura possono essere impostati sul pannello incorporato ⑥ della testa della macchina.



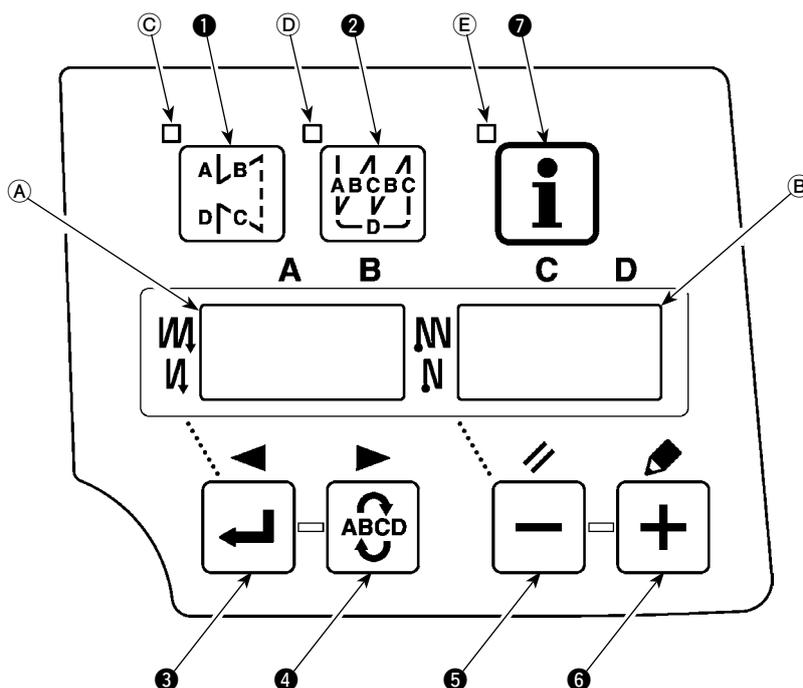
5) Per alcuni tipi di teste della macchina per cucire, il trasporto inverso viene eseguito premendo il pulsante per affrancatura ⑦.

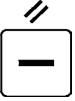


6) Quando la cucitura è completata, premere il bottone OFF ② dell'interruttore dell'alimentazione per spegnere l'interruttore dell'alimentazione dopo essersi assicurati che la macchina per cucire è ferma.

(Attenzione) Nel caso in cui la macchina non venga utilizzata per un lungo periodo, scollegare la spina di alimentazione dalla presa di corrente.

2. Pannello incorporato della testa della macchina



- ❶ Interruttore  : Usato per la commutazione tra valido/non valido del modello di cucitura dell'affrancatura.
- ❷ Interruttore  : Usato per la commutazione tra valido/non valido del modello di cucitura sovrapposta.
- ❸ Interruttore  : Usato per la conferma del contenuto dell'impostazione e per la commutazione tra valida/non valida dell'affrancatura all'inizio della cucitura.
- ❹ Interruttore  : Usato per la selezione del processo (A, B, C, D) il numero di punti per il quale deve essere cambiato.
* Il processo selezionato lampeggia.
- ❺ Interruttore  : Usato per il cambiamento del contenuto dell'indicazione selezionata (sezione lampeggiante) e per la commutazione tra valida/non valida dell'affrancatura alla fine della cucitura.
- ❻ Interruttore  : Usato per il cambiamento del contenuto dell'indicazione selezionata (sezione lampeggiante).
- ❼ Interruttore  : Usato per chiamare la funzione di sostegno alla produzione e per chiamare l'impostazione con un semplice tocco (deve essere tenuto premuto per un secondo).

Indicatori (A) e (B) : Varie informazioni vengono visualizzate.

LED (C) : Si illumina quando il modello di affrancatura è valido.

LED (D) : Si illumina quando il modello di cucitura sovrapposta è valido.

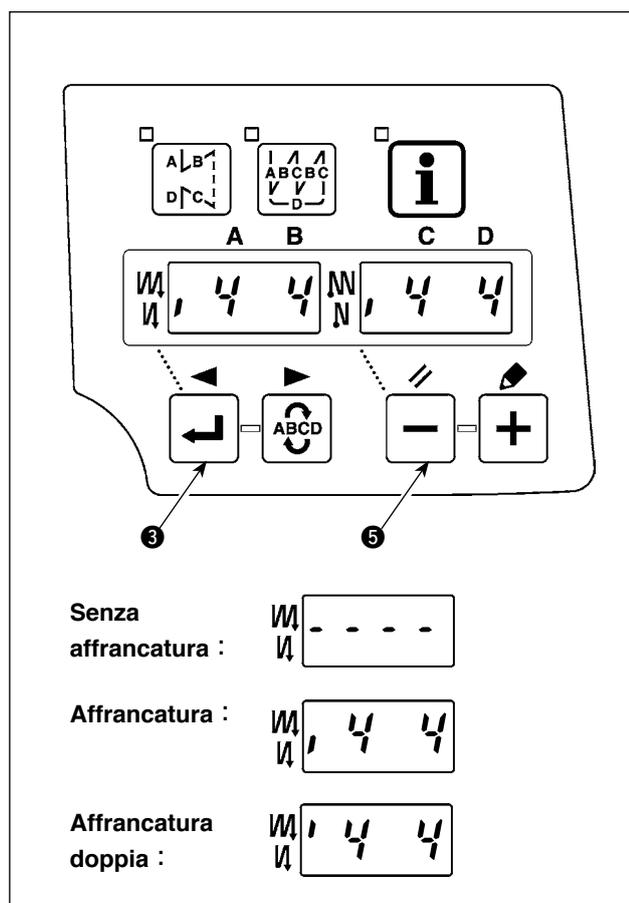
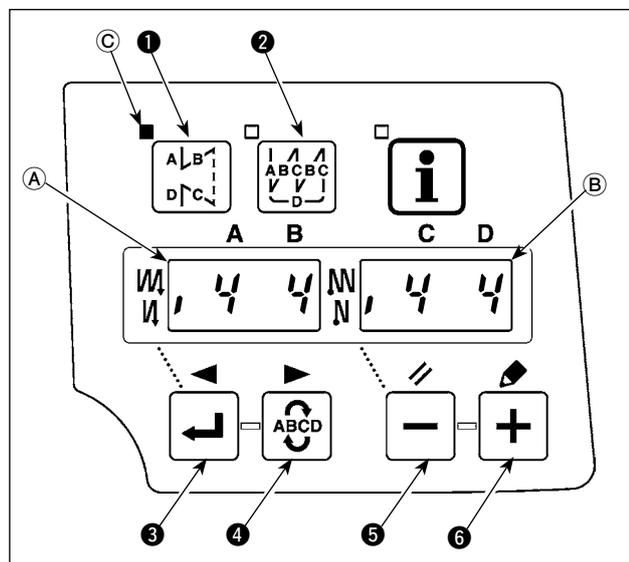
LED (E) : Si illumina quando la funzione di sostegno alla produzione è visualizzata.

3. Procedura operativa del modello di cucitura

(Attenzione) Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per ciascun pannello operativo per come fare funzionare i modelli di cucitura utilizzando altri pannelli operativi all'infuori del pannello incorporato della testa della macchina.

(1) Modello di cucitura dell'affrancatura

L'affrancatura all'inizio della cucitura e l'affrancatura alla fine della cucitura può essere programmata separatamente.



[Procedura di impostazione dell'affrancatura]

1) Valido/non valido del modello di cucitura dell'affrancatura può essere commutato premendo

l'interruttore ❶.

Quando il modello di cucitura dell'affrancatura è reso valido, il LED ❷ si accende, il numero di punti dell'affrancatura all'inizio della cucitura è visualizzato su ❸, e il numero di punti dell'affrancatura alla fine della cucitura è visualizzato sull'indicatore ❹.

Selezionare un processo (A, B, C o D) il numero di punti per il quale deve essere modificato utilizzando l'interruttore ❺.

Il numero che sta lampeggiando rappresenta il processo che è in corso di impostazione.

Cambiare il numero di punti per il processo selezionato mediante l'interruttore ❻ e l'interruttore ❼.

Premere l'interruttore ❸ per confermare la modifica che è stata fatta. (Il numero di punti che può essere impostato è da 0 a 15.)

(Attenzione)

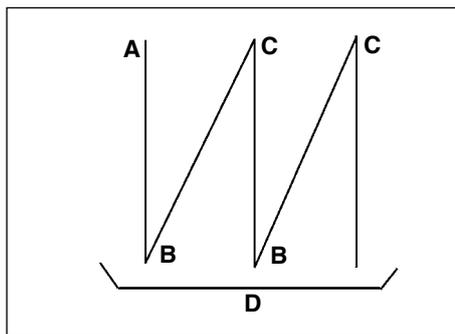
La macchina per cucire non può effettuare la cucitura quando l'indicazione del numero di punti per un processo sta lampeggiando.

2) Quando l'indicazione del numero di punti dell'affrancatura non sta lampeggiando, ogni pressione sull'interruttore ❸ commuta il modo di affrancatura da "affrancatura all'inizio della cucitura", ad "affrancatura doppia all'inizio della cucitura" quindi a "niente affrancatura all'inizio della cucitura."

Inoltre, ogni volta che l'interruttore ❺ viene premuto, la caratteristica dell'affrancatura si commuta dall'affrancatura alla fine della cucitura all'affrancatura doppia alla fine della cucitura, quindi a niente affrancatura alla fine della cucitura, alternativamente.

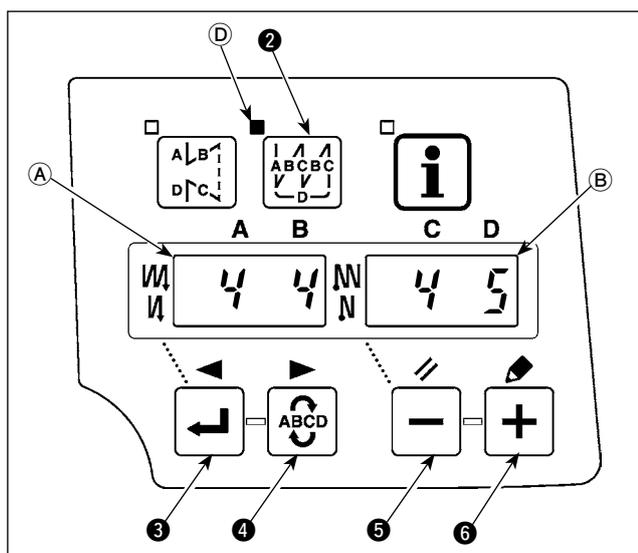
(2) Modello di cucitura sovrapposta

Il modello di cucitura sovrapposta può essere programmato.



- A : L'impostazione del numero di punti della cucitura normale da 0 a 15 punti
- B : L'impostazione del numero di punti dell'affrancatura da 0 a 15 punti
- C : L'impostazione del numero di punti della cucitura normale da 0 a 15 punti
- D : Numero di volte della ripetizione da 0 a 9 volte

(Attenzione) Quando il processo D è impostato a "5 volte" la cucitura viene ripetuta come A→B→C→B→C.



[Procedura di impostazione della cucitura sovrapposta]

- 1) Valido/non valido del modello di cucitura sovrapposta può essere commutato premendo l'interruttore  ②.

Quando il modello di cucitura sovrapposta è reso valido, il LED ② si accende.

- 2) Selezionare un processo (A, B, C o D) il numero di punti per il quale deve essere modificato utilizzando l'interruttore  ④.

Il numero che sta lampeggiando rappresenta il processo che è in corso di impostazione.

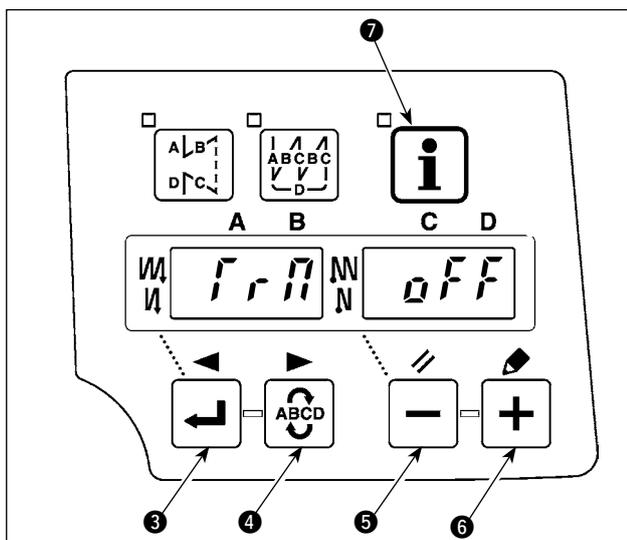
- 3) Cambiare il numero di punti per il processo selezionato mediante l'interruttore  ⑤ e l'interruttore  ⑥.
- 4) Premere l'interruttore  ③ per confermare la modifica che è stata fatta.
(La macchina per cucire non funziona a meno che l'impostazione non sia stata confermata premendo l'interruttore  ③.)

(Attenzione) Il modello di cucitura sovrapposta viene eseguito sotto il modo di funzionamento automatico. Una volta che il pedale è premuto, la macchina per cucire eseguirà automaticamente la cucitura del numero di punti della cucitura sovrapposta.

4. Impostazione con un semplice tocco

Una parte degli articoli di impostazione della funzione può essere facilmente modificata nel normale stato di cucitura.

(Attenzione) Per l'impostazione delle funzioni tranne quelle che rientrano in questo capitolo, fare riferimento all'articolo "III-6. Impostazione delle funzioni" p. 28.



[Procedura di impostazione con un semplice tocco]

- 1) Tenere premuto l'interruttore **i** 7 per un secondo per mettere il pannello nel modo di impostazione della funzione.
- 2) Commutare l'articolo da impostare tramite l'interruttore **←** 3 o l'interruttore **→** 4. Quindi, il valore di impostazione può essere cambiato utilizzando l'interruttore **-** 5 e l'interruttore **+** 6.
- 3) Per ritornare al normale stato di cucitura, premere l'interruttore **i** 7.

(Attenzione) L'impostazione è confermata premendo

l'interruttore **i** 7. La cucitura automatica ad un colpo, il sensore del bordo del materiale, il taglio del filo tramite il sensore del bordo del materiale e il numero di punti del sensore del bordo del materiale non vengono visualizzati nell'impostazione predefinita al momento della consegna.

- ① Funzione di taglio del filo (*r r n*)
o f f : L'operazione di taglio del filo non viene eseguita. (proibizione dell'uscita solenoide: Rasafilo, scartafilo)
o n : L'operazione di taglio del filo è valida.
- ② Funzione di scartafilo (*H P*)
o f f : Lo scartafilo non funziona dopo il taglio del filo.
o n : Lo scartafilo funziona dopo il taglio del filo.
- ③ Funzione di cucitura automatica ad un colpo (*S H o f*)
o f f : La funzione di cucitura automatica ad un colpo è non valida.
o n : La funzione di cucitura automatica ad un colpo è valida.
(Attenzione) Questa funzione è resa valida quando la funzione di sensore del bordo del materiale è impostata. Non è possibile proibire l'operazione ad un colpo durante l'operazione di cucitura sovrapposta. Il numero di giri è il valore che è impostato per l'impostazione No. 38.
- ④ Impostazione della velocità max di punto (*S P d*)
 La velocità più alta di punto della testa della macchina è impostata. Il limite superiore del valore di impostazione varia a seconda del tipo di testa della macchina alla quale il SC è collegato.
 Gamma di impostazione: 150 - valore max [sti/min]
- ⑤ Funzione di sensore del bordo del materiale (*E d*)
o f f : La funzione di sensore del bordo del materiale è non valida.
o n : Una volta che il bordo del materiale è rilevato, la macchina per cucire si arresta dopo aver cucito il numero di punti impostato con ⑦ (*E d S r*).
 * Questa funzione viene resa abilitata quando il sensore del bordo del materiale è impostato con l'impostazione della funzione No. 12.
- ⑥ Funzione di taglio del filo tramite il sensore del bordo del materiale (*E d r r*)
o f f : La funzione di taglio automatico del filo dopo il rilevamento del bordo del materiale è non valida.
o n : Una volta che il bordo del materiale è rilevato, la macchina per cucire esegue il taglio del filo dopo aver cucito il numero di punti impostato con ⑦ (*E d S r*).
 * Questa funzione viene resa abilitata quando il sensore del bordo del materiale è impostato con l'impostazione della funzione No. 12.
- ⑦ Numero di punti per il sensore del bordo del materiale (*E d S r*)
 Numero di punti da cucire dal rilevamento del bordo del materiale all'arresto della macchina per cucire
 Il numero di punti che può essere impostato: da 0 a 19 (punti)
(Attenzione) Questa funzione è resa valida quando la funzione di sensore del bordo del materiale è impostata. Se il numero di punti specificato è inadeguato, la macchina per cucire potrebbe non arrestarsi entro il numero preimpostato di punti a seconda del numero di giri della macchina per cucire.
- ⑧ Regolazione della quantità di luce della luce a LED (*L A A P*)
 La quantità di luce della luce a LED viene regolata.
 Gamma di impostazione: da 0 a 100

5. Funzione di sostegno alla produzione

La funzione di sostegno alla produzione è costituita da tre diverse funzioni (sei diversi modi), quali la funzione di gestione del volume di produzione, la funzione di misurazione del funzionamento e la funzione di contatore della bobina. Ciascuna di esse ha il proprio effetto di sostegno alla produzione. Selezionare la funzione (modo) appropriata secondo l'esigenza dell'utente.

■ Funzione di gestione del volume di produzione

Modo di visualizzazione del numero d'obiettivo di pezzi [F100]

Modo di visualizzazione della differenza tra il numero d'obiettivo/reale di pezzi [F200]

Il numero d'obiettivo di pezzi, il numero reale di pezzi e la differenza tra il numero d'obiettivo di pezzi e quello reale insieme con il tempo di funzionamento sono visualizzati per informare gli operatori di un ritardo e un anticipo in tempo reale. Poiché questo permette agli operatori della macchine per cucire di impegnarsi in cucitura controllando costantemente il loro ritmo di lavoro, sarà sollevata la consapevolezza dell'obiettivo, con conseguente aumento della produttività. In aggiunta, un ritardo nel lavoro può essere trovato in una fase precoce per consentire l'individuazione precoce dei problemi e rapida attuazione di misure correttive.

■ Funzione di misurazione del funzionamento

Modo di visualizzazione dell'indice di utilizzazione della macchina per cucire [F300]

Modo di visualizzazione del tempo di passo [F400]

Modo di visualizzazione del numero medio di giri [F500]

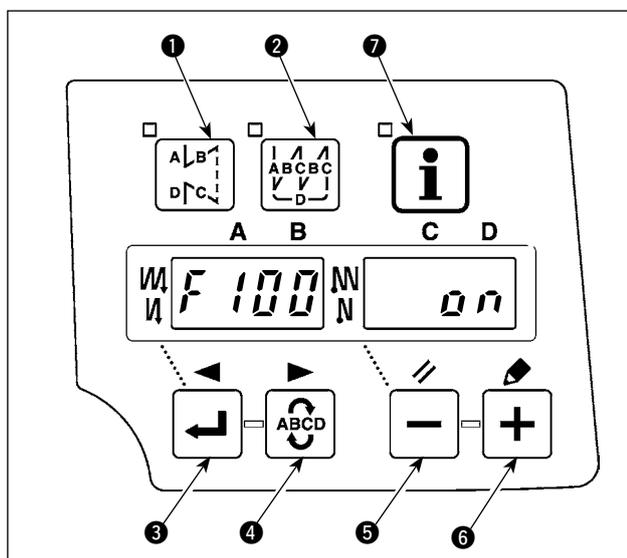
Lo stato di utilizzazione della macchina per cucire viene automaticamente misurato e visualizzato sul pannello di comando. I dati ottenuti possono essere utilizzati come i dati di base per eseguire l'analisi di processo, la sistemazione della linea e il controllo dell'efficienza delle attrezzature.

■ Funzione di contatore della bobina

Modo di visualizzazione del contatore della bobina

Al fine di cambiare le bobine prima che il filo della bobina attuale si esaurisca, il tempo per la sostituzione della bobina è notificato.

[Per utilizzare la modalità di sostegno alla produzione]



(Attenzione) Le modalità da F100 a F500 sono state impostate in fabbrica sullo stato OFF al momento della consegna.

Lo stato della modalità viene commutato a ON/OFF secondo l'impostazione della funzione di contatore del filo della bobina (impostazione della funzione No. 6).

Tenere premuto l'interruttore **i** 7 (un secondo) nel normale stato di cucitura per chiamare lo schermo di impostazione con un semplice tocco.

Premere quindi l'interruttore **A** 1 o l'interruttore **B** 2 per impostare ciascuna modalità di sostegno alla produzione sullo stato ON/OFF per chiamare lo schermo di impostazione con un semplice tocco.

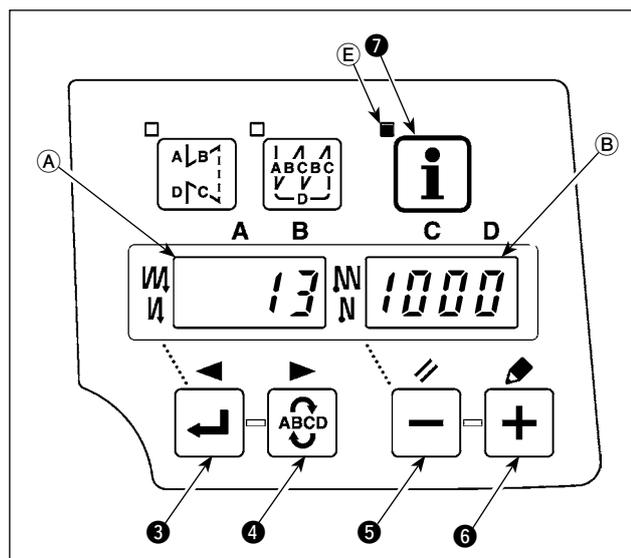
Premere l'interruttore **←** 3 o l'interruttore **ABCD** 4 per selezionare la modalità da impostare sullo stato ON/OFF.

ON/OFF dell'indicazione può essere commutato premendo l'interruttore **-** 5 o l'interruttore **+** 6.

Per ritornare al normale stato di cucitura, premere l'interruttore **i** 7.

La cucitura può essere eseguita con i dati di sostegno alla produzione visualizzati sul pannello di comando.

[Funzionamento di base dei modi di sostegno alla produzione]



- 1) Quando l'interruttore 7 viene premuto nel normale stato di cucitura, il LED si accende e si entra nel modo di sostegno alla produzione.
- 2) La funzione di sostegno alla produzione può essere commutata premendo l'interruttore 3 o l'interruttore 4.
- 3) I dati contrassegnati con (*1) su "Indicatore A" nella Tabella 1 possono essere modificati tramite l'interruttore 5 e l'interruttore 6.

- 4) Quando l'interruttore 6 viene tenuto premuto per due secondi, l'indicatore e il LED lampeggiano. Mentre questi stanno lampeggiando, i dati contrassegnati con (*2) nella Tabella 1 "Indicazioni di ciascun modo" possono essere modificati premendo l'interruttore 5 o l'interruttore 6.

Quando si preme l'interruttore 7, il valore contrassegnato con (*2) è confermato e l'indicatore e il LED smettono di lampeggiare.

- 5) Il valore con un diesis (*3) nella Tabella 1 "Indicazioni di ciascun modo" può essere cambiato solo immediatamente dopo il ripristino utilizzando l'interruttore 5 e l'interruttore 6.
- 6) Fare riferimento alla tabella "Operazione di ripristino di ciascun modo," per la procedura di ripristino dei dati.
- 7) Per ritornare al normale stato di cucitura, premere l'interruttore 7.

I dati che vengono visualizzati sotto i rispettivi modi sono come descritti nella tabella sottostante.

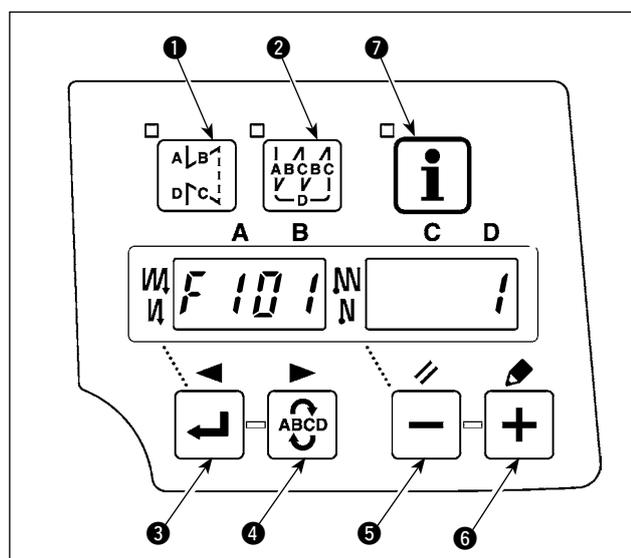
Tabella 1: Indicazioni di ciascun modo

Nome del modo	Indicatore A	Indicatore B	Indicatore B (quando l'interruttore 5 viene premuto)
Modo di visualizzazione del numero d'obiettivo di pezzi (F100)	Numero reale di pezzi (Unità: Numero di pezzi.) (*1)	Numero d'obiettivo di pezzi (Unità : Pezzi.) (*2)	-
Modo di visualizzazione della differenza tra il numero d'obiettivo/reale di pezzi (F200)	Tempo d'obiettivo di passo (d : Pezzi.) (*1)	Differenza tra il numero d'obiettivo di pezzi e il numero reale di pezzi (Unità : 100 msec.) (*2)	-
Modo di visualizzazione dell'indice di utilizzazione della macchina per cucire (F300)	oP-r	Indice di utilizzazione della macchina per cucire nella cucitura precedente (Unità: %.)	Indicazione dell'indice medio di utilizzazione della macchina per cucire (Unità : %.)
Modo di visualizzazione del tempo di passo (F400)	Pi-T	Tempo di passo nella cucitura precedente (Unità: 1 sec.)	Indicazione del tempo medio di passo (Unità: 100 msec.)
Modo di visualizzazione del numero medio di giri (F500)	ASPd	Numero medio di giri nella cucitura precedente (Unità: sti/min.)	Indicazione del numero medio di giri (Unità : 100 sti/min.)
Modo di visualizzazione del contatore della bobina	bbn	Valore del contatore della bobina (*3)	-

Tabella 2: Operazione di ripristino di ciascun modo

Nome del modo	Interruttore  ⑤ (Tenuto premuto per 2 secondi)	Interruttore  ⑤ (Tenuto premuto per 4 secondi)
Modo di visualizzazione del numero d'obiettivo di pezzi (F100)	Ripristina il numero reale di pezzi. Ripristina la differenza tra il numero d'obiettivo di pezzi e il numero reale di pezzi.	-
Modo di visualizzazione della differenza tra il numero d'obiettivo/reale di pezzi (F200)	Ripristina il numero reale di pezzi. Ripristina la differenza tra il numero d'obiettivo di pezzi e il numero reale di pezzi.	-
Modo di visualizzazione dell'indice di utilizzazione della macchina per cucire (F300)	Ripristina l'indice medio di utilizzazione della macchina per cucire.	Ripristina l'indice medio di utilizzazione della macchina per cucire. Ripristina il tempo medio di passo. Ripristina il numero medio di giri della macchina per cucire.
Modo di visualizzazione del tempo di passo (F400)	Ripristina il tempo medio di passo.	Ripristina l'indice medio di utilizzazione della macchina per cucire. Ripristina il tempo medio di passo. Ripristina il numero medio di giri della macchina per cucire.
Modo di visualizzazione del numero medio di giri (F500)	Ripristina il numero medio di giri della macchina per cucire.	Ripristina l'indice medio di utilizzazione della macchina per cucire. Ripristina il tempo medio di passo. Ripristina il numero medio di giri della macchina per cucire.
Modo di visualizzazione del contatore della bobina	Ripristina il valore del contatore della bobina. (Tenere presente che soltanto il contatore della bobina viene immediatamente ripristinato premendo l'interruttore  ⑤.)	-

[Impostazione dettagliata della funzione di gestione del volume di produzione (F101, F102)]



Quando l'interruttore  ⑦ è tenuto premuto (per tre secondi) sotto il modo di visualizzazione del numero d'obiettivo di pezzi (F100) o il modo di visualizzazione della differenza tra il numero d'obiettivo/reale di pezzi (F200), l'impostazione dettagliata della funzione di gestione del volume di produzione può essere effettuata.

Premendo l'interruttore  ③ o l'interruttore  ④, lo stato di impostazione può essere commutato tra lo stato di impostazione del numero di volte del taglio del filo (F101) e quello del cicalino di raggiungimento dell'obiettivo (F102).

Il numero di volte del taglio del filo per cucire un

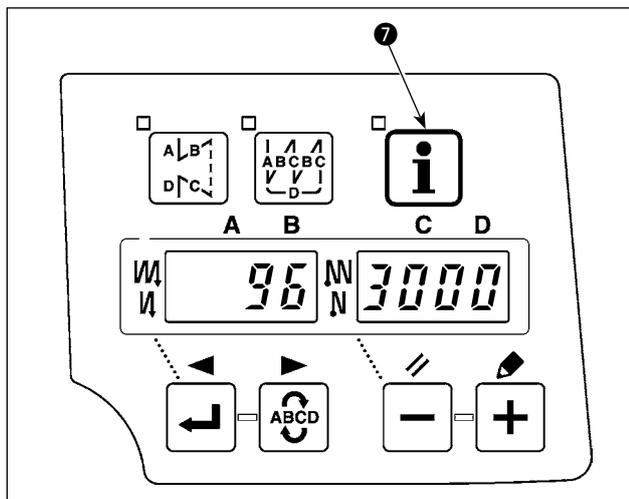
pezzo di indumento può essere impostato premendo l'interruttore  ⑤ o l'interruttore  ⑥ nello stato di impostazione del numero di volte del taglio del filo (F101).

È possibile impostare se il cicalino suoni o meno quando il numero reale di pezzi ha raggiunto il volume d'obiettivo premendo l'interruttore  ⑤ o l'interruttore  ⑥ nello stato di impostazione del cicalino di raggiungimento dell'obiettivo.

6. Impostazione delle funzioni

Le funzioni possono essere selezionate e impostate.

(Attenzione) Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per ciascun pannello operativo per come fare funzionare i modelli di cucitura utilizzando altri pannelli operativi all'infuori del pannello incorporato della testa della macchina.



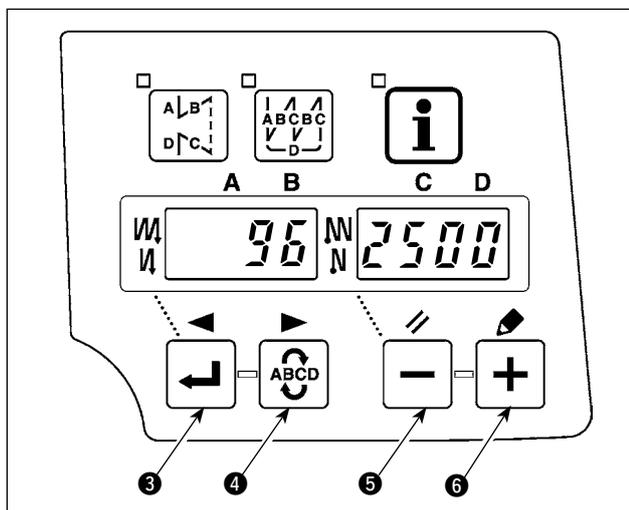
- 1) Attivare l'alimentazione tenendo premuto l'interruttore **i** 7.

(L'articolo che è stato modificato durante il lavoro precedente è visualizzato.)

- * Se l'indicazione dello schermo non cambia, eseguire di nuovo l'operazione descritta al punto 1).

(Attenzione)

Assicurarsi di riaccendere l'interruttore dell'alimentazione quando uno o più secondi sono passati dopo lo spegnimento dello stesso. Se l'interruttore dell'alimentazione è riacceso immediatamente dopo lo spegnimento dello stesso, la macchina per cucire potrebbe non riuscire a funzionare regolarmente. In tal caso, assicurarsi di accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione correttamente.



- 2) Per spostare il No. di impostazione in avanti, premere l'interruttore **ABCD** 4. Per spostare il No. di impostazione indietro, premere l'interruttore **←** 3.

(Attenzione)

Se il No. di impostazione viene spostato in avanti (o indietro), il contenuto precedente (o successivo) dell'impostazione è confermato. Fare attenzione quando il contenuto di una impostazione è modificato (quando l'interruttore **-** / **+** è toccato).

Esempio) Modifica del numero massimo di giri (impostazione No. 96)

Premere l'interruttore **←** 3 o l'interruttore **ABCD** 4 per chiamare l'impostazione No. "96."

L'attuale valore di impostazione viene visualizzato sull'indicatore **B**.

Premere l'interruttore **-** 5 per cambiare l'impostazione a "2500."

- * Il contenuto dell'impostazione del No. di impostazione ritorna al valore iniziale premendo l'interruttore **-** 5 e l'interruttore **+** 6 contemporaneamente.

- 3) Dopo il completamento della procedura di modifica, premere l'interruttore **←** 3 o l'interruttore **ABCD** 4 per confermare il valore aggiornato.

(Attenzione) Se l'alimentazione è disattivata prima di effettuare questa procedura, il contenuto cambiato non viene aggiornato.

Quando l'interruttore **←** 3 viene premuto, l'indicazione sul pannello cambia al No. precedente di impostazione. Quando l'interruttore **ABCD** 4 viene premuto, l'indicazione sul pannello cambia al No. successivo di impostazione. Dopo il completamento delle operazioni, la macchina viene fatta ritornare al normale stato di cucitura disattivando e attivando di nuovo l'alimentazione.

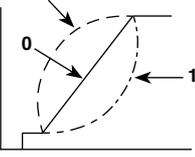
7. Lista delle funzioni da impostare

No.	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	Vedere pagina
1	Funzione di partenza dolce	Il numero di punti da cucire a bassa velocità quando la funzione di partenza dolce è usata all'inizio di cucitura. 0 : Funzione di partenza dolce non è operativa. Da 1 a 9 : Il numero di punti da cucire nel modo di partenza dolce.	Da 0 a 9 (punti)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	33
2	Funzione di sensore bordo materiale	Funzione di sensore bordo materiale 0 : Funzione di rilevamento del bordo del materiale non è operante. 1 : Dopo il rilevamento del bordo del materiale, il numero di punti impostato (No.4) sarà cucito, e la macchina per cucire si fermerà.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	33
3	Funzione di taglio del filo tramite il sensore bordo materiale	Funzione di taglio del filo tramite il sensore bordo materiale 0 : Funzione di taglio del filo automatico dopo il rilevamento del bordo del materiale non è operante. 1 : Dopo il rilevamento del bordo del materiale, il numero di punti impostato (No.4) sarà cucito, e la macchina per cucire si fermerà ed eseguirà taglio del filo automatico.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	33
4	Numero di punti per il sensore bordo materiale	Numero di punti per il sensore bordo materiale Il numero di punti dal rilevamento del bordo del materiale fino all'arresto della macchina per cucire.	Da 0 a 19 (punti)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/>	33
5	Funzione di riduzione di tremolio	Funzione di riduzione di tremolio (Se la lampada a mano tremola.) 0 : La funzione di riduzione del tremolio è non valida. 1 : La funzione di riduzione del tremolio è valida.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	33
6	Funzione di conteggio del filo della bobina	Funzione di conteggio del filo della bobina 0 : Funzione di conteggio del filo della bobina non è operante. 1 : Funzione di conteggio del filo della bobina è operante.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	33
7	Unità per il conteggio alla rovescia del filo della bobina	Unità per il conteggio alla rovescia del filo della bobina 0 : Conteggio come 1/10 punti 1 : Conteggio come 1/15 punti 2 : Conteggio come 1/20 punti 3 : Conteggio come 1/taglio del filo	Da 0 a 3	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
8	Numero di giri dell'affrancatura	Numero di giri dell'affrancatura	Da 150 a 3.000 (sti/min)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	
9	Funzione di proibizione del taglio del filo	Funzione di proibizione del taglio del filo 0 : Il taglio del filo è valido. 1 : Taglio del filo è proibito. (Uscita del solenoide è proibita.: Rasafilo e scartafilo)	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	33
10	Impostazione della posizione di arresto della barra ago quando la macchina per cucire si ferma.	Viene impostata la posizione di arresto della barra ago quando la macchina per cucire si ferma. 0 : La barra ago si ferma nella sua posizione inferiore. 1 : La barra ago si ferma nella sua posizione superiore.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	33
11	Suono di conferma del funzionamento per il pannello operativo	Suono di conferma del funzionamento per il pannello operativo 0 : Il suono di conferma del funzionamento non viene emesso. 1 : Il suono di conferma del funzionamento viene emesso.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	33
12	Selezione delle funzioni dell'interruttore facoltativo	Commutazione della funzione dell'interruttore facoltativo		<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="o"/> <input type="text" value="P"/> <input type="text" value="T"/> <input type="text" value=""/>	34
13	Funzione di proibizione dell'avvio della macchina per cucire tramite il contatore del filo della bobina	Funzione di proibizione dell'avvio della macchina per cucire tramite il conteggio del filo della bobina 0 : Quando il conteggio è finito (-1 o meno) Funzione di proibizione dell'avvio della macchina per cucire non è operante. 1 : Quando il conteggio è finito (-1 o meno) Funzione di proibizione dell'avvio della macchina per cucire è operante. 2 : Quando il conteggio è finito (-1 o meno) Funzione di proibizione obbligatoria dell'avvio della macchina per cucire è operante.	Da 0 a 2	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
14	Contatore della cucitura	Funzione di conteggio della cucitura (numero di processi completati) 0 : Funzione di contatore della cucitura non è operante. (Ogni volta che il taglio del filo viene eseguito) 1 : Funzione di contatore della cucitura è operante. 2 : Con la funzione di ingresso interruttore di conteggio della cucitura	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	37
15	Funzione di scarto del filo dopo il taglio del filo	La funzione di scarto del filo dopo il taglio del filo viene impostata. 0 : Lo scarto del filo non viene effettuato dopo il taglio del filo. 1 : Lo scarto del filo viene effettuato dopo il taglio del filo.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	
21	Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa quando il pedale è nella posizione di folle	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa quando il pedale è nella posizione di folle. 0 : Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa in folle non è valida. 1 : Selezione della funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	37

* Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni.

No.	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	Vedere pagina
49	Tempo di abbassamento del piedino premistoffa	Imposta il tempo necessario finché l'abbassamento del piedino premistoffa non sia completato dopo aver esercitato una pressione sul pedale.	Da 0 a 500 (10 ms)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/>	41
50	Specifica del pedale	Il tipo di sensore del pedale è selezionato. 0 : KFL 1 : PFL Consultare "III-10. Selezione della specifica del pedale" p.43.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	43
51	Compensazione della tempestività dell'avvio del solenoide per affrancatura all'inizio di cucitura	Compensazione dell'avvio del solenoide per affrancatura quando l'affrancatura all'inizio di cucitura viene eseguita.	Da - 36 a 36 (10°)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/>	39
52	Compensazione della tempestività del rilascio del solenoide per affrancatura all'inizio di cucitura	Compensazione del rilascio del solenoide per affrancatura quando l'affrancatura all'inizio di cucitura viene eseguita.	Da - 36 a 36 (10°)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="8"/>	39
53	Compensazione della tempestività del rilascio del solenoide per affrancatura alla fine di cucitura	Compensazione del rilascio del solenoide per affrancatura quando l'affrancatura alla fine di cucitura viene eseguita.	Da - 36 a 36 (10°)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="6"/>	39
55	Sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa al momento di (dopo) taglio del filo 0 : Non è provvista della funzione di sollevamento automatico della pinza dopo il taglio del filo 1 : Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa dopo il taglio del filo è operante.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	40
56	Rotazione inversa per sollevare l'ago dopo il taglio del filo	Funzione di rotazione inversa per sollevare l'ago al momento di (dopo) taglio del filo 0 : Funzione di rotazione inversa per sollevare l'ago dopo il taglio del filo non è operante. 1 : Funzione di rotazione inversa per sollevare l'ago dopo il taglio del filo è operante.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	40
58	Funzione di mantenimento della posizione in alto/basso predeterminata della barra ago	Funzione di mantenimento della posizione in alto/basso predeterminata della barra ago 0 : Funzione di mantenimento della posizione in alto/basso predeterminata della barra ago non è operante. 1 : Dotata della funzione di mantenimento della posizione superiore/inferiore predeterminata della barra ago (la forza di mantenimento è debole.) 2 : Dotata della funzione di mantenimento della posizione superiore/inferiore predeterminata della barra ago (la forza di mantenimento è media.) 3 : Dotata della funzione di mantenimento della posizione superiore/inferiore predeterminata della barra ago (la forza di mantenimento è forte.)	Da 0 a 3	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	40
59	Funzione di commutazione automatica/manuale dell'affrancatura all'inizio di cucitura	Questa funzione può impostare la velocità di cucitura dell'affrancatura all'inizio di cucitura 0 : La velocità dipenderà dal funzionamento manuale tramite il pedale, ecc. 1 : La velocità dipenderà dalla velocità dell'affrancatura impostata (No.8).	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	40
60	Funzione di arresto immediato dopo l'affrancatura all'inizio di cucitura	Funzione al termine dell'affrancatura all'inizio di cucitura 0 : Funzione di arresto temporaneo della macchina per cucire al termine dell'affrancatura all'inizio di cucitura non è operante. 1 : Funzione di arresto temporaneo della macchina per cucire al termine dell'affrancatura all'inizio di cucitura è operante.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	40
64	Velocità di commutazione del punto di infittimento o EBT (affrancatura alla fine di cucitura)	Velocità iniziale quando comincia il punto di infittimento o EBT	Da 0 a 250 (sti/min)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="0"/>	
70	Funzione di abbassamento dolce del piedino premistoffa	Piedino premistoffa viene abbassato lentamente. 0 : Piedino premistoffa viene abbassato velocemente. 1 : Piedino premistoffa viene abbassato lentamente.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	41
71	Funzione di affrancatura doppia	Valida/non valida dell'affrancatura viene commutato. 0 : Non valida 1 : Validata	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	
72	Funzione di selezione dell'avvio della macchina per cucire	Il limite di corrente all'avvio della macchina per cucire viene impostato. 0 : Normale (Il limite di corrente viene applicato durante l'avvio.) 1 : Rapido (Il limite di corrente non viene applicato durante l'avvio.)	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
73	Funzione di "riprovare"	Quando la funzione di "riprovare" è usata, se il materiale è spesso e l'ago non lo penetra, questa funzione fa penetrare il materiale con facilità all'ago. 0 : Funzione di "riprovare" non è valida. 1 : Dotata della funzione di ri-tentativo. (Forza di ritorno della barra ago prima del ri-tentativo: 1 (piccolo) - 10 (grande))	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	41
76	Funzione "ad un colpo"	L'operazione ad un colpo fino al bordo del materiale viene impostata. 0 : L'operazione ad un colpo non viene eseguita. 1 : L'operazione ad un colpo viene eseguita.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	33

* Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni.

No.	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione	Vedere pagina
84	Tempo di aspirazione del movimento iniziale dell'elettrovalvola di sollevamento del piedino premistoffa	Tempo di movimento di aspirazione dell'elettrovalvola di sollevamento del piedino premistoffa	Da 50 a 500 (ms)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/>	41
87	Funzione di selezione della curva del pedale	Curva del pedale viene selezionata. (Miglioramento dell'operazione di spostamento graduale del pedale) 	0/1/2	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	41
90	Funzione di stop in posizione sollevata del movimento iniziale	Funzione di stop in posizione sollevata del movimento iniziale La funzione di stop automatico in posizione sollevata immediatamente dopo l'accensione viene impostata. 0 : Off 1 : On	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	42
91	Funzione di proibizione dell'operazione di compensazione dopo aver girato il volantino manualmente	Funzione di cucitura di compensazione quando il volantino viene girato manualmente al termine della cucitura a dimensione costante 0 : Funzione di cucitura di compensazione è operante. 1 : Funzione di cucitura di compensazione è proibita.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	
92	Funzione di riduzione della velocità dell'affrancatura all'inizio di cucitura	Funzione per ridurre la velocità al termine dell'affrancatura all'inizio di cucitura 0 : Velocità non viene ridotta. 1 : Velocità viene ridotta.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	41
93	Funzione aggiunta all'interruttore di compensazione con l'ago su/giù	Funzionamento dell'interruttore di compensazione con l'ago su/giù dopo aver acceso la macchina o dopo il taglio del filo viene cambiato. 0 : Normale (soltanto la cucitura di compensazione con l'ago su/giù) 1 : Cucitura di compensazione con un punto viene effettuata solo quando la sopraccitata commutazione viene fatta. (Arresto nella posizione sollevata → arresto nella posizione sollevata)	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	42
94	Funzione di nonstop con Cucitura continua + Cucitura ad un colpo	La funzione che non ferma la macchina per cucire combinando la cucitura continua con la cucitura ad un colpo tramite la funzione di cucitura programmata che è disponibile nel pannello operativo IP. 0 : Normale (La macchina per cucire si ferma quando un passo è completato.) 1 : La macchina per cucire non si ferma quando un passo è completato e prosegue il passo successivo.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	42
95	Funzione di selezione della testa	La testa della macchina da usare viene selezionata. (Quando la testa della macchina viene cambiata, ciascun articolo di impostazione viene cambiato al valore iniziale della testa della macchina.)		<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="A"/> <input type="text" value="S"/>	
96	Impostazione del numero di giri max.	Numero di giri max. della testa della macchina per cucire può essere impostato. (Il valore massimo varia a seconda delle teste della macchina.)	Da 150 a MAX (sti/min)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	42
100	Numero di punti cuciti prima che la pinza del filo funzioni all'inizio della cucitura	Imposta il numero di punti da cucire all'inizio della cucitura prima che il solenoide della pinza del filo (CN36-7) inizi a funzionare. 0: Il solenoide della pinza del filo non funziona. 1 - 9: Numero di punti da cucire prima che il solenoide della pinza del filo funzioni	0 - 9 (punti)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
103	Tempo di ritardo dell'uscita raffreddaago OFF	Il tempo di ritardo dall'arresto della macchina per cucire all'uscita OFF viene impostato utilizzando la funzione di uscita raffreddaago.	Da 100 a 2000 (ms)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	
109	Impostazione del regolatore luminoso della luce a LED	Utilizzata per regolare la luminosità della luce a LED 0: Uscita OFF	Da 0 a 100%	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	42
120	Compensazione dell'angolo di riferimento dell'albero principale	L'angolo di riferimento dell'albero principale viene compensato.	Da -60 a 60	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="3"/>	42
121	Compensazione dell'angolo di partenza della posizione sollevata	L'angolo per rilevare la partenza della posizione sollevata viene compensato.	Da -15 a 15	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/>	42
122	Compensazione dell'angolo di partenza della posizione abbassata	L'angolo per rilevare la partenza della posizione abbassata viene compensato.	Da -15 a 15	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	42
124	Impostazione della funzione di risparmio energetico durante la modalità standby	Impostazione per ridurre il consumo di energia elettrica mentre la macchina per cucire è nello stato di standby 0 : Il modo di risparmio energetico è non valido. 1 : Il modo di risparmio energetico è valido.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	42

* Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni.

8. Descrizione dettagliata della selezione di funzioni

① Selezione della funzione di partenza dolce (Impostazione di funzione No.1)

Il filo dell'ago può non riuscire a intrecciarsi con il filo della bobina all'inizio di cucitura quando il passo di cucitura (lunghezza del punto) è piccolo o un ago spesso è usato. Per risolvere tale problema, questa funzione (chiamata "partenza dolce") è usata per limitare la velocità di cucitura, assicurando quindi formazione riuscita dei punti iniziali.

1 0

0: La funzione non è selezionata.

da 1 a 9: Il numero di punti da cucire nel modo di partenza dolce.

La velocità di cucitura limitata tramite la funzione di partenza dolce può essere modificata.

(Impostazione di funzione No.37)

3 7 8 0 0

Campo di impostazione dati:

da 100 a MAX [sti/min] <10 sti/min>

(Il valore massimo varia a seconda delle teste della macchina.)

② Funzione di sensore bordo materiale (Impostazione della funzione No. 2 - 4, 76)

Questa funzione è valida quando il sensore bordo materiale è attaccato.

Per ulteriori dettagli, fare riferimento a "[III-16. Collegamento del sensore del bordo del materiale](#)" p. 49 e al Manuale d'Istruzioni per il sensore del bordo del materiale.

③ Funzione di riduzione di tremolio (Impostazione di funzione No.5)

La funzione riduce tremolio della lampada a mano all'inizio di cucitura.

Quando più il valore di impostazione è grande, tanto più la funzione sarà efficace.

5 0

0: La funzione di riduzione del tremolio è non valida.

1: La funzione di riduzione del tremolio è valida.

(Attenzione) Quando la funzione di riduzione del tremolio è impostata su "La funzione di riduzione del tremolio è valida," la velocità di avvio della macchina per cucire diminuisce.

④ Funzione di conteggio del filo della bobina (Impostazione di funzione No.6)

Quando si usa il pannello di comando, la funzione sottrae dal valore predeterminato e indica la quantità usata di filo della bobina. Per dettaglio, fare riferimento al manuale d'istruzioni per il pannello di comando.

6 1

0: Funzione di conteggio del filo della bobina non è operante.

1: Funzione di conteggio del filo della bobina è operante.

(Attenzione) Se "0" è impostato, indicazione LCD sul pannello di comando si spegnerà e la funzione di conteggio del filo della bobina sarà invalida.

⑤ Funzione di proibizione del taglio del filo (Impostazione della funzione No.9)

Questa funzione spegne l'uscita del solenoide del taglio del filo e l'uscita del solenoide dello scartafilo quando il taglio del filo viene azionato.

(Attenzione) Questa funzione è resa valida solo con il CP-18.

Con questa funzione, un materiale di cucitura separato può essere congiunto e cucito senza tagliare il filo.

9 0

0: off Taglio del filo è inoperante. (il filo può essere tagliato).

1: on Taglio del filo è operante. (il filo non può essere tagliato).

⑥ Impostazione della posizione di arresto della barra ago quando la macchina per cucire si ferma (Impostazione di funzione No.10)

La posizione della barra ago quando il pedal è in folle viene impostata.

1 0 0

0: Down La barra ago si ferma nella posizione più bassa della sua corsa.

1: Up La barra ago si ferma nella posizione più alta della sua corsa.

(Attenzione) Se la posizione di arresto della barra ago è impostata alla posizione più alta, l'operazione di taglio del filo sarà effettuata dopo che la barra ago si abbassa una volta alla posizione più bassa.

⑦ Suono di funzionamento del pannello (Impostazione di funzione No.11)

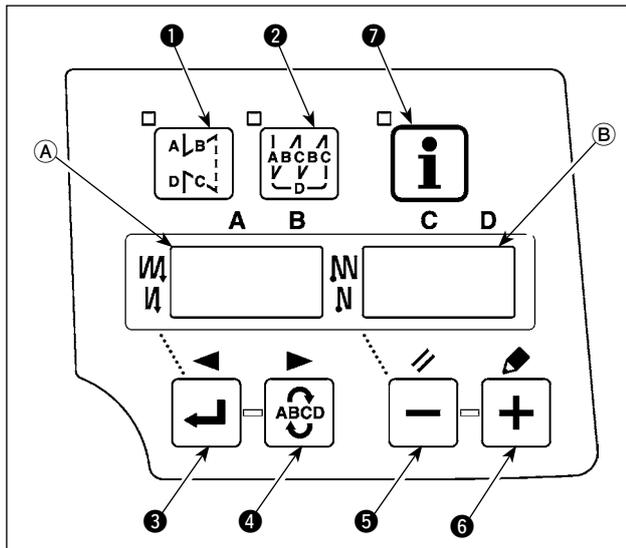
Può essere selezionato se il funzionamento del pannello genera il suono o meno.

1 1 1

0: off Lo scatto non è operante.

1: on Lo scatto è operante.

8 Selezione della funzione di ingresso/uscita optional (Impostazione della funzione No. 12)



□ □ 1 2 o P T □

Selezionare l'impostazione della funzione No. 12 con la procedura operativa delle procedure di impostazione della funzione da 1) a 3).

o P T □ □ E n d

i n □ □

o u T □ □

Selezionare gli articoli di "End", "in" e "ouT" con i tasti 5 e 6.

□ □ i 0 1 □ □ * * *

□ □ i 1 7

[Quando "in" è selezionato]

Il numero di indicazione del connettore di impostazione della funzione di ingresso viene mostrato sulla sezione di indicazione A. Specificare il numero di indicazione mediante il tasto 3 o 4. Specificare la funzione del pin del connettore corrispondente al numero di indicazione per mezzo del tasto 5 o 6. Il codice di funzione e la sigla vengono visualizzati alternativamente sull'indicatore B. (Per quanto riguarda la relazione tra il No. di ingresso del segnale e la disposizione degli spilli del connettore, consultare la lista separata.)

□ □ o 0 1 □ □ * * *

□ □ o 0 3

[Quando "ouT" è selezionato]

Il numero di indicazione del connettore di impostazione della funzione di uscita viene mostrato sulla sezione di indicazione A. Specificare il numero di indicazione mediante il tasto 3 o 4. Specificare la funzione del pin del connettore corrispondente al numero di indicazione per mezzo del tasto 5 o 6. Il codice di funzione e la sigla vengono visualizzati alternativamente sull'indicatore B. (Fare riferimento alla tabella separata per il rapporto tra il numero di uscita segnale e l'assegnazione dei pin del connettore.)

* Esempio) Per assegnare la funzione di taglio del filo al numero di indicazione "i01" (CN36-4) del connettore di impostazione della funzione di ingresso

□ □ 1 2 o P T □

o P T □ i n □ □

□ □ i 0 1 □ □ n o P

□ □ i 0 1 □ □ T S W

illuminazione alternata

L □ □ 4

□ □ i 0 1 L □ □ 4

H □ □ 4

□ □ i 0 2 S F S W

o P T □ i n □ □

o P T □ □ E n d

1. Selezionare l'impostazione della funzione No. 12 con la procedura operativa delle procedure di impostazione della funzione da 1) a 3).

2. Selezionare l'articolo di "in" con i tasti 5 o 6.

3. Selezionare la porta del numero di indicazione "i01" mediante il tasto 4.

4. Selezionare la funzione di taglio del filo, "TSW" con i tasti 5 e 6.

5. Determinare la funzione di taglio del filo, "TSW" con il tasto 4.

6. Impostare ATTIVO del segnale con i tasti 5 o 6.

Impostare il display su "L" quando il segnale è l'effettuazione del taglio del filo a "Low" (basso), e impostare il display su "H" quando il segnale è l'effettuazione del taglio del filo ad "High" (alto).

7. Determinare la funzione sopraccitata con il tasto 4.

8. Finire l'ingresso optional con il tasto 4.

9. Selezionare l'articolo di "End" con i tasti 5 o 6 per ritornare al modo di impostazione della funzione.

Lista delle funzioni di ingresso

Codice di funzione	Abbreviazione	Articolo di funzione	Osservazioni
0	noP	Niente funzione	(Impostazione standard)
1	HS	Cucitura di compensazione con l'ago su/giù	Ogni volta che l'interruttore viene premuto, la cucitura di trasporto normale per mezzo punto viene effettuata. (Lo stesso funzionamento di quello dell'interruttore di compensazione con l'ago su/giù sul pannello.)
2	bHS	Cucitura di compensazione all'indietro	L'affrancatura viene effettuata a bassa velocità mentre l'interruttore è tenuto premuto.
3	EbT	Funzione per cancellare una volta l'affrancatura alla fine di cucitura	Premendo la parte posteriore del pedale dopo aver premuto l'interruttore, l'operazione di affrancatura viene cancellata una volta.
4	TSW	Funzione di taglio del filo	Questa funzione lavora come l'interruttore di taglio del filo.
5	FL	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa	Questa funzione lavora come l'interruttore di sollevamento del piedino premistoffa.
6	oHS	Cucitura di compensazione con un punto	Ogni volta che l'interruttore viene premuto, l'operazione di cucitura con un punto viene effettuata.
7	SEbT	Funzione di annullamento dell'affrancatura all'inizio/fine	Azionando l'interruttore optional, inoperante/operante può essere alternamente commutato.
8	PnFL	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa quando il pedale è in folle	Ogni volta che l'interruttore viene premuto, può essere selezionata se la funzione che solleva automaticamente il piedino premistoffa quando il pedale è in folle o meno.
9	Ed	Ingresso del sensore del bordo del materiale	Questa funzione lavora come il segnale di ingresso del sensore del bordo del materiale
10	LinH	Funzione di proibizione dell'abbassamento della parte anteriore del pedale	La rotazione tramite il pedale è proibita.
11	TinH	Funzione di proibizione dell'uscita del taglio del filo	L'uscita del taglio del filo è proibita.
12	LSSW	Ingresso del comando di bassa velocità	Questa funzione lavora come l'interruttore di bassa velocità per la macchina per cucire in piedi.
13	HSSW	Ingresso del comando di alta velocità	Questa funzione lavora come l'interruttore di alta velocità per la macchina per cucire in piedi.
14	USW	Funzione di sollevamento dell'ago	Il movimento di arresto in posizione sollevata viene effettuato quando l'interruttore viene premuto durante l'arresto in posizione abbassata.
15	bT	Ingresso interruttore di affrancatura	L'affrancatura è erogata finché l'interruttore è tenuto premuto.
16	SoFT	Ingresso interruttore di partenza dolce	La velocità di punto è limitata alla predeterminata velocità di partenza dolce finché l'interruttore è tenuto premuto.
17	oSSW	Ingresso dell'interruttore di comando di velocità della cucitura a colpo unico	Questa funzione lavora come il comando di velocità della cucitura a colpo unico finché l'interruttore è premuto.
18	bKoS	Ingresso interruttore di comando di velocità di cucitura all'indietro ad un colpo	L'affrancatura viene effettuata secondo il comando di velocità di cucitura ad un colpo finché l'interruttore è tenuto premuto.
19	SFSW	Ingresso dell'interruttore di sicurezza	La rotazione è proibita.
20	MES	Ingresso interruttore di sicurezza del taglio del filo	Esso funziona come un segnale di ingresso dell'interruttore di sicurezza del taglio del filo.
21	AUbT	Interruttore di annullamento/aggiunta dell'affrancatura automatica	Ogni volta che si preme l'interruttore, l'affrancatura all'inizio della cucitura o l'affrancatura alla fine della cucitura viene annullata o aggiunta.
22	CUnt	Ingresso contatore della cucitura	Ogni volta che si preme l'interruttore, il valore del contatore della cucitura è aumentato.
23	Tiin	Ingresso della proibizione del comando Tsw	Il comando di taglio del filo è proibito.
24	USTP	Ingresso della proibizione del comando Lsw/arresto con l'ago sollevato	La cucitura mediante l'interruttore a pedale è proibita. La macchina per cucire si ferma con l'ago sollevato durante la cucitura.

Connettori di impostazione della funzione di ingresso

No. di connettore	No. di spillo	No. di indicazione	Valore iniziale dell'impostazione della funzione
CN36	4	i01	noP (Niente impostazione della funzione)
CN54	3	i02	noP (Niente impostazione della funzione)
CN50	12	i03	SoFT (Ingresso limite di velocità della partenza dolce)
CN36	5	i04	bT (Ingresso interruttore di affrancatura)
CN50	11	i05	LinH (Ingresso proibizione della pressione sulla parte anteriore del pedale)
CN39	7	i06	TSW (Ingresso interruttore di taglio del filo)
	11	i07	LSSW (Ingresso interruttore di giri bassi)
	9	i08	HSSW (Ingresso interruttore di giri alti)
	5	i09	FL (Ingresso interruttore di sollevamento del piedino premistoffa)
CN57	1	i10	CUnT (Ingresso contatore della cucitura)
Pannello incorporato		i11	noP (Niente impostazione della funzione)
		i12	noP (Niente impostazione della funzione)
		i13	noP (Niente impostazione della funzione)
		i14	noP (Niente impostazione della funzione)
		i15	noP (Niente impostazione della funzione)
		i16	noP (Niente impostazione della funzione)
		i17	noP (Niente impostazione della funzione)

* Le impostazioni del pannello incorporato da i11 a i17 vengono abilitate solo quando il pannello esterno è collegato alla macchina per cucire. I loro numeri non vengono visualizzati quando il pannello esterno non è collegato alla macchina per cucire.

Lista delle funzioni di uscita

Codice di funzione	Abbreviazione	Articolo di funzione	Osservazioni
0	noP	Niente funzione	(Impostazione standard)
1	TrM	Uscita del taglio del filo	Uscita del segnale di taglio del filo
2	WiP	Uscita dello scartafilo	Uscita del segnale di scartafilo
3	TL	Uscita del rilascio del filo	Uscita del segnale di rilascio del filo
4	FL	Uscita del sollevamento del pressore	Uscita del segnale di sollevamento del pressore
5	bT	Uscita dell'affrancatura	Uscita del segnale di affrancatura
6	EbT	Uscita di controllo dell'annullamento EBT	Lo stato della funzione di annullare una volta l'affrancatura alla fine viene erogato.
7	SEbT	Uscita di controllo dell'annullamento dell'affrancatura all'inizio/fine	Lo stato di annullamento dell'affrancatura all'inizio/fine viene erogato. Uscita di controllo dell'annullamento
8	AUbT	Uscita monitor di annullamento/aggiunta dell'inizio/fine della cucitura	Lo stato di annullamento o aggiunta dell'affrancatura automatica viene erogato.
9	SSTA	Uscita dello stato di arresto della macchina per cucire	Lo stato di arresto della macchina per cucire viene erogato.
10	Cool	Uscita del raffreddaago	Uscita per il raffreddaago
11	bUZ	Uscita cicalino	È erogata quando il valore di impostazione del contatore della bobina è stato superato, si è verificato un errore o la quantità rimanente di filo della bobina è stata rilevata.
12	LSWo	Uscita comando di giri	Lo stato di comando che esige i giri è erogato.
13	TSWo	Uscita del monitor del comando Tsw	Lo stato di comando di taglio del filo viene emesso.

Connettori di impostazione della funzione di uscita

No. di connettore	No. di spillo	No. di indicazione	Valore iniziale dell'impostazione della funzione
CN50	7	o01	bT (Uscita affrancatura)
	8	o02	TrM (Uscita taglio del filo)
	9	o03	LSWo (Ingresso richiesta di giri)

⑨ **Funzione di conteggio della cucitura (Impostazione di funzione No.14)**

Funzione di contatore della cucitura non è operante. La funzione conteggia il numero di processi di cucitura completati sommando ogni volta che taglio del filo viene completato.

1 4 1

- 0 : off Funzione di conteggio della cucitura è inoperante.
- 1 : on Funzione di conteggio della cucitura è operante.
(Ogni volta che il taglio del filo viene eseguito)
- 2 : on Ingresso interruttore del contatore esterno della cucitura

L'indicazione del contatore cambia come mostrato di seguito in base alla combinazione di impostazione No. 6 e impostazione No. 14.

Impostazione No. 6	Impostazione No. 14	Contatore
1	1	Contatore della bobina
1	0	Contatore della bobina
0	1	Contatore della cucitura
0	0	La funzione di contatore è non valida.

⑩ **Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa in folle (solo con il dispositivo AK) (Impostazione della funzione No. 21)**

Questa funzione può automaticamente sollevare il piedino premistoffa quando il pedale è nella posizione di folle. Tempo di sollevamento automatico del pedale dipende dal tempo di sollevamento automatico dopo il taglio del filo e quando il piedino premistoffa viene abbassato automaticamente, esso viene automaticamente sollevato alla seconda posizione di folle dopo che esso si è staccato dalla posizione di folle una volta.

2 1 0

- 0 : off Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa in folle non è valida.
- 1 : on Selezione della funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa

⑪ **Funzione di commutazione della funzione dell'interruttore di ago su/giù (Impostazione della funzione No.22)**

La funzione dell'interruttore di ago su/giù può essere commutata tra la compensazione con l'ago su/giù e la compensazione con un punto.

2 2 0

- 0 : Cucitura di compensazione con l'ago su/giù
- 1 : Cucitura di compensazione con un punto

⑫ **Impostazione del tempo di aspirazione del solenoide di affrancatura (Impostazione della funzione No. 29)**

Questa funzione può cambiare il tempo di aspirazione del solenoide di affrancatura. È efficace diminuire il valore quando il calore è grande.

(Attenzione) Quando il valore è eccessivamente diminuito, ne risulterà mancato movimento o il passo difettoso. Fare attenzione quando si cambia il valore.

2 9 2 5 0

Gamma di impostazione : da 50 a 500 ms <10/ms>

⑬ Funzione di affrancatura a mezza strada (Impostazione della funzione da No.30 a 33)

Funzione di limitazione del numero di punti e funzione di comando del taglio del filo possono essere aggiunte all'interruttore di inversione del trasporto sulla testa della macchina.

Impostazione della funzione No.30 Funzione di affrancatura a mezza strada viene selezionata.

3 **0** **0** 0 : off Funzione di affrancatura normale
 1 : on Funzione di affrancatura a mezza strada

Impostazione della funzione No.31 Numero di punti dell'affrancatura viene impostato.

3 **1** **4** Gamma di impostazione
 da 0 a 19 punti

Impostazione della funzione No.32 Condizione valida dell'affrancatura a mezza strada

3 **2** **0** 0 : off Inoperante quando la macchina per cucire è ferma.
 (Affrancatura a mezza strada funziona solo quando la macchina per cucire è in funzione.)
 1 : on Operante quando la macchina per cucire è ferma.
 (Affrancatura a mezza strada funziona sia quando la macchina per cucire è in funzione sia quando la macchina per cucire è ferma.)

(Attenzione) È operante in tutt'e due le condizioni quando la macchina per cucire è in funzione.

Impostazione della funzione No.33 Taglio del filo viene effettuato quando l'affrancatura a mezza strada è completata.

3 **3** **0** 0 : off Senza il taglio del filo
 1 : on Taglio del filo viene eseguito.

Applicazione	Impostazione della funzione			Funzione di uscita
	No.30	No.32	No.33	
①	0	0 o 1	0 o 1	Funziona come il normale interruttore di inversione del trasporto
②	1	0	0	Se l'interruttore di inversione del trasporto viene azionato quando la parte anteriore del pedale è premuta, l'affrancatura può essere effettuata per il numero di punti specificato tramite l'impostazione della funzione No.31.
③	1	1	0	Se l'interruttore di inversione del trasporto viene azionato sia quando la macchina per cucire è ferma sia quando la parte anteriore del pedale è premuta, l'affrancatura può essere effettuata per il numero di punti specificato tramite l'impostazione della funzione No.31.
④	1	0	1	Se l'interruttore di inversione del trasporto viene azionato quando la parte anteriore del pedale è premuta, il taglio del filo automatico viene eseguito dopo che l'affrancatura è stata effettuata per il numero di punti specificato tramite l'impostazione della funzione No.31.
⑤	1	1	1	Se l'interruttore di inversione del trasporto viene azionato sia quando la macchina per cucire è ferma sia quando la parte anteriore del pedale è premuta, il taglio del filo automatico viene eseguito dopo che l'affrancatura è stata effettuata per il numero di punti specificato tramite l'impostazione della funzione No.31.

Azioni sotto ciascuno stato di impostazione

- ① Usato come il normale interruttore di inversione del trasporto per l'affrancatura.
- ② Usato per rinforzare la cucitura (la cucitura di pressione) delle pieghe. (Funziona solo quando la macchina per cucire è in funzione.)
- ③ Usato per rinforzare la cucitura (la cucitura di pressione) delle pieghe. (Funziona sia quando la macchina per cucire è ferma sia quando la macchina per cucire è in funzione.)
- ④ Usato come l'interruttore di avvio per l'affrancatura alla fine di cucitura. (Usato come il sostituto per il taglio del filo effettuato premendo la parte posteriore del pedale. Funziona solo quando la macchina per cucire è in funzione. È particolarmente utile quando la macchina per cucire è usata come la macchina per lavoro in piedi.)
- ⑤ Usato come l'interruttore di avvio per l'affrancatura alla fine di cucitura. (Usato come il sostituto per il taglio del filo effettuato premendo la parte posteriore del pedale. Funziona sia quando la macchina per cucire è ferma sia quando la macchina per cucire è in funzione. È particolarmente utile quando la macchina per cucire è usata come la macchina per lavoro in piedi.)

⑭ Numero di giri della cucitura "di un colpo" (Impostazione di funzione No.38)

Premendo una volta il pedale, questa funzione può impostare la velocità di cucitura della cucitura "di un colpo" quando la macchina per cucire continua la cucitura finché il numero di punti impostato venga completato o bordo del materiale venga rilevato.

3 **8** **2** **5** **0** **0** Campo di impostazione dati :
 da 150 a sti/min al massimo <50 sti/min>

(Attenzione) Il numero di giri max. della cucitura "di un colpo" è limitato secondo il modello della testa della macchina per cucire.

15 Tempo di mantenimento del sollevamento del piedino premistoffa (Impostazione di funzione No. 47)

Questa funzione automaticamente abbassa il piedino premistoffa quando il tempo impostato tramite l'impostazione No.47 è passato dopo aver sollevato il piedino premistoffa.

Quando alzapiedino pneumatico è selezionato, il controllo del tempo di mantenimento del sollevamento del piedino premistoffa è senza limite indifferentemente al valore di impostazione.

4 7 6 0

Campo di impostazione dati:
da 10 a 600 sec. <10/sec.>

16 Compensazione della tempestività dell'avvio del solenoide per affrancatura (Impostazione di funzione da No.51 a No.53)

Quando i punti normali e punti di trasporto ad inversione non sono uniformi nell'operazione dell'affrancatura automatica, questa funzione può modificare la tempestività di avvio/riuscita del solenoide per punto di affrancatura e può compensare la tempestività.

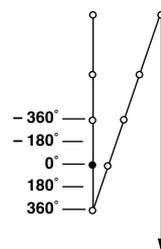
1 Compensazione della tempestività dell'avvio del solenoide per affrancatura all'inizio di cucitura (Impostazione di funzione No.51)

Tempismo di avvio del solenoide per l'affrancatura all'inizio di cucitura può essere compensato con l'unità di angolo.

5 1 1 2

Campo di regolazione:
da -36 a 36 <1/10°>

Valore di impostazione	Angolo di compensazione	Numero di punti di compensazione
- 36	- 360 °	- 1
- 18	- 180 °	- 0,5
0	0 °	0
18	180 °	0,5
36	360 °	1



* Quando 1 punto prima è considerato come 0°, la compensazione è possibile per 360° (1 punto) davanti e indietro.

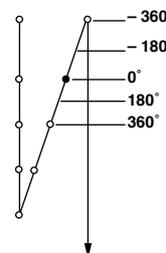
2 Compensazione del tempismo di arresto del solenoide per l'affrancatura all'inizio di cucitura (Impostazione della funzione No.52)

Tempismo di arresto del solenoide per l'affrancatura all'inizio di cucitura può essere compensato con l'unità di angolo.

5 2 1 8

Campo di regolazione:
da -36 a 36 <1/10°>

Valore di impostazione	Angolo di compensazione	Numero di punti di compensazione
- 36	- 360 °	- 1
- 18	- 180 °	- 0,5
0	0 °	0
18	180 °	0,5
36	360 °	1



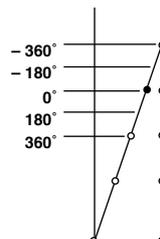
3 Compensazione del tempismo di arresto del solenoide per l'affrancatura alla fine di cucitura (Impostazione della funzione No.53)

Tempismo di arresto del solenoide per l'affrancatura alla fine di cucitura può essere compensato con l'unità di angolo.

5 3 1 6

Campo di regolazione:
da -36 a 36 <1/10°>

Valore di impostazione	Angolo di compensazione	Numero di punti di compensazione
- 36	- 360 °	- 1
- 18	- 180 °	- 0,5
0	0 °	0
18	180 °	0,5
36	360 °	1



17 Funzione di sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo. (Impostazione di funzione No.55)

Questa funzione può sollevare automaticamente il piedino premistoffa dopo il taglio del filo.

Questa funzione è valida solo quando essa è usata in combinazione con il dispositivo AK.

5 5 1

0 : off Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa non è operante. (Piedino premistoffa non si solleva automaticamente dopo il taglio del filo.)

1 : on Funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa è operante. (Piedino premistoffa si solleva automaticamente dopo il taglio del filo.)

18 Funzione di rotazione inversa per sollevare l'ago dopo il taglio del filo (Impostazione di funzione No.56)

Questa funzione è usata per fare ruotare la macchina per cucire nel senso inverso dopo il taglio del filo per sollevare la barra ago quasi alla posizione più alta. Usare questa funzione quando l'ago apparisce sotto il piedino premistoffa e probabilmente graffia i prodotti di cucitura di materiale pesante.

5 6 0

0 : off Funzione di fare ruotate la macchina per cucire nel senso inverso dopo il taglio del filo per sollevare l'ago non è operante.

1 : on Funzione di fare ruotate la macchina per cucire nel senso inverso dopo il taglio del filo per sollevare l'ago è operante.

(Attenzione) La barra ago viene sollevata, ruotando la macchina nel senso inverso, quasi al punto morto superiore. Questo avrà come risultato lo sfilamento del filo dell'ago. È quindi necessario regolare correttamente la lunghezza del filo rimanente dopo il taglio del filo.

19 Funzione di mantenimento della posizione in alto/basso predeterminata della barra ago (Impostazione di funzione No.58)

Quando la barra ago è nella posizione in basso, questa funzione mantiene la barra ago applicando leggermente una frenata.

5 8 0

0 : off Funzione di mantenimento della posizione in alto/basso predeterminata della barra ago è invalida.

1 : on Dotata della funzione di mantenimento della posizione superiore/inferiore predeterminata della barra ago (la forza di mantenimento è debole.)

2 : on Dotata della funzione di mantenimento della posizione superiore/inferiore predeterminata della barra ago (la forza di mantenimento è media.)

3 : on Dotata della funzione di mantenimento della posizione superiore/inferiore predeterminata della barra ago (la forza di mantenimento è forte.)

20 Funzione di commutazione automatica/pedale per la velocità di cucitura dell'affrancatura all'inizio di cucitura (Impostazione di funzione No.59)

Questa funzione selezione se l'affrancatura all'inizio di cucitura viene eseguita ininterrottamente alla velocità impostata tramite l'impostazione di funzione No.8 oppure la cucitura viene eseguita alla velocità controllata dal pedale.

5 9 1

0 : Manual. La velocità viene controllata dal pedale.

1 : Auto. Cucitura automatica alla velocità impostata.

(Attenzione) 1. La velocità massima di cucitura dell'affrancatura all'inizio di cucitura è limitata alla velocità impostata tramite l'impostazione di funzione No.8 indifferentemente al pedale.
2. Quando "0" è selezionato, i punti dell'affrancatura potrebbero non corrispondere a quelli della cucitura di trasporto normale.

21 Funzione di arresto immediatamente dopo l'affrancatura all'inizio di cucitura (Impostazione della funzione No.60)

Questa funzione arresta temporaneamente la macchina per cucire anche quando la parte anteriore del pedale è tenuta premuta al termine del processo di affrancatura all'inizio di cucitura.

6 0 0

Questa funzione è usata quando si procede alla cucitura di una piccola lunghezza con l'affrancatura all'inizio di cucitura.

0 : Funzione di arresto temporaneo della macchina per cucire immediatamente dopo l'affrancatura all'inizio di cucitura non è operante.

1 : Funzione di arresto temporaneo della macchina per cucire immediatamente dopo l'affrancatura all'inizio di cucitura è operante.



②② **Funzione di abbassamento dolce del piedino premistoffa (solo con il dispositivo AK) (Impostazione della funzione No. 70 e 49)**

Questa funzione può dolcemente abbassare il piedino premistoffa.

Questa funzione può essere usata quando è necessario diminuire il rumore di contatto, il difetto della stoffa o lo slittamento della stoffa al momento dell'abbassamento del piedino premistoffa.

Nota : Cambiare insieme il tempo dell'impostazione della funzione No. 49 al momento della selezione della funzione di abbassamento dolce poichè l'effetto sufficiente non può essere ottenuto tranne che il tempo dell'impostazione della funzione No. 49 sia impostato ad un valore più lungo quando si abbassa il piedino premistoffa premendo il pedale.

4 9 1 4 0

da 0 a 500 ms
10 ms/Passo

7 0 0

0 : Funzione di abbassamento dolce del piedino premistoffa non è valida.
(Piedino premistoffa viene abbassato velocemente.)

1 : Selezione della funzione di abbassamento dolce del piedino premistoffa

②③ **Funzione di riduzione della velocità dell'affrancatura all'inizio di cucitura (Impostazione della funzione No.92)**

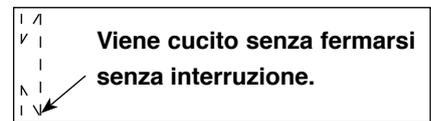
Funzione per ridurre la velocità al termine dell'affrancatura all'inizio di cucitura: Uso normale dipendente dalla condizione del pedale (La velocità viene accelerata fino alla velocità massima senza interruzione.)

Questa funzione è usata quando l'arresto temporaneo è usato in modo appropriato. (Polsini e l'attacco dei polsini)

9 2 0

0 : Velocità non viene ridotta.
1 : Velocità viene ridotta.

Arresto temporaneo



②④ **Funzione di "riprovare" (Impostazione della funzione No.73)**

Quando la funzione di "riprovare" è usata, se il materiale è spesso e l'ago non lo penetra, questa funzione fa penetrare il materiale con facilità all'ago.

7 3 1

0 : Funzione di "riprovare" non è valida.

1 : Dotata della funzione di ri-tentativo.

(Forza di ritorno della barra ago prima del ri-tentativo: 1 (piccolo) - 10 (grande))

②⑤ **Impostazione del tempo di aspirazione dell'elettrovalvola di sollevamento del piedino premistoffa (Impostazione della funzione No. 84)**

Il tempo di aspirazione dell'elettrovalvola di sollevamento del piedino premistoffa può essere cambiato. Quando si riscalda molto, è efficace diminuire il valore.

(Attenzione) Quando il valore è eccessivamente piccolo, malfunzione sarà causata. Perciò, fare attenzione quando si cambia il valore.

8 4 2 5 0

Gamma di impostazione : da 50 a 500ms <10/ms>

②⑥ **Funzione di selezione della curva del pedale (Impostazione della funzione No.87)**

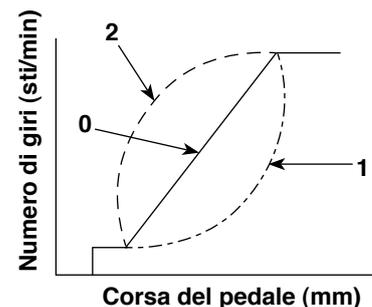
Questa funzione può effettuare la selezione della curva del numero di giri della macchina per cucire contro la quantità di pedaleggio del pedale. Effettuare la selezione quando si sente che l'operazione di spostamento graduale è difficile o che la risposta del pedale è lenta.

8 7 0

0 : Numero di giri della macchina per cucire in termini della quantità di pedaleggio del pedale aumenta in modo lineare.

1 : Reazione alla velocità intermedia in termini della quantità di pedaleggio del pedale è ritardata.

2 : Reazione alla velocità intermedia in termini della quantità di pedaleggio del pedale è avanzata.



②7 Funzione di spostamento alla posizione di stop sollevata del movimento iniziale (Impostazione della funzione No. 90)

Valido/non valido del ritorno automatico alla posizione di stop sollevata immediatamente dopo l'accensione può essere impostato.

9 0 **1** 0 : Non valido
1 : Valido

②8 Funzione aggiunta all'interruttore di compensazione con l'ago su/giù (Impostazione della funzione No.93)

L'operazione di un punto può essere effettuata solo quando l'interruttore di compensazione con l'ago su/giù viene premuto al momento dell'arresto nella posizione sollevata immediatamente dopo aver acceso l'interruttore dell'alimentazione o al momento dell'arresto nella posizione sollevata immediatamente dopo il taglio del filo.

9 3 **0** 0 : Normale (soltanto la cucitura di compensazione con l'ago su/giù)
1 : L'operazione di cucitura di compensazione con un punto (Arresto nella posizione sollevata / arresto nella posizione sollevata) viene effettuata solo quando la sopraccitata commutazione viene fatta.

②9 Funzione di non stop con la cucitura continua + la cucitura "di un colpo" (Impostazione della funzione No.94)

Questa funzione viene usata per passare da un passo al passo successivo senza fermare la macchina per cucire alla fine del passo quando si esegue la cucitura combinando la cucitura continua con la cucitura ad un colpo tramite la funzione di programmazione del pannello operativo IP.

9 4 **0** 0 : Normale (La macchina per cucire si ferma quando un passo viene completato.)
1 : La macchina per cucire prosegue il passo successivo senza fermarsi dopo che un passo viene completato.

③0 Impostazione del numero di giri max. della testa della macchina per cucire (Impostazione della funzione No.96)

Questa funzione può impostare il numero di giri max. della testa della macchina per cucire il quale si desidera usare. Il limite superiore del valore di impostazione varia a seconda della testa della macchina per cucire da collegare.

9 6 4 0 0 0 da 150 a Max. [sti/min] <50sti/min>

③1 Impostazione del regolatore luminoso della luce a LED (Impostazione della funzione No. 109)

Utilizzata per regolare la luminosità della luce a LED

1 0 9 **1 0 0** Gamma di impostazione
da 0 a 100

③2 Compensazione dell'angolo di riferimento dell'albero principale (Impostazione della funzione No. 120)

1 2 0 **- 2 3** L'angolo di riferimento dell'albero principale viene compensato.
Gamma di impostazione : dal - 60 al 60° <1 / °>

③3 Compensazione dell'angolo di partenza della posizione sollevata (Impostazione della funzione No. 121)

1 2 1 **5** L'angolo per rilevare la partenza della posizione sollevata viene compensato.
Gamma di impostazione : dal - 15 al 15° <1 / °>

③4 Compensazione dell'angolo di partenza della posizione abbassata (Impostazione della funzione No. 122)

1 2 2 **0** L'angolo per rilevare la partenza della posizione abbassata viene compensato.
Gamma di impostazione : dal - 15 al 15° <1 / °>

③5 Impostazione della funzione di risparmio energetico durante la modalità standby (Impostazione della funzione No. 124)

È possibile ridurre il consumo di energia elettrica mentre la macchina per cucire è nello stato di standby. Tenere presente, tuttavia, che l'avvio della macchina per cucire potrebbe ritardare momentaneamente se questa funzione è impostata.

1 2 4 **0** 0: Il modo di risparmio energetico è non valido.
1: Il modo di risparmio energetico è valido.

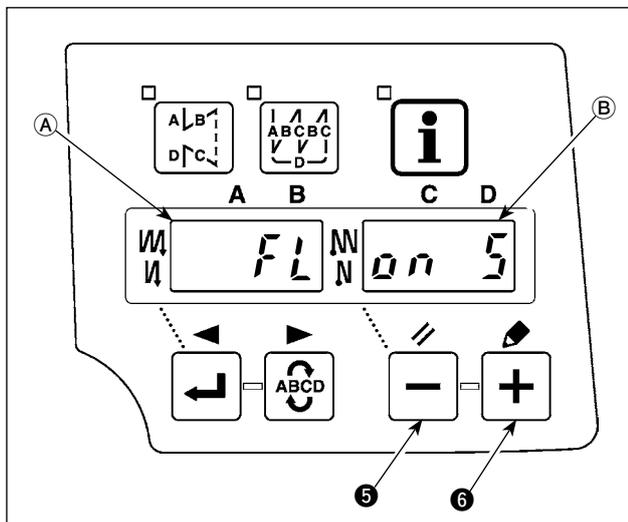
11. Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico



AVVERTIMENTO:

Quando l'elettrovalvola viene usata con l'impostazione dell'azionamento ad aria, l'elettrovalvola potrebbe bruciare. Perciò, non sbagliare l'impostazione.

Quando il dispositivo alzapiedino automatico (AK) è attaccato, questa funzione fa lavorare la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa.



- 1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione tenendo premuto l'interruttore ⑤.
- 2) "FL ON" è visualizzato sugli indicatori (A) e (B) con il suono "pio", e la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa è resa valida.
- 3) Spegnerne l'interruttore dell'alimentazione, accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione per ritornare al modo operativo normale.
- 4) Ripetere l'operazione da 1) a 3), e il LED visualizza l'indicazione (FL OFF). Quindi, la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa non lavora.

FL ON : L'alzapiedino automatico diventa valido. La selezione dell'alzapiedino automatico azionato da elettrovalvola (+33V) o azionato da aria (+24V) può essere effettuata con l'interruttore ⑥.

(La commutazione viene effettuata all'alimentazione di azionamento +33V o +24V del CN37.)

Indicazione dell'azionamento a elettrovalvola (+33V)

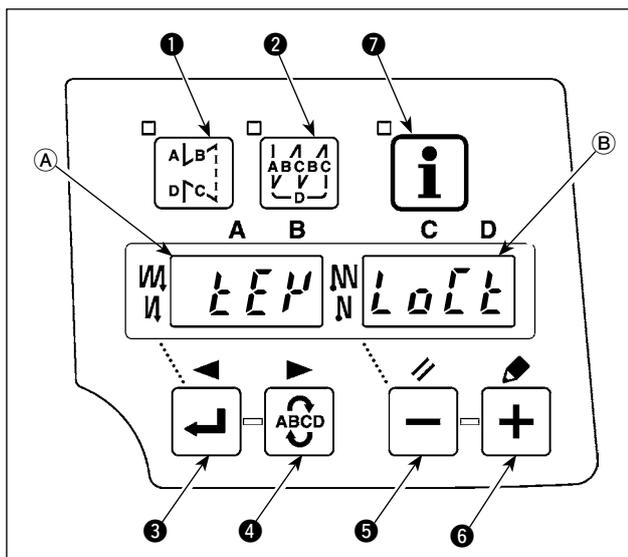
Indicazione dell'azionamento ad aria (+24V)

FL OFF : La funzione di alzapiedino automatico non lavora. (Allo stesso modo, il piedino premistoffa non viene sollevato automaticamente quando la cucitura programmata è completata.)

- (Attenzione)**
1. **Aver cura di accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione dopo che un secondo o più è passato. (Se la macchina per cucire viene accesa immediatamente dopo averla spenta, l'impostazione potrebbe non essere commutata bene.)**
 2. **L'alzapiedino automatico non viene azionato tranne che questa funzione venga selezionata correttamente.**
 3. **Quando "FL ON" è selezionato senza installare il dispositivo alzapiedino automatico, l'avvio è momentaneamente ritardato a inizio cucitura. Inoltre, aver cura di selezionare "FL OFF" quando l'alzapiedino automatico non è installato poiché l'interruttore di inversione del trasporto potrebbe non funzionare.**

12. Procedura di selezione della funzione di serratura a chiave

L'impostazione del numero di punti per un modello di cucitura può essere proibita rendendo valida la funzione di serratura a chiave.



- 1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione tenendo premuto l'interruttore **-** ⑤ e l'interruttore **+** ⑥.
- 2) "KEY LOCK" è visualizzato sugli indicatori ① e ② con il suono "pio", e la funzione di serratura a chiave è resa valida.
- 3) Il pannello ritorna al funzionamento normale dopo aver visualizzato "KEY LOCK" sugli indicatori.
- 4) Quando la funzione di serratura a chiave è valida, "KEY LOCK" viene visualizzato sugli indicatori quando si attiva l'alimentazione.

- 5) Quando si ripetono le operazioni da 1) a 3), "KEY LOCK" non viene visualizzato quando si attiva l'alimentazione e la funzione di serratura a chiave viene resa non valida.

· Indicazione "KEY LOCK" quando si attiva l'alimentazione

L'indicazione appare: La funzione di serratura a chiave è valida.

L'indicazione non appare: La funzione di serratura a chiave è non valida.

Quando la funzione di serratura a chiave è valida, il funzionamento del pannello sarà come mostrato nella tabella sottostante. (numeri relativi alla visualizzazione del modello di cucitura)

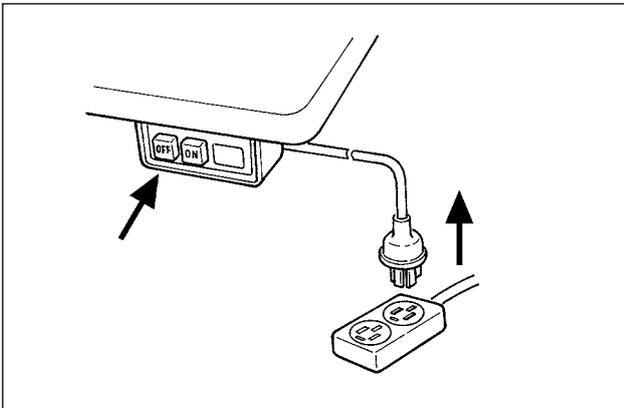
• La funzione che sarà disabilitata	Impostazione del numero di punti per un modello di cucitura (④)
• Le funzioni che saranno azionate nella stessa procedura, come nel caso del funzionamento normale	Cambiamento del modello di cucitura (① y ②) Commutazione dell'affrancatura (③ y ⑤) Funzione di sostegno alla produzione (⑦)

13. Rimozione del coperchio posteriore

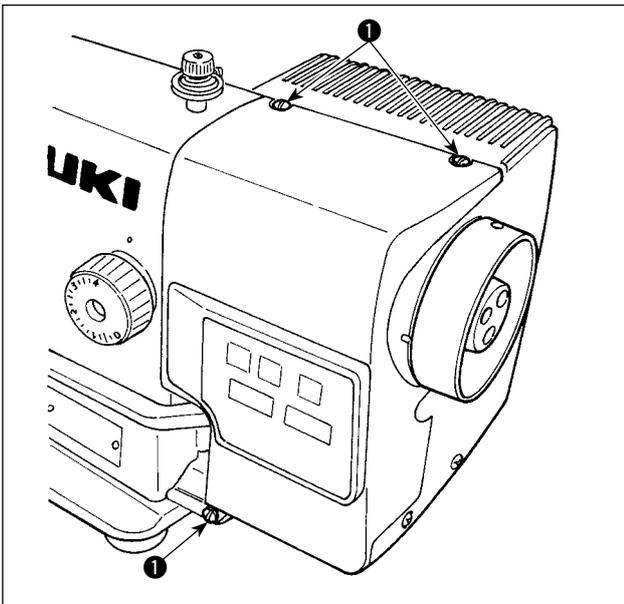


AVVERTIMENTO :

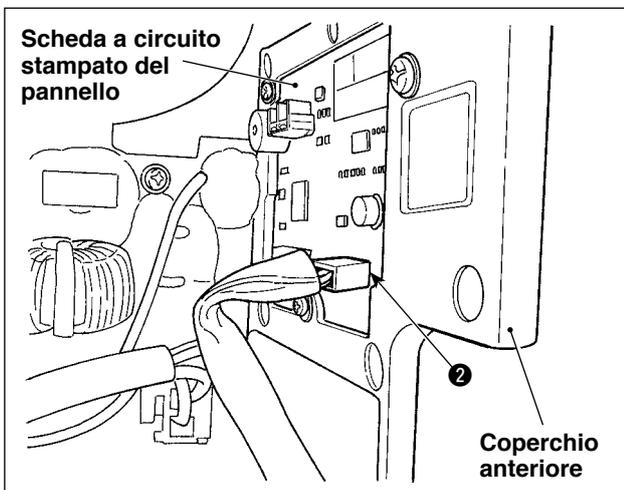
Per evitare pericoli di scosse elettriche o ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di rimuovere il coperchio spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che siano passati 5 minuti o più. Per evitare ferimenti, quando un fusibile è saltato, aver cura di sostituirlo con uno nuovo con la stessa capacità dopo aver spento l'interruttore dell'alimentazione ed eliminato la causa del fusibile saltato.



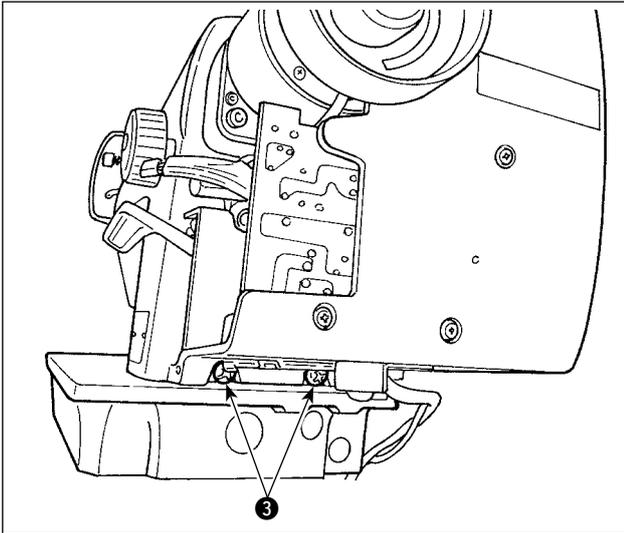
- 1) Premere il bottone OFF (escluso) dell'interruttore dell'alimentazione per spegnere la macchina dopo aver confermato che la macchina per cucire sia arrestata.
- 2) Estrarre il cavo di alimentazione dalla presa di corrente dopo aver confermato che l'interruttore dell'alimentazione sia spento. Eseguire il lavoro del passo 3) dopo aver confermato che l'alimentazione elettrica sia stata tagliata e siano passati 5 minuti o più.



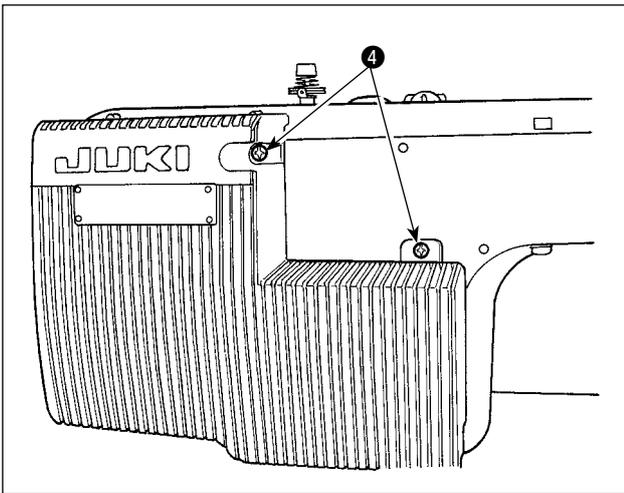
- 3) Rimuovere le tre viti **1** che fissano il coperchio anteriore e posteriore insieme.



- 4) Togliere il coperchio anteriore in parte. Rimuovere il cavo del pannello, che è collegato alla scheda a circuito stampato del pannello posta all'interno del coperchio, dal connettore **2** (CN200: 4P).



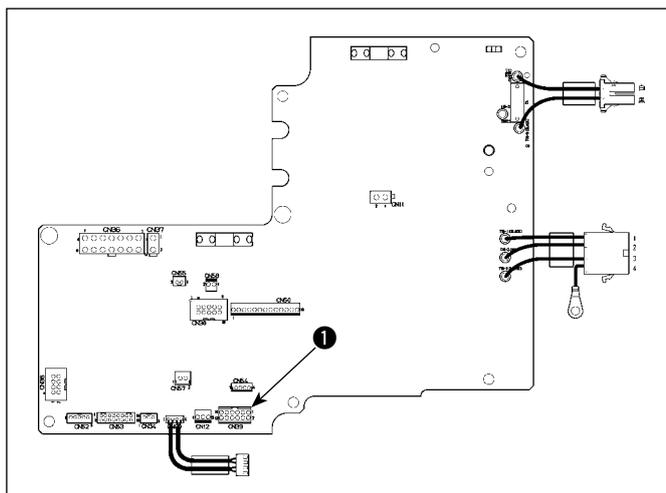
- 5) Rimuovere le due viti **3** dalla parte inferiore del coperchio posteriore.



- 6) Rimuovere la vite **4** dal retro del coperchio posteriore.

- 7) Spostare il coperchio posteriore all'indietro e con attenzione inclinarlo.

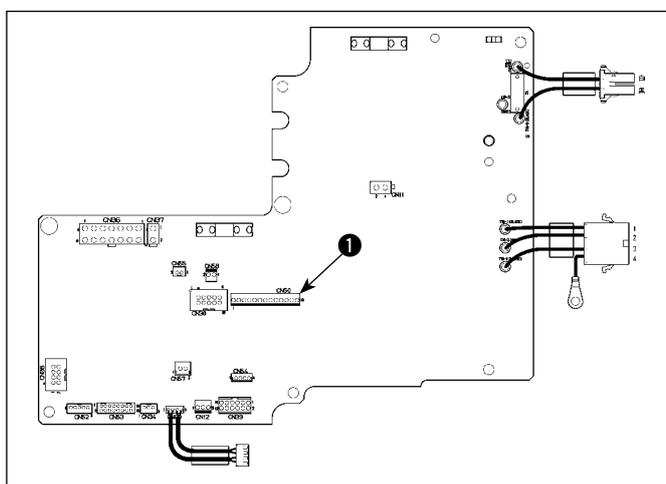
14. Collegamento del pedale della macchina per lavoro in piedi



- 1) Aprire il coperchio facendo riferimento a "III-13. Rimozione del coperchio posteriore" p.46.
- 2) Inserire i connettori PK-70 e -71 nei connettori ❶ (CN39: 12P).

(Attenzione) Aver cura di spegnere la macchina prima di collegare il connettore.

15. Connettore ingresso/uscita esterno



È preparato il connettore ingresso/uscita esterno (CN50) ❶ che può mandare i seguenti segnali che sono utili quando si installa il contatore o qualcosa di simile all'esterno.

(Attenzione) Quando si usa il connettore, notare che l'operazione deve essere effettuata da un tecnico che abbia una conoscenza elettrica.

Tabella assegnazione connettore e segnale

CN50	Nome del segnale	Ingresso/uscita	Descrizione	Specifiche elettriche
1	+5V	-	Alimentazione elettrica	
2	MA	Uscita	Segnale della rotazione 360 impulsi/rotazione	DC5V
3	MB	Uscita	-	DC5V
4	UDET(N)	Uscita	"L" viene erogato quando la barra ago è alla posizione abbassata.	DC5V
5	DDET(N)	Uscita	"L" viene erogato quando la barra ago è alla posizione sollevata.	DC5V
6	HS(N)	Uscita	Segnale della rotazione 45 impulsi/rotazione	DC5V
7	BTD(N)	Uscita	"L" viene erogato quando il solenoide di affrancatura lavora.	DC5V
8	TRMD(N)	Uscita	"L" viene erogato quando il solenoide del rasafilo lavora.	DC5V
9	LSWO(P)	Uscita	Segnale di controllo della richiesta di rotazione (pedale o qualcosa di simile)	DC5V
10	S.STATE(N)	Uscita	"L" viene erogato quando la macchina per cucire è in condizioni di arresto.	DC5V
11	LSWINH(N)	Ingresso	La rotazione tramite il pedale è proibita mentre si sta immettendo il segnale "L".	DC5V, -5mA
12	SOFT	Ingresso	La velocità di rotazione è limitata alla velocità dolce mentre si sta immettendo il segnale "L".	DC5V, -5mA
13	SGND	-	0V	

No.di parte originale JUKI

Connettore

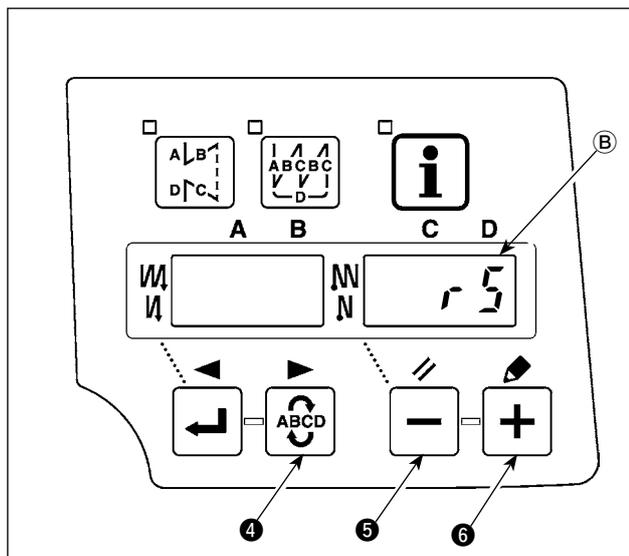
No.di parte HK016510130

Spillo contatto

No.di parte HK016540000

17. Modalità di inizializzazione dei dati di impostazione

Tutti i contenuti dell'impostazione della funzione del DDL-8700A-7 possono essere riportati ai valori di impostazione standard.

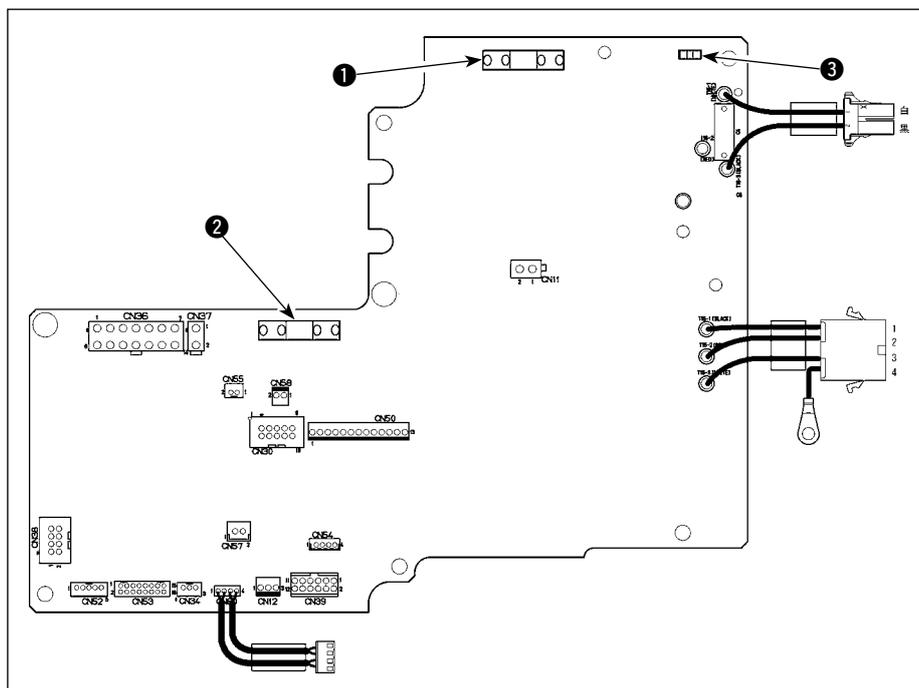


- 1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione tenendo premuto tutti gli interruttori  **4**,  **5** e  **6**.
 - 2) "rS" viene visualizzato sull'indicatore **B** con il suono "pio", e l'inizializzazione comincia.
 - 3) Il cicalino suona dopo circa un secondo (suono singolo tre volte, "pio", "pio" e "pio"), ed i dati di impostazione ritornano ai valori di impostazione standard.
- (Attenzione) Non spegnere la macchina sulla via di operazione di inizializzazione. Questo potrebbe danneggiare il programma dell'unità principale.**
- 4) Spegner l'interruttore dell'alimentazione, accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione per ritornare al modo operativo normale.

- (Attenzione) 1.** Quando si effettua l'operazione di cui sopra, anche il valore di compensazione del punto neutro del sensore del pedale è inizializzato. È pertanto necessario effettuare l'operazione di compensazione automatica del punto neutro del sensore del pedale prima di usare la macchina per cucire. (Consultare [“III-9. Compensazione automatica per rendere neutrale il sensore del pedale” p.43.](#))
2. Quando si effettua l'operazione di cui sopra, anche i valori di regolazione della testa della macchina sono inizializzati. È quindi necessario effettuare la regolazione della testa della macchina prima di usare la macchina per cucire.(Consultare [“IV-2. Regolazione della testa della macchina” p.52.](#))
 3. Anche quando questa operazione è effettuata, i dati di cucitura impostati tramite il pannello operativo non possono essere inizializzati.

IV. MANUTENZIONE

1. Rimozione del coperchio posteriore



- 1) Controllare che la macchina per cucire sia a riposo. Premere il bottone OFF dell'interruttore dell'alimentazione per spegnere l'unità.
- 2) Controllare che l'interruttore dell'alimentazione sia nello stato OFF. Scollegare il cavo di alimentazione dalla presa di corrente.

3) Aprire il coperchio facendo riferimento a "[III-13. Rimozione del coperchio posteriore](#)" p.46.

4) Rimuovere i fusibili ❶ e ❷, tenendo la loro sezione di vetro.

(Attenzione) Questo lavoro costituisce un rischio di scossa elettrica. Prima di rimuovere i fusibili, assicurarsi che il LED ❸ sia completamente spento.

5) Utilizzare un fusibile che abbia la capacità specificata del fusibile.

❶ : 3,15 A/250 V Fusibile ritardato

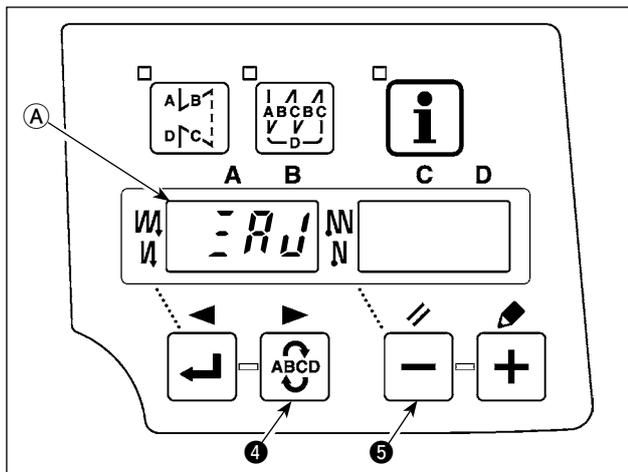
❷ : 6,3 A/250 V Fusibile ritardato

Numero di parte: KF00000080

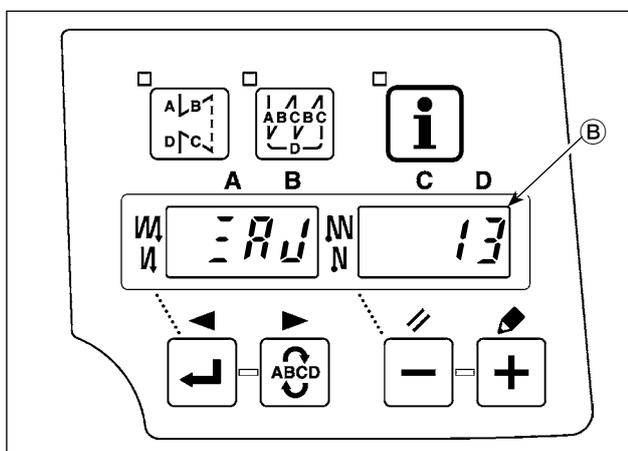
Numero di parte: KF00000030

2. Regolazione della testa della macchina

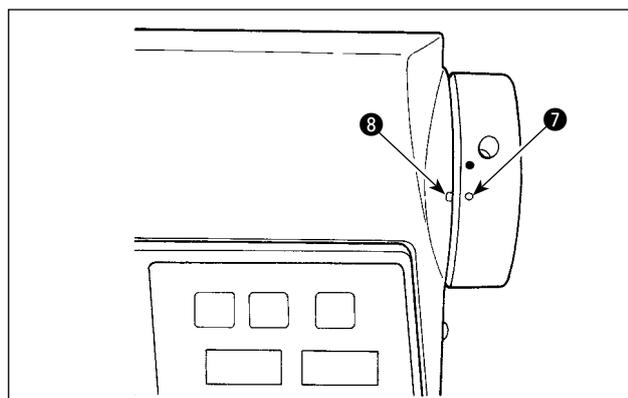
(Attenzione) Quando lo slittamento tra il punto di riferimento bianco sul volantino e il concavo del coperschio è eccessivo dopo il taglio del filo, regolare l'angolo della testa della macchina con la seguente operazione.



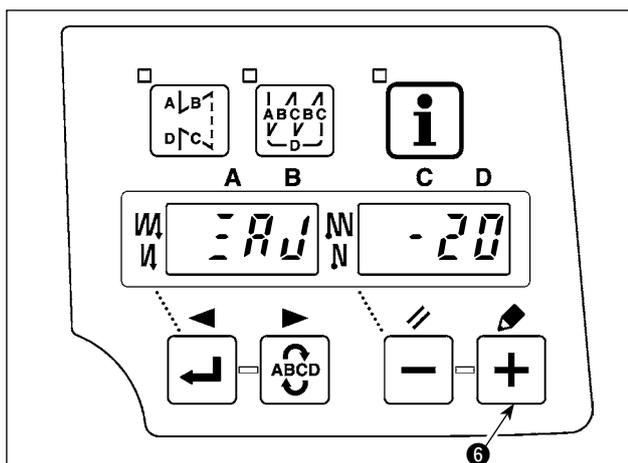
- 1) Premendo simultaneamente l'interruttore  **4** e l'interruttore  **5**, accendere l'interruttore dell'alimentazione.
- 2)  viene visualizzato (A) nell'indicatore e il modo operativo viene commutato al modo di regolazione.



- 3) Girare la puleggia della testa della macchina manualmente finché il segnale di riferimento dell'albero principale non sia rilevato. In questo momento, i gradi dell'angolo dal segnale di riferimento dell'albero principale vengono visualizzati sull'indicatore **B**. (Il valore è il valore di riferimento.)



- 4) In questo stato, allineare il punto bianco **7** del volantino al concavo **8** del copripuleggia come mostrato nella figura.



- 5) Premere l'interruttore  **6** per finire il lavoro di regolazione. (Il valore è il valore di riferimento.)

3. Disegno della disposizione dei connettori

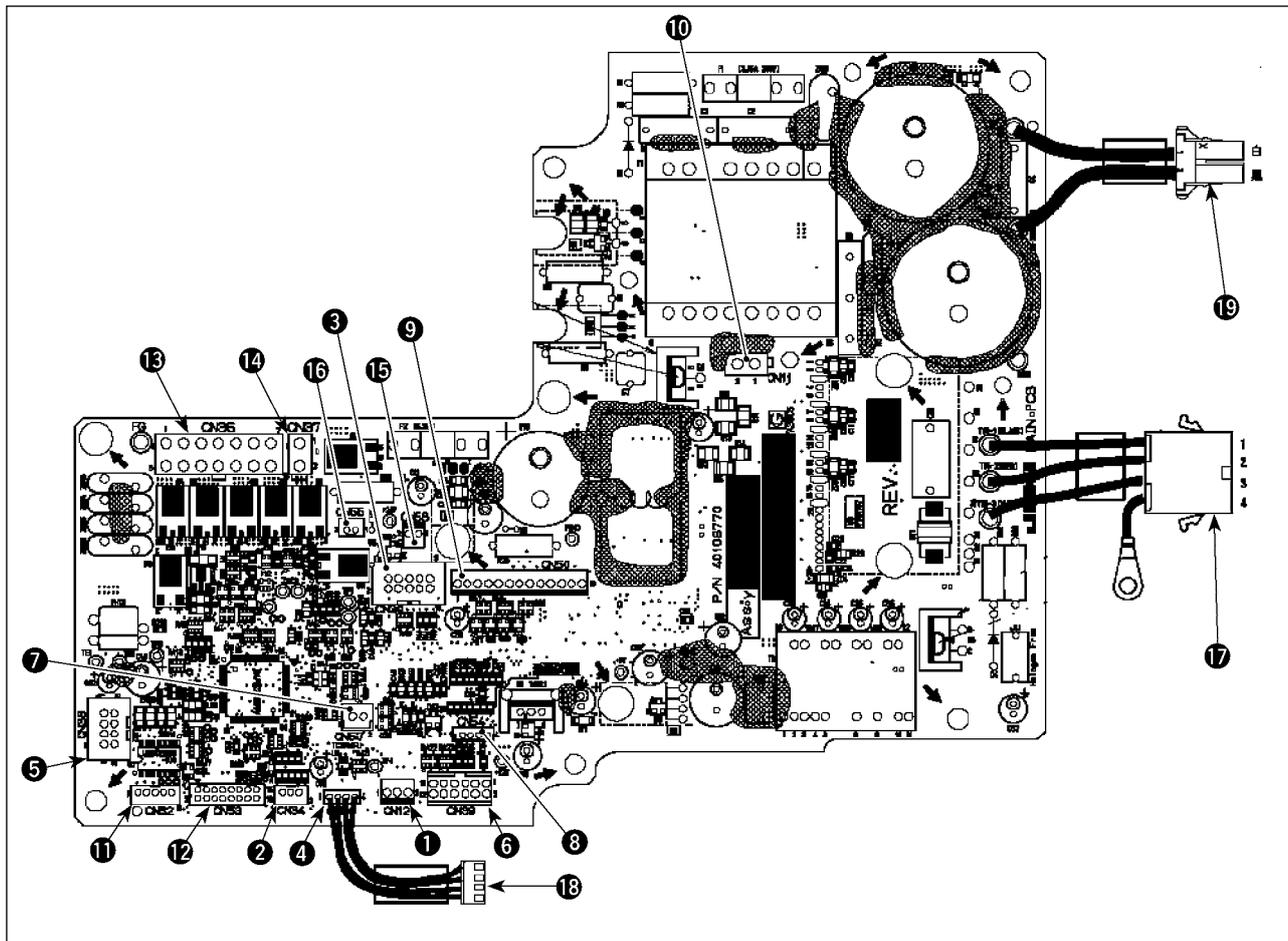
AVVERTIMENTO :



- Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità, scollegare la spina di alimentazione dalla presa di corrente e attendere cinque minuti o più prima di collegare i connettori.
- Per evitare danni al dispositivo causati da malfunzionamenti e caratteristiche tecniche inadatte, assicurarsi di inserire i cavi ai posti specificati. (Se un connettore è inserito in un connettore sbagliato, non solo il dispositivo corrispondente al connettore può rompersi, ma anche può avviare improvvisamente, con conseguente rischio di lesioni personali.)
- Per evitare ferimenti causati da malfunzionamenti, assicurarsi di bloccare il connettore con fermo.
- Per quanto riguarda il dettaglio relativo al maneggio di rispettivi dispositivi, leggere attentamente i Manuali d'Istruzioni in dotazione con i dispositivi prima di maneggiare i dispositivi.

I seguenti connettori sono disposti sul lato frontale della scheda principale.

Collegare i connettori provenienti dalla testa della macchina ai posti corrispondenti secondo i dispositivi montati sulla testa della macchina.



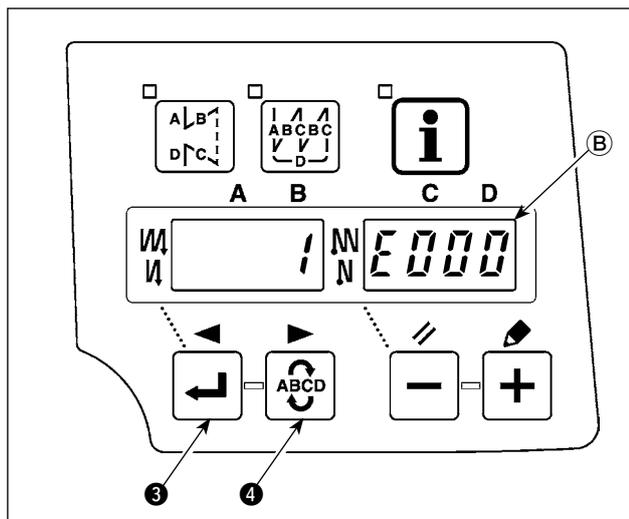
- | | |
|--|---|
| ① CN12 : Connettore per cavo di giunzione | ⑪ CN52 : CPU INSYSTEM |
| ② CN34 : Sensore del pedale | ⑫ CN53 : JTAG |
| ③ CN30 : Codificatore del motore | ⑬ CN36 : Solenoide della testa della macchina |
| ④ CN60 : Pannello della testa della macchina | ⑭ CN37 : Solenoide dell'alzapiedino |
| ⑤ CN38 : Pannello CP/IP | ⑮ CN58 : Ventilatore |
| ⑥ CN39 : Macchina per lavoro in piedi | ⑯ CN55 : Luce a LED |
| ⑦ CN57 : Controllo della produzione | ⑰ Cavo del motore |
| ⑧ CN54 : INGRESSO OPZIONALE | ⑱ Cavo del pannello |
| ⑨ CN50 : INGRESSO/USCITA OPZIONALE | |
| ⑩ CN11 : Resistenza rigenerativa | ⑲ Cavo di alimentazione |

4. Codice errore

Nei casi seguenti, prima di giudicare il caso come inconveniente controllare nuovamente.

Phenomenon	Cause	Corrective measure
Quando la macchina per cucire viene inclinata, il cicalino suqittisce e la macchina per cucire non può essere azionata.	Quando la macchina per cucire viene inclinata senza spegnere l'interruttore dell'alimentazione, viene presa l'azione mostrata a sinistra a scopo di sicurezza.	Inclinare la macchina per cucire dopo aver spento la macchina.
I solenoide per il taglio del filo, l'affrancatura, lo scartafilo, ecc. non riescono a funzionare. La lampada da lavoro non si accende.	Quando il fusibile per la protezione dell'alimentazione del solenoide è stato fatto saltare	Controllare il fusibile per la protezione dell'alimentazione del solenoide.
Anche quando il pedale viene premuto immediatamente dopo aver acceso la macchina, la macchina per cucire non gira. Quando il pedale viene premuto dopo aver premuto la parte posteriore del pedale una volta, la macchina per cucire gira.	La posizione di folle del pedale è variata. (La posizione di folle potrebbe essere spostata quando la pressione della molla del pedale viene cambiata o qualcosa di simile.)	Effettuare l'operazione di compensazione automatica della posizione di folle del sensore del pedale.
La macchina per cucire non si ferma anche quando il pedale viene riportato alla sua posizione di folle.		
Il piedino premistoffa non si solleva anche quando il dispositivo alzapedino automatico è attaccato.	La funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa è OFF.	Selezionare "FL ON" tramite la selezione della funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa.
	Il sistema di pedale è impostato al sistema KFL.	Cambiare il ponticello all'impostazione PFL per sollevare il piedino premistoffa premendo la parte posteriore del pedale.
	Il cavo del dispositivo alzapedino automatico non è collegato al connettore (CN37).	Collegare il cavo correttamente.
L'interruttore di inversione del trasporto non riesce a funzionare.	Il piedino premistoffa si sta sollevando tramite il dispositivo alzapedino automatico.	Azionare l'interruttore dopo aver abbassato il piedino premistoffa.
	Il dispositivo alzapedino automatico non è attaccato. Tuttavia, la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa è ON.	Selezionare "FL OFF" quando il dispositivo alzapedino automatico non è attaccato.
La macchina per cucire non riesce a girare.	Il cavo (4P) dell'uscita del motore è scollegato.	Collegare il cavo correttamente.
	Il connettore (CN30) del cavo del segnale del motore è scollegato.	Collegare il cavo correttamente.

Inoltre, ci sono i seguenti codici errore in questo dispositivo. Questi codici errore intercettano (o limitano la funzione) il problema ed informano l'operatore sul problema in modo che il problema non venga ingrandito qualora si verificassero dei problemi. Quando si richiede la nostra assistenza, si prega di confermare i codici errore.



[Procedura di controllo del codice di errore]

- 1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione tenendo premuto l'interruttore 3.
 - 2) L'ultimo numero di errore viene visualizzato sull'indicatore B con il suono "pio".
 - 3) I contenuti degli errori precedenti possono essere controllati premendo l'interruttore 3 o l'interruttore 4.
- (Quando la conferma dei contenuti degli errori precedenti avanza fino all'ultimo, il suono di avvertimento squittisce in tono singolo due volte.)

(Attenzione) Quando l'interruttore 3 viene premuto, viene visualizzato il codice di errore precedente a quello attualmente visualizzato. Quando l'interruttore 4 viene premuto, viene visualizzato il codice di errore successivo a quello attualmente visualizzato.

Lista codice errore

No.	Descrizione dell'errore rilevato	Causa supponibile dell'avvenimento	Articoli da controllare
E000	Esecuzione inializzazione (Questa non è l'errore.)	<ul style="list-style-type: none"> • Quando la testa della macchina viene cambiata. • Quando l'operazione di inializzazione è eseguita. 	
E003	Scollegamento connettore sincronizzatore	<ul style="list-style-type: none"> • Quando il segnale della rilevazione della posizione non viene immesso dal sincronizzatore della testa della macchina. • Quando il sincronizzatore si è rotto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare il connettore del sincronizzatore (CN33) per collegamento lento e scollegamento. • Controllare se la cinghia è lenta. • Controllare se il cavo del sincronizzatore si è rotto poiché il cavo è intrappolato nella testa della macchina. • Controllare la tensione della cinghia. • Controllare l'impostazione della testa della macchina. • Controllare l'impostazione della cinghia del motore.
E004	Anomalia sensore di posizione abbassata sincronizzatore		
E005	Anomalia sensore di posizione sollevata sincronizzatore		
E007	Svraccarico motore	<ul style="list-style-type: none"> • Quando la testa della macchina è bloccata. • Quando si procede alla cucitura del materiale extrapesante oltre la garanzia della testa della macchina. • Quando il motore non gira. • Il motore o l'elemento motore è rotto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se il filo si è impigliato nella puleggia motore. • Controllare il connettore dell'uscita del motore (4P) per collegamento lento e scollegamento. • Controllare se c'è qualche resistenza quando il motore viene girato manualmente.
E070	Slittamento della cinghia	<ul style="list-style-type: none"> • Quando la testa della macchina è bloccata. • La cinghia è lenta. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se c'è qualche resistenza quando il motore viene girato manualmente. • Controllare la tensione della cinghia.
E071	Sconnessione del connettore di uscita del motore	<ul style="list-style-type: none"> • Sconnessione del connettore del motore. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare il connettore dell'uscita del motore per collegamento lento e scollegamento.
E072	Sovraccarico del motore al momento del movimento di taglio del filo	<ul style="list-style-type: none"> • Uguale a E007. 	<ul style="list-style-type: none"> • Uguale a E007.
E079	Errore di sovraccarico del funzionamento automatico	<ul style="list-style-type: none"> • Non utilizzato 	<ul style="list-style-type: none"> • Non utilizzato
E220	Avvertimento di ingrassaggio	<ul style="list-style-type: none"> • Quando il numero di punti predeterminato è stato raggiunto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Rifornire i posti specificati di grasso e ripristinare. (Per ulteriori dettagli, consultare i dati della testa della macchina.)

No.	Descrizione dell'errore rilevato	Causa supponibile dell'avvenimento	Articoli da controllare
E221	Errore di ingrassaggio	<ul style="list-style-type: none"> Quando il numero di punti predeterminato è stato raggiunto e la cucitura non è possibile. 	<ul style="list-style-type: none"> Rifornire i posti specificati di grasso e ripristinare. (Per ulteriori dettagli, consultare i dati della testa della macchina.)
E302	Anomalia interruttore di rilevazione della caduta (Quando l'interruttore di sicurezza lavora.)	<ul style="list-style-type: none"> Quando l'interruttore di rilevazione della caduta viene immesso nello stato in cui la macchina è accessa. La posizione del coltello tagliafilo non è corretta. Il connettore del rilevatore di inclinazione della testa della macchina si è staccato. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la testa della macchina per cucire è inclinata senza spegnere l'interruttore dell'alimentazione (il funzionamento della macchina per cucire è proibito a scopo di sicurezza). Controllare se il cavo dell'interruttore di rilevazione della caduta è intrappolato nella macchina per cucire o qualcosa di simile. Controllare se la leva dell'interruttore di rilevazione della caduta è intrappolata in qualcosa. Controllare se il contatto della leva dell'interruttore di rilevamento dell'inclinazione con il tavolo della macchina è inadeguato. (Il tavolo ha un incavo o la posizione di montaggio del supporto della base della macchina è troppo lontana.) Controllare se il connettore del rilevatore (CN48) di inclinazione della testa della macchina è allentato o staccato.
E303	Errore di sensore della piastra semilunare	<ul style="list-style-type: none"> Il segnale del sensore della piastra semilunare non può essere rilevato. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la testa della macchina corrisponde all'impostazione del tipo di macchina. Controllare se il connettore del codificatore del motore è scollegato.
E331	I sensori del dispositivo taglianastro vengono attivati simultaneamente	<ul style="list-style-type: none"> Funzionamento difettoso del dispositivo taglianastro 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il dispositivo taglianastro è collegato correttamente. Controllare se la pressione pneumatica è adeguata.
E332	I sensori del dispositivo taglianastro vengono disattivati simultaneamente	<ul style="list-style-type: none"> Montaggio difettoso e regolazione difettosa del dispositivo taglianastro. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il dispositivo taglianastro è montato correttamente. Controllare se la pressione pneumatica è adeguata.
E499	Dati anomali	<ul style="list-style-type: none"> I dati memorizzati si sono rotti. 	<ul style="list-style-type: none"> Riportare tutti i dati sull'impostazione della funzione ai valori di default facendo riferimento a "Inizializzazione dei dati di impostazione della funzione" nel Manuale di Manutenzione.
E704	Dati anomali	<ul style="list-style-type: none"> I dati memorizzati si sono rotti. 	<ul style="list-style-type: none"> Riportare tutti i dati sull'impostazione della funzione ai valori di default facendo riferimento a "Inizializzazione dei dati di impostazione della funzione" nel Manuale di Manutenzione.
E730	Anomalia codificatore	<ul style="list-style-type: none"> Quando il segnale del motore non viene immesso correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare il connettore del segnale del motore (CN30) per collegamento lento e scollegamento. Controllare se il cavo del segnale del motore si è rotto poiché il cavo è intrappolato nella testa della macchina. Controllare se il senso di inserimento del connettore del codificatore del motore è scorretto.
E731	Anomalia sensore di foro del motore		
E733	Rotazione inversa del motore	<ul style="list-style-type: none"> Questo errore si verifica quando il motore sta girando a 500 sti/min o più nel senso opposto al senso di rotazione indicato durante il funzionamento dello stesso. 	<ul style="list-style-type: none"> Il collegamento del codificatore del motore dell'albero principale è sbagliato. Il collegamento per l'alimentazione del motore dell'albero principale è sbagliato.
E799	Tempo esaurito per l'operazione di taglio del filo	<ul style="list-style-type: none"> L'operazione di controllo del rasafilo non viene completata entro il periodo di tempo predeterminato. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se l'impostazione della funzione No. 95 (Funzione di selezione della testa) è stata impostata correttamente. Controllare se il diametro della puleggia del motore concorda con l'impostazione. Controllare se la cinghia si è allentata.
E808	Corto circuito dell'elettrovalvola	<ul style="list-style-type: none"> L'alimentazione dell'elettrovalvola non raggiunge la tensione normale. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il filo della testa della macchina è intrappolato nel copripuleggia o qualcosa di simile.

No.	Descrizione dell'errore rilevato	Causa supponibile dell'avvenimento	Articoli da controllare
E809	Mancato movimento di tenuta	<ul style="list-style-type: none"> L'elettrovalvola non viene commutata al movimento di tenuta. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se l'elettrovalvola è surriscaldata. (Il circuito della scheda di circuito CTL asm. è guasto.)
E810	Cortocircuito solenoide	<ul style="list-style-type: none"> Quando si cerca di azionare il solenoide cortocircuitato. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il solenoide è cortocircuitato.
E811	Sovratensione	<ul style="list-style-type: none"> Quando una tensione più alta di quella garantita viene immessa. 200V è stata impostata al "100V". 220V è applicato alla centralina 120V. CE : 400V è applicato alla centralina 230V. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la tensione di alimentazione applicata è più alta della tensione nominale + (più) il 10%. Controllare se il connettore di commutazione 100V/200V è impostato scorrettamente. <p>Nei casi predetti, la scheda di circuito stampato POWER è rotta.</p>
E813	Bassa tensione	<ul style="list-style-type: none"> Quando una tensione più bassa di quella garantita viene immessa. 100V è stata impostata al "200V". 120V è applicato alla centralina 220V. Il circuito interno è rotto dalla sovratensione applicata. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la tensione è più bassa della tensione nominale - (meno) il 10%. Controllare se il connettore di commutazione 100V/200V è impostato scorrettamente. Controllare se il fusibile o la resistenza rigenerativa è rotto.
E815	La resistenza rigenerativa non è collegata.	<ul style="list-style-type: none"> CN11: Non collegata 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la resistenza rigenerativa è collegata al CN11.
E906	Anomalia trasmissione pannello operativo	<ul style="list-style-type: none"> Scollegamento del cavo del pannello operativo. Il pannello operativo si è rotto. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare il connettore del pannello operativo (CN38) per collegamento lento e scollegamento. Controllare se il cavo del pannello operativo si è rotto poiché il cavo è intrappolato nella testa della macchina.
E922	Codificatore difettoso	<ul style="list-style-type: none"> Quando il segnale del motore non può essere immesso correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> Disattivare l'alimentazione.
E924	Anomalia elemento motore del motore	<ul style="list-style-type: none"> L'elemento motore del motore si è rotto. 	
E930	Codificatore difettoso	<ul style="list-style-type: none"> Quando il segnale del motore non può essere immesso correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il connettore del segnale del motore (CN30) è allentato o staccato. Controllare se il cavo del segnale del motore si è tagliato per intrappolamento nella testa della macchina.
E931	Anomalia sensore di foro del motore		
E942	EEPROM difettosa	<ul style="list-style-type: none"> I dati non possono essere scritti sulla EEPROM. 	<ul style="list-style-type: none"> Disattivare l'alimentazione.