

***ITALIANO***

**AB-1351**  
**MANUALE D'ISTRUZIONI**

\* Il "CompactFlash(TM)" è il marchio registrato del San Disk Corporation, U.S.A..

# INDICE

<b>I . Macchina (circa la macchina per cucire)</b>	<b>1</b>
Precauzioni per l'uso	1
1. Configurazione	2
2. Caratteristiche tecniche	3
2-1. Caratteristiche meccaniche	3
2-2. Caratteristiche elettriche	4
2-3. Forma di cucitura dei passanti	4
2-4. Caratteristiche tecniche del pressore del capo di vestito/piedino premistoffa	6
(1) Pressore del capo di vestito	6
(2) Piedino premistoffa della macchina per cucire	7
3. Installazione	8
3-1. Rimozione dei materiali di imballaggio	8
3-2. Fissaggio della macchina	9
3-3. Collegamento dell'accoppiatore dell'aria	9
3-4. Collegamento della spina di alimentazione	10
3-5. Montaggio del portafilo e installazione sulla macchina	12
3-6. Installazione della barra di supporto della testa della macchina	12
3-7. Installazione del pannello operativo IP-420	12
3-8. Installazione del tavolo ausiliario	13
3-9. Installazione del pedale manuale (opzionale)	13
3-10. Installazione dell'unità di alimentazione del passante (opzionale)	14
3-11. Installazione della luce di marcatura addizionale (opzionale)	15
4. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE	16
4-1. Lubrificazione	16
4-2. Posizionamento dell'ago	16
4-3. Infilatura della testa della macchina	17
4-4. Installazione e rimozione della capsula	17
4-5. Inserimento della bobina	18
4-6. Regolazione della tensione del filo	18
4-7. Regolazione della molla chiusura punto	19
4-8. Esempio di tensione del filo	19
5. Funzionamento della macchina per cucire	20
5-1. Interruttore di arresto di emergenza	20
(1) Funzionamento dell'interruttore di arresto di emergenza	20
(2) Precauzioni con l'interruttore di arresto di emergenza	20
5-2. Avvolgimento della bobina	21
(1) Per avvolgere la bobina mentre la macchina per cucire sta eseguendo la cucitura	21
(2) Per avvolgere la bobina indipendentemente	21
5-3. Dispositivo pinza del filo	22
5-4. Posizionamento del passante	23
5-5. Regolazione della tensione del passante	24
5-6. Impostazione dello spessore del passante	24

5-7. Metodo per modificare la larghezza del passante .....	25
5-8. Metodo per regolare il fermo del tessuto .....	26
5-9. Interruttore di avvio .....	26

## **II . FUNZIONAMENTO (PANNELLO OPERATIVO).....27**

1. Introduzione.....	27
2. Metodo per utilizzare il pannello operativo.....	31
2-1. Nome di ciascuna sezione del IP-420 .....	31
2-2. Bottoni da usare in comune.....	32
2-3. Funzionamento fondamentale del IP-420 .....	33
2-4. Sezione di visualizzatore a cristalli liquidi quando la cucitura individuale del passante è selezionata.....	34
(1) Schermo di immissione dei dati della cucitura individuale del passante .....	34
(2) Schermo di cucitura individuale del passante.....	36
2-5. Come commutare la forma di cucitura .....	38
2-6. Come modificare la lunghezza del passante.....	39
(1) Come modificare le dimensioni del passante .....	39
(2) La modifica della lunghezza (intera lunghezza) del passante e le precauzioni da prendere.....	41
(3) La modifica della lunghezza del passante tramite la selezione del telaio del piedino premistoffa ...	41
2-7. Come abbassare il pressore del capo di vestito e il piedino premistoffa .....	42
2-8. Uso del contatore.....	43
(1) Procedura di impostazione del contatore .....	43
(2) Procedura di rilascio del conteggio completato .....	46
(3) Come modificare il valore del contatore durante la cucitura.....	46
2-9. Come registrare un nuovo numero di modello di cucitura del passante .....	47
2-10. Come nominare il numero di modello di cucitura del passante.....	49
2-11. Come selezionare il numero di modello di cucitura del passante .....	50
(1) Selezione nello schermo di immissione dei dati .....	50
(2) Selezione tramite il tasto direct.....	51
2-12. Come copiare il numero di modello di cucitura del passante .....	52
2-13. Funzione di insegnamento del passante.....	53
2-14. Come effettuare l'operazione passo per passo .....	55
(1) Operazione passo per passo della battuta d'arresto .....	56
(2) Operazione passo per passo della posizione di cucitura.....	56
2-15. Funzione di annullamento della presa del passante per la prossima cucitura ....	58
2-16. Come effettuare l'impostazione della travetta.....	59
2-17. Display a cristalli liquidi al momento dell'impostazione della travetta.....	60
(1) Schermo di immissione dei dati dell'unità LK.....	60
(2) Schermo di cucitura dell'unità LK.....	62
2-18. Come selezionare la forma di cucitura (impostazione della travetta).....	64
2-19. Elenco delle forme di cucitura.....	65
2-20. Come modificare i dati di articolo (impostazione della travetta).....	66
2-21. Come controllare la forma di cucitura .....	67

<b>2-22. Come modificare il comando di tensione del filo per ciascun punto di entrata dell'ago .....</b>	<b>68</b>
(1) Come aggiungere/modificare il comando di tensione del filo per ciascun punto di entrata dell'ago .....	68
(2) Come cancellare il comando di tensione del filo per ciascun punto di entrata dell'ago .....	69
<b>2-23. Come registrare il nuovo modello di cucitura dell'utente .....</b>	<b>71</b>
<b>2-24. Come cambiare la modalità di cucitura .....</b>	<b>72</b>
<b>2-25. Sezione di LCD quando la cucitura del ciclo è selezionata .....</b>	<b>73</b>
(1) Schermo di immissione dei dati della cucitura del ciclo .....	73
(2) Schermo di cucitura della cucitura del ciclo .....	75
<b>2-26. Come eseguire la cucitura del ciclo .....</b>	<b>77</b>
(1) Selezione dei dati di cucitura del ciclo .....	77
(2) Metodo per creare i dati di cucitura del ciclo .....	78
(3) Metodo per inserire i dati di cucitura del ciclo .....	79
(4) Metodo per cancellare i dati di cucitura del ciclo .....	80
(5) Metodo per cancellare il passo dei dati di cucitura del ciclo .....	80
<b>2-27. Come revisionare i dati di cucitura .....</b>	<b>81</b>
(1) Metodo per modificare i dati di cucitura .....	81
(2) Elenco dei dati di cucitura .....	82
<b>2-28. Come modificare i dati di interruttore di memoria .....</b>	<b>93</b>
(1) Metodo per modificare i dati di interruttore di memoria .....	93
(2) Elenco dei dati di interruttore di memoria .....	94
<b>2-29. Come impostare il dispositivo .....</b>	<b>98</b>
(1) Procedura di modifica dell'impostazione del dispositivo .....	98
(2) Elenco delle impostazioni del dispositivo .....	99
<b>2-30. Come regolare l'origine del piedino premistoffa .....</b>	<b>101</b>
<b>2-31. Uso della funzione di comunicazione .....</b>	<b>102</b>
(1) Dati che si possono trattare .....	102
(2) Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria .....	102
(3) Comunicazione effettuata usando USB .....	102
(4) Il portare dentro dei dati .....	103
(5) Per prendere dentro i dati plurali insieme .....	104
<b>2-32. Effettuazione della formattazione della carta di memoria .....</b>	<b>106</b>
<b>2-33. Funzione di cucitura di prova .....</b>	<b>107</b>
<b>2-34. Come usare le informazioni .....</b>	<b>109</b>
(1) Come controllare visivamente le informazioni della manutenzione/ispezione .....	109
(2) Come ripristinare l'avvertimento .....	111
(3) Come impostare l'ora .....	111
<b>2-35. Come ricominciare la cucitura dalla posizione in cui la macchina si è fermata per il rilevamento della rottura del filo .....</b>	<b>112</b>
<b>3. LISTA DEI CODICI DI ERRORE .....</b>	<b>113</b>
<b>4. Elenco dei massaggi .....</b>	<b>126</b>
<b>III. Manutenzione .....</b>	<b>130</b>
<b>1. Manutenzione .....</b>	<b>130</b>
<b>1-1. Scarico dell'acqua di drenaggio .....</b>	<b>130</b>
<b>1-2. Regolazione dell'altezza della barra ago .....</b>	<b>130</b>
<b>1-3. Regolazione della relazione fase ago - navetta .....</b>	<b>131</b>



1-4. Regolazione dell'alzata del piedino premistoffa .....	132
1-5. Coltello mobile e contro-lama.....	132
1-6. Dispositivo pinza del filo.....	133
1-7. Regolazione dello scartafilo .....	133
1-8. Disco rivelatore della rottura del filo.....	134
1-9. Drenaggio dell'olio di scarico.....	134
1-10. Quantità di olio fornito al crochet .....	134
1-11. Sostituzione del piedino premistoffa della macchina per cucire .....	135
1-12. Sostituzione della piastra di trasporto della macchina per cucire.....	135
1-13. Sostituzione della forchetta .....	136
1-14. Sostituzione dei fusibili.....	136
1-15. Rifornimento dei posti designati con grasso.....	137
(1) Ingrassaggio della testa della macchina .....	137
(2) Ingrassaggio dei dispositivi.....	139
1-16. Inconvenienti e rimedi .....	141
<b>2. Opzione .....</b>	<b>143</b>
2-1. Parti opzionali .....	143
2-2. Calibri.....	143
2-3. Varie .....	143
2-4. Tubi dell'olio siliconico.....	143

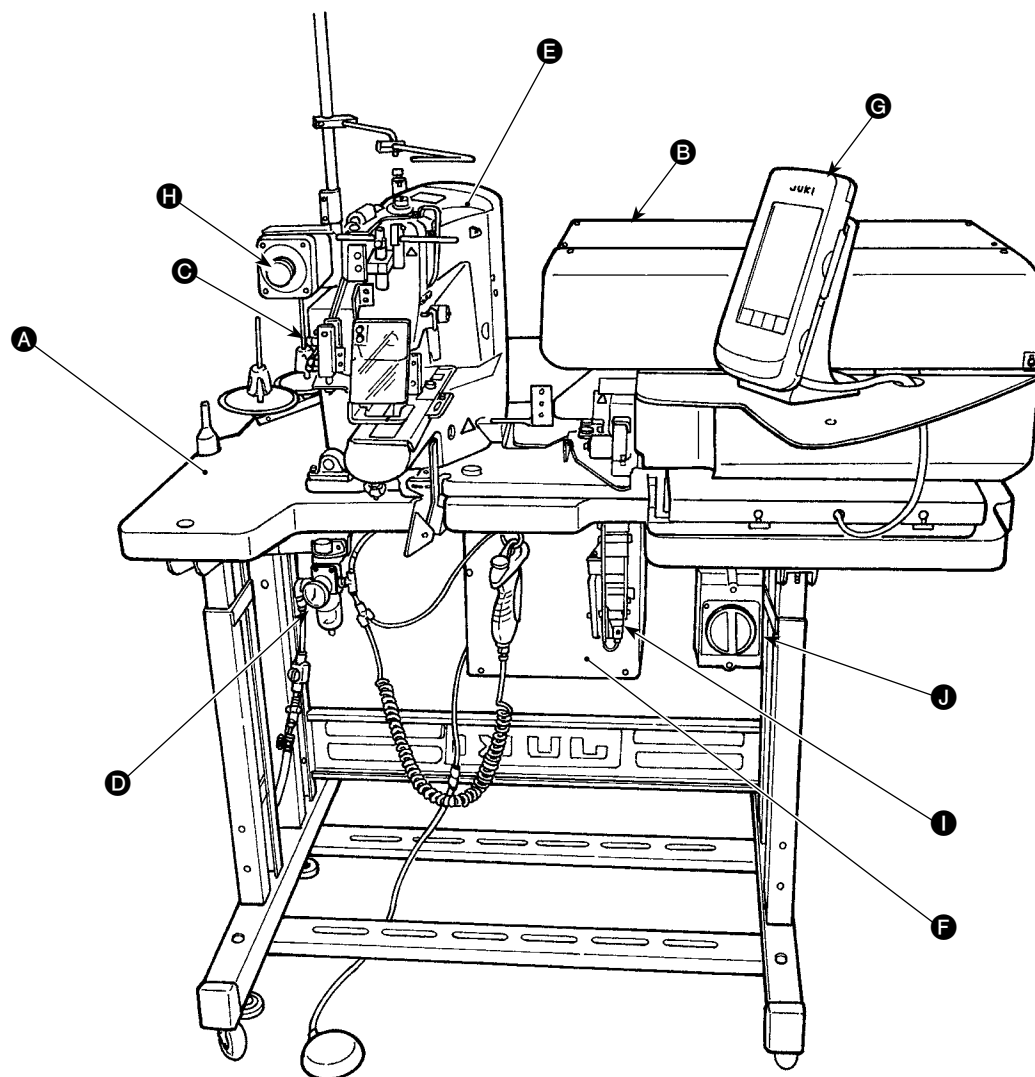
# **I . Macchina (circa la macchina per cucire)**

## **Precauzioni per l'uso**

Gli articoli seguenti devono essere controllati ogni giorno lavorativo prima di mettere in funzione la macchina e prima dell'inizio delle ore lavorative.

- 1. Assicurarsi che la coppa dell'olio sia riempita di quantità predeterminata di olio.**
- 2. Non fare funzionare mai la macchina a meno che la coppa dell'olio non sia stata riempita di olio.**
- 3. Assicurarsi che il misuratore di pressione indichi la pressione dell'aria designata di 0,5 MPa.**  
\* (Questo controllo è necessario in particolare quando il compressore è arrestato per un intervallo per colazione o qualcosa di simile.)  
Se la pressione dell'aria compressa è minore o uguale al valore designato, inconvenienti quali interferenza tra le parti può verificarsi. Perciò, è necessario controllare attentamente la pressione dell'aria compressa.
- 4. Controllare se c'è bisogno di rifornire il filo dell'ago/filo della bobina.**
- 5. Quando si esegue la cucitura immediatamente dopo aver acceso l'interruttore dell'alimentazione, effettuare la cucitura di prova prima, poi procedere con la cucitura dei prodotti reali dopo la cucitura di prova.**
- 6. Quando l'acqua di scarico si è accumulata nella sezione di regolatore, espellere l'acqua dal regolatore prima di iniziare il lavoro.**

## 1. Configurazione



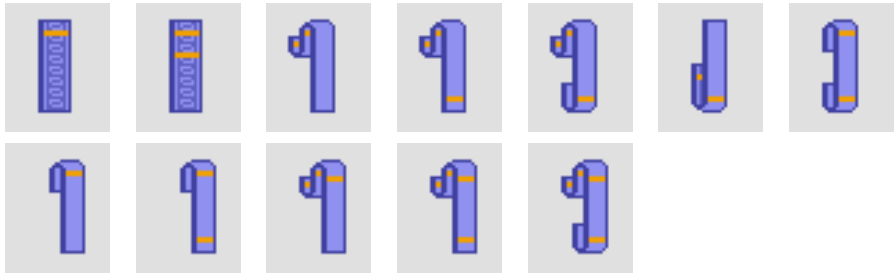
Questa macchina è costituita dalle seguenti nove sezioni:

- Ⓐ Sezione meccanica della struttura del corpo principale (sostegno del tavolo, tavolo, coperchi, interruttore di avvio, ecc.)
- Ⓑ Unità di alimentazione del passante (dispositivo di alimentazione del passante, dispositivo di introduzione del passante, ecc.)
- Ⓒ Unità di rilascio della tensione dei passanti
- Ⓓ Sezione di apparecchiatura di controllo pneumatico (apparecchiature pneumatiche, tubazioni pneumatiche, ecc.)
- Ⓔ Sezione di macchina per cucire
- Ⓕ Dispositivo di controllo
- Ⓖ Pannello operativo
- Ⓗ Interruttore di arresto di emergenza
- Ⓘ Unità di estrazione del passante (opzionale)
- Ⓙ Interruttore dell'alimentazione

La macchina è in grado di cucire automaticamente passanti desiderati solo azionando l'interruttore di avvio dopo aver messo un materiale (capo di vestito) alla posizione predeterminata sulla macchina. Quando si preme l'interruttore di arresto di emergenza Ⓗ, l'alimentazione dei dispositivi viene disattivata per fermarli.

## 2. Caratteristiche tecniche

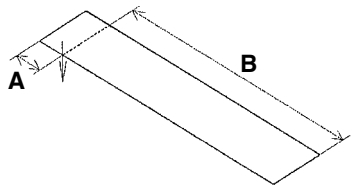
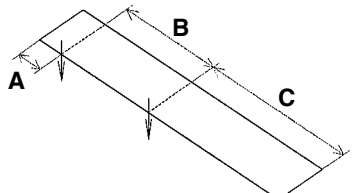
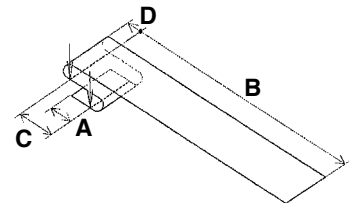
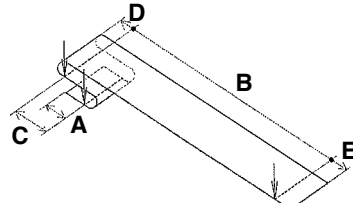
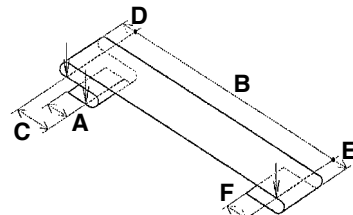
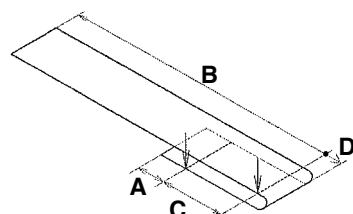
### 2-1. Caratteristiche meccaniche

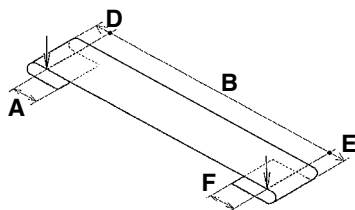
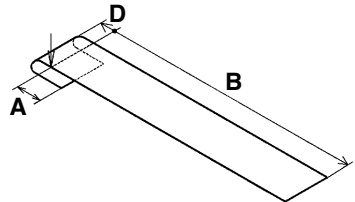
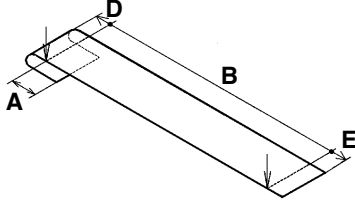
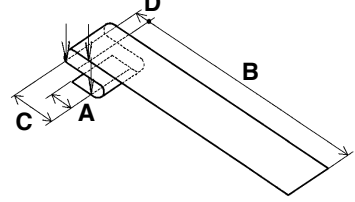
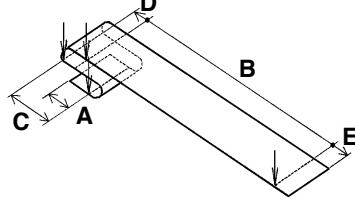
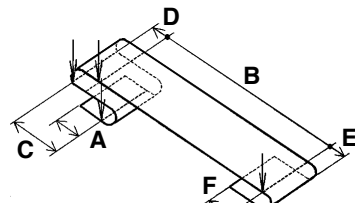
1	Macchina per cucire in uso	LK-1961/AB H (testa intermedia esclusiva della macchina AB-1351 basata sulla LK-1900A SS)
2	Velocità di cucitura	Numero di giri max 2.500 sti/min (intervallo regolabile: da 400 a 2500 sti/min) Il passo della cucitura deve essere impostato su 3,2 mm o meno. (Il passo della cucitura viene immesso in incrementi di 100 sti/min.)
3	Forma del passante	
4	Larghezza del passante	Da 8 a 20 mm
5	Modello standard di cucitura	<p>* Travetta lineare (modello esclusivo di cucitura per la AB-1351) Il metodo di selezione del No. di modello di cucitura (tra i 12 punti, 15 punti, 21 punti, 28 punti, 36 punti e 41 punti) è adottato. La dimensione laterale del modello di cucitura viene immessa sul pannello operativo. La dimensione longitudinale del modello di cucitura è limitata a 0 mm, e quella laterale è limitata alla gamma da 6 mm a 23 mm. (La dimensione longitudinale del modello di cucitura viene immessa in incrementi di 0,1 mm.)</p> <p>* Travetta a zig-zag (modello esclusivo di cucitura per la AB-1351) Il metodo di selezione del No. di modello di cucitura (tra i 28 punti, 36 punti, 42 punti, 56 punti e 64 punti) è adottato. Le dimensioni laterale e longitudinale del modello di cucitura vengono immesse sul pannello operativo. La dimensione longitudinale del modello di cucitura è limitata alla gamma da 1 mm a 3,2 mm, e quella laterale è limitata alla gamma da 6 mm a 23 mm. (La dimensione longitudinale/laterale del modello di cucitura viene immessa in incrementi di 0,1 mm.)</p>
6	Alzata del piedino premistoffa della macchina per cucire	La distanza tra la superficie superiore della placca ago e la superficie inferiore del piedino premistoffa è di 20 mm.
7	Corsa della barra ago	45,7 mm (per la 1903A)
8	Ago	Ago ORGAN DP x 17 #14 (Standard)
9	Crochet in uso	Crochet standard semirotativo (x 1,0)
10	Filo	Filato #50 (consigliato) Filo continuo #50
11	Funzionalità di sicurezza	La macchina si arresta automaticamente nel caso in cui mancata pinzatura del passante o rottura del filo venga rilevata.
12	Olio lubrificante	Olio JUKI New Defrix Oil No. 2
13	Pressione di lavoro dell'aria	0,5 Mpa
14	Consumo dell'aria	10 dm <sup>3</sup> (ANR)/min o meno
15	Dimensions	Lar: 1.200 mm Lun: 850 mm Alt: 1.210 mm
16	Weight	205,5 Kg
17	Rumorosità	<p>Dichiarazione</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Livello di pressione acustica (<math>L_{pA}</math>) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 82,0 dB ; (Include <math>K_{pA} = 2,5</math> dB) ; secondo la norma ISO 10821-C.6.3 -ISO 11204 GR2 a 2.500 sti/min per il ciclo di cucitura, 5.5s ON. (Modello di cucitura: No. 4, 21 Punti, Velocità Max)</li> <li>- Livello di potenza acustica (<math>L_{WA}</math>) ; Valore ponderato A di 85,0 dB ; (Include <math>K_{WA} = 2,5</math> dB) ; secondo la norma ISO 10821-C.6.3 -ISO 3744 GR2 a 2.500 sti/min per il ciclo di cucitura, 5.5s ON. (Modello di cucitura: No. 4, 21 Punti, Velocità Max)</li> </ul>
18	Marcatura laser	<p>Prodotto laser di classe 2</p> <p>Uscita massima: 1,0mW</p> <p>Lunghezza d'onda: 650nm</p> <p>Standard di sicurezza</p> <p>JIS C 6802:2005</p> <p>IEC60825-1+A2:2007</p>

## 2-2. Caratteristiche elettriche

1	Numero di modelli di cucitura che possono essere memorizzati in memoria	99 modelli di cucitura possono essere impostati.
2	Numero di cicli che possono essere memorizzati in memoria	Numero di programmi: 20 Per ciascun programma, al massimo 30 passanti possono essere impostati.
3	Alimentazione in ingresso	Monofase 200 - 240 V ca, 50/60Hz Trifase 200 - 240 V ca, 50/60 Hz (commutabile alla monofase 100 - 120 V) Fluttuazioni della tensione di alimentazione: Tensione nominale $\pm 10\%$ o meno * Adattabile a 380/400/415 V ca con l'aggiunta di un trasformatore opzionale.
4	Assorbimento	Tipo trifase 200 V: 250 VA (assorbimento massimo istantaneo: 450 VA) Tipo monofase 220 V: 280 VA (assorbimento massimo istantaneo: 670 VA) * Assorbimento medio quando la macchina cuce 4.000 passanti in otto ore in modalità di cucitura No. 4.

## 2-3. Forma di cucitura dei passanti

		Piedino premistoffa per travetta lineare	Piedino premistoffa per travetta a zig-zag
No.1		A = 4 mm * (-10 ~ 19) B = 59 ~ 99 mm	A = 6 mm * (-9 ~ 21) B = 59 ~ 99 mm
No.2		A = 4 mm * (-10 ~ 19) B = 15 ~ 30 mm C = 45 ~ 99 mm	A = 6 mm * (-9 ~ 21) B = 15 ~ 30 mm C = 45 ~ 99 mm
No.3		A = 4 mm * (-10 ~ 19) B = 45 ~ 109 mm C = 5 ~ 11 mm D = (2) mm	A = 6 mm * (-9 ~ 21) B = 45 ~ 109 mm C = 5 ~ 11 mm D = (2) mm
No.4		A = 4 mm * (-10 ~ 19) B = 30 ~ 50 mm C = 5 ~ 11 mm D = 5 ~ 30 mm E = 6 mm * (-14 ~ 16)	A = 6 mm * (-9 ~ 21) B = 30 ~ 50 mm C = 5 ~ 11 mm D = 5 ~ 30 mm E = 12 mm * (-12 ~ 22)
No.5		A = 4 mm * (-10 ~ 19) B = 30 ~ 61 mm C = 5 ~ 11 mm D = 2 ~ 8 mm E = 2,5 mm * (-2,5 ~ 7,5) F = 10 mm * (0 ~ 20)	A = 6 mm * (-9 ~ 21) B = 30 ~ 61 mm C = 5 ~ 11 mm D = 2 ~ 8 mm E = 4 mm * (-1 ~ 9) F = 10 mm * (0 ~ 20)
No.6		A = 4 mm * (-16 ~ 19) B = 45 ~ 99 mm C = 15 ~ 30 mm D = 2,5 mm * (-2,5 ~ 7,5)	A = 6 mm * (-9 ~ 21) B = 45 ~ 99 mm C = 15 ~ 30 mm D = 4 mm * (-1 ~ 9)

		Piedino premistoffa per travetta lineare	Piedino premistoffa per travetta a zig-zag
No.7		A = 10 mm * (0 ~ 15) B = 30 ~ 63 mm D = 4 mm * (0 ~ 10) E = 4 mm * (0 ~ 10) F = 10 mm * (0 ~ 20) Quantità di allentamento = 0 ~ 20 mm	A = 10 mm * (0 ~ 15) B = 30 ~ 63 mm D = 3 mm * (0 ~ 10) E = 3 mm * (0 ~ 10) F = 10 mm * (0 ~ 20) Quantità di allentamento = 0 ~ 20 mm
No.8		A = 10 mm * (0 ~ 15) B = 49 ~ 109 mm D = 4 mm * (0 ~ 10)	A = 10 mm * (0 ~ 15) B = 45 ~ 109 mm D = 3 mm * (0 ~ 10)
No.9		A = 10 mm * (0 ~ 15) B = 30 ~ 60 mm D = 4 mm * (0 ~ 10) E = 6 mm * (-14 ~ 16) Quantità di allentamento = 5 ~ 30 mm	A = 10 mm * (0 ~ 15) B = 30 ~ 60 mm D = 3 mm * (0 ~ 10) E = 12 mm * (-12 ~ 22) Quantità di allentamento = 5 ~ 30 mm
No.10		A = 4 mm * (-10 ~ 19) B = 45 ~ 109 mm C = 5 ~ 11 mm D = 4 mm * (0 ~ 4)	A = 6 mm * (-9 ~ 21) B = 45 ~ 109 mm C = 5 ~ 11 mm D = 3 mm * (0 ~ 4)
No.11		A = 4 mm * (-10 ~ 19) B = 30 ~ 50 mm C = 5 ~ 11 mm D = 4 mm * (0 ~ 4) E = 6 mm * (-14 ~ 16) Quantità di allentamento = 5 ~ 30 mm	A = 6 mm * (-9 ~ 21) B = 30 ~ 50 mm C = 5 ~ 11 mm D = 3 mm * (0 ~ 4) E = 12 mm * (-12 ~ 22) Quantità di allentamento = 5 ~ 30 mm
No.12		A = 4 mm * (-10 ~ 19) B = 30 ~ 56 mm C = 5 ~ 11 mm D = 4 mm * (0 ~ 4) E = 2,5 mm * (-2,5 ~ 7,5) F = 10 mm * (0 ~ 20) Quantità di allentamento = 4 ~ 16 mm	A = 6 mm * (-9 ~ 21) B = 30 ~ 56 mm C = 5 ~ 11 mm D = 3 mm * (0 ~ 4) E = 4 mm * (-1 ~ 9) F = 10 mm * (0 ~ 20) Quantità di allentamento = 4 ~ 16 mm

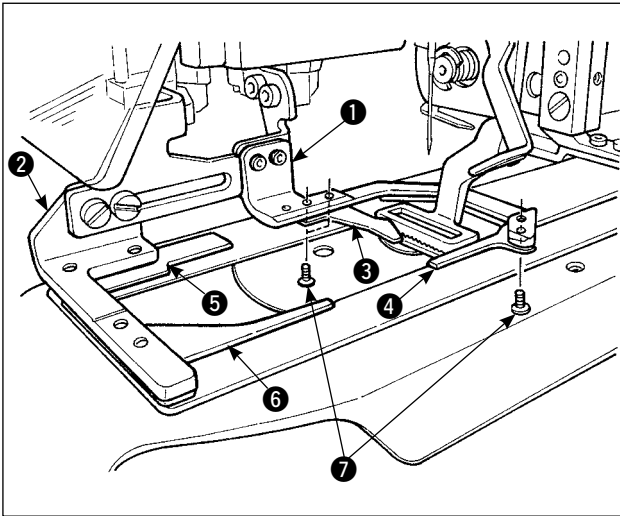


1. L'intervallo della lunghezza di alimentazione del passante (l'intera lunghezza di un passante visualizzata sul pannello operativo) è da 58 mm a 130 mm. Se viene impostata la lunghezza di alimentazione del passante che supera l'intervallo di cui sopra, si verificherà un errore.
2. Nel caso in cui "distanza B + distanza D" superi i 66 mm per il modello di cucitura No. 4 o No. 5, "distanza B + quantità di allentamento/2" superi i 66 mm per il modello di cucitura No. 7 o No. 12, o "distanza B + quantità di allentamento" superi i 66 mm per il modello di cucitura No. 9 o No. 11, si verificherà un errore.
3. Le dimensioni della forma di cucitura del passante visualizzate sul pannello operativo devono essere intese come riferimento. Le dimensioni variano a seconda del materiale del passante. Assicurarsi di regolare le impostazioni delle dimensioni del passante in modo che le dimensioni finite desiderate vengano ottenute.

\* I valori numerici indicati tra parentesi sono i valori di impostazione. Non sono le dimensioni finite.

## 2-4. Caratteristiche tecniche del pressore del capo di vestito/piedino premistoffa

### (1) Pressore del capo di vestito

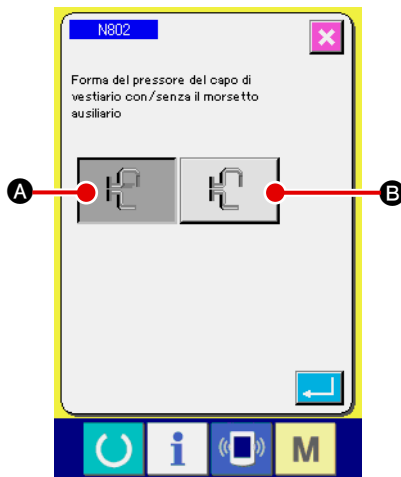


Il pressore ① E ② del capo di vestito per il fissaggio del capo di vestito è dotato delle pinze ausiliarie ③, ④, ⑤ E ⑥ come montato di serie.

Tenere presente che sarà necessario rimuovere le pinze ausiliarie ③ a seconda della forma di cucitura del passante.

Nel caso dei due tipi di forme di cucitura; No. 2 e No. 6, la pinza ausiliaria ③ deve essere rimossa.

Allentare le due viti ⑦ e rimuovere le pinze ausiliarie ③ dal pressore ① del capo di vestito.



Se il pressore del capo di vestito è stato cambiato, impostare l'impostazione della macchina N802 secondo il pressore del capo di vestito realmente in uso.

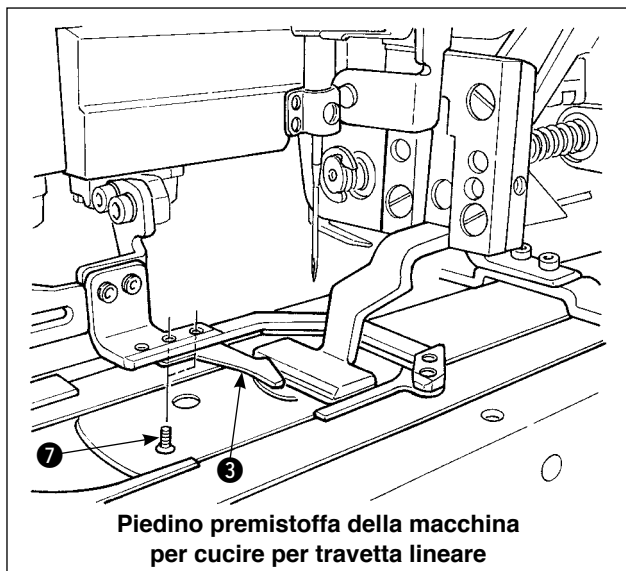
- Ⓐ Dotato della pinza addizionale
- Ⓑ Non dotato della pinza addizionale

→ Fare riferimento a "II-2-29. Come impostare il dispositivo," p. 98.



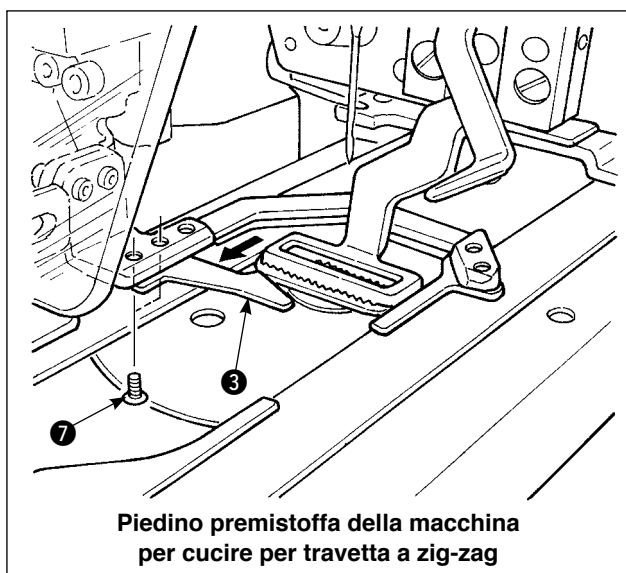
1. Per la forma No. 5 e No. 7 del passante, le pinze ausiliarie ④ e ⑥ vengono danneggiate poiché vengono strofinate dal perno della forchetta che arrotonda il passante. Se le pinze ausiliarie sono fortemente danneggiate, possono deformarsi o rompersi. È necessario cambiare periodicamente le pinze ausiliarie con quelle nuove.
2. Installare le pinze ausiliarie perpendicolarmente ai pressori ① e ② del capo di vestito. Assicurarsi che le pinze ausiliarie non interferiscano con altre parti.

## (2) Piedino premistoffa della macchina per cucire



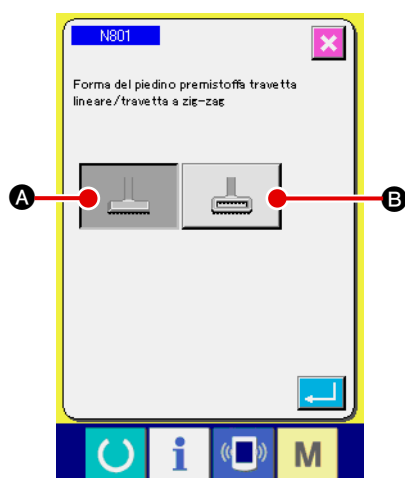
Il piedino premistoffa della macchina per cucire montato di serie è quello per travetta lineare.

Lo si usa quando la travetta lineare è usata per cucire i vari generi di passanti.



Tenere presente che, per eseguire la travetta a zig-zag, il piedino premistoffa e la piastra di trasporto attualmente installati devono essere sostituiti con quelli per travetta a zig-zag, e la travetta a zig-zag deve essere impostata sul pannello operativo.

Inoltre, quando il piedino premistoffa per travetta a zig-zag è installato, la pinza ausiliaria 3 deve essere riposizionata allentando le due viti 7 come mostrato nella figura a sinistra. (Fare riferimento a "I-2-4 (1) Pressore del capo di vestito," p. 6.)



Se il piedino premistoffa della macchina per cucire è stato cambiato, impostare l'impostazione della macchina N801 secondo il piedino premistoffa realmente in uso.

- A Pinza per travetta lineare (valore iniziale)
- B Pinza per travetta a zig-zag

→ Fare riferimento a "II-2-29. Come impostare il dispositivo," p. 98.



### 3. Installazione

#### 3-1. Rimozione dei materiali di imballaggio



**ATTENZIONE :**

1. Quando si solleva la macchina, non tenere uno dei dispositivi o la parte meccanica della macchina per cucire ma tenere il tavolo.
2. When you move the machine, the machine head fixation bolt must be attached to the machine. Be sure to carefully keep the machine head fixation bolt.

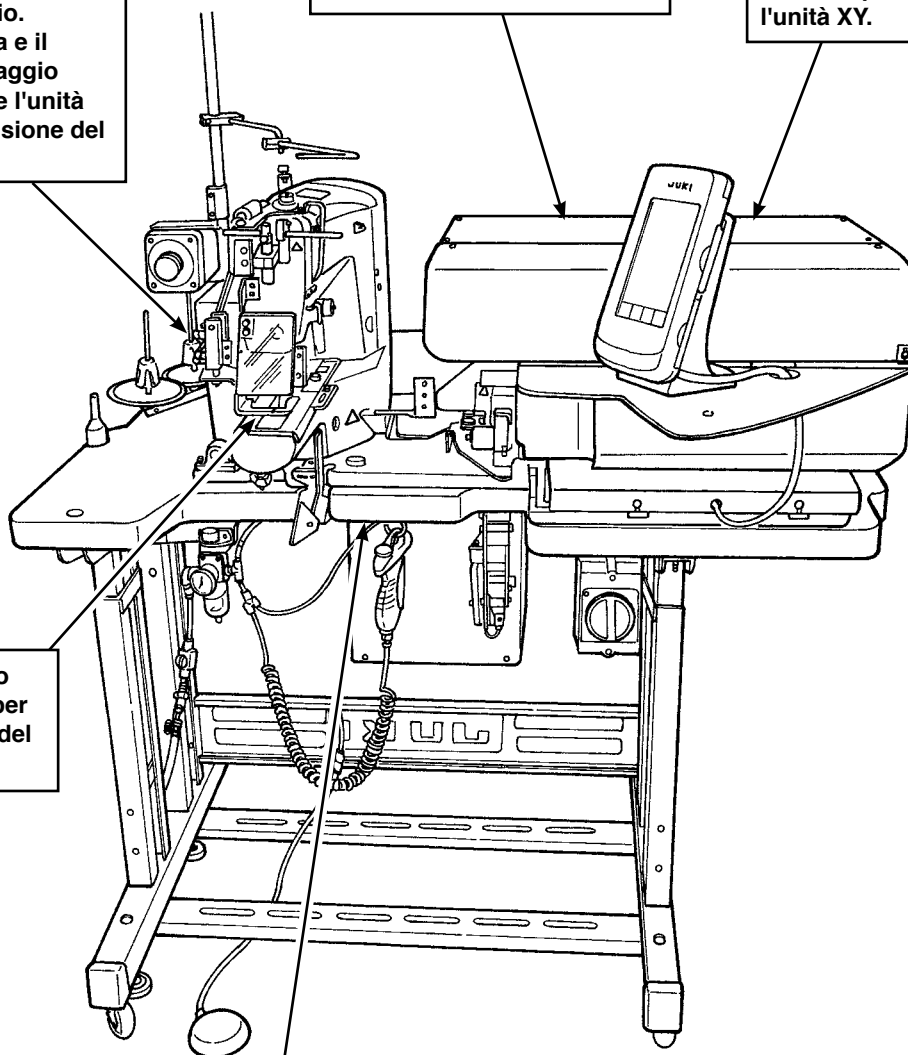
Togliere il coperchio.  
Rimuovere la corda e il  
materiale di imballaggio  
utilizzati per fissare l'unità  
di rilascio della tensione del  
passante.

Togliere il coperchio.  
Rimuovere la corda e il  
materiale di imballaggio  
utilizzati per fissare l'unità di  
introduzione del passante.

Togliere il coperchio  
della sezione superiore.  
Rimuovere la corda e il  
materiale di imballaggio  
utilizzati per fissare  
l'unità XY.

Rimuovere il nastro  
adesivo utilizzato per  
fissare il pressore del  
capo di vestito.

Rimuovere il bullone di  
fissaggio della testa della  
macchina.

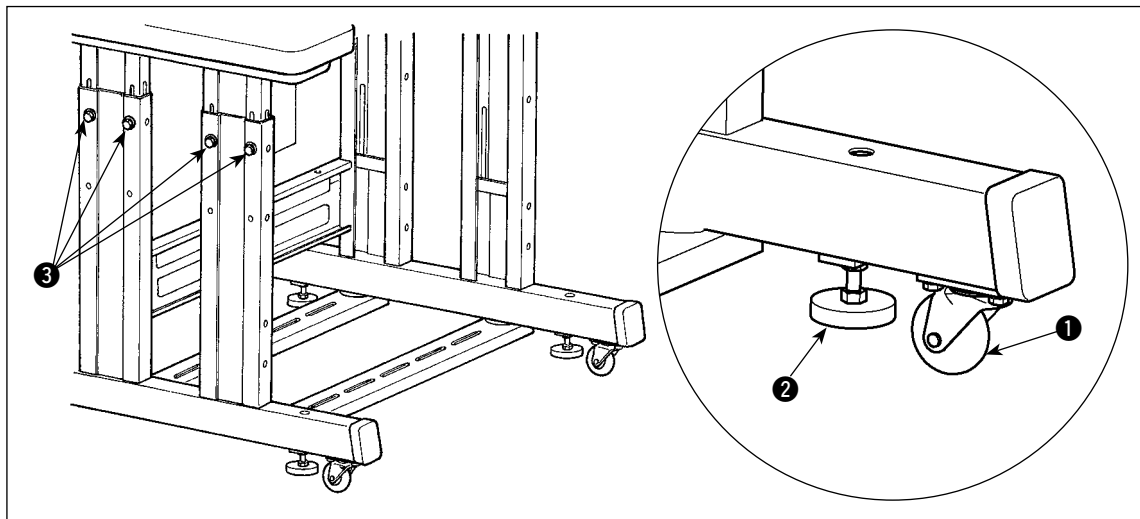


### 3-2. Fissaggio della macchina

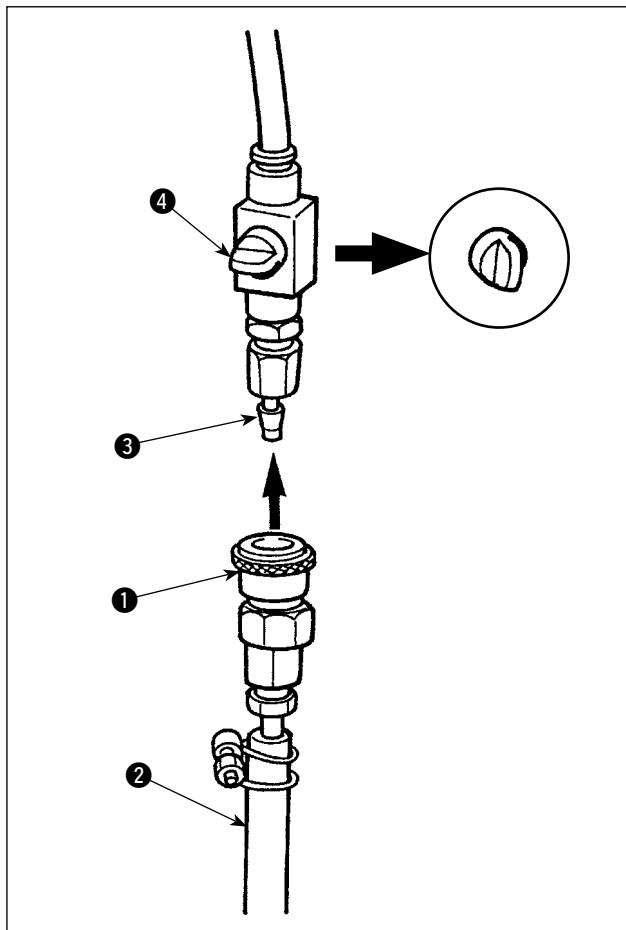
#### ATTENZIONE :



1. Al fine di evitare possibili incidenti che causino la morte o lesione personali, spostare la macchina ad un luogo piano e stabile e fissarla abbassando i bulloni di regolazione ② (in quattro punti) posti a lato delle rotelle ①.
2. Quando si regola l'altezza delle gambe per la macchina per cucire, i bulloni di fissaggio ③ della gamba devono essere allentati per muovere la gamba verso l'alto o verso il basso. Quando i bulloni di fissaggio sono stati allentati, c'è il rischio di cadute improvvise delle gambe. Pertanto, fare attenzione quando si allentano i bulloni.



### 3-3. Collegamento dell'accoppiatore dell'aria



Collegare l'accoppiatore ① dell'aria in dotazione come accessorio al tubo ② dell'aria. Quindi, collegare l'accoppiatore dell'aria all'accoppiatore ③ sul lato del corpo principale.



1. Dopo aver collegato l'accoppiatore ① con il rubinetto ④ dell'aria chiuso, aprire attentamente il rubinetto ④ dell'aria per la fornitura di aria.
2. Assicurarsi che il manometro del regolatore indichi 0,5 MPa.

### 3-4. Collegamento della spina di alimentazione



#### ATTENZIONE :

È necessario che una spina appropriata di alimentazione sia installata da parte di un perito elettrico al fine di prevenire gli incidenti causati da dispersione verso terra o rigidità dielettrica. Inoltre, assicurarsi di collegare la spina di alimentazione alla presa di corrente completa di terra.

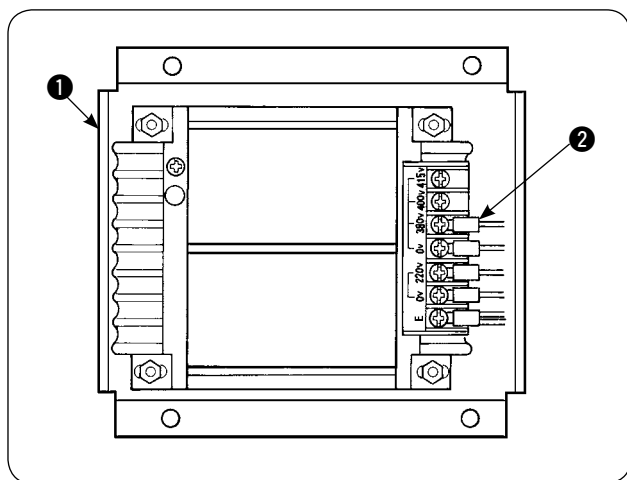
Il metodo per collegare il prodotto all'alimentazione elettrica varia a seconda delle specifiche del prodotto. Assicurarsi di collegare il prodotto all'alimentazione elettrica secondo le specifiche di alimentazione.

- ① Per il prodotto tipo monofase 200 - 240 V  
Collegare il filo azzurro/marrone del cavo di alimentazione al morsetto di alimentazione (200 - 240 V ca) e quello giallo/verde al morsetto di terra rispettivamente.
- ② Per il prodotto tipo trifase 200 - 240 V  
Collegare il filo rosso/bianco/nero del cavo di alimentazione al morsetto di alimentazione (200 - 240 V ca) e quello giallo/verde al morsetto di terra rispettivamente.
- ③ Per il prodotto dotato di un trasformatore ad alta tensione opzionale  
Collegare i fili neri (tre) del cavo di alimentazione al morsetto di alimentazione (380 - 415 V ca) e il filo giallo/verde al morsetto di terra rispettivamente. Il prodotto può essere collegato ai morsetti di alimentazione 380/400/415 V in base all'impostazione della presa di ingresso del trasformatore. (Impostazione standard al momento della consegna: 380 V)
- ④ Nel caso in cui il prodotto tipo monofase 200 - 240 V venga modificato a quello tipo trifase 380/400/415 V  
Sono necessarie le parti opzionali.
  - Trasformatore opzionale ad alta tensione      No. di parte: 40005422
  - Cavo di alimentazione      No. di parte: 40070548



**Nel caso dell'alimentazione trifase 380/400/415 V, questo prodotto viene azionato sotto lo stato di connessione monofase.**

#### [Precauzione da prendere quando si cambia l'alimentazione del trasformatore opzionale ad alta tensione]



Per utilizzare il trasformatore opzionale ad alta tensione ① con la tensione di ingresso di 400 V o 415 V, è necessario spostare il cavo di alimentazione in ingresso ② del trasformatore opzionale ad alta tensione ① corrispondentemente. Togliere il cavo di alimentazione in ingresso ② (marrone) che è collegato al terminale di alimentazione 380 V e collegarlo a quello per 400 V o 415 V.

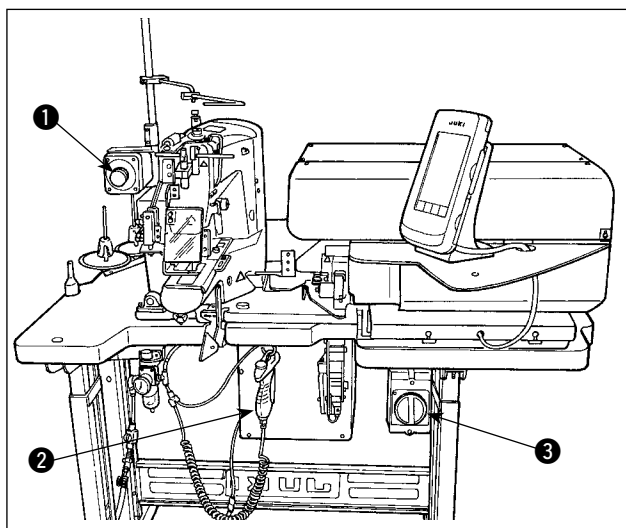
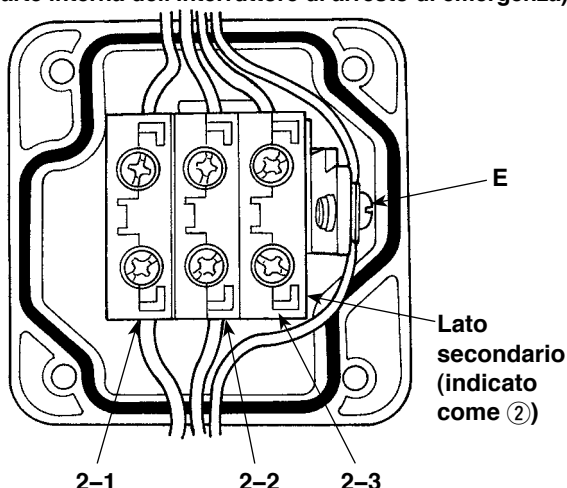
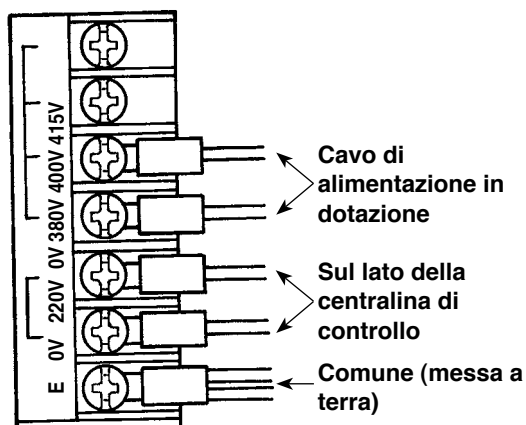


**Al fine di evitare possibili incidenti, il lavoro di cui sopra deve essere effettuato dopo aver lasciato la macchina per cucire per 5 minuti o più con l'interruttore dell'alimentazione disattivato e il cavo di alimentazione scollegato.**

Il trasformatore opzionale ad alta tensione ① è posto sulla faccia laterale della centralina di controllo.

**ATTENZIONE :**

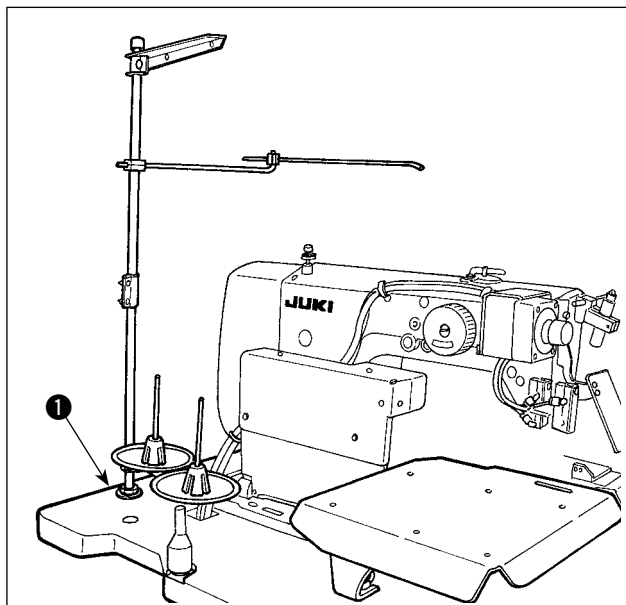
Al fine di evitare incidenti come scosse elettriche, assicurarsi di disattivare l'alimentazione e di scollegare il cavo di alimentazione dalla presa di corrente prima di effettuare il seguente lavoro.

**[Come installare il trasformatore opzionale ad alta tensione (No. di parte: 40090561)]****(Parte interna dell'interruttore di arresto di emergenza)****(Cablaggio del trasformatore opzionale)**

- 1) Allentare le quattro viti sul lato anteriore dell'interruttore di arresto di emergenza ❶. Aprire la scatola dell'interruttore. Rimuovere il cavo di alimentazione (filì marrone, azzurro, giallo/verde) dal lato secondario (lato dove ❷ è stampato).
- 2) Collegare il cavo di alimentazione al trasformatore opzionale. Collegare il cavo di alimentazione (40005423: Cavo a tre fili) in dotazione al trasformatore opzionale.  
Filo marrone → 380/400/415 V (secondo le specifiche di alimentazione)  
Filo blu → 0 V (accanto a 380 V)  
Filo giallo/verde → E (sul lato del terminale ad anello)  
Collegare il cavo sul lato della centralina di controllo (il cavo che è stato rimosso nel Punto 1).  
Filo marrone → 220 V  
Filo azzurro → (accanto a E)  
Filo giallo/verde → E
- 3) Installare il trasformatore opzionale sulla faccia laterale della centralina di controllo ❷. Fare riferimento a "ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE DEL TRASFORMATORE AD ALTA TENSIONE (40005426)" per la procedura di collegamento.
- 4) Collegare il cavo di alimentazione in dotazione con l'unità all'interruttore di arresto di emergenza ❶.  
Filo marrone → 2-1  
Filo azzurro → 2-2  
Filo giallo/verde → E  
(I fili marrone e azzurro, rispettivamente hanno un terminale a forchetta.)
- 5) Stringere di nuovo le quattro viti dell'interruttore di arresto di emergenza ❶. Fare attenzione a non lasciare un vuoto nell'interruttore.
- 6) Cambiare il cavo sul lato della spina di alimentazione dell'interruttore dell'alimentazione. (40070548: Cavo a 4 fili)  
Aprire l'interruttore dell'alimentazione. Rimuovere i cavi di connessione sul lato di L1, L2 e L3. Fili neri 1, 2 e 3 (sul lato del terminale a forchetta) → L1, L2 e L3 nell'interruttore dell'alimentazione  
Filo giallo/verde → Messa a terra (nell'interruttore dell'alimentazione)

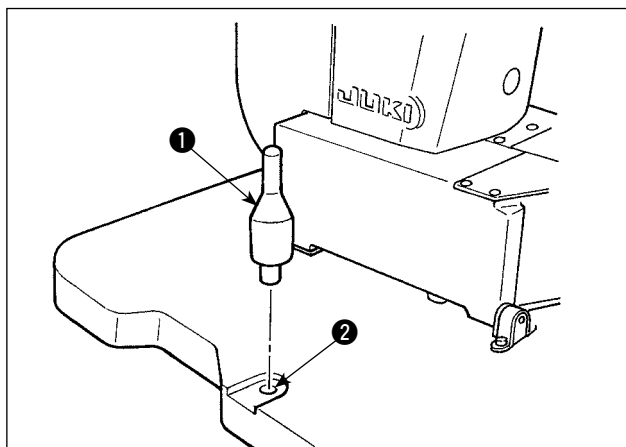
**\* Scartare il cavo montato sulla macchina al momento della consegna.**

### 3-5. Montaggio del portafilo e installazione sulla macchina



Inserire il portafilo nel foro del tavolo ❶ e fissarlo tramite una rondella posta sulla parte superiore del tavolo e un dado posto sulla parte inferiore del tavolo.

### 3-6. Installazione della barra di supporto della testa della macchina



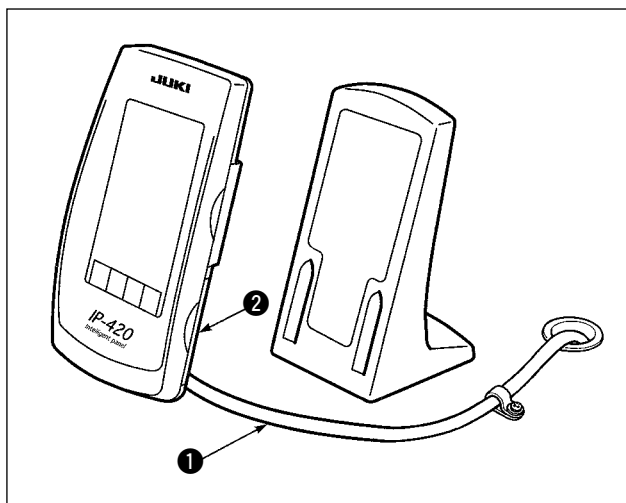
Montare saldamente la barra di supporto della testa della macchina inclusa negli accessori in dotazione.

Conficcare la barra di supporto ❶ della testa della macchina nel foro ❷ nel tavolo della macchina.



**Quando si inclina la macchina per cucire, inclinare la macchina per cucire lentamente in modo che nessuna forza eccessiva venga applicata alla barra di sostegno della testa.**  
**Inoltre quando si rimette la macchina per cucire nella sua posizione originale, fare attenzione che le mani non vengano intrappolate tra la base e la base della macchina per cucire.**

### 3-7. Installazione del pannello operativo IP-420

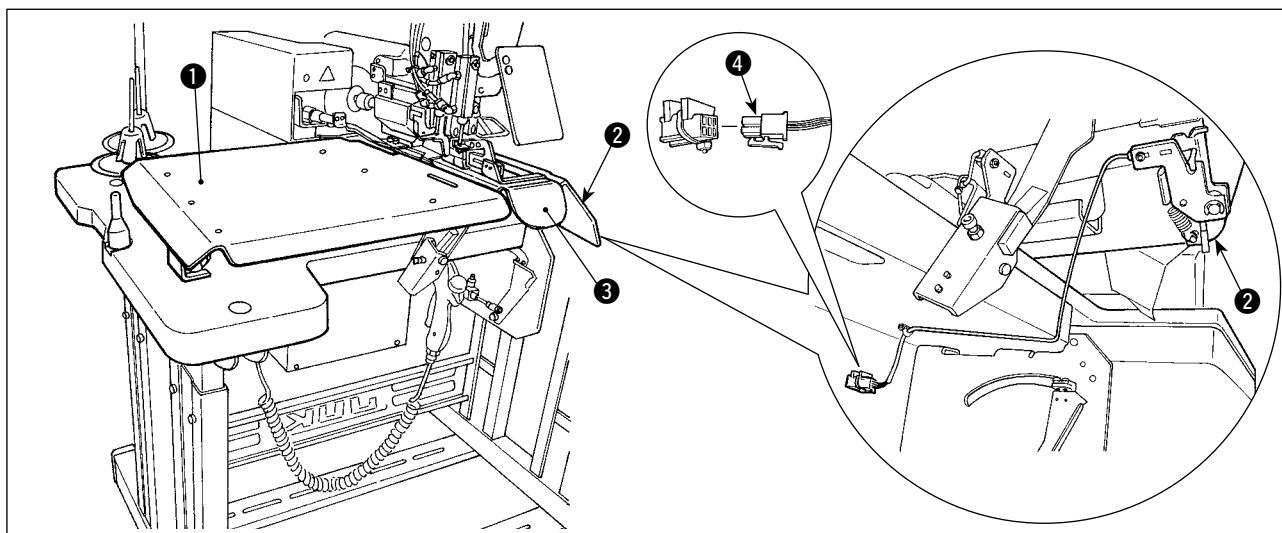


Aprire il coperchio sul lato destro ❷ del IP-420 e collegare il connettore del cavo ❶ fissato con nastro adesivo sulla superficie superiore destra del tavolo al IP-420.



**Per proteggere il pannello operativo IP-420 da malfunzionamenti dovuti all'elettricità statica, montare il pannello operativo sulla base del pannello operativo.**

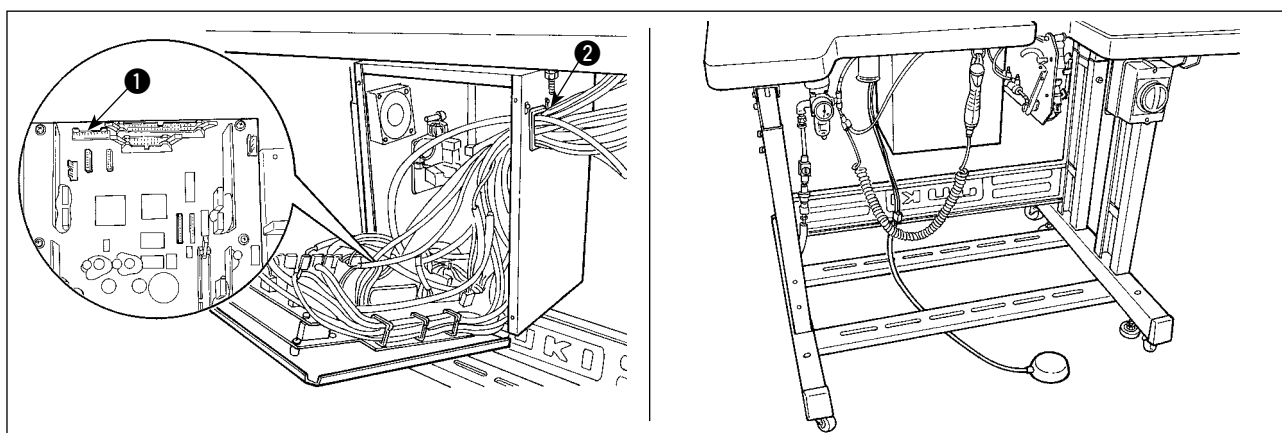
### 3-8. Installazione del tavolo ausiliario



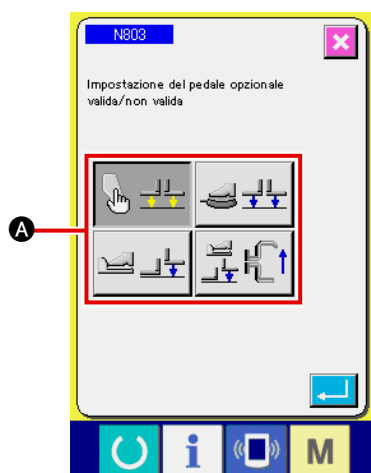
Allentare il dado a farfalla posto sulla superficie superiore del tavolo. Installare il tavolo ausiliario per l'attaccatura delle strisce sinistro ❶ e destro ❷.

Installarli in modo che sia lasciato uno spazio libero di 3 mm tra la placca ago ❸ e ciascun tavolo ausiliario. Scollegare il connettore dell'interruttore di avvio montato di serie al momento della consegna. Inserire quindi il connettore ❹ dell'interruttore di avvio montato sul tavolo ausiliario destro ❷.

### 3-9. Installazione del pedale manuale (opzionale)



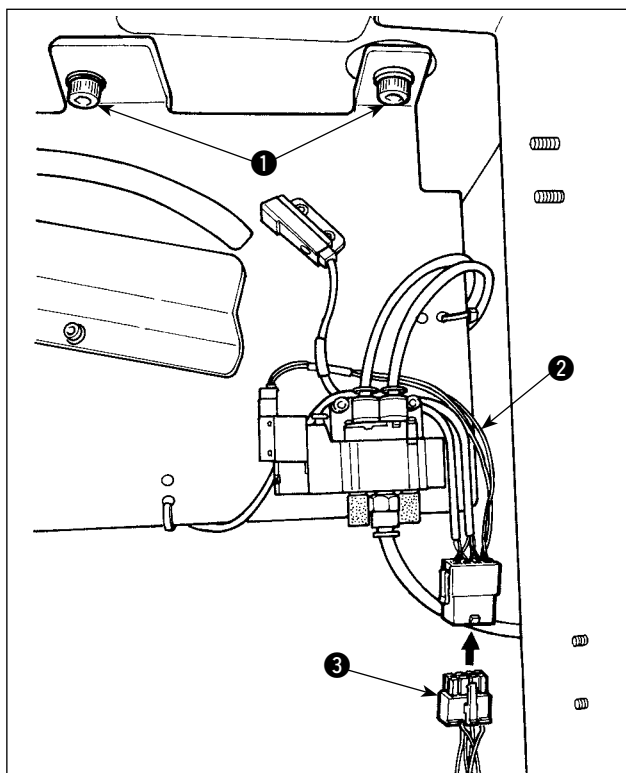
Aprire il coperchio della centralina di controllo. Inserire il connettore CN88 del pedale manuale nel connettore CN51 ❶ nella centralina di controllo tramite il cavo di giunzione (40073659). Fare passare il cavo attraverso ❷ nella centralina di controllo.



Cambiare l'impostazione a "con il pedale opzionale" sull'impostazione della macchina N803 **A**.

→ Fare riferimento a "**II-2-29. Come impostare il dispositivo,**" p. 98.

### 3-10. Installazione dell'unità di alimentazione del passante (opzionale)

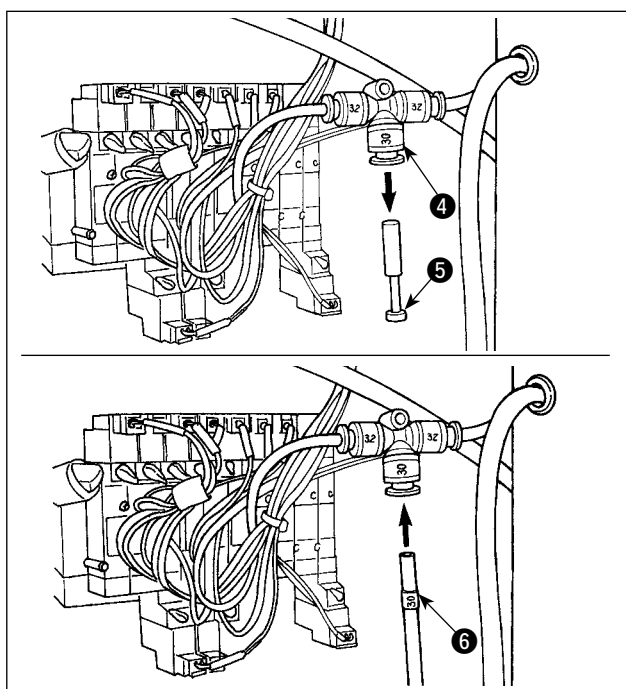


**Nel caso in cui l'unità di alimentazione del passante deva essere installata sulla macchina, le parti del guidapassante montate di serie al momento della consegna dovranno essere rimosse.**

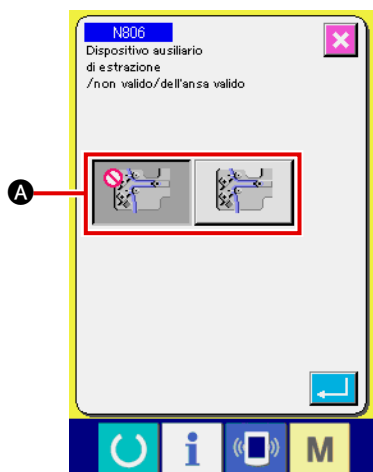
Montare l'unità di alimentazione del passante sul tavolo e fissarla stringendo le viti **1** sul lato inferiore del tavolo.

Collegare il cavo di giunzione esclusivo **2** al pannello elettronico di giunzione posto dietro il corpo principale.

Collegare il cavo di giunzione **2** al connettore **3** sul lato dell'unità di alimentazione del passante.



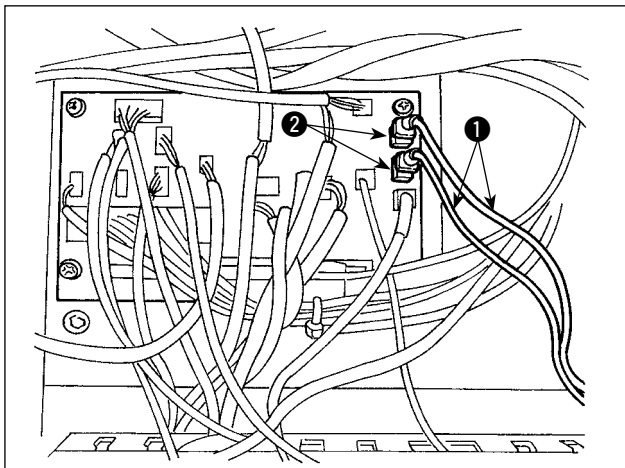
Estrarre il tappo **5** dall'accoppiatore **4** dell'aria. Collegare quindi il tubo **6** dell'aria sul lato dell'unità di alimentazione del passante all'accoppiatore **4** dell'aria.



Cambiare l'impostazione a "con l'unità ausiliaria di estrazione del passante" sull'impostazione della macchina N806 **A**.

→ Fare riferimento a "**II-2-29. Come impostare il dispositivo,**" p. 98.

### 3-11. Installazione della luce di marcatura aggiuntiva (opzionale)



Inserire il cavo di giunzione esclusivo ❶ nel connettore CN85 ❷ del pannello elettronico di giunzione posto dietro il corpo principale.

(Ci sono tre connettori CN85 compreso quello utilizzato al momento della consegna. Si può inserire il cavo di giunzione in uno qualsiasi dei tre connettori.)



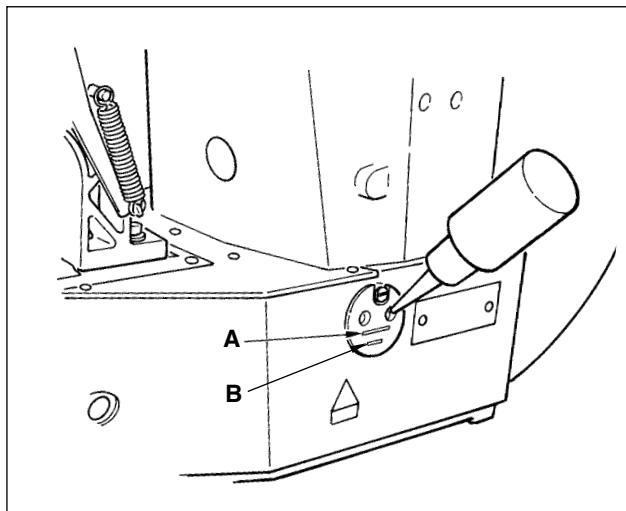
## 4. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

### 4-1. Lubrificazione



#### ATTENZIONE :

Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.



Controllare che lo spazio tra la linea inferiore **B** e la linea superiore **A** sia riempito con olio. Riempirlo con olio usando l'oliatore in dotazione con la macchina come accessori quando l'olio è scarso.

\* Il serbatoio dell'olio che viene riempito con olio è solo per lubrificare la parte di crochet. È possibile ridurre la quantità di olio quando il numero di giri usato è basso e la quantità di olio nella parte di crochet è eccessiva. (Consultare "[III-1-10. Quantità di olio fornito al crochet](#)", p.134.)

1. Non lubrificare i posti tranne il serbatoio dell'olio e il crochet di **Attenzione 2** sottostante. Guasto dei componenti sarà causato.



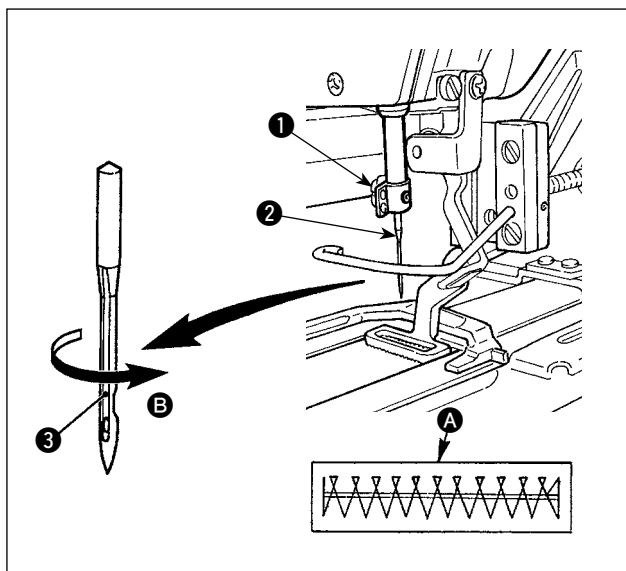
2. Quando si usa la macchina per cucire per la prima volta o dopo un lungo periodo di inattività, usare la macchina dopo aver applicato una piccola quantità di olio alla parte di crochet. (Consultare "[III-1-3. Regolazione della relazione fase ago-navetta](#)", p.131.)

### 4-2. Posizionamento dell'ago



#### ATTENZIONE :

Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.



Allentare vite di fissaggio **1**, e tenere l'ago **2** con la parte incava volta verso l'operatore. Infilarlo quindi il più possibile nel foro nella barra ago, e stringere vite di fissaggio **1**.



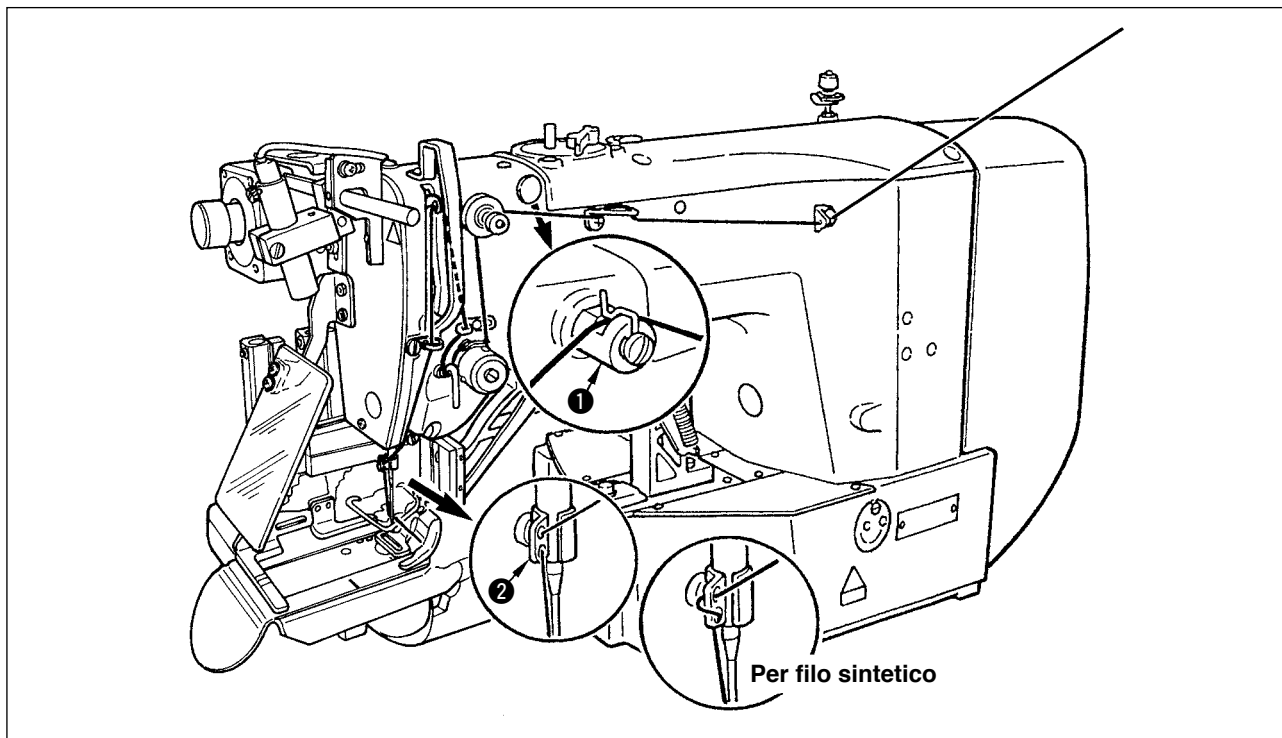
Se la cucitura mostrata in **A** viene prodotta, regolare l'orientamento dell'ago leggermente in direzione **B**.

#### 4-3. Infilatura della testa della macchina



##### ATTENZIONE :

Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.



Tirare il filo dopo aver infilato l'ago in modo che dalla cruna dell'ago escano 4 cm circa di filo.



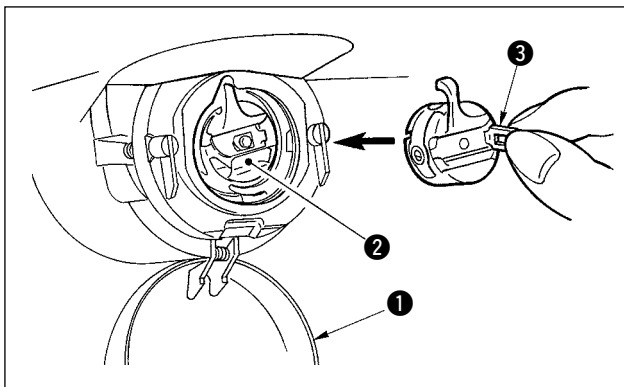
Quando si utilizza l'olio silconico, fare passare il filo attraverso il guidafilo ① per silicone. (Il guidafilo per silicone è una parte opzionale.)

#### 4-4. Installazione e rimozione della capsula



##### ATTENZIONE :

Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.



- 1) Aprire il coperchio del crochet ①.
- 2) Sollevare chiavistello ③ di capsula ②, e rimuovere la capsula.
- 3) Per caricare la capsula, inserire completamente sull'albero della navetta, e chiudere il chiavistello.



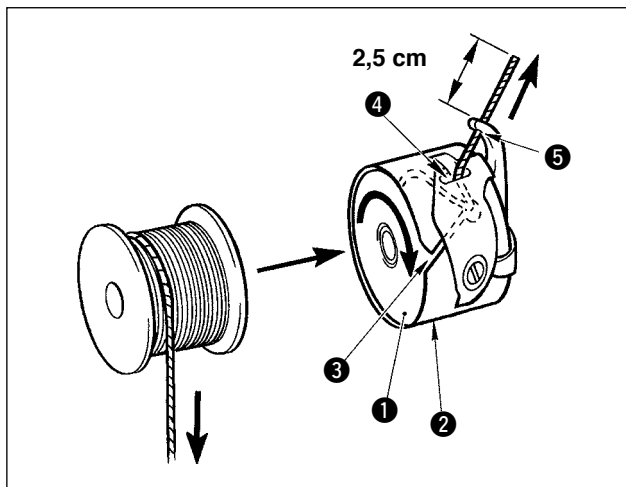
Se l'inserimento non è completo, capsula ② può scivolare via durante la cucitura.

#### 4-5. Inserimento della bobina



##### ATTENZIONE :

Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.

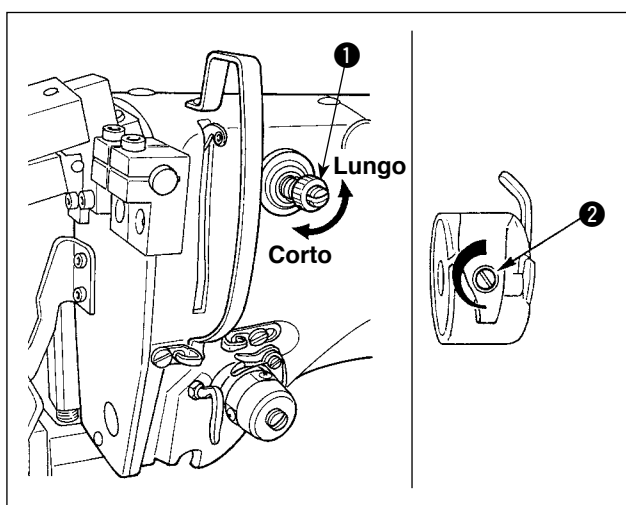


- 1) Inserire bobina ❶ in capsula ❷ nel senso mostrato nella figura.
- 2) Far passare il filo attraverso scanalatura ❸ di capsula ❷, e tirare quindi il filo. Con questa operazione, il filo passerà sotto la molla di tensione e verrà fuori dal foro del filo ❹.
- 3) Far passare il filo attraverso foro del filo ❺, ed estrarre il filo di 2,5 cm dal foro del filo.



Se la bobina è caricata nella capsula nel senso inverso, per conseguenza il filo della bobina estratto si troverà in una condizione incostante.

#### 4-6. Regolazione della tensione del filo



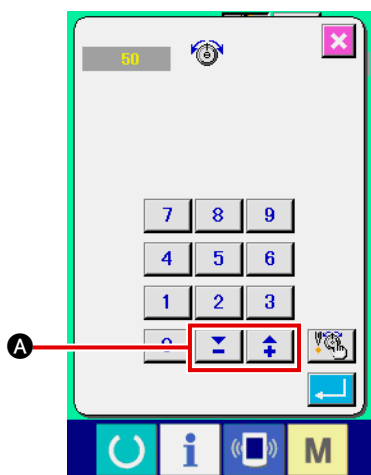
Se il regolatore di tensione No. 1 ❶ del filo viene girato in senso orario, la lunghezza del filo rimanente sull'ago dopo il taglio del filo sarà diminuita. Se esso viene girato in senso antiorario, la lunghezza sarà aumentata.

Accorciare la lunghezza nella misura in cui il filo non si sfilerà.

(La lunghezza standard del filo rimanente sull'ago è di circa 4 cm.)

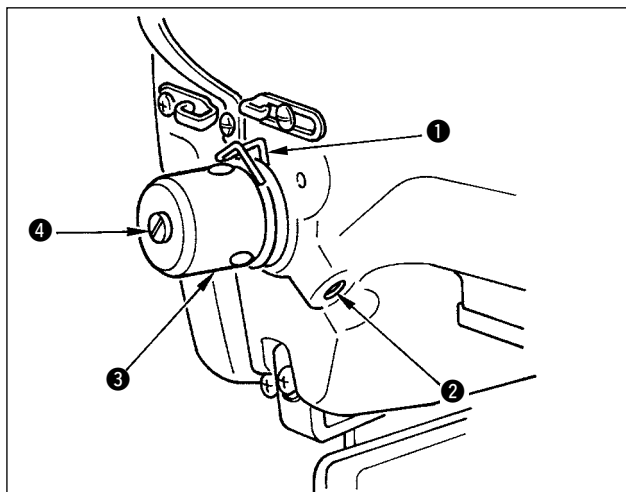
La tensione del filo dell'ago è regolabile sul pannello operativo. La tensione del filo della bobina è regolabile tramite ❷.

##### Regolazione della tensione del filo dell'ago



La tensione del filo dell'ago da applicare alle sezioni di travetta può essere impostata per mezzo del bottone di impostazione A della tensione del filo sul pannello operativo.

#### 4-7. Regolazione della molla chiusura punto



La corsa standard della molla chiusura punto ❶ è da 8 a 10 mm, e la pressione quando comincia a tirare il filo è tra 0,1 e 0,3N.

1) Regolazione della corsa

Allentare vite di fissaggio ❷, e girare gruppo tensione del filo ❸. Girandola in senso orario, la quantità di movimento viene aumentata e la quantità di trazione del filo aumenta.

2) Regolazione della pressione

Per cambiare la pressione della molla tirafilo, inserire un cacciavite fino nella fenditura del palo di tensione del filo ❹ mentre la vite ❷ è avvitata, e girarlo. Girandolo in senso orario, la pressione della molla tirafilo sarà aumentata. Girandolo in senso antiorario, la pressione della molla tirafilo sarà diminuita.

#### 4-8. Esempio di tensione del filo

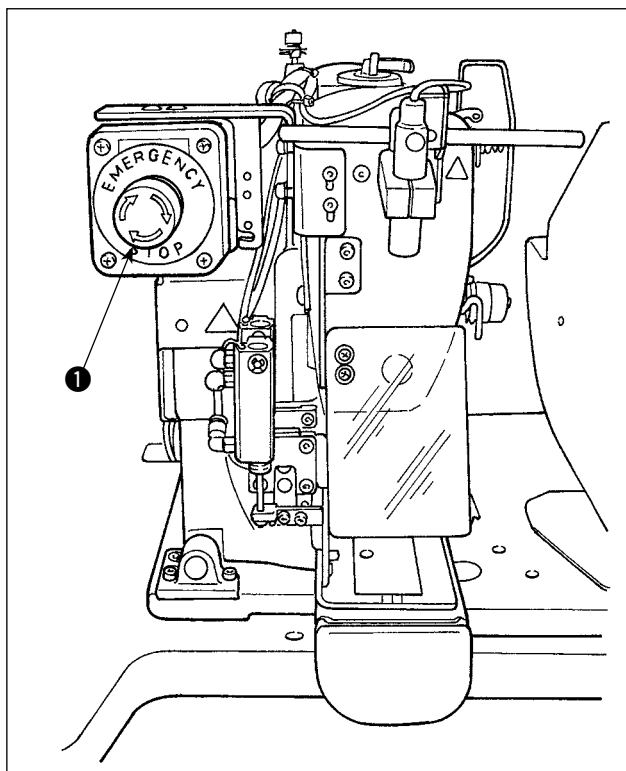
Quando si usa la macchina per cucire per la prima volta, regolare la tensione del filo consultando la tabella sottostante.

Filo	Materiale	Impostazione della tensione del filo dell'ago	Quantità di movimento della molla tirafilo [Quantità di trazione del filo]	Forza
Filo di spun di poliestere #50	Lana	Da 50 a 55	10 mm [13 mm]	0,2N
Filo di filamento di poliestere #50	Lana	Da 30 a 35	10 mm [13 mm]	0,1N

## 5. Funzionamento della macchina per cucire

### 5-1. Interruttore di arresto di emergenza

#### (1) Funzionamento dell'interruttore di arresto di emergenza



L'interruttore di arresto di emergenza ❶ è montato sulla parte superiore sinistra della testa della macchina per cucire.

L'interruttore di arresto di emergenza viene attivato premendo a fondo il bottone rosso. L'interruttore viene disattivato ruotandolo in senso antiorario. Se si attiva l'interruttore di arresto di emergenza ❶ mentre la macchina è in funzione, l'alimentazione viene disattivata e il funzionamento della macchina viene interrotto.



**Se si disattiva l'interruttore di arresto di emergenza ❶ con l'interruttore dell'alimentazione acceso, l'alimentazione viene attivata di nuovo. Fare attenzione alla riattivazione improvvisa dell'alimentazione.**

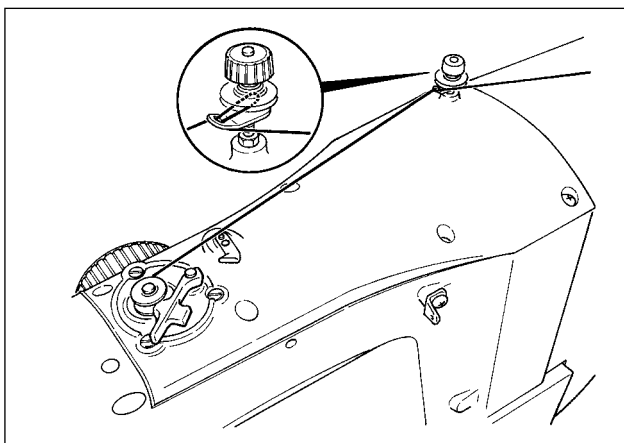
Per disattivare l'alimentazione per altri scopi all'infuori dell'arresto di emergenza, azionare l'interruttore dell'alimentazione.

#### (2) Precauzioni con l'interruttore di arresto di emergenza

Quando l'interruttore di arresto di emergenza ❶ è attivato, l'alimentazione non può essere attivata anche se si attiva/disattiva l'interruttore dell'alimentazione. Il piedino premistoffa della macchina per cucire potrebbe premere il morsetto del passante o l'asta di allentamento del passante secondo il tempismo con il quale si aziona l'interruttore di arresto di emergenza ❶. Se questo fenomeno si verifica, disattivare l'alimentazione alla macchina per cucire e sollevare manualmente il piedino premistoffa della macchina per cucire per spostarlo in modo da evitare interferenze. Poi, riattivare l'alimentazione alla macchina per cucire.

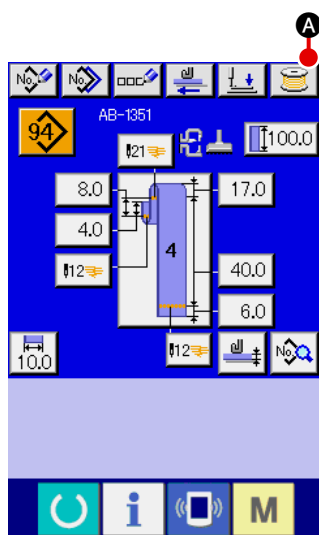
## 5-2. Avvolgimento della bobina

### (1) Per avvolgere la bobina mentre la macchina per cucire sta eseguendo la cucitura




Infilare l'avvolgibobina e avvolgere il filo della bobina sulla bobina come illustrato in figura.

### (2) Per avvolgere la bobina indipendentemente



**Attenzione** Nel caso in cui si desideri effettuare solo l'avvolgimento della bobina sulla macchina per cucire, sfilare l'ago e rimuovere la bobina dal crochet.


#### ① Visualizzazione dello schermo di avvolgimento del filo della bobina

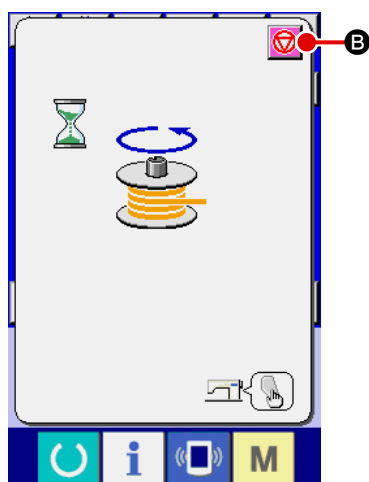
Premere il bottone di avvolgimento  **A** della bobina nello schermo di immissione (blu) dei dati di passante, e lo schermo di avvolgimento della bobina viene visualizzato nello schermo.


#### ② Avvio dell'avvolgimento della bobina

Premere l'interruttore di avvio, e la macchina per cucire ruota per avviare l'avvolgimento della bobina.

#### ③ Arresto della macchina per cucire

Premere il bottone di arresto  **B**, e la macchina per cucire si ferma e torna alla modalità operativa normale. Se si preme di nuovo l'interruttore di avvio durante l'avvolgimento della bobina, la macchina per cucire si ferma mantenendo abilitata la modalità di avvolgimento del filo della bobina. Se si preme di nuovo l'interruttore di avvio in questo stato, la macchina per cucire inizia di nuovo l'avvolgimento della bobina. Utilizzare questa procedura operativa quando si desidera avvolgere il filo su più bobine.



**Attenzione** L'avvolgimento della bobina non si avvia immediatamente dopo l'attivazione dell'alimentazione. Per abilitare la funzione di avvolgimento della bobina, impostare un numero di modello di cucitura o qualcosa di simile prima e poi premere il tasto di macchina pronta  per chiamare lo schermo di cucitura. In questo stato, la funzione di avvolgimento della bobina viene abilitata.

### 5-3. Dispositivo pinza del filo

L'inconveniente di cucitura (sfilamento del filo dell'ago, salti di punto o macchia del filo dell'ago) al momento della partenza ad alta velocità può essere prevenuto con il dispositivo pinza del filo.

Il dispositivo di pinzatura del filo funziona quando il bottone di pinzatura del filo è stato selezionato



, ma non funziona quando il bottone di pinzatura del filo non è stato selezionato



La commutazione del movimento ON (abilitato)/OFF (escluso) viene effettuata con il tasto



Quando il dispositivo di pinzatura del filo è nello stato OFF, la macchina per cucire viene impostata automaticamente sulla modalità di partenza dolce.



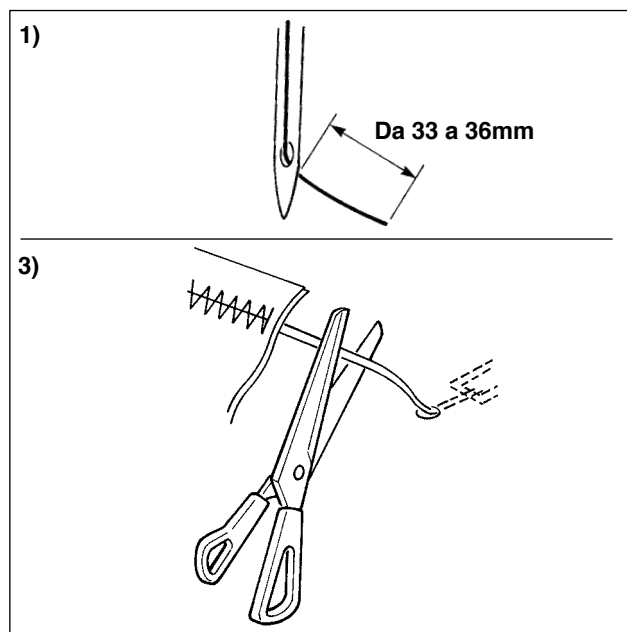
1. Quando l'interruttore di memoria **U035** è "1" (proibito), la pinza del filo non funziona.


Inoltre il tasto di pinzatura  del filo non viene visualizzato.

2. Per quanto riguarda l'interruttore di memoria, consultare "II-2-28. Come modificare i dati di interruttore di memoria", p.93.

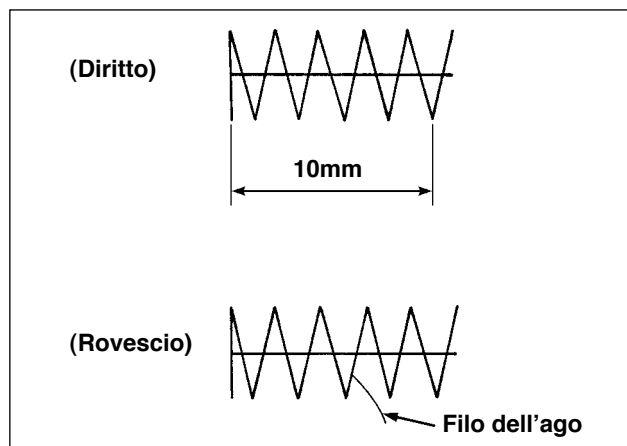
\* Le materie che richiedono particolare attenzione quando si usa il dispositivo pinza del filo dell'ago

- (1) In caso di "con la pinza del filo dell'ago (movimento)", accorciare il filo dell'ago rimanente sull'ago all'inizio della cucitura per l'uso. Quando la lunghezza del filo dell'ago è allungata, il filo dell'ago sul rovescio del materiale tende a sporgersi. Inoltre, quando la lunghezza è eccessivamente allungata, è possibile che l'estremità del filo dell'ago tenuta dalla pinza del filo dell'ago venga arrotolata nelle cuciture.



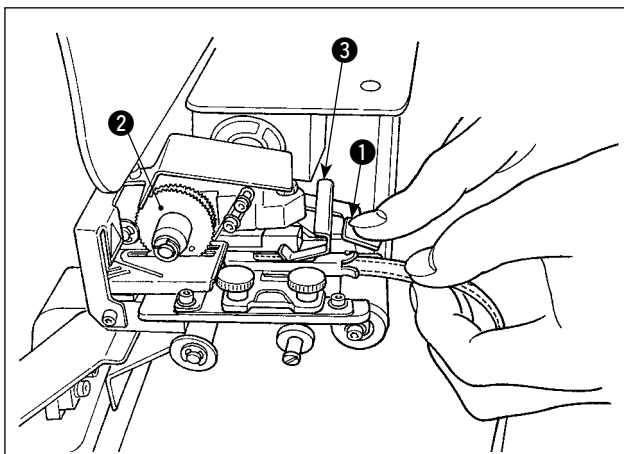
- 1) In caso di "con la pinza del filo dell'ago", lo standard della lunghezza del filo dell'ago è da 33 a 36 mm.
- 2) Quando il filo dell'ago è lungo dopo aver sostituito il filo o qualcosa di simile oppure quando si esegue la cucitura tenendo il filo dell'ago con la mano, spegnere il tasto **THREAD CLAMP** .
- 3) Quando il filo dell'ago tenuto con la pinza del filo è arrotolato nelle cuciture, non tirare il materiale con forza e tagliare il filo dell'ago connesso con le forbici o qualcosa di simile. Le cuciture non vengono danneggiate dato che esso è il filo dell'ago all'inizio della cucitura.

- (2) È possibile regolare il filo dell'ago più corto mantenendo la cucitura stabilizzata all'inizio della cucitura facendo funzionare la pinza del filo dell'ago e l'accumulo (aggrovigliamento del filo) del filo dell'ago sul rovescio del materiale può essere ridotto. Tuttavia, per il modello la cui lunghezza del punto per arrotolare dentro il filo dell'ago ordinatamente è corta, è possibile che il filo dell'ago si sporga dal rovescio del materiale. Selezionare "con/senza la pinza del filo" consultando l'articolo sottostante.



Quando la lunghezza della cucitura è corta (meno di circa 10 mm), è possibile che l'estremità del filo dell'ago si sporga come la barba anche quando si regola il filo dell'ago più corto.

## 5-4. Posizionamento del passante

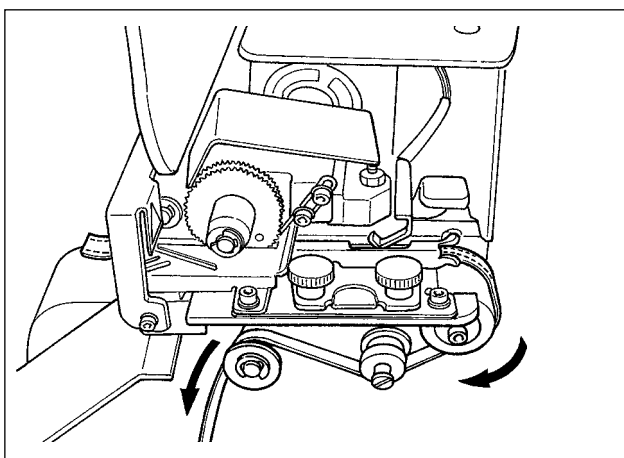


Premere giù la staffa di rilevamento ③ della parte sovrapposta e leva ① dell'ingranaggio del dispositivo di alimentazione del passante e inserire il passante nella guida finché il passante non venga posizionato sotto l'ingranaggio ②.



**Quando si dirige il passante sotto l'ingranaggio, inserirlo finché esso non apparisca dal coltello tagliapassante.**

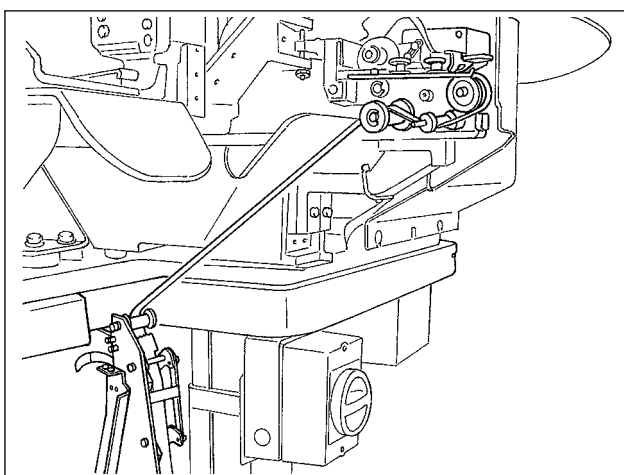
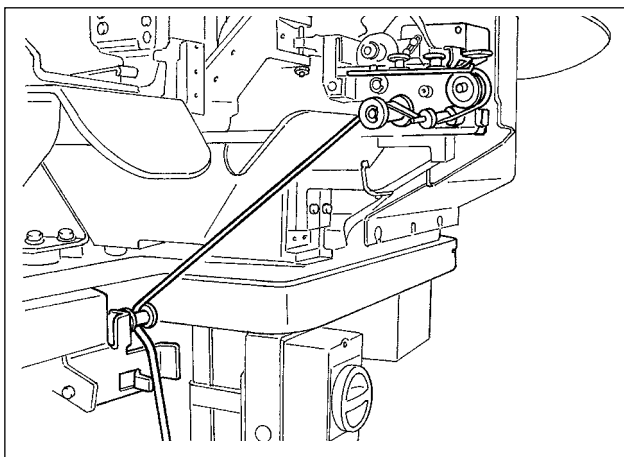
\* Nel caso in cui la macchina per cucire sia accesa, quando la staffa di rilevamento ③ della parte sovrapposta viene spinta verso l'alto, l'ingranaggio viene ruotato dal motore per alimentare il passante.



Dirigere il passante nella direzione della freccia. Infine, dirigere il passante nella sezione di rullo di guida sul tavolo per lasciarlo pendere verso il basso.



**Posizionare il passante sotto il rullo di guida in modo da evitare che il passante venga bloccato o venga generato eccessivo attrito al momento dell'alimentazione del passante.**



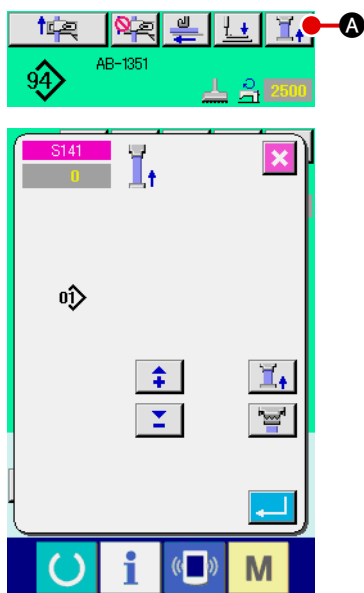
Nel caso in cui l'unità opzionale di estrazione del passante deva essere montata sulla macchina per cucire, dirigere il passante come illustrato nella figura a sinistra.



**L'unità di estrazione del passante è dotata della capacità di rilevare due errori diversi, uno è il caso in cui il passante abbia nodi e l'altro è il caso in cui il passante non possa essere alimentato a causa di eccessivo attrito.**



## 5-5. Regolazione della tensione del passante



Quando il passante è stato cambiato, assicurarsi di reregolare la tensione del passante.

Premere il bottone di tensione  (A) del passante sullo schermo di cucitura.

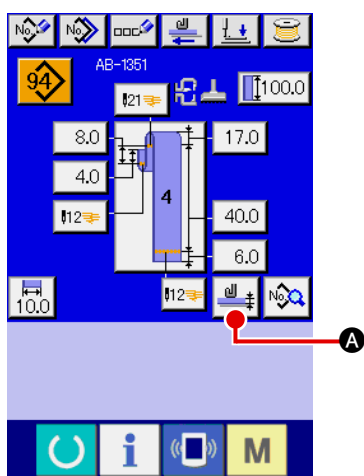
Più grandi sono le cifre dei valori negativi della tensione del passante, minore è la tensione del passante. (La tensione del passante può essere impostata e memorizzata in memoria per ciascun modello di cucitura.)

Come riferimento, regolare la tensione del passante in modo che l'intera lunghezza del passante alimentato dalla sezione di alimentazione del passante e pinzato alla sezione di pinzatura del passante sia circa 1 mm più corto dell'intera lunghezza del passante visualizzata quando si seleziona un modello di cucitura.




Se la macchina per cucire viene azionata con una tensione del passante eccessivamente alta, l'intera lunghezza del passante alimentato diventa più corto di quanto richiesto. In questo caso, possono verificarsi i problemi tali che il passante non può essere cucito alla lunghezza predeterminata o che l'estremità tagliata del passante non è retta. Per evitare questi problemi, regolare la tensione del passante in modo adeguato.



## 5-6. Impostazione dello spessore del passante

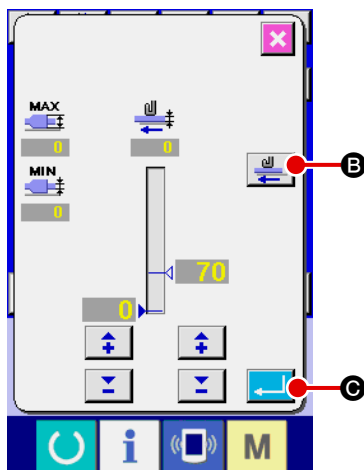


Quando si utilizza un passante nuovo, assicurarsi di impostare lo spessore del passante.

Se il passante ha parti sovrapposte (giunture), anche lo spessore della parte sovrapposta deve essere impostato.

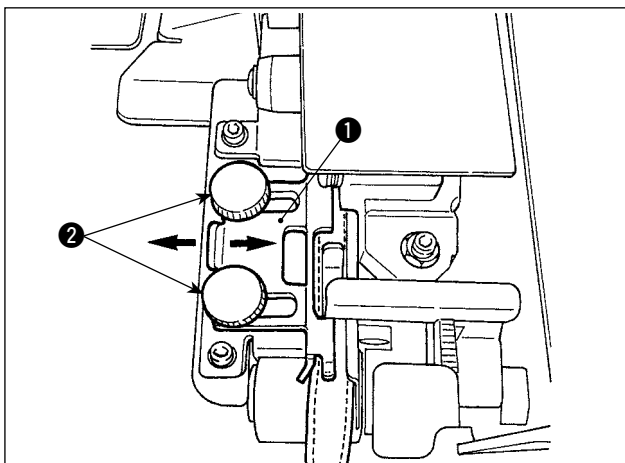
Premere il bottone di insegnamento  (A) dello spessore del passante nello schermo del pannello operativo.

Dirigere il passante da utilizzare in modo predeterminato e premere il bottone di alimentazione  (B) del passante. Finché si tiene premuto il tasto di alimentazione, il passante viene alimentato. Assicurarsi di premere il tasto enter  (C) dopo aver fatto passare sia la parte di spessore normale che la parte sovrapposta del passante sotto la sezione di rilevamento della parte sovrapposta.

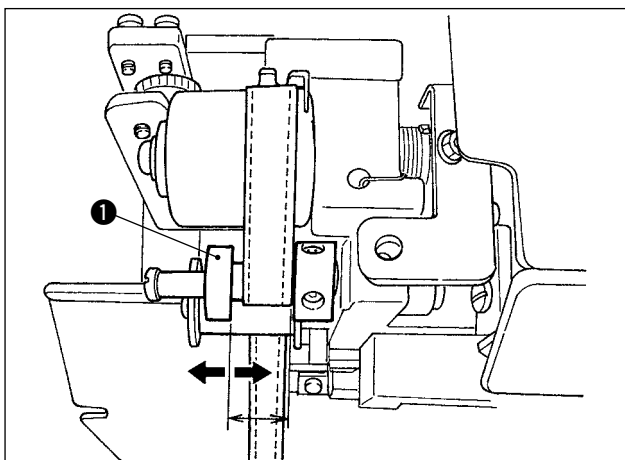


1. Se lo spessore del passante è minore del valore predeterminato, il rilevatore della presenza/assenza del passante del dispositivo di introduzione del passante potrebbe determinare che il passante sia assente anche se il passante è presente. Se si verifica l'errore di cui sopra, far funzionare la macchina per cucire disabilitando la funzione di rilevamento della presenza/assenza del passante.
2. Come riferimento, lo spessore del passante è da 1 a 1,8 mm. Se lo spessore del passante supera l'intervallo di cui sopra, la sezione di pinzatura del passante e il piedino premistoffa della macchina per cucire possono interferire l'uno con l'altro. Per evitare questo, assicurarsi di eseguire la cucitura di prova in anticipo per confermare che non ci sia l'interferenza tra di loro. E poi iniziare a cucire.

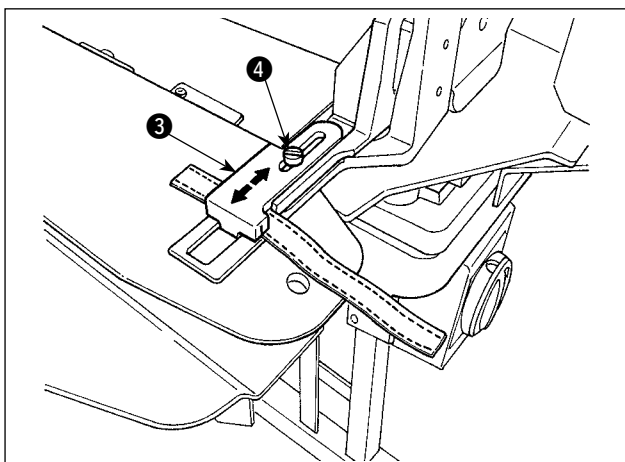
## 5-7. Metodo per modificare la larghezza del passante



- 1) Quando si desidera cambiare la larghezza del passante, allentare le due viti **2** del guidapassante **1** per regolare la larghezza della guida in base alla larghezza del passante. Regolare in modo che il passante passi attraverso la guida del passante in modo liscio senza eccessivo spazio laterale tra la guida e il passante premendo leggermente la guida **1** contro il passante. Controllare che l'estremità del guidapassante corrisponda alla larghezza del passante.



- 2) Regolare la posizione della guida **1** secondo la larghezza del passante.



- 3) Allentare la vite di fissaggio **4** del morsetto del passante. Regolare la posizione del morsetto superiore **3** del passante secondo la larghezza del passante.

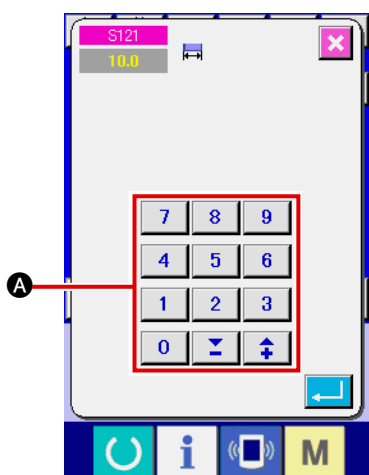


**La larghezza della sezione di guidapassante e quella della sezione di pinzatura del passante devono essere regolate in modo che il passante passi in modo liscio e che non sia presente un gioco laterale. Se è presente un gioco laterale eccessivo, la posizione di attaccatura del passante può variare.**

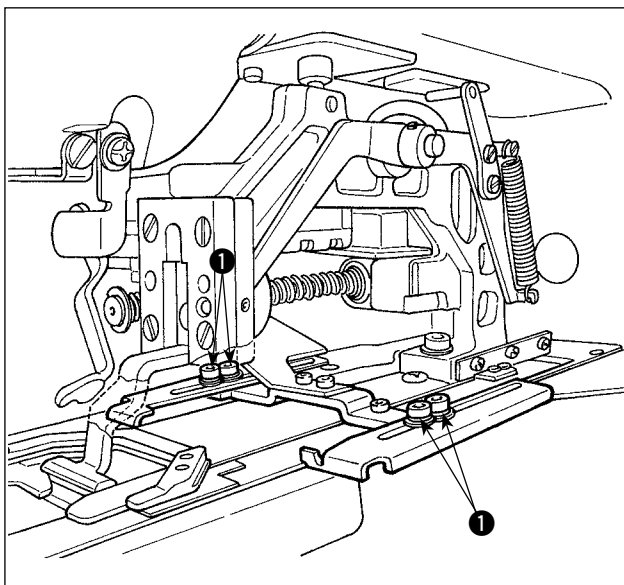
- 4) Immettere il valore della larghezza del passante nella sezione di impostazione **A** della larghezza del passante nello schermo del pannello operativo. Allo stesso tempo, modificare le dimensioni della cucitura per attaccare il passante. Fare riferimento a "**II-2-6. Come modificare la lunghezza del passante,**" p. **39** per il metodo per cambiare le dimensioni della cucitura.



**Se viene cucita la travetta la cui larghezza è molto più larga dell'impostazione della larghezza della travetta specificata attraverso il pannello operativo, il pressore del capo di vestito e il morsetto del passante possono interferire l'uno con l'altro (errore No. M596). Se viene dato l'allarme, modificare l'impostazione della larghezza della travetta per ridurre la larghezza della travetta.**



## 5-8. Metodo per regolare il fermo del tessuto



Allentare le viti **1** e regolare la posizione del fermo del tessuto secondo la posizione di attaccatura del passante sul capo di vestito.



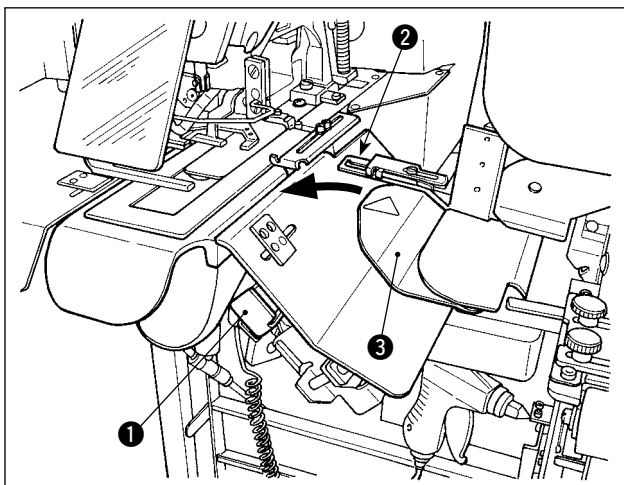
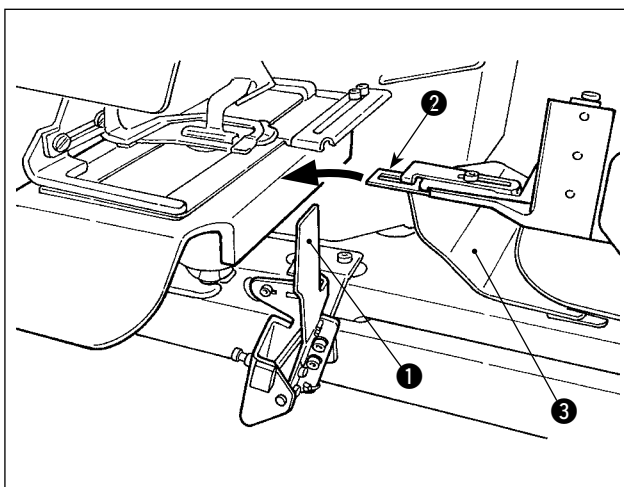
Nel caso in cui il fermo del tessuto sia regolato ad una posizione che si trova dietro il punto di entrata dell'ago ad una distanza di 17 mm o più, può esserci il rischio di intrappolamento del capo di vestito tra la placca ago e il fermo del tessuto. Nel caso in cui la posizione del fermo del tessuto deva essere regolata ad una distanza di 17 mm o più dall'entrata dell'ago verso il lato opposto, il fermo del tessuto su misura deve essere utilizzato per evitare il problema.

## 5-9. Interruttore di avvio



### ATTENZIONE :

Quando si preme l'interruttore di avvio, il pressore del capo di vestito scende. Allo stesso tempo, il morsetto del passante si sposta verso la macchina per cucire ad alta velocità. Fare molta attenzione a non avvicinare le mani al morsetto del passante durante il lavoro.



Dopo aver completato la preparazione per la cucitura, si può mettere la macchina per cucire in funzione premendo l'interruttore di avvio **1**.

Quando il morsetto **2** del passante ha pinzato il passante, il funzionamento dell'interruttore di avvio **1** viene accettato.

1. Fare funzionare la macchina per cucire facendo attenzione a non spostare le mani sopra il coperchio di sicurezza **3** poiché le mani possono interferire con il morsetto del passante.
2. Se non si tiene premuto l'interruttore di avvio per un tempo sufficientemente lungo, la cucitura verrà interrotta. Assicurarsi di tenere premuto l'interruttore di avvio completamente.
3. Si può anche premere l'interruttore di avvio mentre il morsetto del passante pinza il passante e si sposta verso la posizione di attesa dopo il completamento della cucitura. In tal caso, il morsetto del passante non si ferma alla posizione di attesa, ma si sposta direttamente alla posizione di cucitura per iniziare la cucitura successiva. Assicurarsi di prestare molta attenzione durante questa procedura.



## II . FUNZIONAMENTO (PANNELLO OPERATIVO)

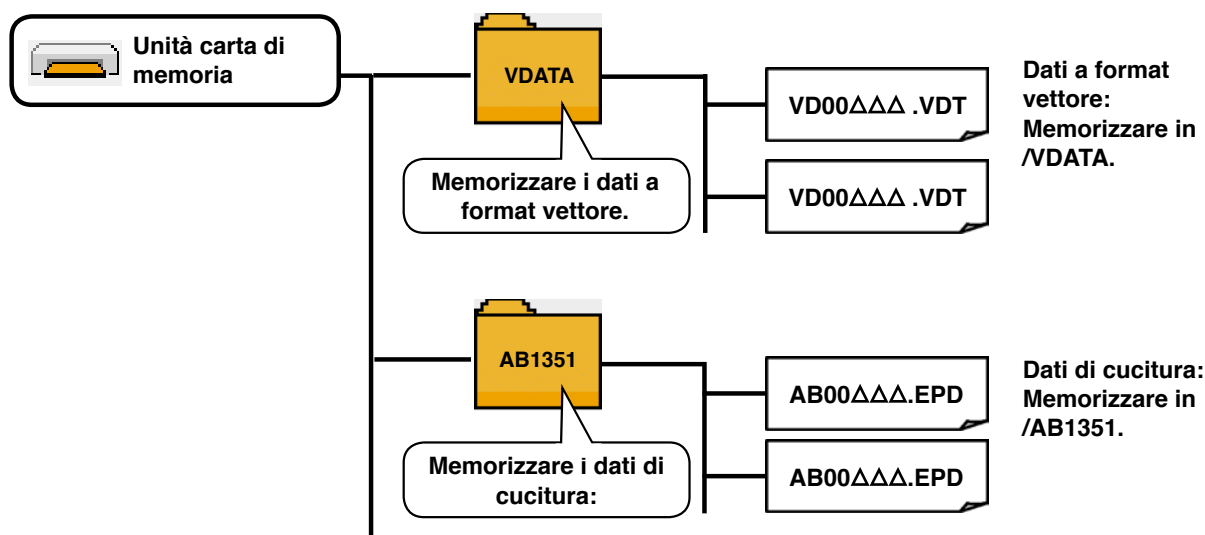
### 1. Introduzione

#### 1) Genere di dati di cucitura trattati con il IP-420

Nome del modello di cucitura	Descrizione
Dati a format vettore	Archivio la cui estensione è “.VDT” Leggere dalla carta di memoria. 999 modelli di cucitura max possono essere usati.
Dati di cucitura	File la cui estensione è “.EPD” Leggere dal media. 999 modelli di cucitura max possono essere utilizzati.

#### 2) Struttura del folder della carta memoria

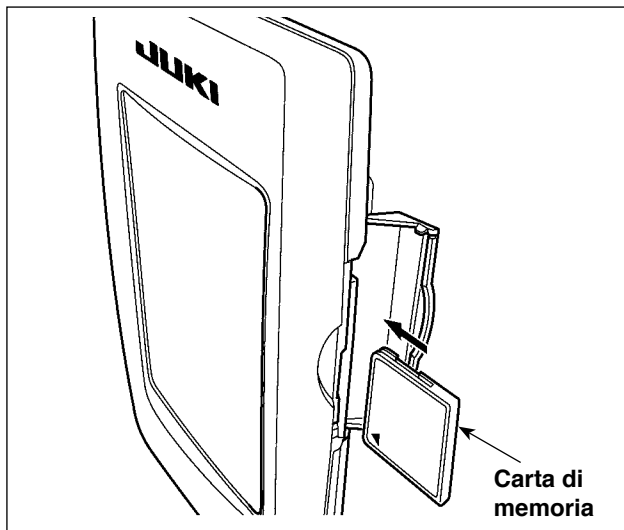
Memorizzare ciascun archivio negli elenchi sottostanti della carta di memoria.



I dati che non sono memorizzati negli elenchi suddetti non possono essere letti. Perciò, fare attenzione.

### 3) CompactFlash (TM)

#### ■ Inserimento del CompactFlash (TM)

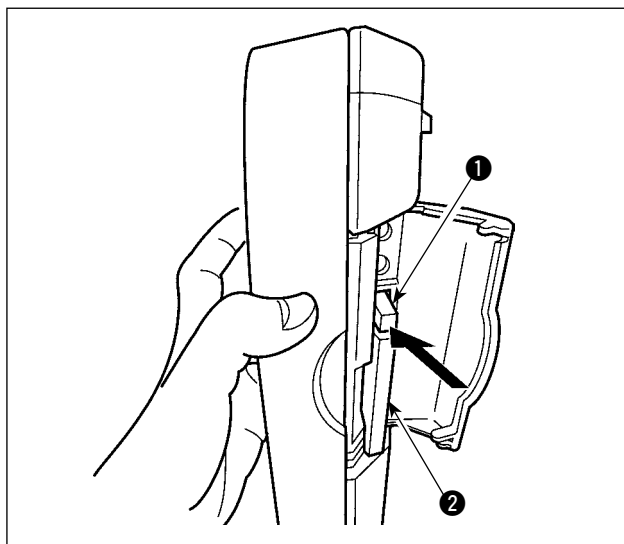


- 1) Volgere il lato con l'etichetta del CompactFlash (TM) verso questo lato (posizionare la tacca del bordo indietro) e inserire la parte che ha un foro piccolo nel pannello.
- 2) Dopo aver posizionato la carta di memoria, chiudere il coperchio. Chiudendo il coperchio, l'accesso è possibile. Se la carta di memoria e il coperchio non si chiude, controllare le seguenti materie.
  - La carta di memoria è sicuramente premuta finché tocchi il fondo?
  - Il senso di inserimento della carta di memoria è corretto?



1. Quando il senso di inserimento della carta di memoria è sbagliato, il pannello e la carta di memoria possono essere danneggiati.
2. Non inserire nessun articolo tranne il CompactFlash (TM).
3. Lo slot del media nel IP-420 è compatibile con il CompactFlash (TM) da 2GB o meno.
4. Lo slot del media nel IP-420 supporta il FAT16 che è il format del CompactFlash (TM). Il FAT32 non è supportato.
5. Avere cura di usare il CompactFlash (TM) formattato con il IP-420. Per la procedura di formattazione del CompactFlash (TM), vedere "[II -2-32. Effettuazione della formattazione della carta di memoria](#)", p.106.

#### ■ Rimozione del CompactFlash (TM)



- 1) Tenere il pannello manualmente, aprire il coperchio e premere la leva di rimozione della carta di memoria ①. La carta di memoria ② viene espulsa.

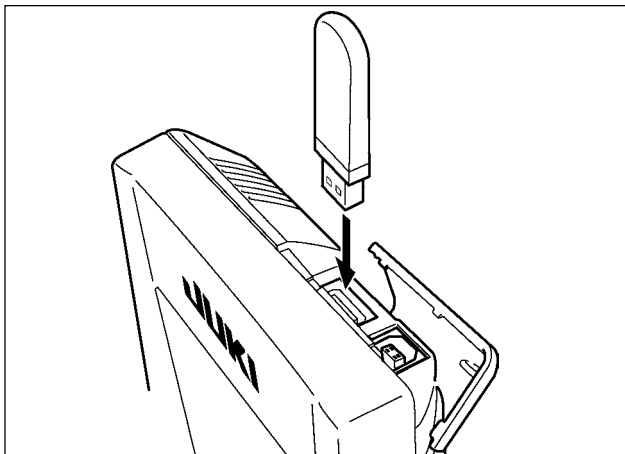


**Quando la leva ① viene premuta fortemente, la carta di memoria ② può essere rotta sporgendo e cadendo.**

- 2) Quindi estrarre la carta di memoria ② per completare la rimozione.

#### 4) Porta USB

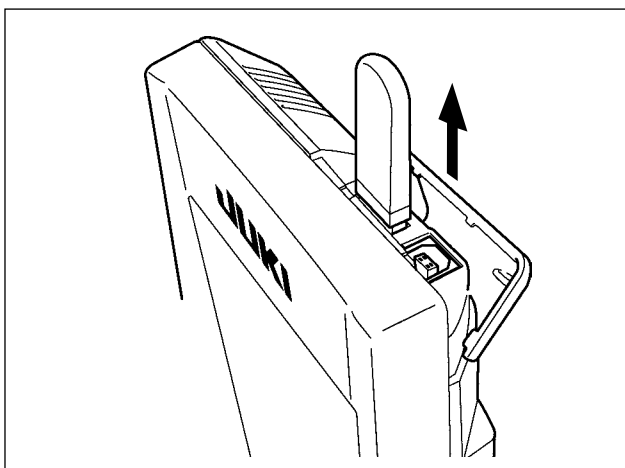
##### ■ Inserimento di un dispositivo nella porta USB



Fare scorrere il coperchio superiore ed inserire il dispositivo USB nella porta USB. Quindi, copiare i dati da usare dal dispositivo USB sul corpo principale.

Dopo il completamento della copiatura dei dati, rimuovere il dispositivo USB.

##### ■ Scollegamento di un dispositivo dalla porta USB



Rimuovere il dispositivo USB. Rimettere il coperchio a posto.

##### Precauzioni da adottare quando si usa la carta di memoria



- Non bagnare o toccarlo con le mani bagnate. Incendio o scosse elettriche saranno causate.
- Non piegarlo, applicare forza o colpo forte ad esso.
- Non effettuare mai smontaggio o modifiche di esso.
- Non mettere il metallo alla parte di contatto di esso. I dati possono scomparire.
- Evitare di conservarlo o usarlo nei luoghi sottostanti.

Luogo di alta temperatura o umidità

Luogo dove si verificano fenomeni di condensa

Luogo polveroso

Luogo dove è probabile che si verifichi elettricità statica o rumore elettrico

## ① Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi USB

- Non lasciare il dispositivo USB o il cavo USB collegato alla porta USB quando la macchina per cucire è in funzione. La vibrazione della macchina può danneggiare la sezione di porta con conseguente perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB o rottura del dispositivo USB o della macchina per cucire.
- Non inserire/rimuovere un dispositivo USB durante la lettura/scrittura del programma o dei dati di cucitura. Ciò può causare la rottura dei dati o il malfunzionamento.
- Quando lo spazio di memoria di un dispositivo USB è diviso, solo una partizione è accessibile.
- Alcuni tipi di dispositivi USB potrebbero essere non riconosciuti correttamente da questa macchina per cucire.
- La JUKI declina ogni responsabilità per perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB causata dall'uso del dispositivo con questa macchina per cucire.
- Quando il pannello visualizza lo schermo di comunicazione o di elenco dei dati di modello di cucitura, l'azionamento del USB non è riconosciuto anche se si inserisce un media nello slot.
- Per i dispositivi USB ed i media come le carte dei CF, fondamentalmente soltanto un dispositivo/media dovrebbe essere collegato/inserito alla/nella macchina per cucire. Quando due o più dispositivi/media sono collegati/inseriti, la macchina riconoscerà soltanto uno di loro. Consultare le caratteristiche tecniche del USB.
- Inserire fino in fondo il connettore USB nella porta USB sul pannello IP.
- Non disattivare l'alimentazione, mentre i dati sull'USB flash drive sono in uso.

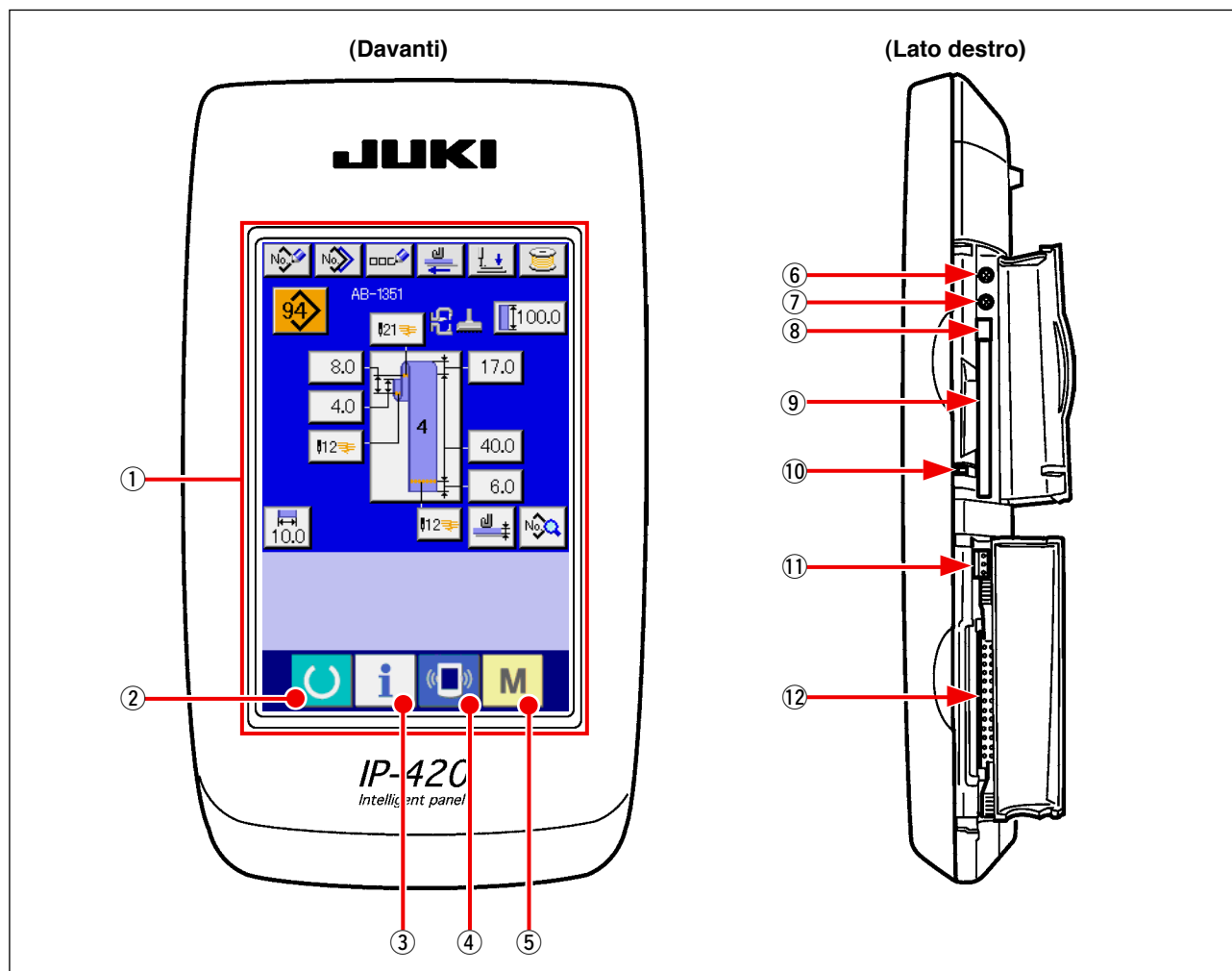
## ② Caratteristiche tecniche del USB

- Conforme allo standard USB 1.1
- Dispositivi applicabili \*1 \_\_\_\_\_ Dispositivi di memorizzazione quali la memoria del USB, il mozzo del USB, FDD ed il lettore di schede
- Dispositivi non applicabili \_\_\_\_\_ azionamento CD, azionamento di DVD, unità disco MO, azionamento di nastro, ecc.
- Format supportato \_\_\_\_\_ FD (disco flessibile) FAT 12  
\_\_\_\_\_ Altri (memoria del USB, ecc.) FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Misura applicabile del media \_\_\_\_\_ FD (disco flessibile) 1,44MB, 720kB  
\_\_\_\_\_ Altri (memoria del USB, ecc.) 4,1MB ~ (2TB)
- Riconoscimento degli azionamenti \_\_\_\_\_ Per i dispositivi esterni quale un dispositivo USB, si accede al dispositivo che è riconosciuto in primo luogo. Tuttavia, quando un media è collegato allo slot incorporato del media, sarà data la massima priorità all'accesso a quel media. (Esempio: Se un media viene inserito nello slot del media, si accederà al media anche quando la memoria del USB è stata già collegata alla porta USB.)
- Limitazione sul collegamento \_\_\_\_\_ 10 dispositivi max (quando il numero di dispositivi di memorizzazione collegati alla macchina per cucire ha superato il numero massimo, 11o dispositivo di memorizzazione e successivi non saranno riconosciuti a meno che non siano scollegati una volta e ricollegati.)
- Consumo di corrente \_\_\_\_\_ Il consumo di corrente nominale dei dispositivi applicabili del USB è di 500 mA al massimo.





\*1 : La JUKI non garantisce il funzionamento di tutti i dispositivi applicabili. Alcuni dispositivi potrebbero non funzionare a causa di un problema di compatibilità.

## 2. Metodo per utilizzare il pannello operativo

### 2-1. Nome di ciascuna sezione del IP-420



① Pannello tattile • Sezione di display LCD

- ②  Tasto READY (macchina pronta) → La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di cucitura viene effettuata.
- ③  Tasto INFORMATION (informazione) → La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di informazione viene effettuata.
- ④  Tasto COMMUNICATION (comunicazione) → La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di comunicazione viene effettuata.
- ⑤  Tasto MODE (modo) → La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di commutazione dello schermo che esegue la varie impostazioni dettagliate può essere effettuata.

⑥ Controllo del contrasto

⑦ Controllo della luminosità

⑧ Pulsante per espulsione CompactFlash (TM)

⑨ Slot del CompactFlash (TM)

⑩ Interruttore di rilevazione del coperchio

⑪ Connettore per l'interruttore esterno

⑫ Connettore per il collegamento della centralina di controllo



## 2-2. Bottoni da usare in comune

I bottoni che eseguono le operazioni comuni in ciascuno schermo di IP-420 sono come segue:



Bottone CANCEL (annullamento)

→ Questo bottone chiude lo schermo rapido.  
In caso di cambiare lo schermo di modifica dei dati, il dato in corso di modifica può essere annullato.



Bottone ENTER (determinazione)

→ Questo bottone determina il dato cambiato.



Bottone UP SCROLL  
(scorrimento verso l'alto)

→ Questo bottone fa scorrere il bottone o il display nel senso verso l'alto.



Bottone DOWN SCROLL  
(scorrimento verso il basso)

→ Questo bottone fa scorrere il bottone o il display nel senso verso basso.



Bottone RESET (ripristino)

→ Questo bottone esegue il rilascio dell'errore.



Bottone NUMERAL INPUT  
(immissione del numerale)

→ Questo bottone visualizza i dieci tasti e l'immissione del numerale può essere effettuata.



Bottone CHARACTER INPUT  
(immissione del carattere)

→ Questo bottone visualizza lo schermo di immissione del carattere.  
→ Consultare **“II-2-10. Come nominare il numero di modello di cucitura del passante”, p.49.**



Bottone PRESSER DOWN  
(abbassamento del pressore)

→ Questo bottone abbassa il pressore. Per sollevare il pressore, premere il bottone PRESSUER UP (sollevamento del pressore) visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.



Bottone BOBBIN WINDER  
(avvolgibobina)

→ Questo bottone esegue l'avvolgimento del filo della bobina.  
→ Consultare **“I-5-2. Avvolgimento della bobina”, p.21**



## 2-3. Funzionamento fondamentale del IP-420

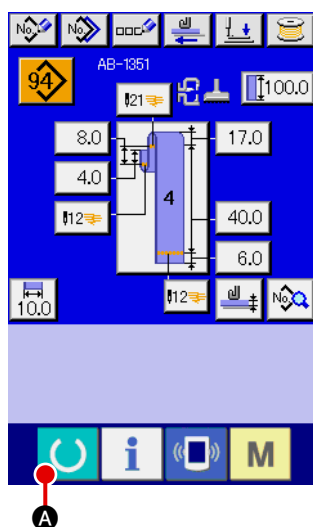


### ① Accendere l'interruttore dell'alimentazione


Quando la macchina viene accesa per la prima volta, lo schermo di selezione della lingua viene visualizzato. Impostare la lingua che si usa. (È possibile cambiare con l'interruttore di memoria **U239**).

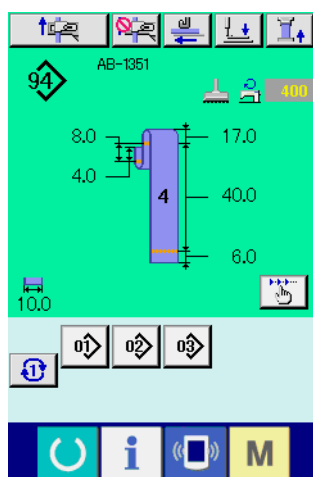


Quando si finisce lo schermo di selezione con il bottone **CANCEL**  o il bottone **ENTER**  senza effettuare la selezione della lingua, lo schermo di selezione della lingua viene visualizzato ogni volta che la macchina viene accesa.



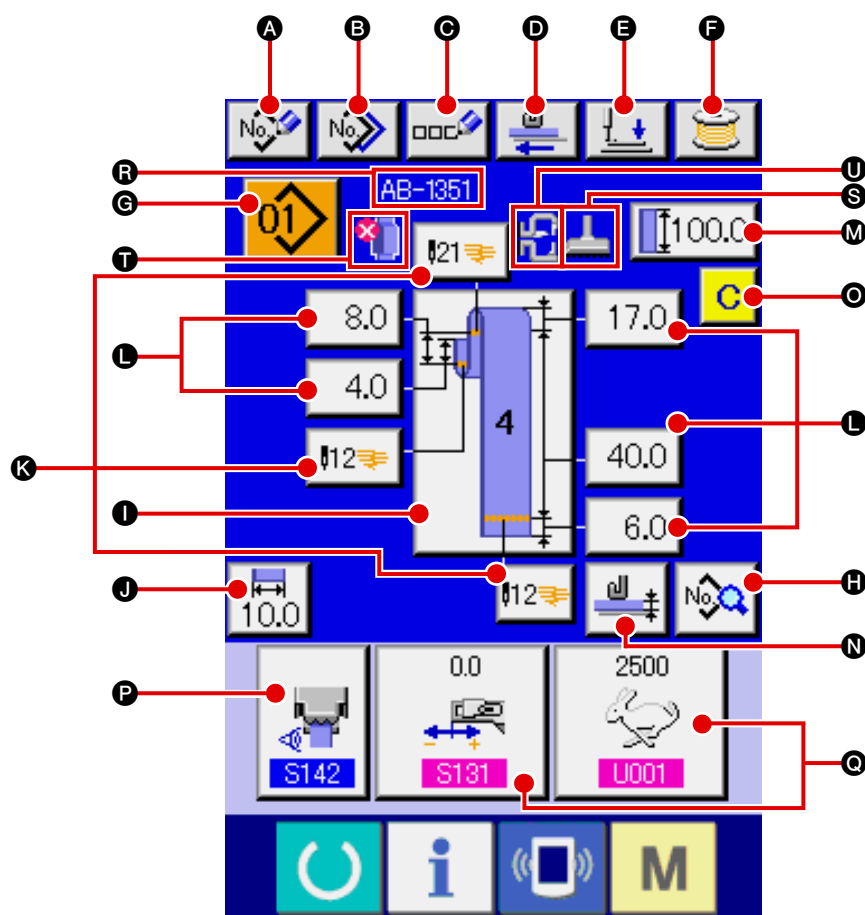
### ② Premere il tasto SET READY per passare allo stato di cucitura pronta.

Quando il tasto **READY** (macchina pronta)  **A** viene premuto, il colore di fondo del display a LCD viene cambiato a verde, e la macchina per cucire viene messa allo stato in cui la cucitura è possibile.









## 2-4. Sezione di visualizzatore a cristalli liquidi quando la cucitura individuale del passante è selezionata

### (1) Schermo di immissione dei dati della cucitura individuale del passante

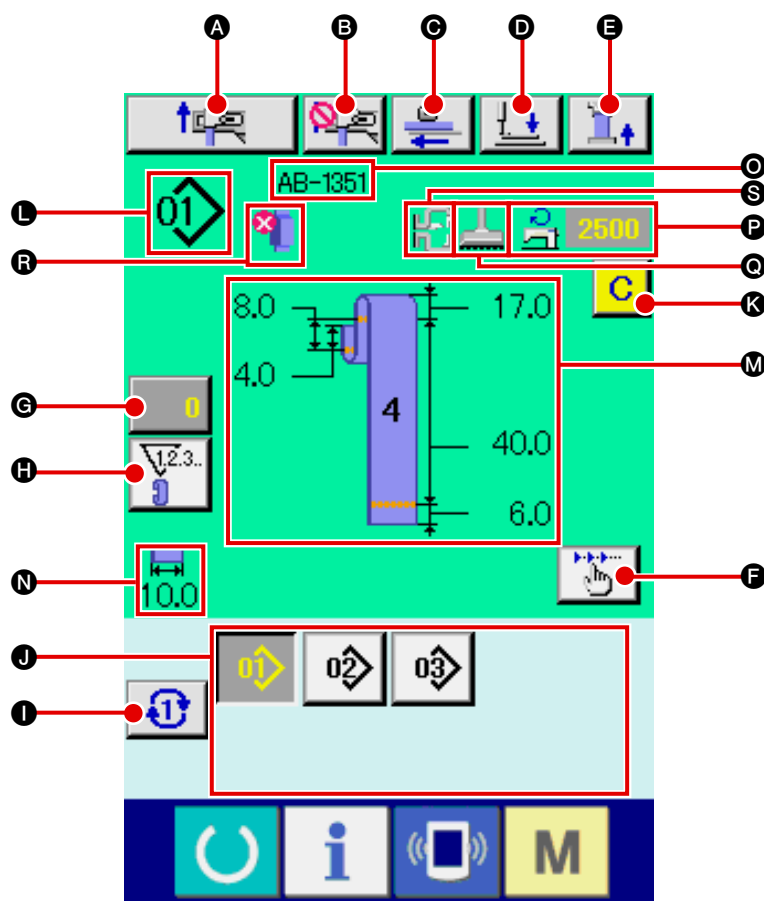


Simbolo	Nome del bottone	Descrizione
<b>A</b>	Bottone di creazione del nuovo modello di cucitura	Visualizza lo schermo di creazione del nuovo numero di modello di cucitura del passante per consentire la registrazione dei dati di nuovo modello. → Consultare " <b>II-2-9. Come registrare un nuovo numero di modello di cucitura del passante</b> ", p.47.
<b>B</b>	Bottone di copia	Visualizza lo schermo di selezione del numero di modello di cucitura del passante di fonte della copia per consentire la copia dei dati di modello di cucitura. → Consultare " <b>II-2-12. Come copiare il numero di modello di cucitura del passante</b> ", p.52.
<b>C</b>	Bottone di immissione dei caratteri	Visualizza lo schermo di immissione dei caratteri della cucitura individuale del passante per consentire l'immissione del nome dei dati di modello di cucitura. → Consultare " <b>II-2-10. Come nominare il numero di modello di cucitura del passante</b> ", p.49.
<b>D</b>	Bottone di alimentazione	Inserire un passante nell'unità di alimentazione del passante e premere questo bottone per alimentare il passante.
<b>E</b>	Bottone di abbassamento del pressore	La macchina abbassa il pressore del capo di vestito e viene visualizzato lo schermo di abbassamento del pressore. → Consultare " <b>II-2-7. Come abbassare il pressore del capo di vestito e il piedino premistoffa</b> ", p.42.
<b>F</b>	Bottone di avvolgimento della bobina	Visualizza lo schermo di avvolgimento della bobina per permettere alla macchina di avvolgere la bobina. → Consultare " <b>I-5-2. Avvolgimento della bobina</b> ", p.21.





Simbolo	Nome del bottone	Descrizione
<b>G</b>	Bottone di elenco dei numeri di modello di cucitura	Visualizza lo schermo di elenco dei numeri di modello di cucitura del passante per consentire la selezione dei dati di modello di cucitura. → Consultare " <b>II-2-11. Come selezionare il numero di modello di cucitura del passante</b> ", p.50.
<b>H</b>	Bottone di elenco dei dati di cucitura	Visualizza lo schermo di elenco dei dati di cucitura. I dati dettagliati di cucitura che non venono visualizzati nello schermo di immissione possono essere selezionati per revisionare i dati di cucitura.
<b>I</b>	Bottone di forma di cucitura	Visualizza lo schermo di impostazione della forma di cucitura. → Consultare " <b>II-2-5. Come commutare la forma di cucitura</b> ", p.38.
<b>J</b>	Bottone di larghezza del passante	Visualizza lo schermo di impostazione della larghezza del passante.
<b>K</b>	Bottone di travetta	Visualizza lo schermo di immissione dei dati individuali della LK per passare alla modalità di impostazione della travetta. Il numero di bottoni da visualizzare nello schermo varia a seconda della forma di cucitura. Il numero di punti e il tipo di forma di cucitura (travetta lineare o travetta a zig-zag) vengono visualizzati sul bottone. → Consultare " <b>II-2-16. Come effettuare l'impostazione della travetta</b> ", p.59.
<b>L</b>	Bottone di lunghezza del passante	Visualizza lo schermo di impostazione della lunghezza del passante. I bottoni vengono visualizzati in base alla forma di cucitura e alla lunghezza del passante che può essere impostata. Il numero di bottoni da visualizzare nello schermo varia a seconda della forma di cucitura.
<b>M</b>	Bottone di immissione della lunghezza del passante	Visualizza lo schermo di immissione della lunghezza del passante.
<b>N</b>	Bottone di insegnamento dello spessore del passante	Visualizza lo schermo di insegnamento dello spessore del passante. → Consultare " <b>II-2-13. Funzione di insegnamento del passante</b> ", p.53.
<b>O</b>	Bottone di cancellazione della parte sovrapposta del passante	Visualizza lo schermo di conferma per permettere di determinare se la parte sovrapposta del passante rilevata (o l'assenza del passante rilevata) può essere cancellata o meno.
<b>P</b>	Bottone di customizzazione dei dati di cucitura	Visualizza lo schermo di impostazione dei dati di cucitura specificato nello schermo di impostazione della customizzazione dello schermo di immissione dei dati.
<b>Q</b>	Schermo di customizzazione dei dati di cucitura/dati di regolazione	Visualizza lo schermo di impostazione dei dati di cucitura o lo schermo di impostazione dei dati di regolazione specificato nello schermo di impostazione della customizzazione dello schermo di immissione dei dati.







Simbolo	Nome dell'immagine	Descrizione
<b>R</b>	Nome dei dati di cucitura individuale del passante	Visualizza il nome immesso nei dati di cucitura individuale del passante attualmente selezionati.
<b>S</b>	Telaio del piedino premistoffa	Visualizza il piedino premistoffa per travetta lineare o quello per travetta a zig-zag attualmente selezionato.  : Piedino premistoffa per travetta lineare  : Piedino premistoffa per travetta a zig-zag
<b>T</b>	Informazioni sulla parte sovrapposta del passante	La parte sovrapposta rilevata del passante viene visualizzata.  : Niente passante  : La parte sovrapposta del passante viene rilevata
<b>U</b>	Pressore del capo di vestito	Visualizza la presenza/assenza della pinza addizionale per il pressore attualmente selezionato del capo di vestito.  : La pinza addizionale è presente.  : La pinza addizionale è assente.

## (2) Schermo di cucitura individuale del passante

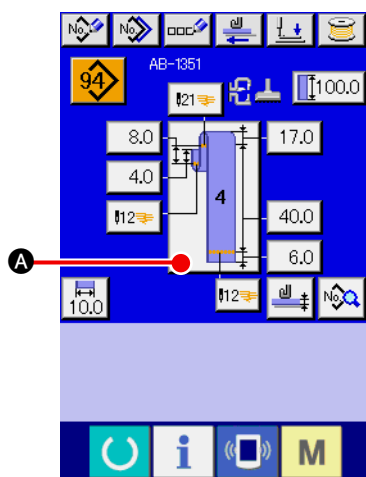


Simbolo	Nome del bottone	Descrizione
<b>A</b>	Bottone di operazione battuta d'arresto	Esegue l'operazione battuta d'arresto.
<b>B</b>	Bottone di annullamento della presa del passante successivo	La macchina esegue la proibizione (annullamento) o il ripristino della presa del passante per la cucitura successiva. → Consultare " <a href="#">II-2-15. Funzione di annullamento della presa del passante per la prossima cucitura</a> ", p.58.
<b>C</b>	Bottone di alimentazione	Quando questo bottone viene premuto con un passante inserito nell'unità di alimentazione del passante, l'unità alimenta il passante. Va, tuttavia, ricordato che questo bottone non può essere premuto mentre la macchina per cucire è impegnato in cucitura o esegue l'operazione battuta d'arresto.
<b>D</b>	Bottone di abbassamento del pressore	La macchina abbassa il pressore del capo di vestito e il piedino premistoffa e viene visualizzato lo schermo di abbassamento del pressore. Va, tuttavia, ricordato che questo bottone non può essere premuto mentre la macchina per cucire è impegnato in cucitura o esegue l'operazione battuta d'arresto. → Consultare " <a href="#">II-2-7. Come abbassare il pressore del capo di vestito e il piedino premistoffa</a> ", p.42.
<b>E</b>	Bottone di tensione del passante	Visualizza lo schermo di immissione della tensione del passante. In questo momento, l'azione dell'interruttore di avvio è proibita.
<b>F</b>	Bottone di operazione passo per passo	Visualizza lo schermo di selezione dell'operazione passo per passo e sposta la modalità operativa alla modalità di operazione passo per passo. Va, tuttavia, ricordato che questo bottone non può essere premuto mentre la macchina per cucire esegue l'operazione battuta d'arresto. → Consultare " <a href="#">II-2-14. Come effettuare l'operazione passo per passo</a> ", p.55.
<b>G</b>	Bottone di modifica del valore del contatore	Visualizza il valore attuale del contatore sul bottone. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato. → Consultare " <a href="#">II-2-8. Uso del contatore</a> ", p.43.


Simbolo	Nome del bottone	Descrizione
<b>H</b>	Bottone di commutazione del contatore	<p>La visualizzazione del contatore può essere commutata tra il contatore di travette/contatore di passanti/contatore del filo della bobina.</p> <p>Il bottone viene visualizzato solo nel caso in cui due o più contatori dei contatori di cui sopra siano nello stato ON.</p> <p> : Contatore di travette</p> <p> : Contatore di passanti</p> <p> : Contatore del filo della bobina</p> <p>→ Consultare <b>"II-2-8. Uso del contatore"</b>, p.43.</p>
<b>I</b>	Bottone di pagina successiva del modello di cucitura diretto	Visualizza i numeri di modello di cucitura del passante registrati nella pagina successiva sulla sezione J.
<b>J</b>	Bottone di modello di cucitura diretto	<p>Visualizza il numero di modello di cucitura del passante specificato nello schermo di selezione del modello di cucitura diretto.</p> <p> <b>Una pressione su questo bottone attiva il piedino premistoffa e il pressore del capo di vestito, bisogna perciò fare attenzione.</b></p>
<b>K</b>	Bottone di cancellazione della parte sovrapposta del passante	Visualizza lo schermo di conferma per permettere di determinare se la parte sovrapposta del passante rilevata (o l'assenza del passante rilevata) può essere cancellata o meno.

Simbolo	Nome dell'immagine	Descrizione
<b>L</b>	Numero di modello di cucitura del passante	Visualizza il numero attualmente selezionato di modello di cucitura del passante.
<b>M</b>	Descrizione del modello di cucitura del passante	Visualizza la descrizione (forma di cucitura, le dimensioni) del modello di cucitura del passante da cucire.
<b>N</b>	Larghezza del passante	Visualizza la larghezza del passante attualmente impostata.
<b>O</b>	Nome dei dati di cucitura individuale del passante	Visualizza il nome immesso nei dati di cucitura individuale del passante attualmente selezionati.
<b>P</b>	Numero di giri della macchina per cucire	Visualizza il numero di giri (valore di impostazione) del modello di cucitura della travetta in corso di cucitura.
<b>Q</b>	Telaio del piedino premistoffa	<p>Visualizza il piedino premistoffa per travetta lineare o quello per travetta a zig-zag attualmente selezionato.</p> <p> : Piedino premistoffa per travetta lineare</p> <p> : Piedino premistoffa per travetta a zig-zag</p>
<b>R</b>	Informazioni sulla parte sovrapposta del passante	<p>La parte sovrapposta rilevata del passante viene visualizzata.</p> <p> : Niente passante</p> <p> : La parte sovrapposta del passante viene rilevata</p>
<b>S</b>	Pressore del capo di vestito	<p>Visualizza la presenza/assenza della pinza addizionale per il pressore attualmente selezionato del capo di vestito.</p> <p> : La pinza addizionale è presente.</p> <p> : La pinza addizionale è assente.</p>

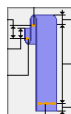
## 2-5. Come commutare la forma di cucitura

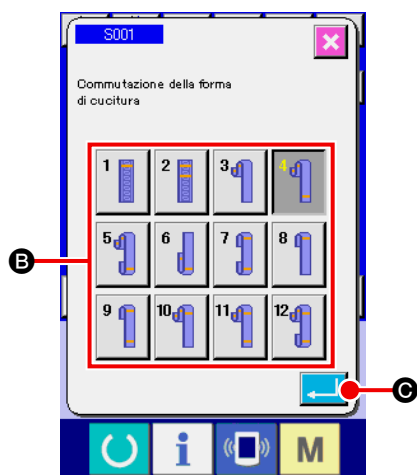


### ① Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati della cucitura individuale del passante


Solo nello schermo di immissione (blu) dei dati della cucitura individuale del passante, la commutazione della forma di cucitura è abilitata. Nello schermo di cucitura (verde) della cucitura individuale del passante, premere il tasto di macchina pronta  per visualizzare lo schermo di immissione (blu) dei dati della cucitura individuale del passante.













### ② Richiamo dello schermo di selezione della forma di cucitura

Premere il bottone di forma di cucitura  **A**, e lo schermo di selezione della forma di cucitura viene visualizzato.



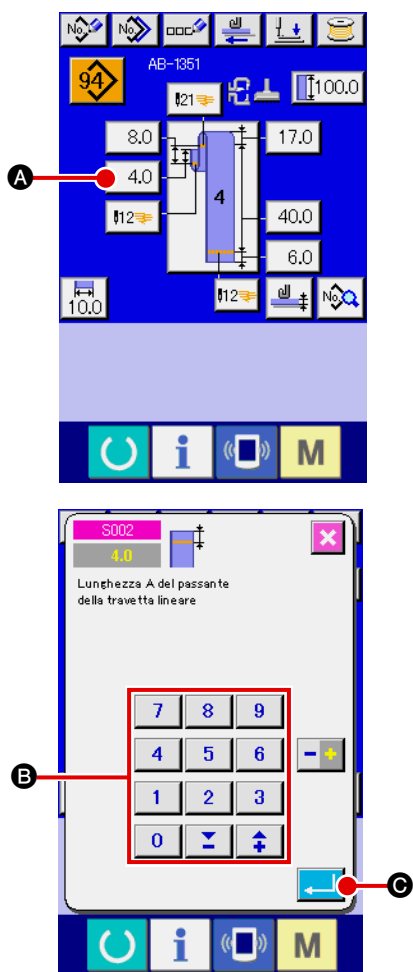
### ③ Selezione del tipo di forma di cucitura e conferma dell'immissione

Le seguenti dodici forme di cucitura sono disponibili. Selezionare quella desiderata tra queste forme. Selezionare un tipo di forma di cucitura desiderato premendo uno dei bottoni di selezione **B** della forma di cucitura, che corrisponde al tipo desiderato. Premere quindi il bottone enter  **C**, e la forma di cucitura che è stata selezionata viene confermata e lo schermo ritorna allo schermo di immissione dei dati della cucitura individuale del passante.


Pittogramma	Nome	Pittogramma	Nome
	Forma No. 1 del passante		Forma No. 7 del passante (ambdue le estremità arrotondate)
	Forma No. 2 del passante		Forma No. 8 del passante
	Forma No. 3 del passante		Forma No. 9 del passante
	Forma No. 4 del passante		Forma No. 10 del passante
	Forma No. 5 del passante		Forma No. 11 del passante
	Forma No. 6 del passante (tipo semiclassico)		Forma No. 12 del passante

## 2-6. Come modificare la lunghezza del passante


### (1) Come modificare le dimensioni del passante



#### ① Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati della cucitura individuale del passante

Le dimensioni del passante possono essere modificate nello schermo di immissione dei dati della cucitura individuale del passante. Nello schermo di cucitura (verde) della cucitura individuale del passante, premere il tasto di macchina pronta  per visualizzare lo schermo di immissione (blu) dei dati della cucitura individuale del passante.

#### ② Richiamo dello schermo di immissione della lunghezza del passante

Quando si preme il bottone per la lunghezza del passante che si desidera modificare, il corrispondente schermo di immissione della lunghezza del passante viene visualizzato. Come esempio di procedura di modifica della lunghezza del passante, prendere la lunghezza A del passante nella forma No. 4 del passante. Premere il bottone  **A** per visualizzare lo schermo di immissione della lunghezza del passante.

- \* La disponibilità delle lunghezze da A a F del passante dipende dalla forma del passante (cioè, forme dal No. 1 al No. 12 del passante). Pertanto, ci sono le lunghezze disponibili e quelle non disponibili per ciascuna forma del passante.
- \* Il valore iniziale e l'intervallo impostabile di lunghezza del passante variano a seconda della forma del passante (cioè, forme dal No. 1 al No. 12 del passante).

#### ③ Immissione dei dati

Immettere un valore desiderato con i tasti numerici e il bottone +/- **B**.

#### ④ Conferma dell'immissione

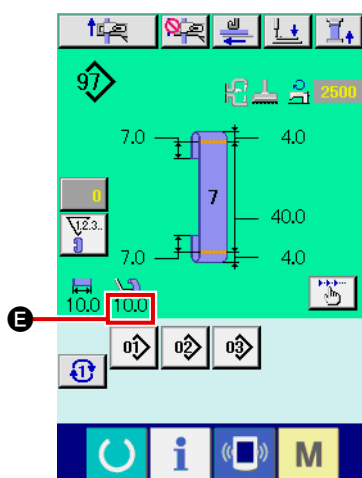
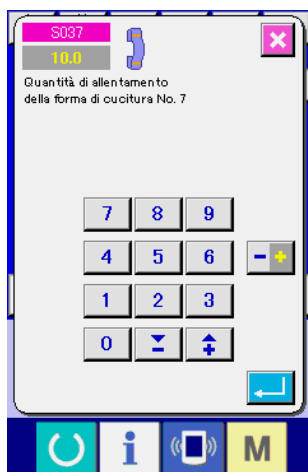
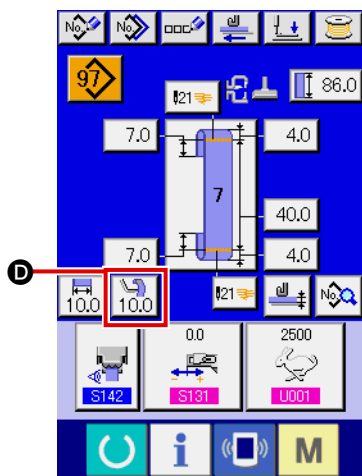
Premere il bottone enter  **C**, ed i dati che sono stati immessi vengono confermati.

- \* Per le altre lunghezze del passante, è possibile modificare i dati seguendo le procedure sopra descritte.





1. Le dimensioni della forma di cucitura del passante visualizzate sul pannello operativo devono essere intese come riferimento. Le dimensioni variano a seconda del materiale del passante. Assicurarsi di regolare le impostazioni delle dimensioni del passante in modo che le dimensioni finite desiderate vengano ottenute.
2. La dimensione A impostata da S002 e S003 è comune a tutte le forme di cucitura. Il valore di impostazione, quindi, rimane lo stesso anche se si cambia il modello di cucitura. (Per le forme di cucitura No. 7, 8 e 9, la dimensione A impostata da S028 e S029 viene utilizzata. Questo significa che l'intera lunghezza del passante può essere al di fuori della gamma (E483) nel caso in cui la forma di cucitura sia stata cambiata.





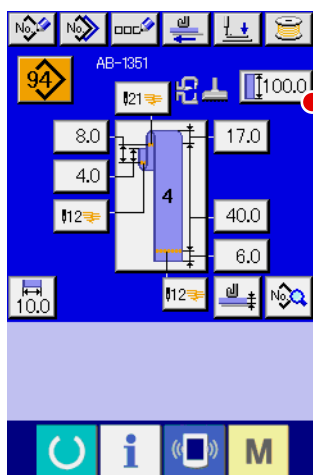
## ⑤ Impostazione della quantità di allentamento


Nel caso in cui la forma del passante No. 7, No. 9, No. 11 o No. 12 sia stata selezionata, il bottone di impostazione 

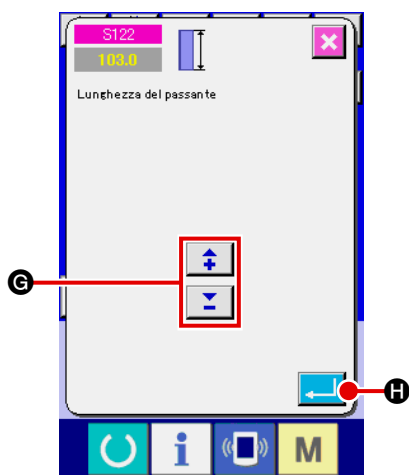
**D** della quantità di allentamento compare sulla schermata di immissione dei dati di cucitura individuale del passante. Quando si preme il bottone di impostazione  **D** della quantità di allentamento, la schermata di impostazione della quantità di allentamento viene visualizzata per consentire l'impostazione della quantità di allentamento.


Nel caso in cui la forma del passante No. 7, No. 9, No. 11 o No. 12 sia stata selezionata, la quantità di allentamento viene visualizzata nella sezione **E** sulla schermata di cucitura individuale del passante.

## (2) La modifica della lunghezza (intera lunghezza) del passante e le precauzioni da prendere



Quando si preme il bottone  **F**, lo schermo di immissione della lunghezza (intera lunghezza) del passante viene visualizzato per permettere di cambiare la lunghezza (intera lunghezza) del passante.



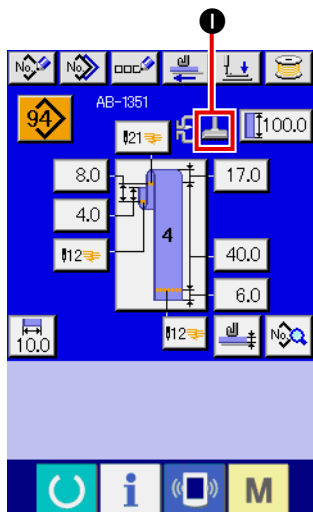
Immettere il valore desiderato con il bottone +/- **G**. Confermare quindi l'immissione con il bottone enter  **H**.



**Nel caso in cui la lunghezza (intera lunghezza) del passante sia stata cambiata, cambia la lunghezza finale del passante indicata per ciascuna forma del passante nella tabella qui sotto. Fare quindi attenzione.**

Forma del passante	Lunghezza finale del passante che sarà cambiata
No.1	Lunghezza B del passante
No.2	Lunghezza C del passante
No.3	Lunghezza B del passante
No.4	Lunghezza E del passante
No.5	Lunghezza F del passante
No.6 (tipo semiclassico)	Lunghezza B del passante
No.7 (ambedue le estremità arrotondate)	Lunghezza F del passante
No.8	Lunghezza B del passante
No.9	Lunghezza E del passante
No.10	Lunghezza B del passante
No.11	Lunghezza E del passante
No.12	Lunghezza F del passante

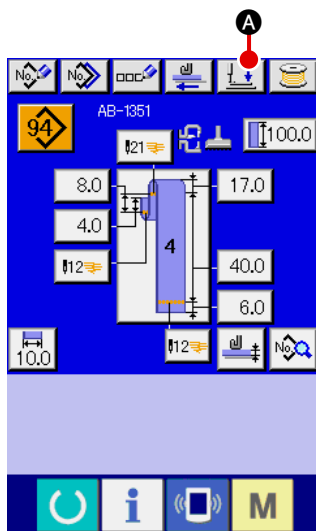
## (3) La modifica della lunghezza del passante tramite la selezione del telaio del piedino premistoffa




Le dimensioni /intera lunghezza del passante viene cambiata cambiando il telaio (travetta lineare/travetta a zig-zag) del piedino premistoffa. Quando si desidera cambiare il telaio del piedino premistoffa, la selezione può essere fatta al **N801** dell'impostazione della macchina. Il telaio attualmente selezionato del piedino premistoffa viene visualizzato in **I**.


→ Fare riferimento a "**II-2-29. Come impostare il dispositivo,**" p. **98**.

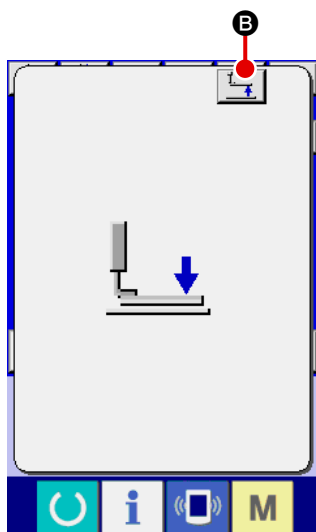
## 2-7. Come abbassare il pressore del capo di vestito e il piedino premistoffa




Quando si preme il bottone di abbassamento  **A** del pressore nello schermo di immissione (blu) dei dati della cucitura individuale del passante oppure nello schermo di cucitura (verde) della cucitura individuale del passante, lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato.




Anche se si preme il bottone di abbassamento del pressore immediatamente dopo aver attivato l'alimentazione, il cicalino di errore suonerà e l'abbassamento del pressore non si avvierà. Premere il tasto di macchina pronta  per recuperare l'origine e richiamare lo schermo di cucitura prima di premere il bottone di abbassamento del pressore.



Quando si preme il bottone di abbassamento  **A** del pressore, la macchina per cucire effettua la seguente operazione e visualizza lo schermo di abbassamento del pressore.

Il pressore del capo di vestito scende e si sposta indietro.



Il piedino premistoffa della testa della macchina scende.

Quando si preme il bottone di sollevamento  **B** del pressore nello schermo di abbassamento del pressore, la macchina per cucire effettua la seguente operazione e ritorna allo schermo di immissione (o schermo di cucitura).

Il pressore del capo di vestito si sposta in avanti e sale.

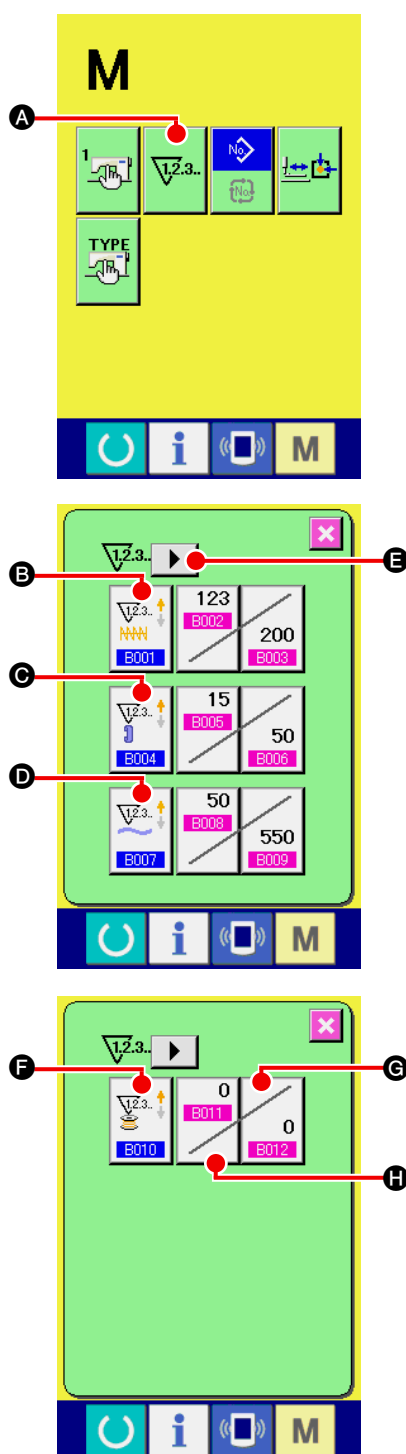
Il piedino premistoffa della testa della macchina sale.



Quando si preme il bottone di abbassamento  **A** del pressore o il bottone di sollevamento  **B**, il piedino premistoffa della testa della macchina e il pressore del capo di vestito vengono azionati rispettivamente. Fare attenzione che le mani non vengano intrappolate nel pressore del capo di vestito e il piedino premistoffa.

## 2-8. Uso del contatore

### (1) Procedura di impostazione del contatore



#### ① Visualizzazione dello schermo di impostazione del contatore

Premere l'interruttore **M** il bottone COUNTER SETTING



**A** viene visualizzato nello schermo. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di impostazione del contatore viene visualizzato.

#### ② Selezione del tipo di contatore

Questa macchina per cucire ha quattro diversi contatori, cioè, il contatore di travette, il contatore di passanti, il contatore del numero di pezzi e il contatore del filo della bobina.

Quando il bottone BARTACKING COUNTER TYPE SELECT



**B**, il bottone BELT LOOP COUNTER TYPE SELECT




**C** o il bottone NO. OF PCS. COUNTER TYPE SELECT



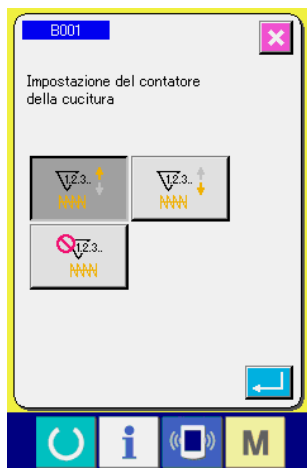
**D** viene premuto, il corrispondente schermo di selezione




del tipo di contatore viene visualizzato. In questo schermo il tipo di contatore può essere selezionato singolarmente.

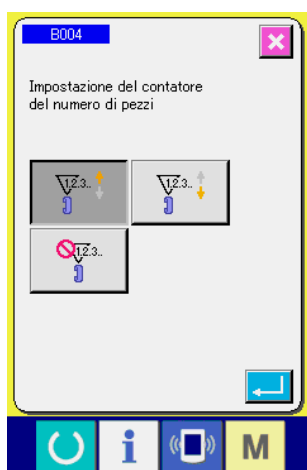
Per impostare il contatore del filo della bobina, premere il bottone di cambio pagina  **E** per cambiare la pagina visualiz-




zata sulla schermata. Poi premere il bottone di selezione 

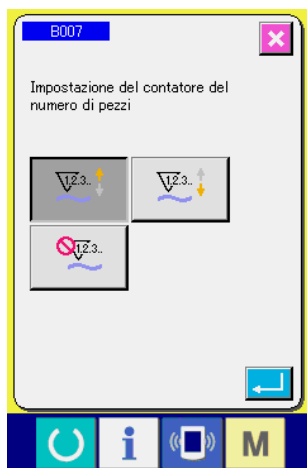
**F** del tipo di contatore del filo della bobina per visualizzare la schermata di selezione del tipo di contatore.






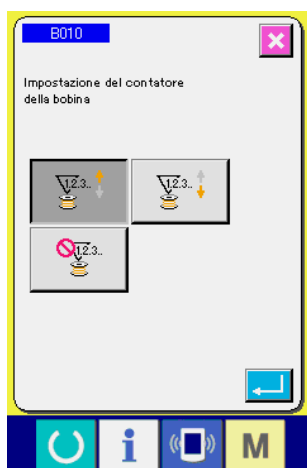
[Contatore di travette]	
	<b>Contatore in avanti:</b> Ogni volta che la macchina per cucire cuce una travetta, il contatore aumenta il suo valore attuale di uno. Quando il valore attuale è pari al valore preimpostato, lo schermo di conteggio finito viene visualizzato.
	<b>Contatore all'indietro:</b> Ogni volta che la macchina per cucire cuce una travetta, il contatore diminuisce il suo valore attuale di uno. Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di conteggio finito viene visualizzato.
	<b>Disuso del contatore:</b> Il contatore di travette non conta la forma finita anche quando la macchina ha cucito la forma. Lo schermo di contatore del contatore di cuciture non viene visualizzato.






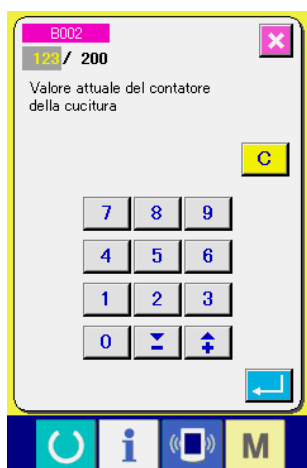
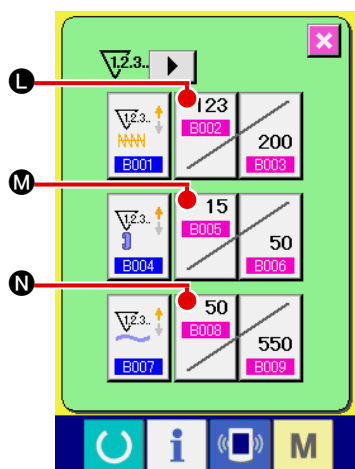
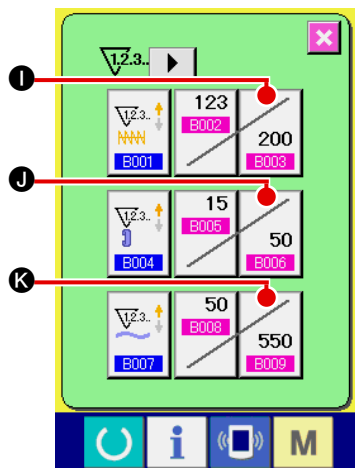
[Contatore di passanti]	
	<b>Contatore in avanti:</b> Ogni volta che la macchina per cucire cuce un passante, il contatore aumenta il suo valore attuale di uno. Quando il valore attuale è pari al valore preimpostato, lo schermo di conteggio finito viene visualizzato.
	<b>Contatore all'indietro:</b> Ogni volta che la macchina per cucire finisce tutti i passanti di un capo di vestito in modalità di cucitura del ciclo, il contatore diminuisce il suo valore attuale di uno. Quando il valore attuale raggiunge 0 (zero), lo schermo di conteggio finito viene visualizzato.
	<b>Disuso del contatore:</b> Il contatore di passanti non conta la forma finita anche quando la macchina ha cucito la forma. Lo schermo di contatore del contatore di cuciture non viene visualizzato.



[Contatore del numero di pezzi]	
	<b>Contatore in avanti:</b> Ogni volta che la macchina per cucire finisce tutti i passanti di un capo di vestito in modalità di cucitura del ciclo, il contatore aumenta il suo valore attuale di uno. Quando il valore attuale è pari al valore preimpostato, lo schermo di conteggio finito viene visualizzato.
	<b>Contatore all'indietro:</b> Ogni volta che la macchina per cucire finisce tutti i passanti di un capo di vestito in modalità di cucitura del ciclo, il contatore diminuisce il suo valore attuale di uno. Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di conteggio finito viene visualizzato.
	<b>Disuso del contatore:</b> Il contatore di passanti non conta la forma finita anche quando la macchina ha cucito la forma. Lo schermo di contatore del contatore del numero di pezzi non viene visualizzato.



[Contatore del filo della bobina]	
	<b>Contatore in avanti:</b> Il valore indicato sul contatore aumenta di uno per ogni 10 punti della travetta. Quando il valore attuale indicato sul contatore raggiunge il valore di impostazione, la schermata di conteggio completo viene visualizzata.
	<b>Contatore all'indietro:</b> Il valore indicato sul contatore diminuisce di uno per ogni 10 punti della travetta. Quando il valore attuale indicato sul contatore raggiunge lo zero (0), la schermata di conteggio completo viene visualizzata.
	<b>Disuso del contatore:</b> Il contatore del filo della bobina non funziona anche se la macchina esegue la cucitura. La schermata di conteggio completo per il contatore del filo della bobina non sarà visualizzata.



### ③ Modifica del valore di impostazione del contatore

Premere il bottone ❶ per il contatore di travette, il bot-

tone ❷ per il contatore di passanti, il bottone ❸

per il contatore del numero di pezzi o il bottone ❹ per

il contatore del filo della bobina per visualizzare la corrispondente schermata di immissione del valore di impostazione del contatore.

A questo punto immettere il valore di impostazione.

Quando lo "0" è immesso nel valore di impostazione, la visualizzazione dello schermo di conteggio finito non viene eseguita.

### ④ Modifica del valore attuale del contatore

Premere il bottone ❶ per il contatore di travette, il bot-

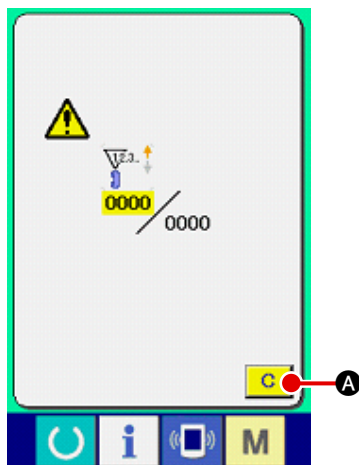
tone ❷ per il contatore di passanti, il bottone ❸

per il contatore del numero di pezzi o il bottone ❹ per il

contatore del filo della bobina per visualizzare la corrispondente schermata di immissione del valore attuale del contatore.

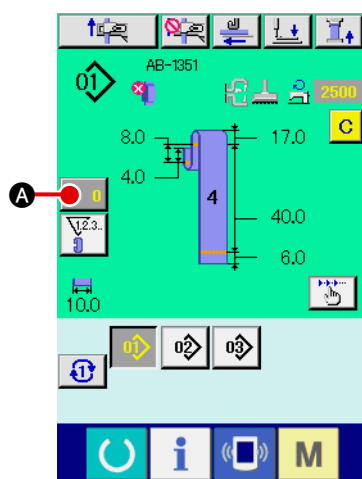
A questo punto, immettere il valore attuale.

## (2) Procedura di rilascio del conteggio completato



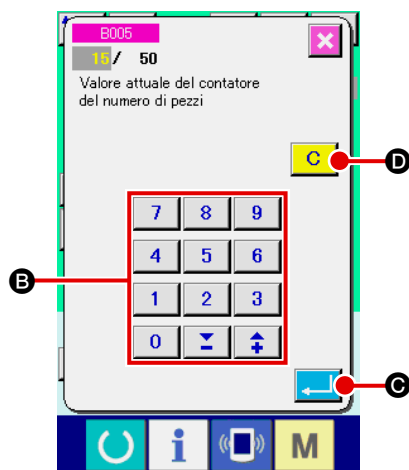
Quando lo stato di conteggio completato viene raggiunto durante il lavoro di cucitura, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato e il cicalino squittisce. Premere il bottone CLEAR (sgombro) **C** **A** per ripristinare il contatore e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura. Il contatore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

## (3) Come modificare il valore del contatore durante la cucitura



### ① Visualizzare lo schermo di modifica del valore del contatore

Quando si desidera correggere il valore del contatore durante il lavoro di cucitura a causa dell'errore o qualcosa di simile, premere il bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore) **C** **A** sullo schermo di cucitura. Lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato.



### ② Modificare il valore del contatore

Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti, oppure il tasto "+" o "-" **B**.

### ③ Determinare il valore del contatore

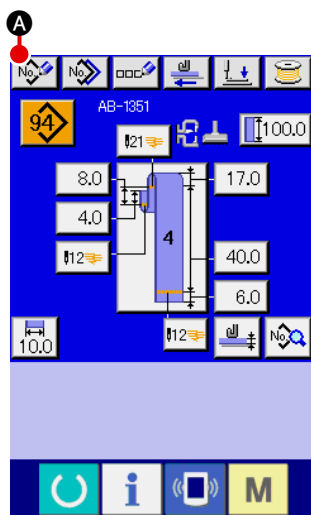
Quando il bottone ENTER (determinazione) **C** viene premuto, i dati vengono determinati.

Quando si desidera sgombrare il valore del contatore, premere il bottone CLEAR (sgombro) **C** **D**.


## 2-9. Come registrare un nuovo numero di modello di cucitura del passante

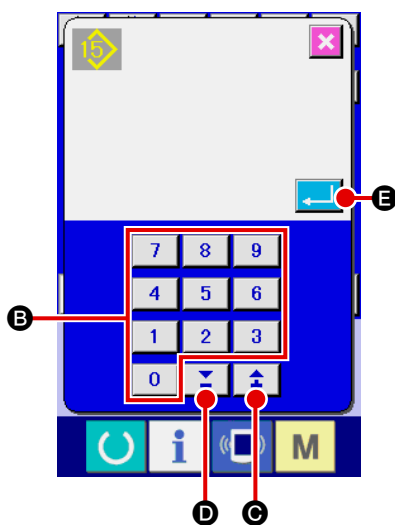
Questa sezione descrive come creare un nuovo modello di cucitura del passante utilizzando il seguente modello di cucitura del passante come un esempio.

Numero di modello di cucitura	15
Forma del passante	No.5
Larghezza del passante	15 mm
Forma della travetta	Travetta lineare a 28 punti
Larghezza della travetta	16 mm





### ① Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati

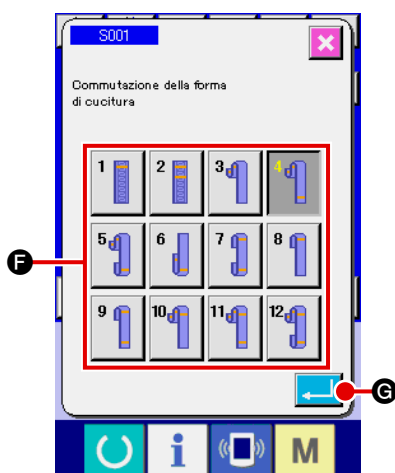
Quando è visualizzato lo schermo di immissione in modalità di cucitura individuale del passante o in modalità di cucitura del ciclo del passante, è possibile creare il nuovo modello di cucitura. Premere il bottone di creazione nuova  **A** per visualizzare lo schermo di creazione del nuovo numero di modello di cucitura del passante.



### ② Immissione del numero di modello di cucitura


Immettere il nuovo numero di modello di cucitura 15 con i tasti numerici **B**. È possibile anche cercare un numero non registrato di modello di cucitura tramite i bottoni +/-  (**C**, **D**).

Quando si preme il bottone enter  **E**, il nuovo numero di modello di cucitura da creare viene confermato e lo schermo di selezione della forma del passante viene visualizzato.



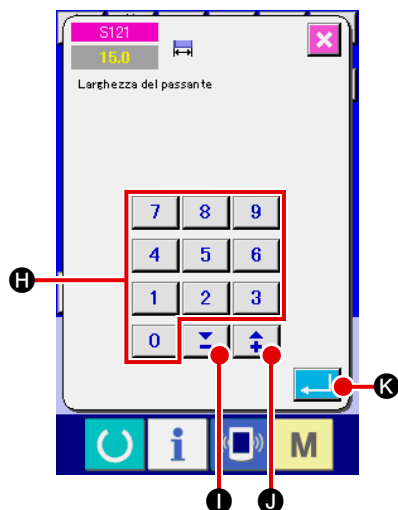
### ③ Selezione della forma del passante

Selezionare la forma No. 5 del passante con il bottone **F**.




Confermare i dati immessi premendo il bottone enter  **G**.

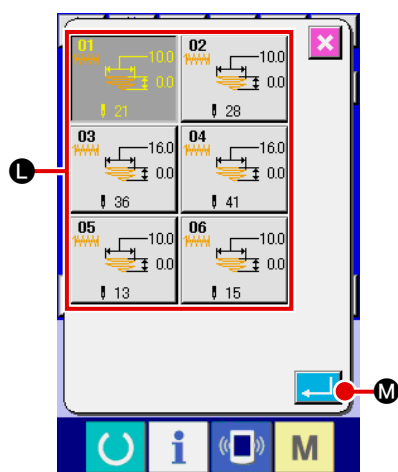
Quindi, lo schermo di immissione della larghezza del passante viene visualizzato.






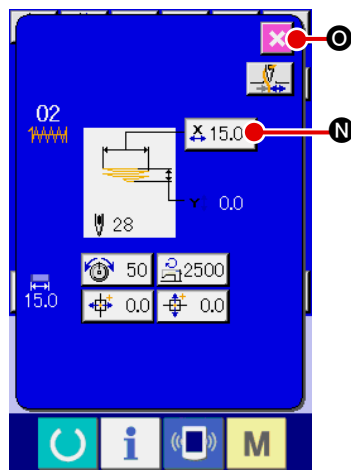
#### ④ Immissione della larghezza del passante

Immettere 15 con i tasti numerici **H** o i bottoni +/-   (**I**, **J**) per impostare la larghezza del passante su 15 mm. Premere il bottone enter  **K** per confermare l'immissione. Quindi, lo schermo di selezione del modello standard di cucitura viene visualizzato.




#### ⑤ Selezione del modello standard di cucitura


Selezionare il modello standard di cucitura, travetta a 28 punti con il bottone **L**. Premere il bottone enter  **M** per confermare l'immissione. Quindi, lo schermo di immissione delle informazioni della travetta viene visualizzato.

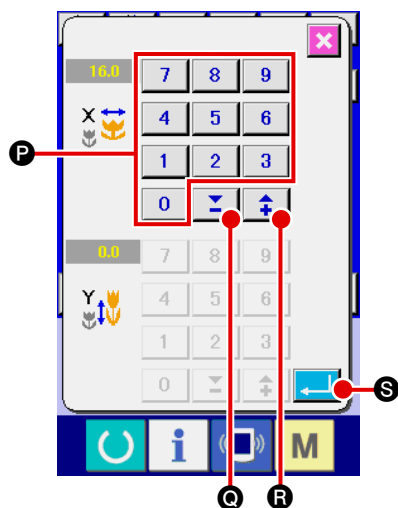


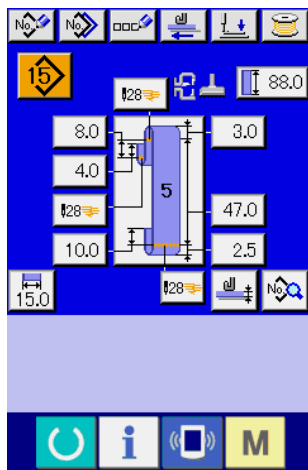
#### ⑥ Immissione della larghezza della travetta

Quando si preme il bottone di valore di dimensione reale X  **N** nello schermo di immissione delle informazioni della travetta, lo schermo di impostazione del valore di dimensione reale X della prima travetta viene visualizzato.


Immettere 16 con i tasti numeric **P** o i bottoni +/-   (**Q**, **R**) per impostare la larghezza della travetta su 16 mm.

Premere il bottone enter  **S** per confermare l'immissione. Lo schermo quindi ritorna allo schermo di immissione delle informazioni della travetta.





## ⑦ Termine della creazione del nuovo modello di cucitura

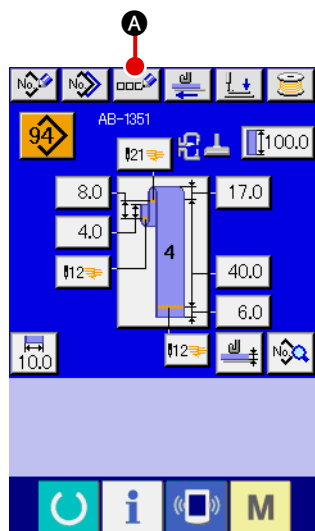
Quando si preme il bottone di chiusura  ⑥ nello schermo di immissione delle informazioni della travetta, lo schermo ritorna allo schermo di immissione dei dati di passante. Verificare che i parametri impostati siano inclusi nello schermo di immissione dei dati.




Se si preme il bottone di annullamento in uno degli schermi che appaiono al punto ③ o ai punti successivi, lo schermo ritorna allo schermo di immissione dei dati di passante. In questo caso, per quanto riguarda i valori dei parametri che non sono stati impostati, saranno visualizzati i rispettivi valori iniziali nello schermo di immissione dei dati di passante.

## 2-10. Come nominare il numero di modello di cucitura del passante


È possibile immettere fino a 14 caratteri per ciascun numero di modello di cucitura del passante.

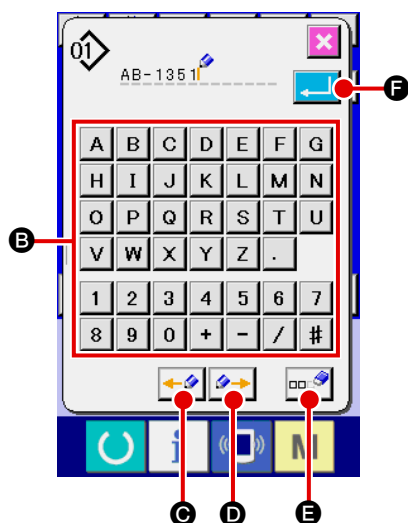


### ① Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati














Solo nello schermo di immissione (blu) dei dati della cucitura individuale del passante, il nome del numero di modello di cucitura del passante può essere immesso. Nello schermo di cucitura (verde), premere il tasto di macchina pronta  per visualizzare lo schermo di immissione (blu) dei dati.

### ② Richiama dello schermo di immissione dei caratteri


Quando si preme il bottone di immissione  ① dei caratteri, lo schermo di immissione dei caratteri viene visualizzato.



### ③ Immissione dei caratteri

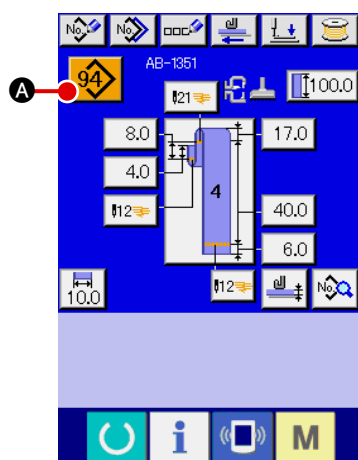
I caratteri possono essere immessi premendo il bottone di carattere  ② corrispondente al carattere desiderato. Fino a 14 caratteri alfanumerici (da  a , da  a ) e simboli ( , , ,  e  ) possono essere immessi. Il cursore può essere spostato tramite il bottone di spostamento del cursore verso sinistra  ③ o il bottone di spostamento del cursore verso destra  ④. Se si desidera cancellare il carattere immesso, spostare il cursore sul carattere da cancellare e premere il bottone di cancellazione  ⑤.


### ④ Termine dell'immissione dei caratteri

Quando si preme il bottone enter  ⑥, l'immissione dei caratteri è terminata. Al termine dell'immissione dei caratteri, i caratteri che sono stati immessi vengono visualizzati nella parte superiore dello schermo di immissione (blu) dei dati.


## 2-11. Come selezionare il numero di modello di cucitura del passante

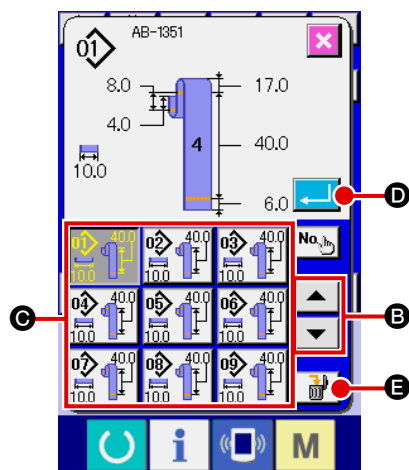
### (1) Selezione nello schermo di immissione dei dati





- ① **Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati**  
Il numero di modello di cucitura del passante può essere selezionato nello schermo di immissione (blu) dei dati. Se lo schermo di cucitura (verde) è visualizzato, premere il tasto di macchina pronta  per visualizzare lo schermo di immissione dei dati.


② **Richiama dello schermo di selezione del numero di modello di cucitura**


Quando si preme il bottone di selezione  **A** del numero di modello di cucitura del passante, lo schermo di selezione del numero di modello di cucitura del passante viene visualizzato. Il numero di modello di cucitura del passante attualmente selezionato e i suoi dettagli vengono visualizzati nella parte superiore dello schermo e l'elenco dei bottoni di numero di modello di cucitura del passante viene visualizzato nella parte inferiore dello schermo.



- ③ **Selezione del numero di modello di cucitura del passante**  
Ogni volta che si premono i bottoni di scorrimento su/giù   **B**, i bottoni registrati di numero di modello di cucitura **C** del passante vengono visualizzati uno dopo l'altro. Il bottone indica i dettagli dei dati di cucitura immessi per il numero di modello di cucitura del passante. Premere il bottone di numero di modello di cucitura **C** del passante corrispondente al modello di cucitura che si desidera selezionare.

④ **Conferma del numero di modello di cucitura del passante**

Quando si preme il bottone enter  **D**, lo schermo di selezione del numero di modello di cucitura del passante viene chiuso per terminare la selezione.

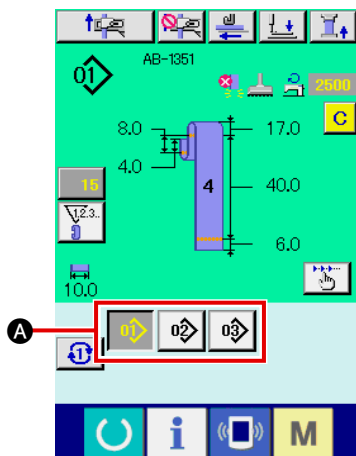
- \* Se si desidera cancellare il numero registrato di modello di cucitura del passante, premere il bottone di cancellazione  **E**. Tenere presente, tuttavia, che il No. di modello di cucitura del passante registrato nella cucitura del ciclo non può essere cancellato.

## (2) Selezione tramite il tasto direct



### ATTENZIONE :

1. Assicurarsi di controllare il contorno del modello di cucitura dopo la selezione del modello di cucitura. Se il modello di cucitura si estende oltre il piedino premistoffa, l'ago interferisce con il piedino premistoffa.
2. Una pressione sul bottone di modello di cucitura diretto attiva il piedino premistoffa e il pressore del capo di vestito, bisogna perciò fare attenzione.



### ① Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati o lo schermo di cucitura

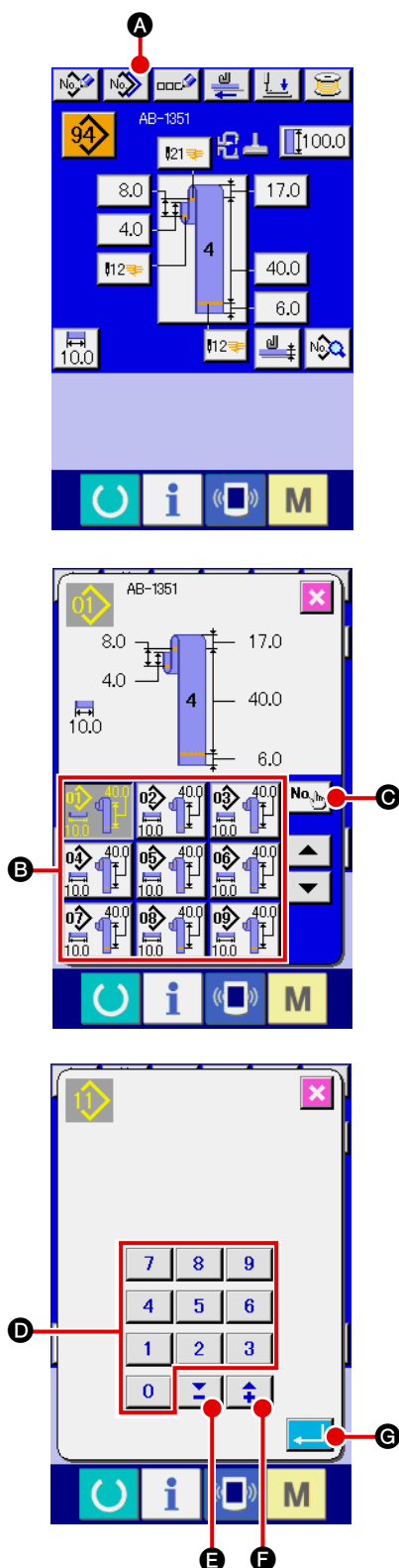
Quando il modello di cucitura è già stato registrato nello schermo di selezione del modello di cucitura diretto, il bottone di modello di cucitura **A** viene visualizzato sul lato inferiore dello schermo di cucitura senza eccezioni.

### ② Selezione del No. di modello di cucitura


Quando il bottone di modello di cucitura **A** viene premuto, il No. di modello di cucitura del passante da visualizzare viene cambiato. Visualizzare e premere il bottone del No. di modello di cucitura del passante che si desidera cucire. Quando esso viene premuto, il No. di modello di cucitura del passante viene selezionato.

## 2-12. Come copiare il numero di modello di cucitura del passante


È possibile copiare i dati di cucitura di un numero registrato di modello di cucitura del passante su un numero non registrato di modello di cucitura del passante. È proibito copiare il numero di modello di cucitura del passante sovrascrivendo quello esistente. Se si desidera sovrascrivere un numero di modello di cucitura del passante, è necessario cancellare in anticipo il numero di modello di cucitura che non serve.  
→ Consultare "II-2-11. Come selezionare il numero di modello di cucitura del passante", p.50.



### ① Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati


Solo nello schermo di immissione (blu) dei dati della cucitura individuale del passante nel quale si seleziona il bottone di modello di cucitura, il numero di modello di cucitura del passante può essere copiato. Se lo schermo di cucitura (verde) è visualizzato, premere il tasto di macchina pronta  per visualizzare lo schermo di immissione (blu) dei dati.

### ② Richiamo dello schermo di copia del modello di cucitura


Quando si preme il bottone di copia  **A** del modello di cucitura, lo schermo di copia del bottone di modello di cucitura (selezione del modello di cucitura di fonte della copia) viene visualizzato.

### ③ Selezione del numero di modello di cucitura di fonte della copia


Selezionare un numero di modello di cucitura del passante di fonte della copia dal bottone di elenco **B** dei numeri di modello di cucitura del passante.

Quindi, quando si preme il bottone di immissione  **C** della destinazione della copia, lo schermo di immissione della destinazione della copia viene visualizzato.

### ④ Immissione del numero di modello di cucitura di destinazione della copia

Immettere un numero di modello di cucitura del passante di destinazione della copia utilizzando i tasti numerici **D**. È possibile anche cercare un numero non utilizzato di modello di cucitura del passante tramite i bottoni +/-  (**F**, **E**).

### ⑤ Avvio della copia

Premere il bottone enter  **G** per avviare la copia del numero di modello di cucitura del passante. Lo schermo ritornerà allo schermo di copia del No. di modello di cucitura del passante (selezione della fonte della copia) nel quale il No. copiato di modello di cucitura del passante è selezionato.

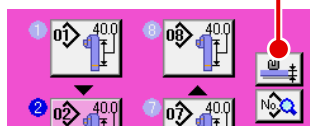
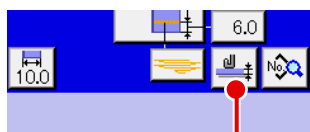
\* È possibile anche copiare i dati di cucitura del ciclo seguendo le procedure simili.

## 2-13. Funzione di insegnamento del passante

Questa funzione serve per misurare lo spessore della parte sovrapposta del passante e per consentire l'impostazione del rilevamento automatico della parte sovrapposta. "Abilitata/disabilitata" della funzione di rilevamento automatico della parte sovrapposta può essere selezionato tramite l'interruttore di memoria. (Stato iniziale: Abilitata)

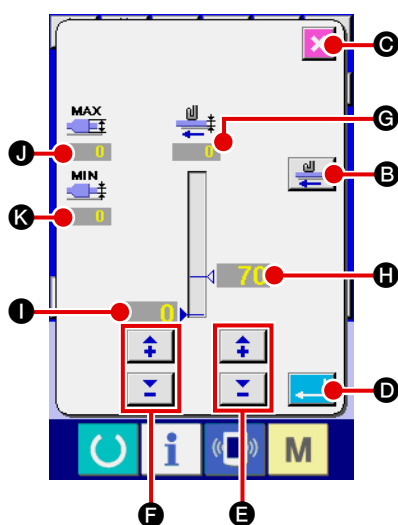


1. Per questa funzione, il bottone di alimentazione del passante deve essere premuto con un passante posizionato sul dispositivo di alimentazione del passante.
2. Se c'è poca differenza tra lo spessore misurato più alto e quello più basso al momento della conferma dei dati, lo schermo di avvertimento M601 viene visualizzato poiché l'errore (E379) "La quantità di alimentazione della parte sovrapposta del materiale è anormale" può verificarsi quando viene alimentato il passante reale. Per utilizzare questa funzione, confermare i dati dopo l'insegnamento sia dello spessore normale che dello spessore della parte sovrapposta del passante.



### ① Visualizzazione dello schermo di insegnamento per l'impostazione dello spessore del passante

Quando si preme il bottone di insegnamento **A** dello spessore del passante nello schermo di immissione dei dati della cucitura individuale del passante o nello schermo di immissione dei dati della cucitura del ciclo, lo schermo di insegnamento per l'impostazione dello spessore del passante viene visualizzato. Se lo schermo di cucitura (verde) è visualizzato, premere il tasto di macchina pronta per visualizzare lo schermo di immissione (blu) dei dati.



### ② Misurazione dello spessore del passante

Quando si preme il bottone di alimentazione **B** dopo aver posizionato un passante sull'unità di alimentazione del passante, l'unità di alimentazione alimenta il passante per misurare lo spessore del passante. Il valore misurato viene visualizzato in **C**. Finché il bottone di alimentazione è tenuto premuto, il valore indicato in **C** viene aggiornato. Vengono visualizzati il valore più grande **J** e il valore più piccolo **K** dello spessore del passante calcolati sulla base dei valori misurati.

### ③ Correzione dei valori misurati

In base ai valori misurati, vengono calcolati automaticamente il valore **H** che è utilizzato per la determinazione della presenza della parte sovrapposta del passante e il valore **I** che è utilizzato per la determinazione dell'assenza del passante. Se si desiderano correggere i valori calcolati, è possibile modificarli utilizzando i bottoni +/- (**E** e **F**) per i rispettivi valori.

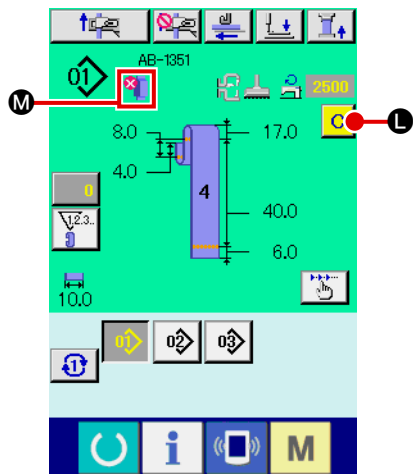
### ④ Conferma dell'immissione

Premere il bottone enter **D**, ed i dati che sono stati immessi vengono confermati. Se si desiderano annullare i valori misurati, premere il bottone di annullamento **G** per chiudere questo schermo.



Il valore iniziale **H** per discriminare la parte sovrapposta del passante e il valore iniziale **I** per discriminare lo stato di assenza del passante possono essere impostati tramite gli interruttori di memoria U504 e U505.

Fare riferimento "II-2-28. Come modificare i dati di interruttore di memoria," p.93 per il metodo per modificare i dati di interruttore di memoria.

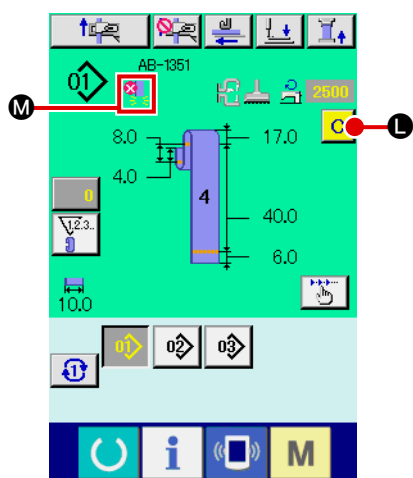


**Nel caso in cui la parte sovrapposta del passante venga rilevata**

**⑤ Indicazione sul pannello concernente il rilevamento della parte sovrapposta del passante/rilevamento dell'assenza del passante**

Quando un passante viene estratto con questa funzione abilitata dopo la conferma dei dati, lo stato del passante verrà visualizzato nella sezione **M** sul pannello se la funzione determina la presenza di una parte sovrapposta sul passante o l'assenza del passante.

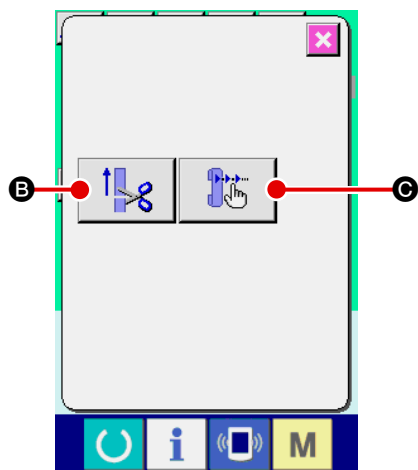
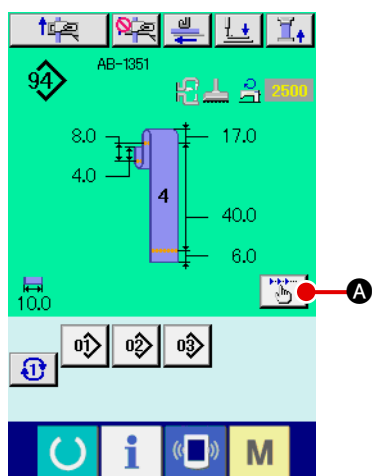
Per ripristinare l'indicazione e ritornare all'indicazione normale (cioè non è visualizzato niente), rimuovere la parte sovrapposta se c'è la parte sovrapposta o rifornire di passante se manca il passante, e premere il bottone clear **L** sullo schermo di immissione.



**Nel caso in cui l'assenza del passante venga rilevata**

## 2-14. Come effettuare l'operazione passo per passo

L'operazione passo per passo è la funzione che consente il funzionamento passo per passo della macchina per cucire. Per la AB-1351, due operazioni diverse, vale a dire, la battuta d'arresto e la posizione di cucitura possono essere controllate tramite l'operazione passo per passo.



Quando si preme il bottone di operazione passo per passo



**A** nello schermo di cucitura della cucitura individuale del passante o della cucitura del ciclo, lo schermo di selezione dell'operazione passo per passo viene visualizzato. Se lo schermo di immissione (blu) dei dati è visualizzato, premere il



tasto di macchina pronta per visualizzare lo schermo di cucitura (verde).

Quando si preme il bottone di operazione passo per pass

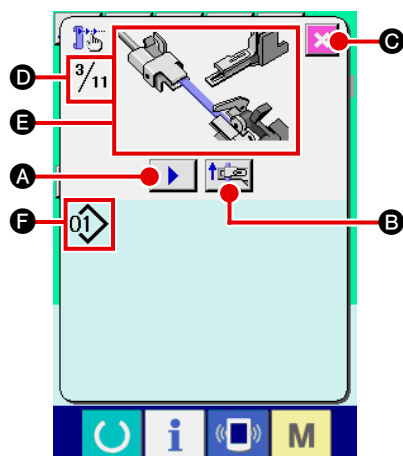


**B** della battuta d'arresto, lo schermo cambia allo schermo di operazione passo per passo della battuta d'arresto. Quando si preme il bottone di operazione passo per passo **C** della posizione di cucitura, lo schermo cambia allo schermo di operazione passo per passo della posizione di cucitura.




## (1) Operazione passo per passo della battuta d'arresto


L'operazione battuta d'arresto può essere eseguita passo per passo.




### ① Esecuzione dell'operazione passo per passo

Quando si preme il bottone di avanzamento  **A** del passo, l'unità di alimentazione del passante svolge l'operazione di n° 1 passo. La figura **E** viene visualizzata per mostrare il processo di operazione di cui sopra come immagine indicativa. Inoltre, il numero di passo in corso di revisione, il numero di passi interi **D** e il numero di modello di cucitura **F** del passante in corso di revisione vengono visualizzati.

### ② Termine dell'operazione passo per passo

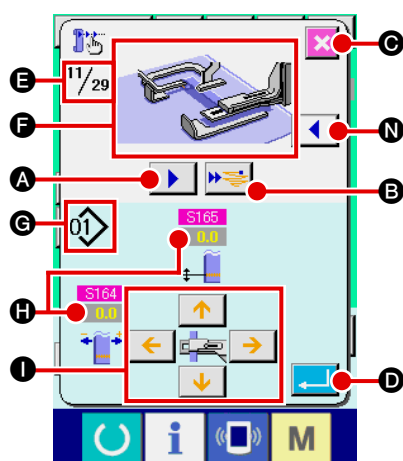
Premere il bottone di annullamento  **C** per chiudere lo schermo.

### ③ Esecuzione dell'operazione battuta d'arresto sequenziale


Se si desidera eseguire l'operazione battuta d'arresto non passo per passo, ma l'operazione sequenziale, premere il bottone di operazione battuta d'arresto  **B** per consentire di verificare la sequenza dell'operazione battuta d'arresto.

## (2) Operazione passo per passo della posizione di cucitura

L'operazione di cucitura del passante può essere eseguita passo per passo.



### ① Esecuzione dell'operazione passo per passo

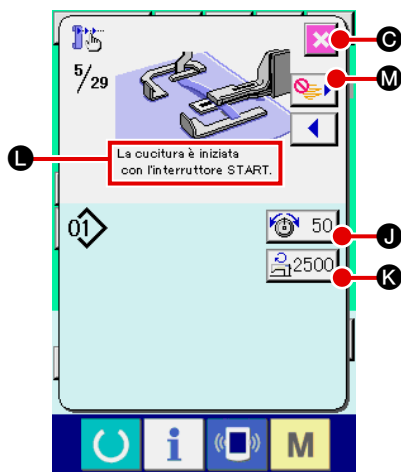
Quando si preme il bottone di avanzamento  **A** del passo, l'unità di alimentazione del passante svolge l'operazione di n° 1 passo. La figura **F** viene visualizzata per mostrare il processo di operazione di cui sopra come immagine indicativa. Inoltre, il numero di passo in corso di revisione, il numero di passi interi **E** e il numero di modello di cucitura **G** del passante in corso di revisione vengono visualizzati.





**Nel caso del passo operativo in cui il morsetto del passante viene azionato, lo schermo di conferma viene visualizzato. Tenere presente che il morsetto del passante va avanti se si preme il bottone nello schermo di conferma.**

### ② Modifica dei dati di cucitura


Quando si controlla l'operazione passo per passo, i dati di cucitura modificabili **H** vengono visualizzati. I valori delle direzioni XY possono essere modificati tramite il bottone di modifica **I** dei parametri.



### ③ Avvio della cucitura




Quando si procede con il passo di cucitura, viene visualizzato il messaggio **L** il quale dice che la cucitura può essere avviata con l'interruttore di avvio. A questo punto, il bottone di tensione  50 **J** del filo e il bottone di impostazione  2500 **K** del numero di giri max vengono visualizzati. Se si desiderano impostare questi valori, è possibile modificare i rispettivi valori. Premere l'interruttore di avvio per iniziare la cucitura reale.

### ④ Termine dell'operazione passo per passo


Quando si preme il bottone di annullamento  **C**, l'unità di alimentazione del passante si sposta nella posizione di attesa per completare l'operazione passo per passo.



### ⑤ Conferma dell'immissione

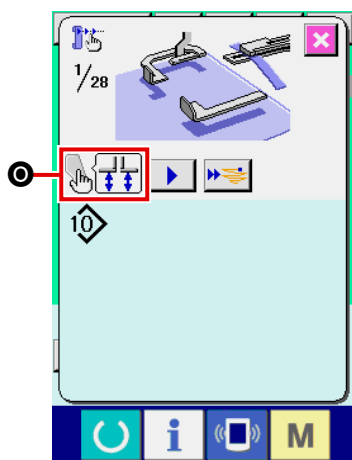
Per confermare l'immissione, premere il bottone enter  **D**. Se si procede con l'operazione passo per passo senza premere il bottone enter  **D** o si interrompe l'operazione passo per passo premendo il bottone di annullamento  **C**, i dati che sono stati immessi nel passo attuale verranno annullati.

### ⑥ Esecuzione della cucitura sequenziale del passante


Se si desidera effettuare la cucitura non passo per passo del passante, ma la cucitura sequenziale del passante, premere il bottone di avanzamento di 1 funzione  **B**.

La macchina per cucire quindi effettuerà l'operazione sequenziale fino al prossimo passo di inizio della cucitura. (Ogni volta che si preme il bottone, l'operazione passo per passo ③ viene effettuata.)


Come per ③, la macchina per cucire inizia la cucitura quando si preme l'interruttore di avvio.




### ⑦ Nessuna cucitura eseguita

Nel passo di cucitura, se viene premuto il bottone skip  **M** della cucitura, la macchina passerà al passo successivo senza eseguire la cucitura.

### ⑧ Passo all'indietro

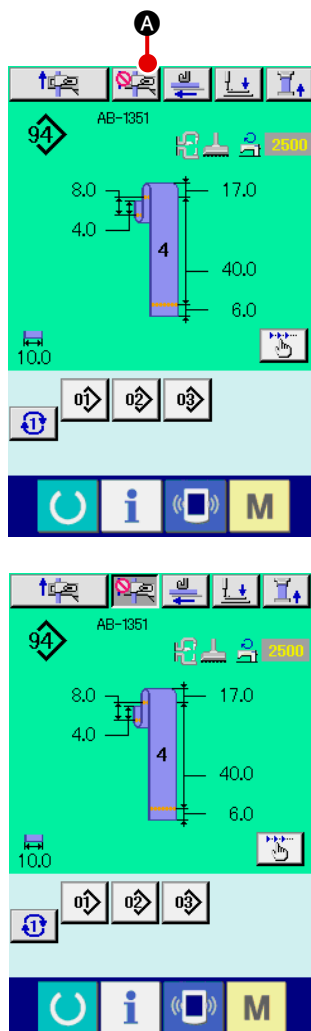
Quando si desidera spostare il passo all'indietro, premendo il bottone di passo all'indietro  **N**, il sistema può essere spostato all'indietro fino al passo consentito dal sistema.



### ⑨ Sollevamento/abbassamento del pressore del capo di vestito

Il pressore del capo di vestito può essere sollevato/abbassato premendo l'interruttore di avvio al primo passo (  **O** viene visualizzata) dell'operazione passo per passo della battuta d'arresto.

## 2-15. Funzione di annullamento della presa del passante per la prossima cucitura

Questa funzione è usata per vietare l'operazione battuta d'arresto dopo la fine della cucitura. Nel caso in cui si sappia che la macchina verrà spenta dopo la fine della cucitura, o nel caso in cui non sia necessaria l'operazione battuta d'arresto del passante successivo poiché si cambia il prodotto, questa funzione è usata per prevenire che il prossimo passante venga presa inutilmente.



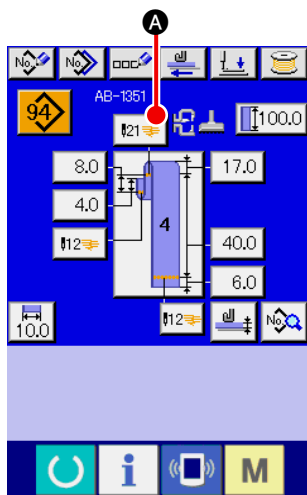
Quando si preme il bottone  **A**, il bottone viene portato nello stato di premuto (stato di ON)  per vietare l'operazione battuta d'arresto dopo la fine della cucitura. Quando una sequenza di cucitura del passante viene finita nello stato di ON, il bottone viene ripristinato (stato di OFF).

Oltre alla fine della cucitura descritto qui sopra, nei seguenti casi, l'annullamento della presa del passante per la prossima cucitura (proibizione dell'operazione battuta d'arresto dopo la fine della cucitura) può essere ripristinato dallo stato in cui il bottone **A** è premuto:


- Quando si preme di nuovo il bottone che è nello stato di ON (per metterlo nello stato di OFF);
- Quando il tasto di macchina pronta viene premuto nello schermo di cucitura (verde) per ritornare allo schermo di immissione (blu) dei dati;
- Quando l'alimentazione viene disattivata;
- Quando lo schermo di errore viene visualizzato;
- Quando si esegue la cucitura utilizzando la funzione di operazione passo per passo (lo schermo cambia allo schermo di selezione dell'operazione passo per passo).

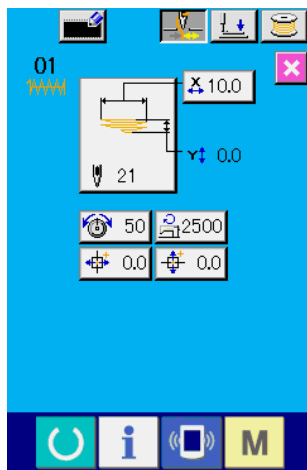


## 2-16. Come effettuare l'impostazione della travetta



### ① Passaggio allo schermo di immissione dei dati dell'unità LK

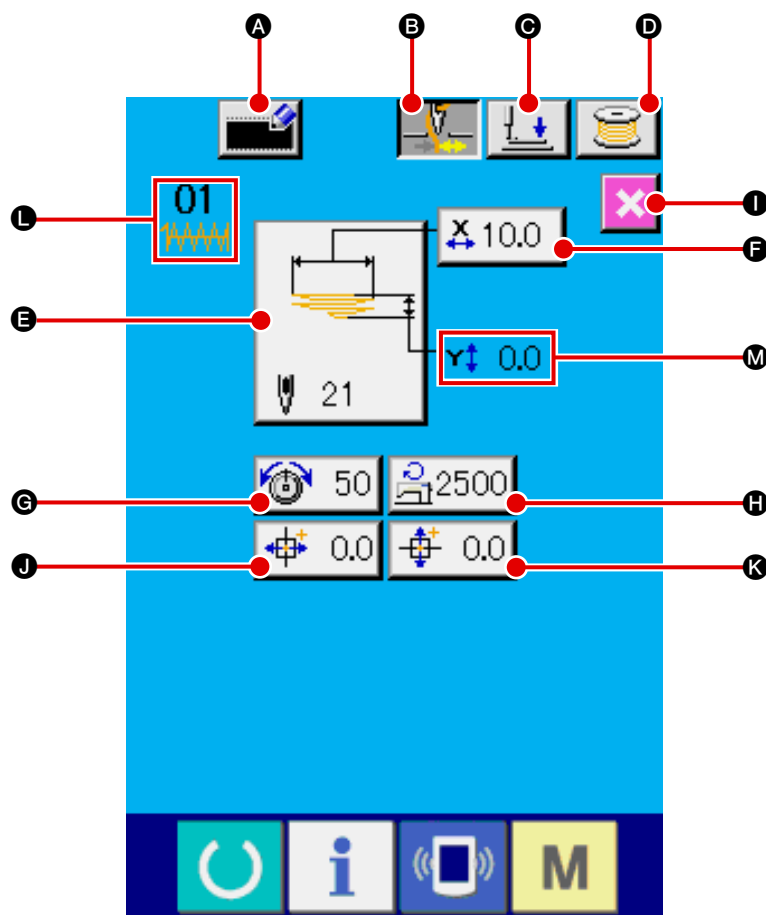
Quando si preme il bottone di travetta  **A** nello schermo di immissione dei dati della cucitura individuale del passante, lo schermo di immissione dei dati dell'unità LK viene visualizzata. È possibile impostare la travetta in questo schermo.





Schermo di immissione  
dei dati dell'unità LK



## 2-17. Display a cristalli liquidi al momento dell'impostazione della travetta

### (1) Schermo di immissione dei dati dell'unità LK

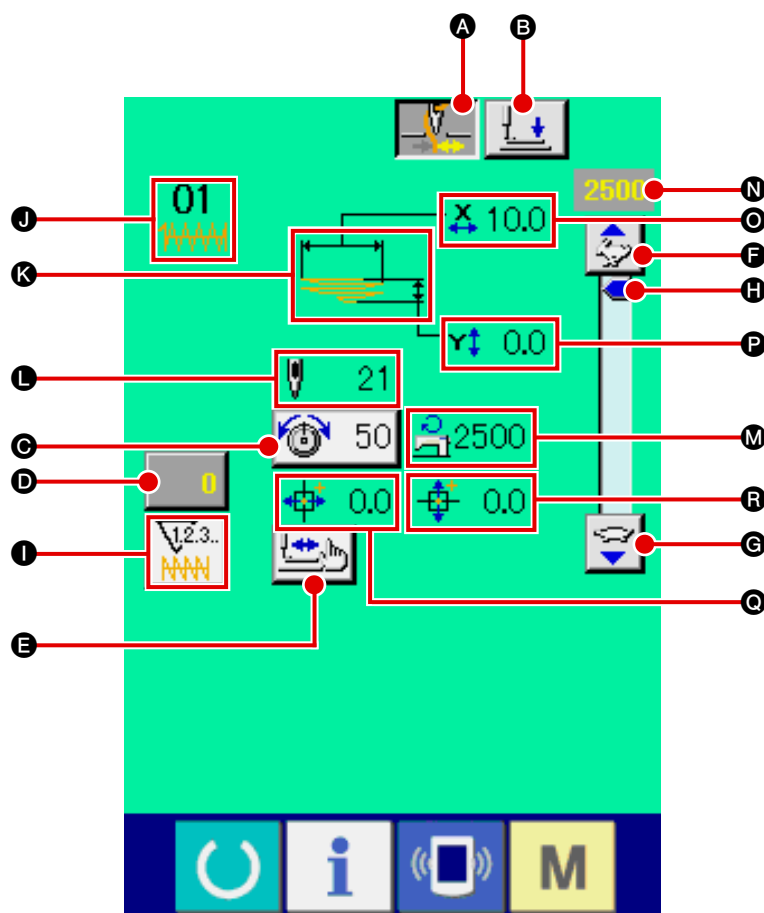




Simbolo	Nome del bottone	Descrizione
<b>A</b>	Bottone di registrazione del nuovo modello di cucitura dell'utente	Visualizza lo schermo di registrazione del nuovo modello di cucitura dell'utente. → Consultare " <b>II-2-23. Come registrare il nuovo modello di cucitura dell'utente</b> ", p.71.
<b>B</b>	Bottone di pinza del filo	Seleziona "abilitata/disabilita" della pinza del filo.  : La pinza del filo è abilitata  : La pinza del filo è disabilitata * Nel caso in cui la proibizione della pinza del filo sia selezionata con l'interruttore di memoria U035, il bottone di pinza del filo non viene visualizzato.
<b>C</b>	Bottone di abbassamento del pressore	Abbassa il pressore del capo di vestito e il piedino premistoffa e visualizza lo schermo di abbassamento del pressore. Va, tuttavia, ricordato che il cicalino di allarme per errore suona e la pressione sul bottone viene disabilitata se il tasto di macchina pronta non è stato mai premuto fino a quel momento. → Consultare " <b>II-2-7. Come abbassare il pressore del capo di vestito e il piedino premistoffa</b> ", p.42.
<b>D</b>	Bottone di infilatura	Visualizza lo schermo di infilatura. Va, tuttavia, ricordato che il cicalino di allarme per errore suona e la pressione sul bottone viene disabilitata se il tasto di macchina pronta non è stato mai premuto fino a quel momento. → Consultare " <b>I-5-2. Avvolgimento della bobina</b> ", p.21.



Simbolo	Nome del bottone	Descrizione
<b>E</b>	Bottone di selezione della forma di cucitura	Visualizzare la forma di cucitura attualmente selezionata. Quando si preme il bottone, lo schermo di elenco dei numeri di modello standard di cucitura viene visualizzato nel caso in cui un modello standard di cucitura sia stato selezionato o lo schermo di elenco dei modelli di cucitura dell'utente viene visualizzato nel caso in cui un modello di cucitura dell'utente sia stato selezionato. → Consultare " <b>II-2-18. Come selezionare la forma di cucitura (impostazione della travetta)</b> ", p.64.
<b>F</b>	Bottone di valore reale in direzione X	Visualizza il valore di dimensione reale in direzione X della forma di cucitura attualmente selezionata. Quando si preme questo bottone, lo schermo di impostazione del valore reale X/Y viene visualizzato. → Consultare " <b>II-2-20. Come modificare i dati di articolo (impostazione della travetta)</b> ", p.66.
<b>G</b>	Bottone di impostazione della tensione del filo	Visualizza, su questo bottone, il valore di tensione del filo dell'ago impostato nei dati di modello di cucitura attualmente selezionati. Quando si preme il bottone, lo schermo di impostazione della tensione del filo viene visualizzato. → Consultare " <b>II-2-20. Come modificare i dati di articolo (impostazione della travetta)</b> ", p.66.
<b>H</b>	Bottone di impostazione del controllo della velocità max di cucitura	Visualizza la velocità max controllata di cucitura attualmente impostata sul bottone. Quando si preme il bottone, lo schermo di impostazione del controllo della velocità max di cucitura viene visualizzato. → Consultare " <b>II-2-20. Come modificare i dati di articolo (impostazione della travetta)</b> ", p.66 .
<b>I</b>	Bottone di chiusura	Visualizza lo schermo di immissione dei dati della cucitura individuale del passante e la modalità operativa passa alla modalità di cucitura individuale del passante.
<b>J</b>	Bottone di impostazione della quantità di spostamento X	Visualizza la quantità di spostamento della forma di cucitura attualmente selezionata in senso X. Quando il bottone viene premuto, la schermata di impostazione della quantità di spostamento X viene visualizzata. → Consultare " <b>II-2-20. Come modificare i dati di articolo (impostazione della travetta)</b> ", p.66.
<b>K</b>	Bottone di impostazione della quantità di spostamento Y	Visualizza la quantità di spostamento della forma di cucitura attualmente selezionata in senso Y. Quando il bottone viene premuto, la schermata di impostazione della quantità di spostamento Y viene visualizzata. → Consultare " <b>II-2-20. Come modificare i dati di articolo (impostazione della travetta)</b> ", p.66.



Simbolo	Nome dell'immagine	Descrizione
<b>L</b>	Numero di modello di cucitura e tipo di modello di cucitura	Visualizza il numero di modello di cucitura e il tipo di modello di cucitura (modello standard di cucitura/modello di cucitura dell'utente) attualmente selezionati.  : Modello standard di cucitura  : Modello di cucitura dell'utente
<b>M</b>	Valore reale in direzione Y	Visualizza il valore di dimensione reale in direzione Y della forma di cucitura attualmente selezionata. Se il valore di dimensione reale in direzione Y è un qualsiasi valore diverso da 0.0, il bottone di valore reale in direzione Y viene visualizzato.

## (2) Schermo di cucitura dell'unità LK



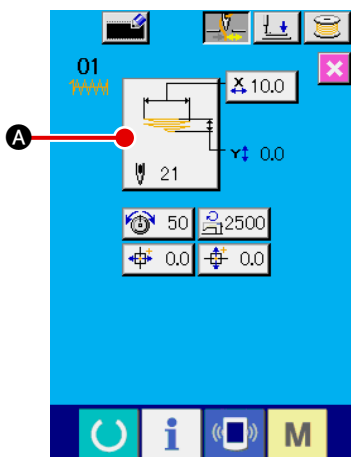
Simbolo	Nome del bottone	Descrizione
<b>A</b>	Bottone di pinza del filo	<p>Seleziona "abilitata/disabilita" della pinza del filo.</p> <div style="display: flex; align-items: center;">  <span style="margin-left: 10px;">: La pinza del filo è abilitata</span> </div> <div style="display: flex; align-items: center;">  <span style="margin-left: 10px;">: La pinza del filo è disabilita</span> </div> <p>* Nel caso in cui la proibizione della pinza del filo sia selezionata con l'interruttore di memoria U035, il bottone di pinza del filo non viene visualizzato.</p>
<b>B</b>	Bottone di abbassamento del pressore	<p>Abbassa il piedino premistoffa e visualizza lo schermo di abbassamento del pressore.</p> <p>→ Consultare <b>"II-2-7. Come abbassare il pressore del capo di vestito e il piedino premistoffa", p.42.</b></p>
<b>C</b>	Bottone di impostazione della tensione del filo	<p>Visualizza, su questo bottone, il valore di tensione del filo dell'ago impostato nei dati di modello di cucitura attualmente selezionati. Quando si preme il bottone, lo schermo di impostazione della tensione del filo viene visualizzato.</p> <p>→ Consultare <b>"II-2-20. Come modificare i dati di articolo (impostazione della travetta)" p.66.</b></p>
<b>D</b>	Bottone di modifica del valore del contatore	<p>Visualizza il valore attuale del contatore sul bottone. Quando si preme il bottone, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato.</p> <p>→ Consultare <b>"II-2-8. Uso del contatore", p.43.</b></p>
<b>E</b>	Bottone di cucitura passo per passo	<p>Visualizza lo schermo di cucitura passo per passo del salto della testa della macchina. È possibile controllare la forma del modello di cucitura in questo schermo.</p> <p>→ Consultare <b>"II-2-21. Come controllare la forma di cucitura", p.67.</b></p>
<b>F</b>	Bottone di incremento dell'impostazione della manopola di velocità	<p>Aumenta il numero di giri della macchina per cucire in incrementi di 100.</p>


Simbolo	Nome del bottone	Descrizione
<b>G</b>	Bottone di riduzione dell'impostazione della manopola di velocità	Diminuisce il numero di giri della macchina per cucire in incrementi di 100.
<b>H</b>	Bottone di impostazione della manopola di velocità	Aumenta/diminuisce il numero di giri della macchina per cucire quando il bottone viene spostato verso l'alto o verso il basso.
<b>I</b>	Bottone di commutazione del contatore	<p>La visualizzazione del contatore può essere commutata tra il contatore di travette/contatore del filo della bobina.</p> <p>Il bottone viene visualizzato solo nel caso in cui sia il contatore di travette che il contatore del filo della bobina siano nello stato ON.</p> <p> : Contatore di travette</p> <p> : Contatore del filo della bobina</p> <p>→ Consultare "<b>II-2-8. Uso del contatore</b>", p.43.</p>

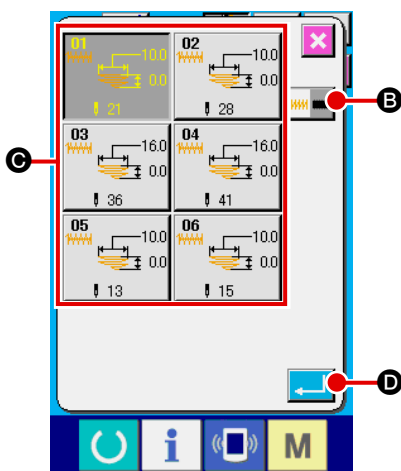
Simbolo	Nome dell'immagine	Descrizione
<b>J</b>	Numero di modello di cucitura e tipo di modello di cucitura	<p>Visualizza il numero di modello di cucitura e il tipo di modello di cucitura (modello standard di cucitura/modello di cucitura dell'utente) attualmente selezionati.</p> <p> : Modello standard di cucitura</p> <p> : Modello di cucitura dell'utente</p>
<b>K</b>	Forma di cucitura	Visualizza la forma di cucitura attualmente selezionata.
<b>L</b>	Numero di punti	Visualizza il numero totale di punti della forma di cucitura attualmente selezionata.
<b>M</b>	Impostazione del controllo della velocità max di cucitura	Visualizza l'impostazione del controllo della velocità max di cucitura che è stata impostata in modalità di impostazione.
<b>N</b>	Velocità di cucitura	Visualizza la velocità di cucitura impostata con la manopola di velocità.
<b>O</b>	Bottone di valore di dimensione reale X	Visualizza il valore di dimensione reale, in direzione X, della forma di cucitura attualmente selezionata.
<b>P</b>	Bottone di valore di dimensione reale Y	Visualizza il valore di dimensione reale, in direzione Y, della forma di cucitura attualmente selezionata.
<b>Q</b>	Visualizzazione della quantità di spostamento X	Visualizza la quantità di spostamento della forma di cucitura attualmente selezionata in senso X.
<b>R</b>	Visualizzazione della quantità di spostamento Y	Visualizza la quantità di spostamento della forma di cucitura attualmente selezionata in senso Y.



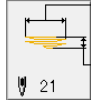
## 2-18. Come selezionare la forma di cucitura (impostazione della travetta)

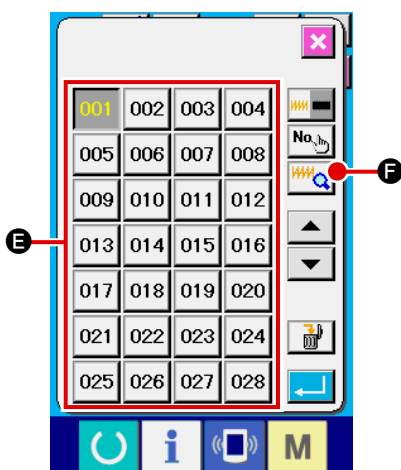


- ① **Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati**  
Solo nello schermo di immissione (blu chiaro) dei dati, la selezione della forma di cucitura è abilitata. Nello schermo di cucitura (verde), premere il tasto di macchina pronta  per visualizzare lo schermo di immissione (blu chiaro) dei dati.






- ② **Richiamo dello schermo di selezione della forma di cucitura**

Quando si preme il bottone di selezione  **A** della forma di cucitura, lo schermo di selezione della forma di cucitura viene visualizzato.



- ③ **Selezione del tipo desiderato di forma di cucitura**

I seguenti due tipi diversi di forma di cucitura sono disponibili. Se si desidera cambiare il modello standard di cucitura al modello dell'utente o viceversa, premere il bottone di selezione  **B** del tipo di forma di cucitura.


Pittogramma	Nome	Numero di modelli di cucitura max
	Modello standard di cucitura	11
	Modello di cucitura dell'utente	200

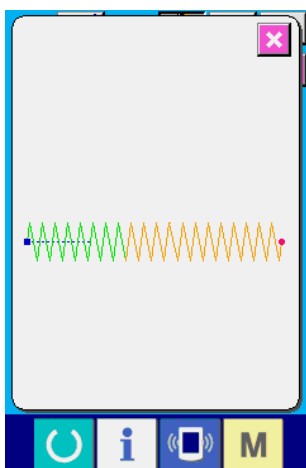
\* Fare riferimento a "II -2-29. Come impostare il dispositivo," p. 98 per la selezione della travetta lineare/travetta a zig-zag del modello standard di cucitura.


- ④ **Selezione della forma di cucitura**

Premere il bottone di forma di cucitura **C** che corrisponde alla forma desiderata.

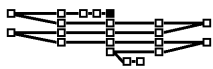
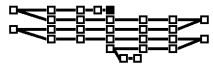
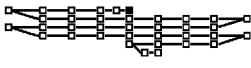

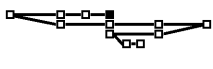


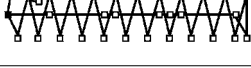
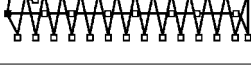
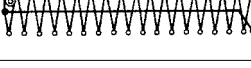

- ⑤ **Conferma della forma di cucitura**

Premere il bottone enter  **D** per confermare la forma di cucitura che è stata selezionata. Quindi, lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato.



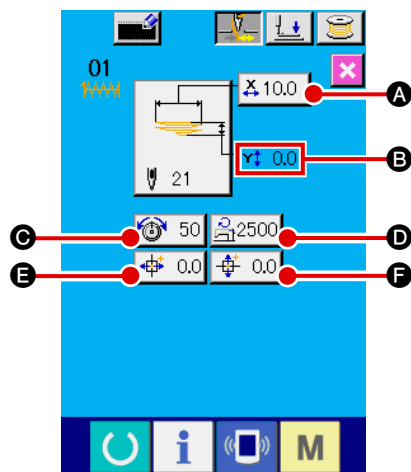
Nel caso in cui il modello di cucitura dell'utente sia stato selezionato, lo schermo a sinistra viene visualizzato. Il bottone di selezione **E** del No. di modello di cucitura viene visualizzato nello schermo. Premere il bottone di No. di modello di cucitura che corrisponde alla forma desiderata. Se si desidera controllare la forma di cucitura che è stata selezionata, premere il bottone di visualizzatore  **F**. Quindi, lo schermo di visualizzatore viene visualizzato per mostrare la forma di cucitura che è stata selezionata.


## 2-19. Elenco delle forme di cucitura

No.	Diagramma di entrata dell'ago	Numero di punti	Misura della cucitura (mm)	
			Lunghezza	Larghezza
1		21	0	12,0
2		28	0	12,0
3		36	0	16,0
4		41	0	16,0
5		12	0	12,0
6		15	0	12,0
7		28	2,5	12,0
8		36	2,5	16,0
9		42	2,5	16,0
10		56	2,5	16,0
11		64	2,5	16,0

\* La misura della cucitura indicata si applica quando il fattore di ingrandimento è del 100%.

## 2-20. Come modificare i dati di articolo (impostazione della travetta)



① **Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati**  
Nello schermo di immissione dei dati, i dati di articolo possono essere modificati. Nello schermo di cucitura (verde), premere il tasto di macchina pronta  per visualizzare lo schermo di immissione (blu chiaro) dei dati.

\* Il valore di tensione del filo può essere modificato anche nello schermo di cucitura.

② **Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati di articolo**


Quando viene premuto il bottone di dati di articolo corrispondente all'articolo che si desidera modificare, la schermata di immissione dei dati di articolo viene visualizzata. Ci sono seguenti sei articoli di dati.

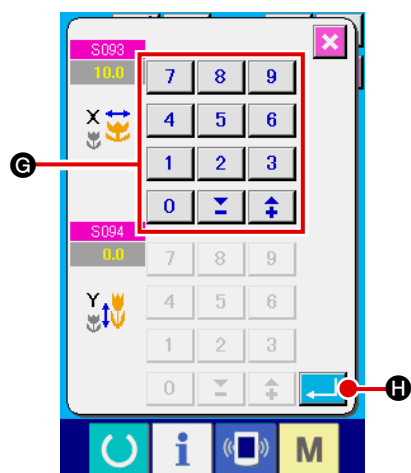
	Articolo	Intervallo di immissione	Valore iniziale
A	Valore di dimensione reale X	Da 6,0 a 23,0 (mm)	10,0 (mm)
B	Valore di dimensione reale Y	Da 0,0 a 3,2 (mm)	0,0 (mm)
C	Tensione del filo	Da 0 a 200	50
D	Controllo della velocità max di cucitura	Da 400 a 2500 (sti/min)	2500 (sti/min)
E	Quantità di spostamento X	Da -23,0 a 23,0 (mm)	0,0 (mm)
F	Quantità di spostamento Y	Da -3,2 a 3,2 (mm)	0,0 (mm)

\* L'intervallo massimo di immissione e il valore iniziale della velocità max limitata **D** dipendono dall'interruttore di memoria U01.

\* Anche se il valore di impostazione della quantità di spostamento X/Y rientra nella gamma di immissione, il campo reale di cucitura può raggiungere i limiti di spostamento della macchina per cucire. In questo caso, l'errore di fuori campo E042 si verificherà.

Ad esempio, la procedura di immissione del valore di dimensione reale X è la seguente.

Premere  **A** per visualizzare lo schermo di immissione dei dati di articolo.



③ **Immissione dei dati**

Immettere un valore desiderato con i tasti numerici e i bottoni +/- **G**.

④ **Conferma dell'immissione**

Quando si preme il bottone enter  **H**, i dati che sono stati immessi vengono confermati.

\* Per gli altri dati di articolo, i dati possono essere modificati con la procedura analoga.

\* I valori X/Y dei valori di dimensione reale X/Y possono essere immessi in uno stesso schermo.



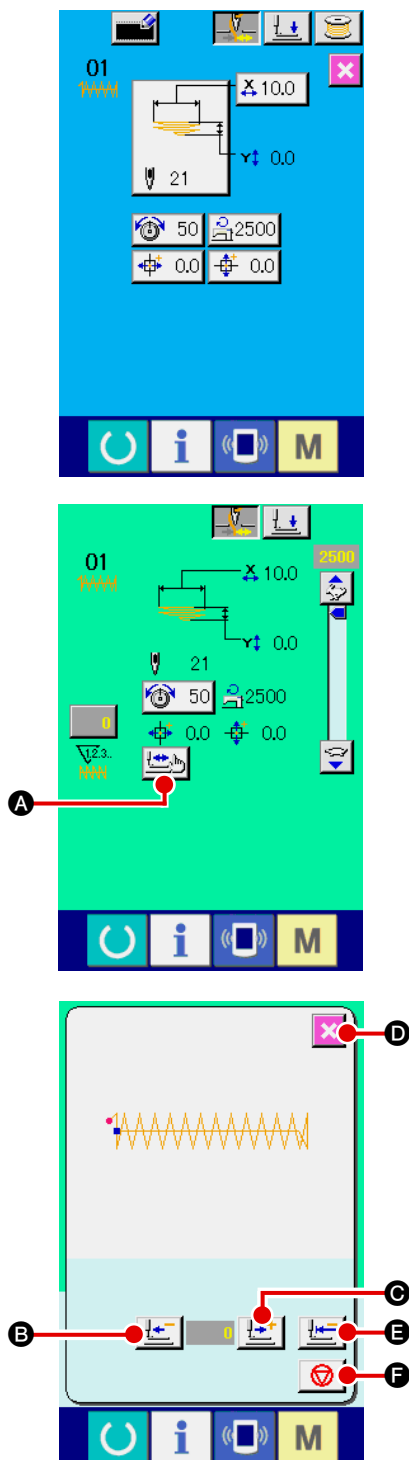
- Se si disattiva l'alimentazione alla macchina per cucire senza aver premuto il bottone di macchina pronta, i valori di impostazione del numero di modello di cucitura, dei valori di dimensione reale X/Y, della velocità max di cucitura, della tensione del filo e della quantità di spostamento X/Y non saranno conservati.
- Se si modifica la quantità di spostamento Y, le dimensioni tra le travette cambieranno.
- Assicurarsi di controllare la forma di cucitura per mezzo della cucitura passo per passo a salto della testa della macchina per cucire dopo aver cambiato la quantità di spostamento X/Y. Se il campo di cucitura supera il piedino premistoffa, l'ago può venire a contatto con il piedino premistoffa durante la cucitura con conseguente rottura dell'ago.

## 2-21. Come controllare la forma di cucitura




### ATTENZIONE :

Dopo la selezione del modello di cucitura, assicurarsi di controllare ogni volta la forma del modello di cucitura che è stato selezionato. Se la misura del modello di cucitura è più grande del piedino premistoffa, l'ago può interferire con il piedino premistoffa durante la cucitura con conseguente rottura degli aghi.




#### ① Visualizzazione dello schermo di cucitura

Visualizzare lo schermo di immissione (blu chiaro) dei dati.

Quando si preme il tasto di macchina pronta , il colore di sfondo del LCD cambia da blu a verde. In questo schermo, la cucitura è abilitata.

#### ② Visualizzazione dello schermo di cucitura passo per passo del salto della testa della macchina

Quando si preme il bottone di cucitura passo per passo 

**A**, lo schermo di cucitura passo per passo del salto della testa della macchina viene visualizzato.

#### ③ Abbassamento del piedino premistoffa mediante l'interruttore di avvio




In questa modalità, la macchina per cucire non si avvia anche se si preme l'interruttore di avvio.

#### ④ Esecuzione della cucitura a salto con il piedino premistoffa abbassato

Controllare la forma di cucitura tramite il bottone di piedino

premistoffa all'indietro  **B** e il bottone di piedino premi-

stoffa in avanti  **C**. Quando si tiene premuto uno dei due bottoni, il piedino premistoffa continua a muoversi anche se si toglie il dito dal bottone.

Quando si desidera fermare il piedino premistoffa, premere il

tasto di arresto  **F**. Quando si preme il bottone di "spo-


stamento alla posizione di partenza"  **E**, lo schermo

viene chiuso e lo schermo di cucitura dell'unità LK viene visualizzato.



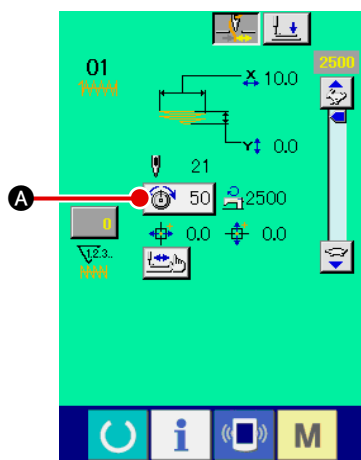
Se si preme il bottone di piedino premistoffa in avanti/all'indietro con la barra ago abbassata, la barra ago viene automaticamente sollevata alla sua posizione superiore prima che il piedino premistoffa si sposti. Fare quindi attenzione.

#### ⑤ Termine del controllo della forma di cucitura



Quando si preme il bottone di annullamento  **D**, lo schermo ritorna allo schermo di cucitura.

## 2-22. Come modificare il comando di tensione del filo per ciascun punto di entrata dell'ago

### (1) Come aggiungere/modificare il comando di tensione del filo per ciascun punto di entrata dell'ago



#### ① Visualizzazione dello schermo di modifica del comando di tensione del filo

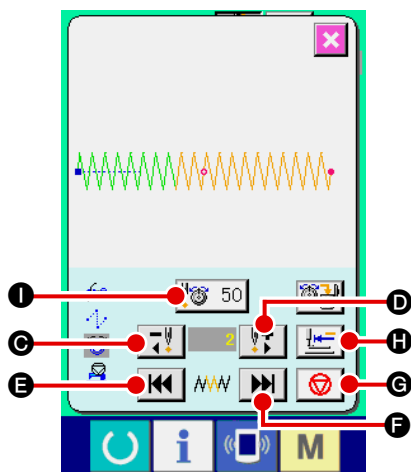
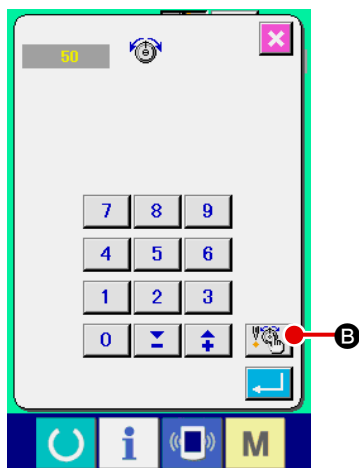
Premere il bottone di tensione  **A** del filo, nello schermo di cucitura quando si seleziona il modello di cucitura dell'utente, per visualizzare lo schermo di impostazione della tensione del filo. Quando si preme il bottone di modifica 

**B** del comando di tensione del filo nello schermo di impostazione della tensione del filo, lo schermo di modifica del comando di tensione del filo viene visualizzato.



Se si preme l'interruttore di avvio, il piedino premistoffa viene abbassato.







In questa modalità, la macchina per cucire non si avvia anche se si preme l'interruttore di avvio.



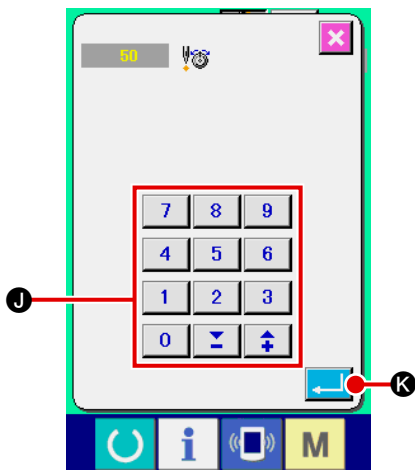
#### ② Specificazione della posizione del comando da modificare

Specificare la posizione alla quale si desidera aggiungere il nuovo comando di tensione del filo, o nella quale si desidera modificare il valore attuale di comando di tensione del filo tramite il bottone di 1 punto all'indietro  **C** o il bottone di 1 punto in avanti  **D** con il piedino premistoffa abbassato.


Mediante  **E** o  **F**, è possibile anche spostare il punto di entrata dell'ago ad un altro punto di entrata dell'ago, prima o dopo il punto attuale, in cui il valore di comando di tensione del filo è impostato. Per interrompere lo spostamento del punto di entrata dell'ago, premere il bottone di arresto  **G**.

Quando si preme il bottone di ritorno  **H** all'origine, lo schermo viene chiuso e lo schermo di cucitura dell'unità LK viene visualizzato.

I valori indicati sullo schermo sono i valori assoluti (valore di tensione del filo + valore di comando di tensione del filo).

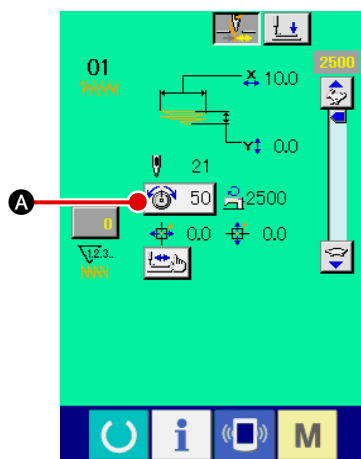


### ③ Immissione del valore di comando di tensione del filo



Quando si preme il bottone di immissione  **A**, del comando, lo schermo di immissione del valore di aumento/riduzione della tensione del filo viene visualizzato. Immettere un valore desiderato utilizzando i tasti numerici e i bottoni +/- **J**.

Quando si preme il bottone enter  **K**, l'immissione viene confermata.

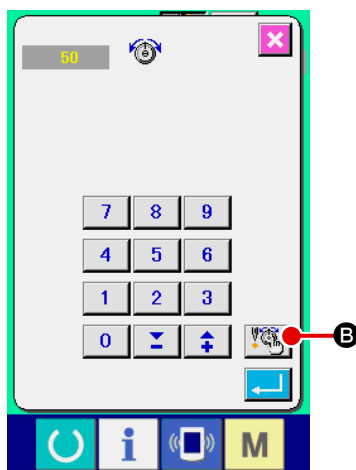
## (2) Come cancellare il comando di tensione del filo per ciascun punto di entrata dell'ago

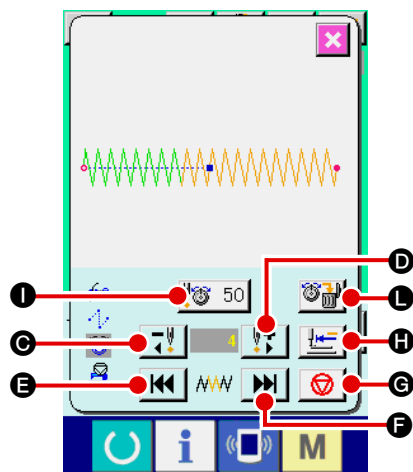


### ① Visualizzazione dello schermo di modifica del comando di tensione del filo

Premere il bottone di tensione  **A** del filo, nello schermo di cucitura quando si seleziona il modello di cucitura dell'utente, per visualizzare lo schermo di impostazione della tensione del filo. Quando si preme il bottone di modifica 

**B** del comando di tensione del filo nello schermo di impostazione della tensione del filo, lo schermo di modifica del comando di tensione del filo viene visualizzato.





## ② Specificazione della posizione del comando da cancellare

Specificare la posizione del comando che si desidera cancellare tramite il bottone di 1 punto all'indietro **C** o il bottone di 1 punto in avanti **D** con il piedino premistoffa abbassato.

Mediante **E** o **F**, è possibile anche spostare il punto di entrata dell'ago ad un altro punto di entrata dell'ago, prima o dopo il punto attuale, in cui il comando di tensione del filo è impostato. Per interrompere lo spostamento del punto di entrata dell'ago, premere il bottone di arresto **G**.

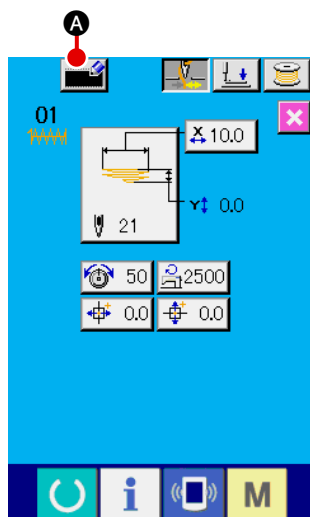
Quando si preme il bottone di "spostamento alla posizione di partenza" **H**, lo schermo viene chiuso e lo schermo di cucitura dell'unità LK viene visualizzato.

Nel caso in cui l'attuale punto di entrata dell'ago si trovi al comando di tensione del filo, il bottone di cancellazione **L** del comando viene visualizzato.


## ③ Cancellazione del comando di tensione del filo

Quando si preme il bottone di cancellazione **L** del comando, lo schermo di cancellazione del comando viene visualizzato. Quando si preme il bottone enter **M**, il comando viene cancellato.


## 2-23. Come registrare il nuovo modello di cucitura dell'utente

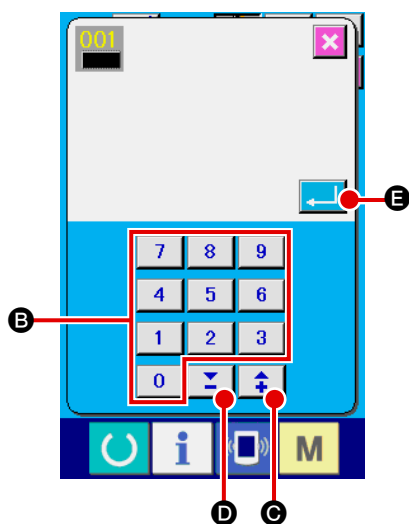


### ① Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati


Solo nello schermo di immissione (blu chiaro) dei dati, il nuovo modello di cucitura può essere registrato. Nello schermo di cucitura (verde), premere il tasto di macchina pronta  per visualizzare lo schermo di immissione (blu chiaro) dei dati.



### ② Richiamo dello schermo di registrazione del nuovo modello di cucitura dell'utente

Quando si preme il bottone di nuova registrazione  **A**, lo schermo di registrazione del nuovo modello di cucitura dell'utente viene visualizzato.




### ③ Immissione del numero di modello di cucitura dell'utente

Immettere un nuovo numero di modello di cucitura dell'utente che si desidera registrare con i tasti numerici **B**. Se si immette il numero di modello di cucitura dell'utente che è già stato utilizzato, E403 viene visualizzato quando si preme il bottone enter  **E**. In questo caso, selezionare un altro numero di modello di cucitura dell'utente che non è stato utilizzato. È proibito registrare un nuovo modello di cucitura dell'utente per il numero di modello di cucitura dell'utente che è già stato utilizzato.

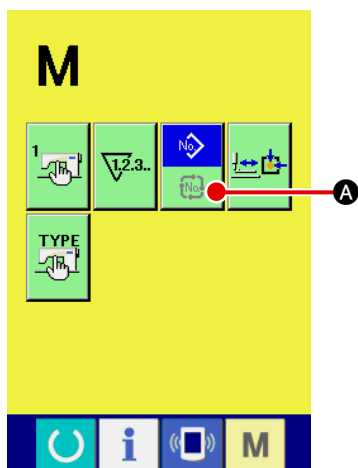
È possibile anche cercare i numeri di modello di cucitura dell'utente tramite i bottoni +/-   (**C**, **D**).

### ④ Conferma del numero di modello di cucitura dell'utente

Quando si preme il bottone enter  **E**, il nuovo numero da registrare di modello di cucitura dell'utente viene confermato. Quindi, lo schermo di immissione dei dati per la selezione del modello di cucitura dell'utente viene visualizzato.



## 2-24. Come cambiare la modalità di cucitura



### ① Selezione della modalità di cucitura

Quando si preme l'interruttore **M** nello stato in cui il modello di cucitura sia già stato selezionato, il bottone di selezione



**A** della modalità di cucitura viene visualizzato nello

schermo. Quando si preme questo bottone, la modalità di cucitura viene commutata tra la modalità di cucitura individuale e la modalità di cucitura del ciclo.

- \* L'aspetto del bottone di selezione della modalità di cucitura varia a seconda della modalità di cucitura attualmente selezionata.

Quando la cucitura individuale è selezionata:



Quando la cucitura del ciclo è selezionata:



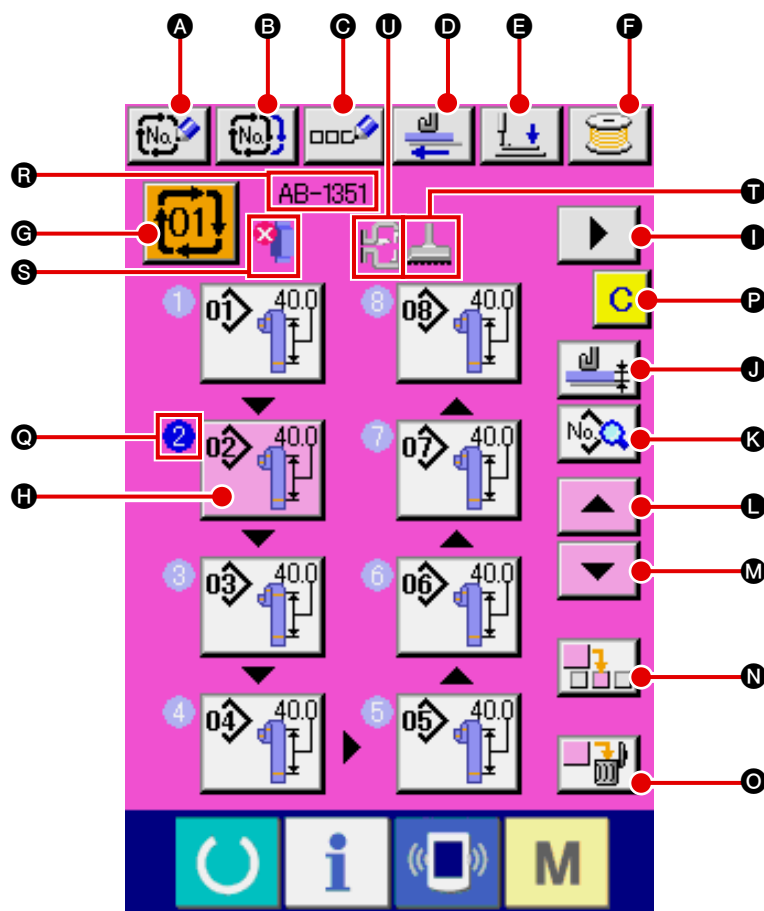
## 2-25. Sezione di LCD quando la cucitura del ciclo è selezionata

Questo modello di macchina per cucire è in grado di cucire i passanti in sequenza combinando diversi pezzi differenti di dati di modello di cucitura del passante. Al massimo 30 differenti modelli di cucitura del passante possono essere immessi in un ciclo. Utilizzare la cucitura del ciclo per la cucitura dei passanti di due o più forme diverse di cucitura per un prodotto di abbigliamento.

Al massimo 20 differenti pezzi di dati di cucitura del ciclo possono essere registrati. Utilizzare la cucitura del ciclo creando il nuovo ciclo di cucitura o copiando quello esistente secondo le necessità.







→ Consultare "II-2-9. Come registrare un nuovo numero di modello di cucitura del passante", p.47 e "II-2-12. Come copiare il numero di modello di cucitura del passante", p.52.

### (1) Schermo di immissione dei dati della cucitura del ciclo

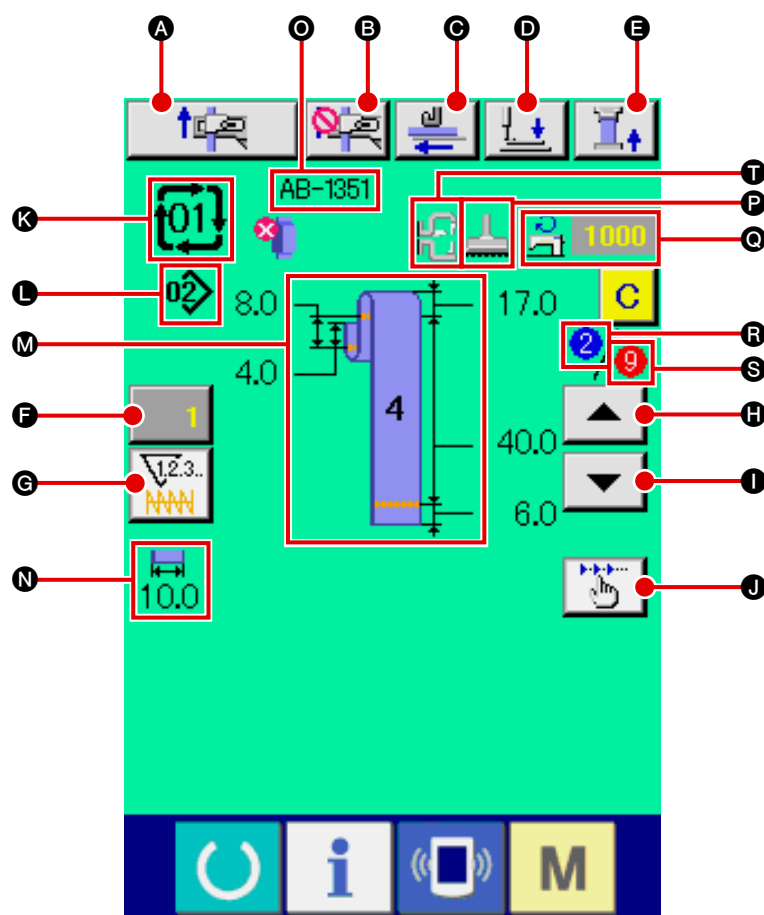


Simbolo	Nome del bottone	Descrizione
<b>A</b>	Bottone di registrazione dei nuovi dati di cucitura del ciclo	Visualizza lo schermo di registrazione del nuovo numero di dati di cucitura del ciclo. → Consultare "II-2-9. Come registrare un nuovo numero di modello di cucitura del passante", p.47.
<b>B</b>	Bottone di copia dei dati di cucitura del ciclo	Visualizza lo schermo di copia del numero di modello di cucitura del passante della cucitura del ciclo. → Consultare "II-2-12. Come copiare il numero di modello di cucitura del passante", p.52.
<b>C</b>	Bottone di immissione del nome dei dati di ciclo	Visualizza lo schermo di immissione del nome dei dati di cucitura del ciclo. → Consultare "II-2-10. Come nominare il numero di modello di cucitura del passante", p.49.
<b>D</b>	Bottone di alimentazione del passante	Inserire un passante nell'unità di alimentazione del passante e premere questo bottone. L'unità quindi alimenta il passante.
<b>E</b>	Bottone di abbassamento del pressore	Abbassa il pressore del capo di vestito e il piedino premistoffa e visualizza lo schermo di abbassamento del pressore. → Consultare "II-2-7. Come abbassare il pressore del capo di vestito e il piedino premistoffa", p.42.







Simbolo	Nome del bottone	Descrizione
<b>F</b>	Bottone di avvolgimento della bobina	Consente di avvolgere la bobina. → Consultare " <b>I -5-2. Avvolgimento della bobina</b> ", p.21.
<b>G</b>	Bottone di selezione del No. di dati di cucitura del ciclo	Visualizza, sul bottone, il numero attualmente selezionato di dati di cucitura del ciclo. Quando si preme il bottone, lo schermo di selezione del No. di dati di cucitura del ciclo viene visualizzato.
<b>H</b>	Bottone di selezione del modello di cucitura	<b>G</b> Visualizza, sul bottone, i numeri di modello di cucitura del passante registrati nell'ordine della sequenza della cucitura e le loro forme del passante. Visualizza lo schermo di immissione dei dati di modello di cucitura del passante. * Il pittogramma del bottone/indicazione, del bottone <b>H</b> o <b>G</b> viene visualizzato per il numero di modelli di cucitura del passante immessi.
<b>I</b>	Bottone di visualizzazione della prossima pagina	Visualizzato quando il numero di modelli di cucitura del passante registrati nei dati di cucitura del ciclo diventa 8 o più.
<b>J</b>	Bottone di insegnamento dello spessore del passante	Visualizza lo schermo di insegnamento dell'impostazione dello spessore del passante. → Consultare " <b>II -2-13. Funzione di insegnamento del passante</b> ", p.53.
<b>K</b>	Bottone di elenco dei dati di cucitura della cucitura del ciclo	Visualizza lo schermo di elenco dei dati di cucitura della cucitura del ciclo.
<b>L</b>	Bottone di scorrimento su	Fa scorrere verso l'alto il numero di modello di cucitura del passante per visualizzare quello precedente.
<b>M</b>	Bottone di scorrimento giù	Fa scorrere verso il basso il numero di modello di cucitura del passante per visualizzare quello successivo.
<b>N</b>	Bottone di inserimento del passo	Inserisce un passo appena prima del numero di modello di cucitura del passante attualmente selezionato.
<b>O</b>	Bottone di cancellazione del passo	Cancella il passo attualmente selezionato.
<b>P</b>	Bottone di cancellazione della parte sovrapposta del passante	Visualizza lo schermo di conferma per consentire di determinare se la parte sovrapposta del passante rilevata (o l'assenza del passante rilevata) può essere cancellata o meno.





Simbolo	Nome dell'immagine	Descrizione
<b>Q</b>	Ordine di cucitura	Visualizza l'ordine di cucitura dei dati di modello di cucitura del passante in corso di immissione. Se lo schermo viene commutato allo schermo di cucitura, il modello di cucitura del passante da cucire per primo verrà visualizzato in blu. * Il pittogramma del bottone/indicazione, del bottone <b>H</b> o <b>G</b> viene visualizzato per il numero di modelli di cucitura del passante immessi.
<b>R</b>	Nome dei dati di cucitura del ciclo	Visualizza il nome immesso nei dati di cucitura del ciclo attualmente selezionati.
<b>S</b>	Informazioni sulla parte sovrapposta del passante	Visualizza le informazioni sulla parte sovrapposta rilevata del passante.  : Nessun passante  : La parte sovrapposta del passante è rilevata
<b>T</b>	Telaio del piedino premistoffa	Visualizza il piedino premistoffa per travetta lineare o quello per travetta a zig-zag attualmente selezionato.  : Piedino premistoffa per travetta lineare  : Piedino premistoffa per travetta a zig-zag
<b>U</b>	Pressore del capo di vestito	Visualizza la presenza/assenza della pinza addizionale per il pressore attualmente selezionato del capo di vestito.  : La pinza addizionale è presente.  : La pinza addizionale è assente.

## (2) Schermo di cucitura della cucitura del ciclo



Simbolo	Nome del bottone	Descrizione
<b>A</b>	Bottone di operazione battuta d'arresto	Esegue l'operazione battuta d'arresto.
<b>B</b>	Bottone di annullamento della presa del passante successivo	La macchina esegue la proibizione (annullamento) o il ripristino della presa del passante per la cucitura successiva. → Consultare " <b>II-2-15. Funzione di annullamento della presa del passante per la prossima cucitura</b> ", p.58.
<b>C</b>	Bottone di alimentazione del passante	Quando si preme questo bottone dopo aver inserito il passante nell'unità di alimentazione del passante, l'unità di alimentazione del passante alimenta il passante. Tuttavia, durante la cucitura o l'operazione battuta d'arresto questo bottone è disabilitato, anche se esso viene premuto.
<b>D</b>	Bottone di abbassamento del pressore	Abbassa il pressore del capo di vestito e il piedino premistoffa e visualizza lo schermo di abbassamento del pressore. Tuttavia, durante la cucitura o l'operazione battuta d'arresto questo bottone è disabilitato, anche se esso viene premuto. → Consultare " <b>II-2-7. Come abbassare il pressore del capo di vestito e il piedino premistoffa</b> ", p.42.
<b>E</b>	Bottone di tensione del passante	Visualizza lo schermo di immissione della tensione del passante. In questo momento, l'azione dell'interruttore di avvio è proibita.
<b>F</b>	Bottone di modifica del valore del contatore	Visualizza il valore attuale del contatore sul bottone. Quando si preme il bottone, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato. → Consultare " <b>II-2-8. Uso del contatore</b> ", p.43.

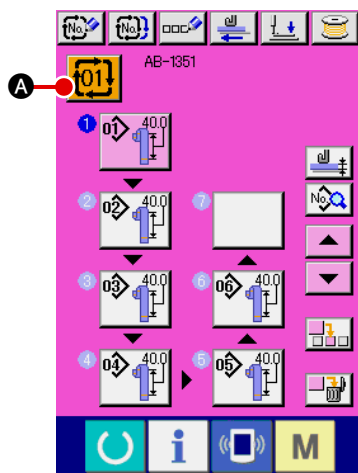
Simbolo	Nome del bottone	Descrizione
<b>G</b>	Bottone di commutazione del contatore	<p>La visualizzazione del contatore può essere commutata tra il contatore di travette/contatore di passanti/contatore del numero di pezzi/contatore del filo della bobina.</p> <p>Il bottone viene visualizzato solo nel caso in cui due o più contatori dei contatori di cui sopra siano nello stato ON.</p> <p> : Contatore di travette</p> <p> : Contatore di passanti</p> <p> : Contatore del numero di pezzi</p> <p> : Contatore del filo della bobina</p> <p>→ Consultare "<b>II-2-8. Uso del contatore</b>", p.43.</p>
<b>H</b>	Bottone di ordine di cucitura all'indietro	<p>Rimette il modello di cucitura del passante da cucire a quella precedente.</p> <p> <b>Una pressione su questo bottone attiva il piedino premistoffa e il pressore del capo di vestito, bisogna perciò fare attenzione.</b></p>
<b>I</b>	Bottone di ordine di cucitura in avanti	<p>Rimette il modello di cucitura del passante da cucire a quella successiva.</p> <p> <b>Una pressione su questo bottone attiva il piedino premistoffa e il pressore del capo di vestito, bisogna perciò fare attenzione.</b></p>
<b>J</b>	Bottone di operazione passo per passo	<p>Visualizza lo schermo di selezione dell'operazione passo per passo e abilita la modalità di operazione passo per passo. Tuttavia, durante l'operazione battuta d'arresto questo bottone è disabilitato, anche se esso viene premuto.</p> <p>→ Consultare "<b>II-2-14. Come effettuare l'operazione passo per passo</b>", p.55.</p>

Simbolo	Nome dell'immagine	Descrizione
<b>K</b>	No. di dati di cucitura del ciclo	Visualizza il numero attualmente selezionato di dati di cucitura del ciclo.
<b>L</b>	No. di modello di cucitura del passante	Visualizza il numero attualmente selezionato di modello di cucitura del passante.
<b>M</b>	Descrizione del modello di cucitura del passante	Visualizza la descrizione del modello di cucitura del passante da cucire.
<b>N</b>	Larghezza del passante	Visualizza la larghezza del passante attualmente impostata.
<b>O</b>	Nome dei dati di cucitura del ciclo	Visualizza il nome immesso nei dati di cucitura del ciclo attualmente selezionati.
<b>P</b>	Telaio del piedino premistoffa	<p>Visualizza il piedino premistoffa per travetta lineare o quello per travetta a zig-zag attualmente selezionato.</p> <p> : Piedino premistoffa per travetta lineare</p> <p> : Piedino premistoffa per travetta a zig-zag</p>
<b>Q</b>	Numero di giri per cucitura	Visualizza il numero di giri (valore di impostazione) per il modello di cucitura della travetta in corso di cucitura.
<b>R</b>	Ordine di cucitura	Visualizza l'ordine di cucitura in corso di esecuzione.
<b>S</b>	Indicazione del numero totale di modelli di cucitura registrati	Visualizza il numero totale, di modelli di cucitura del passante, registrato nel numero di dati di cucitura del ciclo in corso di cucitura.
<b>T</b>	Pressore del capo di vestito	<p>Visualizza la presenza/assenza della pinza addizionale per il pressore attualmente selezionato del capo di vestito.</p> <p> : La pinza addizionale è presente.</p> <p> : La pinza addizionale è assente.</p>


## 2-26. Come eseguire la cucitura del ciclo

In primo luogo è necessario cambiare la modalità di cucitura alla cucitura del ciclo prima di impostare i dati. → Consultare "[II-2-24. Come cambiare la modalità di cucitura](#)", p.72.

### (1) Selezione dei dati di cucitura del ciclo



#### ① Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati

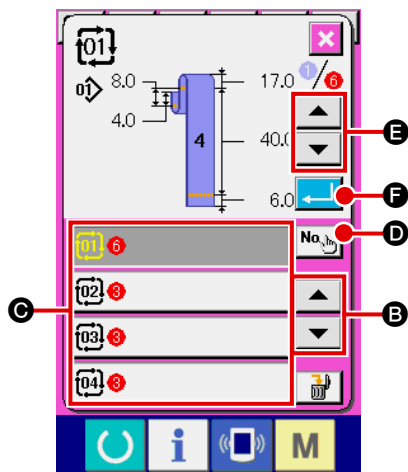
Solo nello schermo di immissione (rosa) dei dati, il numero di dati di cucitura del ciclo può essere selezionato. Nello schermo di cucitura (verde), premere il tasto di macchina pronta  per visualizzare lo schermo di immissione (rosa) dei dati.

#### ② Richiamo dello schermo di selezione del numero di dati di cucitura del ciclo


Quando si preme il bottone di No. di dati di cucitura del ciclo



**A**, lo schermo di selezione del numero di dati di cucitura del ciclo viene visualizzato. Il numero attualmente selezionato di dati di cucitura del ciclo e la sua descrizione vengono visualizzati nella parte superiore dello schermo. Gli altri bottoni registrati di numero di dati di cucitura del ciclo vengono visualizzati nella parte inferiore dello schermo.




#### ③ Selezione del numero di dati di cucitura del ciclo


Ogni volta che si premono i bottoni di scorrimento su/giù  **E**,




**B**, il bottone **C** di No. di dati di cucitura del ciclo viene visualizzato uno dopo l'altro.

È possibile anche richiamare lo schermo di immissione del numero di dati di cucitura del ciclo con il bottone di immissione  **D** del numero e immettere direttamente il numero di dati di cucitura del ciclo.

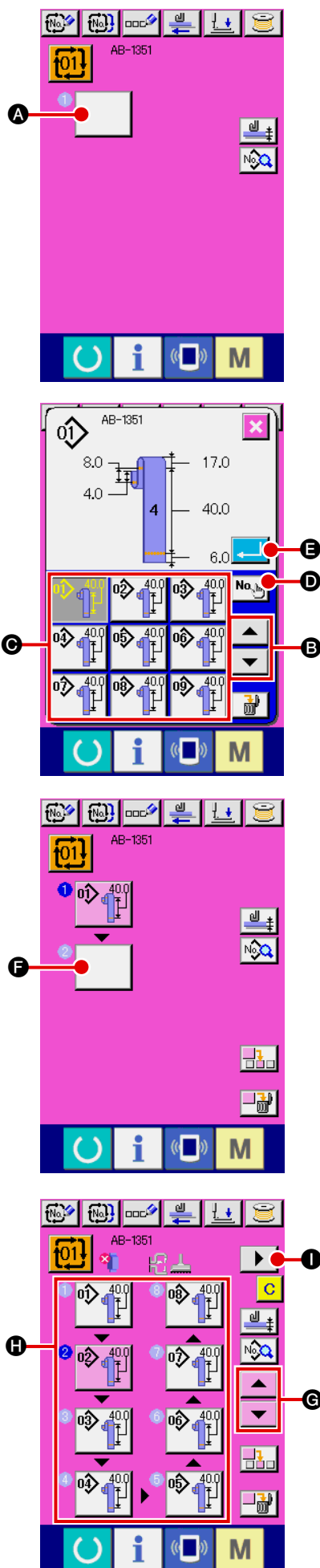
Ora, premere il bottone **C** di No. di dati di cucitura del ciclo che si desidera selezionare.











Quando si premono i bottoni di conferma  **E** del passo, la forma di cucitura, ecc. registrati nei dati di cucitura del ciclo vengono visualizzati uno dopo l'altro.

#### ④ Conferma del numero di dati di cucitura del ciclo

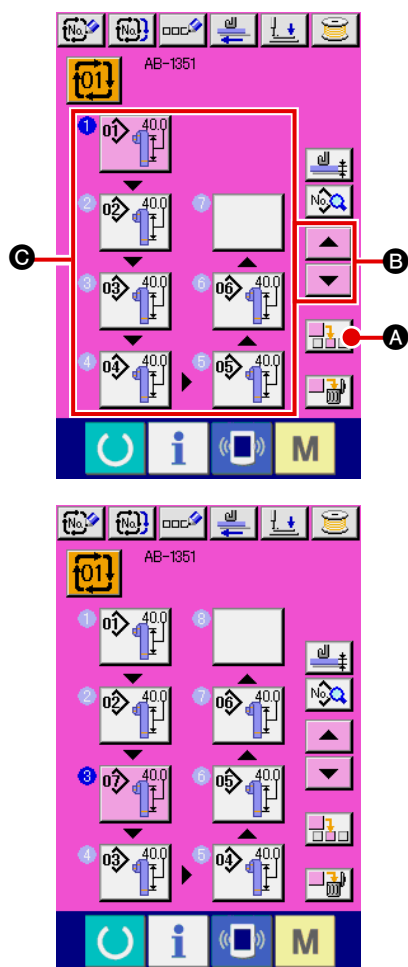
Quando si preme il bottone enter  **F**, lo schermo di selezione del numero di dati di cucitura del ciclo viene chiuso per terminare la selezione.

## (2) Metodo per creare i dati di cucitura del ciclo


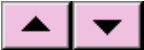



- ① **Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati**  
Solo nello schermo di immissione (rosa) dei dati, il numero di dati di cucitura del ciclo può essere selezionato. Nello schermo di cucitura (verde), premere il tasto di macchina pronta  per visualizzare lo schermo di immissione (rosa) dei dati. Poiché nessun numero di modello di cucitura è registrato nello schermo iniziale, il primo bottone di selezione del modello di cucitura viene visualizzato nello stato di vuoto.
  - ② **Visualizzazione dello schermo di selezione del numero di modello di cucitura**  
Quando si preme il bottone di selezione  A del modello di cucitura, lo schermo di selezione del numero di modello di cucitura viene visualizzato.
  - ③ **Selezione del numero di modello di cucitura**  
Ogni volta che si premono i bottoni di scorrimento su/giù  B, il bottone registrato di numero di modello di cucitura C viene visualizzato uno dopo l'altro. È possibile anche richiamare lo schermo di immissione del numero di modello di cucitura con il bottone di immissione  D del numero e immettere direttamente il numero di modello di cucitura. Il bottone visualizza la descrizione dei dati di modello di cucitura. Ora, premere il bottone di No. di modello di cucitura che si desidera selezionare.
  - ④ **Conferma del numero di modello di cucitura**  
Quando si preme il bottone enter  E, lo schermo di selezione del numero di modello di cucitura viene chiuso per terminare la selezione.
  - ⑤ **Ripetizione delle procedure da ② a ④ per il numero di modelli di cucitura che si desiderano registrare**  
Una volta che la prima registrazione è confermata, il 2° bottone di selezione  F del modello di cucitura sarà visualizzato. Ripetere le procedure da ② a ④ per il numero di modelli di cucitura che si desiderano registrare. È possibile selezionare il bottone di No. di modello di cucitura premendo i bottoni di scorrimento su/giù  G. Il bottone selezionato di No. di modello di cucitura viene visualizzato in rosa .
- Quando si preme il bottone di No. di modello di cucitura H visualizzato sul display, lo schermo di immissione dei dati di modello di cucitura del passante viene visualizzato. In questo schermo è possibile impostare ciascun parametro dei dati di modello di cucitura separatamente.
- Se si modifica il parametro sulla schermata di immissione dei dati di modello di cucitura del passante della schermata di cucitura del ciclo, il parametro del modello di cucitura originale del passante verrà modificato. Quando si imposta un parametro, la schermata di conferma M589 viene visualizzata. Premere il bottone enter  E purché nessun problema sarà causato dalla modifica del parametro.
- Fare riferimento a "II-2-6. Come modificare la lunghezza del passante," p.39 per ulteriori dettagli.
- Quando i dati combinati che sono stati creati richiedono più schermi, è possibile visualizzare lo schermo successivo con il bottone di scorrimento  I dello schermo.


### (3) Metodo per inserire i dati di cucitura del ciclo



#### ① Determinazione della posizione di inserimento

Quando si preme il bottone di inserimento  **A** del No. di modello di cucitura, un passo di cucitura viene inserito nella posizione tra il numero precedente di modello di cucitura e il numero attualmente selezionato di modello di cucitura (visualizzato in rosa). Determinare la posizione **C** in cui un passo di cucitura deve essere immesso tramite i bottoni di scorrimento su/giù  **B** e premere il bottone di inserimento  **A** del No. di modello di cucitura.

#### ② Selezione del numero di modello di cucitura da inserire e conferma dello stesso

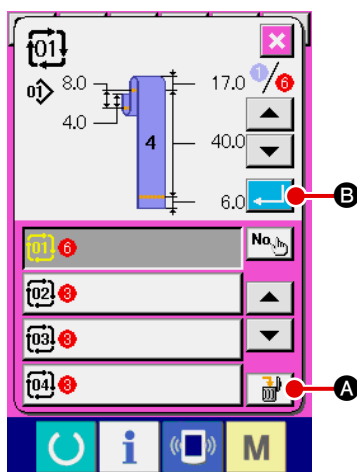
Quando si preme il bottone di inserimento  **A** del No. di modello di cucitura, lo schermo di elenco dei numeri di modello di cucitura viene visualizzato.



Eseguire le procedure da ③ a ④ descritte in "**II-2-26. (2) Metodo per creare i dati di cucitura del ciclo,**" p.78.

Una volta che il numero di modello di cucitura è confermato, il numero selezionato di modello di cucitura viene visualizzato nella posizione determinata di inserimento.

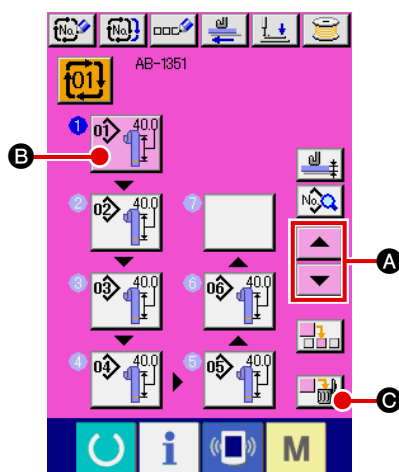


#### (4) Metodo per cancellare i dati di cucitura del ciclo





- ① **Selezione del numero di dati di cucitura del ciclo**  
Eseguire le procedure da ① a ③ descritte in "[II-2-26. \(1\) Selezione dei dati di cucitura del ciclo,](#)" p.77 per visualizzare i dati di cucitura del ciclo che si desiderano cancellare.
- ② **Cancellazione dei dati di cucitura del ciclo**  
Quando si preme il bottone di cancellazione  **A** dei dati, la finestra pop-up di conferma della cancellazione dei dati di cucitura del ciclo viene visualizzata nello schermo. Se si preme  **B** nella finestra pop-up, i dati di cucitura del ciclo che sono stati selezionati vengono cancellati.


#### (5) Metodo per cancellare il passo dei dati di cucitura del ciclo



- ① **Selezione del numero di dati di cucitura del ciclo**  
Eseguire le procedure da ① a ② descritte in "[II-2-26. \(1\) Selezione dei dati di cucitura del ciclo,](#)" p.77 per mettere i dati di cucitura del ciclo che contengono il passo che si desidera cancellare nello stato di selezionato.


- ② **Visualizzazione dello schermo di selezione del No. di modello di cucitura**

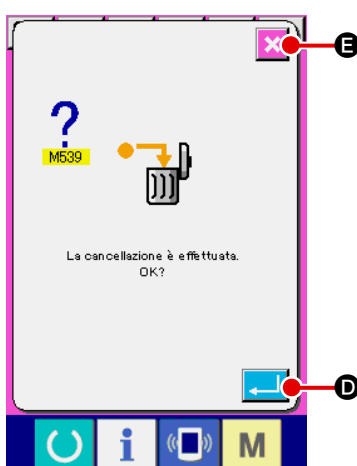
Premere i bottoni di scorrimento su/giù  **A** per mettere il bottone di selezione del modello di cucitura del passo che si desidera cancellare nello stato di selezionato .

**B**, e premere il bottone di cancellazione  **C** del passo. Quindi, la finestra pop-up di cancellazione del passo dei dati viene visualizzata.

- ③ **Cancellazione del passo dei dati di cucitura del ciclo che si desidera cancellare**

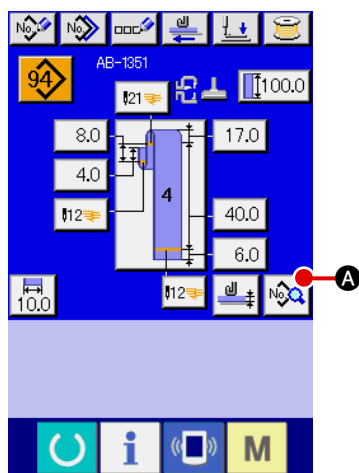
Quando si preme il bottone enter  **D**, il passo selezionato dei dati di cucitura del ciclo viene cancellato.

Se si preme il bottone di annullamento  **E**, lo schermo ritorna allo schermo di immissione dei dati della cucitura del ciclo senza cancellare il passo selezionato.



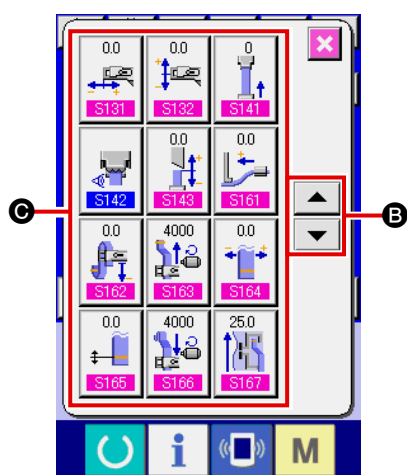
## 2-27. Come revisionare i dati di cucitura

### (1) Metodo per modificare i dati di cucitura





#### ① Visualizzazione dello schermo di immissione

Quando è visualizzato lo schermo di immissione dei dati per la modalità di cucitura individuale del passante o la modalità di cucitura del ciclo del passante, è possibile modificare i dati di cucitura.



#### ② Selezione dei dati di cucitura da modificare

Quando si preme il bottone di elenco  **A** dei dati di cucitura, lo schermo di elenco dei dati di cucitura viene visualizzato. Selezionare i dati che si desiderano modificare.

Selezionare il bottone di articolo di dati **C** che si desidera modificare premendo i bottoni di scorrimento su/giù  **B**.



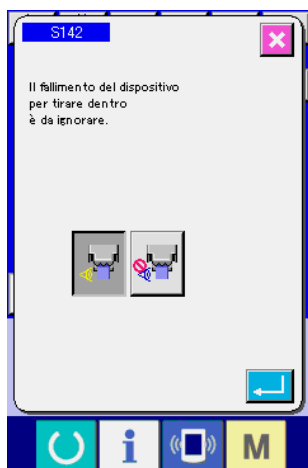
#### ③ Modifica dei dati di cucitura

I dati di cucitura si compone di due diversi tipi di articolo di dati, il primo tipo di articolo di dati richiede la modifica dei dati numerici, e il secondo tipo di articolo di dati richiede la modifica del pittogramma.

All'articolo di dati che richiede la modifica dei dati numerici, è assegnato un numero, ad esempi **S131** visualizzato in rosa. I dati numerici possono essere modificati tramite i tasti numerici e i bottoni +/- mostrati nello schermo di modifica dei dati.

All'articolo di dati che richiede la modifica del pittogramma, è assegnato un numero, ad esempio **S142** visualizzato in blu. Il pittogramma può essere selezionato da quelli mostrati nello schermo di modifica.

\* Fare riferimento a (2) Elenco dei dati di cucitura per i dettagli dei dati di cucitura.




























**Se si disattiva l'alimentazione alla macchina per cucire senza aver premuto il tasto di macchina pronta, i valori di impostazione dei dati di cucitura non verranno memorizzati in memoria.**






















**Le dimensioni della forma di cucitura del passante visualizzate sul pannello operativo devono essere intese come riferimento. Le dimensioni variano a seconda del materiale del passante. Assicurarsi di regolare le impostazioni delle dimensioni del passante in modo che le dimensioni finite desiderate vengano ottenute.**

## (2) Elenco dei dati di cucitura


No.	Articoli	Intervallo di immissione / intervallo di selezione	Valori iniziali
<b>S001</b> *	<b>Forma di cucitura del passante</b>  : No.1  : No.2  : No.3  : No.4  : No.5  : No.6  : No.7  : No.9  : No.9  : No.10  : No.11  : No.12	Dal No. 1 al No. 12	No.4
<b>S002</b> *	<b>Lunghezza A del passante della travetta lineare</b> Immissione della lunghezza A del passante quando il piedino premistoffa per travetta lineare è usato 	Da -10,0 a 19,0 (mm)	4,0 (mm)
<b>S003</b> *	<b>Lunghezza A del passante della travetta a zig-zag</b> Immissione della lunghezza A del passante quando il piedino premistoffa per travetta a zig-zag è usato 	Da -9,0 a 21,0 (mm)	6,0 (mm)
<b>S004</b> *	<b>Lunghezza B del passante per la forma di cucitura No. 1</b> 	Da 59,0 a 99,0 (mm)	79,0 (mm)
<b>S005</b> *	<b>Lunghezza B del passante per la forma di cucitura No. 2</b> 	Da 15,0 a 30,0 (mm)	17,0 (mm)
<b>S006</b> *	<b>Lunghezza C del passante per la forma di cucitura No. 2</b> 	Da 45,0 a 99,0 (mm)	62,0 (mm)
<b>S007</b> *	<b>Lunghezza B del passante per la forma di cucitura No. 3</b> 	Da 45,0 a 109,0 (mm)	71,0 (mm)
<b>S008</b> *	<b>Lunghezza C del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 3</b> 	Da 5,0 a 11,0 (mm)	8,0 (mm)
<b>S009</b> *	<b>Lunghezza C del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 3</b> 	Da 5,0 a 11,0 (mm)	8,0 (mm)
<b>S011</b> *	<b>Lunghezza B del passante per la forma di cucitura No. 4</b> 	Da 30,0 a 50,0 (mm)	40,0 (mm)
<b>S012</b> *	<b>Lunghezza C del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 4</b> 	Da 5,0 a 11,0 (mm)	8,0 (mm)
<b>S013</b> *	<b>Lunghezza C del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 4</b> 	Da 5,0 a 11,0 (mm)	8,0 (mm)
<b>S014</b> *	<b>Lunghezza D del passante per la forma di cucitura No. 4 (quantità di allentamento del passante)</b> 	Da 5,0 a 30,0 (mm)	17,0 (mm)
<b>S015</b> *	<b>Lunghezza E del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 4</b> 	Da -14,0 a 16,0 (mm)	6,0 (mm)









\* : I dati contrassegnati con l'asterisco (\*) non vengono visualizzati nello schermo di elenco dei dati di cucitura. Essi vengono visualizzati, tuttavia, dallo schermo di immissione dei dati.

 : I dati nel riquadro grigio non vengono visualizzati nello stato standard. Per visualizzarli, fare riferimento al Manuale di Manutenzione.


No.	Articoli		Intervallo di immissione / intervallo di selezione	Valori iniziali
S016 *	Lunghezza E del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 4		Da -12,0 a 22,0 (mm)	12,0 (mm)
S017 *	Lunghezza B del passante per la forma di cucitura No. 5		Da 30,0 a 61,0 (mm)	47,0 (mm)
S018 *	Lunghezza C del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 3		Da 5,0 a 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S019 *	Lunghezza C del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 5		Da 5,0 a 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S020 *	Lunghezza C del passante per la forma di cucitura No. 5 (quantità di allentamento del passante)		Da 2,0 a 8,0 (mm)	3,0 (mm)
S021 *	Lunghezza E del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 5		Da -2,5 a 7,5 (mm)	2,5 (mm)
S022 *	Lunghezza E del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 5		Da -1,0 a 9,0 (mm)	4,0 (mm)
S023 *	Lunghezza F del passante per la forma di cucitura No. 5		Da 0 a 20,0 (mm)	10,0 (mm)
S024 *	Lunghezza B del passante per la forma di cucitura No. 6		Da 45,0 a 99,0 (mm)	62,0 (mm)
S025 *	Lunghezza C del passante per la forma di cucitura No. 6		Da 15,0 a 30,0 (mm)	17,0 (mm)
S026 *	Lunghezza D del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 6		Da -2,5 a 7,5 (mm)	2,5 (mm)
S027 *	Lunghezza D del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 6		Da -1,0 a 9,0 (mm)	4,0 (mm)
S028 *	Lunghezza A del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 7		Da 0 a 15,0 (mm)	10,0 (mm)
S029 *	Lunghezza A del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 7		Da 0 a 15,0 (mm)	10,0 (mm)
S030 *	Lunghezza B del passante per la forma di cucitura No. 7		Da 30,0 a 63,0 (mm)	40,0 (mm)
S031 *	Lunghezza D del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 7		Da 0 a 10,0 (mm)	4,0 (mm)
S032 *	Lunghezza D del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 7		Da 0 a 10,0 (mm)	3,0 (mm)
S033 *	Lunghezza E del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 7		Da 0 a 10,0 (mm)	4,0 (mm)









\* : I dati contrassegnati con l'asterisco (\*) non vengono visualizzati nello schermo di elenco dei dati di cucitura. Essi vengono visualizzati, tuttavia, dallo schermo di immissione dei dati.

 : I dati nel riquadro grigio non vengono visualizzati nello stato standard. Per visualizzarli, fare riferimento al Manuale di Manutenzione.


No.	Articoli		Intervallo di immissione / intervallo di selezione	Valori iniziali
S034 *	Lunghezza E del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 7		Da 0 a 10,0 (mm)	3,0 (mm)
S035 *	Lunghezza E del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 7		Da 0 a 20,0 (mm)	10,0 (mm)
S036 *	Lunghezza F del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 7		Da 0 a 20,0 (mm)	10,0 (mm)
S037 *	Quantità di allentamento del passante per la forma di cucitura No. 7		Da -2,0 a 40,0 (mm)	0 (mm)
S121 *	<b>Larghezza del passante</b> Quando la larghezza del passante viene cambiata, la larghezza della travetta viene automaticamente cambiata in base alla nuova larghezza del passante. In questo momento, l'errore di larghezza della travetta al di fuori della gamma (E435) può aver luogo per alcuni valori di impostazione della larghezza del passante.		Da 8,0 a 20,0 (mm)	10,0 (mm)
S122 *	<b>Lunghezza del passante</b>		Da 58,0 a 130,0 (mm)	100,0 (mm)
S131	<b>Correzione della posizione del morsetto in senso laterale</b> Questo interruttore viene utilizzato per correggere la posizione laterale del morsetto del passante quando si cuciono i passanti.		Da -3,0 a 3,0 (mm)	0 (mm)
S132	<b>Correzione della posizione longitudinale di alimentazione del morsetto del passante</b> Questo interruttore viene utilizzato per correggere la posizione longitudinale del morsetto del passante quando si alimentano i passanti.		Da -5,0 a 5,0 (mm)	0 (mm)
S141	<b>Tensione del passante</b> Questo interruttore viene utilizzato per regolare la tensione del passante applicata dal dispositivo di introduzione del passante quando il dispositivo posiziona il passante nella posizione di cucitura. +: Aumenta la tensione del passante. -: Diminuisce la tensione del passante. → Fare riferimento a "I -5-5. Regolazione della tensione del passante," p.24 per i dettagli.		Da -100 a 100	-5
S142	<b>Abilitato/disabilitato del rilevamento della mancata introduzione del dispositivo di introduzione del passante</b>  : Abilitato  : Disabilitato Nel caso del materiale leggero, disabilitare questa impostazione della funzione.		—	Abilitato
S143	<b>Correzione dell'alimentazione della sezione di taglio del passante</b> Questa funzione riduce la quantità di alimentazione del passante da pinzare con il dispositivo di introduzione del passante immediatamente dopo il taglio del passante che non è pinzato dal dispositivo di introduzione.		Da -3,0 a 0 (mm)	0 (mm)








\* : I dati contrassegnati con l'asterisco (\*) non vengono visualizzati nello schermo di elenco dei dati di cucitura. Essi vengono visualizzati, tuttavia, dallo schermo di immissione dei dati.

 : I dati nel riquadro grigio non vengono visualizzati nello stato standard. Per visualizzarli, fare riferimento al Manuale di Manutenzione.


No.	Articoli	Intervallo di immissione / intervallo di selezione	Valori iniziali
S146	<b>Abilitato/disabilitato del sensore della posizione inferiore del morsetto quando si cuce l'ultimo passante</b>  : Abilitato  : Disabilitato <p>Il morsetto potrebbe andare sul pressore del capo di vestito quando si cuce l'ultima parte del passante a seconda della misura della cucitura. In questo caso, impostare questo articolo su "disabilitato."</p>	—	Abilitato
S147	<b>Correzione della quantità di alimentazione per la quantità di pinzatura</b> <p>Quando si posiziona il passante, la lunghezza del passante alimentato può essere corretta per la quantità pinzata dal dispositivo di introduzione del passante.</p> 	Da -10,0 a 10,0 (mm)	0 (mm)
S161	<b>Quantità di allentamento del morsetto del passante per la prima cucitura</b> <p>Quantità di allentamento del passante che viene ottenuta spostando il morsetto del passante verso la pinza della testa della macchina durante la prima cucitura.  +: Per aumentare la quantità di allentamento del passante  -: Per diminuire la quantità di allentamento del passante</p> 	Da 0 a 5,0 (mm)	0 (mm)
S162	<b>Forma No. 3, 4, 5, 10, 11, 12: Quantità di allentamento tra la prima cucitura e la seconda cucitura</b> <p>Per la forma No. 3, 4, 5, 10, 11 e 12, quantità di allentamento della tensione del capo di vestito che viene ottenuta spostando il morsetto del passante dalla seconda posizione di cucitura verso l'operatore.  +: Per aumentare la quantità di allentamento del passante  -: Per diminuire la quantità di allentamento del passante</p> 	Da 0 a 13,0 (mm)	0 (mm)
S163	<b>Forma No. 3, 4, 5, 10, 11, 12: Limite di velocità di spostamento alla 2ª posizione di cucitura del morsetto del passante</b> <p>Per la forma No. 3, 4, 5, 10, 11 e 12, la velocità di spostamento alla 2ª posizione di cucitura del morsetto del passante può essere limitata per mezzo di questo interruttore.</p> 	Da 500 a 4000 (pps)	4000 (pps)
S164	<b>Forma No. 4, 5, 11, 12: Correzione della posizione finale di cucitura in senso laterale del morsetto</b> <p>Per la forma No. 4, 5, 11 e 12, la posizione finale di cucitura può essere corretta in senso laterale. Eseguire la correzione nel caso in cui la posizione del passante si differenzia dalla posizione delle travette.  +: Il passante viene spostato verso destra rispetto alla posizione di cucitura.  -: Il passante viene spostato verso sinistra rispetto alla posizione di cucitura.</p> 	Da -6,0 a 6,0 (mm)	0 (mm)
S165	<b>Forma No. 4, 11: Correzione della posizione finale di cucitura in senso longitudinale del morsetto</b> <p>Per la forma No. 4 e 11, la distanza tra la pinza della testa della macchina e il morsetto del passante alla posizione finale di cucitura può essere ridotta per mezzo di questo interruttore. Ciò può ridurre la lunghezza del filo rimanente.  <b>Attenzione: Se si sposta eccessivamente il piedino premistoffa della testa della macchina verso la posizione del morsetto, il morsetto può essere scavalcato dal piedino premistoffa. Per evitare ciò, assicurarsi di controllare attentamente la posizione di queste parti prima di effettuare la regolazione.</b></p> 	Da -5,0 a 5,0 (mm)	2,0 (mm)

\* : I dati contrassegnati con l'asterisco (\*) non vengono visualizzati nello schermo di elenco dei dati di cucitura. Essi vengono visualizzati, tuttavia, dallo schermo di immissione dei dati.







 : I dati nel riquadro grigio non vengono visualizzati nello stato standard. Per visualizzarli, fare riferimento al Manuale di Manutenzione.

No.	Articoli	Intervallo di immissione / intervallo di selezione	Valori iniziali
S166	<b>Forma No. 4, 5, 11, 12: Limite di velocità di spostamento del morsetto del passante alla posizione finale di cucitura</b> Per la forma No. 4, 5, 11 e 12, la velocità di spostamento del morsetto del passante alla posizione finale di cucitura può essere modificata per mezzo di questo interruttore. 	Da 1000 a 4000 (pps)	4000 (pps)
S167	<b>Trasporto del capo di vestito: Quantità di spostamento al lato opposto del capo di vestito per l'operazione per evitare l'intrappolamento del passante</b> Nel caso in cui U507 "Operazione per evitare l'intrappolamento del passante" sia selezionata per la forma No. 3, 4, 5, 10, 11 e 12, questa è la quantità di spostamento al lato opposto del capo di vestito prima che il morsetto del passante si sposti verso la 2ª posizione di cucitura. Modificando questa quantità, la posizione nella quale il passante si espande può essere spostata per evitare l'intrappolamento del passante. 	Da 0 a 50,0 (mm)	25,0 (mm)
S168	<b>Trasporto del capo di vestito: Tempo di attesa dello spostamento del morsetto del passante per l'operazione per evitare l'intrappolamento del passante</b> Nel caso in cui U507 "Operazione per evitare l'intrappolamento del passante" sia selezionata per la forma No. 3, 4, 5, 10, 11 e 12, il periodo di tempo per ritardare l'inizio dello spostamento del morsetto del passante verso la 2ª posizione di cucitura viene impostato rispetto al trasporto del capo di vestito. Modificando questo periodo, la posizione nella quale il passante si espande può essere spostata per evitare l'intrappolamento del passante. 	Da 0 a 999 (msec)	200 (msec)
S169	<b>Forma No. 6: Quantità di allentamento del morsetto del passante alla 3ª posizione di cucitura</b> Per la forma No. 6, quantità di allentamento del passante che viene ottenuta spostando il morsetto del passante verso l'operatore dopo che il morsetto si è spostato verso il lato opposto fino alla 3ª posizione di cucitura. Questo articolo riguarda la suddetta quantità di allentamento del passante. Regolare questa quantità se il tessuto è tirato oppure è così allentato che viene superata la dimensione specificata tra la 3ª posizione di cucitura e il bordo del tessuto. +: Per aumentare la quantità di allentamento del passante -: Per diminuire la quantità di allentamento del passante 	Da 0 a 13,0 (mm)	4,0 (mm)
S171	<b>Forma No. 5, 12: Correzione della posizione di arrotolamento del passante in senso laterale del morsetto</b> Per la forma No. 5 e 12, la posizione in cui la forchetta viene inserita nella travetta finale del modello di cucitura può essere corretta in senso laterale del morsetto. 	Da -6,0 a 6,0 (mm)	0 (mm)
S172	<b>Forma No. 7: Correzione della posizione di arrotolamento del passante in senso laterale del morsetto</b> La posizione nella quale la forchetta viene inserita nella 2ª travetta della forma No. 7 del modello di cucitura può essere corretta in senso laterale del morsetto. 	Da -6,0 a 6,0 (mm)	0 (mm)
S174	<b>Forma No. 7, 8, 9: Correzione della posizione del morsetto in direzione laterale per la pinzatura e l'arrotolamento del passante</b> Per la forma No. 7, 8 e 9, viene corretta la posizione laterale del morsetto prima che il morsetto pinzi il passante e lo arrotoli con la forchetta. 	Da -7,0 a 7,0 (mm)	0 (mm)


\* : I dati contrassegnati con l'asterisco (\*) non vengono visualizzati nello schermo di elenco dei dati di cucitura. Essi vengono visualizzati, tuttavia, dallo schermo di immissione dei dati.

 : I dati nel riquadro grigio non vengono visualizzati nello stato standard. Per visualizzarli, fare riferimento al Manuale di Manutenzione.










No.	Articoli	Intervallo di immissione / intervallo di selezione	Valori iniziali
S176	<b>Forma No. 7, 9: Correzione della posizione di inserimento dell'asta di allentamento del passante</b> Per la forma No. 7 e 9, viene corretta la posizione di inserimento dell'asta di allentamento del passante. (Poiché l'intervallo in cui l'asta di allentamento può spostarsi è limitato, è possibile che l'asta non possa spostarsi alla posizione impostata.)	 Da -20,0 a 20,0 (mm)	0 (mm)
S178	<b>Forma No. 7: Correzione della posizione di arrotolamento del passante in senso longitudinale del morsetto</b> Per la forma No. 7, questo interruttore viene utilizzato per correggere la posizione longitudinale del morsetto del passante quando si inserisce la forchetta nella 2ª posizione di cucitura.	 Da -3,0 a 3,0 (mm)	0 (mm)
S179	<b>Trasporto del capo di vestito: Quantità di spostamento al lato opposto per l'operazione di riduzione della tensione del capo di vestito</b> Nel caso in cui U507 "Operazione per ridurre la tensione del capo di vestito" sia selezionata per la forma No. 3, 4, 5, 10, 11 e 12, questa è la quantità di spostamento al lato opposto del trasporto del capo di vestito prima che il trasporto si sposti alla 2ª posizione di cucitura. Aumentando questo valore, la quantità che il morsetto del passante tira il passante mentre il morsetto si sposta può essere diminuita. (Se questo valore è aumentato eccessivamente, il passante può staccarsi quando il morsetto del passante si sposta.)	 Da -10,0 a 10,0 (mm)	0 (mm)
S180	<b>Forma No. 7: Correzione della 2ª posizione di cucitura in senso laterale del morsetto</b> Per la forma No. 7, questo interruttore viene utilizzato per correggere la posizione laterale del morsetto del passante nella 2ª posizione di cucitura. Effettuare la correzione, se la posizione del passante si discosta dalla posizione di cucitura. +: Il passante viene spostato verso destra rispetto alla posizione di cucitura. -: Il passante viene spostato verso sinistra rispetto alla posizione di cucitura.	 Da -6,0 a 6,0 (mm)	0 (mm)
S181	<b>Forma No. 3, 4, 5, 10, 11, 12: Correzione della 2ª posizione di cucitura in senso laterale del morsetto</b> Per la forma No. 3, 4, 5, 10, 11 e 12, questo interruttore viene utilizzato per correggere la posizione laterale del morsetto del passante nella 2ª posizione di cucitura. Effettuare la correzione, se la posizione del passante si discosta dalla posizione di cucitura. +: Il passante viene spostato verso destra rispetto alla posizione di cucitura. -: Il passante viene spostato verso sinistra rispetto alla posizione di cucitura.	 Da -3,0 a 3,0 (mm)	0 (mm)
S182	<b>Forma No. 2, 6: Correzione della 2ª posizione di cucitura in senso laterale del morsetto</b> Per la forma No. 2 e 6, questo interruttore viene utilizzato per correggere la posizione laterale del morsetto del passante nella 2ª posizione di cucitura. Effettuare la correzione, se la posizione del passante si discosta dalla posizione di cucitura. +: Il passante viene spostato verso destra rispetto alla posizione di cucitura. -: Il passante viene spostato verso sinistra rispetto alla posizione di cucitura.	 Da -3,0 a 3,0 (mm)	0 (mm)


\* : I dati contrassegnati con l'asterisco (\*) non vengono visualizzati nello schermo di elenco dei dati di cucitura. Essi vengono visualizzati, tuttavia, dallo schermo di immissione dei dati.



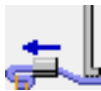





 : I dati nel riquadro grigio non vengono visualizzati nello stato standard. Per visualizzarli, fare riferimento al Manuale di Manutenzione.




No.	Articoli	Intervallo di immissione / intervallo di selezione	Valori iniziali
S183	<b>Forma No. 6: Correzione della 3ª posizione di cucitura in senso laterale del morsetto</b> Per la forma No. 6, questo interruttore viene utilizzato per correggere la posizione laterale del morsetto del passante nella 3ª posizione di cucitura. Effettuare la correzione, se la posizione del passante si discosta dalla posizione di cucitura. +: Il passante viene spostato verso destra rispetto alla posizione di cucitura. -: Il passante viene spostato verso sinistra rispetto alla posizione di cucitura.	 Da -3,0 a 3,0 (mm)	0 (mm)
S184	<b>Forma No. 5, 7, 12: Correzione della posizione di arrotolamento del passante in senso laterale del morsetto</b> Per la forma No. 5, 7 e 12, questa è la quantità di spostamento laterale del morsetto del passante prima di rimuovere la forchetta dal passante.	 Da -6,0 a 6,0 (mm)	0 (mm)
S185	<b>Forma No. 7, 9: Quantità di allentamento dopo che l'asta di allentamento si è spostata, in senso longitudinale del morsetto</b> Per la forma No. 7 e 9, essa è la quantità con la quale viene ridotta la tensione del capo di vestito spostando il morsetto del passante in avanti dopo averlo spostato verso il lato opposto per consentire che l'asta di allentamento del passante possa essere inserita.	 Da 0 a 13,0 (mm)	0 (mm)
S186	<b>Forma No. 6: Quantità di allentamento tra la 2ª e 3ª posizione di cucitura</b> Questa è la quantità di allentamento della tensione del capo di vestito durante lo spostamento alla 3ª posizione di cucitura la quale viene ottenuta azionando il trasporto del capo di vestito prima dello spostamento alla 3ª posizione di cucitura. +: Per aumentare la quantità di allentamento del passante -: Per diminuire la quantità di allentamento del passante	 Da 0 a 40,0 (mm)	25,0 (mm)
S187	<b>Forma No. 7, 9: Limitazione della velocità di spostamento alla posizione della travetta</b> Per la forma No. 7 e 9, la velocità del morsetto quando si sposta alla 2ª posizione di cucitura può essere limitata.	 Da 1000 a 4000 (pps)	4000 (pps)
S189	<b>Forma No. 3, 4, 5, 10, 11, 12: Correzione della posizione longitudinale del morsetto del passante nella 2ª posizione di cucitura</b> Per la forma No. 3, 4, 5, 10, 11 e 12, questo interruttore viene utilizzato per correggere la posizione longitudinale del morsetto del passante quando si abbassa la pinza della testa della macchina nella 2ª posizione di cucitura.	 Da -3,0 a 3,0 (mm)	0 (mm)
S190	<b>Forma No. 4, 5: Correzione della quantità di spostamento al lato opposto del morsetto del passante durante la 2ª cucitura</b> Per la forma No. 4 e 5, questo interruttore viene utilizzato per correggere la quantità di spostamento al lato opposto del morsetto del passante durante la 2ª cucitura.	 Da -20,0 a 20,0 (mm)	0 (mm)
















\* : I dati contrassegnati con l'asterisco (\*) non vengono visualizzati nello schermo di elenco dei dati di cucitura. Essi vengono visualizzati, tuttavia, dallo schermo di immissione dei dati.

 : I dati nel riquadro grigio non vengono visualizzati nello stato standard. Per visualizzarli, fare riferimento al Manuale di Manutenzione.


No.	Articoli	Intervallo di immissione / intervallo di selezione	Valori iniziali
S191	<b>Uso del pedale manuale: Quantità di spostamento all'indietro del trasporto del capo di vestito dopo che il pressore del capo di vestito si è abbassato</b>  <p>Nel caso in cui il pedale manuale sia stato programmato tramite i dati di impostazione del dispositivo in modo che i pressori anteriore e posteriore del capo di vestito vengano azionati separatamente e che lo spostamento del trasporto del capo di vestito sia abilitato dopo che il pressore del capo di vestito si è abbassato, questa è la quantità di spostamento del trasporto del capo di vestito dopo che il pressore del capo di vestito si è abbassato.</p> <p>→ Fare riferimento a "II-2-29. Come impostare il dispositivo," p. 98 per i dettagli della procedura di modifica dei dati di impostazione del dispositivo.</p>	Da 0 a 20,0 (mm)	10,0 (mm)
S194	<b>Forma No. 10, 11, 12: Funzione di spostamento della posizione di pinzatura del passante</b> <p>Per la forma No. 10, 11 e 12, questo interruttore viene utilizzato per selezionare la funzione che sposta la posizione di pinzatura del passante spostando il morsetto con il passante premuto dal piedino premistoffa dopo la 2ª cucitura.</p> <div>  <p>: Automatica Abilitata/disabilitata dell'operazione di spostamento della posizione di pinzatura del passante viene automaticamente commutato in base al valore di impostazione della dimensione del passante.</p>  <p>: Abilitata L'operazione di spostamento della posizione di pinzatura del passante viene effettuata in ogni momento.</p>  <p>: Disabilitata L'operazione di spostamento della posizione di pinzatura del passante non viene effettuata.</p> </div>	—	Automatica
S195	<b>Forma No. 10, 11, 12: Correzione della 3ª posizione di cucitura in senso longitudinale del morsetto</b>  <p>Per la forma No. 10, 11 e 12, la 3ª posizione di cucitura del morsetto può essere corretta in senso longitudinale.</p>	Da -20,0 a 20,0 (mm)	0 (mm)
S196	<b>Forma No. 10, 11, 12: Correzione della 3ª posizione di cucitura del trasporto del capo di vestito</b>  <p>Per la forma No. 10, 11 e 12, la 3ª posizione di cucitura del trasporto del capo di vestito può essere corretta.</p> <p><b>Attenzione: Se questo dato di cucitura viene cambiato, la dimensione B e la dimensione D saranno cambiate.</b></p>	Da -3,0 a 3,0 (mm)	0 (mm)
S197	<b>Forma No. 10, 11, 12: Correzione della posizione di pinzatura del passante in senso longitudinale del morsetto</b>  <p>Per la forma No. 10, 11 e 12, la posizione del morsetto al momento in cui il passante viene premuto dal piedino premistoffa può essere corretta in senso longitudinale, quando la funzione di spostamento della posizione di pinzatura del passante è abilitata.</p>	Da -15,0 a 15,0 (mm)	0 (mm)
S198	<b>Forma No. 10, 11, 12: Correzione della posizione di pinzatura del passante del trasporto del capo di vestito</b>  <p>Per la forma No. 10, 11 e 12, può essere corretta la posizione del trasporto del capo di vestito al momento in cui il passante viene premuto dal piedino premistoffa, quando la funzione di spostamento della posizione di presa del passante è abilitata.</p>	Da -15,0 a 15,0 (mm)	0 (mm)



















\* : I dati contrassegnati con l'asterisco (\*) non vengono visualizzati nello schermo di elenco dei dati di cucitura. Essi vengono visualizzati, tuttavia, dallo schermo di immissione dei dati.

 : I dati nel riquadro grigio non vengono visualizzati nello stato standard. Per visualizzarli, fare riferimento al Manuale di Manutenzione.


No.	Articoli	Intervallo di immissione / intervallo di selezione	Valori iniziali
S199	<b>Forma No. 10, 11, 12: Correzione della quantità di spostamento della posizione di pinzatura del passante in senso longitudinale del morsetto</b> Per la forma No. 10, 11 e 12, può essere corretta la quantità di spostamento della posizione di pinzatura del passante la quale viene ottenuta spostando il morsetto verso il lato lontano dopo che il piedino premistoffa preme il passante, quando la funzione di spostamento della posizione di presa del passante è abilitata. 	Da -10,0 a 20,0 (mm)	0 (mm)
S203	<b>Forma No. 7, 8, 9: Selezione dello stato del passante quando si corregge la posizione in cui il morsetto del passante arrotola il passante</b> Può essere selezionato lo stato del passante quando la posizione del morsetto viene cambiata per mezzo di S174 "Forma No. 7, 8 e 9: Correzione della posizione di arrotolamento in senso laterale del morsetto."  : Il morsetto viene spostato con il passante teso.  : Il morsetto viene spostato con il passante tagliato su un lato.	—	Con il passante teso
S221 *	Lunghezza B del passante per la forma di cucitura No. 8 	Da 45,0 a 109,0 (mm)	80,0 (mm)
S222 *	Lunghezza D del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 8 	Da 0 a 10,0 (mm)	4,0 (mm)
S223 *	Lunghezza D del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 8 	Da 0 a 10,0 (mm)	3,0 (mm)
S224 *	Lunghezza B del passante per la forma di cucitura No. 9 	Da 30,0 a 60,0 (mm)	40,0 (mm)
S225 *	Lunghezza D del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 9 	Da 0 a 10,0 (mm)	4,0 (mm)
S226 *	Lunghezza D del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 9 	Da 0 a 10,0 (mm)	3,0 (mm)
S227 *	Lunghezza E del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 9 	Da -14,0 a 16,0 (mm)	6,0 (mm)
S228 *	Lunghezza E del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 9 	Da -12,0 a 22,0 (mm)	12,0 (mm)
S229 *	Quantità di allentamento del passante per la forma di cucitura No. 9 	Da 2,0 a 30,0 (mm)	17,0 (mm)
S230 *	Lunghezza B del passante per la forma di cucitura No. 10 	Da 45,0 a 109,0 (mm)	79,0 (mm)
S231 *	Lunghezza C del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 10 	Da 5,0 a 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S232 *	Lunghezza C del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 10 	Da 5,0 a 11,0 (mm)	8,0 (mm)









\* : I dati contrassegnati con l'asterisco (\*) non vengono visualizzati nello schermo di elenco dei dati di cucitura. Essi vengono visualizzati, tuttavia, dallo schermo di immissione dei dati.

 : I dati nel riquadro grigio non vengono visualizzati nello stato standard. Per visualizzarli, fare riferimento al Manuale di Manutenzione.


No.	Articoli		Intervallo di immissione / intervallo di selezione	Valori iniziali
S233 *	Lunghezza D del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 10		Da 0 a 4,0 (mm)	4,0 (mm)
S234 *	Lunghezza D del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 10		Da 0 a 4,0 (mm)	3,0 (mm)
S235 *	Lunghezza B del passante per la forma di cucitura No. 11		Da 30,0 a 50,0 (mm)	40,0 (mm)
S236 *	Lunghezza C del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 11		Da 5,0 a 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S237 *	Lunghezza C del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 11		Da 5,0 a 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S238 *	Lunghezza D del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 11		Da 0 a 4,0 (mm)	4,0 (mm)
S239 *	Lunghezza D del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 11		Da 0 a 4,0 (mm)	3,0 (mm)
S240 *	Lunghezza E del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 11		Da -14,0 a 16,0 (mm)	6,0 (mm)
S241 *	Lunghezza E del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 11		Da -12,0 a 22,0 (mm)	12,0 (mm)
S242 *	Quantità di allentamento del passante per la forma di cucitura No. 11		Da 2,0 a 30,0 (mm)	17,0 (mm)
S243 *	Lunghezza B del passante per la forma di cucitura No. 12		Da 30,0 a 56,0 (mm)	47,0 (mm)
S244 *	Lunghezza C del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 12		Da 5,0 a 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S245 *	Lunghezza C del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 12		Da 5,0 a 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S246 *	Lunghezza D del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 12		Da 0 a 4,0 (mm)	4,0 (mm)
S247 *	Lunghezza D del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 12		Da 0 a 4,0 (mm)	3,0 (mm)
S248 *	Lunghezza E del passante della travetta lineare per la forma di cucitura No. 12		Da -2,5 a 7,5 (mm)	2,5 (mm)
S249 *	Lunghezza E del passante della travetta a zig-zag per la forma di cucitura No. 12		Da -1,0 a 9,0 (mm)	4,0 (mm)
S250 *	Lunghezza F del passante per la forma di cucitura No. 12		Da 0 a 20,0 (mm)	10,0 (mm)

\* : I dati contrassegnati con l'asterisco (\*) non vengono visualizzati nello schermo di elenco dei dati di cucitura. Essi vengono visualizzati, tuttavia, dallo schermo di immissione dei dati.

 : I dati nel riquadro grigio non vengono visualizzati nello stato standard. Per visualizzarli, fare riferimento al Manuale di Manutenzione.

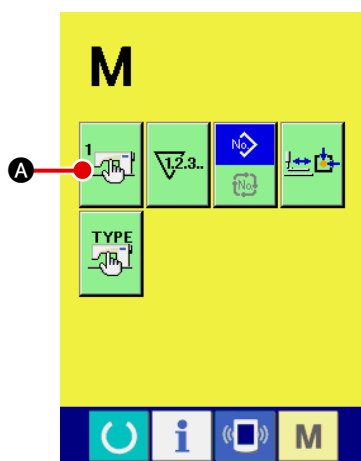
No.	Articoli		Intervallo di immissione / intervallo di selezione	Valori iniziali
S251 *	<b>Quantità di allentamento del passante per la forma di cucitura No. 12</b> 		Da 2,0 a 16,0 (mm)	6,0 (mm)
S280	<b>Forma No. 9: Correzione della 2ª posizione di cucitura in senso laterale del morsetto</b> Per la forma No. 9, la 2ª posizione di cucitura può essere corretta in senso laterale. Eseguire la correzione nel caso in cui la posizione del passante si differenzia dalla posizione delle travette. +: Il passante viene spostato verso destra rispetto alla posizione di cucitura. -: Il passante viene spostato verso sinistra rispetto alla posizione di cucitura. 		Da -6,0 a 6,0 (mm)	0 (mm)
S281	<b>Forma No. 9: Correzione della 2ª posizione di cucitura in senso longitudinale del morsetto</b> Per la forma No. 9, la distanza tra la pinza della testa della macchina e il morsetto del passante alla 2ª può essere ridotta per mezzo di questo interruttore. Ciò può ridurre la lunghezza del filo rimanente. <b>Attenzione: Se si sposta eccessivamente il piedino premistoffa della testa della macchina verso la posizione del morsetto, il morsetto può essere scavalcato dal piedino premistoffa. Per evitare ciò, assicurarsi di controllare attentamente la posizione di queste parti prima di effettuare la regolazione.</b> 		Da -5,0 a 5,0 (mm)	2,0 (mm)
S282	<b>Forma No. 11, 12: Limitazione della velocità di spostamento del morsetto alla posizione di inserimento dell'asta di allentamento</b> Per la forma No. 11 e 12, può essere limitata la velocità del morsetto, la quale viene impiegata quando esso si sposta verso il lato lontano dopo il completamento della 3ª cucitura al fine di inserire l'asta di allentamento. 		Da 1000 a 4000 (pps)	4000 (pps)
S283	<b>Forma No. 10, 11, 12: Correzione della 3ª posizione di cucitura in senso laterale del morsetto</b> Per la forma No. 10, 11 e 12, la 3ª posizione di cucitura può essere corretta in senso laterale. Eseguire la correzione nel caso in cui la posizione del passante si differenzia dalla posizione delle travette. +: Il passante viene spostato verso destra rispetto alla posizione di cucitura. -: Il passante viene spostato verso sinistra rispetto alla posizione di cucitura. 		Da -6,0 a 6,0 (mm)	0 (mm)
S284	<b>Forma No. 10, 11, 12: Quantità di allentamento dopo lo spostamento alla 3ª posizione di cucitura in senso longitudinale del morsetto</b> Per la forma No. 10, 11 e 12, questa è la quantità di allentamento della tensione del capo di vestito la quale viene ottenuta spostando il morsetto dalla 3ª posizione di cucitura verso il lato lontano. +: Per aumentare la quantità di allentamento del passante -: Per diminuire la quantità di allentamento del passante 		Da 0 a 13,0 (mm)	0 (mm)
S285	<b>Forma No. 10, 11, 12: Limite di velocità di spostamento alla 3ª posizione di cucitura del morsetto del passante</b> Per la forma No. 10, 11 e 12, la velocità di spostamento alla 3ª posizione di cucitura del morsetto del passante può essere limitata per mezzo di questo interruttore. 		Da 1000 a 4000 (pps)	4000 (pps)
S286	<b>Forma No. 6: Limite di velocità di spostamento alla 3ª posizione di cucitura del morsetto del passante</b> Per la forma No. 6, la velocità di spostamento alla 3ª posizione di cucitura del morsetto del passante può essere limitata per mezzo di questo interruttore. 		Da 1000 a 4000 (pps)	4000 (pps)

\* : I dati contrassegnati con l'asterisco (\*) non vengono visualizzati nello schermo di elenco dei dati di cucitura. Essi vengono visualizzati, tuttavia, dallo schermo di immissione dei dati.

 : I dati nel riquadro grigio non vengono visualizzati nello stato standard. Per visualizzarli, fare riferimento al Manuale di Manutenzione.

## 2-28. Come modificare i dati di interruttore di memoria

### (1) Metodo per modificare i dati di interruttore di memoria

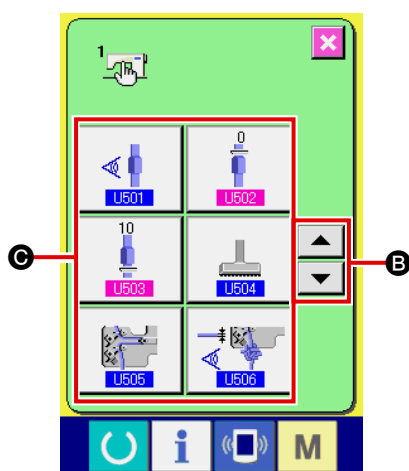


#### ① Visualizzazione dello schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria


Quando si preme il tasto di commutazione **M** della modalità operativa, il bottone di dati di interruttore di memoria

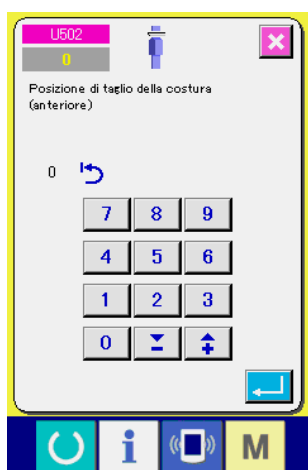


**A** viene visualizzato nello schermo. Quando si preme questo bottone, lo schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria viene visualizzato.



#### ② Selezione del bottone di dati di interruttore di memoria i cui dati si desiderano modificare

Premere i bottoni di scorrimento su/giù  **B** per selezionare il bottone di articolo di dati **C** i cui dati si desiderano modificare.



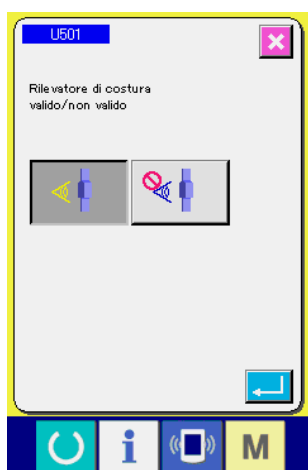
#### ③ Modifica dei dati di interruttore di memoria

Ci sono due tipi di dati di interruttore di memoria secondo il metodo di modifica dei dati: il primo viene cambiato modificando le cifre e il secondo viene cambiato selezionando il pittogramma.





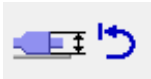
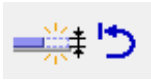
Agli articoli di dati che vengono modificati con le cifre, è assegnato un numero in rosa con **U502**.

Per questi articoli di dati, i valori di impostazione possono essere modificati con i tasti numerici e i bottoni +/- visualizzati nello schermo di modifica dei dati. Agli articoli di dati i cui dati vengono modificati selezionando il pittogramma, è assegnato un numero in blu come **U501**. Per questi articoli di dati, il pittogramma può essere selezionato da quelli mostrati nello schermo.

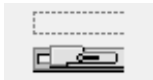











\* Fare riferimento a (2) Elenco dei dati di interruttore di memoria per i dettagli dei dati di interruttore di memoria.



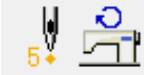















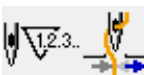



## (2) Elenco dei dati di interruttore di memoria











No.	Articoli	Intervallo di immissione / intervallo di selezione	Valori iniziali
U501	<b>Funzione di rilevamento della parte sovrapposta abilitata/disabilitata</b> Abilitata/disabilitata della funzione di rilevamento della parte sovrapposta viene selezionato con questo interruttore. <div>   </div> <div>           Abilitata           Disabilitata         </div>	—	Abilitata
U502	<b>Posizione di taglio della parte sovrapposta (anteriore)</b> Nel caso in cui, quando l'estremità della linea di giunzione (cioè giuntura) del passante viene rilevata, la parte del passante prima della linea di giunzione rilevata sia da tagliare come la parte difettosa, la lunghezza della parte da tagliare del passante viene immessa con questo interruttore (in mm). Poiché è probabile che la zona intorno alla linea di giunzione gonfi gradualmente verso la linea di giunzione, la precisione del rilevamento della linea di giunzione varia a seconda del materiale del passante. Questo interruttore serve per compensare la precisione del rilevamento. Inoltre, questo interruttore a volte dovrebbe essere regolato a seconda della larghezza del passante. * Il taglio anteriore della parte sovrapposta è abilitato solo quando "anteriore/posteriore" è selezionato per la posizione di taglio della parte sovrapposta (livello 2 dell'interruttore di memoria, K551). Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per il livello 2 dell'interruttore di memoria. Nello stato iniziale, la parte anteriore del passante non viene tagliata. 	Da 0 a 99 (mm)	10 (mm)
U503	<b>Posizione di taglio della linea di giunzione (posteriore)</b> La lunghezza del passante dall'estremità posteriore della linea di giunzione alla posizione di taglio del passante viene impostata con questo parametro (in mm). Poiché è probabile che la zona intorno alla linea di giunzione gonfi gradualmente verso la linea di giunzione, la precisione del rilevamento della linea di giunzione varia a seconda del materiale del passante. Regolare questo parametro a circa 10 per regolare la lunghezza di cui sopra a circa 10 mm a seconda del materiale del passante. Se questa lunghezza non ha alcuna tolleranza, la linea di giunzione può rimanere sul passante. 	Da 0 a 99 (mm)	10 (mm)
U504	<b>Valore iniziale dell'indicazione del rilevamento della parte sovrapposta del passante</b> Questo interruttore viene utilizzato per impostare il valore iniziale per determinare la parte sovrapposta di un passante per il modello nuovamente creato di cucitura del passante. → Fare riferimento a "II-2-13. Funzione di insegnamento del passante", p.53 per i dettagli. 	Da 0 a 255	70
U505	<b>Valore iniziale dell'indicazione del rilevamento dell'assenza del passante</b> Questo interruttore viene utilizzato per impostare il valore iniziale per determinare lo stato di assenza del passante per il modello nuovamente creato di cucitura del passante. → Fare riferimento a "II-2-13. Funzione di insegnamento del passante", p.53 per i dettagli. 	Da 0 a 255	0



No.	Articoli	Intervallo di immissione / intervallo di selezione	Valori iniziali
U506	<b>Morsetto del passante in attesa nella posizione intermedia: Selezione della posizione longitudinale</b> Con questo interruttore, può essere selezionata la posizione di attesa del morsetto del passante in senso longitudinale nella posizione intermedia di attesa. Se il lato opposto è selezionato, l'operatore dispone di uno spazio più ampio per manipolare il prodotto cucito. <div>   </div> <div> Standard Lato opposto </div>	—	Standard
U507	<b>Forma No. 3, 4, 5, 10, 11, 12: Selezione del metodo di spostamento alla seconda posizione di cucitura</b> Per la forma No. 3, 4, 5, 10, 11 e 12, viene selezionato il metodo per spostare il morsetto e il pressore del capo di vestito alla seconda posizione di cucitura. <div>  Standard: Operazione standard veloce </div> <div>  Operazione per ridurre la tensione del capo di vestito:            Selezionare questa impostazione quando il passante galleggia eccessivamente essendo tirato dal capo di vestito. </div> <div>  Operazione per evitare l'intrappolamento del passante:            Selezionare questa impostazione quando il passante espanso interferisce con la pinza della testa della macchina o l'ago. </div>	—	Standard
U508	<b>Funzione di interblocco larghezza del passante/ larghezza della travetta</b> Questa è la funzione che, quando la larghezza del passante viene modificata, cambia automaticamente la larghezza della travetta in base al tasso di variazione della larghezza del passante. <div>   </div> <div> Abilitata Disabilitata </div>	—	Abilitata
U001	<b>Velocità massima di cucitura</b> 	Da 400 a 2500	2500
U002	<b>Velocità di cucitura del 1o punto</b> In caso di “con la pinza del filo” 	Da 400 a 1500	1000
U003	<b>Velocità di cucitura del 2o punto</b> In caso di “con la pinza del filo” 	Da 400 a 2500	1500
U004	<b>Velocità di cucitura del 3o punto</b> In caso di “con la pinza del filo” 	Da 400 a 2500	2500
U005	<b>Velocità di cucitura del 4o punto</b> In caso di “con la pinza del filo” 	Da 400 a 2500	2500

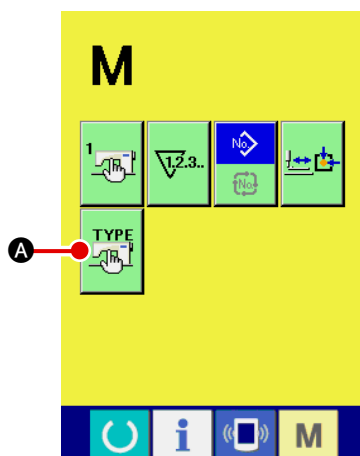


No.	Articoli	Intervallo di immissione / intervallo di selezione	Valori iniziali
U006	<b>Velocità di cucitura del 5o punto</b> In caso di "con la pinza del filo" 	Da 400 a 2500	2500
U007	<b>Tensione del filo del 1o punto</b> In caso di "con la pinza del filo" 	Da 0 a 200	200
U008	<b>Impostazione della tensione del filo al momento del taglio del filo</b> 	Da 0 a 200	0
U009	<b>Tempismo di commutazione della tensione del filo al momento del taglio del filo</b> In caso di "con la pinza del filo" 	Da -6 a 4	0
U010	<b>Velocità di cucitura del 1o punto</b> In caso di "senza la pinza del filo" 	Da 400 a 1500	400
U011	<b>Velocità di cucitura del 2o punto</b> In caso di "senza la pinza del filo" 	Da 400 a 2500	900
U012	<b>Velocità di cucitura del 3o punto</b> In caso di "senza la pinza del filo" 	Da 400 a 2500	2500
U013	<b>Velocità di cucitura del 4o punto</b> In caso di "senza la pinza del filo" 	Da 400 a 2500	2500
U014	<b>Velocità di cucitura del 5o punto</b> In caso di "senza la pinza del filo" 	Da 400 a 2500	2500
U015	<b>Tensione del filo del 1o punto</b> In caso di "senza la pinza del filo" 	Da 0 a 200	0
U016	<b>Tempismo di commutazione della tensione del filo all'inizio della cucitura</b> In caso di "senza la pinza del filo" 	Da -5 a 2	-5
U030	<b>Selezione del punto di riferimento per l'ingrandimento/ riduzione del modello di cucitura</b>   Origine      Punto di inizio della cucitura	—	Origine
U032	<b>Il suono del cicalino può essere proibito</b>    Senza il suono del cicalino      Suono di funzionamento del pannello      Suono di funzionamento del pannello + suono di errore	—	Suono di funzionamento del pannello + Suono di errore
U033	<b>Il numero di punti del rilascio della pinza del filo viene impostato.</b> 	Da 1 a 7 (Punti)	2
U034	<b>Il tempismo di presa della pinza del filo può essere ritardato.</b> 	Da -10 a 0	0
U035	<b>Il controllo della pinza del filo può essere proibito</b>   Normale      Proibito	—	Normale

No.	Articoli	Intervallo di immissione / intervallo di selezione	Valori iniziali
U036	<b>Il tempismo di movimento di trasporto viene selezionato</b> Impostare il tempismo in senso “-” quando i punti non sono ben tesi. 	Da -8 a 16	0
U049	<b>La velocità di avvolgimento della bobina può essere impostata.</b> 	Da 800 a 2000	1600
U071	<b>Selezione della rilevazione della rottura del filo</b>   Rilevazione della rottura del filo non valida      Rilevazione della rottura del filo valida	—	Valida
U072	<b>Numero di punti no validi all'inizio della cucitura relativo alla rilevazione della rottura del filo</b> 	Da 0 a 15 (punti)	8
U073	<b>Numero di punti non validi alla fine della cucitura del rilevamento della rottura del filo</b> 	Da 0 a 15 (punti)	3
U074	<b>Funzione di ricucitura dopo la rottura del filo</b> Questa è la funzione che ricomincia la cucitura dei passanti dalla posizione in cui la macchina si è fermata per il rilevamento della rottura del filo.  : Abilitata (La cucitura viene riavviata mediante l'interruttore di avvio dopo aver resettato la macchina per cucire sulla schermata di errore di rilevamento della rottura del filo.)  : Disabilitata (La schermata viene riportata alla schermata di immissione dei dati resettando la macchina per cucire sulla schermata di errore di rilevamento della rottura del filo.)	—	Abilitata
U239	<b>Selezione della lingua</b> <div> <div>日本語 Giapponese</div> <div>English Inglese</div> <div>中文繁體字 Cinese (tradizionale)</div> <div>中文简体字 Cinese (semplificato)</div> <div>Español Spagnolo</div> <div>Italiano Italiano</div> <div>Français Francese</div> <div>Deutsch Tedesco</div> <div>Português Portoghese</div> <div>Türkçe Turco</div> <div>Tiếng Việt Vietnamita</div> <div>한국어 Coreano</div> <div>Indonesia Indonesiano</div> <div>Русский Russo</div> </div>	—	Inglese
U245	<b>Cancellazione dell'errore di ingrassaggio</b> La cancellazione del numero di punti dell'ingrassaggio viene eseguita. → Consultare <b>"III-1-15. Rifornimento dei posti designati con grasso"</b> , p.137. 	—	—
U269	<b>Cancellazione dell'errore di esaurimento del grasso</b> Il numero di passanti da cucire con lo stato di esaurimento del grasso viene cancellato. → Consultare <b>"III-1-15. Rifornimento dei posti designati con grasso"</b> , p.137. 	—	—

## 2-29. Come impostare il dispositivo

### (1) Procedura di modifica dell'impostazione del dispositivo



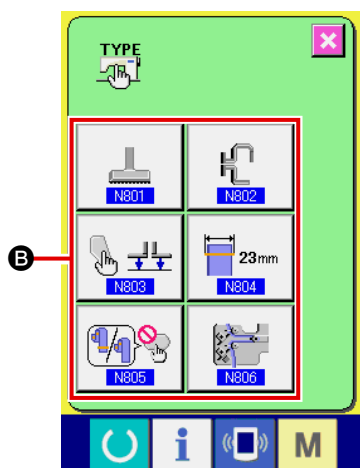
#### ① Visualizzazione dello schermo di impostazione del dispositivo

Premere l'interruttore **M**, e il bottone di impostazione



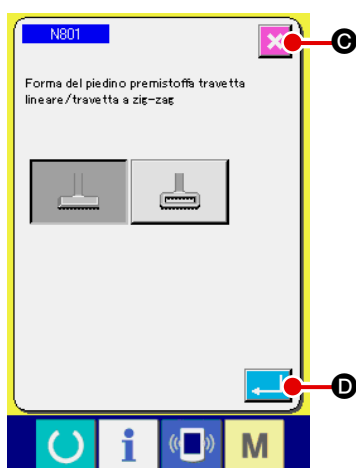
**A** del dispositivo sarà visualizzato sullo schermo.

Quando si preme questo bottone, lo schermo di impostazione del dispositivo viene visualizzato.



#### ② Selezione del bottone di interruttore di memoria la cui impostazione deve essere cambiata

Selezionare l'articolo di dati **B** la cui impostazione si desidera modificare.






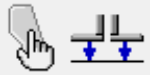
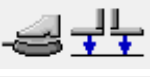










#### ③ Modifica dei dati

Il No. come **N801** visualizzato in blu è assegnato agli articoli di dati. Il pittogramma da visualizzare sullo schermo di modifica dei dati può essere selezionato.

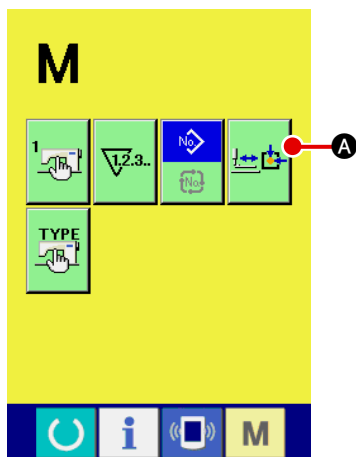
Quando si preme il bottone ente **D**, i dati vengono confermati. Quando si preme il bottone di annullamento **C**, i dati modificati non vengono aggiornati.

## (2) Elenco delle impostazioni del dispositivo

No.	Articoli	Intervallo di immissione / intervallo di selezione	Valori iniziali
N801	<p><b>Forma del piedino premistoffa</b> La forma da utilizzare del piedino premistoffa della macchina per cucire viene impostata. I parametri da visualizzare e il funzionamento della macchina per cucire e del morsetto del passante vengono commutati secondo la forma selezionata del piedino premistoffa. L'impostazione del piedino premistoffa deve corrispondere alla forma del piedino premistoffa realmente montato sulla macchina per cucire.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div> <p>Travetta lineare    Travetta a zig-zag</p> <p><b>Attenzione:</b> Quando si seleziona la "travetta lineare," i modelli standard di cucitura della travetta da 7 a 9 non possono essere selezionati.</p> <div style="border: 1px dashed black; padding: 10px; margin-top: 10px;"> <p style="text-align: center;">  <b>Se la macchina esegue la cucitura con la "travetta a zig-zag" selezionata nello stato in cui il pressore per travetta lineare è montato sulla macchina per cucire, l'ago potrebbe rompersi.</b> </p> </div>	—	Travetta lineare
N802	<p><b>Selezione della forma del pressore del capo di vestito</b> Con /senza la pinza ausiliaria per il pressore del capo di vestito viene selezionato. L'impostazione deve corrispondere alla forma del pressore del capo di vestito realmente montato sulla macchina per cucire.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div> <p>Con la pinza ausiliaria    Senza la pinza ausiliaria</p> <p><b>Attenzione:</b> I modelli di cucitura del passante della forma No. 2 e No. 6 non possono essere cuciti con la pinza ausiliaria installata.</p> <p>Nel caso in cui "Con la pinza ausiliaria" sia selezionato, "E478 Errore di non corrispondenza tra la forma del passante/forma del pressore del capo di vestito" si verifica quando una di queste forme del modello di cucitura del passante viene selezionata e il tasto di macchina pronta viene premuto.</p> <p>Se l'errore si è verificato, selezionare "Senza la pinza ausiliaria" rimuovendo la pinza ausiliaria.</p>	—	Con la pinza ausiliaria
N803	<p><b>Funzione manuale</b> Il funzionamento del pedale manuale (opzionale) viene selezionato. Se il pedale manuale è usato, il pressore del capo di vestito può essere azionato manualmente. Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per i dettagli.</p> <div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 10px;"> <div>  <span>: Il pedale manuale non è usato</span> </div> <div>  <span>: Funzionamento simultaneo dei pressori del capo di vestito anteriore/posteriore</span> </div> <div>  <span>: Funzionamento separato dei pressori del capo di vestito anteriore/posteriore</span> </div> <div>  <span>: Funzionamento separato dei pressori del capo di vestito anteriore/posteriore - Il capo di vestito viene spostato.</span> </div> </div>	—	Il pedale manuale non è usato

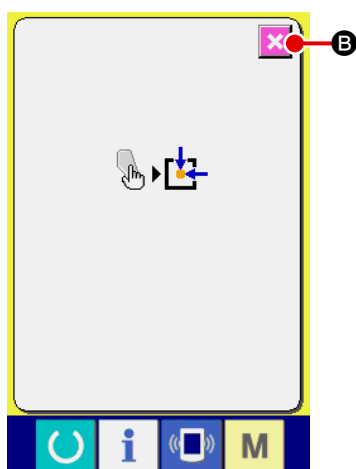
No.	Articoli	Intervallo di immissione / intervallo di selezione	Valori iniziali
<b>N804</b>	<p><b>Limitazione dell'immissione della direzione X della travetta</b>  È possibile limitare l'immissione dei dati di direzione X della travetta.  Nel caso in cui la placca ago di larghezza ridotta (opzionale) sia usata, 14 mm deve essere selezionato.</p> <div data-bbox="379 421 533 499">  <p>23 mm</p> </div> <div data-bbox="632 421 785 499">  <p>14 mm</p> </div> <p>23 mm (placca ago standard)      14 mm (placca ago di larghezza ridotta)</p>	—	23mm
<b>N805</b>	<p><b>Funzione di interruttore di annullamento della terza travetta</b>  L'uso/disuso dell'interruttore di annullamento della terza travetta (opzionale) viene selezionato.  Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per i dettagli.</p> <div data-bbox="379 730 533 808">  <p>Disuso</p> </div> <div data-bbox="571 730 724 808">  <p>Uso</p> </div>	—	Disuso
<b>N806</b>	<p><b>Commutazione tra il funzionamento/arresto del dispositivo di alimentazione</b>  Il funzionamento/arresto del dispositivo di alimentazione (opzionale) viene selezionato.</p> <div data-bbox="379 1016 533 1095">  <p>Arresto</p> </div> <div data-bbox="571 1016 724 1095">  <p>Funzionamento</p> </div>	—	Arresto

## 2-30. Come regolare l'origine del piedino premistoffa



### ① Visualizzazione dello schermo di regolazione dell'origine del piedino premistoffa

Quando si preme il tasto di commutazione **M** della modalità operativa, il bottone di regolazione **A** dell'origine del piedino premistoffa viene visualizzato. Quando si preme questo bottone, lo schermo di regolazione dell'origine del piedino premistoffa viene visualizzato.



### ② Regolazione dell'origine del piedino premistoffa

Recuperare l'origine con l'interruttore di avvio.

Quando si preme il bottone di annullament **X**, lo schermo di regolazione dell'origine del piedino premistoffa viene chiuso e lo schermo di modalità operativa viene visualizzato.



## 2-31. Uso della funzione di comunicazione

La funzione di comunicazione può portare (download) i dati di cucitura creati con altre macchine per cucire, la creazione dei dati di cucitura ed i dati di cucitura creati con il dispositivo di revisione PM-1, dentro la macchina per cucire. Inoltre i dati di cui sopra possono essere caricati su un media.

Come i mezzi di comunicazione, lo slot del media e la porta USB sono preparati.

### (1) Dati che si possono trattare

I dati di cucitura che possono essere trattati sono 2 generi sottostanti, ed i rispettivi format dei dati sono come segue.

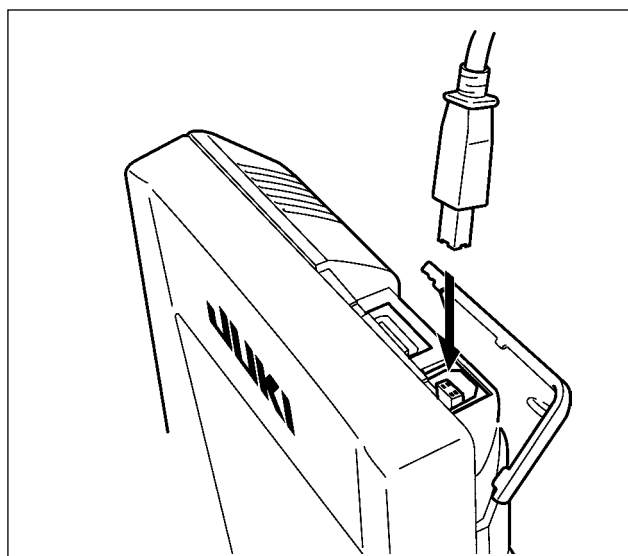
Nome de dato		Estensione	Descrizione del dato
Dati a format vettore		VD000XXX.VDT	Sono i dati di punto di entrata dell'ago creati con il PM-1, e hanno il format dei dati che può essere adoperato in comune tra la macchine per cucire JUKI.
Dati di cucitura		AB00XXX.EPD	Dati esclusivi di cucitura per il modello AB della macchina per cucire creati con la macchina per cucire

XXX: No. di file

### (2) Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria

Per la modalità di manipolazione della carta di memoria, leggere **"II-1. INTRODUZIONE", p.27.**

### (3) Comunicazione effettuata usando USB

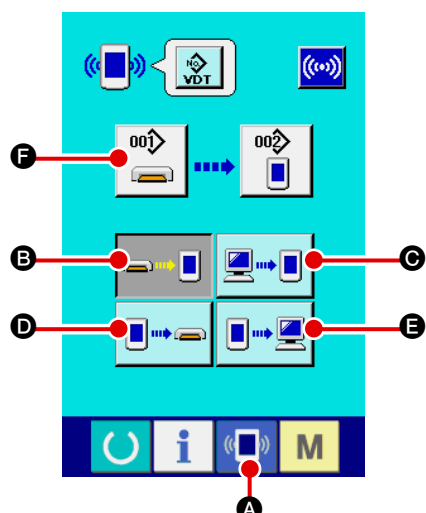


I dati possono essere inviati/ricevuti a/da un personal computer e simili, per mezzo di un cavo del USB.




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

#### (4) Il portare dentro dei dati



##### ① Visualizzare lo schermo di comunicazione

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


##### ② Selezionare la comunicazione

Ci sono quattro procedure di comunicazione come descritto qui sotto.

- B** Scrittura del dato dalla carta di memoria al pannello
- C** Scrittura dei dati dal personal (server) al pannello
- D** Scrittura del dato dal pannello alla carta di memoria
- E** Scrittura dei dati dal pannello al personal (server)

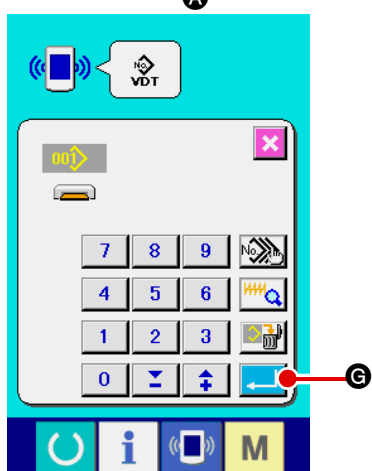
Selezionare il bottone della procedura di comunicazione che si desidera con i bottoni di comunicazione.

##### ③ Selezionare il No. di dato


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

Immettere il No. di archivio del dato che si desidera scrivere. Per il No. di archivio, immettere i numerali della parte xxx di VD00xxx del nome dell'archivio.


La designazione del No. di modello della destinazione di scrittura può essere effettuata nella stessa maniera. Quando la destinazione di scrittura è il pannello, i No. di modello che non sono stati registrati vengono visualizzati.

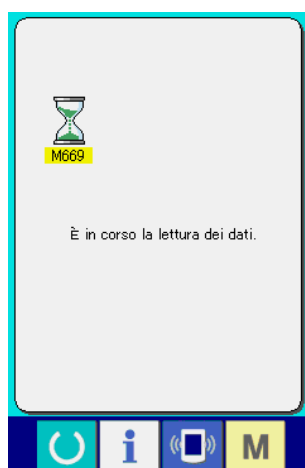
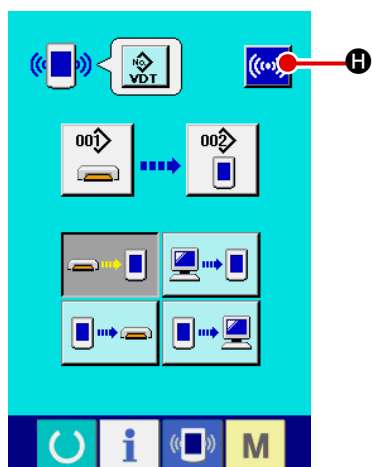


##### ④ Determinare il No. di dato

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

##### ⑤ Cominciare la comunicazione

Quando il bottone COMMUNICATION START  **H** viene premuto, la comunicazione dei dati comincia. Lo schermo di comunicazione in corso viene visualizzato durante la comunicazione e lo schermo ritorna allo schermo di comunicazione dopo il termine della comunicazione.



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

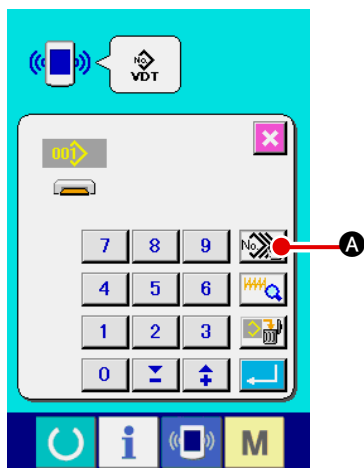


## (5) Per prendere dentro i dati plurali insieme


Per i dati vettoriali e i dati di cucitura, è possibile selezionare più dati di scrittura e scriverli insieme. Il No. di modello di cucitura della destinazione di scrittura diventerà lo stesso No. del No. di dati selezionato.

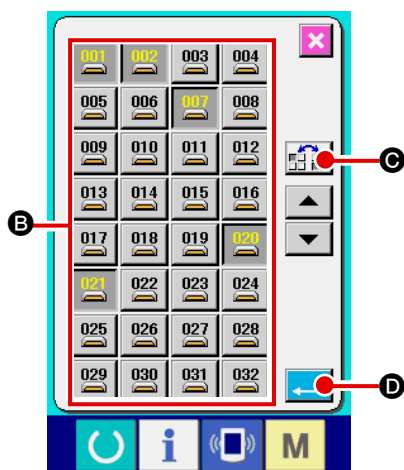


**Non è possibile per il No. dopo il No. 201 della carta di memoria selezionare il No. plurale.**




### ① Visualizzare lo schermo di selezione dell'archivio di scrittura


Quando il bottone PLURAL SELECTION  **A** viene premuto, lo schermo di selezione dei No. di dato plurali viene visualizzato.

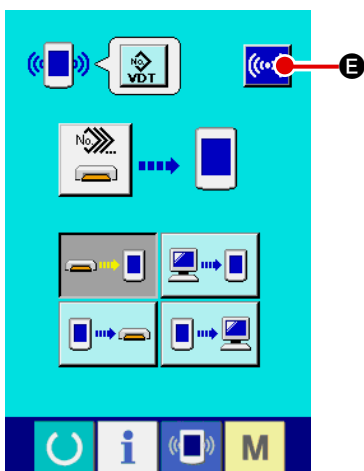


### ② Effettuare la selezione dei No. di dato


Poiché l'elenco dei numeri degli archivi esistenti dei dati viene visualizzato, premere i bottoni FILE NO. **B** che si desiderano scrivere. È possibile invertire i bottoni selezionati con il bottone INVERSION  **C**.

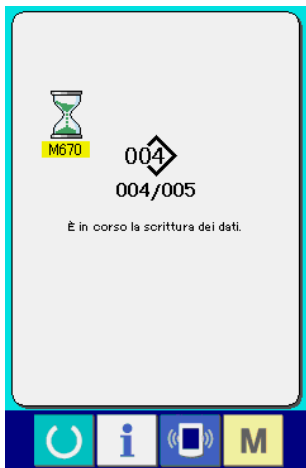
### ③ Determinare i No. di dato

Quando il bottone ENTER  **D** viene premuto, lo schermo di selezione dei No. di dato plurali viene chiuso e la selezione dei dati termina.




### ④ Iniziare la comunicazione


Quando il bottone COMMUNICATION START  **E** viene premuto, la comunicazione dei dati comincia.



No. di dato in corso di comunicazione, il numero totale di dati di scrittura e il numero di dati che hanno finito la comunicazione dei dati vengono visualizzati nello schermo di comunicazione in corso.

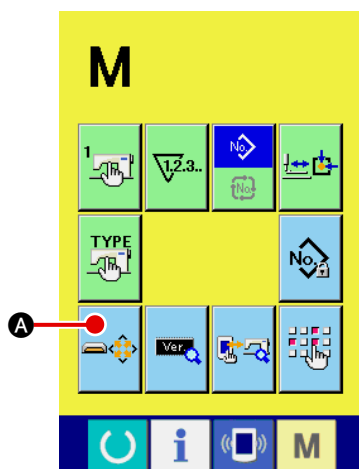


- \* Quando si effettua la scrittura al No. di modello di cucitura che già esiste, lo schermo di conferma della sovrascrittura viene visualizzato prima di scrivere. Quando si effettua la sovrascrittura premere il bottone ENTER  **F**.

Quando si sovrascrivono tutti senza visualizzare lo schermo di conferma della sovrascrittura, premere il bottone OVERWRITING  **G** in tutti i casi.

## 2-32. Effettuazione della formattazione della carta di memoria

Per riformattare un media, deve essere usato il IP-420. Il IP-420 non può leggere il media formattato su un personal computer.



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

Quando l'interruttore **M** viene tenuto premuto per tre

secondi, il bottone di MEDIA FORMAT **A** viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di formattazione della carta di memoria viene visualizzato.



### ② Cominciare la formattazione della carta di memoria

Posizionare la carta di memoria che si desidera formattare al slot della carta di memoria, chiudere il coperchio, premere il bottone ENTER **B** e la formattazione comincia.

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

Quando due o più media sono collegati alla macchina per cucire, il media da formattare è determinato dall'ordine di priorità predeterminato.

Alto ← Basso



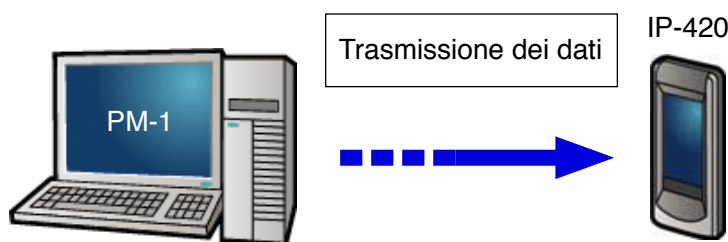
Slot dei CF(TM) ← Dispositivo USB 1 ← Dispositivo USB 2 ← ...

Quando un CompactFlash (TM) è inserito nello slot dei CF (TM), il CompactFlash (TM) sarà formattato secondo l'ordine di priorità indicato qui sopra.

Consultare le caratteristiche tecniche del USB per l'ordine di priorità dell'accesso.

## 2-33. Funzione di cucitura di prova

I dati creati con il PM-1 (software di programmazione/revisione dei dati di cucitura) possono essere utilizzati per la cucitura di prova collegando online il personal computer e la macchina per cucire.

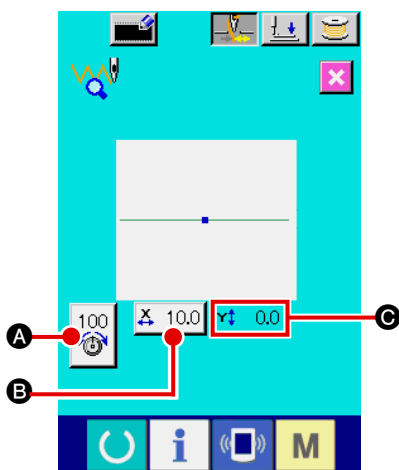


Collegare il personal computer con il IP-420. Creare i dati con il PM-1. Trasmettere quindi i dati alla macchina per cucire. Quando il IP-420 visualizza lo schermo di immissione dei dati, lo schermo di cucitura di prova viene visualizzato automaticamente. Fare riferimento all'HELP per il PM-1 per come far funzionare il PM-1.



Quando si programma un modello di cucitura, il punto di inizio deve essere impostato in corrispondenza delle coordinate (0, 0) o immettere una seconda origine in corrispondenza delle coordinate (0, 0). Il pressore del capo di vestito e lo scartafilo possono interferire l'uno con l'altro a seconda della posizione della posizione di inizio della cucitura.

### ● Come eseguire la cucitura di prova



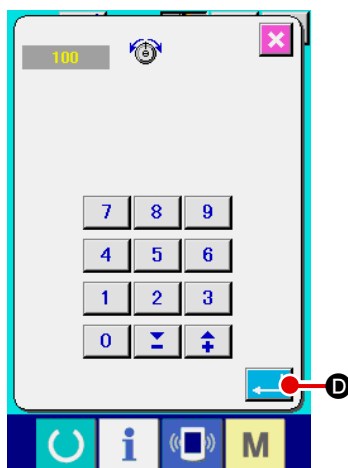
#### ① Ricezione dei dati di cucitura di prova dal PM-1

Quando i dati sulla cucitura di prova (dati in forma vettoriale) vengono inviati dal PM-1, lo schermo di cucitura di prova mostrato a sinistra viene visualizzato. Al centro dello schermo, il diagramma di entrata dell'ago dei dati trasmessi viene visualizzato. Il colore del diagramma di entrata dell'ago varia a seconda del valore di tensione del filo.

#### ② Revisione dei dati vettoriali

I tre articoli mostrati di seguito possono essere impostati per i dati in forma vettoriale trasmessi dal PM-1.

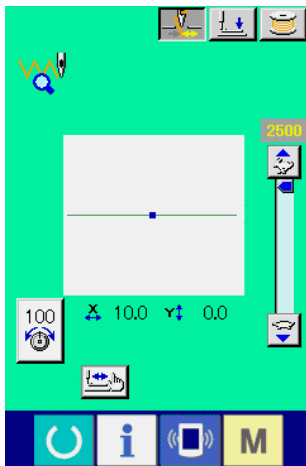
- A : La tensione del filo
- B : Valore di dimensione reale X
- C : Valore di dimensione reale Y




#### ③ Modifica dei dati

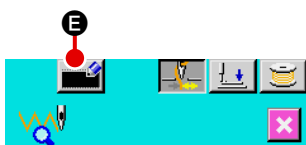
Quando si preme il bottone di articolo (A - C) che si desidera modificare, i tasti numerici vengono visualizzati. Immettere un valore desiderato.

Dopo l'immissione dei dati, premere il bottone enter  D.




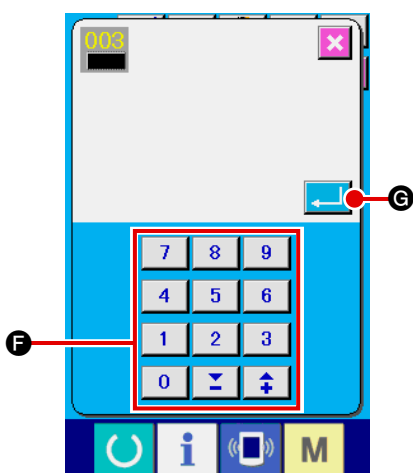
#### ④ Esecuzione della cucitura di prova

Quando si preme il tasto di macchina pronta  nella pagina precedente, lo schermo di cucitura di prova viene visualizzato. In questo stato, è possibile eseguire la cucitura di prova.



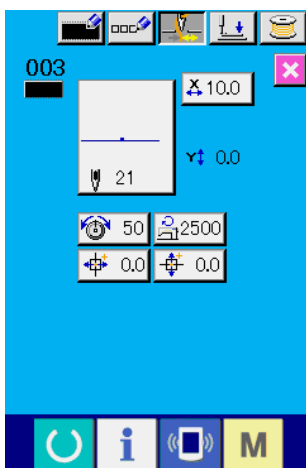
#### ⑤ Registrazione dei dati sul modello di cucitura dell'utente

Se si desiderano registrare i dati sulla cucitura di prova che è stata eseguita, premere il tasto di registrazione  **E** visualizzato sullo schermo di cucitura di prova. Immettere, il numero di modello di cucitura dell'utente con il quale si desiderano registrare i dati di cucitura di prova, con i tasti numerici **F**.



#### ⑥ Conferma della registrazione dei dati

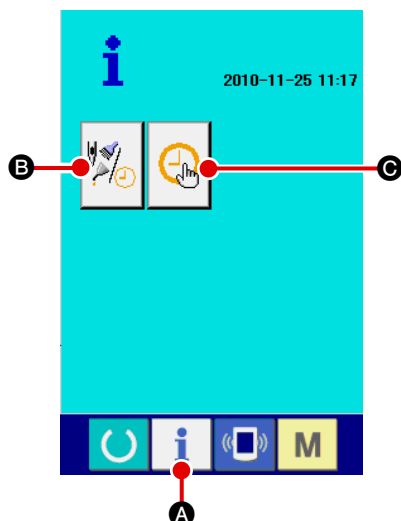
Quando si preme il bottone enter  **G**, lo schermo di registrazione viene chiuso per terminare la registrazione.



#### ⑦ Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati

Dopo la registrazione, lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato automaticamente.

## 2-34. Come usare le informazioni



Quando si preme il tasto di informazioni **i** **A** sulla sezione di foglio di interruttore dello schermo di immissione dei dati, lo schermo di informazioni viene visualizzato.

### **B** Informazioni della manutenzione/ispezione

L'intervallo di cambio dell'olio (esaurimento del grasso), l'intervallo di cambio dell'ago e l'intervallo di pulizia possono essere specificati per emettere un avviso quando il tempo specificato viene raggiunto.

→ Consultare "**II-2-34. (1) Come controllare visivamente le informazioni della manutenzione/ispezione**", p.109.

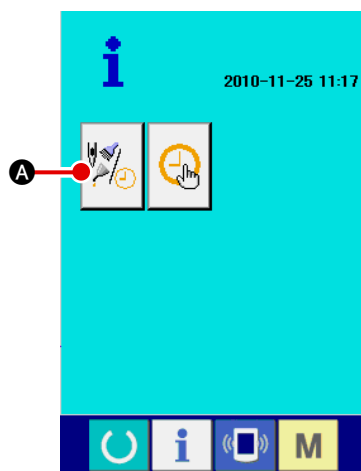
→ Per quanto riguarda il metodo per designare il tempo, fare riferimento al Manuale di Manutenzione.

### **C** Impostazione dell'ora


L'ora corrente può essere impostata.

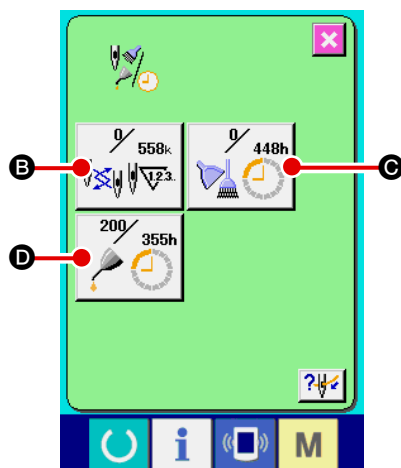
→ Consultare "**II-2-34. (3) Come impostare l'ora**", p.111.

## **(1) Come controllare visivamente le informazioni della manutenzione/ispezione**



### **①** Visualizzazione dello schermo di informazioni della manutenzione/ispezione

Premere il bottone di informazioni della manutenzione/ispezione  **A** nello schermo di informazioni.

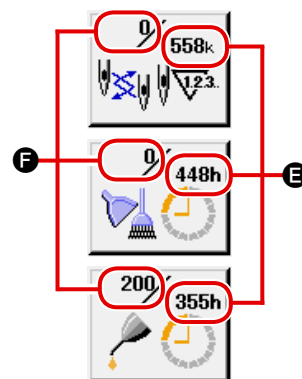


Tre articoli di informazioni vengono visualizzati nello schermo di informazioni della manutenzione/ispezione.

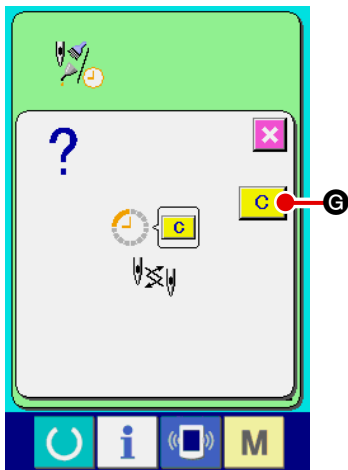
**B** : Sostituzione dell'ago  
(unità: 1.000 punti)

**C** : Intervallo di pulizia (unità: ora)

**D** : Intervallo di cambio dell'olio  
(unità: ora)



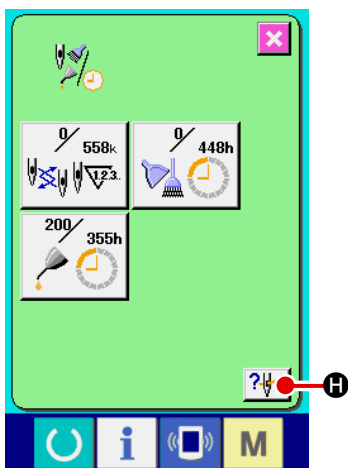
I bottoni di articolo **B**, **C** e **D** visualizzano l'intervallo di avvertimento di ispezione **E** e il tempo residuo **F** prima del cambio. Inoltre, il tempo residuo prima del cambio può essere cancellato.




## ② Cancellazione del tempo residuo prima del cambio

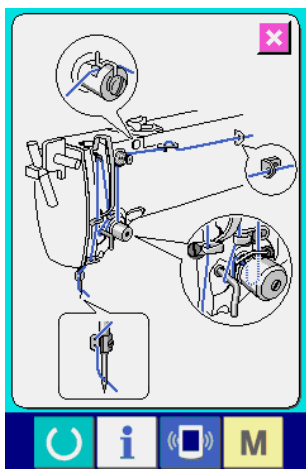
Quando si preme il bottone di articolo **B**, **C** o **D** che si desidera cancellare, lo schermo di cancellazione dell'intervallo di cambio viene visualizzato.

Quando si preme il bottone di cancellazione **C** **G**, il tempo residuo prima del cambio viene cancellato.

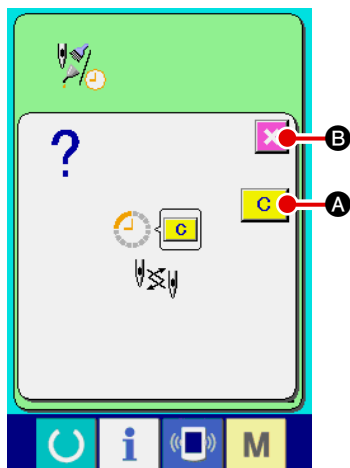


## ③ Visualizzazione del diagramma di infilatura

Quando si preme il bottone di infilatura  **H** visualizzato nello schermo di informazioni della manutenzione/ispezione, il diagramma di infilatura della testa della macchina viene visualizzato. Utilizzare questo diagramma quando si infila la testa della macchina.



## (2) Come ripristinare l'avvertimento



Quando il tempo specificato per l'ispezione viene raggiunto, lo schermo di avvertimento viene visualizzato.

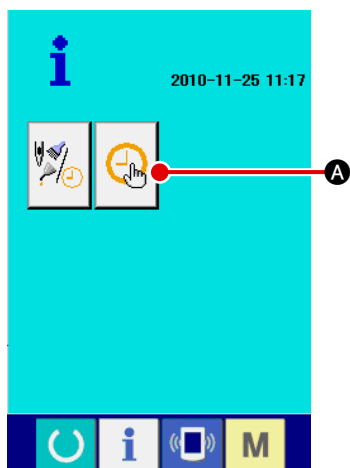
Per cancellare l'intervallo di ispezione, premere il bottone di cancellazione **C** **A**. L'intervallo di ispezione viene cancellato e lo schermo pop-up viene chiuso.

Se non si cancella l'intervallo di ispezione, premere il bottone di annullamento **X** **B** per chiudere lo schermo pop-up. Tenere presente, tuttavia, che lo schermo di avvertimento verrà visualizzato ogni volta che viene terminata una sequenza di cucitura finché l'intervallo di ispezione non venga cancellato.


Il numero di avvertimento per ciascun articolo di ispezione è come segue:

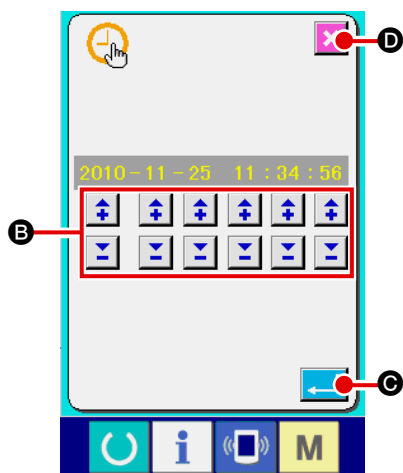
- Sostituzione dell'ago : A201
- Intervallo di pulizia : A202
- Intervallo di cambio dell'olio : A203

## (3) Come impostare l'ora




### ① Visualizzazione dello schermo di impostazione dell'ora

Premere il bottone di impostazione  **A** dell'ora nello schermo di informazioni.



### ② Impostazione dell'ora corrente

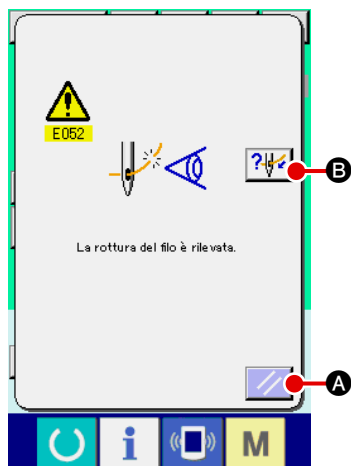
Premere i bottoni rispettivi **B** per impostare l'ora (anno, mese, giorno, ora, minuti, secondi).

Quando si preme il bottone enter  **C**, l'ora impostata viene registrata.

Quando si preme il bottone di annullamento **X** **D**, l'ora impostata non è più valida e lo schermo ritorna allo schermo di informazioni.




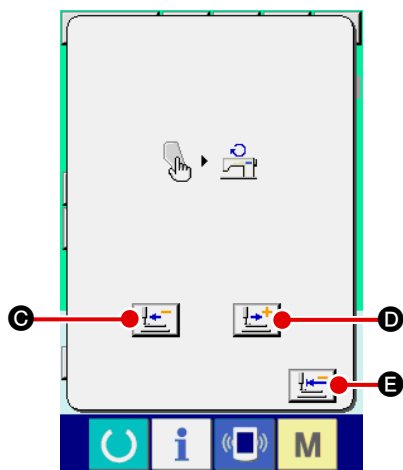
## 2-35. Come ricominciare la cucitura dalla posizione in cui la macchina si è fermata per il rilevamento della rottura del filo





### ① Resetare l'errore

Premere il bottone di reset  **A** per resettare l'errore.

Premere il bottone di infilatura  **B**, e il diagramma di infilatura sarà visualizzato.




### ② Allineare il piedino premistoffa alla posizione di ricucitura

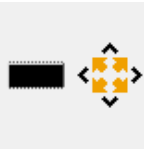










Quando si preme il bottone di trasporto all'indietro  **C**, il piedino premistoffa viene spostato indietro di no 1 punto alla volta. Quando si preme il bottone di trasporto in avanti  **D**, il piedino premistoffa viene spostato in avanti di no 1 punto alla volta. Spostare il piedino premistoffa alla posizione di ricucitura.



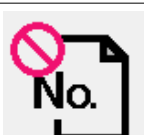

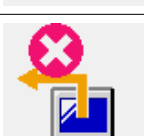


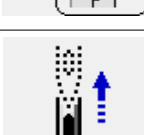

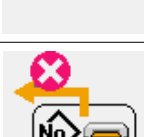
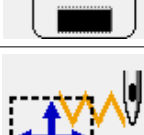

### ③ Ricominciare la cucitura

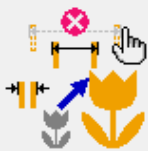



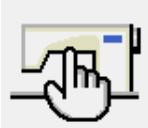




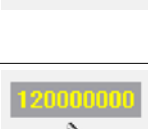
Premere l'interruttore di avvio, e la macchina per cucire ricomincerà la cucitura.

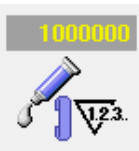
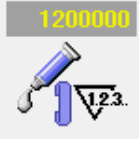





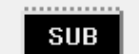
Se non si desidera effettuare la ricucitura, premere il bottone di spostamento  **E** alla posizione iniziale per riportare la schermata alla schermata di impostazione.







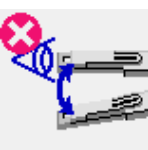
### 3. LISTA DEI CODICI DI ERRORE




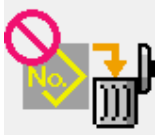



Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di incupero
E001		<b>EEPROM inizializzata della CPU principale</b> La testa della macchina e la centralina di controllo si differenziano per il tipo di modello, o si sono rotte.	I dati sono inizializzati.	Spegnere la macchina	
E007		<b>Bloccaggio della macchina</b> L'albero principale della macchina per cucire non riesce a ruotare a causa di alcuni problemi.	La macchina è bloccata.	Spegnere la macchina	
E008		<b>La testa non definita della macchina è selezionata</b> La memoria della testa macchina non può essere letta.	La testa non definita è selezionata.	Spegnere la macchina	
E010		<b>Errore di No. di modello</b> Il No. di modello che è salvato non è registrato al ROM di dati, o l'impostazione di "lettura non operativa" è effettuata.	Il modello di cucitura specificato non esiste.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Shermo precedente
E011		<b>Media esterno non inserito</b> Il media esterno non è inserito.	Il media non è inserito.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Shermo precedente
E012		<b>Errore di lettura</b> La lettura dei dati dal media esterno non può essere eseguita.	I dati non possono essere letti.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Shermo precedente
E013		<b>Errore di scrittura</b> La scrittura del dato dal media esterno non può essere effettuata.	I dati non possono essere scritti.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Shermo precedente
E014		<b>Protezione da scrittura</b> Il media si trova nello stato di protetto da scrittura.	La scrittura è proibita.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Shermo precedente
E015		<b>Errore di formato</b> La formattazione non può essere eseguita.	La formattazione è impossibile.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Shermo precedente
E016		<b>Capacità superata del media esterno</b> La capacità del media esterno è insufficiente.	La capienza è insufficiente. (Media)	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Shermo precedente
E017		<b>Capacità superata della EEPROM</b> La capacità di memoria della macchina è insufficiente.	La capienza è insufficiente. (Macchina)	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Shermo precedente




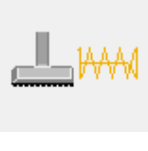

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di incupero
E018		<b>Errore di tipo di EEPROM</b> Il tipo di ROM è diverso da quello corretto.	Il tipo di ROM è differente.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Shermo precedente
E019		<b>Misura troppo grande del file</b> Il file è troppo grande.	I dati di modello di cucitura sono troppo grandi. (Circa 20000 punti)	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Shermo precedente
E022		<b>Errore di No. di file</b> Il file specificato non esiste nel server o nel media.	Il file specificato non esiste.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Shermo precedente
E024		<b>Dimensione troppo grande dei dati di modello di cucitura</b> La dimensione della memoria è superata.	La capienza della memoria è superata.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E027		<b>Errore di lettura del server</b> I dati non possono essere letti dal server.	I dati non possono essere letti.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Shermo precedente
E028		<b>Errore di scrittura del Server</b> La scrittura del dato dal server non può essere effettuata.	I dati non possono essere scritti.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Shermo precedente
E029		<b>Errore di coperchio aperto del media</b> Il coperchio dello slot per media è aperto.	Il coperchio dello slot del media è aperto.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Shermo precedente
E030		<b>Errore di posizione sbagliata della barra ago</b> La barra ago non è nella posizione predeterminata.	L'ago non è in una posizione adeguata.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E031		<b>Caduta della pressione dell'aria</b> La pressione dell'aria è diminuita.	La pressione d'aria è bassa.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E032		<b>Errore di compatibilità del file</b> Incompatibilità tra i file.	Il file non può essere letto.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E040		<b>Il limite superato di spostamento</b> I dati di cucitura superano l'intervallo consentito di cucitura.	Il limite di spostamento è superato.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermata di impostazione
E042		<b>Errore di operazione</b>	L'operazione non può essere effettuata.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di incupero
E043		<b>Errore di passo max superato</b> Il passo max è superato.	Il passo massimo è superato.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E045		<b>Errore di dati di modello di cucitura</b>	I dati di modello di cucitura non sono buoni.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E050		<b>Interruttore di arresto</b> Quando l'interruttore di arresto viene premuto.	L'interruttore di arresto temporaneo è premuto.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E052		<b>Errore di rilevazione della rottura del filo</b> Quando la rottura del filo viene rilevata.	La rottura del filo è rilevata.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermata di immissione del passo
E061		<b>Errore di dati di interruttore di memoria</b> Quando il dato di interruttore di memoria è rotto o il revision è vecchio.	Errore di dati di interruttore di memoria	Spegnere la macchina	
E062		<b>Errore di dati di modello di cucitura</b> Nel caso in cui i dati di interruttore di memoria siano stati danneggiati o siano di precedenti versioni.		È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E063		<b>Errore di identificazione della testa di macchina</b> La testa identificata della macchina non corrisponde alla centralina di controllo. (La testa della macchina e la EEPROM sulla scheda a circuito stampato principale si differenziano per il modello.)		Spegnere la macchina	
E064		<b>Attributo di sola lettura</b> Il file di destinazione è posto nello stato di sola lettura con l'attributo di sola lettura.	I dati non possono essere scritti.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E220		<b>Avvertimento di esaurimento del grasso</b> Ogni volta che il numero di punti cuciti ha raggiunto 100 milioni. → Consultare "III-1-15. <b>Rifornimento dei posti designati con grasso</b> ", p.137.	Importante: Il grasso sta esaurendosi. Effettuare l'ingrassaggio.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E221		<b>Errore di esaurimento del grasso</b> Ogni volta che il numero di punti cuciti ha raggiunto 120 milioni, la macchina per cucire viene posta nello stato di "cucitura disabilitata." Questo errore può essere cancellato con l'interruttore di memoria <b>U245</b> . → Consultare "III-1-15. <b>Rifornimento dei posti designati con grasso</b> ", p.137.	Importante: Il grasso si è esaurito. Effettuare l'ingrassaggio.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati




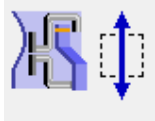


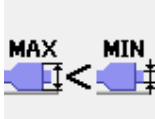


Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di incupero
E290		<b>Allarme di ingrassaggio del passante</b> Quando la cucitura del passante è stata effettuata un milione di volte. → Consultare "III-1-15. <b>Rifornimento dei posti designati con grasso</b> ", p.137.	Importante: Sta finendo il grasso dell'alimentatore del passante. Aggiungere il grasso.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E291		<b>Errore di ingrassaggio del passante</b> Quando la cucitura del passante è stata effettuata 1,2 milioni di volte, la macchina non sarà più in grado di continuare a cucire. Questa situazione può essere ripristinata con l'interruttore di memoria. <b>U269</b> . → Consultare "III-1-15. <b>Rifornimento dei posti designati con grasso</b> ", p.137.	Importante: È finito il grasso dell'alimentatore del passante. Aggiungere il grasso.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E302		<b>Controllo dell'inclinazione della testa della macchina</b> Quando il sensore dell'inclinazione della testa della macchina è nello stato di OFF.	La testa è inclinata.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E303		<b>Errore di sensore del menisco</b>	Posiz. sup.ore motore macch. x cucire non può essere rilevata. (Segnale piastra semilunare motore macch. x cucire)	Spegnere la macchina	
E305		<b>Errore di sensore del coltello tagliafilo</b> Il coltello tagliafilo è al di fuori della sua posizione normale.	Il sensore del coltello del rasoio non può essere rilevato.	Spegnere la macchina	
E306		<b>Errore di sensore della pinzatura del filo</b> Il dispositivo di pinzatura del filo è fuori dalla sua posizione normale.	Il sensore della pinza del filo non può essere rilevato.	Spegnere la macchina	
E363		<b>Errore rilevato di scheda a circuito stampato secondaria (Disattivazione dell'alimentazione)</b>		Spegnere la macchina	
E364		<b>Errore rilevato di scheda a circuito stampato secondaria (Ripristino)</b>		Spegnere la macchina	

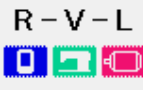



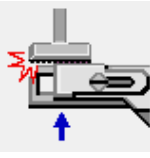




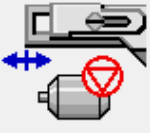
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di incupero
E368		<b>Anomalia del sensore di posizione del dispositivo ausiliario di alimentazione del passante</b> Il sensore di posizione non è nella sua posizione iniziale al completamento dell'operazione.	L'ingresso del sensore è anormale quando il dispositivo ausiliario di estrazione del passante funziona.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E369		<b>Bloccaggio rilevato del dispositivo ausiliario di alimentazione del passante</b> Nel caso in cui il sensore del bloccaggio rimanga ON per un tempo predeterminato o l'ingresso del sensore di posizione rimanga invariato al momento dell'azionamento. → Nel caso di un passante spesso, il sensore del bloccaggio potrebbe rilevare lo stato di bloccaggio alla parte sovrapposta, con conseguente questo errore. Se si verifica questo errore, modificare l'impostazione delle condizioni di rilevamento del bloccaggio in modo appropriato.	Il dispositivo ausiliario di estrazione del passante è bloccato.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E377		<b>Mancata pinzatura del passante</b>	Mancata presa del passante	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E378		<b>Mancata estrazione del passante</b>	Mancata estrazione del passante	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E379		<b>Quantità anormale di alimentazione della parte sovrapposta</b> Quando la parte sovrapposta del passante viene alimentata, la quantità di alimentazione è difettosa (l'estremità della parte sovrapposta non può essere rilevata). → Se questo errore si verifica in altre parti all'infuori della parte sovrapposta del passante, controllare se il valore di insegnamento dello spessore della parte sovrapposta è appropriato.	La quantità di alimentazione della parte sovrapposta del materiale è anormale.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E380		<b>Assenza del passante rilevata</b> È stato rilevato che nessun passante è inserito. → Se questo errore si verifica quando un passante è già stato inserito correttamente, controllare se il valore di insegnamento dello spessore della parte sovrapposta è appropriato.	Nessun passante è presente	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E386		<b>Anomalia del sensore della posizione superiore del morsetto (posizione superiore)</b> Il sensore della posizione superiore è nello stato di OFF o il sensore della posizione inferiore è nello stato di ON quando il morsetto si trova nella sua posizione superiore.	L'ingresso sensore alla posizione superiore del morsetto è anormale.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati

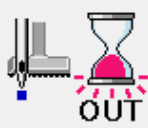

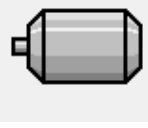
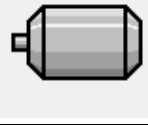



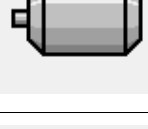
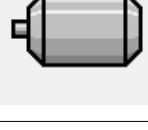
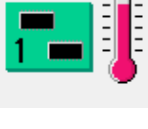

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di incupero
E387		<b>Anomalia del sensore della posizione inferiore del morsetto (posizione inferiore)</b> Il sensore della posizione inferiore è nello stato di OFF o il sensore della posizione superiore è nello stato di ON quando il morsetto si trova nella sua posizione inferiore. → Questo errore si verifica anche nel caso in cui il morsetto non riesca a scendere fino alla posizione dell'ingresso del sensore quando un materiale da cucire pesante è utilizzato.	L'ingresso sensore alla posizione inferiore del morsetto è anomalo.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E388		<b>Anomalia del sensore della posizione del morsetto (posizioni superiore e inferiore)</b> L'ingresso del sensore della posizione del morsetto è errato sia nella posizione superiore che in quella inferiore.	L'ingresso del sensore di posizione superiore/inferiore del morsetto è anomalo	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione die dati
E401		<b>Copia disabilitata</b>	La copia non può essere effettuata.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E402		<b>Cancellazione disabilitata (in uso per l'operazione del ciclo)</b>	I dati non possono essere cancellati poiché sono usati per i dati di ciclo.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E403		<b>Creazione dei nuovi dati disabilitata</b>	Questo No. è già usato.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E404		<b>Selezione disabilitata del numero di modello di cucitura</b>	Questo No. non può essere trovato.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E435		<b>Errore di al di fuori della gamma di immissione</b>	Il valore di impostazione supera la gamma di impostazione dei dati.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E476		<b>Conversione dei dati di backup della scheda a circuito stampato secondaria</b>	Dati di backup vecchi sono stati cambiati nel nuovo formato	Spegnere la macchina	

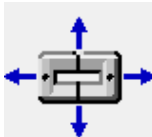

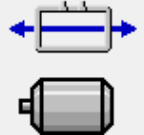
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di incupero
E477		<b>Motore di allentamento del passante al di fuori della gamma</b> Questo codice di errore viene visualizzato nel caso in cui il totale delle dimensioni B e D del passante superi i 66,0 mm per la forma No. 4 e No. 5, nel caso in cui il totale della dimensione B del passante e la metà della quantità di allentamento superi i 66,0 mm per la forma No. 7 e No. 12, o nel caso in cui il totale della dimensione B del passante e la quantità di allentamento superi i 66,0 mm per la forma No. 9 e No. 11. Impostare rispettivamente le dimensioni di cui sopra in modo che il valore complessivo non superi i 66,0 mm.	La destinazione dello spostato del motore per arricchire la lunghezza del passante è al di fuori della gamma di impostazione.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Shermo precedente
E478		<b>Forma del passante non corrispondente alla forma del pressore del capo di vestito</b> Nel caso in cui "Dotato della pinza addizionale" sia selezionato, la cucitura è proibita se la forma di cucitura No. 2 o No. 6 è selezionata.	La forma del pressore del capo di vestito non corrisponde alla forma del passante.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Shermo precedente
E479		<b>Il No. di modello di cucitura non può essere cancellato (la serratura individuale a chiave del No. di modello di cucitura è impostata)</b> Nel caso in cui venga tentata la cancellazione del No. di modello di cucitura per il quale la serratura individuale a chiave del No. di modello di cucitura è impostata.	Non cancellabile poiché le chiavi sono sotto lo stato di serratura a chiave	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Shermo precedente
E480		<b>Anomalia dei dati di travetta</b> Nel caso in cui il modello di cucitura della travetta selezionato come il modello di cucitura del passante non sia ancora stato registrato.	La travetta non registrata è selezionata.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Shermo precedente
E481		<b>Non corrispondenza della forma tra il piedino premistoffa/travetta</b> Nel caso in cui la travetta a zig-zag sia inclusa nel modello di cucitura da cucire con il piedino premistoffa per travetta lineare.	La forma della pinza non corrisponde alla forma della travetta.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E482		<b>Anomalia dei dati di modello di cucitura della posizione dell'unità di alimentazione del passante</b> → Se questo errore viene rilevato, riattivare l'alimentazione. Quindi, il parametro che è stato la causa dell'errore viene cancellato e il parametro ritorna al valore iniziale.	Il valore dei dati di modello di cucitura dell'alimentatore del passante è anomalo.	Spegnere la macchina	





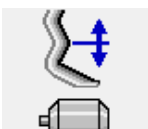





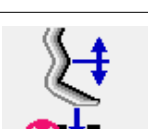
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di incupero
E484		<b>I dati non possono essere cancellati (modello di cucitura dell'utente)</b> Nel caso in cui venga tentata la cancellazione del modello di cucitura dell'utente che è stato registrato al modello di cucitura del passante.	I dati non possono essere cancellati perché essi sono utilizzati per un modello di cucitura del passante.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Shermo precedente
E485		<b>Anomalia dell'intervallo di spostamento del motore dell'asse X dell'unità di alimentazione del passante</b>	La destinazione dello spostamento del motore dell'asse X dell'alimentatore è al di fuori della gamma di impostazione.	Spegnere la macchina	
E486		<b>Anomalia dell'intervallo di spostamento del motore dell'asse Y dell'unità di alimentazione del passante</b>	La destinazione dello spostamento del motore dell'asse Y dell'alimentatore è al di fuori della gamma di impostazione.	Spegnere la macchina	
E487		<b>Anomalia dell'intervallo di spostamento del motore di spostamento del capo di vestito</b>	La destinazione dello spostamento del motore di spostamento del capo di vestiario è al di fuori della gamma di impostazione.	Spegnere la macchina	
E488		<b>Anomalia dell'intervallo di spostamento del motore di allentamento del passante</b>	La destinazione dello spostamento del motore per allentare la lunghezza del passante è al di fuori della gamma di impostazione.	Spegnere la macchina	
E489		<b>Anomalia dell'intervallo di spostamento del motore di alimentazione del passante</b>	La destinazione dello spostamento del motore di estrazione è al di fuori della gamma di impostazione.	Spegnere la macchina	
E490		<b>Anomalia della gamma del valore di impostazione dell'insegnamento dello spessore del passante</b> Nel caso in cui, nello schermo di insegnamento del passante, la posizione di rilevamento della differenza di altezza sia impostata su un valore maggiore del valore di posizione di rilevamento del non inserimento del passante, o si preme il bottone enter con entrambi i valori impostati su un valore uguale.	L'impostazione dello spessore del passante è anomala.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Shermo precedente
E702		<b>CPU fuori controllo rilevata</b>	Il programma è anormale. (CPU)	Spegnere la macchina	
E703		<b>Errore di tipo di macchina (Il pannello è collegato alla macchina per cucire che non sono supposte.)</b> Quando il codice di tipo di macchina del sistema non è corretto nella comunicazione iniziale.	Il modello della macchina per cucire è differente da quello del pannello.	Possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore di comunicazione.	Schermo di comunicazione

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di incupero
E704		<b>Incompatibilità della versione del sistema</b> La versione del software di sistema è incompatibile nella comunicazione iniziale.	La versione del programma è incompatibile.	Possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l' interruttore di comunicazione.	Schermo di comunicazione
E730		<b>Malfunzionamento o mancanza di fase del codificatore del motore dell'albero principale</b> Quando il codificatore del motore della macchina per cucire è anormale.	Il motore della macchina per cucire è difettoso. (Fasi A e B del codificatore)	Spegnere la macchina	
E731		<b>Il sensore del foro o il sensore della posizione del motore principale è difettoso</b> Quando il sensore del foro o il sensore della posizione del motore della macchina per cucire è difettoso.	Il motore della macchina per cucire è difettoso. (Fasi U, V e W del codificatore)	Spegnere la macchina	
E733		<b>Giro inverso del motore dell'albero principale</b> Quando il motore della macchina per cucire gira in senso inverso.	Il motore della macchina per cucire funziona nel senso inverso.	Spegnere la macchina	
E762		<b>Il piedino premistoffa della LK interferisce con il morsetto</b> Nel caso in cui il morsetto urti contro il piedino premistoffa della macchina LK quando il primo passa sotto il secondo.	Il piedino premistoffa della LK e il morsetto interferiscono tra loro.	Spegnere la macchina	
E763		<b>Anomalia della CPU della scheda a circuito stampato secondaria</b>	La CPU della scheda a circuito stampato ausiliaria è anomala.	Spegnere la macchina	
E764		<b>Dati di backup inizializzati della scheda a circuito stampato secondaria</b>	I dati sono stati inizializzati. (Dati di backup della scheda a circuito stampato ausiliaria)	Spegnere la macchina	
E765		<b>Dati di backup inizializzati dei valori di correzione della scheda a circuito stampato secondaria</b>	I dati sono stati inizializzati. (Dati di backup della correzione della scheda a circuito stampato ausiliaria)	Spegnere la macchina	
E786		<b>Anomalia dello stato del dispositivo di precaricamento</b>	La risposta dal dispositivo di preimpostazione non è stata ricevuta.	Spegnere la macchina	
E787		<b>Anomalia della posizione di arresto del motore dell'asse X dell'unità di alimentazione del passante</b> Nel caso in cui la posizione di arresto non corretta dell'unità di alimentazione del passante in direzione dell'asse X venga rilevata.	La posizione di arresto dell'asse X dell'alimentatore non è corretta.	Spegnere la macchina	

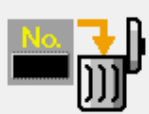










Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di incupero
E788		<b>Esaurimento del tempo di attesa predeterminato per la LK per iniziare la cucitura</b>	Il cambiamento nel segnale di S.STATE non può essere rilevato.	Spegnere la macchina	
E789		<b>Esaurimento del tempo di attesa predeterminato per la LK per sollevare il piedino premistoffa</b>	La variazione del segnale della posizione del piedino premistoffa della LK non può essere rilevata.	Spegnere la macchina	
E802		<b>Rilevazione della discontinuità elettrica dell'alimentazione</b>	La corrente è tolta istantaneamente.	Spegnere la macchina	
E811		<b>Sovratensione</b> Quando la tensione di alimentazione d'ingresso è più alta del valore specificato.	La tensione in ingresso è troppo alta. (Controllare la tensione in ingresso.)	Spegnere la macchina	
E813		<b>Bassa tensione</b> Quando la tensione di alimentazione d'ingresso è più bassa del valore specificato.	La tensione in ingresso è troppo bassa. (Controllare la tensione in ingresso.)	Spegnere la macchina	
E901		<b>Anomalia sull'IPM del motore dell'albero principale</b> Quando il IPM della scheda di circuito stampato di servocontrollo è anormale.	Il pannello elettronico SDC è difettoso. (IPM)	Spegnere la macchina	
E902		<b>Sovracorrente del motore dell'albero principale</b>		Spegnere la macchina	
E903		<b>Anomalia sull'alimentazione elettrica del motore passo-passo</b> Quando l'alimentazione elettrica del motore passo-passo della scheda di circuito stampato SERVO CONTROL (servocontrollo) fluttua del $\pm 15\%$ .	L'alimentazione del pannello elettronico SDC è difettosa. (Alimentazione 85 V per il motore passo-passo)	Spegnere la macchina	
E904		<b>Anomalia sull'alimentazione elettrica del solenoide</b> Quando l'alimentazione elettrica del solenoide della scheda di circuito stampato SERVO CONTROL (servocontrollo) fluttua del $\pm 15\%$ .	L'alimentazione del pannello elettronico SDC è difettosa. (Alimentazione 33 V per il solenoide)	Spegnere la macchina	
E905		<b>Anomalia della temperatura del dissipatore di calore dell'albero principale</b> Surriscaldamento della scheda di circuito stampato SERVO CONTROL (servocontrollo). Accendere la macchina di nuovo dopo aver preso tempo.	La temperatura del pannello elettronico SDC è troppo alta.	Spegnere la macchina	
E907		<b>Errore di recupero dell'origine del motore del trasporto X</b> Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di recupero dell'origine.	L'origine del motore X non può essere trovata. (Sensore dell'origine X)	Spegnere la macchina	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come ricuperare	Luogo di incupero
E908		<b>Errore di ricupero dell'origine del motore del trasporto Y</b> Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	L'origine del motore Y non può essere trovata. (Sensore dell'origine Y)	Spegnere la macchina	
E910		<b>Errore di ricupero dell'origine del motore del pressore</b> Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	Origine del motore del rasafilo del pressore non può essere trovata. (Sensore dell'origine del rasafilo del pressore)	Spegnere la macchina	
E913		<b>Errore di ricupero dell'origine della pinza del filo</b> Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	L'origine del motore della pinza del filo non può essere trovata. (Sensore dell'origine della pinza del filo)	Spegnere la macchina	
E914		<b>Errore di trasporto X, Y difettoso</b> Il ritardo del tempismo tra il trasporto e l'albero principale si presenta.	L'inconveniente di trasporto X/Y è rilevato.	Spegnere la macchina	
E915		<b>Anomalia sulla comunicazione tra il pannello operativo e il MAIN CPU (CPU principale)</b> Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione dei dati.	La comunicazione è impossibile. (Pannello – Pannello elettronico MAIN)	Spegnere la macchina	
E916		<b>Anomalia sulla comunicazione tra il e il MAIN CPU (CPU principale) e il CPU dell'albero principal</b> Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione dei dati.	La comunicazione è impossibile. (Pannello elettronico MAIN – Pannello elettronico SDC)	Spegnere la macchina	
E917		<b>Mancata comunicazione tra il pannello operativo e il personal</b> Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione dei dati.	La comunicazione è impossibile. (Pannello – PC)	Spegnere la macchina	
E918		<b>Anomalia della temperatura del dissipatore di calore della scheda a circuito stampato principale</b> Surriscaldamento della scheda di circuito stampato MAIN (principale). Accendere la macchina di nuovo dopo aver preso tempo.	La temperatura del pannello elettronico MAIN è troppo alta.	Spegnere la macchina	
E926		<b>Errore di deviazione eccessiva della posizione del motore X</b>	La posizione del motore del trasporto X è errata.	Spegnere la macchina	
E927		<b>Errore di deviazione eccessiva della posizione del motore Y</b>	La posizione del motore del trasporto Y è errata.	Spegnere la macchina	












Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di incupero
E931		<b>Errore di sovraccarico del motore X</b>	Il motore del trasporto X è sovraccarico.	Spegnere la macchina	
E932		<b>Errore di sovraccarico del motore Y</b>	Il motore del trasporto Y è sovraccarico.	Spegnere la macchina	
E943		<b>EEPROM difettosa della CPU principale</b> Quando la scrittura dei dati alla scheda a circuito stampato MAIN CONTROL non può essere eseguita.	Il pannello elettronico MAIN è difettoso.	Spegnere la macchina	
E946		<b>Mancata scrittura alla EEPROM della testa della macchina scrivere fallimento</b> Quando la scrittura dei dati alla scheda a circuito stampato della testa della macchina non può essere eseguita.	Il pannello elettronico della testa è difettoso.	Spegnere la macchina	
E975		<b>Rilevamento della perdita di passo del motore di rotazione della forchetta</b>	La perdita di passo del motore di rotazione della forchetta è stata rilevata.	È possibile riavviare dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E976		<b>Errore di recupero dell'origine del motore di rotazione della forchetta</b> Nel caso in cui il segnale del sensore dell'origine non venga immesso quando l'operazione di recupero dell'origine viene effettuata.	L'origine del motore di rotazione della forchetta non è stata trovata.	Spegnere la macchina	
E977		<b>Comunicazione disabilitata tra Pannello operativo ↔ CPU della scheda a circuito stampato secondaria</b> Nel caso in cui l'anomalia della comunicazione dei dati si sia verificata.	La comunicazione non può essere effettuata. (Pannello operativo – Scheda a circuito stampato ausiliaria)	Spegnere la macchina	
E978		<b>Anomalia della temperatura della scheda a circuito stampato secondaria</b> <b>La scheda a circuito stampato secondaria si surriscalda</b> Riattivare l'alimentazione dopo il decorso di un certo periodo di tempo.	La temperatura della scheda a circuito stampato ausiliaria è in aumento.	Spegnere la macchina	
E979		<b>Comunicazione disabilitata tra Unità di alimentazione del passante ↔ CPU del controllo principale</b> Nel caso in cui l'anomalia della comunicazione dei dati si sia verificata.	La comunicazione non può essere effettuata. (Alimentatore – Scheda a circuito stampato principale)	Spegnere la macchina	
E980		<b>Rilevamento della perdita di passo del motore dell'asse X dell'unità di alimentazione del passante</b>	La perdita di passo del motore dell'asse X dell'alimentatore è stata rilevata.	Spegnere la macchina	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di incupero
E981		<b>Rilevamento della perdita di passo del motore dell'asse Y dell'unità di alimentazione del passante</b>	La perdita di passo del motore dell'asse Y dell'alimentatore è stata rilevata.	Spegnere la macchina	
E982		<b>Rilevamento della perdita di passo del motore di spostamento del capo di vestito</b>	La perdita di passo del motore di spostamento del capo di vestiario è stata rilevata.	Spegnere la macchina	
E983		<b>Rilevamento della perdita di passo del motore di allentamento del passante</b>	La perdita di passo del motore per arricchire la lunghezza del passante è stata rilevata.	Spegnere la macchina	
E984		<b>Rilevamento della perdita di passo del motore di alimentazione del passante</b>	La perdita di passo del motore di estrazione è stata rilevata.	Spegnere la macchina	
E985		<b>Errore di ricupero dell'origine del motore dell'asse X dell'unità di alimentazione del passante</b> Nel caso in cui il segnale del sensore dell'origine non venga immesso quando l'operazione di ricupero dell'origine viene effettuata.	L'origine del motore dell'asse X dell'alimentatore non è stata trovata.	Spegnere la macchina	
E986		<b>Errore di ricupero dell'origine del motore dell'asse Y dell'unità di alimentazione del passante</b> Nel caso in cui il segnale del sensore dell'origine non venga immesso quando l'operazione di ricupero dell'origine viene effettuata.	L'origine del motore dell'asse Y dell'alimentatore non è stata trovata.	Spegnere la macchina	
E987		<b>Errore di ricupero dell'origine del motore di spostamento del capo di vestito</b> Nel caso in cui il segnale del sensore dell'origine non venga immesso quando l'operazione di ricupero dell'origine viene effettuata.	L'origine del motore di spostamento del capo di vestiario non è stata trovata.	Spegnere la macchina	
E988		<b>Errore di ricupero dell'origine del motore di allentamento del passante</b> Nel caso in cui il segnale del sensore dell'origine non venga immesso quando l'operazione di ricupero dell'origine viene effettuata.	L'origine del motore per arricchire la lunghezza del passante non è stata trovata.	Spegnere la macchina	
E989		<b>Errore di ricupero dell'origine del motore di alimentazione del passante</b> Nel caso in cui il segnale del sensore dell'origine non venga immesso quando l'operazione di ricupero dell'origine viene effettuata.	L'origine del motore di estrazione non è stata trovata.	Spegnere la macchina	



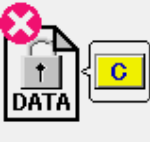
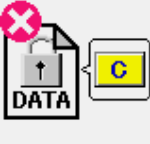


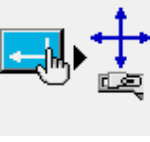
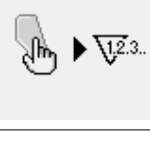
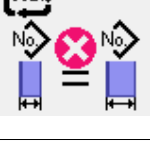

## 4. Elenco dei messaggi




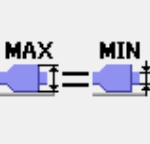




No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M520		La cancellazione è effettuata. OK?	<b>Conferma della cancellazione del modello di cucitura dell'utente</b> Il modello di cucitura dell'utente viene cancellato. OK?
M522		La cancellazione è effettuata. OK?	<b>Conferma della cancellazione del modello di cucitura del ciclo</b> Il modello di cucitura dell'utente viene cancellato. OK?
M524		La cancellazione è effettuata. OK?	<b>Conferma della cancellazione nello schermo di comunicazione (dati di modello di cucitura)</b> Il modello di cucitura dell'utente viene cancellato. OK?
M525		La cancellazione è effettuata. OK?	<b>Conferma della cancellazione (dati di macchina per cucire)</b> Il modello di cucitura dell'utente viene cancellato. OK?
M526		La cancellazione è effettuata. OK?	<b>Conferma della cancellazione (dati di programma)</b> Il modello di cucitura dell'utente viene cancellato. OK?
M528		La sovrascrittura è effettuata. OK?	<b>Conferma della sovrascrittura del modello di cucitura dell'utente</b> Il modello di cucitura dell'utente viene sovrascritto. OK?
M529		La sovrascrittura è effettuata. OK?	<b>Conferma della sovrascrittura dei dati del media</b> Il modello di cucitura dell'utente viene sovrascritto. OK?
M530		La sovrascrittura è effettuata. OK?	<b>Conferma della sovrascrittura nello schermo di comunicazione (pannello operativo + dati di modello di cucitura)</b> Il modello di cucitura dell'utente viene sovrascritto. OK?
M531		La sovrascrittura è effettuata. OK?	<b>Conferma della sovrascrittura nello schermo di comunicazione (media + dati di modello di cucitura)</b> Il modello di cucitura dell'utente viene sovrascritto. OK?
M532		La sovrascrittura è effettuata. OK?	<b>Conferma della sovrascrittura nello schermo di comunicazione (server + dati di modello di cucitura)</b> Il modello di cucitura dell'utente viene sovrascritto. OK?
M533		La sovrascrittura è effettuata. OK?	<b>Conferma della sovrascrittura nello schermo di comunicazione (pannello operativo + dati di macchina per cucire)</b> Il modello di cucitura dell'utente viene sovrascritto. OK?



No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M534		La sovrascrittura è effettuata. OK?	<b>Conferma della sovrascrittura nello schermo di comunicazione (media + dati di modello di cucitura)</b> Il modello di cucitura dell'utente viene sovrascritto. OK?
M535		La sovrascrittura è effettuata. OK?	<b>Conferma della sovrascrittura nello schermo di comunicazione (server + dati di modello di cucitura)</b> Il modello di cucitura dell'utente viene sovrascritto. OK?
M537		La cancellazione è effettuata. OK?	<b>Conferma della cancellazione dei dati di tensione (tensione del filo)</b> I dati di tensione vengono cancellati. OK?
M539		La cancellazione è effettuata. OK?	<b>Conferma della cancellazione dei dati di cucitura del ciclo</b> I dati di tensione vengono cancellati. OK?
M541		Tutti i dati nei dati di ciclo sono cancellati. OK?	<b>La conferma della cancellazione di tutti i dati di ciclo</b> Tutti i pezzi di dati contenuti nei dati di ciclo vengono cancellati. OK?
M542		La formattazione è effettuata. OK?	<b>Conferma della formattazione</b> Il media di memorizzazione dei dati viene formattato. OK?
M544		I dati non esistono.	<b>No. di immissione disabilitato dello schermo di comunicazione (pannello operativo)</b> Non esistono i dati.
M545		I dati non esistono.	<b>No. di immissione disabilitato dello schermo di comunicazione (media)</b> Non esistono i dati.
M546		I dati non esistono.	<b>No. di immissione disabilitato dello schermo di comunicazione (server)</b> Non esistono i dati.
M547		La sovrascrittura non può essere effettuata poiché i dati esistono.	<b>Sovrascrittura disabilitata dello schermo di comunicazione (pannello operativo)</b> La sovrascrittura è disabilitata poiché esistono i dati.
M548		La sovrascrittura non può essere effettuata poiché i dati esistono.	<b>Sovrascrittura disabilitata dello schermo di comunicazione (media)</b> La sovrascrittura è disabilitata poiché esistono i dati.



No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M549		La sovrascrittura non può essere effettuata poiché i dati esistono.	<b>Sovrascrittura disabilitata dello schermo di comunicazione (server)</b> La sovrascrittura è disabilitata poiché esistono i dati.
M554		I dati personalizzati a serratura a chiave sono stati inizializzati.	<b>Notifica dell'inizializzazione dei dati customizzati</b> I dati customizzati a serratura a chiave sono stati inizializzati.
M555		I dati personalizzati a serratura a chiave sono rotti. L'inizializzazione è effettuata. OK?	<b>Notifica della rottura dei dati customizzati</b> I dati customizzati a serratura a chiave sono danneggiati. Si desiderano inizializzarli?
M556		I dati personalizzati a serratura a chiave sono inizializzati. OK?	<b>Conferma dell'inizializzazione dei dati customizzati</b> I dati customizzati a serratura a chiave vengono inizializzati. OK?
M589		Contenuto dati modello di cucitura passante della fonte di registrazione viene cambiato OK?	<b>Conferma della modifica apportata ai dati di modello di cucitura del passante sotto la modalità di cucitura del ciclo</b> Il contenuto dei dati del modello originale registrato di cucitura del passante verrà modificato. Vuole cambiare il contenuto dei dati? Sì o No?
M590		Premendo di nuovo il bottone, la pinza del passante si sposta in avanti.	<b>Conferma dell'operazione del morsetto del passante</b> Premere di nuovo questo tasto per spostare il morsetto del passante in avanti
M591		Premendo il tasto ENTER, il dispositivo si sposta.	<b>Programma di controllo (modalità di regolazione)</b> Conferma dell'operazione del dispositivo al momento della transizione dello schermo Premere il tasto enter per azionare il dispositivo.
M592		Se un altro passante è cucito, il contatore della cucitura raggiunge il numero preimpostato prima di finire la cucitura.	<b>Al momento della transizione dello schermo di cucitura/al termine della cucitura</b> Quando il prossimo passante viene cucito, il valore del contatore di cuciture viene incrementato di uno.
M594		La larghezza del modello di cucitura del passante non corrisponde al valore registrato nel modello di cucitura del ciclo	<b>Larghezza del passante per il modello di cucitura della cucitura del ciclo</b> La larghezza del modello di cucitura del passante registrata nel modello di cucitura del ciclo non corrisponde alla larghezza reale del passante.
M596		Il pressore del capo di vestiario può interferire con il morsetto del passante. OK?	<b>Interferenza tra il pressore del capo di vestito/morsetto del passante</b> Nel caso in cui la larghezza del passante sia impostata su un valore piccolo e la larghezza della travetta sia impostata su un valore grande, il pressore del capo di vestito e il morsetto del passante possono interferire uno con l'altro.

No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M598		La gamma del motore X è al di fuori della gamma di impostazione	<b>Il motore dell'asse X dell'unità di alimentazione del passante è al di fuori dell'intervallo</b> L'intervallo di spostamento del motore dell'asse X è al di fuori dell'intervallo consentito. L'intervallo consentito entro il quale il motore dell'asse X può spostarsi in avanti durante la cucitura del passante viene superato a causa dell'impostazione della correzione della posizione del motore dell'asse X.
M599		La gamma del motore Y è al di fuori della gamma di impostazione	<b>Il motore dell'asse Y dell'unità di alimentazione del passante è al di fuori dell'intervallo</b> L'intervallo di spostamento del motore dell'asse X è al di fuori dell'intervallo consentito. L'intervallo consentito entro il quale il motore dell'asse Y può spostarsi in avanti durante la pinzatura del passante viene superato perché la lunghezza del passante è troppo ridotta.
M600		I dati sulle parti sovrapposte vengono eliminati. OK?	<b>Cancellazione delle informazioni sulla parte sovrapposta</b> Le informazioni sulla parte sovrapposta vengono cancellate. OK?
M601		È possibile che la parte sovrapposta non sia stata misurata. I dati vengono confermati. OK?	<b>Insegnamento del passante</b> Esiste solo una piccola differenza tra i valori minimo e massimo dello spessore misurato del passante. È possibile che lo spessore della parte sovrapposta non sia stato misurato. Si desiderano confermare i dati?
M653		La formattazione è effettuata.	<b>Formattazione</b> La formattazione è in corso.
M669		È in corso la lettura dei dati.	<b>Lettura dei dati</b> La lettura dei dati è in corso.
M670		È in corso la scrittura dei dati.	<b>Scrittura dei dati</b> La scrittura dei dati è in corso.
M671		È in corso la conversione dei dati.	<b>Conversione dei dati</b> La conversione dei dati è in corso.

## III. Manutenzione

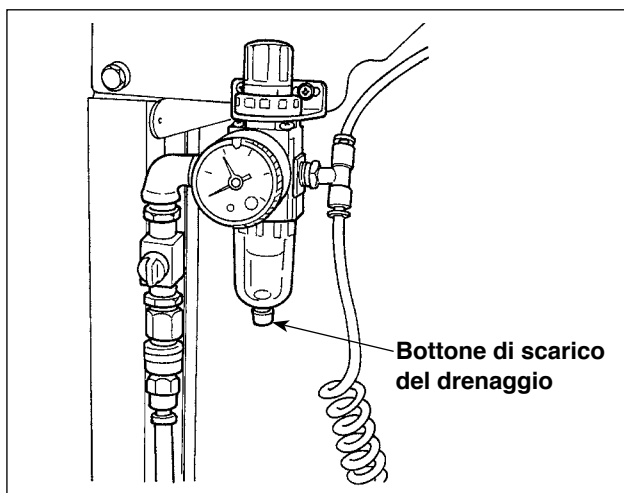
### 1. Manutenzione

#### 1-1. Scarico dell'acqua di drenaggio



**ATTENZIONE :**

Non mettere mani, piedi, viso o attrezzi sulla parte in movimento del corpo principale al fine di evitare possibili incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina.



Assicurarsi di scaricare l'acqua di drenaggio dal filtro.

Allentare il bottone di scarico del drenaggio posto sulla parte inferiore del filtro per scaricare l'acqua accumulatasi nel filtro.

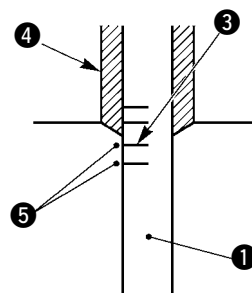
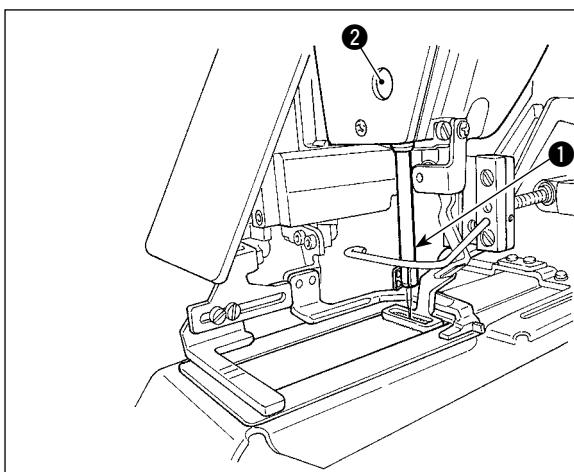
Dopo aver svuotato il filtro, stringere saldamente il bottone di scarico del drenaggio.

#### 1-2. Regolazione dell'altezza della barra ago



**ATTENZIONE :**

Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.



⑤ : Linea di riferimento per DP x 17

Portare la barra ago ① alla posizione più bassa della sua corsa. Allentare vite di collegamento ② della barra ago e regolare in modo che la linea di riferimento superiore ③ incisa sulla barra ago sia allineata all'estremità inferiore della bussola inferiore ④.



**Al termine della regolazione, assicurarsi che non sia presente coppia irregolare.**

- \* Quando salti di punto si verificano a seconda delle condizioni di cucitura, regolare l'altezza della barra ago al fine di abbassarla di un valore compreso tra 0,5 e 1 mm dalla linea di riferimento superiore ③ incisa sulla barra ago.

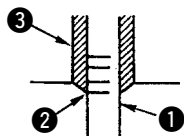
### 1-3. Regolazione della relazione fase ago - navetta



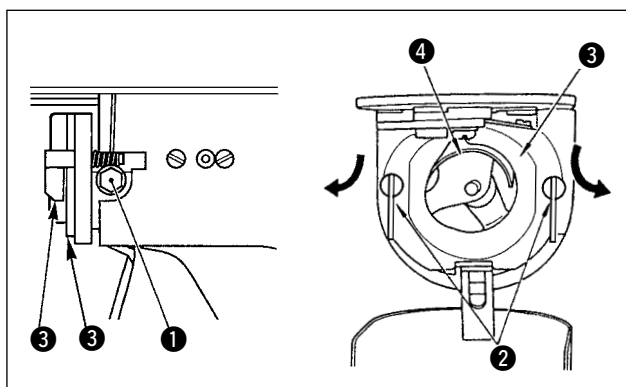
#### ATTENZIONE :

Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.

#### Relazione tra l'ago e le linee di riferimento



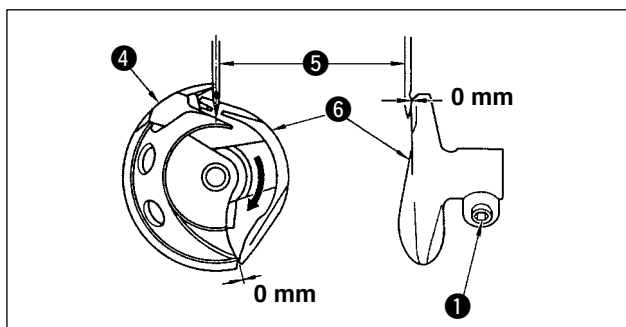
- 1) Girare il volantino manualmente. Quando barra ago ① si è sollevata. Regolare in modo che la linea di riferimento inferiore ② incisa sulla barra ago sia allineata all'estremità inferiore della bussola inferiore ③.



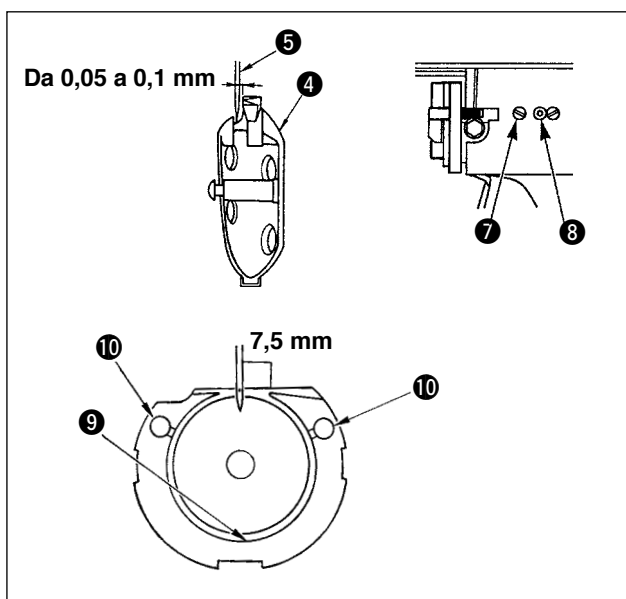
- 2) Allentare vite di fissaggio ① dell'elemento motore della navetta. Aprire ganci ② dell'anello di pressione della navetta verso destra e sinistra, e rimuovere anello di pressione della navetta ③.



A questo punto, fare attenzione a non consentire alla navetta ④ di staccarsi di cadere.



- 3) Regolare in modo che la punta della navetta ④ sia allineata al centro dell'ago ⑤, e che sia lasciato un gioco di 0 mm tra l'estremità anteriore dell'elemento motore della navetta e l'ago poiché l'estremità anteriore dell'elemento motore ⑥ della navetta riceve l'ago per prevenire la piegatura dell'ago. Stringere quindi vite di fissaggio ① dell'elemento motore della navetta.



- 4) Allentare vite di fissaggio ⑦ della guida di scorrimento della navetta, e regolare la posizione longitudinale della guida di scorrimento della navetta. Per fare questa regolazione, girare albero di regolazione ⑧ della guida di scorrimento della navetta in senso orario o antiorario per lasciare un gioco compreso tra 0,05 e 0,1 mm tra l'ago ⑤ e la punta della lama della navetta ④.
- 5) Al termine della regolazione della posizione longitudinale della guida di scorrimento della navetta, regolare ulteriormente per lasciare un gioco di 7,5 mm tra l'ago e la guida di scorrimento della navetta. Stringere quindi vite di fissaggio ⑦ della guida di scorrimento della navetta.



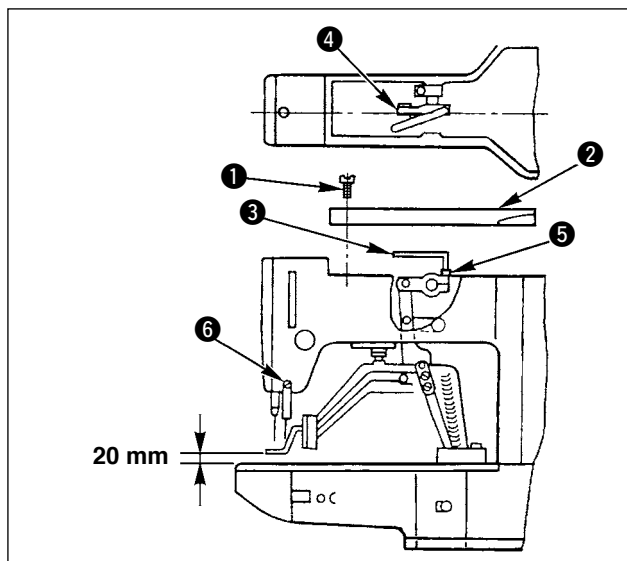
Applicare una piccola quantità di olio alla sezione di guida di scorrimento ⑨ e allo stoppino dell'olio ⑩, e usare la macchina per cucire dopo un lungo periodo di inattività o dopo aver pulito la periferia della parte di crochet.

## 1-4. Regolazione dell'alzata del piedino premistoffa



### ATTENZIONE :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



- 1) Con la macchina in modo di stop, rimuovere sei viti di fissaggio ❶ del coperchio superiore, e togliere il coperchio superiore ❷.
- 2) Inserire chiave a forma di L ❸ in vite a brugola ❺ di morsetto ❹, e allentare la vite a brugola.
- 3) Spingere giù chiave a forma di L ❸ per aumentare l'alzata del piedino premistoffa, o tirarla su per diminuire l'alzata.
- 4) Al termine della regolazione, stringere vite a brugola ❺ in modo sicuro.



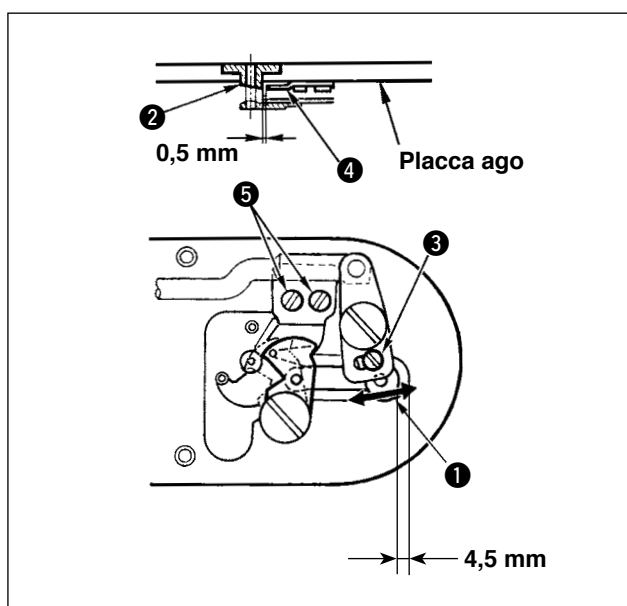
**Se la piastra di supporto della leva di piedino premistoffa e lo scartafilo si intralciano, regolare di nuovo l'altezza dello scartafilo tramite vite di fissaggio ❹.**

## 1-5. Coltello mobile e contro-lama



### ATTENZIONE :

Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.



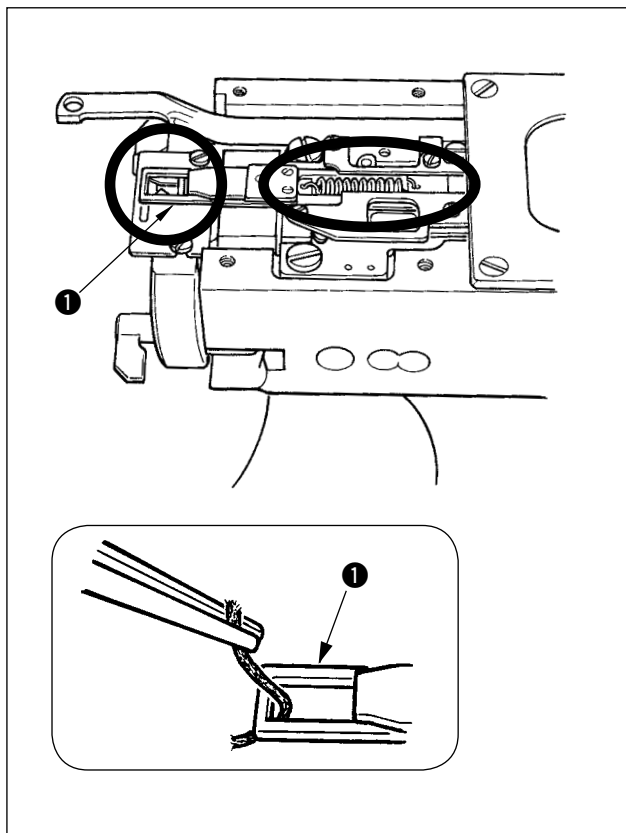
- 1) Allentare vite di regolazione ❸ in modo che un gioco di 4,5 mm sia lasciato tra l'estremità anteriore della placca ago e l'estremità della leva di taglio del filo, piccolo ❶. Per regolare, spostare il coltello mobile nel senso della freccia.
- 2) Allentare vite di regolazione ❺ in modo che un gioco di 0,5 mm sia lasciato tra la guida foro ago ❷ e contro-lama ❹. Per regolare, spostare la contro-lama.

## 1-6. Dispositivo pinza del filo



### ATTENZIONE :

Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.



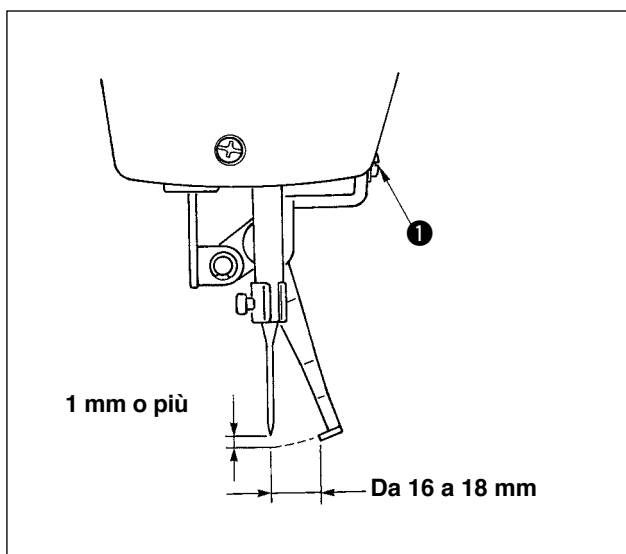
- 1) Quando il filo è catturato all'estremità ❶ della pinza del filo, la pinza del filo diventa incompleto e inconveniente di cucitura all'inizio della cucitura sarà causato. Rimuoverlo con le pinzette o qualcosa di simile.
- 2) Quando si rimuove filo di scarto o polvere di filo accumulatosi sul dispositivo pinza del filo, rimuoverlo dopo aver rimosso la placca ago.

## 1-7. Regolazione dello scartafilo



### ATTENZIONE :

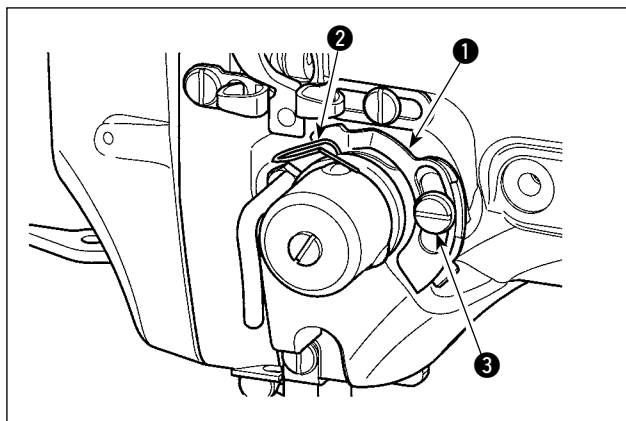
Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.



- 1) Allentare vite ❶ per regolare in modo che un gioco di 1 mm o più sia lasciato tra lo scartafilo e l'ago. Allora, lo standard della distanza tra lo scartafilo e l'ago è da 16 a 18 mm. Regolando la distanza largo, il piedino premi-stoffa può prevenire lo schiacciamento del filo dell'ago quando esso si abbassa.

\* La posizione dell'ago è di quando la macchina per cucire si è fermata dopo che la cucitura è finita.

### 1-8. Disco rivelatore della rottura del filo

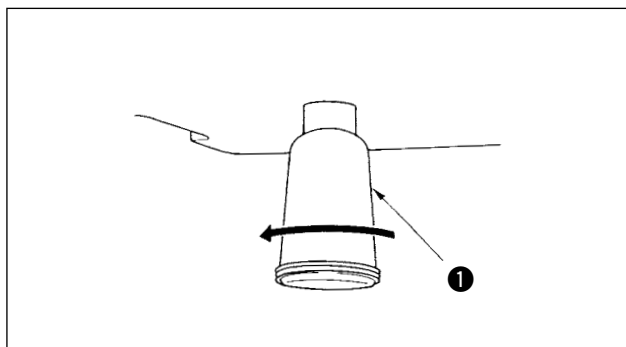


- 1) Regolare in modo che disco rivelatore della rottura del filo **1** sia sempre in contatto con molla chiusura punto **2** nell'assenza del filo dell'ago. (Gioco: 0,5 mm circa)
- 2) Tutte le volte che la corsa della molla chiusura punto **2** è stata modificata, assicurarsi di regolare di nuovo disco rivelatore della rottura del filo **1**. Per fare questa regolazione, allentare vite **3**.



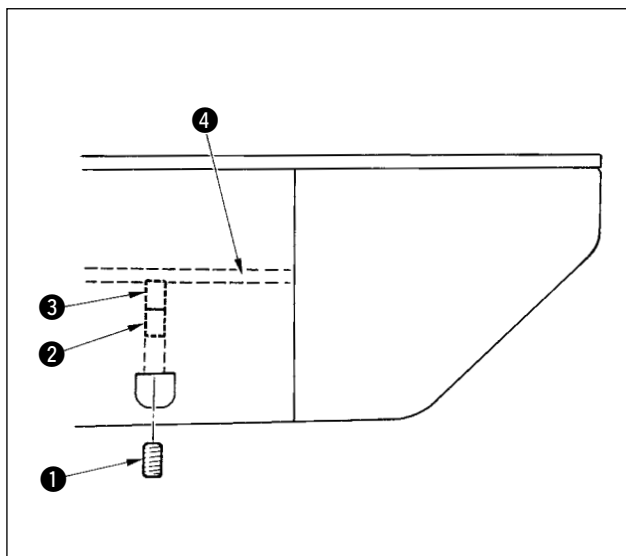
**Regolare in modo che disco rivelatore della rottura del filo **1** non tocchi nessuna parte metallica adiacente tranne molla chiusura punto **2**.**

### 1-9. Drenaggio dell'olio di scarico



Quando oliatore **1** in polietilene è riempito di olio, rimuoverlo e scaricare l'olio.

### 1-10. Quantità di olio fornito al crochet

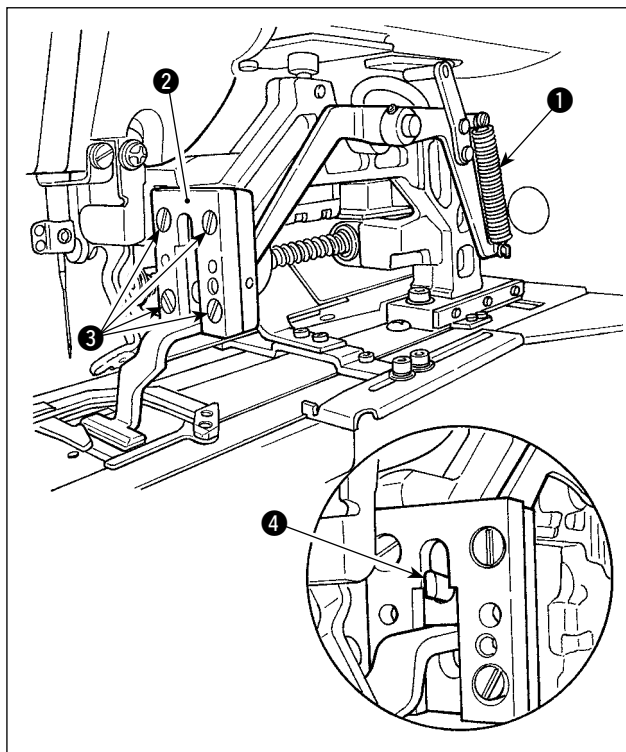


- 1) Allentare la vite di fissaggio **1** e rimuovere la vite di fissaggio **1**.
- 2) Quando si avvita la vite di regolazione **2**, la quantità di olio del tubo dell'olio, sinistro **4** può essere ridotta.
- 3) Al termine della regolazione, avvitare la vite di fissaggio **1** e fissarla.



1. Lo stato di consegna standard è la posizione in cui **3** è leggermente avvitato e fatto ritornare di 4 giri.
2. Quando si riduce la quantità di olio, non avvitare la vite per una volta. Osservare lo stato per circa mezza giornata alla posizione in cui **3** è avvitato e fatto ritornare di 2 giri. Se la riduzione è eccessiva, ne risulterà usura del crochet.

### 1-11. Sostituzione del piedino premistoffa della macchina per cucire

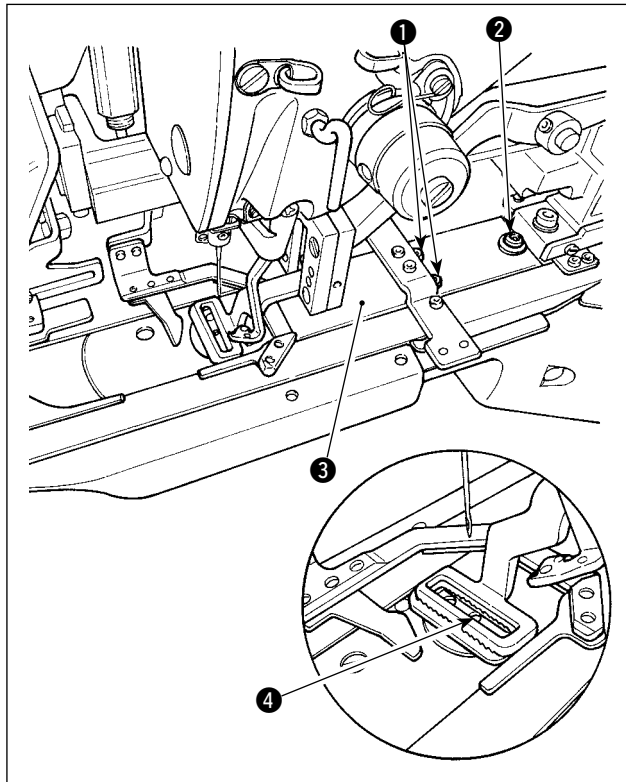


Rimuovere la molla ❶ che preme verso il basso il piedino premistoffa. Allentare le viti di fissaggio ❸ che fissano la guida ❷ del piedino premistoffa per sostituire il piedino premistoffa della macchina per cucire.

Quando si installa il piedino premistoffa di ricambio, assicurarsi che l'estremità ❹ della leva di sollevamento si adatti al piedino premistoffa.

Dopo la sostituzione, stringere saldamente le viti di fissaggio ❸ della guida del piedino premistoffa.

### 1-12. Sostituzione della piastra di trasporto della macchina per cucire



Allentare le viti di fissaggio ❶ e ❷ che fissano la piastra di trasporto. Fare scorrere la piastra di trasporto ❸ verso l'operatore finché non si stacchi.

Posizionare la piastra di trasporto di ricambio sulla macchina per cucire. Assicurarsi che il foro di entrata dell'ago nella piastra di trasporto sia posizionato al centro ❹ del foro dell'ago nella placca ago, e stringere saldamente le viti di fissaggio ❶ e ❷.

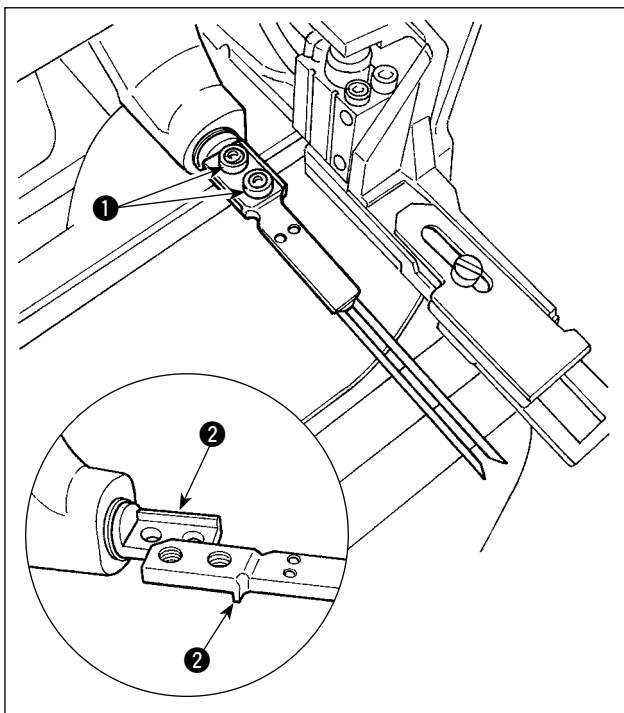
Il piedino premistoffa per travetta lineare e quello per travetta a zig-zag richiedono rispettivamente la piastra esclusiva di trasporto della macchina per cucire. Assicurarsi di cambiare la piastra di trasporto con una corretta ogni volta che si cambia il tipo di piedino premistoffa della macchina per cucire.



Ogni volta che il piedino premistoffa e la piastra di trasporto della macchina per cucire vengono sostituiti con quelli per travetta a zig-zag, la posizione del pressore del capo di vestito deve essere cambiata. (Fare riferimento a " I -2-4 (2) Piedino premistoffa della macchina per cucire," p. 7 )



### 1-13. Sostituzione della forchetta



Per quanto riguarda la forchetta, la sezione di spillo è solidale con la sezione di base. Per sostituire la forchetta, sia la sezione di spillo che la sezione di base devono essere sostituite insieme.

Allentare le due viti di fissaggio ❶ e sostituire la forchetta asm. con una nuova.

Montare la forchetta adattandola alla sezione di fermo ❷ sia in direzione longitudinale che in direzione laterale come mostrato nella figura a sinistra. Assicurarsi di stringere saldamente le viti di fissaggio ❶ premendo la forchetta contro la sezione di fermo.



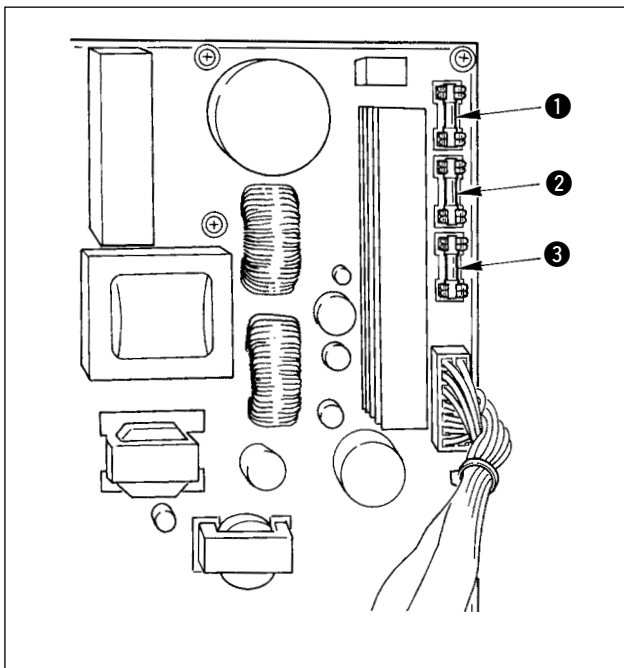
**La sezione di forchetta è sempre pressata dal piedino premistoffa della macchina per cucire. Quindi il controllo giornaliero è necessario per verificare se il spillo della forchetta è danneggiato, se la forchetta è piegata o se le viti di fissaggio sono allentate.**

### 1-14. Sostituzione dei fusibili

#### AVVERTIMENTO:



1. Per evitare pericoli di scosse elettriche, spegnere la macchina, e aprire il coperchio della centralina di controllo dopo che cinque minuti circa sono passati.
2. Aprire il coperchio della centralina di controllo dopo aver spento la macchina senza fallo. Sostituire quindi con un fusibile nuovo con la capacità specificata.



Verificare innanzitutto che l'interruttore dell'alimentazione sia nello stato di OFF e scollegare il cavo di alimentazione dalla presa di corrente.

Quindi, attendere cinque minuti o più.

Rimuovere le quattro viti che fissano il coperchio posteriore della centralina di controllo. Aprire con cautela il coperchio posteriore.

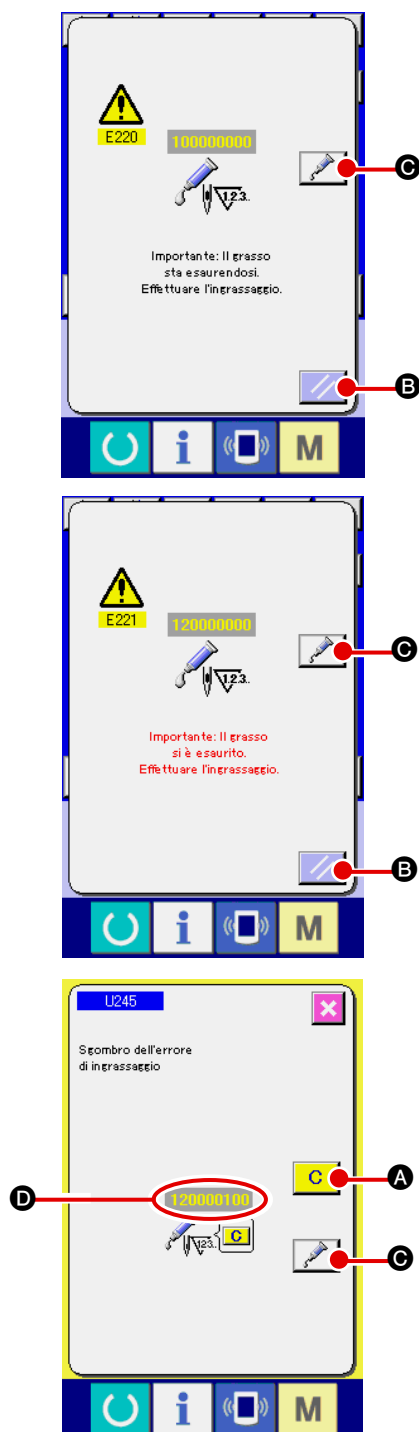
Ci sono tre fusibili posti sulla parte superiore destra della scheda a circuito stampato SDC.

- ❶ Per la protezione dell'alimentazione del motore passo-passo 5A (fusibile ritardato)
- ❷ Per la protezione dell'alimentazione del solenoide 3,15 A (fusibile ritardato)
- ❸ Per la protezione dell'alimentazione del controllo 2A (fusibile a fusione rapida)

## 1-15. Rifornimento dei posti designati con grasso

- \* Effettuare il rifornimento del grasso quando gli errori sottostanti vengono visualizzati o una volta all'anno (uno dei due che viene prima). Se il grasso è diminuito a causa della pulizia della macchina per cucire o per altri motivi, non mancare di aggiungere il grasso immediatamente.

### (1) Ingrassaggio della testa della macchina



Quando la macchina per cucire è stata usata per un certo numero di punti, l'errore "E220 Avvertimento di ingrassaggio" viene visualizzato. Questa indicazione informa l'operatore del momento di rifornire i posti specificati di grasso. Non mancare di rifornire i posti specificati del grasso sottostante. Chiamare quindi l'interruttore di memoria U245, premere il bottone CLEAR **C**

**A** e impostare NUMBER OF STITCHES **D** su "0".

Anche dopo la visualizzazione dell'errore "E220 Avvertimento di ingrassaggio", quando il tasto RESET **B** viene premuto, l'errore viene rilasciato, e la

macchina per cucire può essere usata continuamente. Successivamente, tuttavia, il codice di errore "E220 Avvertimento di ingrassaggio" viene visualizzato ogni volta che si accende di nuovo la macchina.

Inoltre, quando la macchina per cucire viene usata di più per un certo periodo di tempo senza rifornire i posti specificati di grasso dopo la visualizzazione dell'errore No. E220, l'errore "E221 Errore di ingrassaggio" viene visualizzato, e la macchina per cucire non riesce a funzionare poiché l'errore non può essere rilasciato anche se il tasto RESE **B** viene premuto.

Se l'errore "E221 Errore di ingrassaggio" viene visualizzato, non mancare di rifornire i posti specificati sottostanti di grasso. Chiamare quindi l'interruttore di memoria U245, premere il bottone CLEAR **C** **A** e impostare NUMBER OF STITCHES **D** su "0".

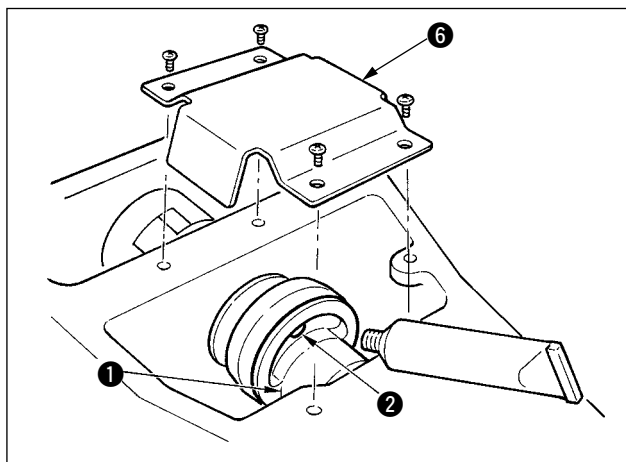
Quando il tasto RESE **B** viene premuto senza rifornire i posti specificati di grasso, il codice di errore "E221 Avvertimento di ingrassaggio" viene visualizzato ogni volta che si accende di nuovo la macchina successivamente e la macchina per cucire non riesce a funzionare. Perciò, fare attenzione.



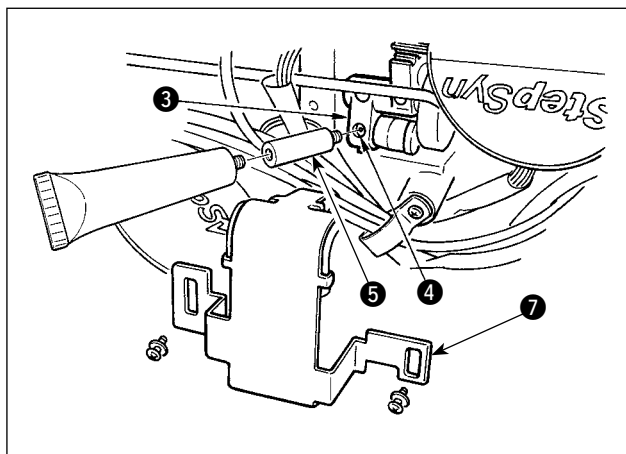
1. Il codice di errore E220 o E221 viene visualizzato di nuovo a meno che NUMBER OF STITCHES **D** non venga cambiato a "0" dopo che i posti specificati sono stati riforniti di grasso. Quando E221 viene visualizzato, la macchina per cucire non riesce a funzionare. Perciò, fare attenzione.
2. Quando il bottone GREASE APPLYING POSITION DISPLAY **C** viene premuto in ciascuno schermo, la posizione di applicazione del grasso può essere confermata nell'indicazione del pannello. Non mancare, tuttavia, di spegnere la macchina prima di effettuare l'applicazione del grasso.

**ATTENZIONE :**

Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.

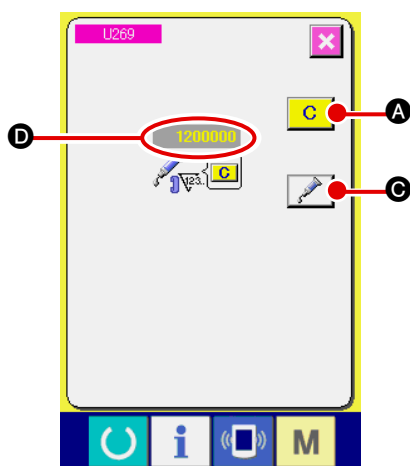
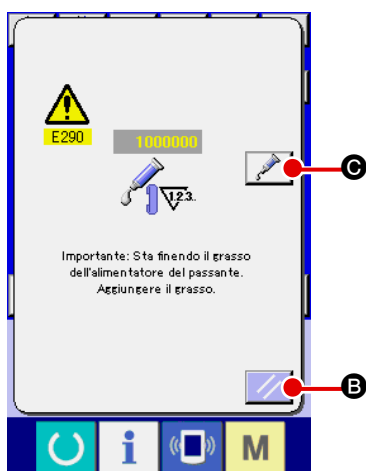
**1) Rifornimento della sezione di camma eccentrica con grasso**


- 1) Aprire il coperchio superiore e rimuovere il coperchio del grasso ⑥.
- 2) Rimuovere il tappo di gomma ② posto sul lato della camma eccentrica ①. Quindi rifornire quel posto con il grasso.


**2) Rifornimento della sezione di perno dell'oscillatore con grasso**


- 1) Inclinare la testa della macchina e rimuovere il coperchio del grasso ⑦.
- 2) Rimuovere la vite di fissaggio ④ nell'ingragnaggio dell'oscillatore ③, avvitare il tubetto del grasso al quale è attaccato il giunto ⑤ in dotazione con la macchina come accessori, e rifornire quel posto con il grasso.
- 3) Stringere sicuramente la vite di fissaggio ④ che è stata rimossa dopo aver rifornito con il grasso.


## (2) Ingrassaggio dei dispositivi




Quando la macchina per cucire è stata utilizzata per un certo numero di punti, l'errore "E290 Avvertimento di ingrassaggio" viene visualizzato. Questa indicazione informa l'operatore dell'intervallo di ingrassaggio dei posti designati. Assicurarsi di ingrassare i posti sottostanti. Chiamare quindi l'interruttore di memoria U269, premere il bottone CLEAR  **A** e impostare NUMBER OF STITCHES **D** su "0."


Anche dopo la visualizzazione dell'errore "E290 Avvertimento di ingrassaggio", quando il tasto RESET  **B** viene premuto, l'errore viene rilasciato, e la macchina per cucire può essere usata continuamente. Successivamente, tuttavia, il codice di errore "E290 Avvertimento di ingrassaggio" viene visualizzato ogni volta che si accende di nuovo la macchina.

Inoltre, quando la macchina per cucire viene usata di più per un certo periodo di tempo senza rifornire i posti specificati di grasso dopo la visualizzazione dell'errore No. E290, l'errore "E291 Errore di ingrassaggio" viene visualizzato, e la macchina per cucire non riesce a funzionare poiché l'errore non può essere rilasciato anche se il tasto RESE  **B** viene premuto.

Se l'errore "E291 Errore di ingrassaggio" viene visualizzato, non mancare di rifornire i posti specificati sottostanti di grasso. Chiamare quindi l'interruttore di memoria U269, premere il bottone CLEAR  **A** e impostare NUMBER OF STITCHES **D** su "0".

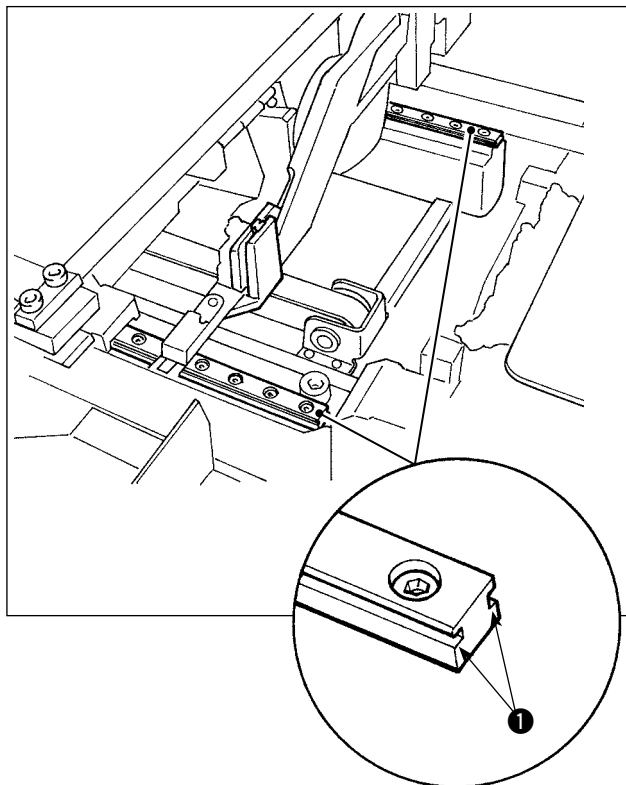
Quando il tasto RESET  **B** viene premuto senza rifornire i posti specificati di grasso, il codice di errore "E291 Avvertimento di ingrassaggio" viene visualizzato ogni volta che si accende di nuovo la macchina successivamente e la macchina per cucire non riesce a funzionare. Perciò, fare attenzione.



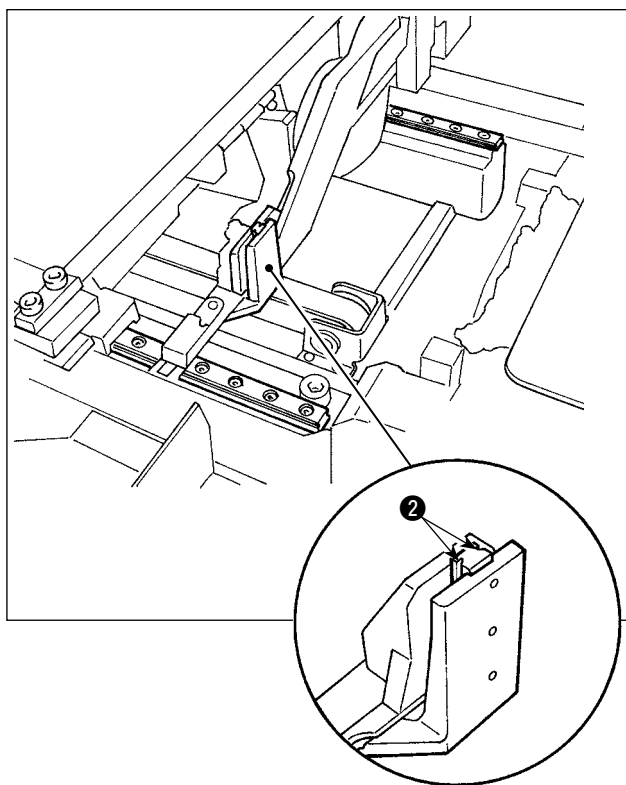
1. Il codice di errore E290 o E291 viene visualizzato di nuovo a meno che NUMBER OF STITCHES **D** non venga cambiato a "0" dopo che i posti specificati sono stati riforniti di grasso. Quando E291 viene visualizzato, la macchina per cucire non riesce a funzionare. Perciò, fare attenzione.
2. Quando il bottone GREASE APPLYING POSITION DISPLAY  **C** viene premuto in ciascuno schermo, la posizione di applicazione del grasso può essere confermata nell'indicazione del pannello. Non mancare, tuttavia, di spegnere la macchina prima di effettuare l'applicazione del grasso.

**ATTENZIONE :**

Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.

**1) Ingrassaggio della sezione di guida lineare Y**

Togliere il coperchio esterno. Ingrassare interamente le due sezioni di rotaia destra e sinistra **1** della guida LM dell'unità di alimentazione del passante.

**2) Ingrassaggio della sezione di guida lineare del morsetto del passante**

Ingrassare la sezione di rotaia **2** della guida lineare del morsetto del passante.

## 1-16. Inconvenienti e rimedi

Inconveniente	Causa	Rimedi	Pagina
1. Il filo dell'ago scivola via all'inizio di travette.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Punti sono saltati all'inizio di cucitura.</li> <li>② Il filo dell'ago rimanente sull'ago dopo il taglio del filo è troppo corto.</li> <li>③ Il filo della bobina è troppo corto.</li> <li>④ La tensione del filo dell'ago al 1o punto è troppo alta.</li> <li>⑤ La pinza del filo è instabile (il materiale tende a dilatarsi, il filo è difficile da fare scivolare, il filo è spesso, ecc.).</li> <li>⑥ Il passo al 1o punto è troppo piccolo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Regolare il gioco tra l'ago e la navetta su un valore compreso tra 0,05 e 0,1 mm.</li> <li>○ Impostare la macchina per cucire in modo che la velocità di cucitura venga abbassata all'inizio della cucitura.</li> <li>○ Correggere la fase di rilascio della tensione del regolatore di tensione del filo No.2.</li> <li>○ Aumentare la tensione della molla chiusura punto, o diminuire la tensione del regolatore di tensione del filo No.1.</li> <li>○ Diminuire la tensione del filo della bobina.</li> <li>○ Aumentare il gioco tra la guida foro ago e la contro-lama.</li> <li>○ Diminuire la tensione al 1o punto.</li> <li>○ Diminuire il numero di giri al 1o punto all'inizio della cucitura. (Nell'ambito da 600 a 1.000 pnt/min.)</li> <li>○ Aumentare il numero di punti della pinza del filo ad un valore da 3 a 4 punti.</li> <li>○ Allungare il passo al 1o punto.</li> <li>○ Diminuire la tensione del filo dell'ago al 1o punto.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>131</li> <li>95</li> <li>-</li> <li>18,19</li> <li>18</li> <li>132</li> <li>95</li> <li>95</li> <li>96</li> <li>-</li> <li>95</li> </ul>
2. Il filo si rompe spesso o il filo di fibra sintetica si spacca finemente.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① La navetta o l'elemento motore ha graffi.</li> <li>② La guida foro ago ha graffi.</li> <li>③ L'ago urta contro il piedino premistoffa.</li> <li>④ Residui fibrosi sono presenti nella scanalatura della guida di scorrimento della navetta.</li> <li>⑤ La tensione del filo dell'ago è troppo alta.</li> <li>⑥ La tensione della molla chiusura punto è troppo alta.</li> <li>⑦ Il filo di fibra sintetica si fonde a causa di calore generato sull'ago.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Rimuovere la navetta o l'elemento motore, e togliere i graffi usando una pietra da cote o pulitrice.</li> <li>○ Lucidare o sostituire la guida foro ago.</li> <li>○ Regolare la posizione del piedino premistoffa.</li> <li>○ Rimuovere la navetta, e togliere i residui fibrosi dalla guida di scorrimento della navetta.</li> <li>○ Diminuire la tensione del filo dell'ago.</li> <li>○ Diminuire la tensione.</li> <li>○ Usare olio di silicone.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-</li> <li>-</li> <li>-</li> <li>131</li> <li>18</li> <li>19</li> <li>17</li> </ul>
3. Ago si rompe spesso.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① L'ago è piegato</li> <li>② L'ago urta contro il piedino premistoffa.</li> <li>③ L'ago è troppo sottile per il materiale</li> <li>④ L'elemento motore piega l'ago eccessivamente.</li> <li>⑤ Il filo dell'ago viene schiacciato dal piedino premistoffa all'inizio della cucitura. (Piegatura dell'ago)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Sostituire l'ago piegato.</li> <li>○ Posizionare correttamente il piedino premistoffa.</li> <li>○ Sostituire l'ago con uno più grosso a seconda del materiale.</li> <li>○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago.</li> <li>○ Allargare la distanza tra l'ago e lo scartafilo. (da 16 a 18 mm)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>16</li> <li>-</li> <li>16</li> <li>131</li> <li>133</li> </ul>
4. I fili non vengono tagliati.  (Soltanto il filo della bobina)	<ul style="list-style-type: none"> <li>① La contro-lama è smussata.</li> <li>② La differenza in livello tra la guida foro ago e la contro-lama non è sufficiente.</li> <li>③ Il coltello mobile è scorrettamente posizionato.</li> <li>④ L'ultimo punto è saltato.</li> <li>⑤ La tensione del filo della bobina è troppo bassa</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ RSostituire la contro - lama.</li> <li>○ Aumentare la piegatura della contro-lama.</li> <li>○ Correggere la posizione del coltello mobile.</li> <li>○ Correggere la relazione fase tra l'ago e la navetta.</li> <li>○ Aumentare la tensione del filo della bobina.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>132</li> <li>132</li> <li>132</li> <li>131</li> <li>18</li> </ul>
5. Punti sono frequentemente saltati.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① La relazione fase tra l'ago e la navetta non è opportuna.</li> <li>② Il gioco tra l'ago e la navetta è troppo grande.</li> <li>③ L'ago è piegato.</li> <li>④ L'elemento motore piega l'ago eccessivamente.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago.</li> <li>○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago.</li> <li>○ Sostituire l'ago piegato.</li> <li>○ Correggere la posizione dell'elemento motore.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>131</li> <li>131</li> <li>16</li> <li>131</li> </ul>

Inconveniente	Causa	Rimedi	Pagina
6. Il filo dell'ago viene fuori sul lato rovescio del materiale.	① La tensione del filo dell'ago non è sufficientemente alta. ② Il meccanismo di rilascio della tensione non funziona correttamente. ③ Il filo dell'ago dopo il taglio del filo è troppo lungo. ④ Il numero di punti è troppo poco. ⑤ Quando la lunghezza della cucitura è corta (L'estremità del filo dell'ago si sporge sul rovescio del prodotto di cucitura.) ⑥ Il numero di punti è troppo poco.	○ Aumentare la tensione del filo dell'ago. ○ Controllare se il disco di tensione No.2 sia rilasciato o meno durante le travette. ○ Aumentare la tensione del regolatore di tensione del filo No.1. ○ Spegnerne la pinza del filo. ○ Spegnerne la pinza del filo. ○ Utilizzare la piastra a caduta di trasporto.	18 - 18 96 96 -
7. Il filo si rompe al momento di taglio del filo.	① Il coltello mobile è scorrettamente posizionato.	○ Correggere la posizione del coltello mobile. ○ Spegnerne la pinza del filo.	132 96
8. La pinza del filo è impigliata con il filo dell'ago.	① Il filo dell'ago all'inizio della cucitura è troppo lungo.	○ Stringere il regolatore di tensione del filo No. 1 e regolare la lunghezza del filo dell'ago ad un valore da 33 a 36 mm.	18
9. Lunghezza irregolare del filo dell'ago.	① La tensione della molla tirafilo è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione della molla tirafilo.	19
10. La lunghezza del filo dell'ago non diventa corta.	① La tensione del regolatore di tensione del filo No. 1 è troppo bassa. ② La tensione della molla tirafilo è troppo alta. ③ La tensione della molla tirafilo è troppo bassa e il movimento è instabile.	○ Aumentare la tensione del regolatore di tensione del filo No. 1. ○ Diminuire la tensione della molla tirafilo. ○ Aumentare la tensione della molla tirafilo e allungare anche la corsa.	18 19 19
11. La sezione di annodatura del filo della bobina al 2o punto all'inizio della cucitura apparisce sul diritto.	① Il funzionamento a vuoto della bobina è grande. ② La tensione del filo della bobina è troppo bassa. ③ La tensione del filo dell'ago al 1o punto è troppo alta.	○ Regolare la posizione del coltello mobile. ○ Aumentare la tensione del filo della bobina. ○ Diminuire la tensione del filo dell'ago al 1o punto. ○ Spegnerne la pinza del filo.	132 18 95 95
12. La lunghezza del passante non è costante.	① Il passante viene catturato in qualche parte del suo percorso. ② La tensione del passante non è adeguata quando il passante viene alimentato.	○ Regolare in modo che il passante venga alimentato in modo liscio senza essere ostacolato. ○ Regolare adeguatamente la tensione del passante quando il passante viene alimentato.	23 24
13. La posizione laterale del passante non è coerente.	① Le posizioni delle guide di scorrimento del passante forniscono una larghezza maggiore della larghezza del passante, o le guide sono installate con inclinazione. ② La posizione del morsetto C del passante fornisce una larghezza maggiore della larghezza del passante.	○ Regolare le guide di scorrimento del passante in modo che esse siano parallele tra loro in base alla larghezza del passante. ○ Regolare la posizione del morsetto C del passante alla larghezza del passante.	25 25
14. Il passante a orecchio del cane viene prodotto.	① Lo spillo della forchetta ha difetti o è piegato. ② Lo spillo della forchetta è stato installato con inclinazione.	○ Sostituire lo spillo della forchetta con uno nuovo perfetto. ○ Installare lo spillo della forchetta correggendo l'inclinazione.	136 136

## 2. Opzione

### 2-1. Parti opzionali

Nome della parte	Numero di parte	Uso
Trasformatore ad alta tensione	40005422	Per fare corrispondere all'alta tensione (380 V/400 V/415 V), il trasformatore ad alta tensione, indicata nella colonna di sinistra deve essere aggiunto alla macchina.
Placca ago N asm.	40091154	Placca ago asm. per la travetta con larghezze ridotte fino a 14 mm

### 2-2. Calibri

Nome della parte	Numero di parte	Uso
Piedino premistoffa AN	40091157	Piedino premistoffa per travetta lineare la cui larghezza è fino a 14 mm
Piedino premistoffa BW	40066686	Piedino premistoffa per travetta a zig-zag
Piedino premistoffa BN	40091156	Piedino premistoffa per travetta a zig-zag la cui larghezza è fino a 14 mm
Piastra di trasporto B	40066744	Piastra di trasporto per travetta a zig-zag
Piastra di trasporto BN	40075979	Piastra di trasporto per travetta a zig-zag la cui larghezza è fino a 14 mm
Piastra di trasporto C	40093451	Piastra a caduta di trasporto per travetta lineare
Pressore BF del capo di vestito	40091931	Pressore del capo di vestito sul lato operatore per capi di vestito stretti

### 2-3. Varie

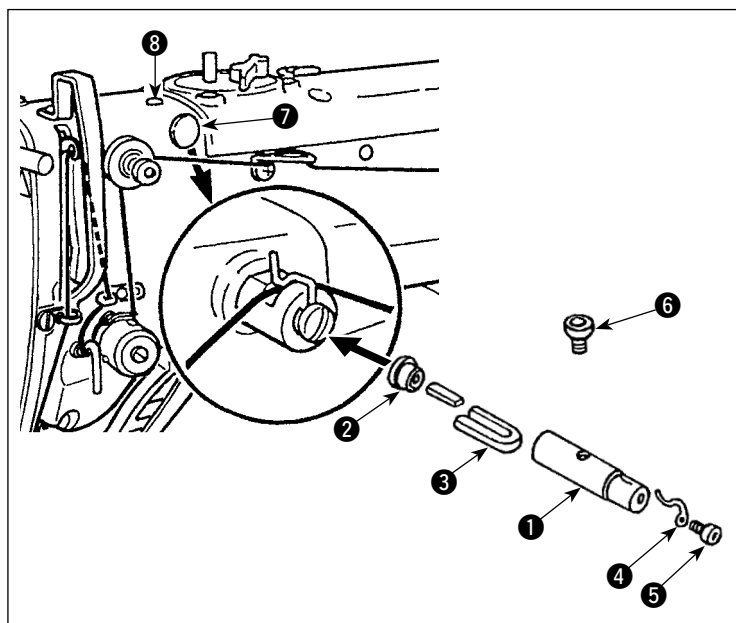
Nome della parte	Numero di parte	Uso
Pezzo grezzo di spugna	40091162	Pezzo grezzo di spugna (200 x 100) montato di serie sulla macchina

### 2-4. Tubi dell'olio silconico



#### ATTENZIONE :

Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.



Rimuovere i tappi 7 e 8 sulla testa della macchina. Fissare i tubi da 1 a 5 dell'olio silconico sulla testa della macchina con la vite di arresto.

	Nome della parte	Numero di parte
1	Tubo dell'olio silconico	40040910
2	Tappo	TA1050504R0
3	Feltro	13501705
4	Guidafile	B1127280000
5	Vite di fissaggio del guidafile	SS4110515SP
6	Vite di arresto per l'ingresso dell'olio silconico e per i tubi dell'olio silconico	13501408