

ITALIANO

**AC-172N-1790
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

I . FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA.....	1
1. GENERALITÀ.....	1
1-1. Caratteristiche.....	1
1-2. Configurazione delle parti principali	2
1-3. Precauzioni per l'uso	3
2. CARATTERISTICHE TECNICHE.....	3
3. INSTALLAZIONE.....	4
3-1. Rimozione della piastra di fissaggio della testa della macchina	4
3-2. Collegamento dell'alimentazione	5
3-3. Installazione del tubo dell'aria	5
3-4. Lubrificazione	6
3-5. Installazione del pannello	7
3-6. L'installazione del portafilo.....	8
3-7. Installazione della luce di marcatura	9
3-8. Regolazione della luce di marcatura	10
3-9. Installazione e regolazione del sensore di rilevamento (asm.) del bordo del materiale	11
(1) Montaggio del sensore di rilevamento del bordo del materiale	11
(2) Installazione del sensore di rilevamento del bordo del materiale sulla testa della macchina ..	11
(3) Regolazione del sensore di rilevamento del bordo del materiale	13
3-10. Montaggio e regolazione del morsetto ausiliario	15
(1) Montaggio del morsetto ausiliario	15
(2) Regolazione del morsetto ausiliario.....	21
4. FUNZIONAMENTO E REGOLAZIONE.....	23
4-1. Interruttori di comando e regolazione dei componenti pneumatici.....	23
(1) Interruttore dell'alimentazione.....	23
(2) Interruttore di pausa, Interruttore di pausa della testa della macchina.....	23
(3) Interruttore a ginocchio	24
(4) Interruttore a mano	24
(5) Interruttore di rilevamento del pezzo da lavorare	24
(6) Manopola di regolazione del precaricamento.....	24
(7) Regolazione dell'erogatore di aria	25
(8) Accessorio metallico per la regolazione dell'aspirazione.....	28
(9) Sensore per rilevare il numero di capi di vestito impilati.....	28
(10) Misura da adottare in caso di interruzione di corrente durante il funzionamento	29
4-2. Funzionamento della macchina per cucire	30
(1) Posizionamento ago	30
(2) Infilatura del filo dell'ago	30
(3) Infilatura del filo nella capsula della bobina	31
(4) Regolazione della tensione del filo della bobina.....	31
(5) Installazione della capsula della bobina	32
(6) Installazione del coltello.....	32
(7) Rimozione e installazione della scatola della bobina	33
4-3. Regolazione della distanza dal margine	34
4-4. Regolazione del morsetto del carrello	35
(1) Regolazione della posizione dei morsetti	35
(2) Regolazione della forza di pinzatura	35

4-5. Regolazione del morsetto secondario	36
(1) Regolazione della piastra del tessuto	36
(2) Regolazione della piastra di pressione	36
(3) Regolazione della pressione del morsetto secondario	37
4-6. Regolazione del tavolo di impilamento dell'impilatore	38
4-7. Misura preventiva contro la caduta del materiale durante l'impilaggio.....	38
5. FUNZIONAMENTO.....	39
II . SEZIONE FUNZIONAMENTO.....	41
1. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO.....	41
1-1. Configurazione del pannello operativo.....	41
1-2. Funzionamento di base della macchina per cucire	43
1-3. LCD sotto il modo AC	44
(1) Schermo di immissione dei dati AC	44
(2) Schermo di cucitura automatica	45
(3) Schermo di cucitura manuale	46
1-4. Selezione del modello di cucitura AC	47
1-5. Effettuazione della ricucitura.....	48
1-6. Avvolgimento del filo della bobina.....	50
(1) Avvolgimento della bobina	50
(2) Regolazione della quantità da avvolgere su una bobina	50
1-7. Uso del contatore.....	51
1-8. Registrazione di un nuovo modello di cucitura AC	52
(1) Effettuazione dell'immissione degli intervalli costanti	52
(2) Effettuazione dell'immissione individuale	53
1-9. Copia del modello di cucitura AC.....	54
1-10. Commutazione del tipo di capo di vestito tra il capo di vestito maschile e quello femminile...55	
1-11. Commutazione dell'impilamento a due.....	56
2. FUNZIONAMENTO E METODI DI IMPOSTAZIONE PER LA MACCHINA PER CUCIRE SEPARATA.....	57
2-1. Immissione del tipo di pinza	57
(1) Procedura di impostazione del tipo di pinza	57
(2) Tabella dei tipi di pressore	58
2-2. Effettuazione della selezione del modello	58
(1) Selezione dallo schermo di selezione del modello	58
(2) Selezione per mezzo del tasto di registrazione	58
2-3. Modifica della tensione del filo dell'ago	59
2-4. Effettuazione della ricucitura.....	60
2-5. Uso del modello di valore iniziale	61
2-6. Lista delle forme di cucitura standard	62
2-7. Modifica dei dati di cucitura.....	63
(1) Dati di cucitura iniziali al momento della consegna	63
(2) Procedimento di modifica dei dati di cucitura	63
2-8. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione	64
2-9. Lista dei dati di cucitura.....	65
2-10. Copiatura del modello di cucitura	71
2-11. Uso del tasto di registrazione del modello	72
(1) Metodo di registrazione	72
(2) Stato di registrazione al momento della consegna	72
2-12. Uso del tasto di registrazione del parametro	73
(1) Metodo di registrazione	73

(2) Stato di registrazione al momento della consegna	73
2-13. Effettuazione della cucitura continua	74
(1) Selezione del dato di cucitura continua	74
(2) Metodo di revisione del dato di cucitura continua.....	75
2-14. Descrizione dei movimenti plurali del coltello	76
2-15. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria.....	77
2-16. Lista dei dati di interruttore di memoria	78
(1) Livello 1	78
(2) Livello 2	80
3. LISTA DEI CODICI DI ERRORE	83
III. MANUTENZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	88
1. MANUTENZIONE	88
1-1. Regolazione della relazione fase ago-crochet	88
1-2. Regolazione del rasatore filo dell'ago	89
1-3. Regolazione della pressione della barra della pinza	89
1-4. Regolazione dell'unità di pressore della bobina.....	90
1-5. Tensione del filo	90
1-6. Sostituzione del cuscino del morsetto	91
1-7. Regolazione della testa della macchina	91
1-8. Sostituzione dei fusibili	92
2. COMPONENTI DEL CALIBRO	93
3. MANUTENZIONE GIORNALIERA.....	94
3-1. Eliminazione della polvere intorno alla scatola della bobina	94
3-2. Pulizia del filtro	94
3-3. Pulizia del filtro dell'aspirazione.....	94
3-4. Drenaggio del regolatore dell'aria	95
3-5. Pulizia del carrello e lubrificazione della sezione di azionamento.....	95
3-6. Pulizia del carrello e del tavolo di precaricamento	95
4. INCONVENIENTI E RIMEDI.....	96
IV. TABELLA DEI DATI DI VALORE INIZIALE PER CIASCUNA FORMA..	98

I . FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA

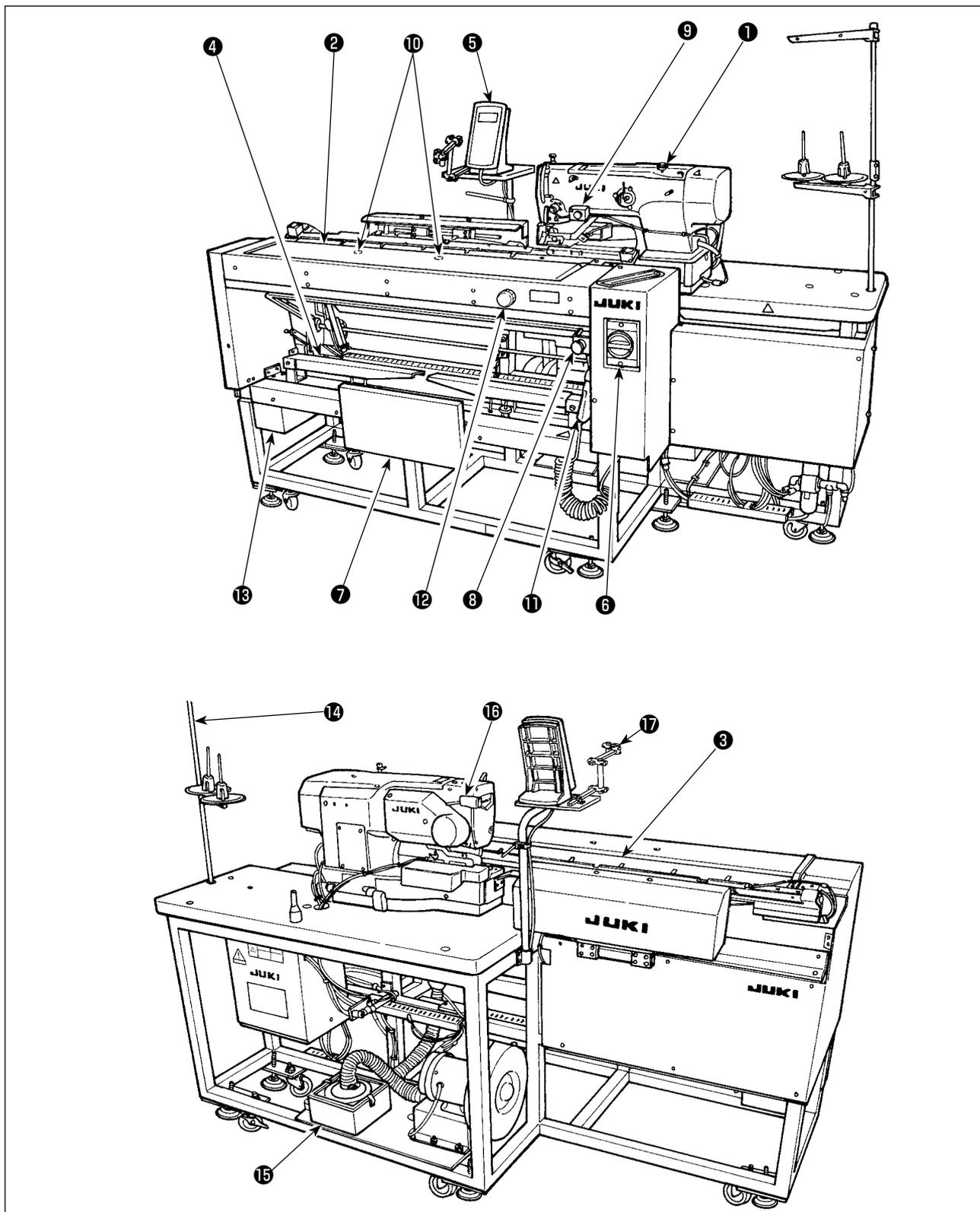
1. GENERALITÀ

Il posizionario AC-172N-1790 consiste principalmente di una macchina per cucire, un tavolo di pre-caricamento, un carrello e un impilatore ed è stato progettato per eseguire automaticamente una serie di operazioni che comincia con la cucitura delle asole sul cannoncino centrale delle camicie da uomo, ecc. e termina con l'impilamento dei pezzi da lavorare.

1-1. Caratteristiche

- 1) Il meccanismo di trasporto del materiale permette il trasporto rapido del materiale ad intervalli precisi.
- 2) Il numero di asole o la quantità di trasporto può essere facilmente impostata o modificata con i tasti sul pannello di controllo. Venti diversi modelli di cucitura possono essere archiviati nella memoria, e ciò consente all'operatore di rispondere rapidamente ai cambiamenti frequenti di messa a punto.
- 3) Il materiale viene trasportato automaticamente alla posizione di cucitura dopo che è stato posizionato sulla macchina. La macchina esegue automaticamente una serie di operazioni, tra cui la cucitura, il taglio del filo e l'impilamento.
- 4) Poiché l'operatore può posizionare il prossimo materiale da cucire mentre la macchina sta ancora cucendo, l'operatore avrà abbastanza tempo per far funzionare più macchine contemporaneamente.
- 5) Grazie al meccanismo di pre-caricamento, l'operatore può far funzionare quattro macchine contemporaneamente senza che una di loro resti inattiva o l'operatore stesso rimanga inattivo, quando si posizionano due pezzi di capo di vestito su ciascuna macchina.
- 6) Il meccanismo di pinzatura blocca il materiale in modo sicuro senza permettere eventuali slittamenti dello stesso durante l'operazione di cucitura dall'inserimento all'impilamento.
- 7) Le asole possono essere cucite anche sul cannoncino centrale del capo di vestito femminile.
- 8) La velocità di cucitura può essere impostata come si desidera utilizzando il resistore variabile sul pannello di controllo.
- 9) La macchina dispone di vari modi operativi che consentono l'autodiagnosi quando si verifica un errore.
- 10) Inoltre la macchina è dotata di un meccanismo di rilevamento del pezzo da lavorare che elimina un errore di avvio della cucitura.

1-2. Configurazione delle parti principali



- | | | |
|--|--|--|
| ① Testa della macchina per cucire | ⑧ Interruttore di pausa | ⑬ Scatola degli attrezzi |
| ② Tavolo di precaricamento | ⑨ Interruttore a mano | ⑭ Portafilò |
| ③ Carrello | ⑩ Interruttore di rilevamento del pezzo da lavorare | ⑮ Scatola del filtro |
| ④ Impilatore | ⑪ Pistola per aria compressa | ⑯ Interruttore di pausa della testa della macchina |
| ⑤ Pannello di controllo | ⑫ Manopola di regolazione del precaricamento (in dotazione con la macchina nella scatola degli attrezzi) | ⑰ Luce di marcatura (optional) |
| ⑥ Interruttore dell'alimentazione (utilizzato anche come l'interruttore di arresto di emergenza) | | |
| ⑦ Interruttore a ginocchio | | |

1-3. Precauzioni per l'uso



ATTENZIONE:

Per evitare malfunzionamenti e danneggiamenti della macchina, controllare quanto segue.

1. Prima di mettere la macchina in funzione per la prima volta dopo la messa a punto, pulirla accuratamente.
2. Questa macchina corrisponde alla tensione di alimentazione da 200 a 240V.
3. Non usare mai la macchina nel caso in cui il tipo di tensione fosse diverso da quello designato.
4. Far funzionare la macchina con la pressione dell'aria impostata su 0,5 MPa.

2. CARATTERISTICHE TECNICHE

■ Unità principale

1	① Intervalli di trasporto	: da 0 a 610 mm (da 0 a 24 pollici)	
	② Quantità totale di trasporto	: 610 mm (24 pollici)	
	③ Numero di asole che possono essere cucite	: da 1 a 20	
	④ Distanza dall'estremità superiore del capo di vestito alla 1a asola	: da 0 a 140 mm (da 0 a 5,5 pollici)	
	⑤ Distanza dall'estremità laterale del capo di vestito all'asola	: da 7 a 21 mm (da 0,3 a 0,8 pollici)	
	⑥ Dimensioni applicabili del capo che possono essere cucite	: Larghezza da 220 a 420 mm (da 8,7 a 16,5 pollici) Lunghezza da 400 a 880 mm (da 15,7 a 34,6 pollici)	
2	Numero di modelli di cucitura che possono essere archiviati nella memoria	: 20	
3	Alimentazione	: da 200 a 240V (trifase/monofase) (Tensione nominale $\pm 10\%$ o meno) (Senza la commutazione della tensione)	
4	Frequenza di ingresso	: 50/60 Hz	
5	Assorbimento	: 1000 VA (tensione nominale $\pm 10\%$ o meno)	
6	Pressione di lavoro dell'aria	: 0,5 MPa	
7	Consumo dell'aria	: 240 NI/min o meno	
8	Dimensioni della macchina	: Larghezza 1.910 mm Profondità 850 mm Altezza del tavolo 920 mm	
9	Peso	: 300 kg	
10	Rumorosità	: - Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 78,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 a 4.200 sti/min - Livello di potenza acustica (L_{WA}) ; Valore ponderato A di 88,0 dB ; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.3 -ISO 3744 GR2 a 4.200 sti/min	

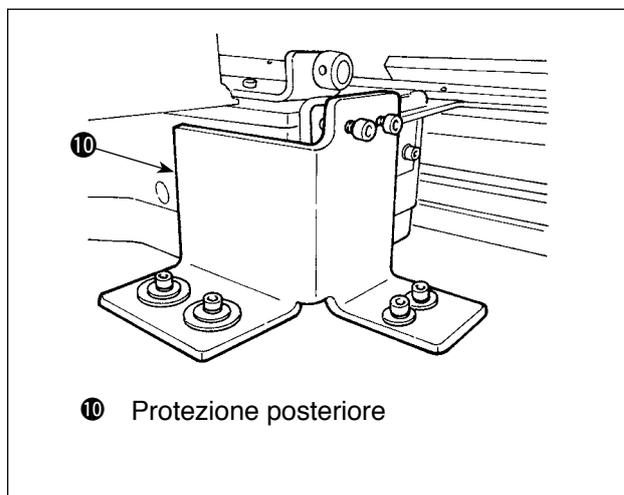
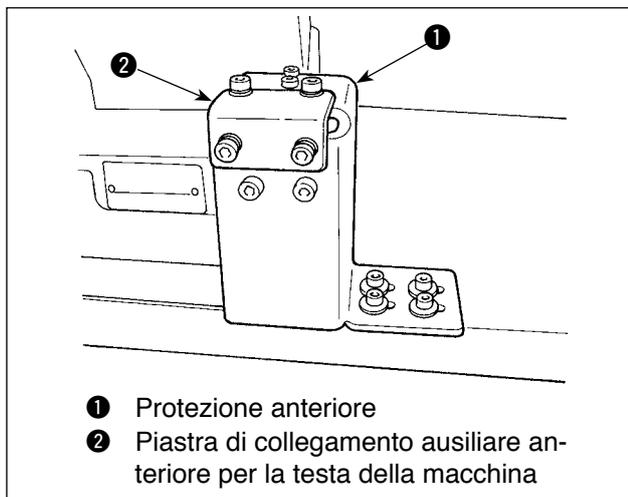
■ Componenti della macchina per cucire

1	Testa della macchina	: LBH-1790S/AC2H
2	Velocità di cucitura	: 4.200 sti/min max (Numero di giri al momento della consegna : 3,600 sti/min)
3	Lunghezza del punto	: 25 mm X larghezza della cucitura 4 mm max
4	Misura (misura del coltello)	: da 6,4 a 19,1 mm (da 1/4 a 3/4 pollici)
5	Ago	: DPx5 da #11J a #14J
6	Olio lubrificante	: JUKI New Defrix Oil No.1
7	Passo del punto	: da 0,2 a 2,5 mm

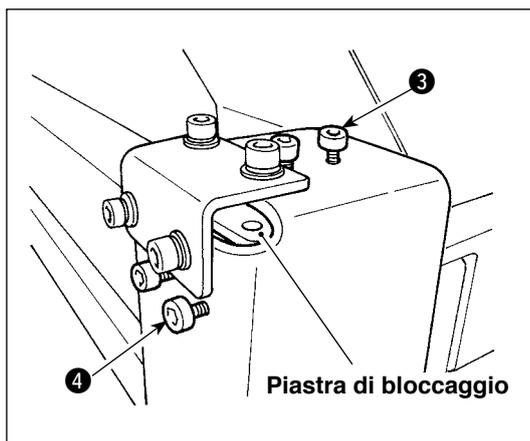
3. INSTALLAZIONE

3-1. Rimozione della piastra di fissaggio della testa della macchina

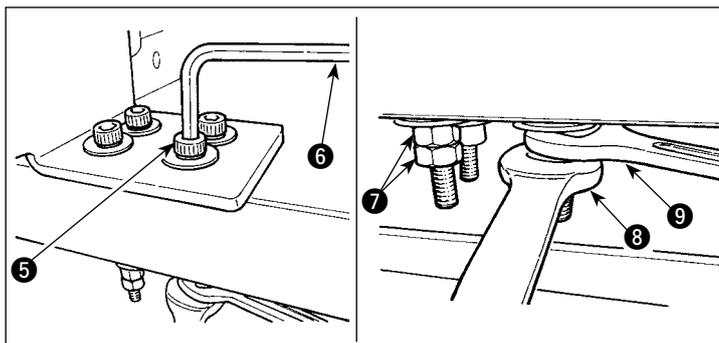
La piastra di fissaggio della testa della macchina, che è stata installata sulla testa della macchina per cucire in fabbrica al momento della consegna, deve essere rimossa.



[Rimozione della protezione anteriore]

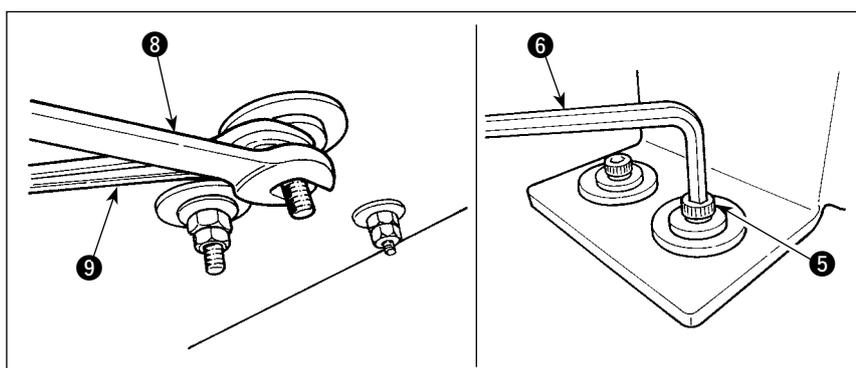


- 1) Allentare le viti 3 e 4. (Non è necessario rimuoverle.)
La piastra di bloccaggio che blocca la testa della macchina per cucire è installata sotto la protezione anteriore. Assicurarsi di non dimenticare di rimuovere la piastra di bloccaggio.



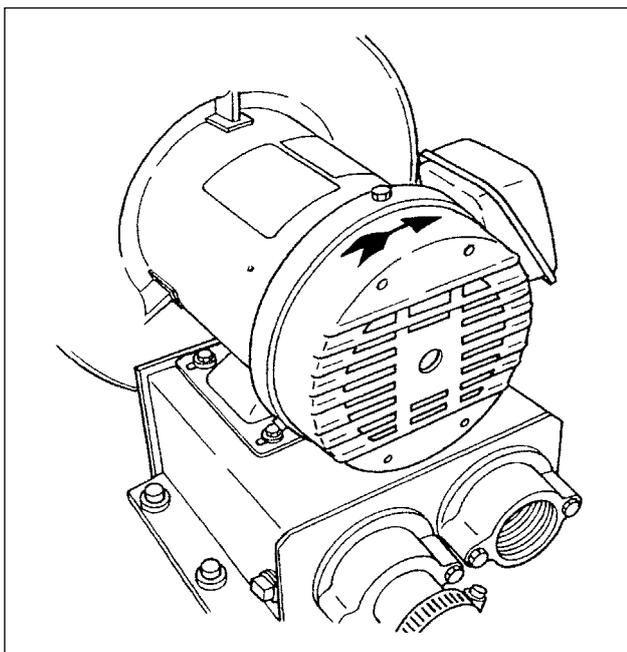
- 2) Rimuovere le viti 5 utilizzate per fissare la protezione anteriore sul tavolo.
Incastrare le chiavi 8 e 9 rispettivamente sui dadi 7 usati per fissare la vite 5. Tenendo ferma la chiave 9, girare la chiave 8 in senso orario. Quando un dado 7 è rimosso, tenere fermo il rimanente con la chiave 9. Inserire la chiave esagonale 6 nel foro presente nella vite 5 e girare la vite in senso antiorario.

[Rimozione della protezione posteriore]



La procedura di rimozione per la protezione posteriore è identica a quella per la protezione anteriore di cui sopra.

3-2. Collegamento dell'alimentazione

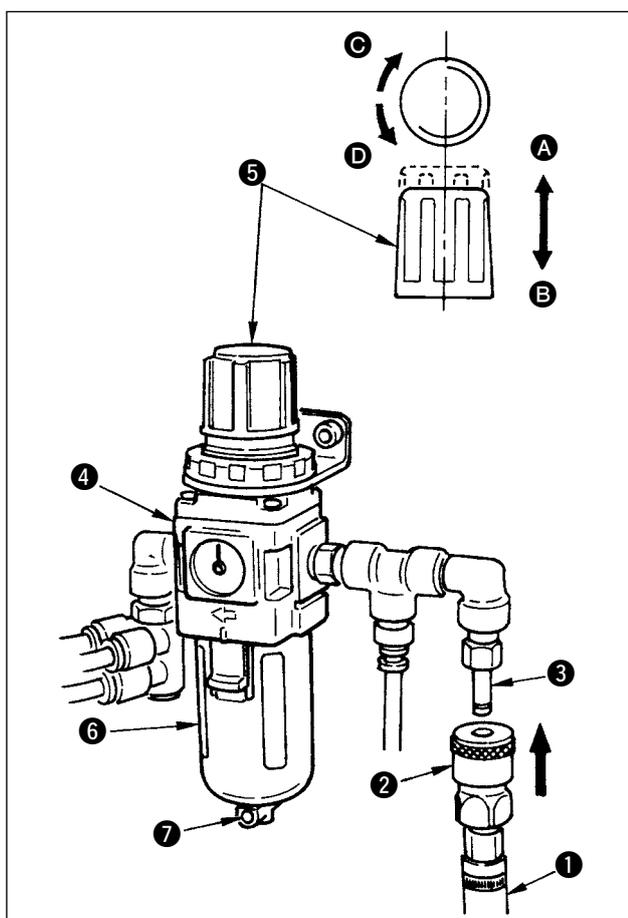


- 1) Assicurarsi che l'alimentazione elettrica in uso sia da 200 a 240 V c.a.
- 2) Prima controllare che l'interruttore dell'alimentazione sia in posizione "OFF", quindi collegare il cavo di alimentazione alla rete di alimentazione.
- 3) Attivare l'alimentazione. Controllare che il motore dell'erogatore di aria sia in rotazione. .

La macchina per cucire non è dotata di un blocco terminale o qualcosa di simile per la commutazione della tensione. Purché l'alimentazione in uso sia entro l'intervallo da 200 a 240 V c.a., la macchina per cucire può essere connessa direttamente all'alimentazione elettrica.



3-3. Installazione del tubo dell'aria



- 1) Inserire il tubo ① dell'aria nel giunto ad aggancio rapido ② in dotazione con questa unità e fissarlo con accessorio metallico e cose simili.
- 2) Inserire il giunto ad aggancio rapido ② nel giunto ③ finché non si scatti.
- 3) Impostare il misuratore della pressione dell'aria su 0,5 MPa. Per regolare, sollevare la manopola ⑤ del regolatore ④ nella direzione A, e girare la manopola ⑤ in senso orario (direzione C) per aumentare la pressione dell'aria, oppure ruotare la manopola in senso antiorario (direzione D) per diminuire la pressione dell'aria.
- 4) Quando il misuratore della pressione dell'aria è stato impostato su 0,5 Mpa, premere la manopola ⑤ nella direzione B finché non si scatti. Il suono di scatto indica che il misuratore si è bloccato.

Quando il contenitore ⑥ è riempito di acqua, assicurarsi di scaricare l'acqua rimuovendo il giunto ad aggancio rapido ② dal regolatore ④ e premendo il bottone di scarico ⑦.

Scaricare l'acqua ogni volta che la macchina viene utilizzata, prima o dopo il funzionamento.



3-4. Lubrificazione



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

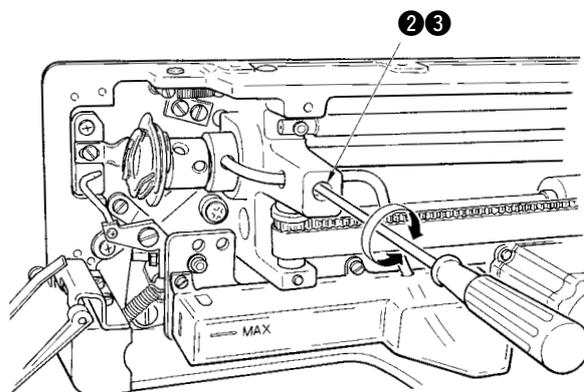
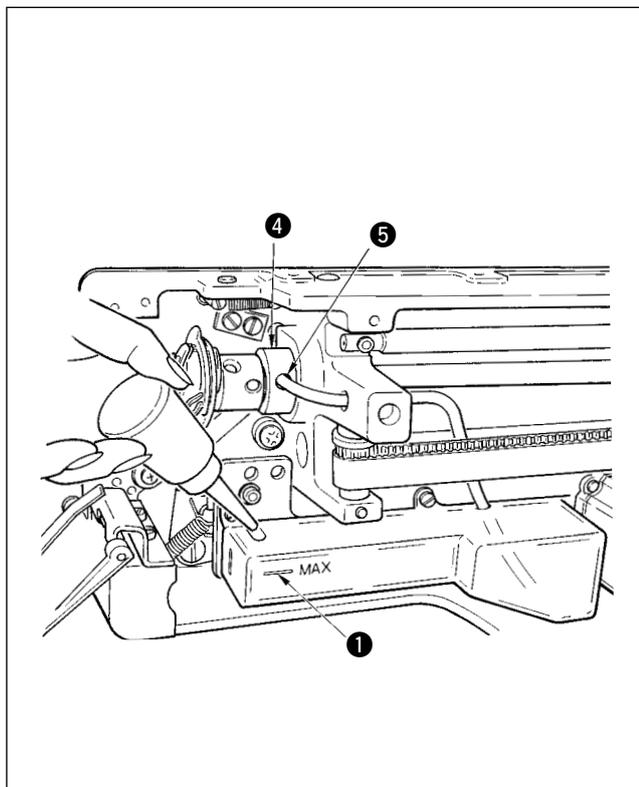
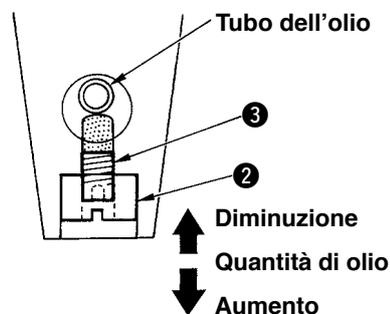


Diagramma dettagliato della sezione di regolazione della quantità di olio



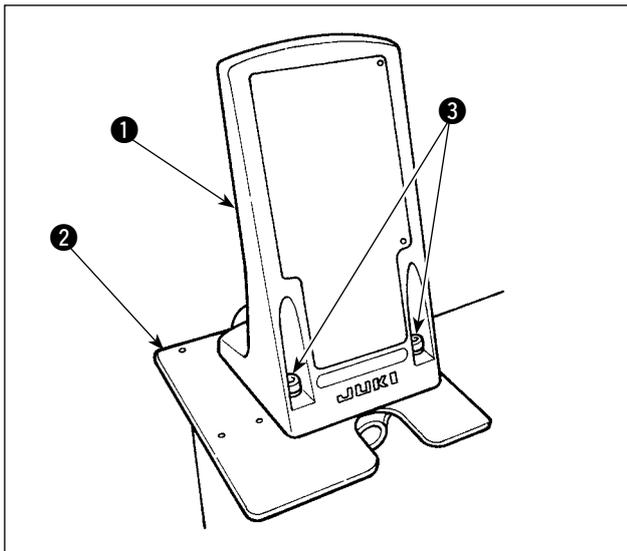
1) Riempimento del serbatoio dell'olio con olio lubrificante

- Riempire il serbatoio dell'olio con JUKI New Defrix Oil No.1 fino al livello indicato da "MAX" ①

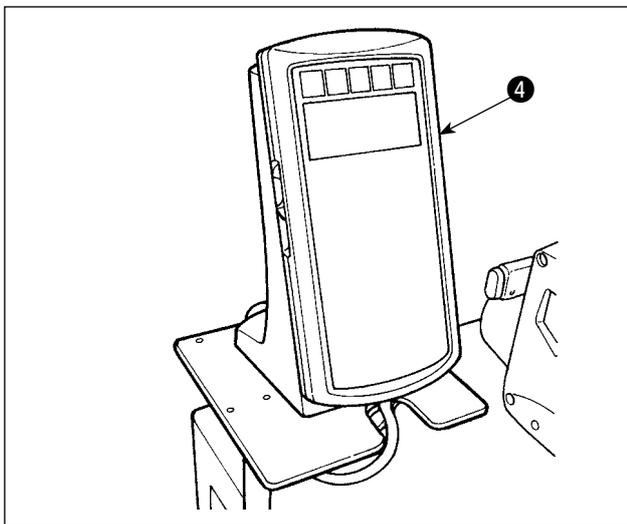
2) Regolazione della lubrificazione per il crochet

- Regolare la quantità di olio fornito al crochet di cucitura allentando il controdado ② e girando la vite di regolazione della quantità di olio ③.
- Quantità dell'olio ③ fornito viene ridotta girando le viti in senso orario.
- Fissare la vite con il controdado ② dopo la regolazione della lubrificazione del crochet di cucitura.
- Quando la macchina viene attivata per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività, rimuovere la capsula della bobina e applicare qualche goccia d'olio alla guida di scorrimento del crochet. Inoltre, applicare qualche goccia di olio dal foro di lubrificazione ⑤ nella bussola frontale dell'albero di movimentazione del crochet ④ per imbeverare il feltro interno d'olio.

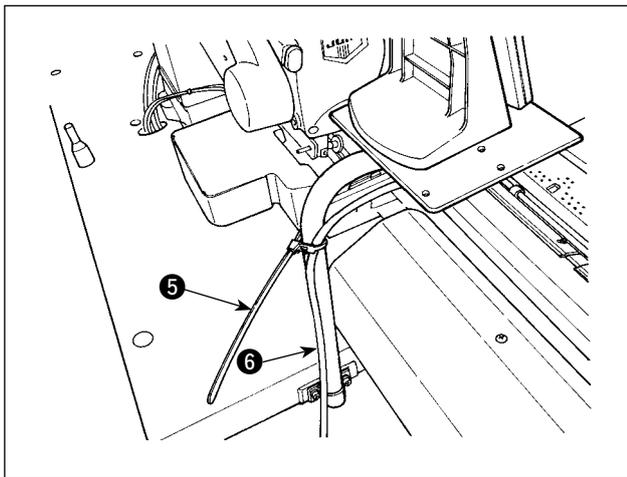
3-5. Installazione del pannello



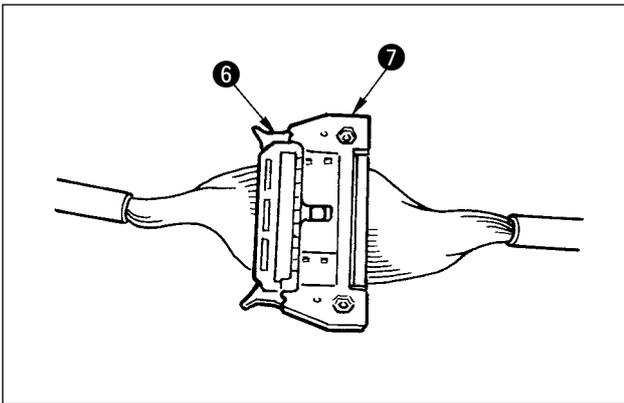
- 1) Fissare la piastra di montaggio **1** del pannello operativo sulla piastra di base **2**. Utilizzare le viti di fissaggio **3** (M5 x 25) in dotazione con l'unità.



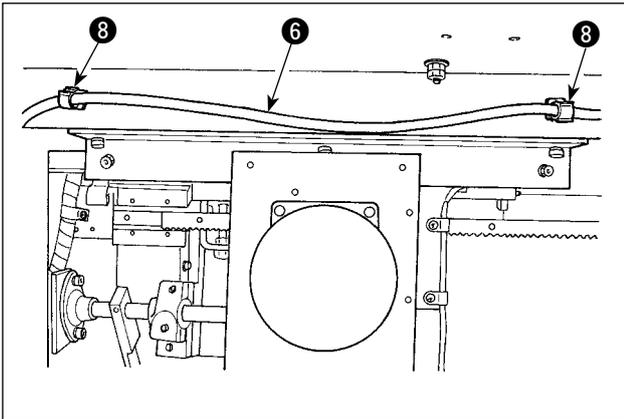
- 2) Installare il pannello operativo **4**.



- 3) Legare il cavo **6** sul montante del pannello operativo con la fascetta fermacavi **5**.

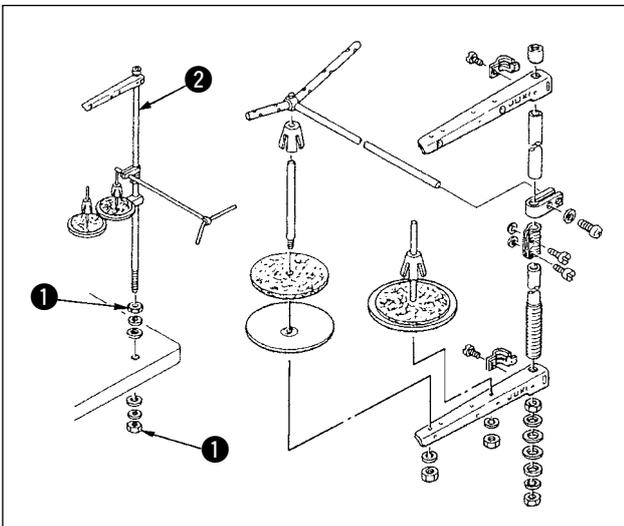


- 4) Collegare il cavo 6 al connettore 7 (CN34) proveniente dalla centralina di controllo.



- 5) Fissare il cavo 6 in due punti con i morsetti 8 che si trovano sotto l'alloggiamento.

3-6. L'installazione del portafilo



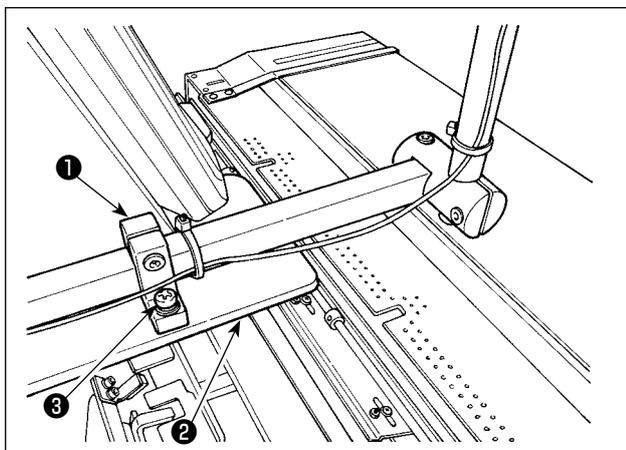
- 1) Montare l'unità di portafilo e fissare l'insieme nel foro nel tavolo come mostrato nella figura.
- 2) Stringere i dadi 1 in modo da tenere fermo l'insieme del portafilo.
- 3) Per il cablaggio ad una presa di alimentazione aerea, fare passare il cavo di alimentazione attraverso l'asta porta rocchetto 2.

3-7. Installazione della luce di marcatura

AVVERTIMENTO :



1. Se la luce laser entra direttamente nell'occhio, disturbi di vista possono essere causati. Non guardare dentro l'entrata/uscita del laser.
2. Mai effettuare l'installazione/rimozione della lampada di marcatura a macchina accesa. Inoltre, usare la luce esclusivamente per la marcatura.



- 1) Quando si installa il dispositivo, fissare temporaneamente la base di montaggio ❶ della luce di marcatura sulla piastra di base ❷ con le viti di fissaggio ❸ (2 × M4) in dotazione con l'unità.

Caratteristiche tecniche della luce di marcatura

Prodotto laser di classe 3R

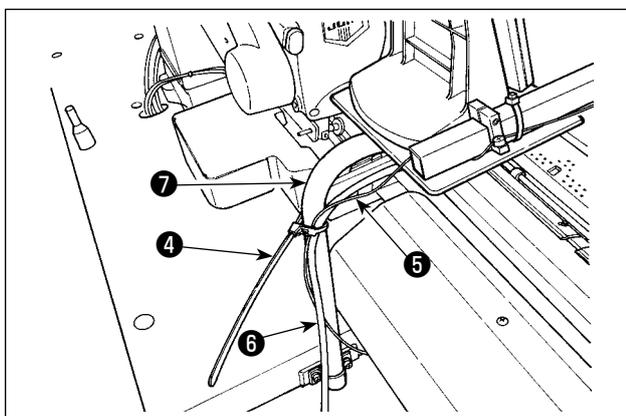
Uscita massima: 0,6 mW

Lunghezza d'onda: 635 nm (Rosso)

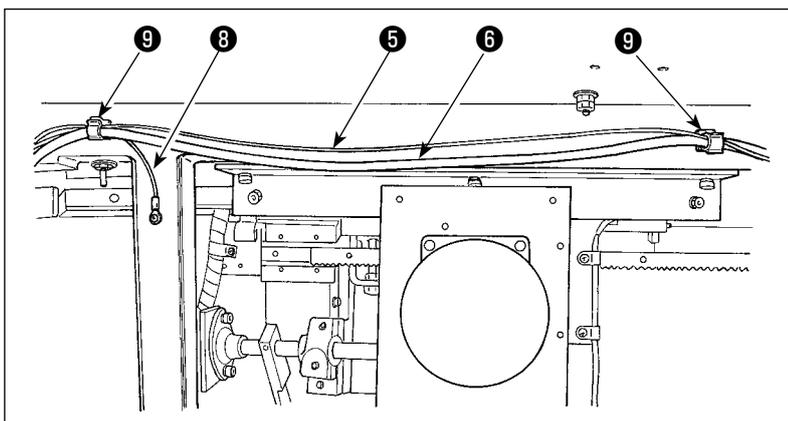
Standard di sicurezza

JIS C 6802:2011

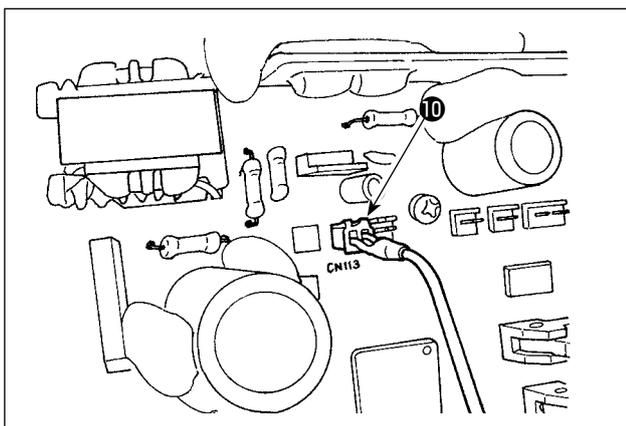
IEC60825-1+A2:2007



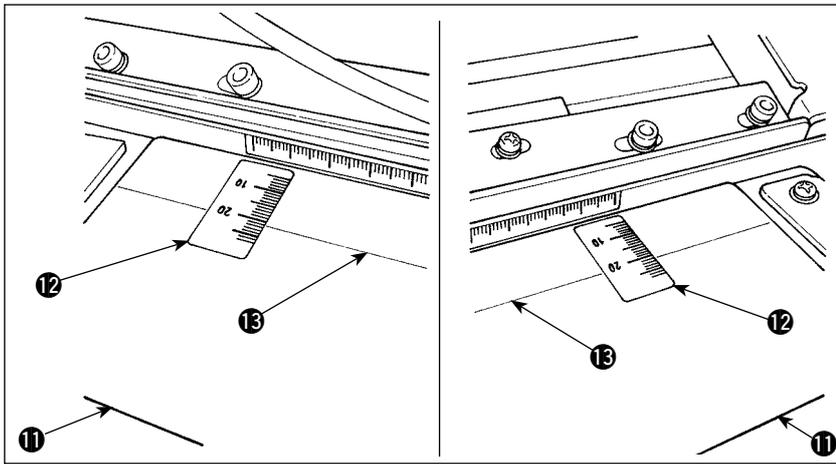
- 2) Fissare il cavo ❺ della luce di marcatura e il cavo ❻ del pannello operativo sul montante ❼ per mezzo della fascetta fermacavi ❸.



- 3) Fissare il cavo ❺ della luce di marcatura insieme con il cavo ❻ del pannello operativo e il cavo di messa a terra ❸ in due punti sotto l'alloggiamento con i morsetti ❹.



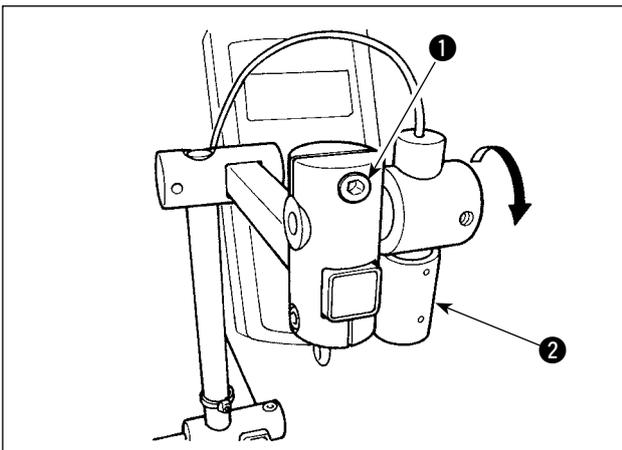
- 4) Aprire la centralina di controllo. Collegare il connettore ❿ della luce di marcatura al CN113.



- 5) Attaccare l'adesivo 12 sul tavolo di precaricamento 11 affiggendo i bordi destro e sinistro dell'adesivo alle linee di delimitazione destra e sinistra 13 sul tavolo. La posizione dell'adesivo che deve essere attaccato sul tavolo di precaricamento può essere trovata allineando la scala "21" sull'adesivo alla linea di delimitazione 13 sul tavolo.

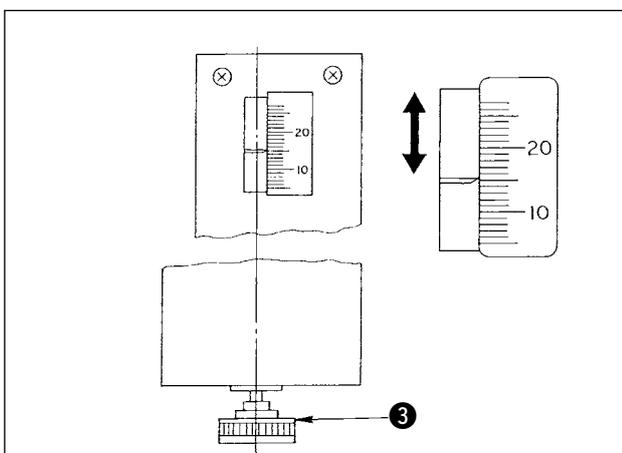
- 6) Accendere la luce di marcatura. Quindi spostare l'intero dispositivo per allineare i raggi di luce irradiati dalla luce di marcatura alle linee di delimitazione destra e sinistra 15 sul tavolo di precaricamento 13. Quando il dispositivo è posizionato correttamente, serrare saldamente le viti di fissaggio 3 (2 x M4).

3-8. Regolazione della luce di marcatura



* Procedura di impostazione quando la distanza dal bordo del materiale del cannoncino all'asola è di 15 mm

- 1) Allentare le viti di fissaggio 1.
- 2) Girare la luce di marcatura 2 nella direzione della freccia per regolare il puntatore a "15" dell'adesivo attaccato sul tavolo di precaricamento in modo che la luce laser dalla luce di marcatura 2 irradia la scala "15."
- 3) Serrare le viti di fissaggio 1 facendo attenzione che la regolazione della luce laser non venga spostata.
- 4) Allineare il puntatore del tavolo di precaricamento alla scala "15" sull'adesivo mediante la maniglia di regolazione 3 del precaricamento. (Vedere " I -4-3. Regolazione della distanza dal margine," p. 34 per la procedura di regolazione.)

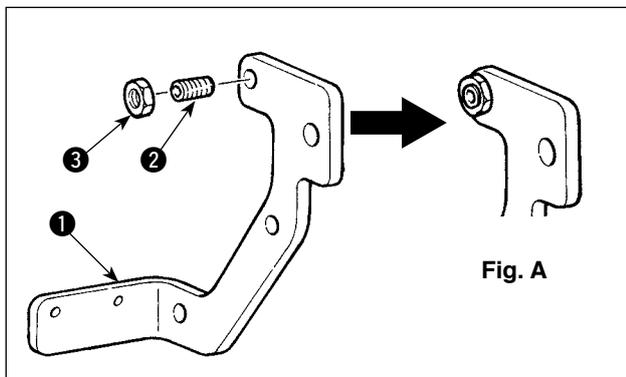


3-9. Installazione e regolazione del sensore di rilevamento (asm.) del bordo del materiale

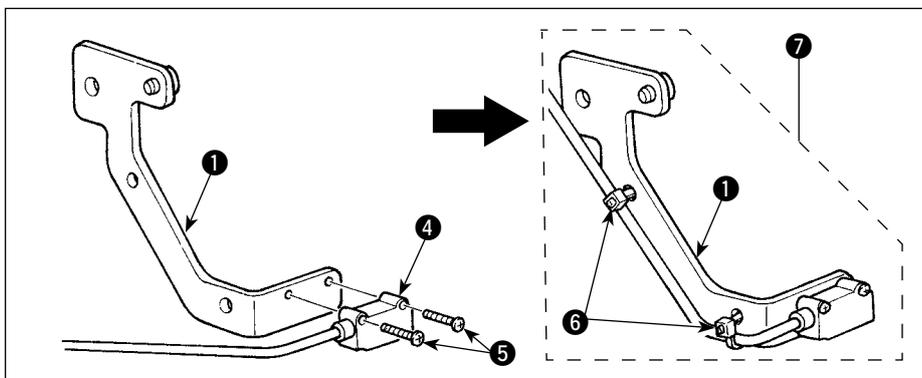


Questa impostazione è disponibile solo sotto il modo di indumento maschile. Tenere presente che la macchina per cucire svolge il suo normale funzionamento sotto il modo di indumento femminile anche se il sensore di rilevamento del bordo del materiale è installato.

(1) Montaggio del sensore di rilevamento del bordo del materiale

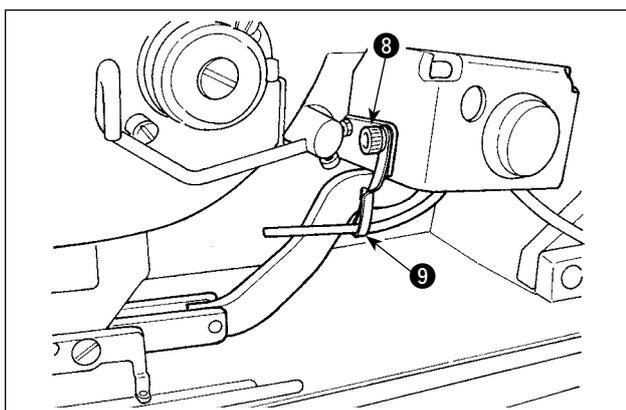


- 1) Mettere la vite **2** nel foro filettato della piastra di montaggio **1** del sensore.
- 2) Inserire il dado **3** sulla vite **2**. Avvitare la vite finché la vite non sia quasi a filo con il dado, come mostrato nella Fig. A, e fissarla con il dado **3**.

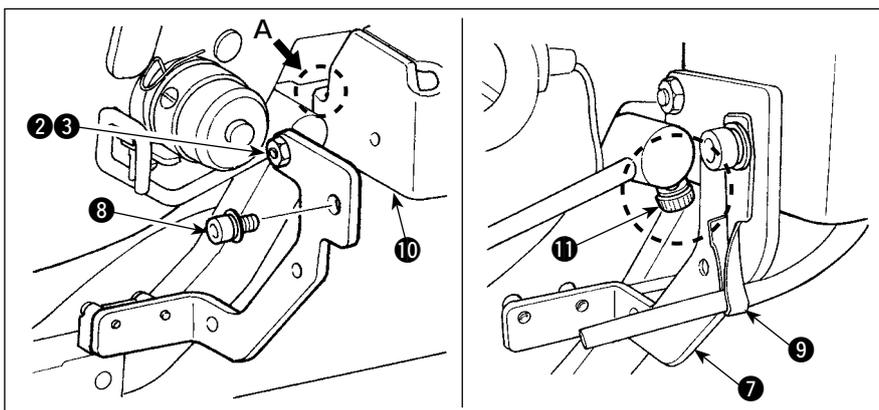


- 3) Installare il sensore **4** sulla piastra di montaggio con le viti **5**.
- 4) Dirigere il cavo del sensore lungo i fori della piastra di montaggio **1**. Fissare il cavo con le fascette fermacavi **6** in corrispondenza dei fori per completare il montaggio del sensore di rilevamento (asm.) **7** del bordo del materiale.

(2) Installazione del sensore di rilevamento del bordo del materiale sulla testa della macchina

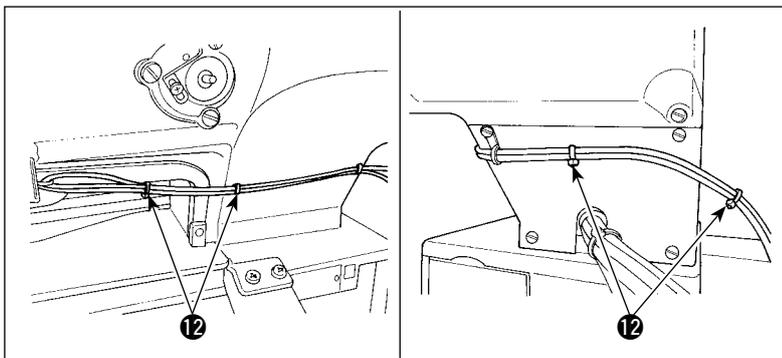


- 1) Allentare la vite di fissaggio **8** della staffa di montaggio per l'aria soffiata per rimuovere la staffa di montaggio **9**.
- 2) Mettere la vite di fissaggio **2** **3** del sensore di rilevamento (asm.) **7** del bordo del materiale sulla sezione A della piastra di montaggio **10** dell'interruttore a mano. Montare sia il sensore di rilevamento asm. **7** del bordo del materiale che la staffa di montaggio **9** con la vite di fissaggio **8** della staffa di montaggio per l'aria soffiata.

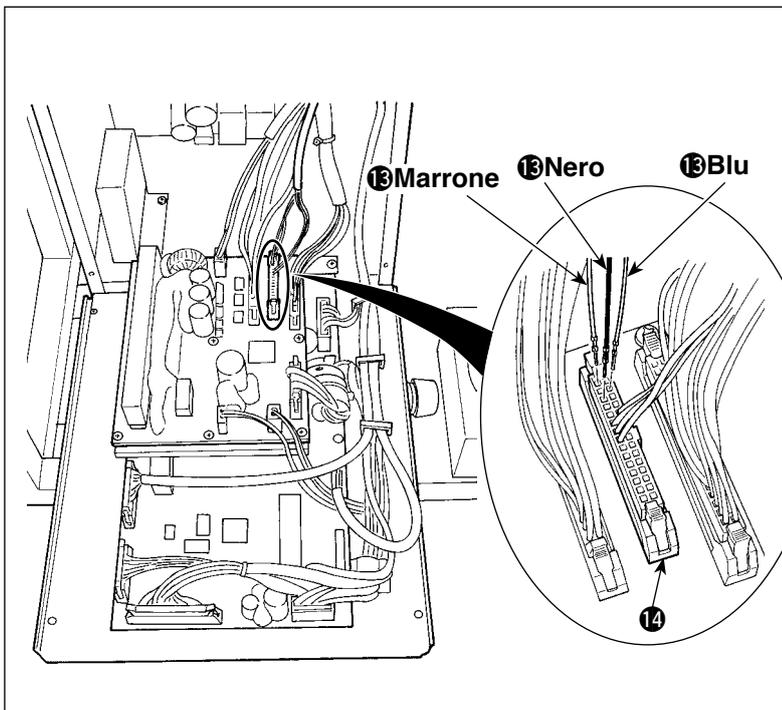


Assicurarsi che la vite di fissaggio non venga a contatto con la vite di fissaggio **1 della filatrice a mano.**

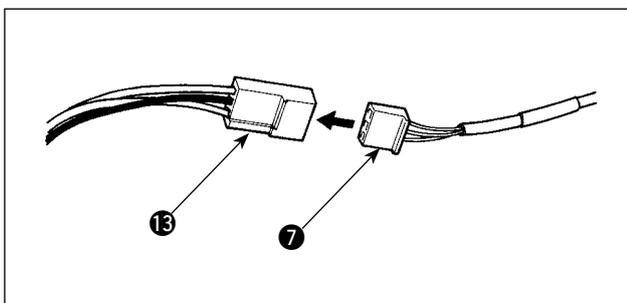
- 3) Girare la staffa **9** in modo che il tubo dell'aria sia volto verso la barra ago.



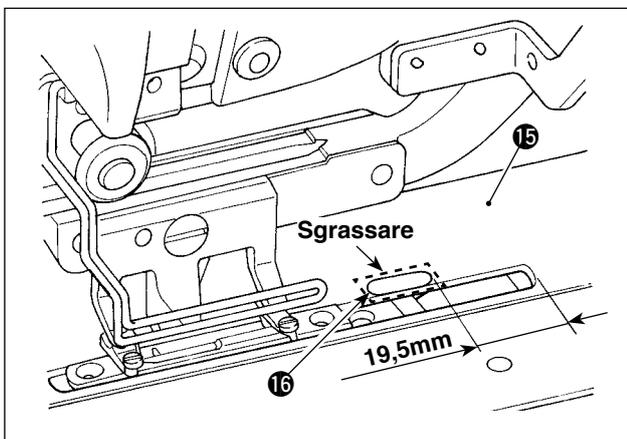
- 4) Fissare il cavo del sensore di rilevamento del bordo del materiale per mezzo della fascetta fermacavi **12** insieme con il cavo dell'interruttore a mano e il tubo dell'aria.



- 5) Aprire il coperchio della centralina di controllo.
- 6) Collegare il cavo marrone (contatto) dei cavi di giunzione **13** del sensore di rilevamento del bordo del materiale al cavo di giunzione B asm. **14** (CN105-30) del sensore, il cavo nero (contatto) al cavo di giunzione B asm. **14** (CN105-26) del sensore e il cavo blu (contatto) al cavo di giunzione B asm. **14** (CN105-27) del sensore, rispettivamente.



- 7) Inserire il cavo asm. **7** del sensore di rilevamento del bordo del materiale nel cavo di giunzione **13** del sensore di rilevamento del bordo del materiale.



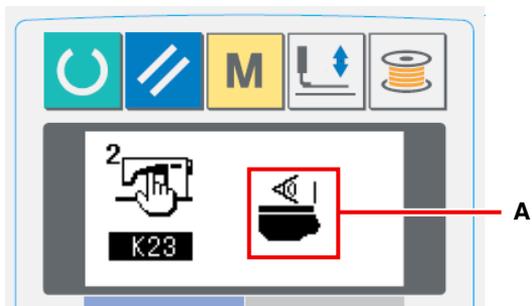
- 8) Sgrassare la superficie superiore (nella posizione in cui il foglio riflettente **16** deve essere incollato) della piastra di trasporto **15**.
- 9) Incollare il foglio riflettente **16** sulla piastra di trasporto **15** allineandolo alla faccia dell'estremità della scanalatura della piastra di trasporto.

Attenzione Se la parte relativa della superficie della piastra di trasporto **15** non è adeguatamente sgrassata, è possibile che il foglio riflettente **16** si scolli.

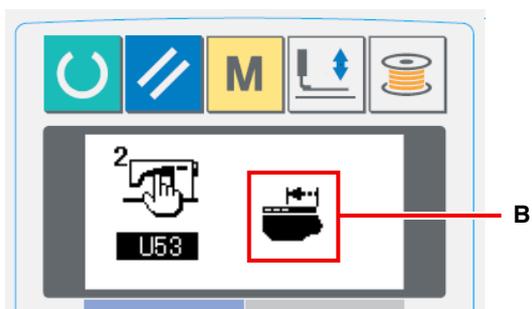
(3) Regolazione del sensore di rilevamento del bordo del materiale



Fare riferimento a "II-2-15. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria," p. 77 per il funzionamento dell'interruttore di memoria.



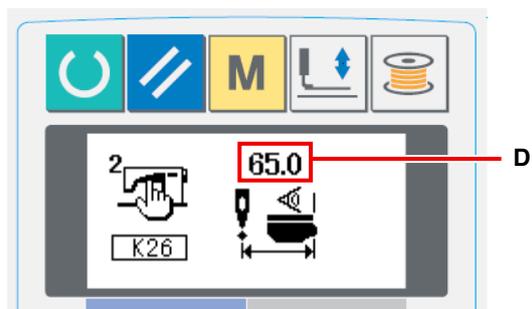
- 1) Attivare l'alimentazione. Impostare K23 (impostazione del sensore di rilevamento del bordo del materiale) su "abilitato" **A**.



- 2) Impostare U53 (impostazione della funzioni di salto) su "salto abilitato" **B**.



- 3) Impostare la quantità di trasporto dal bordo del materiale **C** su 65 mm sotto il modo AC.
- 4) Premere il tasto di macchina pronta per portare la macchina per cucire nello stato di cucitura. Posizionare quindi un pezzo di tessuto di formato A4 circa sulla sezione di precaricamento.



- 5) Azionare il dispositivo di precaricamento per iniziare la cucitura.
- 6) Misurare la distanza **D** dal bordo del materiale al bordo di un'asola. Immettere il valore misurato nel campo sopra il pittogramma K26. (Il valore iniziale è di 65 mm.)

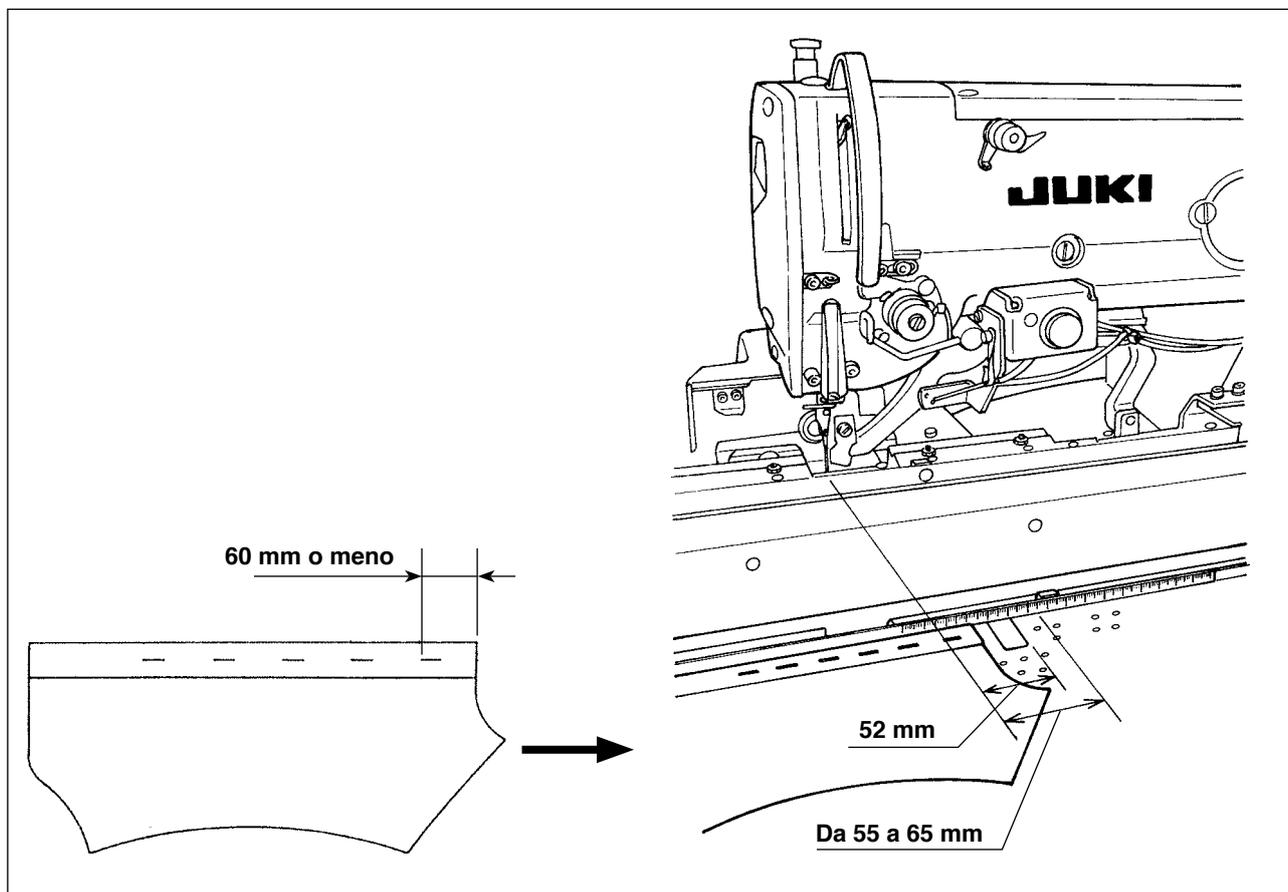
- 7) Ora, il posizionamento del sensore è stato completato. Immettere la quantità desiderata di trasporto in **C** e misurare la distanza di cui sopra ai fini della conferma.

[Precauzioni da adottare nell'impostazione]

Si consiglia di posizionare il materiale, per quanto possibile, ad una distanza di 65 ± 5 mm dal centro dell'ago.

In particolare, quando si desidera impostare la quantità di trasporto dal bordo del materiale alla prima asola su 60 mm o meno, posizionare il materiale ad una distanza compresa tra 60 e 65 mm dal centro dell'ago.

La cucitura non può essere effettuata a meno che il materiale non sia posizionato vicino alla tacca nel tavolo di precaricamento (distante 52 mm dal centro dell'ago).

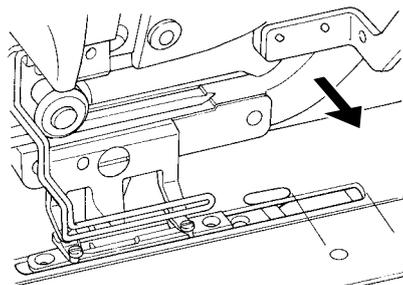


Esempio) Nel caso in cui la quantità di trasporto dal bordo del materiale alla prima asola venga impostata su 50 mm e il materiale venga posizionato ad una distanza di 75 mm dal centro dell'ago

Dopo che il materiale viene consegnato dal tavolo di precaricamento al carrello, il bordo del materiale viene rilevato dal carrello: Il carrello si sposta a sinistra di 10 mm ($75 - 65$).

Per cucire la prima asola: Il carrello si sposta a sinistra di 15 mm ($65 - 50$).

In totale, il carrello deve spostarsi a sinistra di 25 mm. Tuttavia, la quantità di corsa del carrello è limitata a 20 mm al massimo. Di conseguenza, si verifica un errore nel caso di cui sopra.



Nel caso in cui la larghezza del bordo (normalmente circa 7 mm) sia piccola, il sensore potrebbe non rilevare il bordo del materiale. In questo caso, regolare la posizione del sensore ad una posizione (verso l'operatore) nella quale il sensore è in grado di rilevare il bordo.

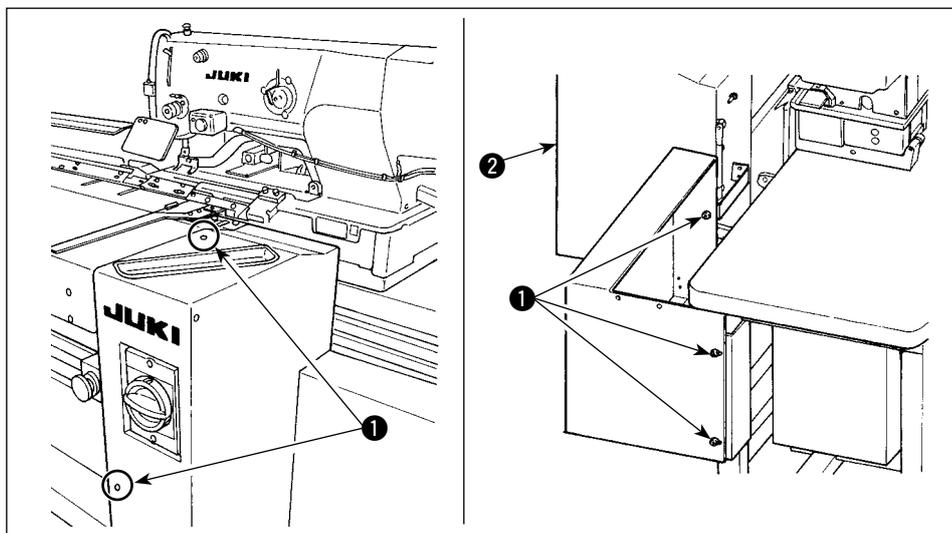
3-10. Montaggio e regolazione del morsetto ausiliario



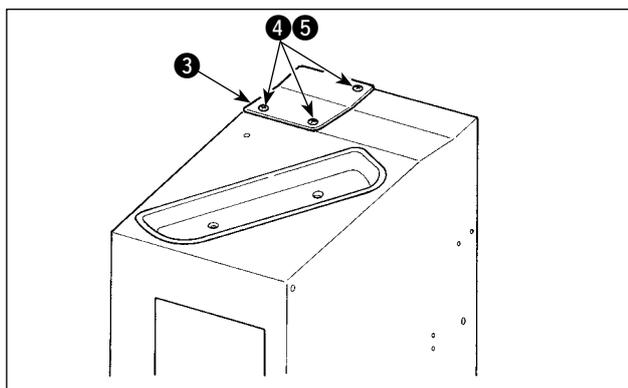
AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di disattivare l'alimentazione e di scaricare l'aria prima di iniziare il montaggio e la regolazione.

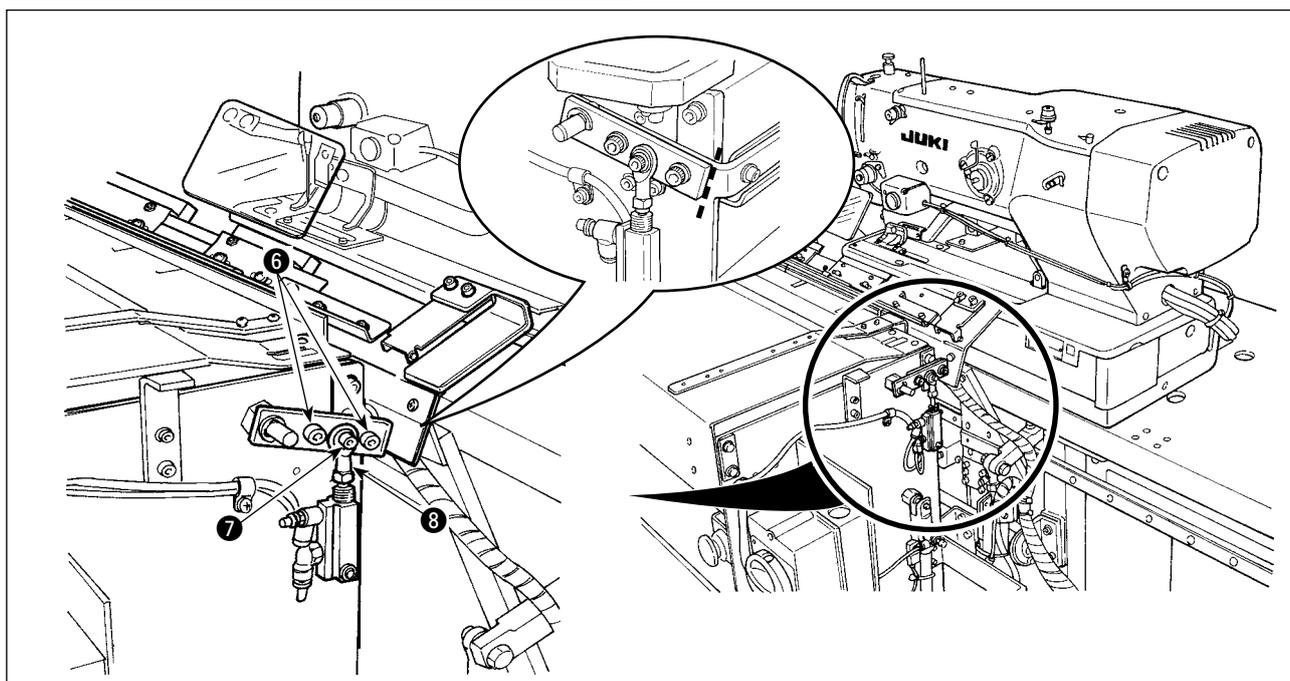
(1) Montaggio del morsetto ausiliario



- 1) Rimuovere le cinque viti **1** per rimuovere il coperchio destro **2**.

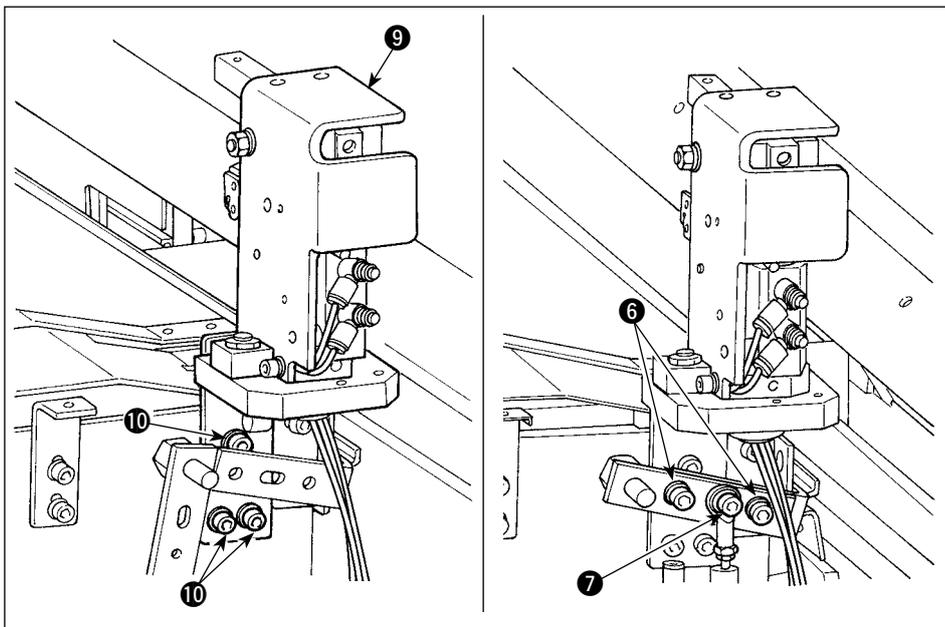


- 2) Rimuovere le tre viti **4** ed i tre dadi **5** (da sotto) per rimuovere la piastra di base **3**.

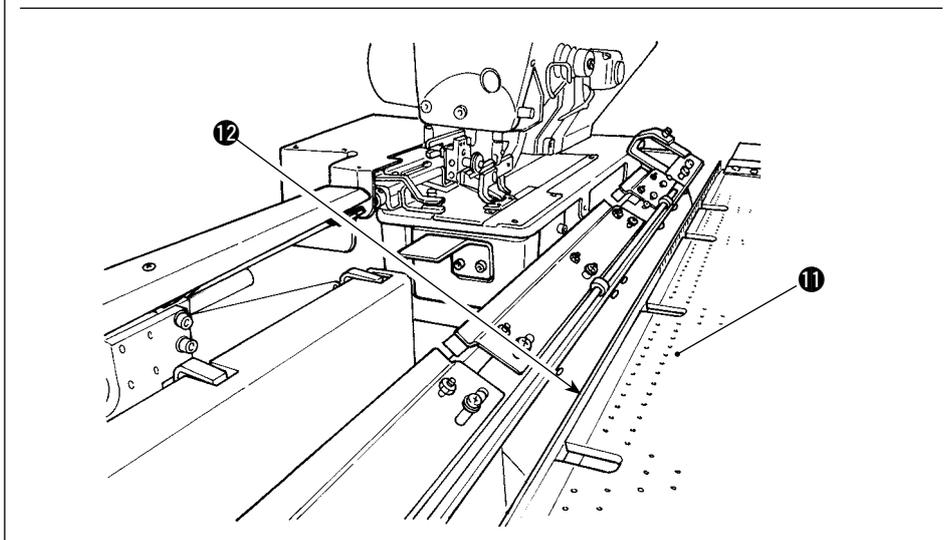


- 3) Scrivere le linee di delimitazione, con una matita o qualcosa di simile, sulle superfici di giunzione delle parti per conoscere facilmente la posizione di installazione al momento del rimontaggio, quindi rimuovere le viti **6** e **7**.

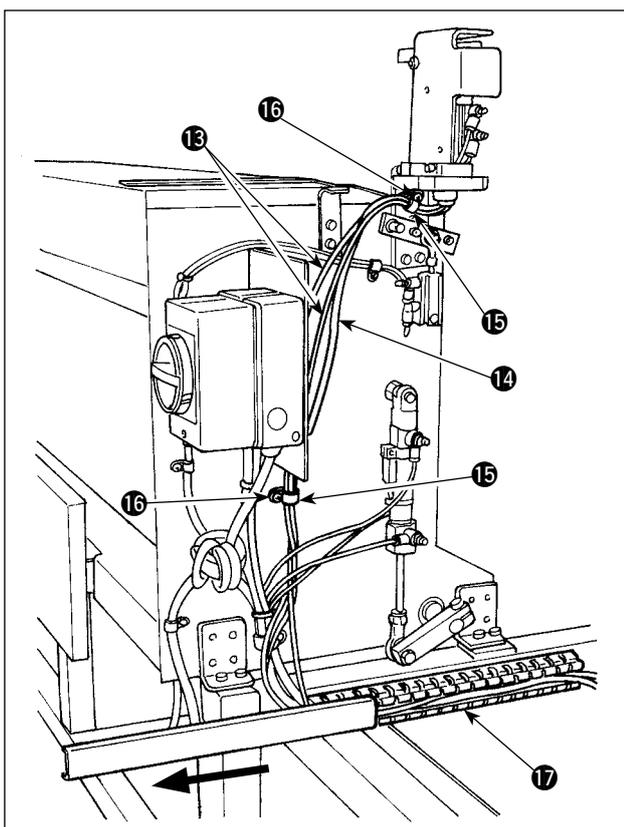
* Vi è una rondella sul lato posteriore della testa a snodo **8**. Fare attenzione che la rondella non cada quando si rimuove la vite **7**.



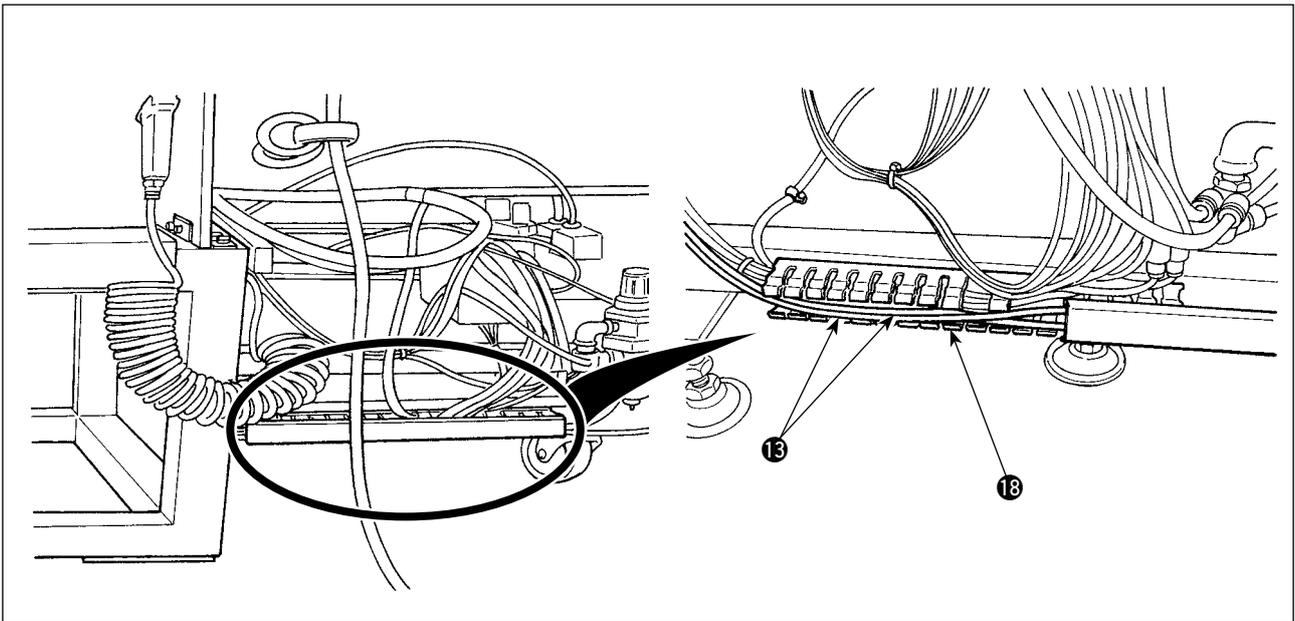
- 4) Fissare il morsetto ausiliario asm. **9** con le tre viti **10**. Fissare temporaneamente le viti **6** e **7** e la rondella, rimosse al punto 3), allineandole alle linee di delimitazione.



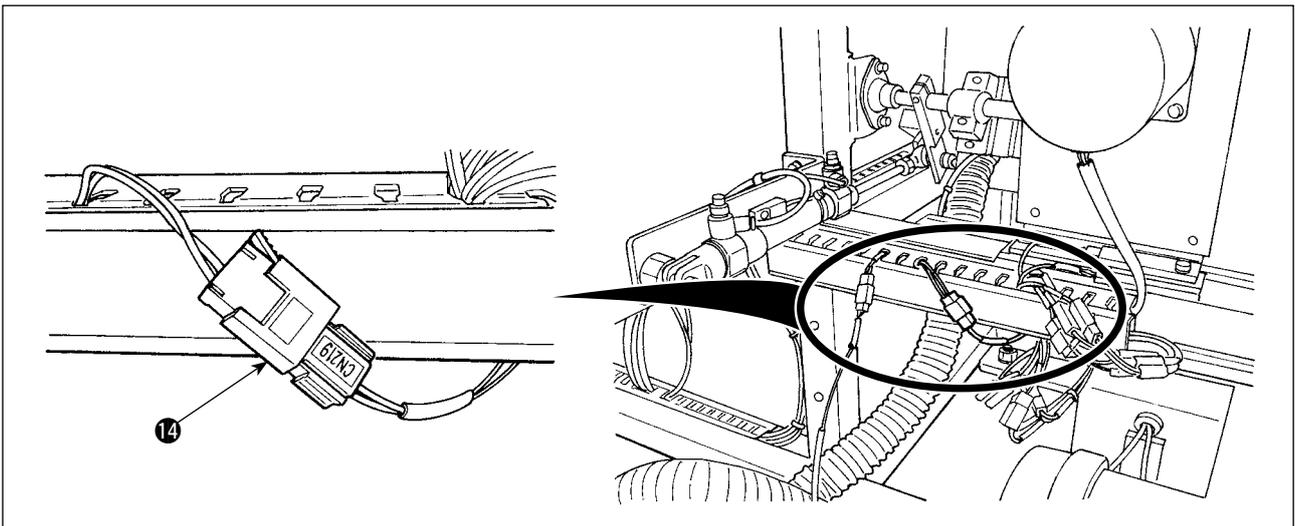
- 5) Alimentare l'aria. Stringere saldamente le viti **6** e **7** premendo il supporto **12** della piastra di posizionamento contro il tavolo di precaricamento **11**.



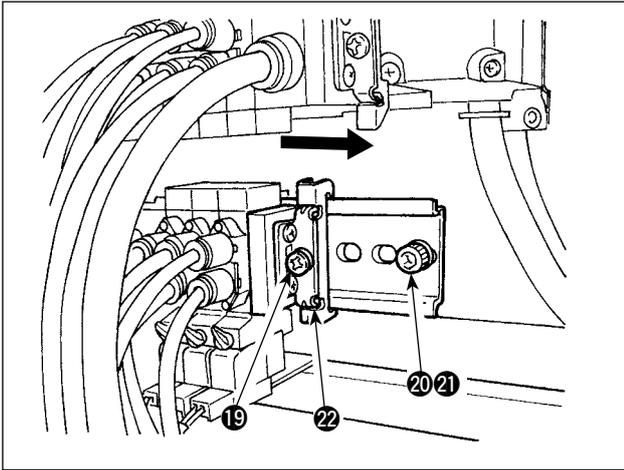
- 6) Legare in un fascio i due tubi **13** dell'aria e il cavo **14** dell'interruttore con il fermacavi **15**. Stringere la vite **16**. Quindi, far scorrere il coperchio del condotto **17** nella direzione della freccia. Inserire i due tubi **13** dell'aria e il cavo **14** dell'interruttore nel condotto e chiudere il coperchio del condotto **17**.



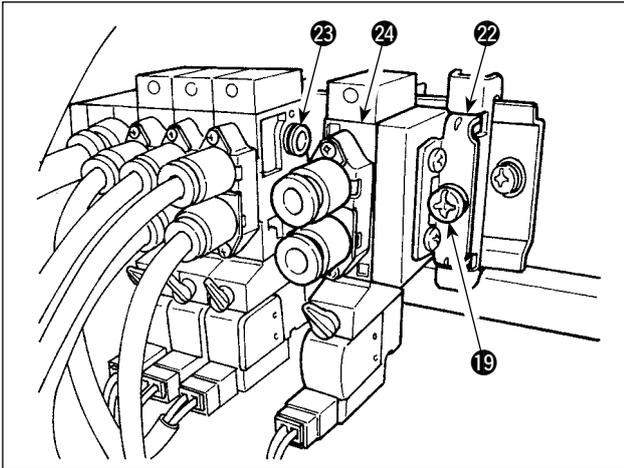
- 7) Far scorrere il coperchio del condotto 18 per inserire i due tubi 15 dell'aria nel condotto. Quindi, chiudere il coperchio del condotto 18.



- 8) Sostituire il cavo 14 dell'interruttore con il cavo che è collegato al "CN219."

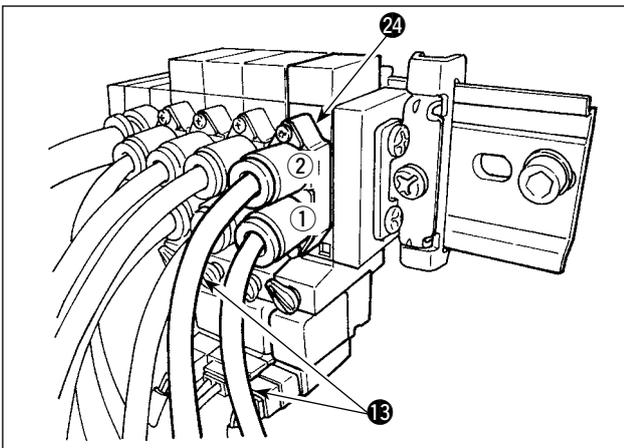


- 9) Scaricare l'aria. Togliere la vite **20** e il dado **21**. Allentare quindi la vite **19** e rimuovere il bloccafine **22** facendolo scorrere nella direzione della freccia.



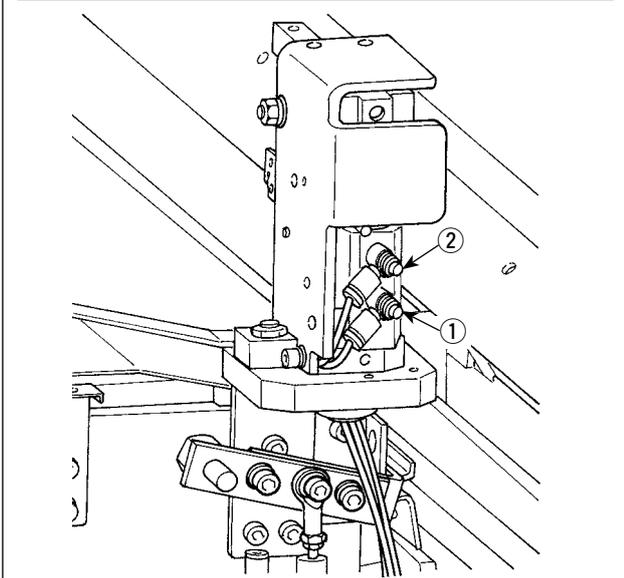
- 10) Installate la valvola a solenoide **24** e il bloccafine **22** facendoli scorrere nella direzione della freccia. In questo momento, assicurarsi che il bloccafine **22** e la valvola a solenoide **24** siano, rispettivamente, dotati dei tre isolatori **23** su un lato.

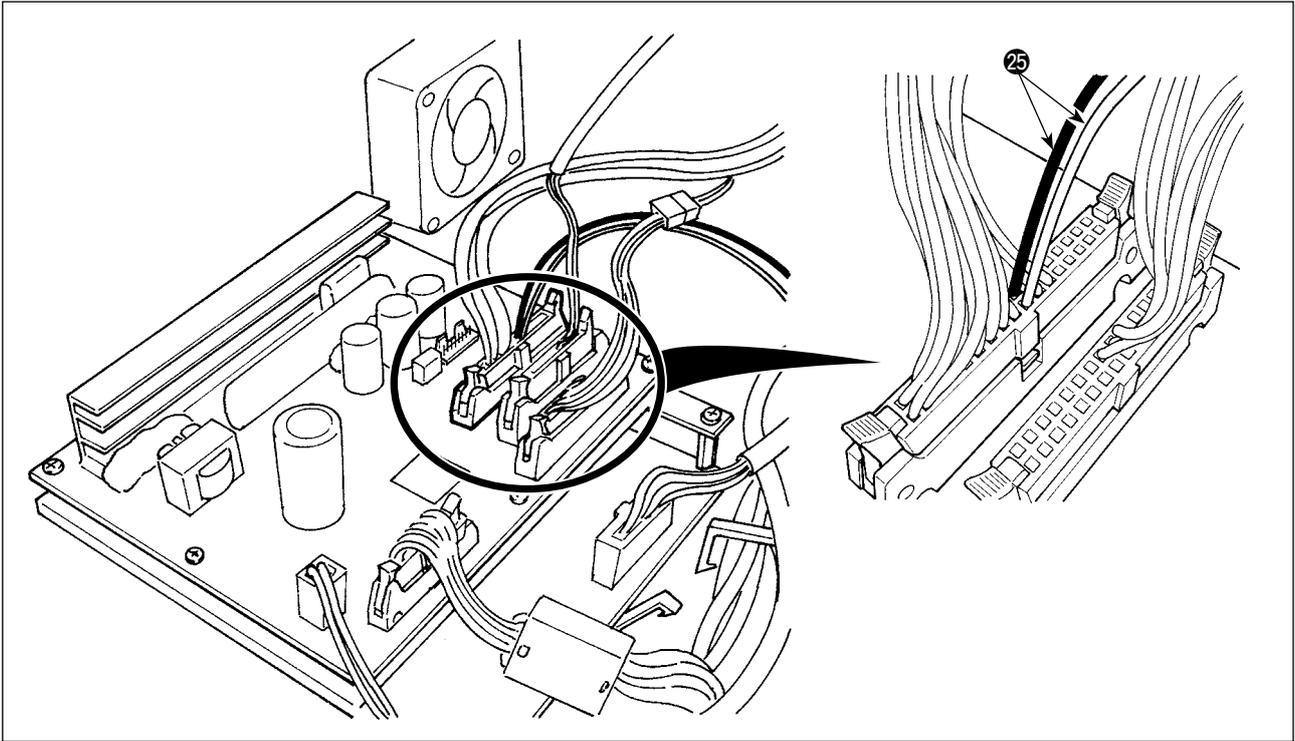
Stringere la vite **19** spostando il bloccafine **22** nella direzione della freccia.



- 11) Stringere la vite **20** e il dado **21**. Collegare i due tubi **13** dell'aria alla valvola a solenoide **24** facendo coincidere i loro numeri **1** e **2** dell'etichetta con quelli corrispondenti della valvola a solenoide.

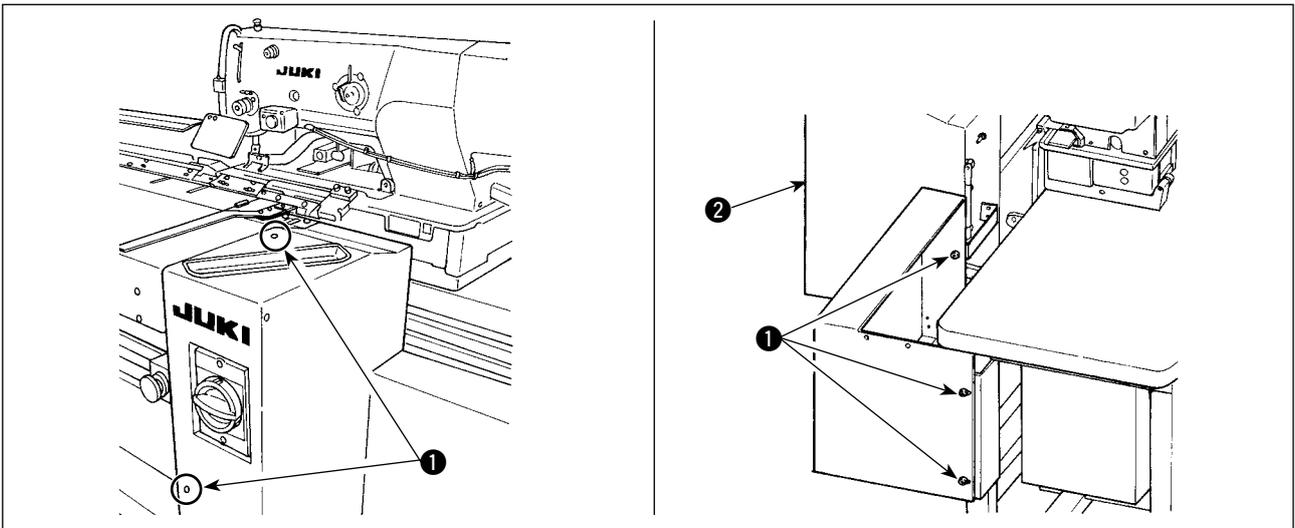
* Controllare attentamente le posizioni di montaggio dei tubi **13** dell'aria.



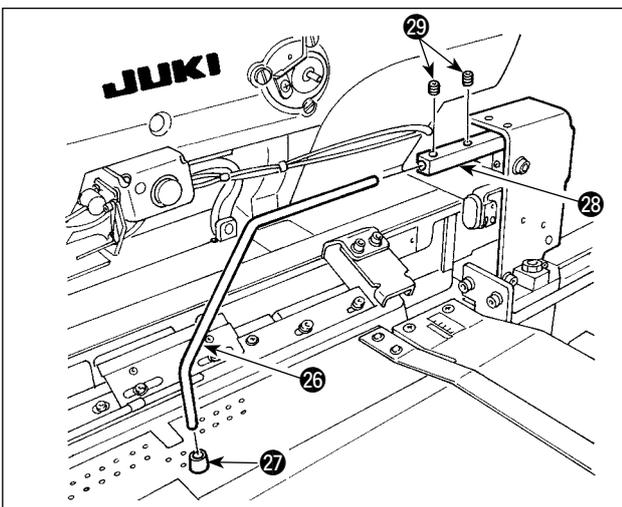


12) Aprire la centralina di controllo. Collegare il cavo 25 della valvola a solenoide al connettore CN 106 (rosso: 19 pin, nero: 20 pin).

* Controllare attentamente la posizione di cablaggio dei cavi rossi e neri.

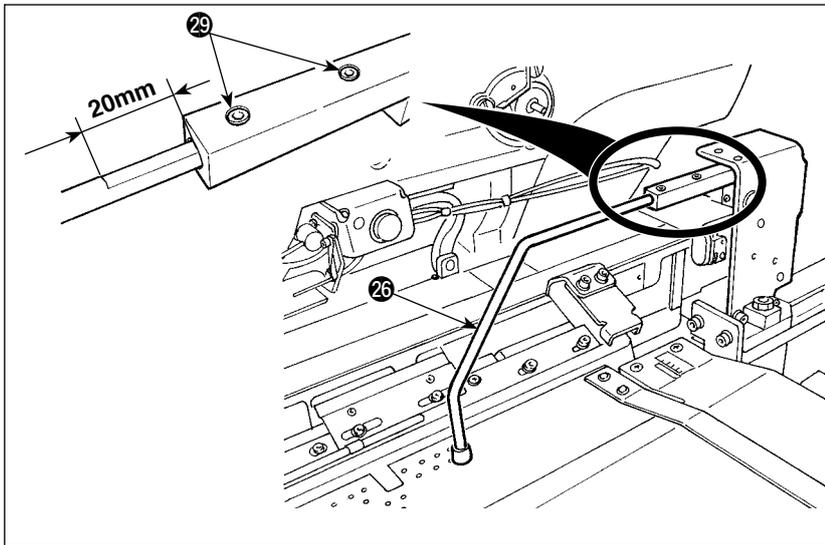


13) Installate il coperchio destro 2 e fissarlo con le viti 1.

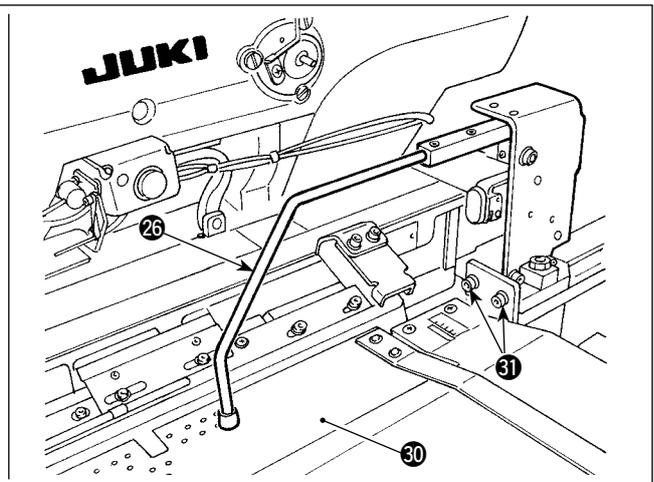
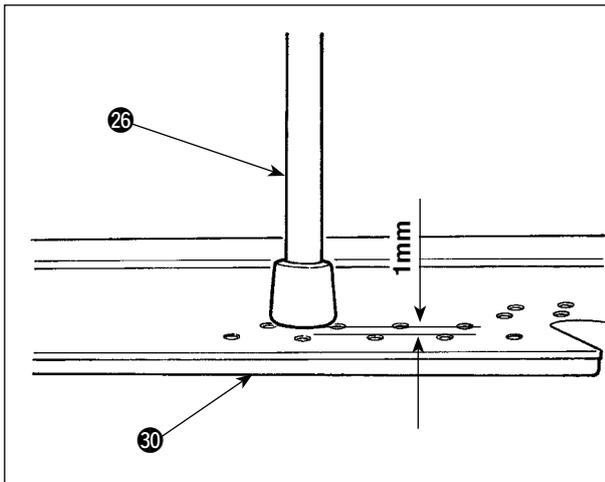


14) Montare il cuscino di gomma premimateriale 27 sul morsetto 26. (Montare il cuscino all'estremità la cui distanza dalla sezione piegata è più corta.)

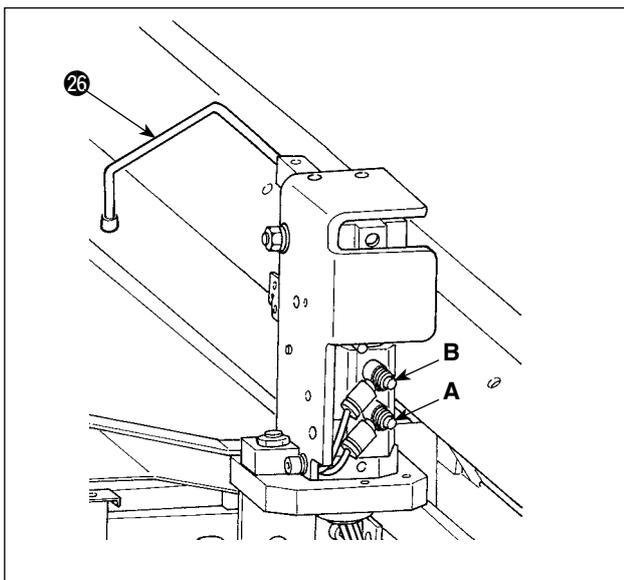
15) Inserire il morsetto 26 nel blocco 28 del morsetto e fissare con le due viti di fissaggio 29. In questo momento, regolare in modo che le viti di fissaggio 29 vengano portate alla posizione della scanalatura nella superficie superiore del morsetto 26.



16) Stringere le due viti di fissaggio 29 lasciando esposta 10 mm di scanalatura del morsetto 26. Quando si stringono le viti di fissaggio lasciando esposta 20 mm di scanalatura, il morsetto 26 viene posizionato come indicato nella figura.



17) Allentare le due viti 31. Regolare l'altezza del tavolo di precaricamento 30 in modo che esso scenda di 1 mm quando il morsetto 26 scende alla sua posizione inferiore.

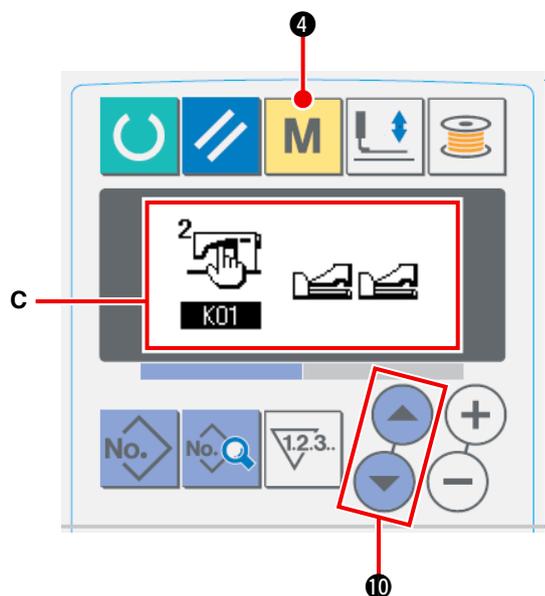
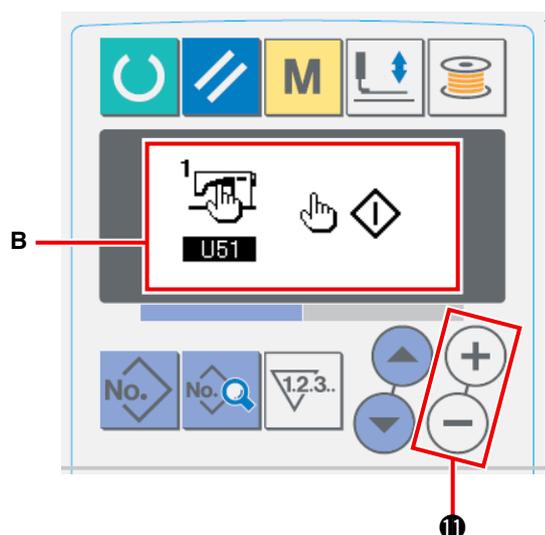
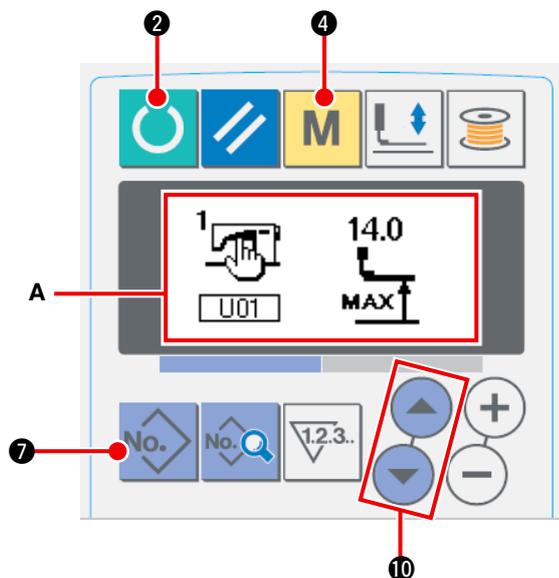


18) Se si desidera modificare la velocità di sollevamento/abbassamento del morsetto 26, regolare i regolatori di velocità A e B.
Per ridurre la velocità di abbassamento del morsetto 26, stringere il regolatore di velocità B.
Per ridurre la velocità di sollevamento del morsetto 26, stringere il regolatore di velocità A.

(2) Regolazione del morsetto ausiliario



Fare riferimento a "II-2-15. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria," p. 77 per il funzionamento dell'interruttore di memoria.



① Posizionamento della macchina per cucire nel modo di immissione

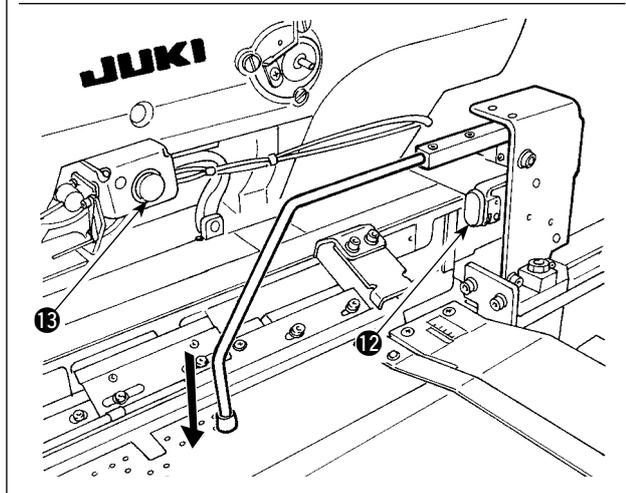
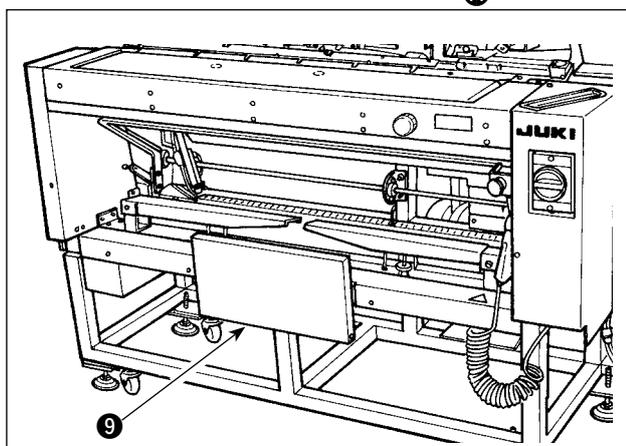
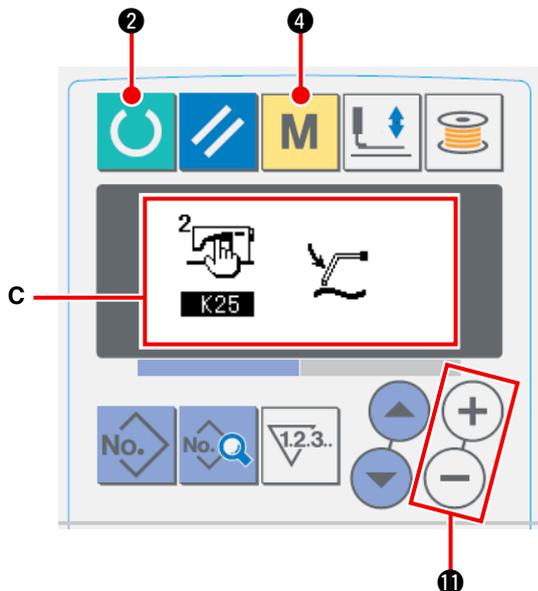
La modifica del modello di cucitura è abilitata solo quando la retroilluminazione del display LCD è blu, vale a dire, sotto il modo di immissione. Se la retroilluminazione è verde, cioè sotto il modo di cucitura, premere il tasto di macchina pronta  ② per commutare il modo operativo al modo di immissione.

② Selezione dell'interruttore di avvio

Premere il tasto di modo  ④ per visualizzare lo schermo di revisione **A** dei dati di interruttore di memoria (livello 1). Premere gli interruttori di selezione   ⑩ dell'articolo per selezionare l'articolo "U51." Impostare la selezione dell'interruttore di avvio su "interruttore a mano" con i tasti di modifica   ⑪ dei dati per visualizzare lo schermo di revisione **B**.

③ Abilitazione del morsetto ausiliario

Tenere premuto il tasto di modo  ④ sullo schermo di revisione **B** dei dati di interruttore di memoria (livello 1) per visualizzare lo schermo di revisione **C** dei dati di interruttore di memoria (livello 2). Premere gli interruttori di selezione   ⑩ dell'articolo per selezionare l'articolo "K25."



Abilitare l'impostazione del morsetto ausiliario con i tasti di modifica (+) (-) 11 dei dati per visualizzare lo schermo di revisione C.

④ Azionamento del morsetto ausiliario

Premere il tasto di macchina pronta (2) per posizionare la macchina per cucire nel modo di cucitura. (Lo stato in cui lo schermo è in verde)

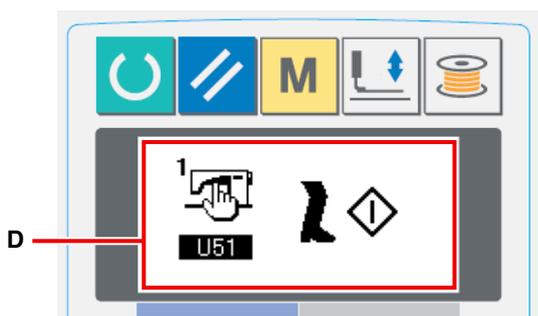
Quando si preme l'interruttore a ginocchio (9), il dispositivo di aspirazione del tessuto inizia ad aspirare il materiale e il morsetto ausiliario scende.

Quando si preme l'interruttore a ginocchio (9) di nuovo, il dispositivo di aspirazione del tessuto smette di aspirare il materiale e il morsetto ausiliario sale.

Quando si preme l'interruttore a mano (12) e lo si rilascia, la lampada di aspirazione (13) del tessuto si accende, il morsetto ausiliario sale e il tavolo di precaricamento si sposta verso il lato della testa della macchina.

* Se si preme l'interruttore a ginocchio (9) mentre la lampada di aspirazione (13) del tessuto rimane accesa, la consegna del materiale viene arrestata e il tavolo di precaricamento ritorna alla sua posizione iniziale.

[Quando l'interruttore a ginocchio è impostato per essere l'interruttore di avvio]



Quando si seleziona l'articolo "U51" e si seleziona "l'interruttore a ginocchio" D come l'interruttore di avvio, il dispositivo di aspirazione continua ad aspirare il materiale e il morsetto ausiliario continua a scendere verso la sua posizione inferiore finché l'interruttore a ginocchio (9) è tenuto premuto.

Se si preme l'interruttore a mano (12) con l'interruttore a ginocchio (9) tenuto premuto, il dispositivo di aspirazione smetterà di aspirare e il morsetto ausiliario si solleverà per ritornare allo stato iniziale. Quando si rilascia l'interruttore a ginocchio (9), il morsetto ausiliario sale e il tavolo di precaricamento si sposta verso il lato della testa della macchina.

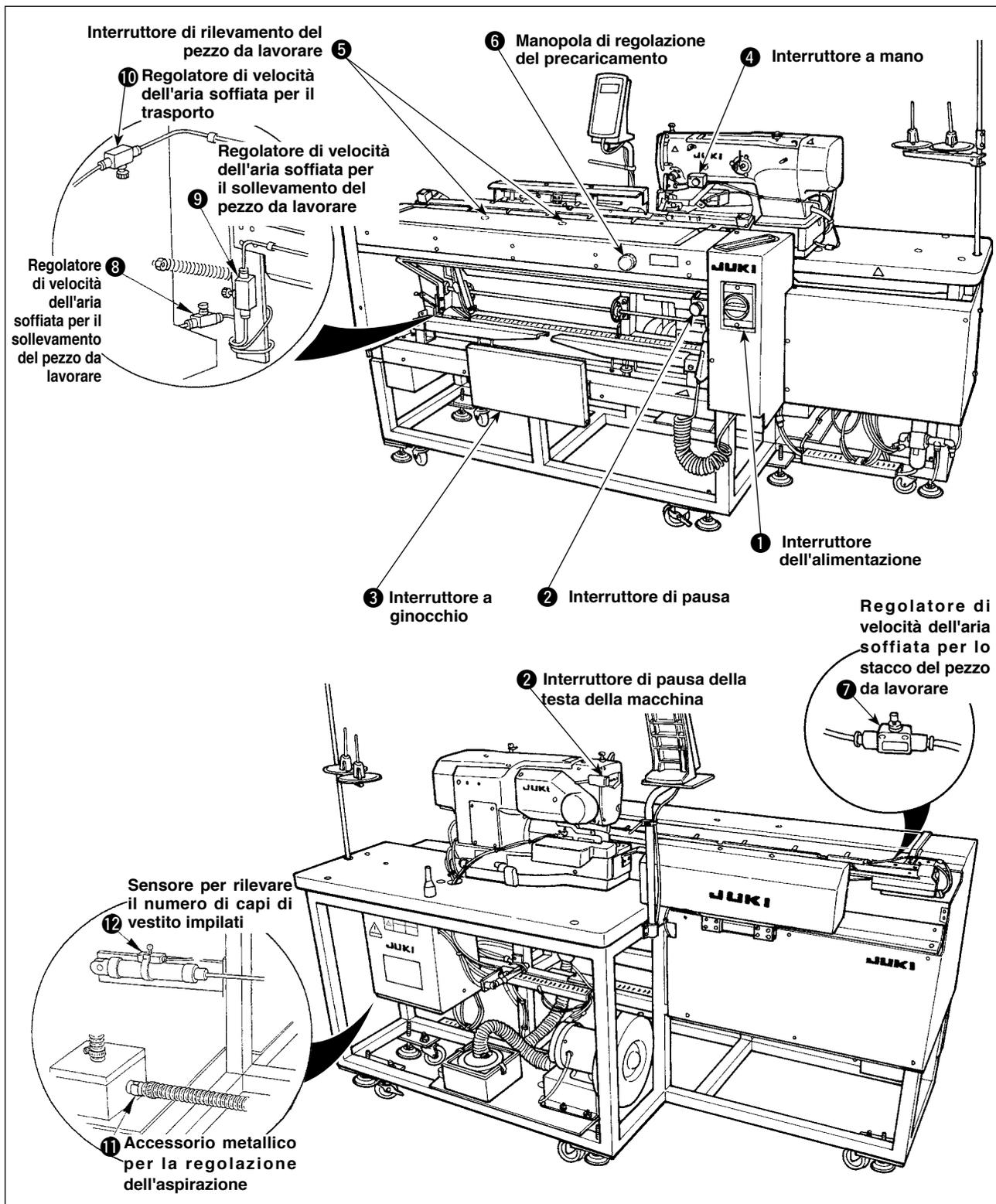
4. FUNZIONAMENTO E REGOLAZIONE



AVVERTIMENTO:

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

4-1. Interruttori di comando e regolazione dei componenti pneumatici



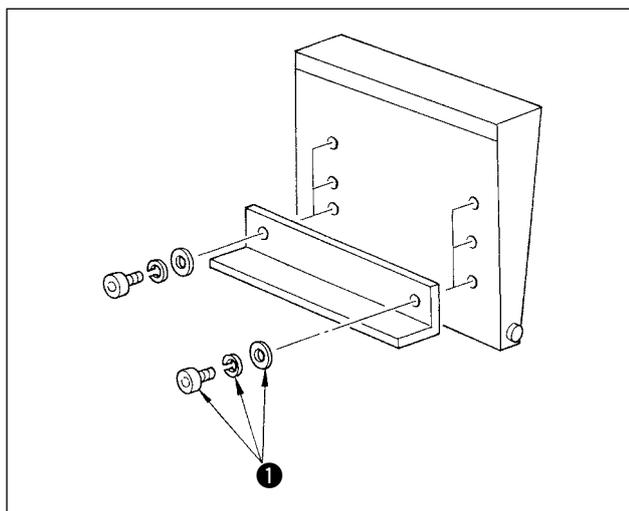
(1) Interruttore dell'alimentazione

Utilizzare questo interruttore per attivare/disattivare l'alimentazione all'unità.

(2) Interruttore di pausa, Interruttore di pausa della testa della macchina

Utilizzare questo interruttore per arrestare il funzionamento della macchina.

(3) Interruttore a ginocchio

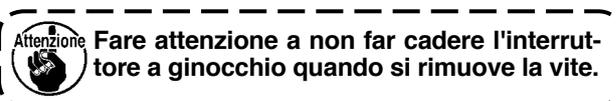


L'altezza dell'interruttore può essere regolata in tre stadi. (È stata regolata in fabbrica allo stadio intermedio al momento della consegna.) Allentare le due viti ❶ nel retro dell'interruttore a ginocchio e fissare l'interruttore ad una altezza in cui si può azionarlo con facilità.

L'interruttore viene utilizzato come l'interruttore di avvio sotto il modo A, e viene usato come l'interruttore di annullamento del precaricamento sotto il modo B.

Se utilizzare l'interruttore a ginocchio o utilizzare l'interruttore a mano come l'interruttore di avvio può essere selezionato con il dato di interruttore di memoria **U51**.

(Per la procedura di impostazione della selezione dell'interruttore di avvio sotto il modo A/modo B, fare riferimento a "**II-2-15. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria**" p. 77.)

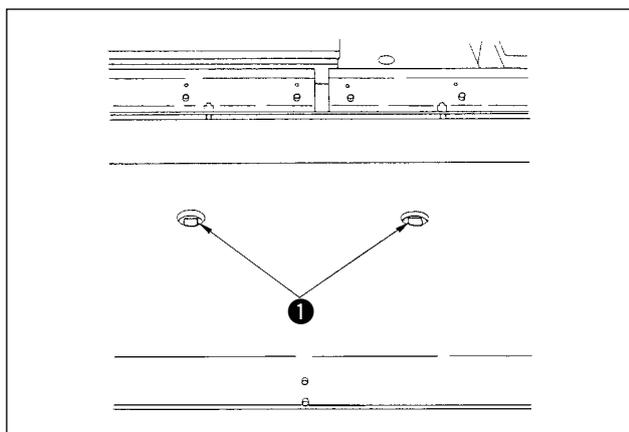


Fare attenzione a non far cadere l'interruttore a ginocchio quando si rimuove la vite.

(4) Interruttore a mano

Questo interruttore viene utilizzato come l'interruttore di avvio o l'interruttore di annullamento del precaricamento. (Fare riferimento al già citato "Interruttore a ginocchio.")

(5) Interruttore di rilevamento del pezzo da lavorare



Questo interruttore impedisce un avvio errato quando non c'è alcun pezzo da lavorare posizionato sulla macchina.

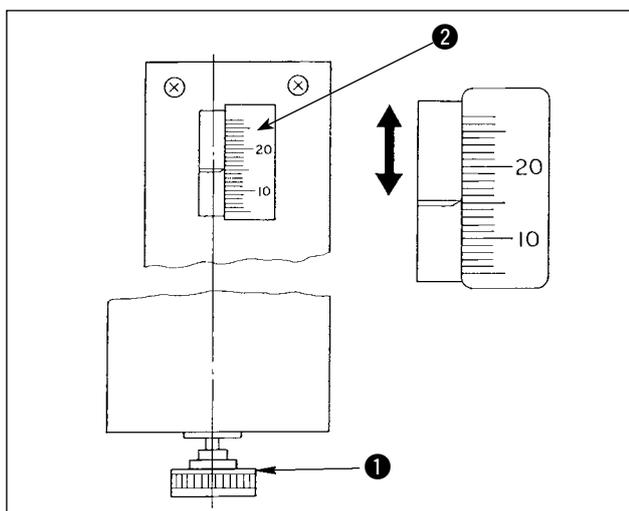
Se uno dei due interruttori di rilevamento ❶ rileva un pezzo da lavorare, la macchina viene azionata.

Fare attenzione a non mettere alcun oggetto all'infuori di prodotti da cucire o le mani sugli interruttori di rilevamento ❶.

Se si utilizza un pezzo di stoffa nera che assorbe la luce, il sensore di rilevamento può essere inefficace. In questo caso, la funzione di rilevamento può essere resa non operante, selezionando l'interruttore di memoria No. **U52**.

(Fare riferimento a "**II-2-15. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria**" p. 77.)

(6) Manopola di regolazione del precaricamento

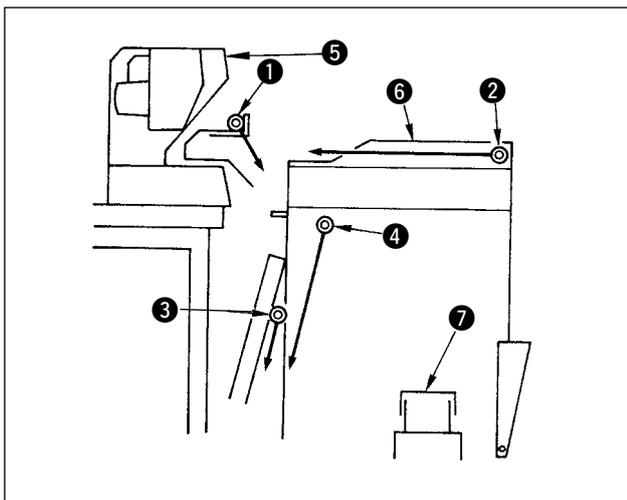


Utilizzare questa manopola per regolare la distanza dal margine.

Inserire nel foro la manopola di regolazione ❶ del precaricamento che viene fornita nella scatola degli attrezzi e girare la manopola per regolare la distanza dal margine al valore che si desidera impostare tramite la scala ❷. (Fare riferimento a "**I-4-3. Regolazione della distanza dal margine**" p. 34.)

Dopo la regolazione, rimettere la manopola ❶ nella scatola degli attrezzi in modo da non perderla.

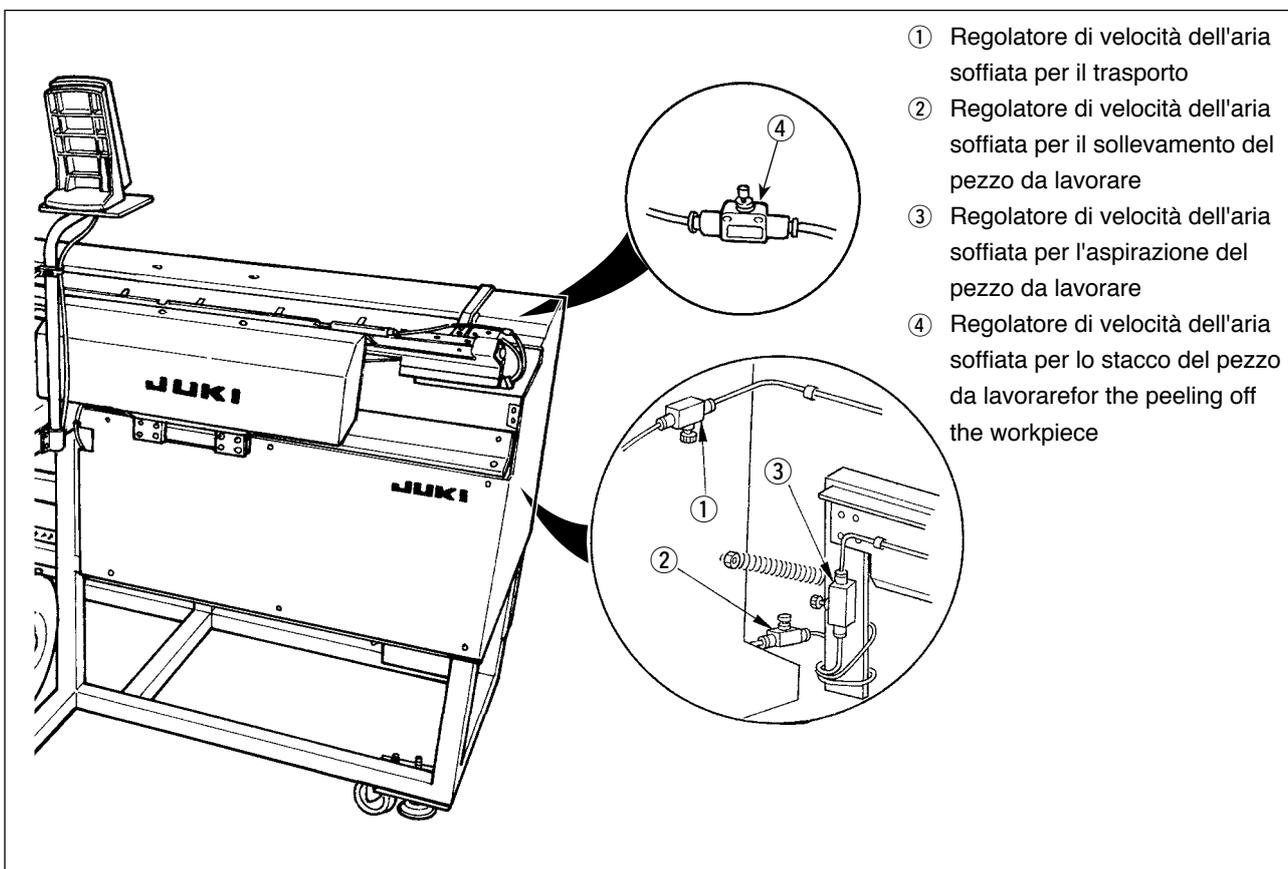
(7) Regolazione dell'erogatore di aria



1) L'erogatore di aria è dotato di quattro tubi dell'aria soffiata come illustrato nella figura a sinistra. Le frecce in linea continua mostrano la direzione dell'aria soffiata dei rispettivi tubi. Il nome e la funzione di ciascun componente è come segue:

- | | |
|---|---|
| ① Aria soffiata per il trasporto | } Da utilizzare per far cadere giù il pezzo da lavorare |
| ② Aria soffiata per il sollevamento del pezzo da lavorare | |
| ③ Aria soffiata per l'aspirazione del pezzo da lavorare e | } Da utilizzare per l'impilamento del pezzo da lavorare |
| ④ Aria soffiata per lo stacco del pezzo da lavorare | |
| ⑤ Testa della macchina | |
| ⑥ Tavolo di precaricamento | |
| ⑦ Tavolo di impilamento | |

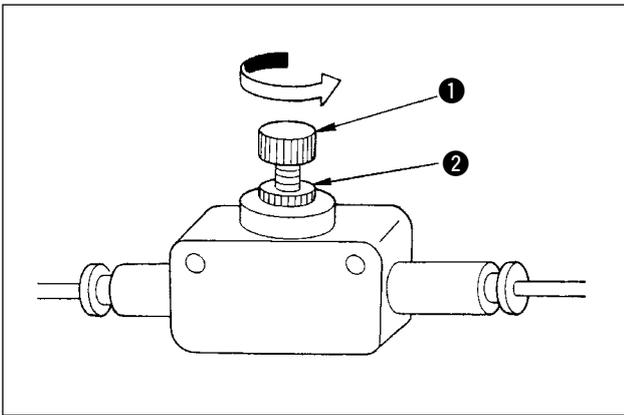
2) I regolatori di velocità utilizzati per regolare l'aria soffiata dei tubi dell'aria soffiata da ① a ④ sono quelli indicati nella figura a sinistra.



- | |
|---|
| ① Regolatore di velocità dell'aria soffiata per il trasporto |
| ② Regolatore di velocità dell'aria soffiata per il sollevamento del pezzo da lavorare |
| ③ Regolatore di velocità dell'aria soffiata per l'aspirazione del pezzo da lavorare |
| ④ Regolatore di velocità dell'aria soffiata per lo stacco del pezzo da lavorare |

3) Tabella per la relazione tra i valori di regolazione dei regolatori di velocità al momento della consegna e lo spessore del materiale

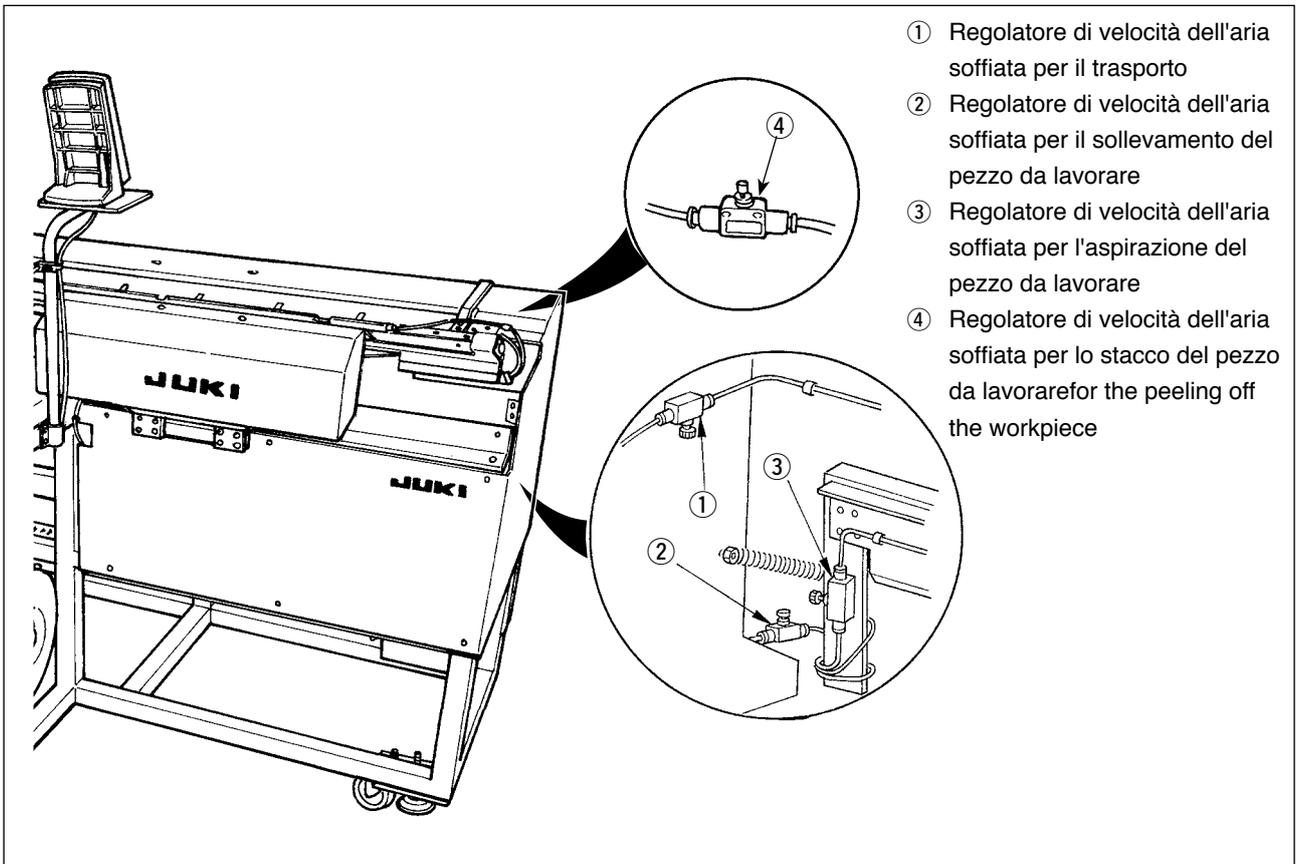
No.	H(mm)	Materiale	
		Leggero	Piccola ↔ Pesante Grande
①	Da 14 a 15	Quantità di aria soffiata Diminuzione Aumento	
②	Da 13 a 14		
③	Da 14 a 15		
④	Da 13 a 14		



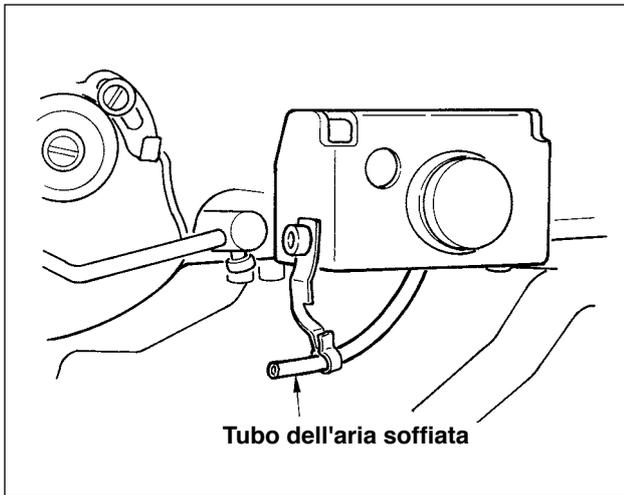
- 4) Girare la manopola ① del regolatore di velocità nella direzione della freccia per aumentare la quantità di aria soffiata. Dopo la regolazione, fissare la manopola nella posizione regolata usando il controdado ②.

Attenzione
 La regolazione della quantità di aria soffiata mentre la macchina è in funzione è molto pericolosa. Assicurarsi di disattivare l'alimentazione alla macchina prima di iniziare la regolazione.

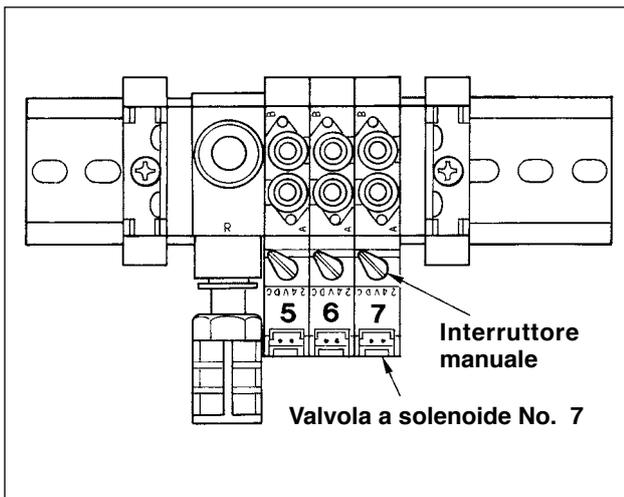
- 5) Regolazione dell'aria soffiata per far cadere giù il pezzo da lavorare
 Quando si cuce un materiale pesante o un materiale di grandi dimensioni, aprire completamente il regolatore di velocità ① prima. Se il pezzo da lavorare non può essere fatto cadere giù con facilità, allentare gradualmente il regolatore di velocità ② per aumentare correttamente la quantità di aria soffiata. Quando si cuce un materiale leggero o un materiale floscio, impostare il regolatore di velocità ② sul valore di regolazione al momento della consegna.
- 6) Regolazione dell'aria soffiata per l'impilamento del pezzo da lavorare
 Quando si cuce un materiale pesante o un materiale di grandi dimensioni, allentare i regolatori di velocità ③ e ④ per aumentare correttamente la quantità di aria soffiata.
 Quando si cuce un materiale leggero, impostare il regolatore di velocità ③ sul valore di regolazione al momento della consegna e stringere il regolatore di velocità ④ per aumentare la quantità di aria soffiata.



- ① Regolatore di velocità dell'aria soffiata per il trasporto
- ② Regolatore di velocità dell'aria soffiata per il sollevamento del pezzo da lavorare
- ③ Regolatore di velocità dell'aria soffiata per l'aspirazione del pezzo da lavorare
- ④ Regolatore di velocità dell'aria soffiata per lo stacco del pezzo da lavorare per the peeling off the workpiece

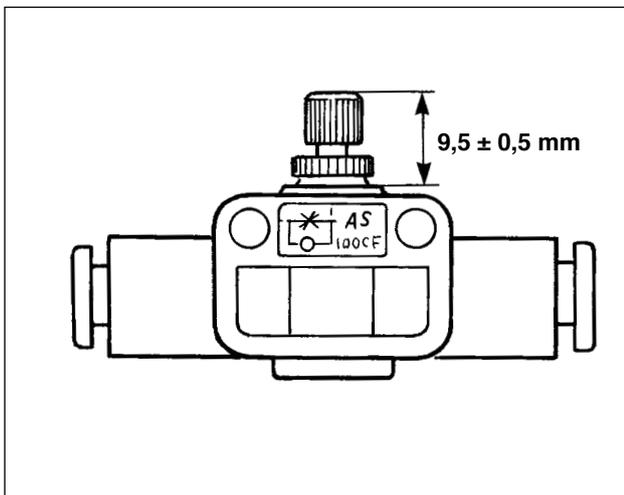


- 7) Regolazione dell'aria soffiata per la barra ago
 Quando la polvere accumulatasi sull'area di barra ago cade e viene catturata nelle costure, regolare la direzione e la forza dell'aria soffiata. L'aria soffiata soffia via la polvere e previene la caduta della polvere sotto l'ago. Per la direzione dell'aria soffiata, correggere l'installazione del tubo. Regolare l'aria soffiata in modo che l'aria soffiata venga diretta il più possibile verso la zona di mascella del braccio della macchina.



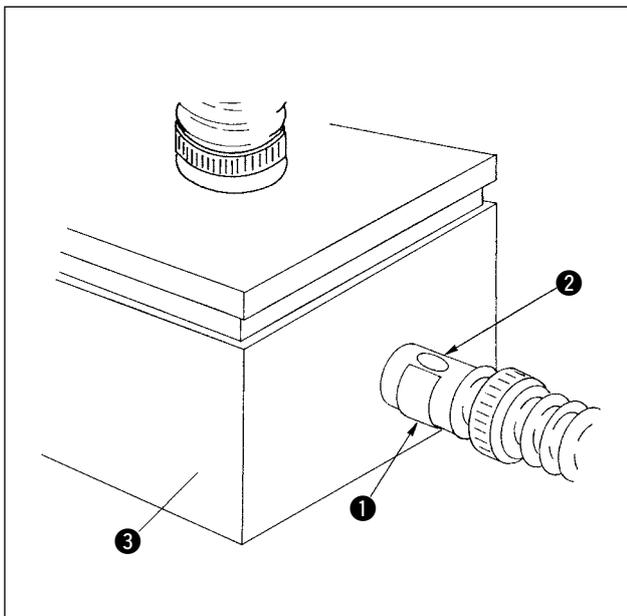
Premere e girare l'interruttore manuale della valvola a solenoide No. 7 per controllare il funzionamento. La forza dell'aria soffiata viene regolata con il regolatore di velocità. Quando l'interruttore manuale della valvola a solenoide No. 7 viene premuto e girato, lo spingitore viene azionato e contemporaneamente l'aria soffiata per la barra ago viene azionata.

Rimettere l'interruttore manuale in posizione iniziale dopo la regolazione dato che l'interruttore manuale rimane bloccato quando viene premuto e girato. Regolare il regolatore di velocità che si trova sul tubo nero ramificato dal tubo giallo proveniente dalla valvola a solenoide No. 7.



L'aria soffiata è sempre azionata durante il funzionamento della macchina quando si esegue la cucitura continua. Fare attenzione a non aumentare eccessivamente la quantità di aria soffiata in modo che la cucitura non venga influenzata. Valore standard di regolazione: $9,5 \pm 0,5 \text{ mm}$

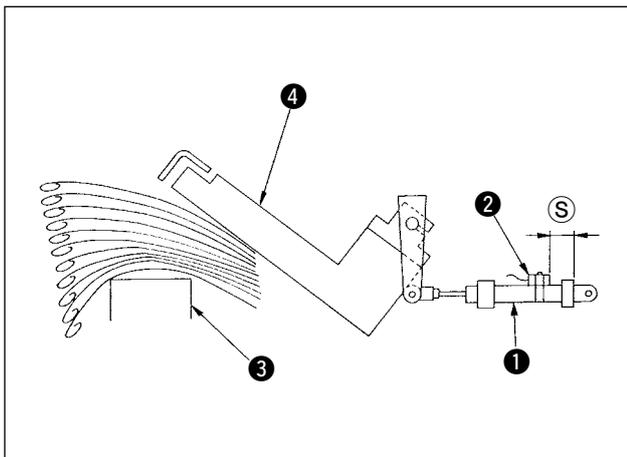
(8) Accessorio metallico per la regolazione dell'aspirazione



Esso è utilizzato per regolare la forza di aspirazione a vuoto del tavolo di precaricamento per aspirare il pezzo da lavorare. La regolazione viene effettuata girando l'accessorio metallico ①. Per il normale funzionamento, il foro ② nell'accessorio metallico non deve essere chiuso. Quando si cuce un materiale di grandi dimensioni o una tessitura grossolana, chiudere il foro ②.

Per mantenere la forza di aspirazione opportuna, pulire il filtro posto all'interno della scatola 3 del filtro ad intervalli regolari. (Fare riferimento a "III-3-3. Pulizia del filtro dell'aspirazione" p. 94.)

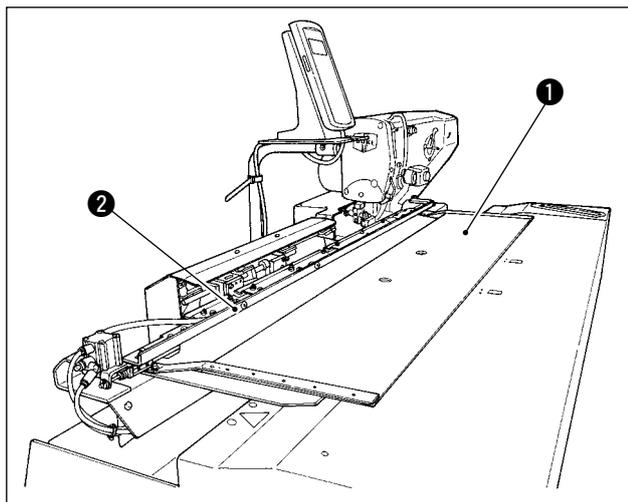
(9) Sensore per rilevare il numero di capi di vestito impilati



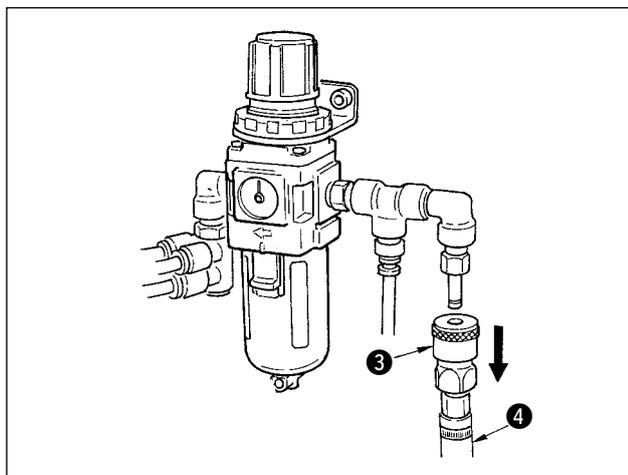
- 1) Il sensore ② montato sul cilindro ① che aziona lo spingitore ④ rileva lo spessore dei capi di vestito impilati sul tavolo di impilamento ③ quando l'impilatore viene azionato.
- 2) Si può fare generare l'allarme nel momento in cui lo spessore dei capi di vestito impilati sul tavolo di impilamento raggiunge un valore desiderato specificato cambiando la posizione del sensore ② con un cacciavite a stella. (La distanza ⑤ è stata regolata in fabbrica a 40 mm al momento della consegna. Il valore è equivalente all'altezza raggiunta quando si impilano da 120 a 140 pezzi circa di capi di vestito fatti di tessuto in doppia altezza T/C. Spostando il sensore ② verso destra, l'allarme sarà generato prima.)

Tenere presente che la macchina per cucire non viene arrestata quando si verifica questo allarme.

(10) Misura da adottare in caso di interruzione di corrente durante il funzionamento



Se la corrente viene tagliata quando il materiale viene portato alla posizione di cucitura e il tavolo di pre-caricamento ❶ e il carrello ❷ vengono a contatto l'uno con l'altro, scaricare l'aria dalla macchina, premere leggermente il tavolo di pre-caricamento ❶ all'indietro, sollevare il carrello ❷ a mano e spostare il tavolo di pre-caricamento ❶ verso l'operatore per rimetterlo in posizione iniziale. Quindi collegare l'aria alla macchina.



Per scaricare l'aria dall'unità, premere il giunto ad aggancio rapido ❸ nella direzione della freccia e rimuovere il tubo ❹. Per la procedura di connessione, fare riferimento a " I -3-3. [Installazione del tubo dell'aria](#)" p. 5.

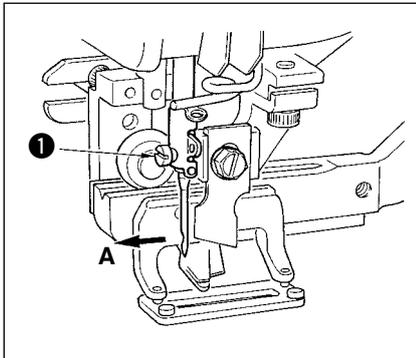
4-2. Funzionamento della macchina per cucire

(1) Posizionamento ago



AVVERTIMENTO:

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



Tenere l'ago con la sua cavità volta verso l'operatore A, infilare l'ago il più possibile nel morsetto barra ago, e stringere la vite di fissaggio dell'ago ①. Usare un ago DPx5 (#11J, #14J).



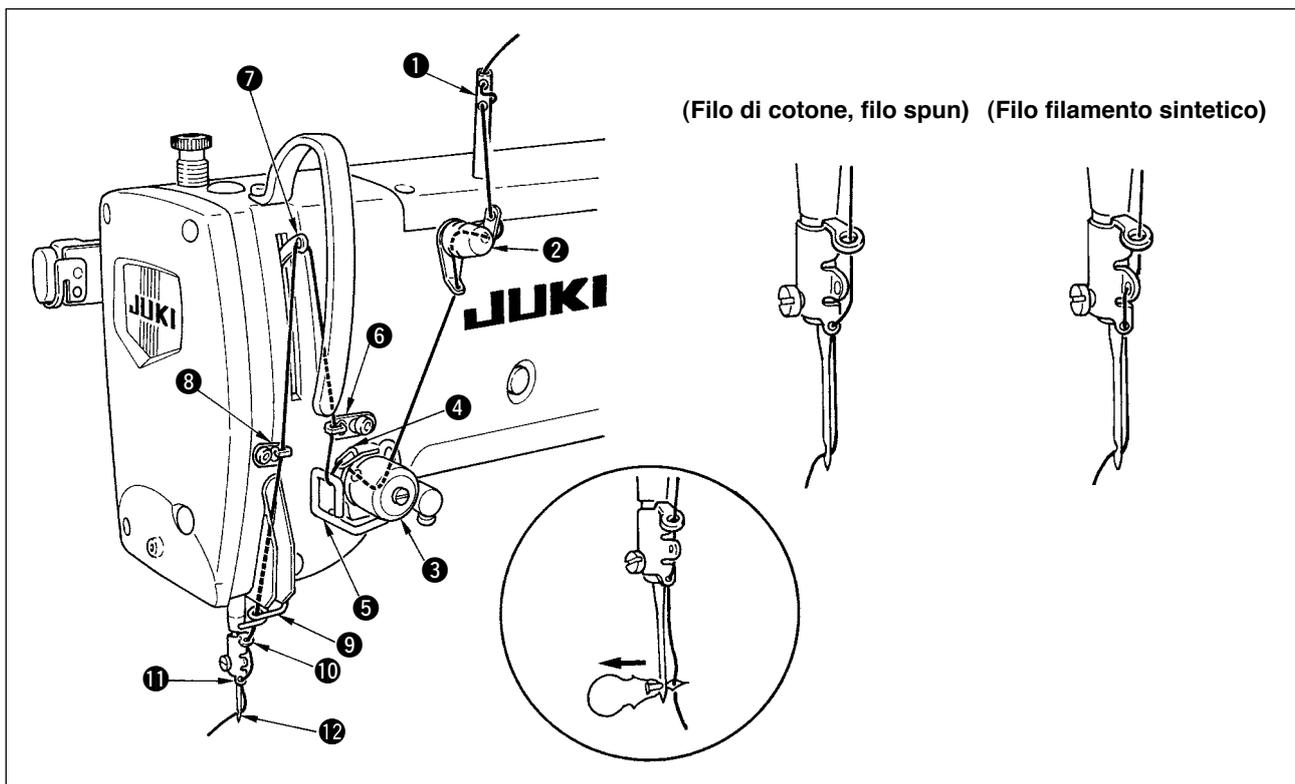
Quando si posiziona l'ago, spegnere la macchina.

(2) Infilatura del filo dell'ago



AVVERTIMENTO:

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

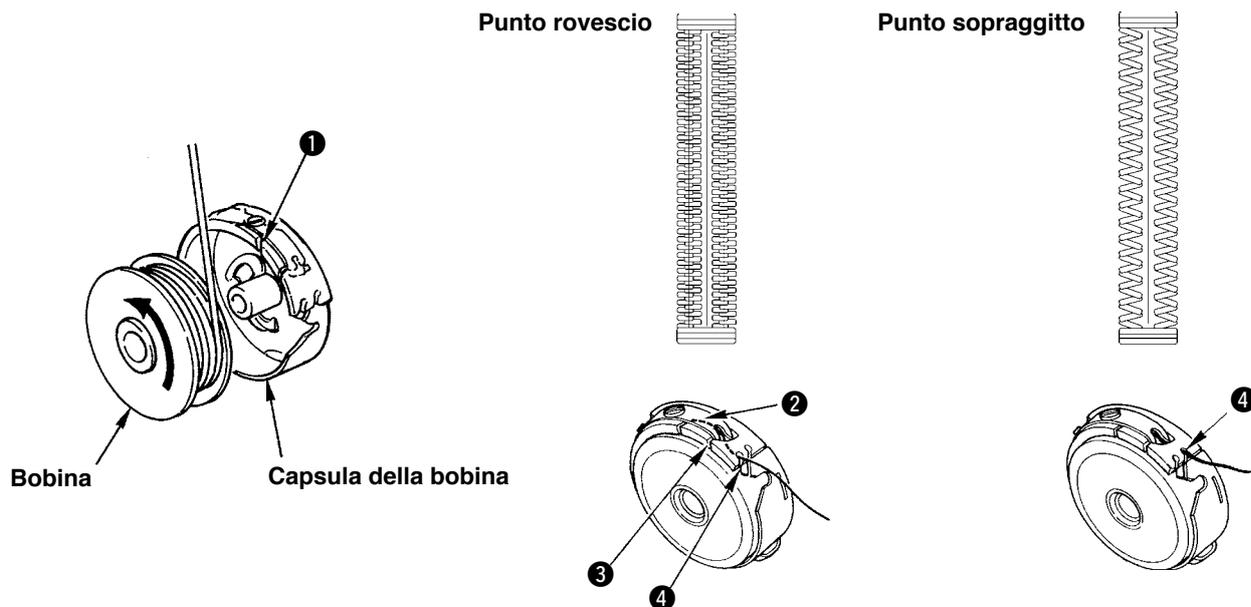


Fare passare il filo dell'ago nell'ordine da ① a ⑫ come mostrato nella figura.

L'infilatura può essere fatta facilmente usando l'infilaghi in dotazione con la macchina.

Cambiare il modo di infilatura del filo nel guidafile a seconda del filo usato.

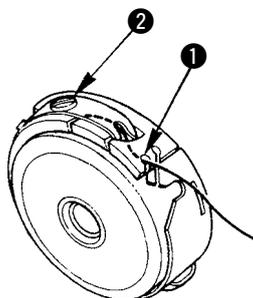
(3) Infilatura del filo nella capsula della bobina



Direzione di rotazione della bobina e infilatura

- 1) Inserire la bobina in modo che la bobina ruoti nella direzione della freccia.
- 2) Fare passare il filo attraverso la fenditura di filo ①, quindi attraverso sotto la molla di tensione ②, nuovamente attraverso la fenditura di filo ③, e tirare il filo da ④.
- 3) Infilatura a ④ per il punto rovescio è differente da quella per il punto soprappiù. Perciò, fare attenzione.

(4) Regolazione della tensione del filo della bobina



Regolare la tensione del filo della bobina come mostrato qui sotto quando il filo della bobina è tirato su alla posizione dove la fenditura di filo ① della capsula della bobina viene in alto.

Punto rovescio	0,05 e 0,15N	A tal punto che la capsula della bobina si abbassi piano tenendo l'estremità del filo che viene dalla capsula della bobina e scuotendola piano su e giù.
Punto soprappiù	0,15 e 0,3N	A tal punto che la capsula della bobina si abbassi appena tenendo l'estremità del filo che viene dalla capsula della bobina e scuotendola piuttosto forte.

Girando la vite di regolazione della tensione ② in senso orario, la tensione del filo della bobina sarà aumentata, e girandola in senso antiorario, la tensione sarà diminuita.

Regolare la tensione del filo della bobina ad un valore più basso per filo filamento sintetico, e ad un valore più alto per filo spun. La tensione del filo è più alta di 0,05N circa quando la capsula della bobina è posizionata al crochet poiché è dotata della molla di prevenzione funzionamento a vuoto.



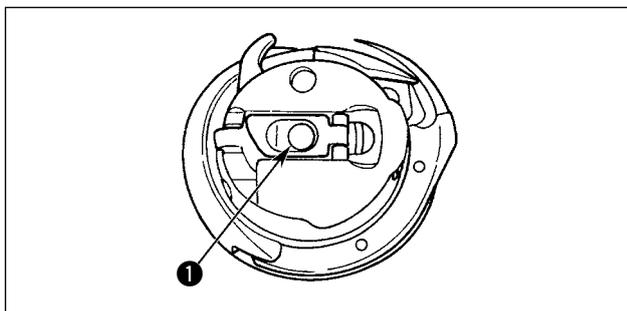
Quando la tensione del filo della bobina è stata regolata, controllare l'impostazione della tensione del filo dell'ago dell'interruttore di memoria. (Fare riferimento a "II-2-3. Modifica della tensione del filo dell'ago" p. 59.)

(5) Installazione della capsula della bobina



AVVERTIMENTO:

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



- 1) Sollevare e tenere il chiavistello della capsula della bobina tra le due dita.
- 2) Spingere la capsula della bobina nel crochet in modo che la capsula sia sostenuta dall'albero del crochet ❶ e addentare quindi il chiavistello. Premere la capsula della bobina finché la posizione predeterminata sia raggiunta, e si sentirà uno scatto.



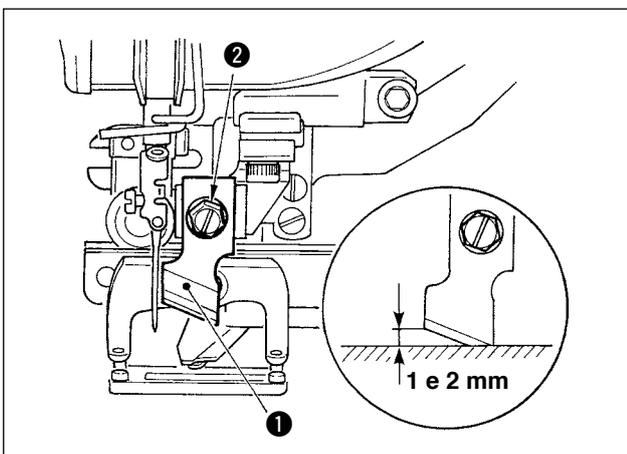
1. Se la capsula della bobina è fuori della posizione predeterminata, la capsula può saltare fuori dal crochet, causando aggrovigliamento del filo dell'ago sull'albero del crochet. Assicurarsi che la capsula della bobina sia correttamente installata nella posizione giusta.
2. C'è una differenza nella forma della capsula della bobina tra il crochet standard e quello secco. Questi non hanno niente in comune tra di loro.

(6) Installazione del coltello



AVVERTIMENTO:

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



Quando si sostituisce il coltello con quello nuovo, effettuarlo come segue.

- 1) Il coltello ❶ può essere rimosso facilmente insieme alla rondella rimuovendo la vite di sostegno del coltello ❷.
- 2) Regolare in modo che il coltello, quando abbassata la barra del coltello manualmente, sia ad una distanza compresa tra 1 e 2 mm dalla superficie superiore della placca ago come mostrato nella figura. Quindi, non mancare di mettere la rondella e stringere la vite di fissaggio del coltello.

TABELLA CONVERSIONE pollice → mm

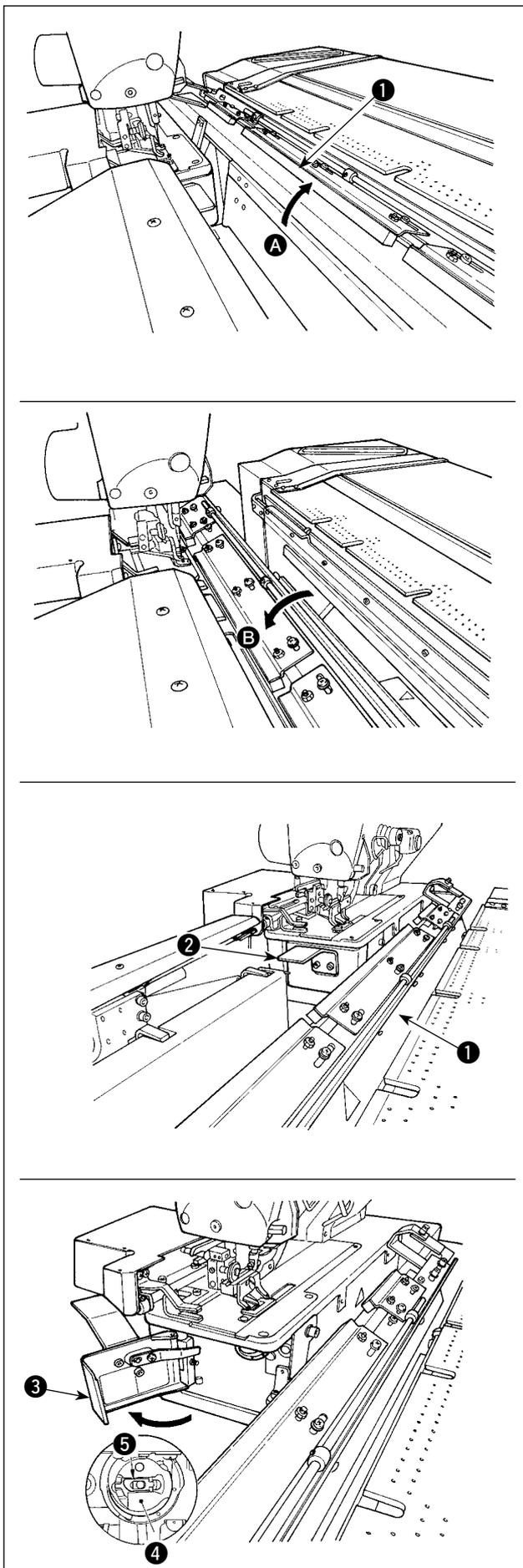
Misura coltello	Indicazione di mm
1/4	6,4
3/8	9,5
7/16	11,1
1/2	12,7
9/16	14,3
5/8	15,9
11/16	17,5
3/4	19,1
13/16	20,6
7/8	22,2
1	25,4
1 1/8	28,6
1 1/4	31,8

Quando il vostro coltello tagliastoffa è indicato in pollice, impostare la lunghezza del taglio della stoffa (misura del coltello) in mm usando la tabella conversione pollice → mm.

Il dato di cucitura S02 corrisponde alla lunghezza del taglio del tessuto.

Fare riferimento a "**II -2-7. Modifica dei dati di cucitura**" p.63.

(7) Rimozione e installazione della scatola della bobina



1) Se il filo si esaurisce nello stato in cui il contatore del filo della bobina è impostato e il funzionamento è automatico, il prossimo avvio non viene eseguito. In questo stato, poiché il tavolo ❶ del carrello è inclinato nella direzione A, si può effettuare la sostituzione della bobina in modo semplice. Inoltre, quando la rottura del filo si è verificata durante la cucitura, eseguire la sostituzione della bobina quando il tavolo ❶ del carrello si trova nello stato B (stato in cui la macchina per cucire è coperta con il tavolo).

2) Tenendo la manopola ❷, aprire il coperchio ❸ del crochet.

3) Sollevare e tenere la leva a scatto ❺ della scatola ❻ della bobina per tirarla fuori. (La bobina nella scatola della bobina non caderà a condizione che la leva a scatto sia sollevata e tenuta.)

4) Per caricare la scatola della bobina nel crochet, metterla sull'albero del crochet inserendola il più possibile e far scattare la leva a scatto della scatola della bobina.

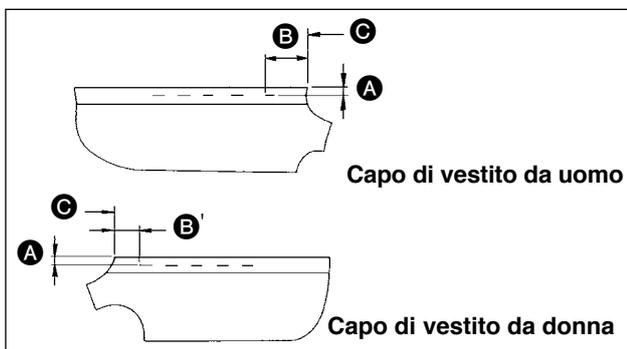
5) Chiudere il coperchio ❸ del crochet.

4-3. Regolazione della distanza dal margine



AVVERTIMENTO:

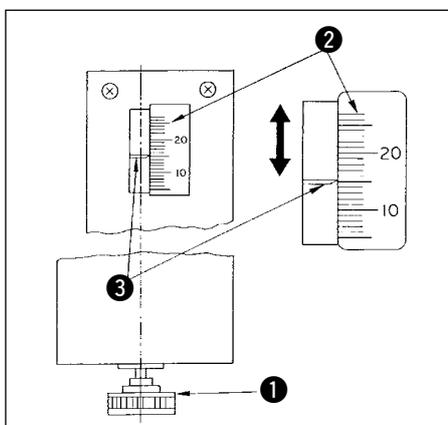
Al fine di evitare possibili incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.



- 1) Regolare la distanza dal margine dall'estremità laterale del tessuto all'asola (distanza **A** nella figura) e quella dall'estremità superiore del tessuto alla 1a asola (distanza **B**, **B'** nella figura). Il numero di asole e gli intervalli tra le asole possono essere regolati tramite gli interruttori del pannello.

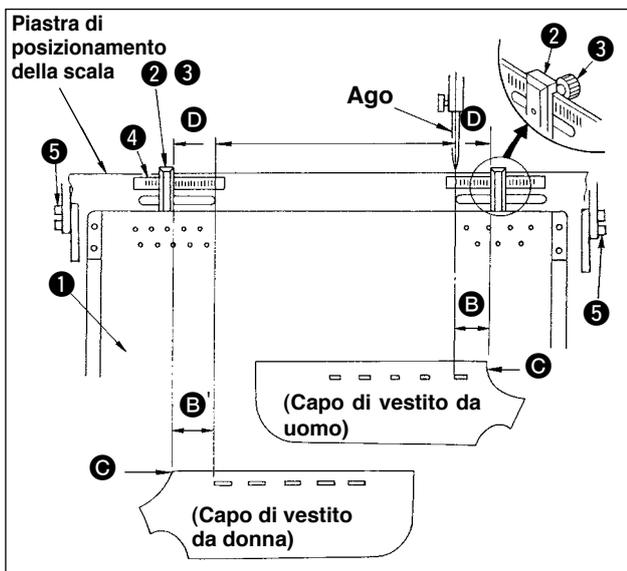
Assicurarsi di spegnere l'interruttore dell'alimentazione prima di effettuare la regolazione della distanza dal margine.

■ Regolazione della distanza **A**



- 1) Girare la manopola di regolazione **1** del precaricamento in senso orario per diminuire la distanza **A**, o in senso antiorario per aumentarla.
- 2) Leggere la distanza che si desidera sulla scala **2** e marcatore **3**. Quindi girare la manopola finché il valore specificato non venga raggiunto.
- 3) La gamma di regolazione della distanza **A** è da 7 a 21 mm.
- 4) Quando la distanza **A** non corrisponde al valore indicato sulla scala, allentare le viti **5** che fissano la piastra di posizionamento della scala (la piastra ha una vite su entrambi i lati) e ri-regolare la posizione della piastra di posizionamento della scala in modo corretto. (**Fare riferimento alla fig. "Regolazione della dimensione B."**)
- 5) Dopo la regolazione, rimettere la manopola nella scatola degli attrezzi in modo da non perderla.

■ Regolazione della distanz **B**



- 1) Allentare la vite a manopola **3** del calibro **2** sul tavolo di precaricamento **1** e spostare il tavolo fino al valore di impostazione sulla scala **4**.
- 2) Posizionare il materiale in modo che l'estremità superiore **C** del materiale corrisponda all'interno **D** del marcatore e il posizionamento del materiale sarà completato. (Quando si cuce capo di vestito femminile, determinare la posizione del materiale utilizzando la scala e marcatore sul lato sinistro del tavolo di precaricamento seguendo la stessa procedura di cui sopra.)

1. La linea più a sinistra sulla scala del lato destro è allineata al centro dell'ago, che corrisponde alla posizione di partenza della cucitura della prima asola (estremità inferiore dell'asola) del capo di vestito maschile.

2. La linea più a destra sulla scala del lato sinistro corrisponde alla posizione di partenza della cucitura della prima asola (estremità superiore dell'asola) del capo di vestito femminile.

3. Per la commutazione tra il capo di vestito maschile/capo di vestito femminile, fare riferimento a **"II-1-10. Commutazione del tipo di capo di vestito tra il capo di vestito maschile e quello femminile" p. 55**.

4. Per la procedura di posizionamento del materiale, fare riferimento a **"I-5. FUNZIONAMENTO" p. 39**.



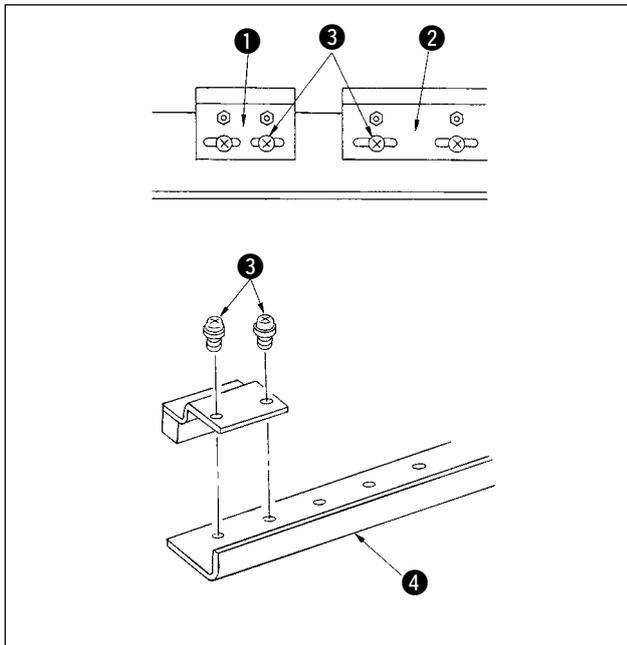
4-4. Regolazione del morsetto del carrello



AVVERTIMENTO:

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

(1) Regolazione della posizione dei morsetti



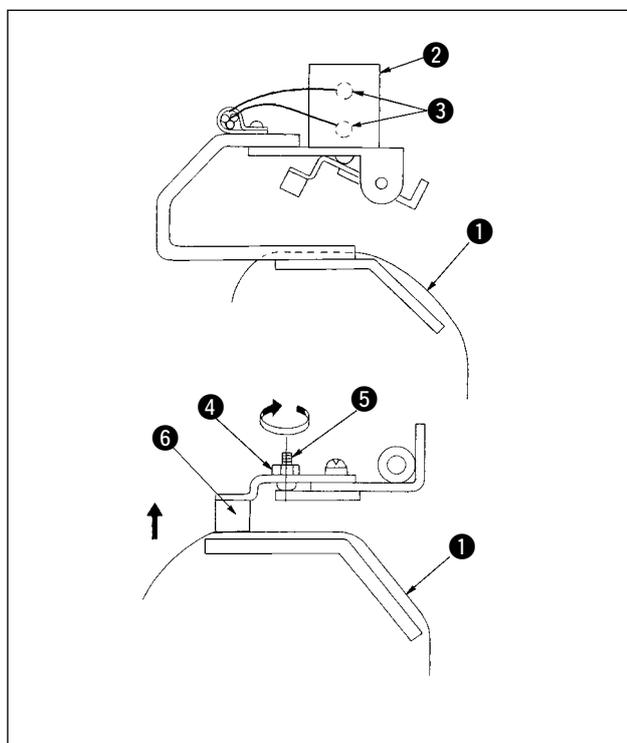
Regolare la posizione del morsetto solo quando si desidera eliminare lo spazio tra i morsetti o si desidera modificare la disposizione dei morsetti.

- 1) Se si desidera eliminare lo spazio tra i morsetti, allentare le viti **3** o nel morsetto (piccolo) **1** o nel morsetto (grande) **2** e spostare quello interessato. Quindi stringere le viti **3**.
- 2) Se si desidera modificare la disposizione del morsetto (piccolo) **3** e morsetto (grande) **2**, rimuovere le viti **3** e riposizionare i morsetti come si desidera. Quindi fissare i morsetti con le viti. (I morsetti possono essere attaccati a uno qualsiasi dei fori di montaggio della base di installazione **4**.)



Ogni volta che si esegue questa regolazione, regolare la forza di pinzatura dei morsetti facendo riferimento a "(2) Regolazione della forza di pinzatura."

(2) Regolazione della forza di pinzatura



Quando si regola la posizione dei morsetti o si sostituisce il cuscino del morsetto, effettuare la regolazione qui sotto.

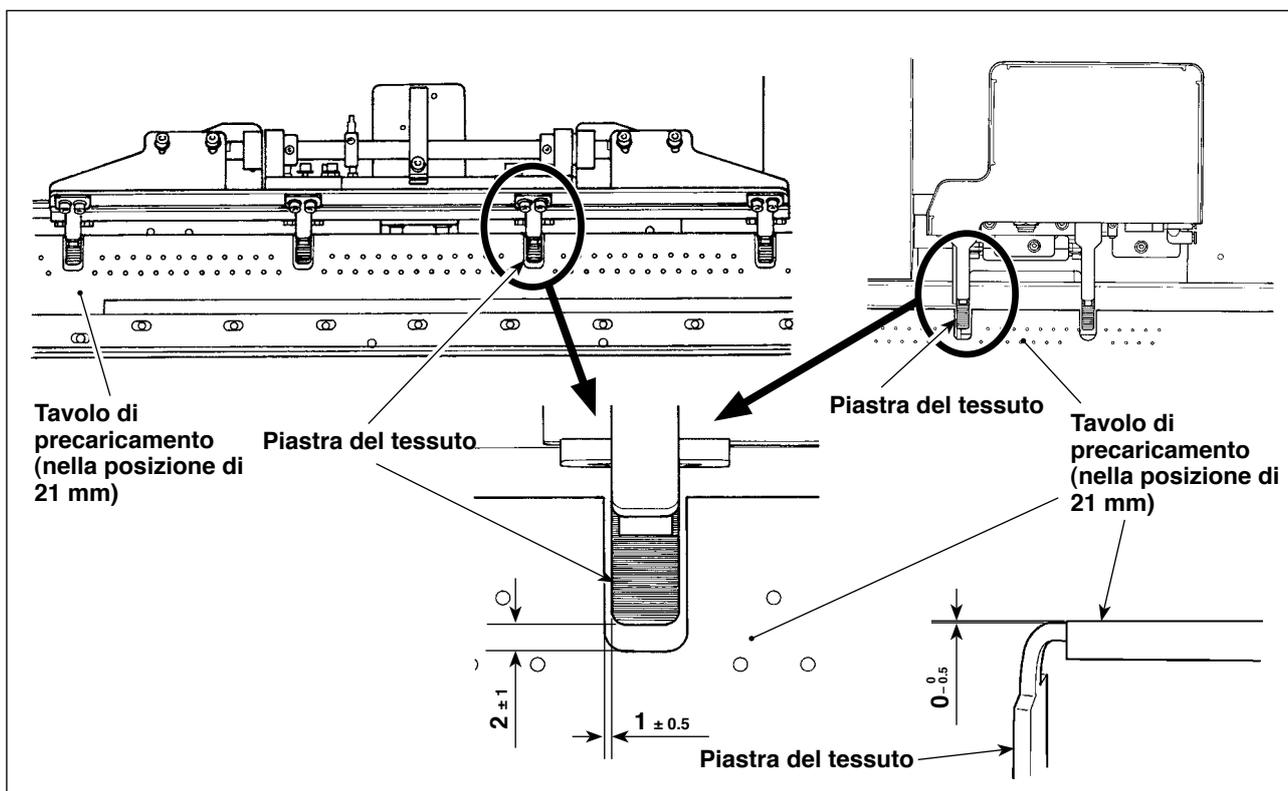
- 1) Posizionare il pezzo da lavorare **1** sul carrello come illustrato nella figura, premere e accendere l'interruttore manuale sulla valvola a solenoide **3** per azionare il cilindro del morsetto.
- 2) Allentare il controdado **4** e girare la vite di regolazione **5** nella direzione della freccia e il cuscino **6** del morsetto sarà sollevata.
- 3) Regolare sollevando o abbassando l'altezza del morsetto sul lato sinistro prima e poi quella sul lato destro in modo che essi pinzino uniformemente il pezzo da lavorare **1** su tutta la lunghezza.
- 4) Infine, stringere il controdado e controllare che la forza di pinzatura dei morsetti non cambi.
- 5) Rimettere l'interruttore manuale in posizione iniziale.



Dopo la regolazione, assicurarsi di rimettere l'interruttore manuale in posizione iniziale.

4-5. Regolazione del morsetto secondario

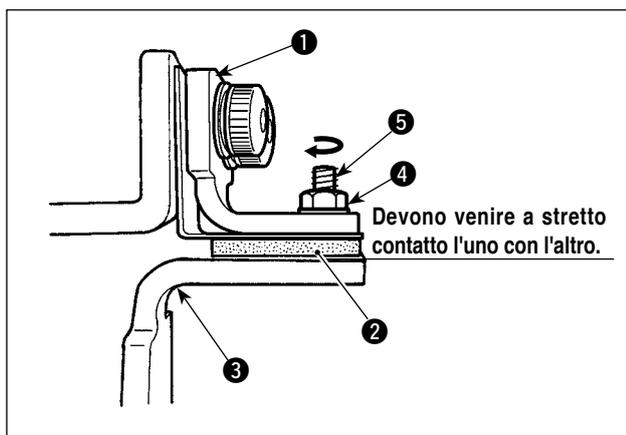
(1) Regolazione della piastra del tessuto



Lasciare uno spazio laterale uguale tra il tavolo di precaricamento e la piastra del tessuto. Lasciare uno spazio verticale di $1 \pm 0,5$ mm o meno tra il tavolo di precaricamento e la piastra del tessuto. Lo spazio longitudinale tra di essi deve essere di 2 ± 1 mm quando il tavolo di precaricamento è posizionato nella posizione di 21 mm.

Per l'altezza della piastra di cattura del morsetto, una distanza di $0 \pm 0,5$ mm deve essere lasciata tra la piastra di cattura del morsetto e la piastra di precaricamento quando queste sono a livello l'una dell'altra.

(2) Regolazione della piastra di pressione

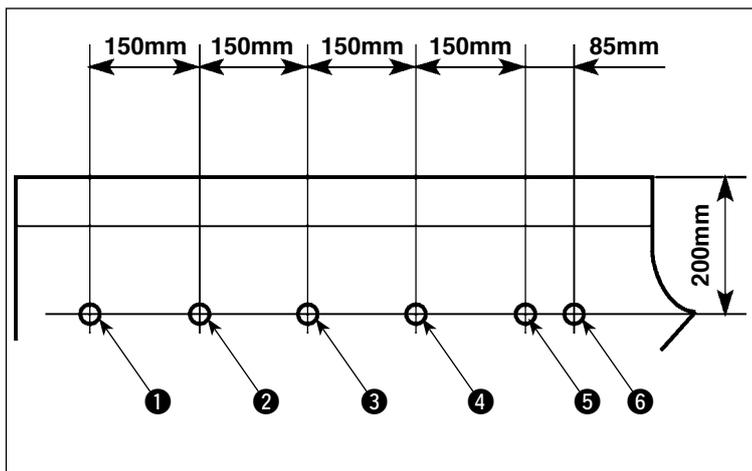


Regolare in modo che la gomma di pressione ② venga a contatto con la piastra ③ del tessuto quando la piastra di pressione ① viene azionata.

Regolare la piastra di pressione in modo che essa pinzi il materiale e che le pressioni di tutte le piastre del tessuto del morsetto secondario siano uguali.

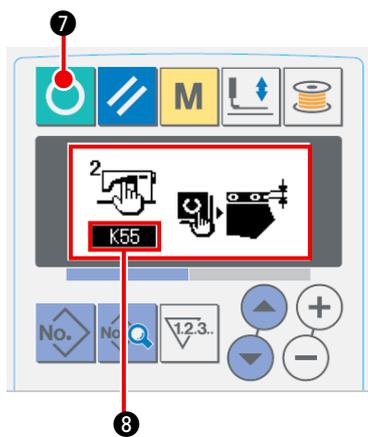
- 1) Allentare il controdado ④. Girare la vite di regolazione ⑤ in direzione della freccia per aumentare la pressione della piastra di pressione.
- 2) Una volta che la pressione della piastra di pressione è stabilita, stringere il controdado e fissare la vite di regolazione.

(3) Regolazione della pressione del morsetto secondario

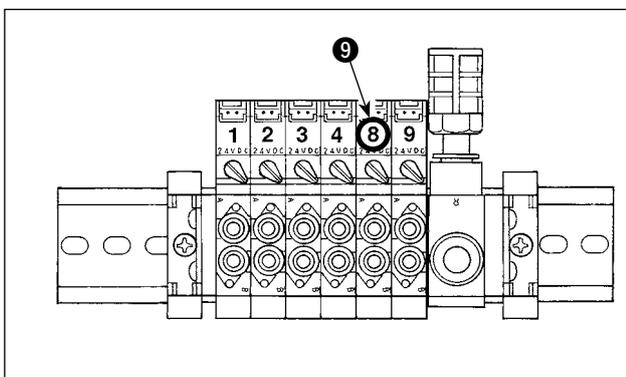


Misurare la pressione del morsetto secondario e regolarla in modo corretto.

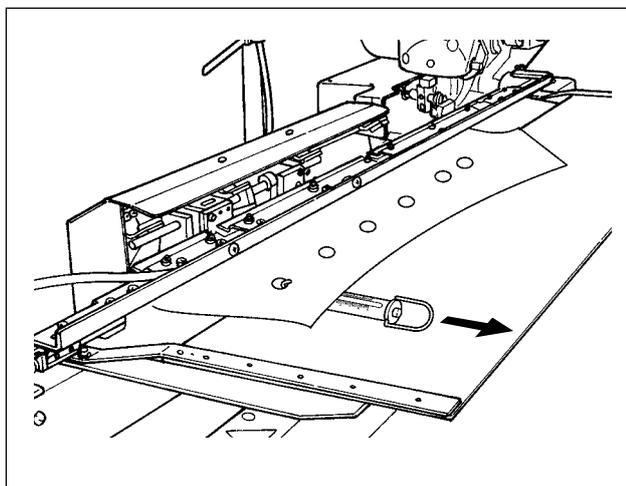
1) Praticare i fori da ① a ⑥ in un capo di vestito secondo le dimensioni indicate in figura. Posizionare il capo di vestito sulla macchina per cucire in modo che i sei fori siano sugli stessi assi dei morsetti secondari.



2) Attivare l'alimentazione. Premere il tasto di Macchina pronta ⑦ per attivare K55 ⑧ Modalità di regolazione del regolatore. (Fare riferimento a "1-4. Preparazione del dispositivo" nel **MANUALE PER LA MESSA A PUNTO** per la modalità di regolazione del regolatore.)



3) Premere l'interruttore 8 ⑨ della valvola solenoide per pinzare il capo di vestito con i morsetti secondari.



4) Mentre i morsetti secondari stanno pinzando il capo di vestito, agganciare una bilancia a molla al capo di vestito e misurare la pressione applicata dai morsetti secondari quando il capo di vestito inizia a muoversi. (Valore standard: 700 g - 1500 g)

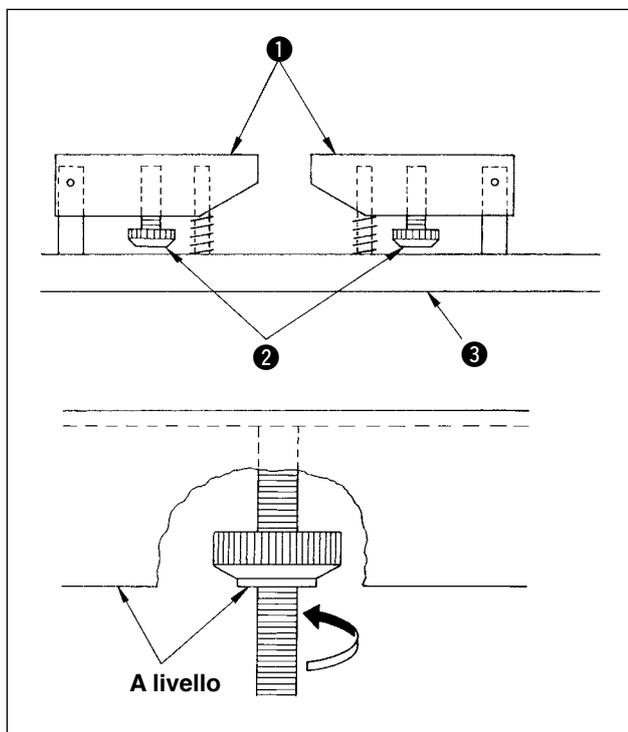
5) Regolare la pressione del morsetto secondario facendo riferimento alla regolazione della piastra di pressione.

4-6. Regolazione del tavolo di impilamento dell'impilatore



AVVERTIMENTO:

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



Quando si cuce capo di vestito con le tasche, regolare il tavolo di impilamento seguendo la procedura sottostante. Questa regolazione permette all'impilatore di impilare circa 140 pezzi di capi di vestito con le tasche (materiale: tessuto in doppia altezza T/C). (Quando si cuce capo di vestito senza le tasche, la regolazione non è necessaria.)

1) Quando si cuce capo di vestito maschile, allentare i controdati **2** nel retro del tavolo di impilamento **1** sul lato destro e sollevare i controdati finché le superfici inferiori dei controdati non siano a livello della superficie inferiore del tavolo di impilamento.

2) Quando si cuce capo di vestito femminile, allentare i controdati **2** nel tavolo di impilamento sul lato sinistro come nel caso del capo di vestito maschile.

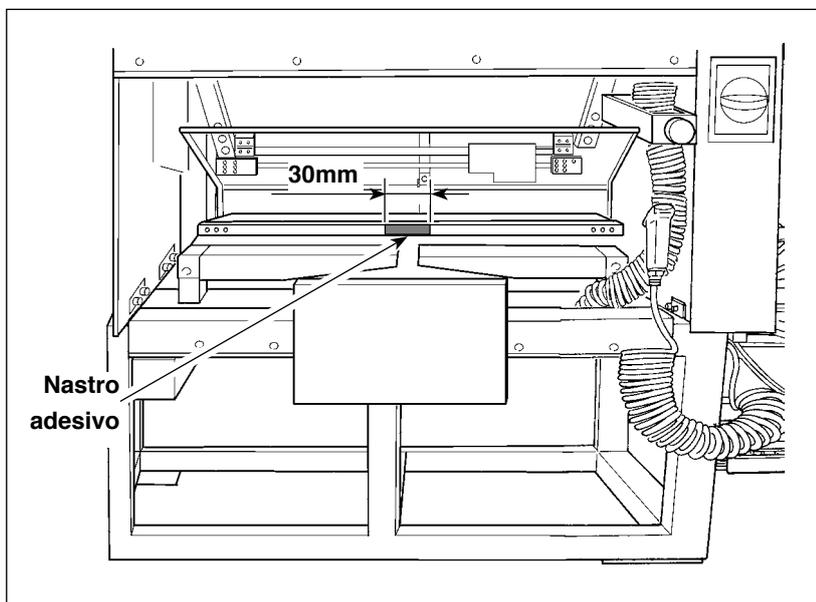
(Quando si cuce capo di vestito senza le tasche, abbassare i controdati **2** fino a raggiungere la base **3** del tavolo di impilamento e stringerli nella misura in cui il tavolo di impilamento **1** sarà fissato.)

4-7. Misura preventiva contro la caduta del materiale durante l'impilaggio



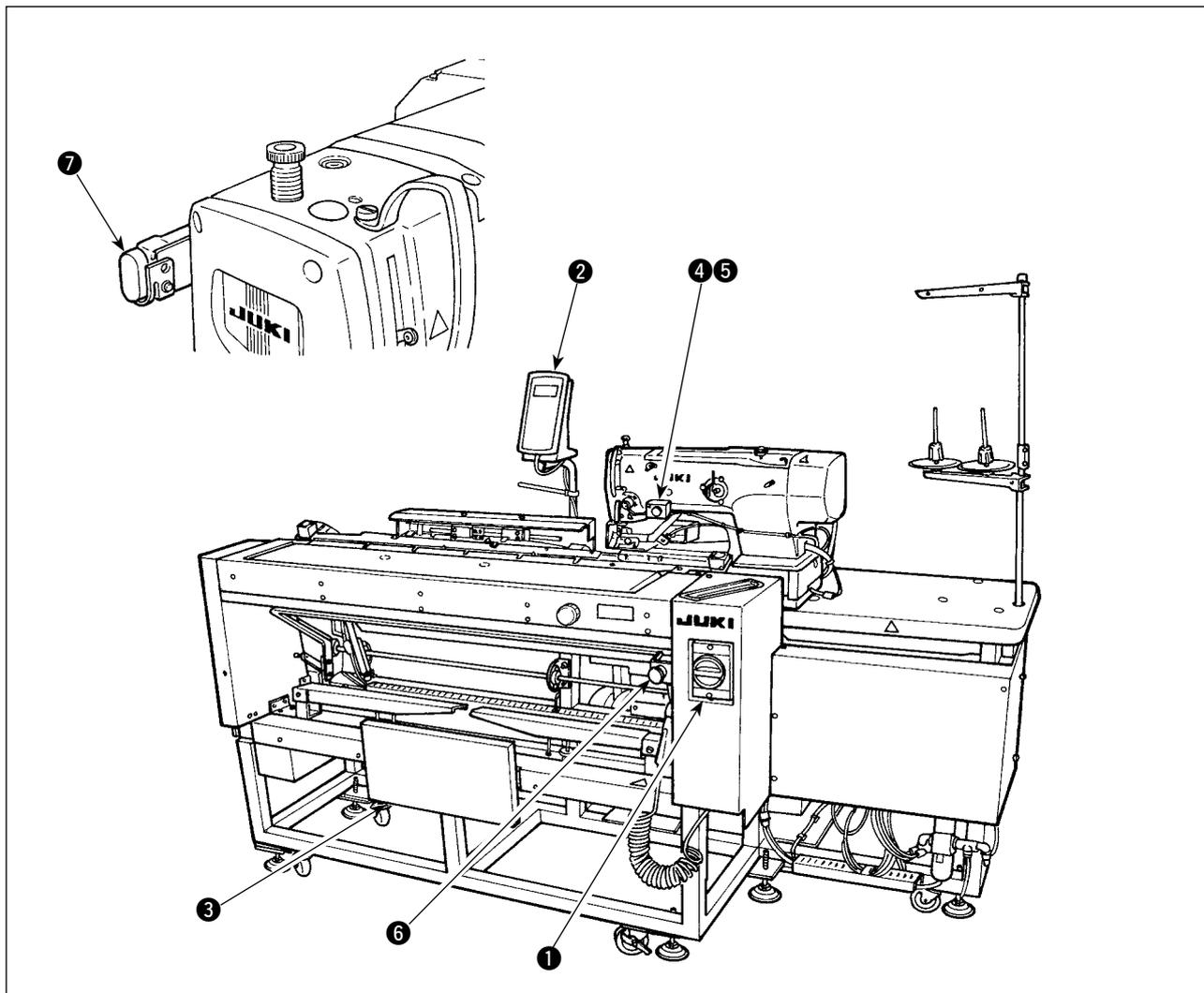
AVVERTIMENTO:

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



Se il materiale cade al momento dell'impilaggio, attaccare un pezzo di nastro adesivo (30 mm) sulla posizione indicata nella figura a sinistra.

5. FUNZIONAMENTO



- ① Interruttore dell'alimentazione
- ② Pannello di controllo
- ③ Interruttore a ginocchio
- ④ Interruttore a mano
- ⑤ Spia aspirazione del pezzo da lavorare
- ⑥ Interruttore di arresto temporaneo
- ⑦ Interruttore di pausa della testa della macchina

AVVERTIMENTO:

1. La macchina può essere avviata in due modi differenti; modo A e modo B commutando il dato di interruttore di memoria **U51**. (Fare riferimento a " [II-2-15. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria](#)" p. 77).

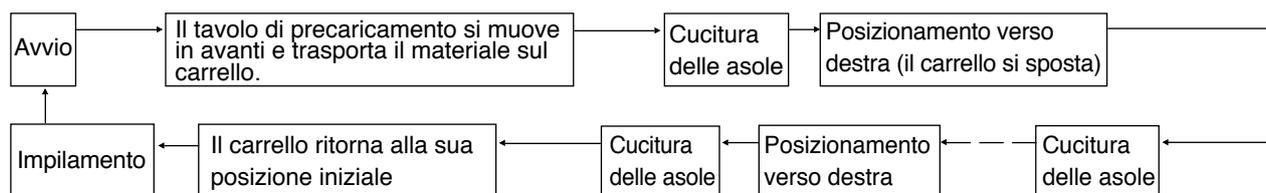


2. L'interruttore a ginocchio viene utilizzato come l'interruttore di avvio sotto il modo A e l'interruttore a mano come l'interruttore di avvio sotto il modo B.

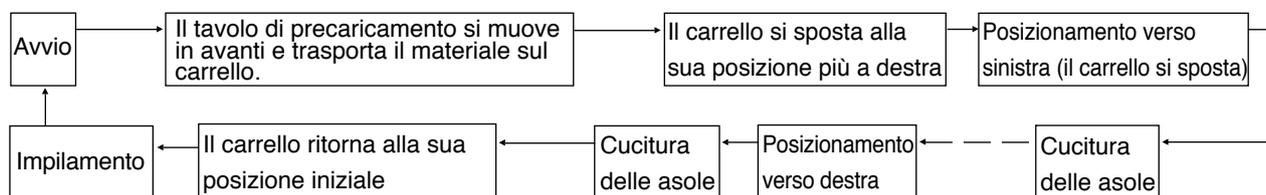
3. Sotto entrambi i modi A e B, la macchina si avvia quando si rilascia l'interruttore di avvio. Assicurarsi di evitare di mettere la mano sotto la pinza e l'ago con l'interruttore di avvio tenuto premuto.

Quando l'interruttore viene premuto, la seguente serie di operazioni verrà eseguita automaticamente.

[Serie di operazioni per capo di vestito maschile]



[Serie di operazioni per capo di vestito femminile]



Per la procedura operativa per l'avvio e per l'aspirazione del pezzo da lavorare, azionare la macchina secondo il tipo selezionato in "Selezione dell'interruttore di avvio" del dato di interruttore di memoria **U51**.

[Funzionamento del modo A (l'interruttore a ginocchio è utilizzato per avviare la cucitura)]

- 1) Premere il tasto READY  sul pannello operativo per portare la macchina nello stato di macchina pronta per la cucitura. (Stato in cui lo schermo è verde)
- 2) Posizionare correttamente il materiale sul tavolo di precaricamento. (Vedere la figura qui sotto.)
- 3) Quando l'interruttore a ginocchio **3** viene premuto, il materiale verrà aspirato (la spia di aspirazione **5** del pezzo da lavorare si accende).
Quando lo si rilascia, la macchina si avvierà.

* Se si preme l'interruttore a mano **4** quando il materiale è aspirato (la spia di aspirazione **5** del pezzo da lavorare è acceso), il meccanismo di aspirazione del pezzo da lavorare viene rilasciato (la spia di aspirazione **5** del pezzo da lavorare si spegne). Poi l'avvio viene rilasciato.

* Se si ripetono le fasi 2) e 3) durante la cucitura del 1o pezzo da lavorare, il funzionamento continuo può essere eseguito.

[Funzionamento del modo B (l'interruttore a mano è utilizzato per avviare la cucitura)]

- 1) Premere il tasto READY  sul pannello operativo per portare la macchina nello stato di macchina pronta per la cucitura. (Stato in cui lo schermo è verde)
- 2) Posizionare correttamente il materiale sul tavolo di precaricamento. (Vedere la figura qui sotto.)
- 3) Quando l'interruttore a ginocchio **3** viene premuto, il materiale verrà aspirato ed è tenuto aspirato anche quando l'interruttore viene rilasciato.
- 4) Premere e rilasciare l'interruttore a mano **4**, e la macchina per cucire inizierà la cucitura. (La spia di aspirazione **5** del pezzo da lavorare si accende.)

* Se l'interruttore a ginocchio **3** viene premuto quando il materiale è aspirato, l'aspirazione del pezzo da lavorare viene arrestata.

* Se si ripetono le fasi da 2) a 4), mentre si sta cucendo il primo materiale, la macchina per cucire è in grado di eseguire il funzionamento continuo.

* **Il modo operativo è stato impostato su [Modo A] al momento della consegna.**

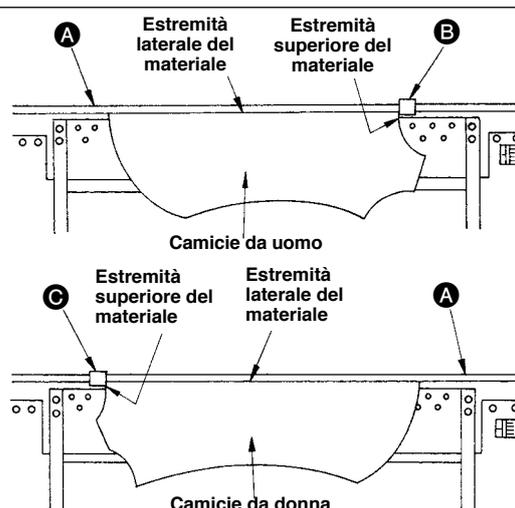
Posizionamento corretto del materiale

1) Camicie da donna

Posizionare il materiale in modo che non vi sia spazio libero tra l'estremità laterale del materiale e il tavolo di precaricamento **A**, e allineare l'estremità superiore del materiale al marcatore **B**.

2) Camicie da donna

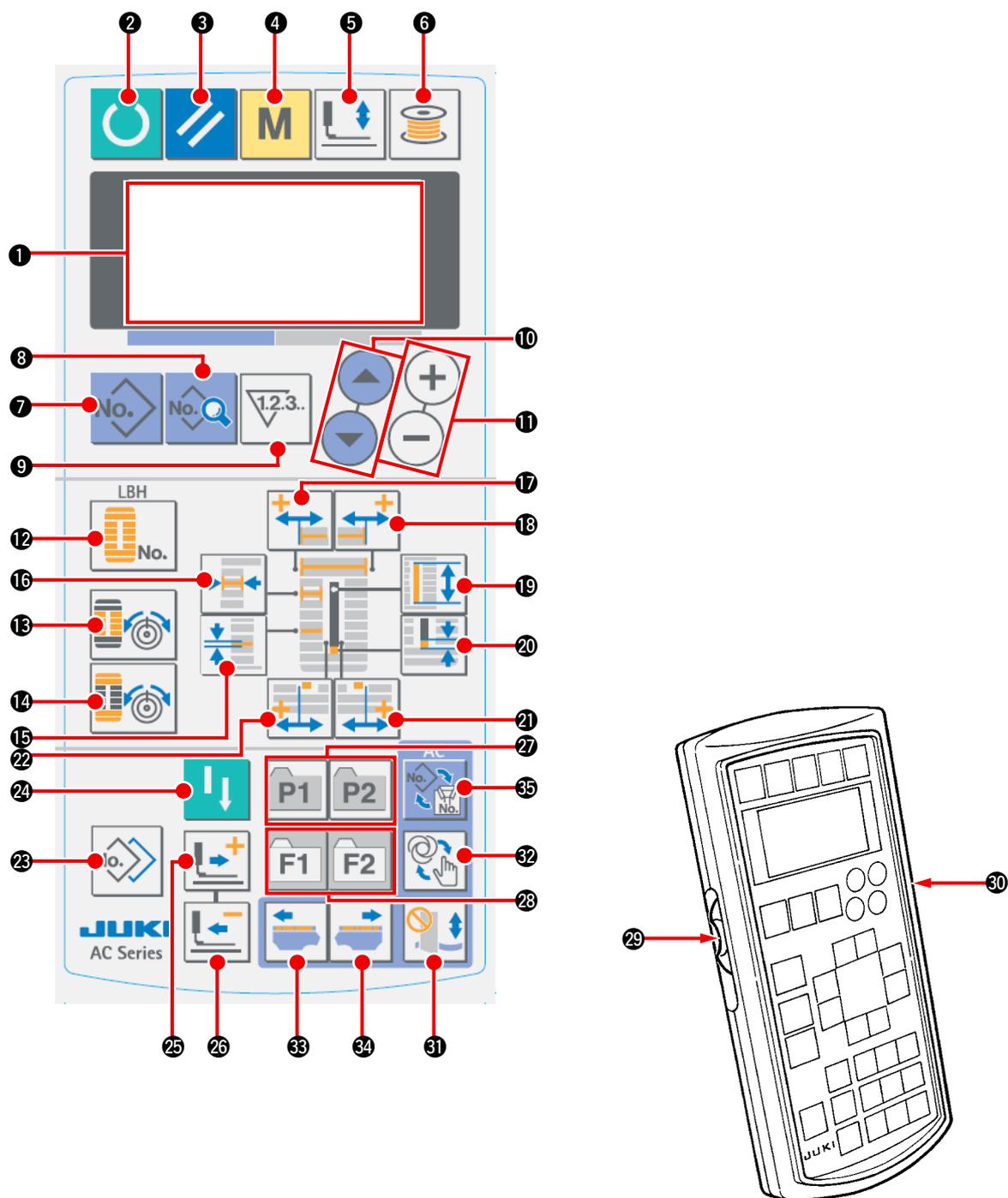
Posizionare il materiale in modo che non vi sia spazio libero tra l'estremità laterale del materiale e il tavolo di precaricamento **A**, e allineare l'estremità superiore del materiale al marcatore **B**.



II. SEZIONE FUNZIONAMENTO

1. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO

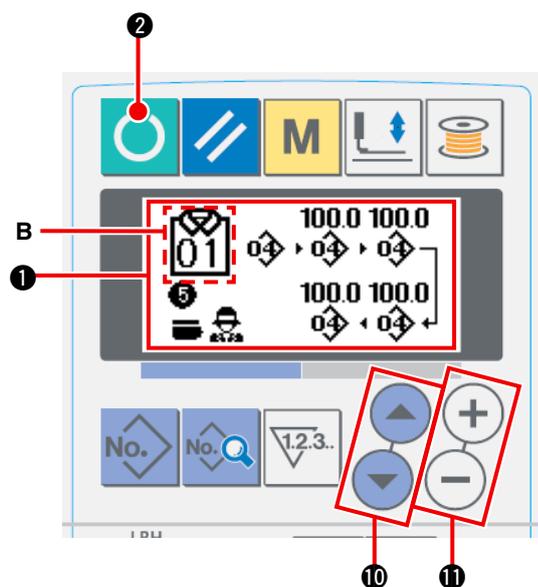
1-1. Configurazione del pannello operativo



No.	NOME	FUNZIONE
1	LCD display	Vari dati come il No. di modello, la forma, ecc. vengono visualizzati.
2	 Tasto RE-ADY	Premere questo tasto quando si comincia la cucitura. Ogni volta che questo tasto viene premuto, la commutazione tra lo stato di cucitura pronta e lo stato di impostazione dei dati può essere effettuata
3	 Tasto RE-SET	Premere questo tasto quando si rilascia errore, si sposta il meccanismo di trasporto alla sua posizione iniziale, si azzerà il contatore, ecc.
4	 Tasto MODO	Premere questo tasto quando si cambiano i dati di interruttori di memoria.
5	 Tasto PRESSER	Questo tasto solleva o abbassa il pressore.
6	 Tasto WIN-DER	Questo tasto viene premuto quando si esegue l'avvolgimento della bobina.
7	 Tasto PAT-TERN NO.	Questo tasto seleziona il display di No. di modello.
8	 Tasto DATA	Questo tasto seleziona il display di dati.
9	 Tasto COUNTER (contatore)	Questo tasto seleziona il display di contatore.
10	 Tasto ITEM SELECTION	Questo tasto seleziona il No. di modello, il No. di dato, ecc.
11	 Tasto DATA CHANGE	Questo tasto cambia i vari dati.
12	 Tasto SHAPE	Questo tasto seleziona il display di forma.
13	 Tasto THREAD TENSION AT PARALLEL SECTION	Questo tasto seleziona il display di tensione del filo alla sezione parallela.
14	 Tasto THREAD TENSION AT BARTACKING SECTION	Questo tasto seleziona il display di tensione del filo alla sezione travetta.
15	 Tasto PITCH	Questo tasto seleziona il passo della sezione parallela.
16	 Tasto OVE-REDGING	Questo tasto seleziona la visualizzazione di larghezza del soprappiglio.
17	 Tasto BAR-TACKING WIDTH, LEFT	Questo tasto seleziona la visualizzazione di lato sinistro della compensazione della larghezza della travetta.
18	 Tasto BAR-TACKING WIDTH, RIGHT	Questo tasto seleziona la visualizzazione di lato destro della compensazione della larghezza della travetta.
19	 Tasto CLOTH CUT LENGTH	Questo tasto seleziona la visualizzazione di lunghezza del taglio del tessuto.
20	 Tasto CLEARANCE	Questo tasto seleziona la visualizzazione di spazio.

No.	NOME	FUNZIONE
21	 Tasto KNIFE GROOVE WIDTH, RIGHT	Questo tasto seleziona la visualizzazione di compensazione della larghezza della scanalatura del coltello, destra.
22	 Tasto KNIFE GROOVE WIDTH, LEFT	Questo tasto seleziona la visualizzazione di compensazione della larghezza della scanalatura del coltello, sinistra.
23	 Tasto COPY	Premere questo tasto quando si copia il modello.
24	 Tasto di avvio della macchina per cucire	La macchina per cucire inizia la cucitura del modello di cucitura LBH selezionato.
25	 Tasto FORWARD	Questo tasto sposta il meccanismo di trasporto in avanti punto per punto.
26	 Tasto BACKWARD	Questo tasto sposta il meccanismo di trasporto indietro punto per punto.
27	 Tasto PATTERN REGISTRATION	Questo è un tasto di scorciatoia che permette la registrazione del modello. La registrazione di scorciatoia alla visualizzazione di impostazione di un modello facoltativo è possibile.
28	 Tasto PARAMETER REGISTRATION	Questo è un tasto di scorciatoia che permette la registrazione del parametro. La registrazione di scorciatoia alla visualizzazione di impostazione di un modello facoltativo, del parametro di cucitura o dei dati di regolazione è possibile.
29	 Resistore variabile della velocità	La velocità aumenta quando questo viene sollevato verso l'alto e diminuisce quando questo viene abbassato verso il basso.
30	 Resistore variabile di regolazione del LCD	La luce e la forma del LCD display possono essere regolate.
31	 Tasto di annullamento del coltello	Ogni pressione sul bottone commuta il funzionamento del coltello tra "portare giù il coltello" e "non portare giù il coltello."
32	 Tasto di commutazione manuale	Quando il bottone viene premuto, il modo di funzionamento è commutato al modo di cucitura manuale e lo schermo di cucitura manuale viene visualizzato sul display. Nota) Il tavolo di pre-caricamento viene azionato.
33	 Tasto di trasporto del materiale verso sinistra	Per un capo di vestito maschile, il carrello viene spostato indietro alla precedente posizione di cucitura. Per un capo di vestito femminile, il carrello viene spostato in avanti alla posizione del prossimo modello di cucitura LBH.
34	 Tasto di trasporto del materiale verso destra	Tasto di trasporto del materiale verso destra. Per un capo di vestito maschile, il carrello viene spostato in avanti alla prossima posizione di cucitura. Per un capo di vestito femminile, il carrello viene spostato indietro alla posizione del precedente modello di cucitura LBH.
35	 Tasto di commutazione del modo operativo	Il modo di cucitura è commutato tra il modo di cucitura continua e il modo di cucitura individuale.

1-2. Funzionamento di base della macchina per cucire



(1) **Accensione dell'interruttore dell'alimentazione**
Lo schermo di immissione ❶ dei dati AC viene visualizzato accendendo l'interruttore dell'alimentazione.

(2) **Selezione del numero di modello di cucitura da cucire**

Il numero di modello di cucitura AC **A** che è stato registrato può essere selezionato premendo il tasto ITEM SELECT  o  ❶. Fare riferimento a "[II-1-4. Selezione del modello di cucitura AC](#)" p.47 per la modalità di selezione del numero di modello di cucitura AC

* Fare riferimento a "[II-1-3.\(1\) Schermo di immissione dei dati AC](#)" p.44 per la spiegazione dettagliata di questo schermo.

(3) **Mettere la macchina per cucire nello stato in cui la cucitura è possibile**

Premere il tasto READY  ❷.

Una volta che la cucitura è attivata, il colore di sfondo del LCD diventa verde e lo schermo di cucitura automatica AC viene visualizzato sul display

(4) **Avvio della cucitura**

Posizionare il prodotto da cucire sulla macchina per cucire. Quando si preme l'interruttore a ginocchio o l'interruttore a mano (uno dei due interruttori che è stato impostato come l'interruttore di avvio), la macchina per cucire inizia automaticamente la cucitura.

* Fare riferimento a "[II-2-15. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria](#)" p.77 su come impostare l'interruttore di avvio.

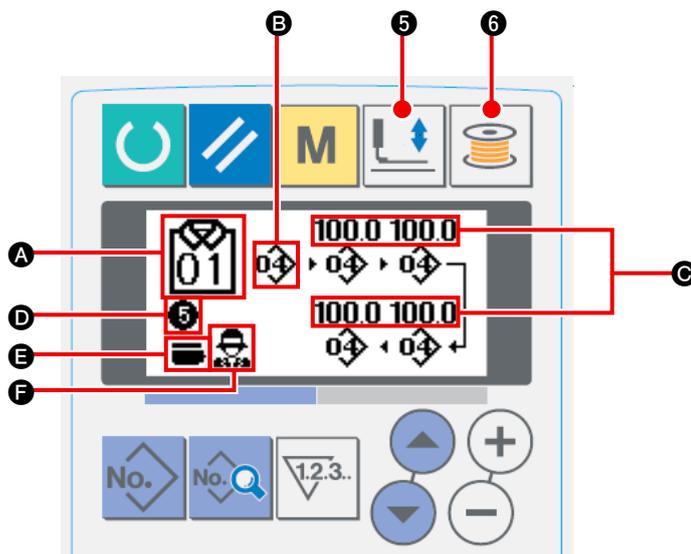
* Fare riferimento a "[II-1-3. \(2\) Schermo di cucitura automatica](#)" p.45 per la spiegazione dettagliata di questo schermo.

* Quando i dati sono stati revisionati nei modi di impostazione, assicurarsi di riconfermare i dati sotto il relativo modo di impostazione.

Se si esce dal modo di impostazione senza riconfermare i dati, la modifica che è stata fatta non viene registrata.

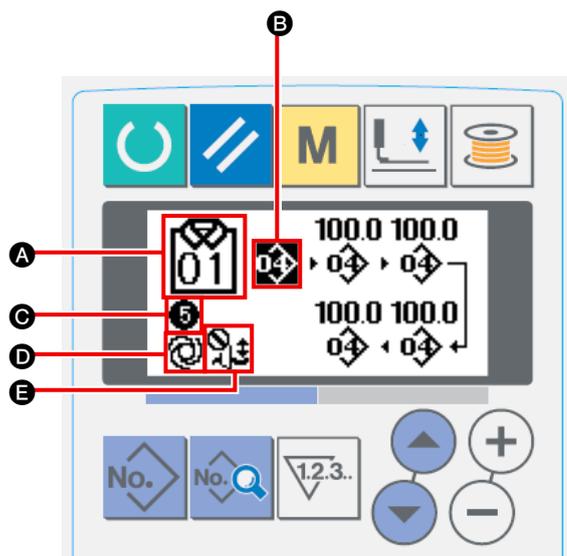
1-3. LCD sotto il modo AC

(1) Schermo di immissione dei dati AC



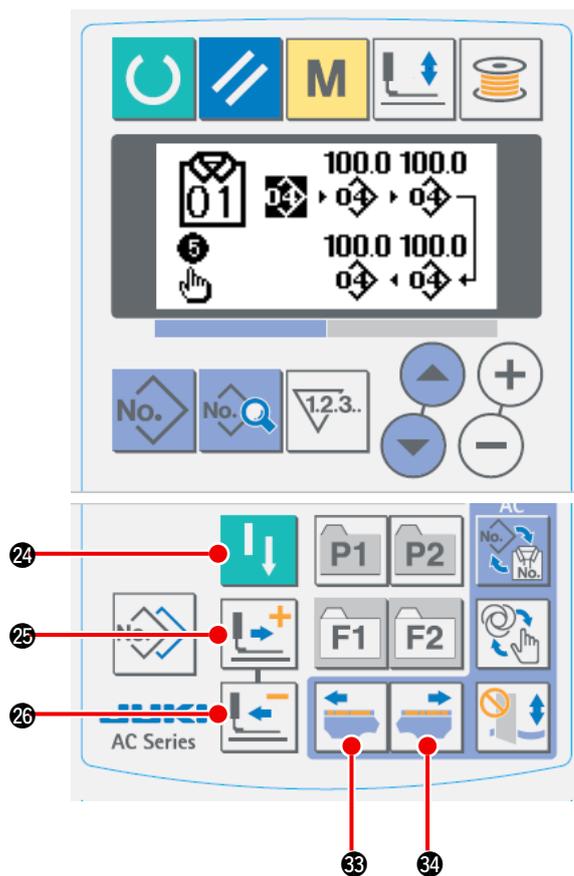
	Bottone e indicazione	Descrizione
A	No. di modello di cucitura AC	Il numero di modello di cucitura AC attualmente selezionato viene visualizzato.
B	No. di asola del modello di cucitura	Il No. di dato di cucitura LBH che è stato registrato al modello di cucitura AC attualmente selezionato viene visualizzato.
C	Quantità di trasporto	La quantità di trasporto viene visualizzata.
D	Numero di asole registrato	Il numero di asole registrato al modello di cucitura AC attualmente selezionato viene visualizzato.
E	Selezione ON/OFF dell'impilamento a due	Questo bottone viene visualizzato solo quando l'uso dell'impilamento a due del dato di interruttore di memoria (livello 1) U54 è impostato su ON. → Fare riferimento a " II-1-11. Commutazione dell'impilamento a due " p. 56.
F	Selezione del capo di vestito maschile/femminile	Il tipo di capo di vestito può essere commutato tra il capo di vestito maschile e quello femminile. → Fare riferimento a " II-1-10. Commutazione del tipo di capo di vestito tra il capo di vestito maschile e quello femminile " p. 55.
5	Bottone di abbassamento della pinza	La pinza viene abbassata alla sua posizione inferiore e lo schermo di abbassamento della pinza viene visualizzato. Per spostare la pinza alla sua posizione superiore, premere il bottone di abbassamento della pinza nuovamente.
6	Bottone di avvolgimento della bobina	L'avvolgimento della bobina può essere effettuato. → Fare riferimento a " II-1-6. Avvolgimento del filo della bobina " p. 50.

(2) Schermo di cucitura automatica



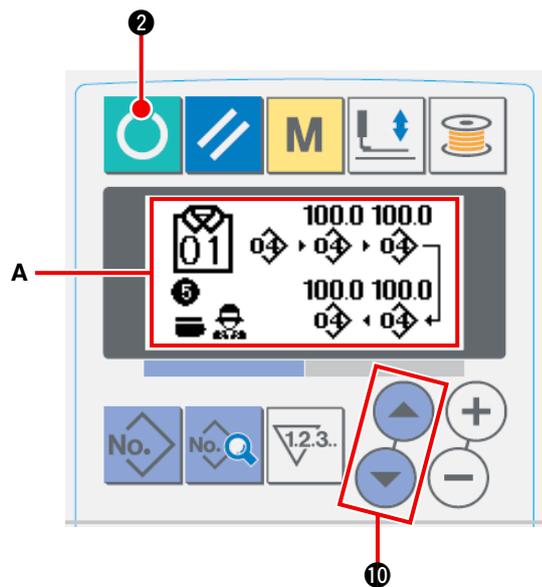
	Bottone e indicazione	Descrizione
A	No. di modello di cucitura AC	Il numero di modello di cucitura AC attualmente selezionato viene visualizzato.
B	No. di asola del modello di cucitura	Il No. di dato di cucitura LBH che è stato registrato al modello di cucitura AC attualmente selezionato viene visualizzato.
C	Numero di asole registrato	Il numero di asole registrato al modello di cucitura AC attualmente selezionato viene visualizzato.
D	Modo di cucitura automatica	Questo bottone viene visualizzato sotto il modo di cucitura automatica.
E	Annullamento del coltello	Questo bottone viene visualizzato quando l'annullamento del coltello è impostato su valido. Il coltello non viene azionato mentre il bottone di annullamento del coltello è visualizzato.

(3) Schermo di cucitura manuale



	Bottone e indicazione	Descrizione
24	Bottone di avvio della macchina per cucire	Quando si preme il bottone, la macchina per cucire comincia a cucire il dato di modello di cucitura LBH che è stato impostato per la fase di funzionamento alla quale il carrello viene portato mediante il bottone 33 o 34.
25	Bottone di 1 punto in avanti	Il dato di modello di cucitura LBH impostato per la fase di funzionamento alla quale il carrello viene portato mediante il bottone 33 o 34 viene spostato in avanti di un punto.
26	Bottone di 1 punto all'indietro	Il dato di modello di cucitura LBH impostato per la fase di funzionamento alla quale il carrello viene portato mediante il bottone 33 o 34 viene spostato all'indietro di un punto.
33	Bottone di trasporto del materiale verso sinistra	Per un capo di vestito maschile, il carrello viene spostato in avanti alla posizione del prossimo modello di cucitura LBH. Per un capo di vestito femminile, il carrello viene spostato all'indietro alla posizione del precedente modello di cucitura LBH.
34	Bottone di trasporto del materiale verso destra	Per un capo di vestito maschile, il carrello viene spostato all'indietro alla posizione del precedente modello di cucitura LBH. Per un capo di vestito femminile, il carrello viene spostato in avanti alla posizione del prossimo modello di cucitura LBH.

1-4. Selezione del modello di cucitura AC



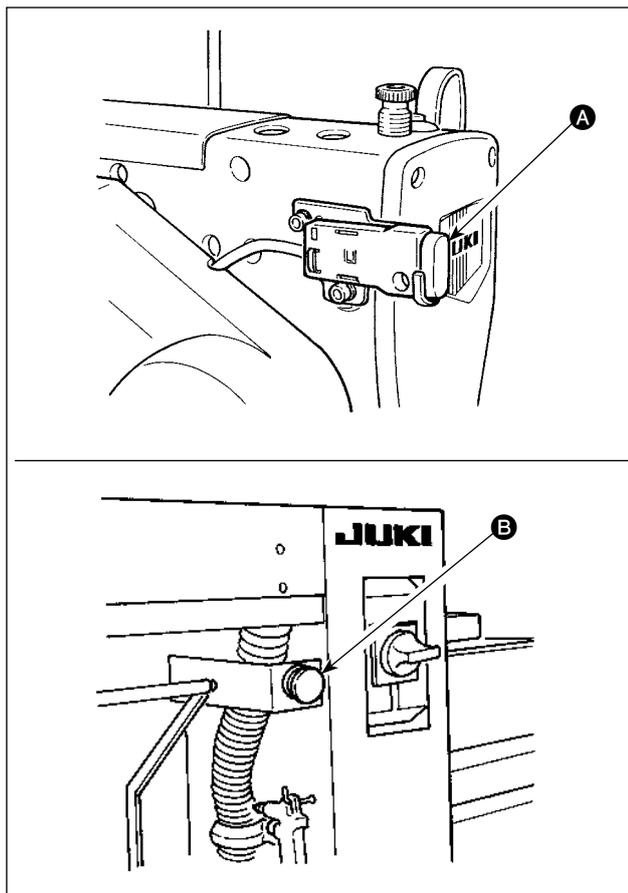
① Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati

Solo quando lo schermo di immissione **A** dei dati AC (blu) è visualizzato, la selezione del modello di cucitura AC è possibile. Se lo schermo di cucitura (verde) è visualizzato, premere il tasto READY  ② per visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

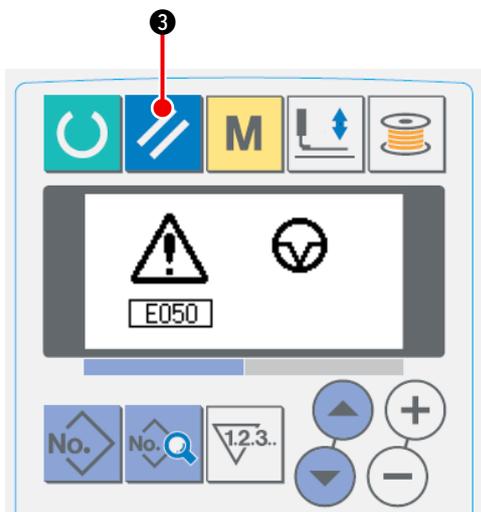
② Selezione del numero di modello di cucitura

Premere il tasto ITEM SELECT   ⑩ per visualizzare il numero di modello di cucitura AC.

1-5. Effettuazione della ricucitura

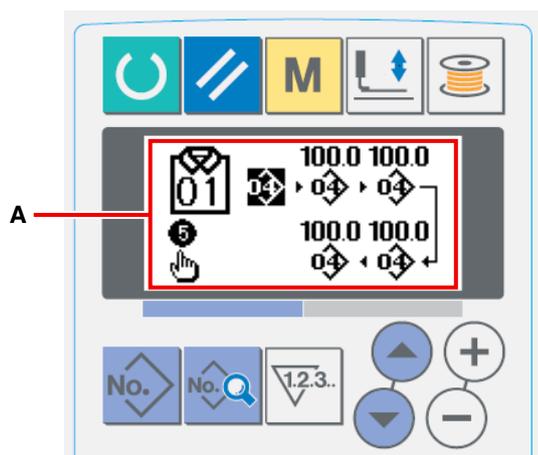


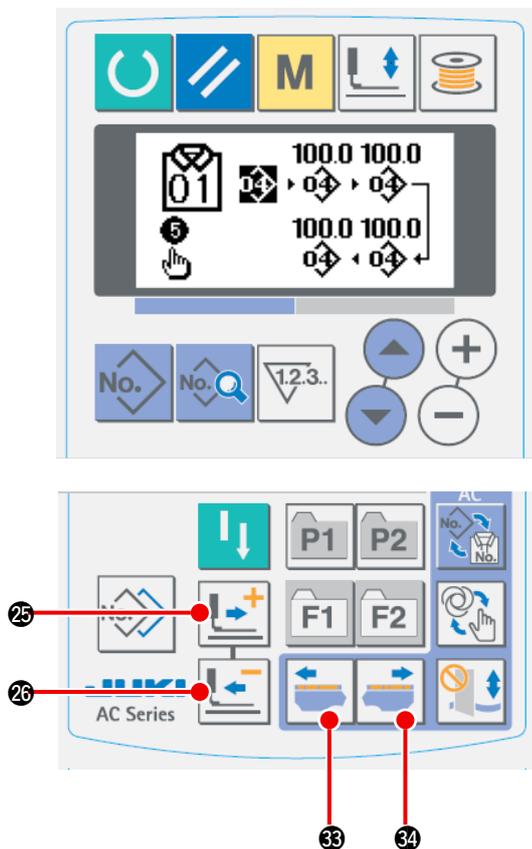
Quando si preme l'interruttore PAUSE **A** o **B** mentre la macchina per cucire è in funzione sotto il modo AC, la macchina per cucire arresta la cucitura. In questo momento, lo schermo di errore viene visualizzato per notificare che l'interruttore PAUSE è stato premuto.



① Ripristino dell'errore

Quando l'errore viene resettato premendo il tasto RESET  **3**, lo schermo di cucitura manuale **A** viene visualizzato sul display automaticamente.





② Rimessa a posto dell'entrata dell'ago

Quando si preme il tasto BACKWARD 

②⑥, la pinza viene spostata all'indietro di un punto dalla posizione attuale. Quando si pre-

me il tasto FORWARD  ②⑤, la pinza viene spostata in avanti di un punto dalla posizione attuale. Quando si preme il tasto MATERIAL

RIGHTWARD FEED  ③④, l'attuale punto di entrata dell'ago dei dati di cucitura viene spostato verso destra di un punto di entrata dell'ago. Quando si preme il tasto MATERIAL

LEFTWARD FEED  ③③, il punto di entrata dell'ago dei dati di cucitura viene spostato verso sinistra di un punto di entrata dell'ago.

Rimettere la pinza nella posizione in cui si inizia la ricucitura.

③ Riavvio della cucitura

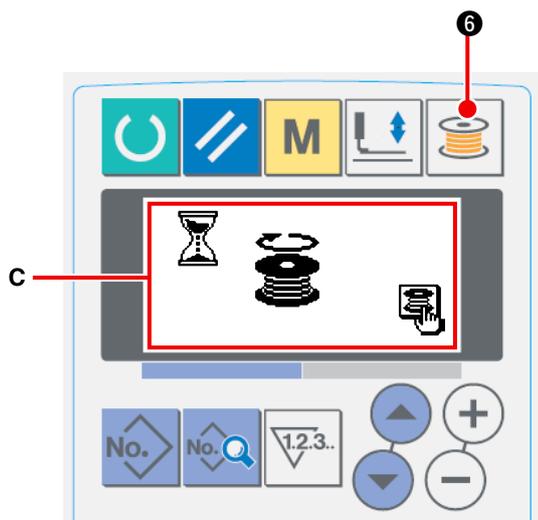
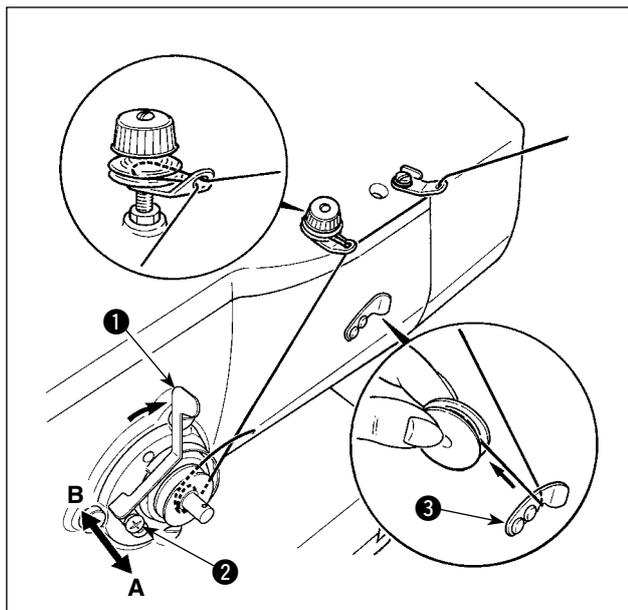
Quando si preme l'interruttore a ginocchio o l'interruttore a mano (uno dei due interruttori che è stato impostato come l'interruttore di avvio), la macchina per cucire inizia la ricucitura.

- * Fare riferimento a "[II-2-15. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria](#)" p. 77 su come impostare l'interruttore di avvio.

Per ricucire il materiale dopo averlo tolto dalla macchina per cucire, è necessario spostare il carrello in avanti per mezzo del tasto MATERIAL RIGHTWARD  / LEFTWARD FEED  (③④/③③) finché la fine della cucitura non sia raggiunta.



1-6. Avvolgimento del filo della bobina



(1) Avvolgimento della bobina

① Posizionare la bobina.

Inserire la bobina completamente sull'albero dell'avvolgibobina. Prendere il filo dal rocchetto e farlo passare attraverso le guide nell'ordine numerico come mostrato nella figura, e avvolgere l'estremità del filo diverse volte intorno alla bobina. Quindi premere la leva di avvolgimento ① della bobina nella direzione della freccia.

② Impostare il modo operativo al modo di avvolgimento della bobina.

Impostare il modo operativo al modo di avvolgimento della bobina.  ⑥ o dallo stato di immissione o dallo stato di cucitura per entrare nel modo di avvolgimento della bobina e lo schermo di avvolgimento della bobina C viene visualizzato.

③ Cominciare l'avvolgimento della bobina.

Quando si preme l'interruttore a ginocchio o l'interruttore a mano (uno dei due interruttori che è stato impostato come l'interruttore di avvio), la macchina per cucire ruota per iniziare l'avvolgimento della bobina.

④ Arrestare la macchina per cucire.

Quando la bobina è avvolta con una predeterminata quantità di filo, la leva di avvolgimento ① della bobina viene rilasciata. Premere il tasto di avvolgimento  ⑥ della bobina o premere l'interruttore a ginocchio o l'interruttore a mano per arrestare la macchina per cucire. Rimuovere quindi la bobina e tagliare il filo della bobina con la piastra di sostegno del rasafilo ③.

- Premere il tasto WINDER  ⑥, e la macchina per cucire si ferma e il modo operativo ritorna al modo operativo normale.
- Quando si preme l'interruttore a ginocchio o l'interruttore a mano, la macchina per cucire si arresta pur rimanendo nel modo di avvolgimento della bobina. Si consiglia di utilizzare questa procedura per l'avvolgimento di due o più bobine.

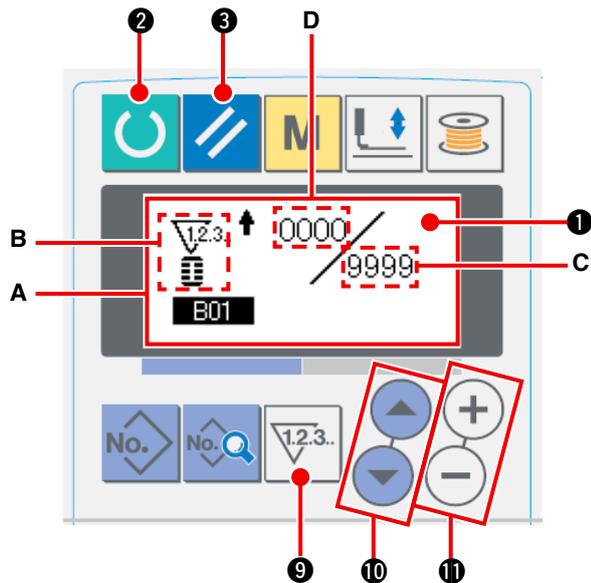
(2) Regolazione della quantità da avvolgere su una bobina

Per regolare la quantità di filo della bobina da avvolgere sulla bobina, allentare la vite di fissaggio ②, spostare la leva di avvolgimento ① della bobina nella direzione A o B e fissare la vite di fissaggio ②.

Nel senso A : Diminuzione

Nel senso B : Aumento

1-7. Uso del contatore



① Chiamare lo schermo di impostazione del contatore

Premere il tasto COUNTER ⑨ sotto il modo di immissione, lo schermo di contatore **A** viene visualizzato. Quindi l'impostazione è possibile.

L'impostazione del valore di contatore può essere effettuata solo con il modo di immissione (la luce di fondo del LCD display ① è blu). In caso del modo di cucitura (la luce di fondo del LCD display ① è verde), premere il tasto READY ② per impostare il modo operativo al modo di immissione.

② Selezione del tipo di contatore

Premere il tasto ITEM SELECTION ⑩ per fare lampeggiare il pittogramma **B** che mostra

il tipo di contatore. Premere il tasto data change ⑪, e selezionare il contatore che si desidera dai tipi di contatore sottostanti.

③ Modifica del valore di impostazione del contatore

Premere il tasto ITEM SELECTION ⑩ per fare lampeggiare il valore di impostazione del contatore **C**.

Premere il tasto DATA CHANGE ⑪ e immettere il valore di impostazione al quale il conteggio raggiunge la fine.

④ Modifica del valore di contatore attuale

Premere il tasto ITEM SELECTION ⑩ per fare lampeggiare il valore di contatore attuale **D**.

Premere il tasto RESET ③ e il valore in via di conteggio può essere cancellato.

Inoltre, è possibile revisionare il valore numerico con il tasto DATA CHANGE ⑪.

[Tipo di contatore]

[Contatore della cucitura UP]



Ogni volta che la cucitura di una forma viene effettuata, al valore attuale viene addizionato uno. Quando il valore attuale è uguale al valore di impostazione, lo schermo di conteggio finito viene visualizzato.

[Contatore della cucitura DOWN]



Ogni volta che la cucitura di una forma viene effettuata, dal valore attuale viene sottratto uno. Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di conteggio finito viene visualizzato.

[Contatore del No. di pezzi UP]



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

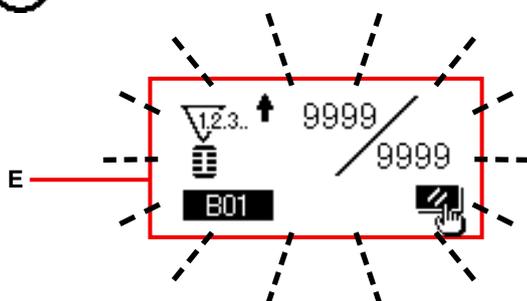
[Contatore del No. di pezzi DOWN]



Ogni volta che un ciclo o una cucitura continua viene effettuata, dal valore attuale viene sottratto uno. Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di conteggio finito viene visualizzato.



[Contatore non usato]



⑤ Procedimento di rilascio del conteggio finito

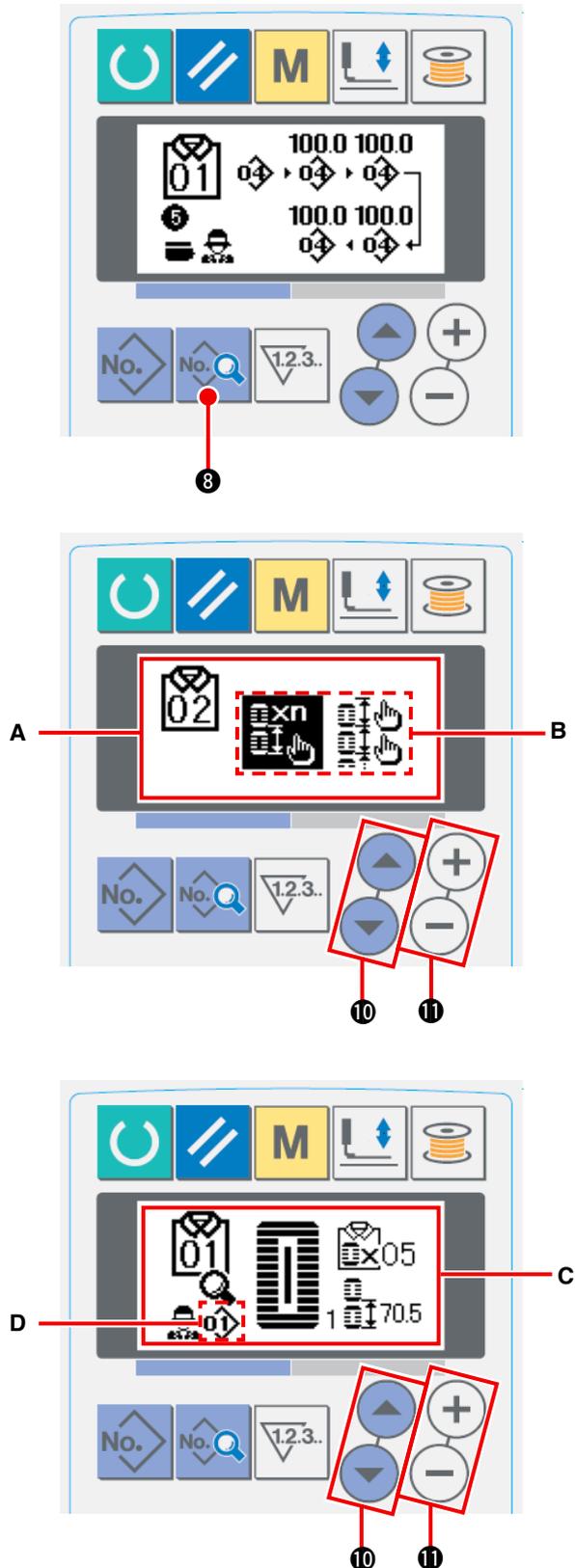
Quando si raggiunge lo stato di conteggio finito durante il lavoro di cucitura, l'intero schermo di conteggio finito

E lampeggia. Premere il tasto RESET ③ per azzerare il contatore, e il modo operativo ritorna al modo di cucitura. Il contatore quindi comincia a contare nuovamente.

1-8. Registrazione di un nuovo modello di cucitura AC

Ci sono due metodi diversi per registrare un nuovo modello di cucitura AC. Uno è il metodo di immissione degli intervalli costanti e l'altro è il metodo di immissione individuale. Nel primo caso il numero di asole e un intervallo tra due asole vengono immessi. Nel secondo caso il dato di asola viene immesso asola per asola.

(1) Effettuazione dell'immissione degli intervalli costanti



- ① **Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati**
Il nuovo modello di cucitura può essere registrato solo sullo schermo di immissione dei dati AC (blu).
- ② **Chiamata dello schermo di registrazione del nuovo modello di cucitura AC**

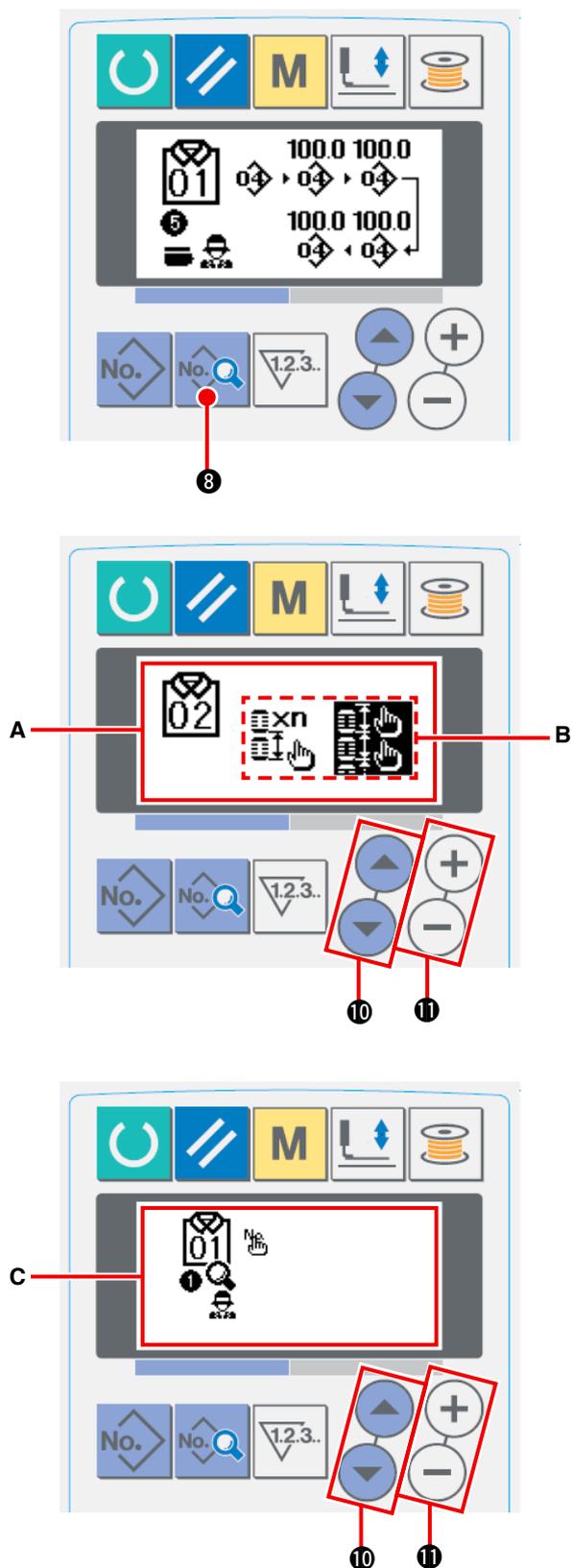
Tenere premuto il tasto DATA  ⑧ finché lo schermo di registrazione **A** del nuovo modello di cucitura non venga visualizzato.

- ③ **Immissione di un numero di modello di cucitura**
Immettere un nuovo No. di modello di cucitura AC da registrare per mezzo del tasto DATA CHANGE  ⑪. È vietato registrare un nuovo modello di cucitura AC al numero di modello di cucitura AC che è stato già registrato.

 **Venti diversi modelli di cucitura (da 1 a 20) possono essere utilizzati come modelli di cucitura AC.**

- ④ **Selezione dell'immissione degli intervalli costanti**
Premere il tasto ITEM SELECT  ⑩ per fare lampeggiare la selezione **B** tra l'immissione degli intervalli costanti/immissione individuale.
Selezionare l'immissione  degli intervalli costanti usando il tasto DATA CHANGE  ⑪. Premere il tasto DATA  ⑧ per riconfermare il numero di modello di cucitura AC da registrare nuovamente. Quindi lo schermo di selezione **C** dell'immissione degli intervalli costanti viene visualizzato sul display.
- ⑤ **Selezione del numero di modello di cucitura LBH**
Premere il tasto DATA CHANGE  ⑪, mentre il No. di modello di cucitura LBH **D** lampeggia, per selezionare il numero di modello di cucitura LBH.
- ⑥ **Immissione del numero di asole**
Premere il tasto ITEM SELECT  ⑩ per cambiare l'articolo da selezionare. Immettere il numero di asole da cucire continuamente per mezzo del tasto DATA CHANGE  ⑪.
- ⑦ **Immissione della quantità di trasporto**
Premere il tasto ITEM SELECT  ⑩ per cambiare l'articolo da selezionare. Immettere la quantità di trasporto per mezzo del tasto DATA CHANGE  ⑪.
Premere il tasto DATA  ⑧ per riconfermare i dati immessi.

(2) Effettuazione dell'immissione individuale



① Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati

Il nuovo modello di cucitura AC può essere registrato solo sullo schermo di immissione dei dati AC (blu).

② Chiamata dello schermo di registrazione del nuovo modello di cucitura AC

Chiamata dello schermo di registrazione del nuovo modello di cucitura AC

Tenere premuto il tasto DATA  ⑧ finché lo schermo di registrazione **A** del nuovo modello di cucitura non venga visualizzato.

③ Immissione di un numero di modello di cucitura

Immettere un nuovo No. di modello di cucitura AC da registrare per mezzo del tasto DATA CHANGE   ⑩. È vietato registrare un nuovo modello di cucitura AC al numero di modello di cucitura AC che è stato già registrato.

 **Venti diversi modelli di cucitura (da 1 a 20) possono essere utilizzati come modelli di cucitura AC.**

④ Selezione dell'immissione individuale

Premere il tasto ITEM SELECT   ⑩ per fare lampeggiare la selezione **B** tra l'immissione degli intervalli costanti/immissione individuale.

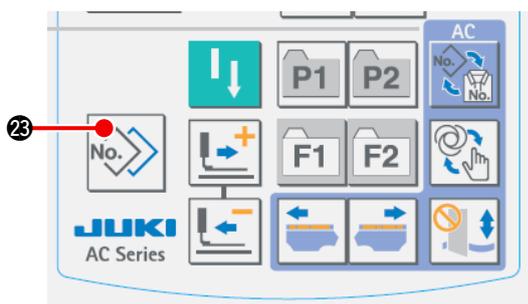
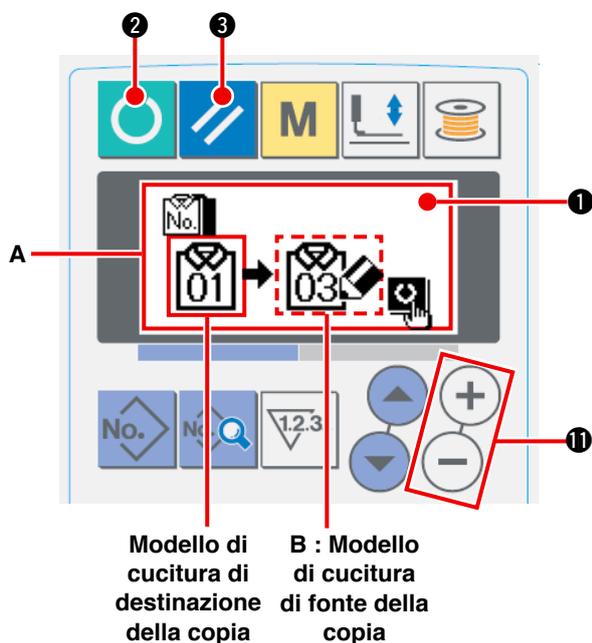
Selezionare l'immissione individuale  usando il tasto DATA CHANGE   ⑪ e premere il tasto DATA  ⑧. Quindi il numero di modello di cucitura AC da registrare nuovamente viene riconfermato e lo schermo di immissione individuale **C** viene visualizzato.

⑤ Selezione del numero di modello di cucitura LBH

Premere il tasto ITEM SELECT   ⑩ per fare lampeggiare il numero di modello di cucitura LBH e la quantità di trasporto da cambiare. Il numero di modello di cucitura LBH e il dato di quantità di trasporto, che lampeggiano, possono essere cambiati premendo il tasto DATA CHANGE   ⑪.

1-9. Copia del modello di cucitura AC

I dati che sono stati già registrati ad un numero di modello di cucitura possono essere copiati su un altro numero di modello di cucitura che non è utilizzato. La copia del modello di cucitura con la sovrascrittura è vietata. Se si desidera sovrascrivere un modello di cucitura esistente, è necessario prima cancellare il modello di cucitura esistente.



① Mettere la macchina per cucire nel modo di immissione

La copia è possibile solo quando la retroilluminazione del LCD ① è blu, cioè, sotto il modo di immissione. Se la retroilluminazione è verde, cioè, sotto il modo di cucitura, premere il tasto READY  ② per commutare il modo operativo al modo di immissione.

② Selezione del numero di modello di cucitura di fonte della copia

Selezionare il numero di modello di cucitura di fonte della copia sullo schermo di selezione del modello di cucitura.

→ Fare riferimento "[II-2-2. Effettuazione della selezione del modello](#)" p. 58.

③ Chiamata dello schermo di copia

Premere il tasto COPY  ②③ per visualizzare lo schermo di copia A.

④ Selezione del numero di modello di cucitura di destinazione della copia

Il modello di cucitura No. B che non è utilizzato lampeggia. Premere il tasto DATA CHANGE  ① per selezionare il numero di modello di cucitura di destinazione della copia. Per cancellare il modello di cucitura, selezionare lo scomparto di riciclaggio.

⑤ Avvio della copia

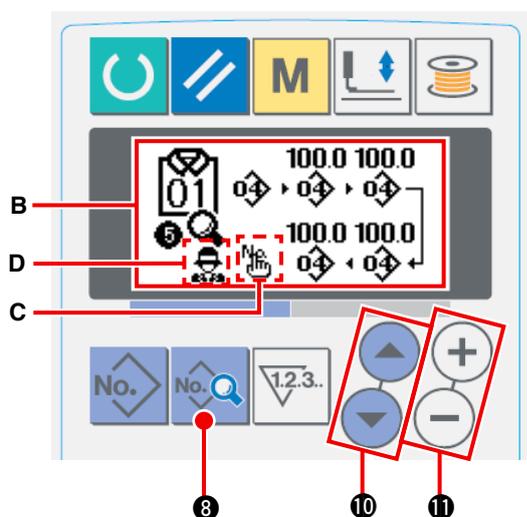
Premere il tasto READY  ② per iniziare la copia.

Due secondi dopo, lo schermo ritorna allo schermo di immissione con il numero di modello di cucitura creato dalla copia selezionato.

Se il tasto RESET  ③ viene premuto, lo schermo ritorna a quello precedente senza effettuare la copia.

1-10. Commutazione del tipo di capo di vestito tra il capo di vestito maschile e quello femminile

La direzione di trasporto del prodotto da cucire si differenzia a seconda se il prodotto è da uomo o da donna.



① Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati AC

Visualizzare lo schermo di immissione dei dati AC (blu) per il numero di modello di cucitura AC da cucire.

② Commutazione del tipo di capo di vestito tra il capo di vestito maschile e quello femminile

Premere il tasto DATA ⑧ per visualizzare lo schermo di cambiamento **B** dei dati.

La commutazione del tipo di capo di vestito tra il capo di vestito maschile e quello femminile può essere fatta dopo aver immesso l'ultimo dato sul numero di modello di cucitura LBH.

Premere il tasto ITEM SELECT ⑩.

Quindi premerlo ⑩ di nuovo mentre l'ultimo dato **C** sul numero di modello di cucitura

LBH lampeggia. Quindi (maschile) o (femminile) **D** lampeggia. Ora, selezionare il capo di vestito maschile o femminile per mezzo del tasto DATA CHANGE ⑪.

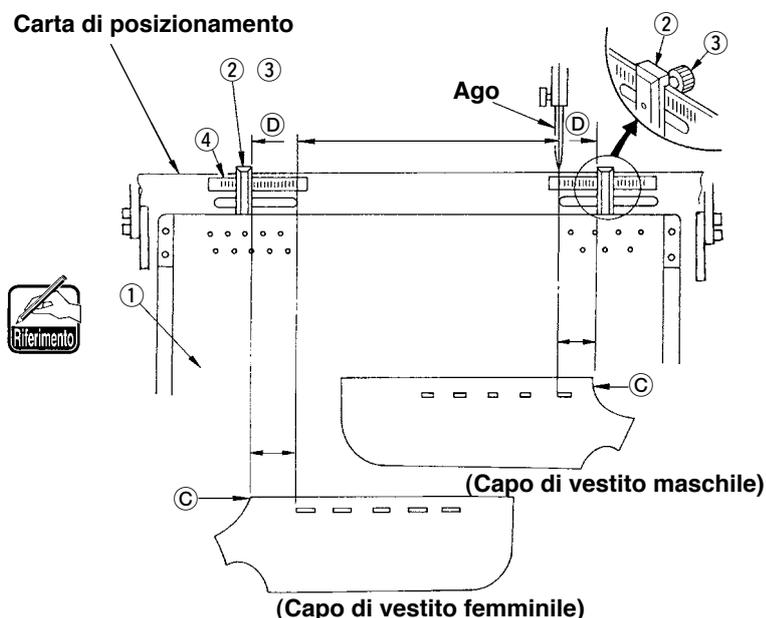
[Come posizionare il materiale sulla macchina per cucire]

Per i capi di vestito maschili, la posizione in cui il prodotto da cucire viene precaricato è la posizione di inizio della cucitura del primo modello di cucitura.

Per i capi di vestito femminili, la posizione che viene raggiunta spostando il materiale verso destra di 610 mm dalla posizione in cui il capo è stato precaricato è la posizione di inizio della cucitura del primo modello di cucitura.

Sia per i capi di vestito maschili che per quelli femminili, la posizione di inizio della cucitura può essere spostata verso destra o verso sinistra prima di iniziare la cucitura utilizzando la funzione di salto.

Carta di posizionamento



Allentare la vite a manopola ③ del calibro ② sul tavolo di precaricamento ①.

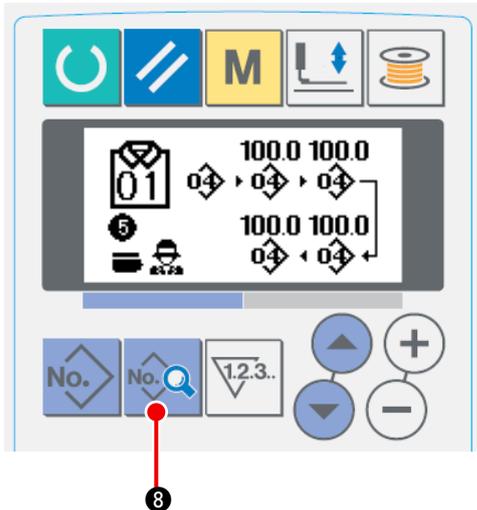
Spostare il calibro fino al valore di impostazione sulla scala ④ e fissarlo stringendo la vite a manopola.

Quindi posare il materiale con la sua estremità superiore **C** allineata all'interno **D** del calibro per posizionare il materiale. (Per capo di vestito femminile, regolare la posizione del materiale in modo analogo utilizzando il calibro e scala posto sul lato sinistro del tavolo di precaricamento.)

1-11. Commutazione dell'impilamento a due

La funzione di impilamento a due è stata progettata per impilare i capi di vestito destro e sinistro alternamente. La macchina per cucire cuce le asole e impila il capo finito di vestito destro o sinistro senza eseguire le asole del capo di vestito dell'altro lato.

Impostare l'interruttore di memoria U54 Impostazione dell'utilizzo dell'impilamento a due su  per utilizzare la funzione di impilamento a due.



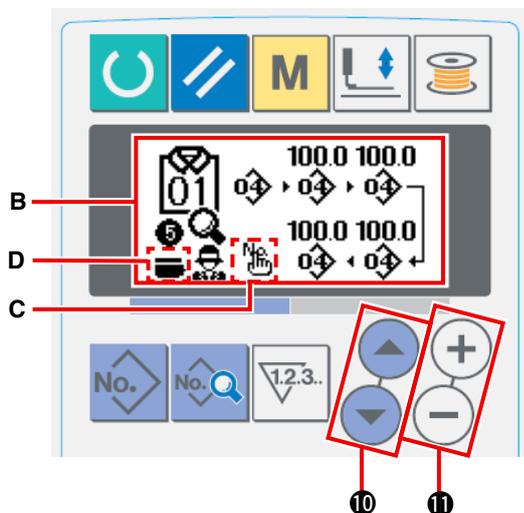
① Visualizzazione dello schermo di immissione dei dati AC

Visualizzare lo schermo di immissione dei dati AC (blu) per il numero di modello di cucitura AC da cucire.

② Commutazione dell'impilatore a due

Premere il tasto DATA  ⑧ per visualizzare lo schermo di cambiamento **B** dei dati.

La commutazione dell'impilatore a due può essere effettuata dopo aver immesso l'ultimo dato sul numero di modello di cucitura LBH.

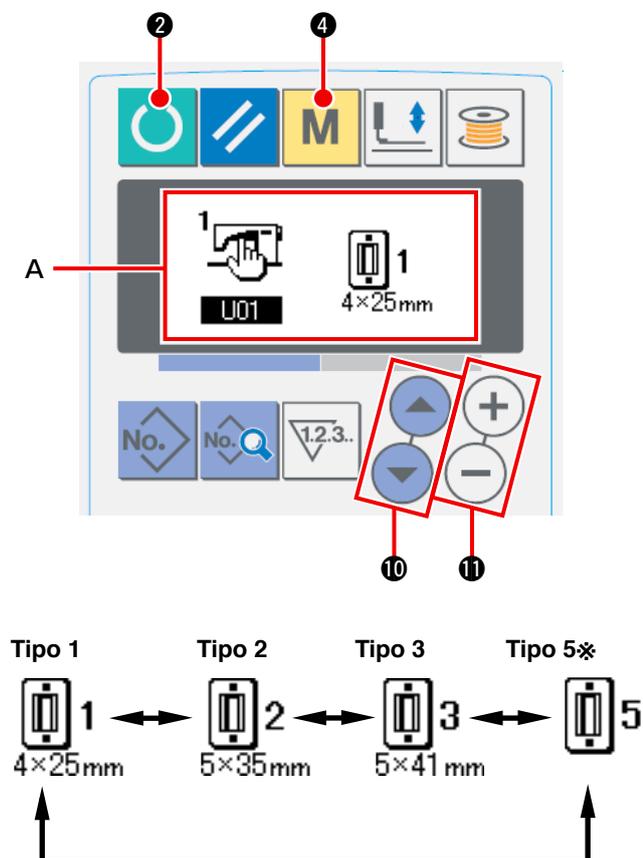


Premere il tasto ITEM SELECT  ⑩. Quindi premere il tasto ITEM SELECT  ⑩ due volte mentre l'ultimo dato  **C** sul numero registrato di modello di cucitura LBH lampeggia. Quindi,  (Non utilizzato) o  (Utilizzato) **D** lampeggia. Ora, selezionare Non utilizzato o Utilizzato mediante il tasto DATA CHANGE  ⑪.

2. FUNZIONAMENTO E METODI DI IMPOSTAZIONE PER LA MACCHINA PER CUCIRE SEPARATA

2-1. Immissione del tipo di pinza

(1) Procedura di impostazione del tipo di pinza



① Chiamare il modo di immissione per l'impostazione del tipo di pinza.

Quando la retroilluminazione del display LCD ❶ mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile cambiare il modello di cucitura.

Quando la retroilluminazione mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY  ❷ per passare al modo di immissione.

② Selezionare il tipo di pinza.

Premere il tasto MODE  ❹ per visualizzare lo schermo di revisione **A** dei dati di interruttore di memoria (livello 1). Premere il tasto ITEM

SELECT  ❿ per chiamare **U14**

Tipo di pinza. Quindi premere il tasto DATA

CHANGE  ⓫. Il pittogramma viene visualizzato come mostrato nella figura

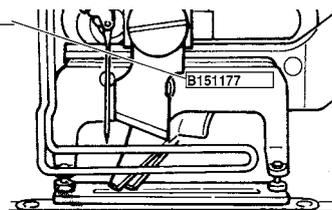
sottostante. Selezionare il tipo della pinza installata sulla macchina per cucire facendo

referimento a "**(2) Tabella dei tipi di pressore**" p. 58.

(2) Tabella dei tipi di pressore

Fare corrispondere il numero nella cornice del numero di parte inciso del pressore al tipo di pressore.

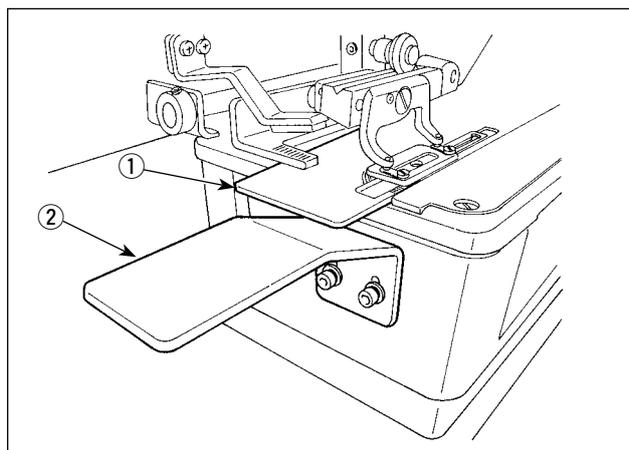
	Tipo	No. di parte del piedino premistoffa
 4×25mm	Tipo 1	B151177 1 000 *
 5×35mm	Tipo 2	B151177 2 000 *
 5×41mm	Tipo 3	B151177 3 000 *
	Tipo 5 *	—



* Impostare il tipo 5 quando si usa il pressore tranne il tipo da 1 a 3.
Cambiare **U15** Larghezza della misura del pressore e **U16** Lunghezza della misura del pressore dell'interruttore di memoria (livello 1) per regolarle al pressore da usare.

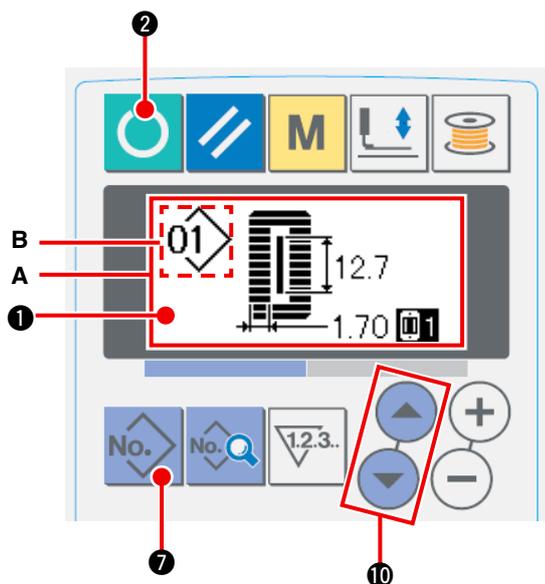
→ Fare riferimento a "**II-2-15. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria**" p.77.

- * Quando si usa il tipo 5 con la larghezza del punto di 6 mm o più e di 41 mm o più in lunghezza, è necessario sostituire i componenti come il braccio del pressore, la piastra di trasporto, ecc.
- * Quando due o più tipi di pinze sono utilizzate, regolare l'altezza del tavolo secondario **B** ② in modo che la piastra di trasporto **1** non venga a contatto con il tavolo secondario **B** ②.



2-2. Effettuazione della selezione del modello

(1) Selezione dallo schermo di selezione del modello



① Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display **1** mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile cambiare il modello. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY **2** per commutare al modo di immissione.

② Chiamare lo schermo di selezione del modello.

Premere il tasto PATTERN NO. **No.** **7**, e lo schermo di selezione del modello **A** viene visualizzato. Il modello **B** che è selezionato al momento lampeggia.

③ Selezionare il modello.

Premere il tasto ITEM SELECTION **10**  , ed i modelli che sono stati registrati vengono visualizzati uno dopo l'altro. Ora, selezionare il No. che si desidera cucire.

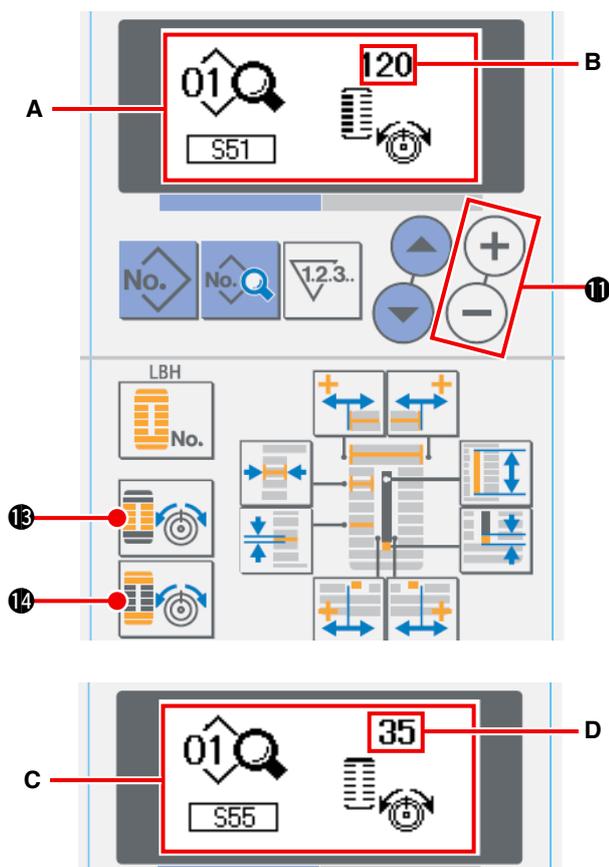
(2) Selezione per mezzo del tasto di registrazione

Questa macchina per cucire può registrare il No. di modello che si desidera con l'interruttore di registrazione. Quando il modello viene registrato una volta, la selezione del modello può essere effettuata solo premendo l'interruttore.

→ Fare riferimento a "**II-2-11. Uso del tasto di registrazione del modello**" p.72.

2-3. Modifica della tensione del filo dell'ago

La tensione del filo dell'ago può essere cambiata effettuando la cucitura di prova poiché il dato relativo alla tensione del filo dell'ago può essere impostato anche con il modo di cucitura.



① Chiamare il dato di impostazione della tensione del filo alla sezione parallela.

Premere il tasto THREAD TENSION AT PARALLEL SECTION  13, e lo schermo di revisione dei dati di cucitura A viene visualizzato.

② Cambiare la tensione del filo alla sezione parallela.

Premere il tasto DATA CHANGE   11, e il valore di impostazione B aumenta o diminuisce e la tensione del filo può essere cambiata. La relazione tra la finitura della cucitura e il valore di impostazione è come mostrata nella figura sottostante. Impostare il valore facendo riferimento alla figura.

③ Chiamare il dato di impostazione della tensione del filo alla sezione travetta.

Premere il tasto THREAD TENSION AT BASTING SECTION  14, e lo schermo di revisione dei dati di cucitura C viene visualizzato.

④ Modifica della tensione del filo dell'ago alla sezione travetta

Premere il tasto DATA CHANGE   11, e il valore di impostazione D aumenta o diminuisce e la tensione del filo può essere cambiata. La relazione tra la finitura della cucitura e il valore di impostazione è come mostrata nella tabella sottostante. Impostare il valore facendo riferimento alla tabella.

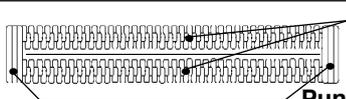
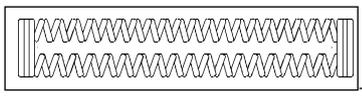
* Per la tensione tranne quella alla sezione parallela e alla sezione travetta, fare riferimento a "II-2-7. Modifica dei dati di cucitura" p.63 e "II-2-15. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria" p.77.

Valore di impostazione della tensione alla sezione parallela ① e alla sezione travette ②.

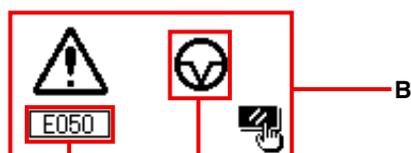
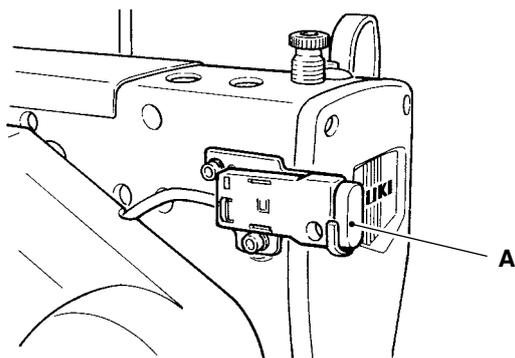
	Valore di impostazione sul pannello			
		⊖	Valore iniziale	⊕
Punto rovescio	① Tensione alla sezione parallela	Cresta è abbassata.	120	Cresta è sollevata.
	② Tensione alla sezione travette	Tensione del filo è diminuita.	35	Tensione del filo è aumentata.
Punto soprappiglio	③ Tensione alla sezione parallela	Tensione del filo è diminuita.	60	Tensione del filo è aumentata.
	④ Tensione alla sezione travette	Tensione del filo è diminuita.	60	Tensione del filo è aumentata.

Per la forma radiale occhiello, impostare la tensione della travetta prima a circa 120 e bilanciare i punti.

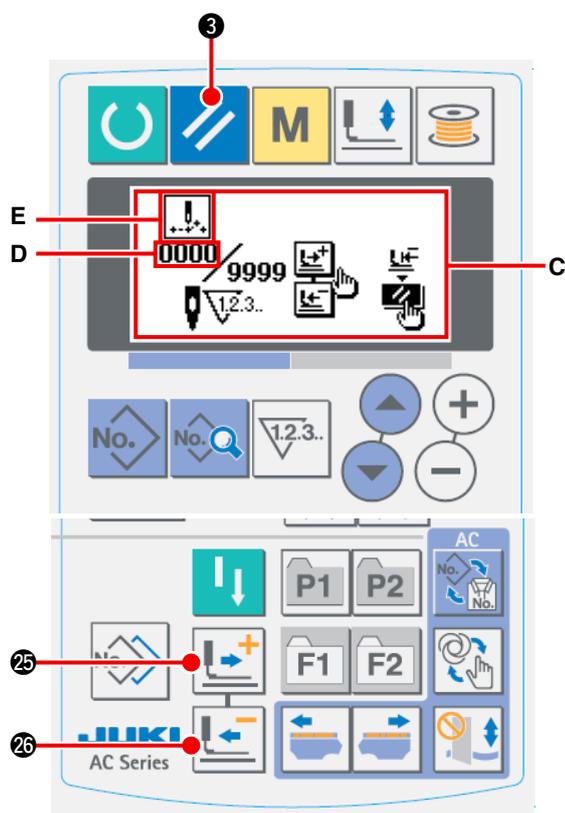
Punto rovescio e punto soprappiglio

	Punto rovescio	Punto rovescio Applicando tensione più alta al filo dell'ago per farlo passare dritto attraverso la stoffa, il punto rovescio è formato dal filo della bobina che viene tirato sopra da ambedue i lati alla linea centrale.
	Punto soprappiglio	Punto soprappiglio Il punto soprappiglio è formato in zig-zag che mostra il filo dell'ago solo sul diritto della stoffa, e il filo della bobina sul rovescio della stoffa.

2-4. Effettuazione della ricucitura



No. di errore Pittogramma dell'errore



* Il numero di punti attuale/il numero di punti totale sono visualizzati nella sezione D.

* Il comando di cucitura attuale è visualizzato nella sezione E.

I tipi di comando sono :

Comando di cucitura



Comando di trasporto di spostamento



Comando di rasafilo



Comando del coltello



Quando l'interruttore di arresto **A** viene premuto durante l'operazione di cucitura, la macchina per cucire interrompe la cucitura e si ferma. Allora, lo schermo di visualizzazione di errore **B** viene visualizzato per informare che l'interruttore di arresto è premuto.

[Per continuare la cucitura da qualche punto in cucitura]

Stato di arresto del movimento di cucitura

Lo schermo di visualizzazione di errore **B** viene visualizzato.

① Rilasciare l'errore.

Premere il tasto RESET  ③ per rilasciare l'errore. Quindi lo schermo di movimento a passo **C** viene visualizzato.

② Fare tornare il pressore.

Premere il tasto BACKWARD  ②⑥ e il pressore ritorna punto per punto.

Premere il tasto FORWARD  ②⑤ e il pressore avanza punto per punto.

Fare tornare il pressore alla posizione di ricucitura.

③ Cominciare la cucitura di nuovo.

Quando si preme l'interruttore a ginocchio o l'interruttore a mano (uno dei due interruttori che è stato impostato come l'interruttore di avvio), la macchina per cucire inizia di nuovo la cucitura.

[Per effettuare la ricucitura dall'inizio]

Stato di arresto del movimento di cucitura

Lo schermo di visualizzazione di errore **B** viene visualizzato.

① Rilasciare l'errore.

Premere il tasto RESET  ③ per rilasciare l'errore. Quindi lo schermo di movimento a passo **C** viene visualizzato.

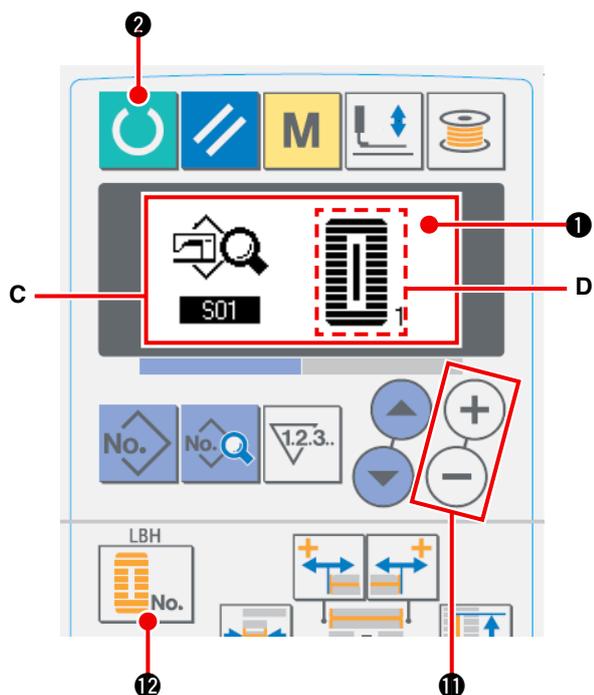
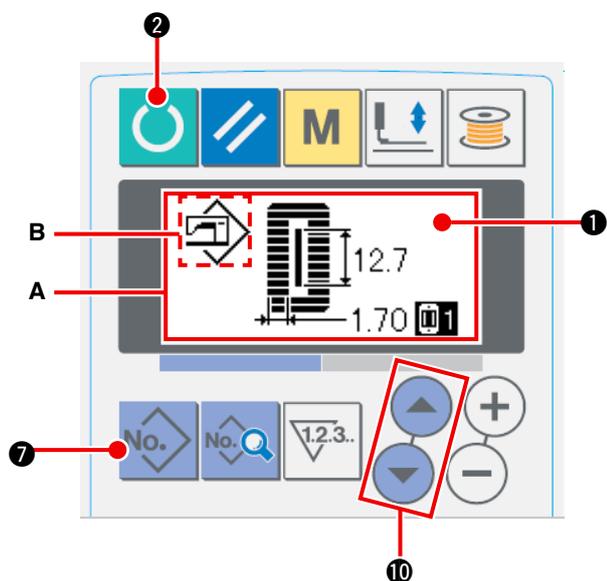
② Fare tornare il pressore alla posizione di posizionamento del prodotto di cucitura.

Premere di nuovo il tasto RESET  ③ e il pressore ritorna alla posizione di posizionamento del prodotto di cucitura.

③ Effettuare di nuovo il lavoro di cucitura dall'inizio.

2-5. Uso del modello di valore iniziale

Questa macchina per cucire ha il valore iniziale per effettuare la cucitura ottimale per le forme di cucitura (30 forme).
→ Fare riferimento a "**IV. TABELLA DEI DATI DI VALORE INIZIALE PER CIASCUNA FORMA.**" p.98.
Quando si crea il dato di cucitura nuovamente, è conveniente crearlo copiando il modello di valore iniziale.



① Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile modificare il modello. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY  ② per commutare al modo di immissione.

② Chiamare il modello di valore iniziale.

Premere il tasto PATTERN NO.  ⑦, e lo schermo di selezione del modello A viene visualizzato. Il modello No. B che è selezionato al momento lampeggia sul display. Premere il tasto ITEM SELECTION  ⑩ per selezionare il modello di valore iniziale .

③ Selezionare la forma.

Premere il tasto SHAPE  ⑫, e lo schermo di selezione della forma C viene visualizzato. La forma D che è selezionata al momento lampeggia sul display. Selezionare la forma D per cucire con il tasto DATA CHANGE  ⑪. Si può selezionare la forma dalle 12 forme al momento della consegna. Tuttavia, è possibile selezionare la forma dalle 30 forme al massimo aumentando il livello di selezione della forma (K04).

→ Fare riferimento a "**II-2-15. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria**" p.77.

④ Effettuare la cucitura di prova.

Premere il tasto READY  ② per impostare il modo operativo al modo di cucitura (la luce di fondo del LCD display ① è verde). Quindi è possibile effettuare la cucitura e la forma selezionata può essere cucita.

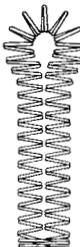
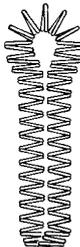
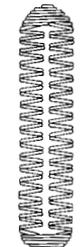
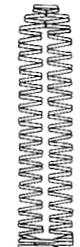
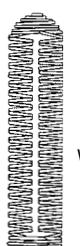
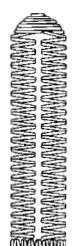
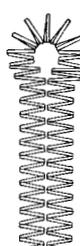
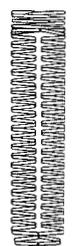
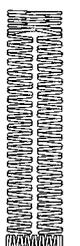
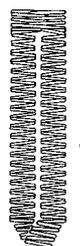
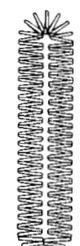
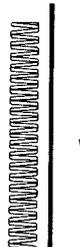
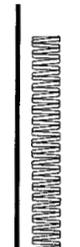
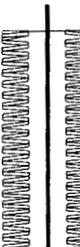
* Il modello di valore iniziale può revisionare soltanto il dato di tensione del filo dell'ago. Tuttavia, esso torna al valore iniziale quando si cambia la forma o si richiama il modello. Perciò, fare attenzione.

⑤ Copiare il modello di valore iniziale.

Copiare il modello che è stato selezionato e confermato attraverso i passi soprastanti al modello normale e usarlo.

Procedimento di copiatura → Fare riferimento a "**II-2-10. Copiatura del modello di cucitura**" p.71.

2-6. Lista delle forme di cucitura standard

(1) Tipo quadrato	(2) Tipo rotondo	(3) Tipo quadrato radiale	(4) Tipo radiale	(5) Tipo travetta diritta radiale	(6) Tipo travetta a affusolata radiale
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  1	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  2	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  3	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  4	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  5	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  6
(7) Tipo quadrato occhio	(8) Tipo radiale occhio	(9) Tipo travetta diritta occhio	(10) Tipo travetta a affusolata occhio	(11) Tipo semilunale	(12) Tipo quadrato rotondo
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  7	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  8	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  9	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  10	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  11	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  12
(13) Tipo quadrato semilunale	(14) Tipo travetta diritta semilunale	(15) Tipo travetta a affusolata semilunale	(16) Tipo semilunale occhio	(17) Tipo rotondo occhio	(18) Tipo radiale quadrato
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  13	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  14	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  15	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  16	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  17	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  18
(19) Tipo semilunale quadrato	(20) Tipo rotondo quadrato	(21) Tipo travetta diritta quadrato	(22) Tipo travetta affusolata rotondo	(23) Tipo semilunale radiale	(24) Tipo rotondo radiale
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  19	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  20	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  21	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  22	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  23	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  24
(25) Tipo radiale semilunale	(26) Tipo rotondo semilunale	(27) Travetta	(28) Travetta, taglio destro	(29) Travetta, taglio sinistro	(30) Travetta, taglio centro
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  25	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  26	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  27	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  28	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  29	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  30

2-7. Modifica dei dati di cucitura

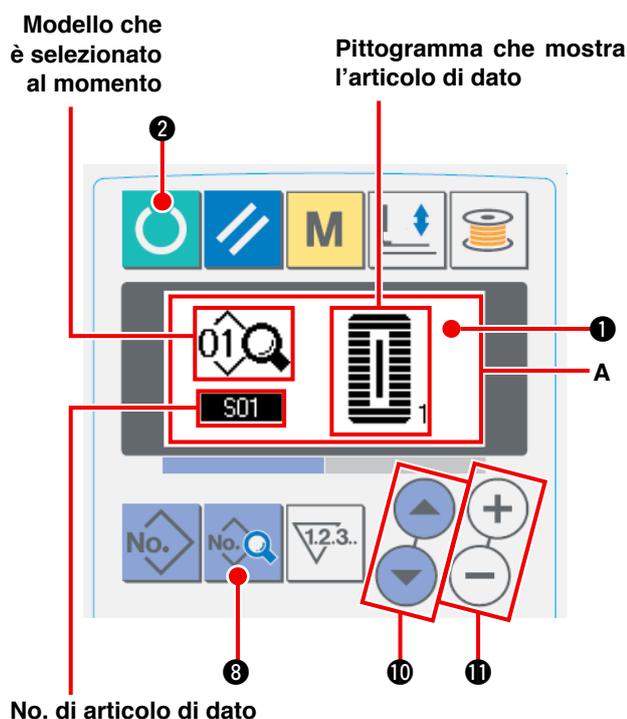
(1) Dati di cucitura iniziali al momento della consegna

I modelli da 1 a 10 sono stati già registrati al momento della consegna. I valori iniziali del tipo quadrato, la cui soltanto lunghezza del taglio del tessuto è differente l'una dall'altra, sono stati immessi nei dati di cucitura.

→ Fare riferimento a "**IV. TABELLA DEI DATI DI VALORE INIZIALE PER CIASCUNA FORMA**" p.98.

No. di modello	Lunghezza del taglio del tessuto	
		<input type="text" value="S02"/>
1	6,4mm (1/4")	
2	9,5mm (3/8")	
3	11,1mm (7/16")	
4	12,7mm (1/2")	
5	14,3mm (9/16")	
6	15,9mm (5/8")	
7	17,5mm (11/16")	
8	19,1mm (3/4")	
9	22,2mm (7/8")	
10	25,4mm (1")	

(2) Procedimento di modifica dei dati di cucitura



① Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile modificare i dati di cucitura.

Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto

READY  ② per commutare al modo di immissione.

② Selezionare il dato di cucitura da modificare.

Premere il tasto DATA  ⑧, e lo schermo di revisione dei dati di cucitura **A** del No. di modello che è selezionato al momento viene visualizzato.

③ Selezionare il dato di cucitura da modificare.

Premere il tasto ITEM SELECTION  ⑩, e selezionare l'articolo di dato che si desidera modificare. L'articolo di dato che non viene usato a seconda delle forme e l'articolo di dato che è impostato senza la funzione vengono saltati e non vengono visualizzati. Perciò, fare attenzione.

→ Fare riferimento a "**II-2-8. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione**" p.64.

④ Cambiare il dato.

Per i dati di cucitura, ci sono l'articolo di dato che modifica il valore numerico e quello che seleziona il pittogramma. Il No. come è attaccato all'articolo di dato che modifica il valore numerico.

Aumentare o diminuire il valore di impostazione con il tasto DATA CHANGE  ⑪ per cambiare il valore.

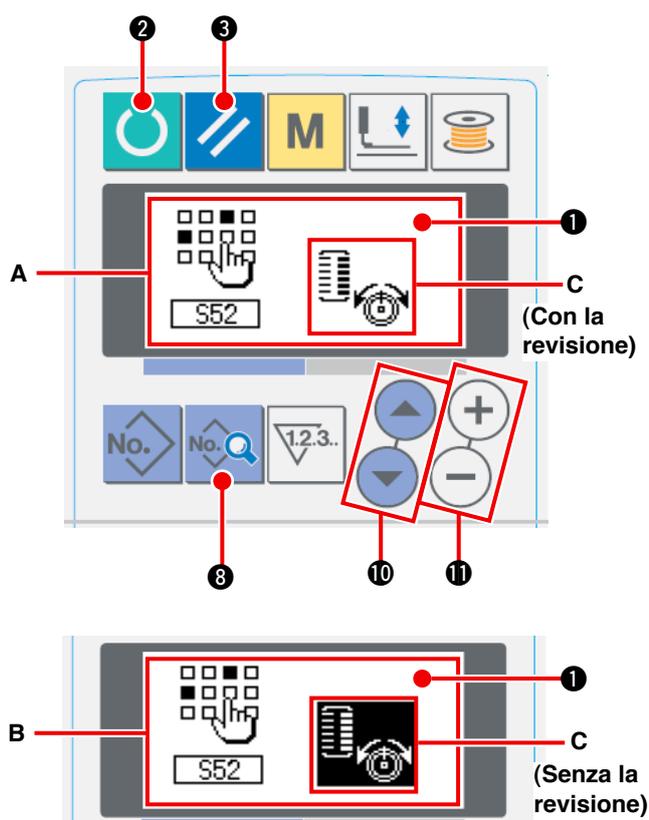
Il No. come è attaccato all'articolo di dato che seleziona il pittogramma. Il pittogramma può essere selezionato con il tasto DATA CHANGE  ⑪.

→ Per i particolari dei dati di cucitura, fare riferimento a "**II-2-9. Lista dei dati di cucitura**" p.65.

2-8. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione

Al momento della consegna, questa macchina per cucire è stata impostata in modo da non essere capace di revisionare gli articoli di dato di cucitura che vengono usati meno frequentemente. Quando si desidera impostare i dati in modo più preciso a seconda dei prodotti di cucitura, impostare l'articolo di dato di cucitura allo stato di revisione possibile e usare la macchina.

- * Per l'impostazione del dato di cucitura con/senza la revisione, quando S52, tensione alla sezione parallela destra viene impostato a "senza la revisione", la cucitura viene eseguita con il dato di S51, tensione alla sezione parallela sinistra.
Quando S56, tensione alla seconda travetta viene impostato a "senza la revisione", la cucitura viene eseguita con il dato di S55, tensione alla prima travetta.
Quando gli articoli di dato di cucitura tranne quelli sporadici sono impostati a "senza la revisione", i dati da consultare sono i dati di valore iniziale.



① Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile impostare. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY  ② per commutare al modo di immissione.

② Chiamare lo schermo di commutazione tra i dati di cucitura con/senza la revisione.

Premere il tasto DATA  ③ per tre secondi, e lo schermo di commutazione tra i dati con/senza la revisione A o B viene visualizzato.

③ Selezionare il dato di cucitura che si desidera commutare.

Premere il tasto ITEM SELECTION   ⑩, e selezionare l'articolo di dato di cucitura C che si desidera commutare. Allora, soltanto gli articoli che si possono commutare possono essere selezionati.

④ Commutazione tra con/senza la revisione

Premere il tasto DATA CHANGE   ⑪, e la visualizzazione pittografica C dei dati di cucitura ripete invertito/non invertito.

Visualizzazione invertita : Con la revisione

Visualizzazione non invertita : Senza la revisione

Ritornare al passo ③, e gli articoli di dato di cucitura plurali possono essere commutati.

⑤ Memorizzare i dati che sono stati impostati.

Premere il tasto READY  ②, e il dato nello stato di essere commutato può essere memorizzato. Dopo due secondi, lo schermo ritorna a quello precedente.

Premere il tasto RESET  ③, e lo schermo ritorna a quello precedente senza memorizzare il dato.

2-9. Lista dei dati di cucitura

☆ I dati di cucitura sono quelli che possono essere immessi a 99 modelli dal modello 1 al modello 99 e possono essere immessi a ciascun modello. La macchina per cucire è stata impostata allo stato in cui il dato per il quale è necessario impostare "Con/senza la revisione" non può essere selezionato al momento della consegna. Commutare la funzione a "Con la revisione" se necessario per l'uso.

→ Fare riferimento a "[II-2-8. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione](#)" p.64.

No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S01	<p>Forma di cucitura</p> <p>Questo articolo seleziona la forma tra le forme di cucitura di 30 differenti tipi che la macchina per cucire ha.</p>   <p>Fare riferimento a "II-2-6. Lista delle forme di cucitura standard" p.62.</p> <p>* Soltanto 12 tipi di forme di cucitura standard possono essere selezionati al momento della consegna. Quando si aumentano i tipi di forma, effettuare l'impostazione di K04 Livello di selezione delle forme di cucitura dei dati di interruttore di memoria. → Fare riferimento a "II-2-16. Lista dei dati di interruttore di memoria" p.78.</p>	da 1 a 30	1	–
S02	<p>Lunghezza del taglio del tessuto</p> <p>Questo articolo imposta la lunghezza del tessuto che viene tagliato dal coltello tagliatessuto. Tuttavia, in caso della forma travetta (No.27, 28, 29 e 30 di S01), la lunghezza della cucitura viene impostata.</p>  <p>Rendendo valido U19 Funzione di movimenti plurali del coltello tagliatessuto dei dati di interruttore di memoria, vengono effettuati movimenti plurali del coltello con la misura del coltello impostata nell'articolo U18 Misura del coltello tagliatessuto, e il prodotto di cucitura viene tagliato. → Fare riferimento a "II-2-16. Lista dei dati di interruttore di memoria" p.78.</p>	da 3,0 a 120,0	0,1mm	–
S03	<p>Larghezza della scanalatura del coltello, destra</p> <p>Questo articolo imposta lo spazio tra il coltello tagliatessuto e la sezione parallela destra.</p> 	da -2,00 a 2,00	0,05mm	–
S04	<p>Larghezza della scanalatura del coltello, sinistra</p> <p>Questo articolo imposta lo spazio tra il coltello tagliatessuto e la sezione parallela sinistra.</p> 	da -2,00 a 2,00	0,05mm	–
S05	<p>Larghezza del sopraggitto, sinistra</p> <p>Questo articolo imposta la larghezza del sopraggitto della sezione parallela sinistra.</p> 	da 0,10 a 5,00	0,05mm	–
S06	<p>Rapporto tra le forme destra e sinistra</p> <p>Questo articolo imposta il rapporto di ingrandimento/riduzione della forma del lato destro facendo la posizione del coltello come il centro.</p> 	da 50 a 150	1%	–
S07	<p>Passo alla sezione parallela</p> <p>Questo articolo imposta il passo di cucitura della sezione parallela destra e sinistra.</p> 	da 0,200 a 2,500	0,025mm	–
S08	<p>Lunghezza seconda sezione travette</p> <p>Questo articolo imposta la lunghezza della sezione travette.</p> <p>Fondo del tipo quadrato  Fondo della travetta diritta  Fondo del affusolata </p> 	da 0,2 a 5,0	0,1mm	–
S09	<p>Lunghezza della prima travetta</p> <p>Questo articolo imposta la lunghezza della travetta sul lato posteriore.</p> <p>Cima del tipo quadrato </p> 	da 0,2 a 5,0	0.1mm	–

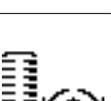
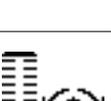
*1 : Visualizzato a seconda delle forme

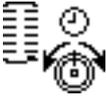
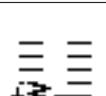
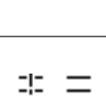
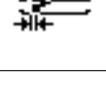
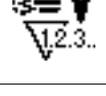
*2 : Visualizzato quando esso è impostato a "con la revisione". Fare riferimento a "[II-2-8. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione](#)" p.64.

*3 : Visualizzato quando la funzione è selezionata.

No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S10	<p>Compensazione della larghezza della travetta, destra Questo articolo regola la forma esterna del lato destro della sezione travetta rispetto alla sezione sopraggiotto. Sia la prima travetta che la seconda travetta vengono compensate.</p> <p>Cima del tipo quadrato  Fondo del tipo quadrato  Fondo della travetta diritta </p>	da -1,00 a 1,00	0,05mm	-
S11	<p>Compensazione della larghezza della travetta, sinistra Questo articolo regola la forma esterna del lato sinistro della sezione travetta rispetto alla sezione sopraggiotto.</p> <p>Cima del tipo quadrato  Fondo del tipo quadrato  Fondo della travetta diritta </p>	da -1,00 a 1,00	0,05mm	-
S12	<p>Offset della travetta a affusolata, sinistra Questo articolo imposta la lunghezza per formare la sezione travetta della forma travetta a affusolata.</p> 	da 0,00 a 3,00	0,05mm	*1
S13	<p>Offset della travetta a affusolata, destra Questo articolo imposta la lunghezza per formare la sezione travetta della forma travetta a affusolata.</p> 	da 0,00 a 3,00	0,05mm	*1
S14	<p>Lunghezza della forma occhiello Questo articolo imposta la lunghezza del lato superiore dal centro dell'occhiello della forma occhiello.</p> 	da 1,0 a 10,0	0,1mm	*1
S15	<p>Numero di punti della forma occhiello Questo articolo imposta il numero di punti nei 90° superiori della forma occhiello.</p> 	da 1 a 8	1	*1
S16	<p>Larghezza dell'occhiello Questo articolo imposta la misura trasversale dell'interno della forma occhiello. Il punto di entrata reale dell'ago è la dimensione alla quale S04 Larghezza della scanalatura del coltello, sinistra viene aggiunta.</p> 	da 1,0 a 10,0	0,1mm	*1
S17	<p>Lunghezza dell'occhiello Questo articolo imposta la misura longitudinale dell'interno della forma occhiello.</p> 	da 1,0 a 10,0	0,1mm	*1
S18	<p>Lunghezza della forma tipo rotondo Questo articolo imposta la lunghezza superiore dal centro della forma tipo rotondo.</p> <p>Cima del tipo rotondo  Cima del tipo radiale  Cima del tipo semilunale  Fondo del tipo rotondo  Fondo del tipo radiale  Fondo del tipo semilunale </p> 	da 1,0 a 5,0	0,1mm	*1
S19	<p>Numero di punti della forma radiale Questo articolo imposta il numero di punti nei 90° superiori della forma radiale.</p> 	da 1 a 8	1	*1
S20	<p>Rinforzo della forma radiale Questo articolo imposta con/senza la cucitura di rinforzo della forma radiale.</p> <p> : Con  : Senza</p>	-	-	*1, *2
S21	<p>Passo alla sezione travetta Questo articolo imposta il passo della cucitura della sezione travetta.</p> <p>Cima del tipo quadrato  Cima del tipo rotondo  Cima del tipo semilunale  Fondo della travetta diritta  Fondo del tipo quadrato  Fondo del tipo rotondo  Fondo del tipo semilunale  Fondo della travetta a affusolata </p> 	da 0,200 a 2,500	0,025mm	-

No,	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S22	Primo spazio Questo articolo imposta lo spazio tra la prima travetta e la scanalatura del coltello. Questo articolo è applicato a tutte le forme. 	da 0,0 a 4,0	0,1mm	–
S23	Secondo spazio Questo articolo imposta lo spazio tra la seconda travetta e la scanalatura del coltello. Questo articolo è applicato a tutte le forme. 	da 0,0 a 4,0	0,1mm	–
S31	Cucitura singola/doppia Questo articolo seleziona la cucitura singola o doppia.  Cucitura singola  Cucitura doppia	–	–	–
S32	Selezione della cucitura a croce alla cucitura doppia Questo articolo seleziona la cucitura a sovrapposizione o la cucitura a croce all'entrata dell'ago della sezione parallela quando si imposta la cucitura doppia.  : Cucitura doppia  : Cucitura a croce	–	–	*3
S33	Compensazione della larghezza della cucitura doppia Questo articolo imposta la quantità di restringimento della larghezza del soprappiglio del primo ciclo quando si imposta la cucitura doppia. 	da 0,0 a 2,0	0,1mm	*3
S34	Numero di volte dell'imbastitura Questo articolo imposta il numero di volte dell'imbastitura.  : Senza l'imbastitura  : Con l'imbastitura (Impostazione del numero di volte)	da 0 a 9	1 volta	–
S35	Passo dell'imbastitura Questo articolo imposta il passo al momento di eseguire l'imbastitura. 	da 1,0 a 5,0	0,1mm	*3
S36	Lunghezza dell'arrotolamento dell'imbastitura Questo articolo imposta la lunghezza dell'arrotolamento del filo dell'ago quando si esegue l'imbastitura. 	da 2,0 a 20,0	0,1mm	*3
S37	Passo dell'arrotolamento dell'imbastitura Questo articolo imposta il passo dell'arrotolamento del filo dell'ago quando si esegue l'imbastitura. 	da 0,2 a 5,0	0,1mm	*3
S38	Larghezza dell'arrotolamento dell'imbastitura Questo articolo imposta la larghezza dell'arrotolamento del filo dell'ago quando si esegue l'imbastitura. 	da 0,0 a 4,0	0,1mm	*3
S39	Compensazione longitudinale dell'entrata dell'ago dell'imbastitura Questo articolo imposta la quantità di spostamento in avanti o dietro all'indietro della posizione di entrata dell'ago quando si esegue l'imbastitura per più di due cicli. 	da 0,0 a 2,5	0,1mm	*2, *3
S40	Compensazione trasversale dell'entrata dell'ago dell'imbastitura Questo articolo imposta la quantità di spostamento verso destra o sinistra della posizione di entrata dell'ago quando si esegue l'imbastitura per più di due cicli. 	da 0,0 a 1,0	0,1mm	*3
S41	Compensazione della posizione del lato sinistro dell'imbastitura Questo articolo imposta la quantità di spostamento dal centro del soprappiglio sinistro verso destra o sinistra della posizione di riferimento della cucitura dell'imbastitura. 	da -2,0 a 2,0	0,1mm	*2, *3

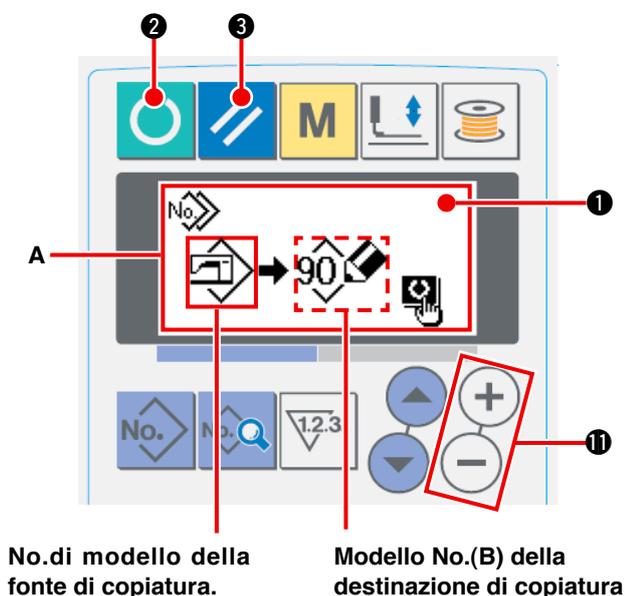
No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S42	<p>Compensazione della posizione del lato destro dell'imbastitura</p> <p>Questo articolo imposta la quantità di spostamento dal centro del sopraggitto destro verso destra o sinistra della posizione di riferimento della cucitura dell'imbastitura.</p> 	da -2,0 a 2,0	0,1mm	*2, *3
S44	<p>Impostazione della velocità dell'imbastitura</p> <p>Questo articolo imposta la velocità dell'imbastitura.</p> 	da 400 a 4200	100 sti/min	*3
S45	<p>Funzione di cucire-insieme</p> <p>Questo articolo imposta la funzione quando si esegue il cucire-insieme per primo.</p>  <p>: Senza il cucire-insieme</p>  <p>: Con il cucire-insieme</p> <p>Quando "Con il cucire-insieme" è selezionato : La cucitura viene eseguita in ordine di cucire-insieme → imbastitura → cucitura normale.</p>	–	–	–
S46	<p>Larghezza del cucire-insieme</p> <p>Questo articolo imposta la larghezza della cucitura quando si esegue il cucire-insieme.</p> 	da 1,0 a 10,0	0,1mm	*2, *3
S47	<p>Passo del cucire-insieme</p> <p>Questo articolo imposta il passo della cucitura quando si esegue il cucire-insieme.</p> 	da 0,2 a 5,0	0,1mm	*2, *3
S51	<p>Tensione alla sezione parallela sinistra</p> <p>Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione parallela sinistra.</p> 	da 0 a 200	1	–
S52	<p>Tensione alla sezione parallela destra</p> <p>Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione parallela destra.</p> 	da 0 a 200	1	*2
S53	<p>Tensione alla sezione parallela sinistra (il primo ciclo della cucitura doppia)</p> <p>Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione parallela sinistra del primo ciclo al momento della cucitura doppia.</p> 	da 0 a 200	1	*2, *3
S54	<p>Tensione alla sezione parallela destra (il primo ciclo della cucitura doppia)</p> <p>Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione parallela destra del primo ciclo al momento della cucitura doppia.</p> 	da 0 a 200	1	*2, *3
S55	<p>Tensione alla sezione prima travetta</p> <p>Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione prima travetta.</p> 	da 0 a 200	1	–
S56	<p>Tensione alla sezione seconda travetta</p> <p>Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione seconda travetta.</p> 	da 0 a 200	1	*2
S57	<p>Impostazione della tensione del filo dell'ago all'inizio della cucitura</p> <p>Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura.</p> 	da 0 a 200	1	–
S58	<p>Impostazione della tensione del filo dell'ago dell'imbastitura</p> <p>Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago dell'imbastitura.</p> 	da 0 a 200	1	*3

No.	Articolo		Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S59	Regolazione del tempismo ACT all'inizio della prima travetta Questo articolo regola il tempismo di avviamento dell'uscita della tensione del filo dell'ago alla sezione prima travetta.		da -5 a 5	1 punto	*2
S60	Regolazione del tempismo ACT all'inizio del soprappetto destro Questo articolo regola il tempismo di avviamento dell'uscita della tensione del filo dell'ago alla sezione soprappetto destro.		da -5 a 5	1 punto	*2
S61	Regolazione del tempismo ACT all'inizio della seconda travetta Questo articolo regola il tempismo di avviamento dell'uscita della tensione del filo dell'ago alla sezione seconda travetta.		da -5 a 5	1 punto	*2
S62	Numero di punti della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura Questo articolo imposta il numero di punti della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura.		da 0 a 8	1 punto	-
S63	Passo della cucitura della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura Questo articolo imposta il passo della cucitura della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura.		da 0,00 a 0,70	0,05mm	*2
S64	Larghezza della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura Questo articolo imposta la larghezza della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura.		da 0,0 a 3,0	0,1mm	-
S65	Compensazione longitudinale della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura Questo articolo imposta la posizione di partenza della cucitura di allacciamento in senso longitudinale all'inizio della cucitura.		da 0,0 a 5,0	0,1mm	*2
S66	Compensazione trasversale della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura Questo articolo imposta la posizione di partenza della cucitura di allacciamento in senso trasversale all'inizio della cucitura.		da 0,0 a 2,0	0,1mm	*2
S67	Larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura Questo articolo imposta la larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura.		da 0,1 a 1,5	0,1mm	-
S68	Numero di punti della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura Questo articolo imposta il numero di punti della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura.		da 0 a 8	1 punto	-
S69	Compensazione longitudinale della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura Questo articolo imposta la posizione di partenza della cucitura di allacciamento in senso longitudinale alla fine della cucitura.		da 0,0 a 5,0	0,1mm	*2
S70	Compensazione trasversale della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura Questo articolo imposta la posizione di partenza della cucitura di allacciamento in senso trasversale alla fine della cucitura.		da 0,0 a 2,0	0,1mm	*2

No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S81	<p>Movimento del coltello Questo articolo imposta "Con/senza il movimento" normale del coltello tagliatessuto.</p>  : Movimento normale del coltello OFF (escluso)  : Movimento normale del coltello ON (abilitato)	-	-	-
S83	<p>Movimento del coltello al primo ciclo della cucitura doppia Questo articolo imposta "Con/senza il movimento" del coltello tagliatessuto al primo ciclo quando si esegue la cucitura doppia.</p>  : Movimento normale del coltello OFF (escluso)  : Movimento normale del coltello ON (abilitato)	-	-	*2, *3
S84	<p>Limitazione della velocità massima Questo articolo imposta la limitazione della velocità massima della macchina per cucire. Il valore massimo della revisione dei dati è uguale al numero di giri di K07 Limitazione della velocità massima dei dati di interruttore di memoria. → Fare riferimento a "II-2-16. Lista dei dati di interruttore di memoria" p.78.</p> 	da 400 a 4200	100 sti/mn	-
S86	<p>Passo di andata Questo articolo imposta il passo della cucitura del lato di andata della forma travetta (Forma No. 27, 28, 29 e 30 di S01).</p> 	da 0,200 a 2,500	0,025mm	-
S87	<p>Larghezza dell'andata Questo articolo imposta la larghezza del lato di andata della forma travetta (Forma No. 27, 28, 29 e 30 di S01).</p> 	da 0,1 a 3,0	0,05mm	-
S88	<p>Passo di ritorno Questo articolo imposta il passo della cucitura del lato di ritorno della forma travetta (Forma No. 27, 28, 29 e 30 di S01).</p> 	da 0,200 a 2,500	0,025mm	-
S89	<p>Larghezza del ritorno Questo articolo imposta la larghezza del lato di ritorno della forma travetta (Forma No. 27, 28, 29 e 30 di S01).</p> 	da 0,1 a 3,0	0,05mm	-

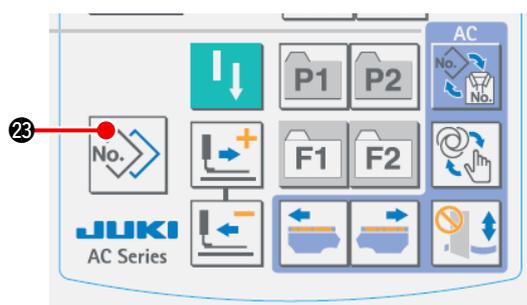
2-10. Copiatura del modello di cucitura

Il dato di No. di modello che è stato già registrato può essere copiato al No. di modello che non è stato usato. La copiatura a sovrascrittura è proibita. Quando si desidera sovrascrivere, farlo dopo aver cancellato il modello una volta.



No. di modello della fonte di copiatura.

Modello No.(B) della destinazione di copiatura



① Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile copiare. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il

tasto READY  ② per commutare al modo di immissione.

② Selezionare il No. di modello della fonte di copiatura.

Selezionare il No. di modello della fonte di copiatura dallo schermo di selezione del modello.

→ Fare riferimento a "[II-2-2. Effettuazione della selezione del modello](#)" p.58.

Quando si crea il dato di modello completamente nuovo, è conveniente copiare il modello di valore iniziale.

→ Fare riferimento a "[II-2-5. Uso del modello di valore iniziale](#)" p.61.

③ Chiamare lo schermo di copiatura.

Premere il tasto COPY  ②③, e lo schermo di copiatura A viene visualizzato.

④ Selezionare il No. di modello della destinazione di copiatura.

Il modello No. B che non è usato lampeggia nel display.

Premere il tasto DATA CHANGE  ①, e selezionare il No. che si desidera copiare. Quando si desidera cancellare il modello, selezionare il bidone della spazzatura .

⑤ Comincia a copiare.

Premere il tasto READY  ② per cominciare a copiare. Dopo due secondi, il No. di modello che è creato con la copiatura ritorna allo schermo di immissione nello stato di essere selezionato.

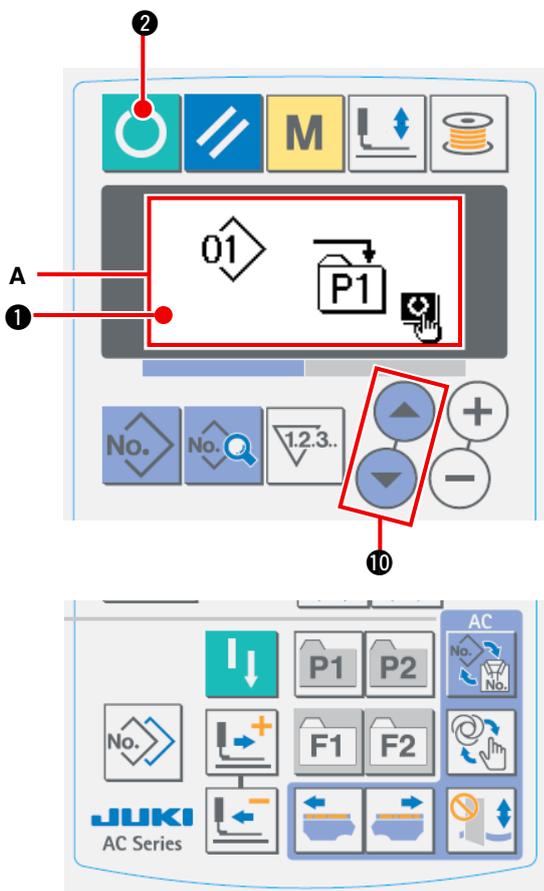
Premere il tasto RESET  ③, e lo schermo ritorna a quello precedente senza copiare.

* **Inoltre, il dato di ciclo e il dato di cucitura continua possono essere copiati con lo stesso metodo.**

2-11. Uso del tasto di registrazione del modello

Registrare i No. di modello che vengono usati frequentemente con il tasto di registrazione del modello e usarli. I modelli che sono stati registrati possono essere selezionati solo premendo il tasto di registrazione del modello sotto il modo di immissione.

(1) Metodo di registrazione



① Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile registrare i modelli.

Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ②  per commutare al modo di immissione.

② Chiamare lo schermo di registrazione del modello.

Premere il tasto (da P1 a P2)  a  ② con il quale si desidera registrare il No. di modello per 3 secondi, e lo schermo di registrazione del modello **A** viene visualizzato.

③ Selezionare il No. di modello.

Il modello No. **B** che può essere usato al momento lampeggia nel display.

Premere il tasto item selection   ⑩, e selezionare il No. di modello che si desidera registrare. Quando la pattumiera  è selezionata, la registrazione può essere rilasciata.

④ Comincia a registrare.

Quando si preme il tasto READY  ②, la registrazione comincia. Dopo due secondi, lo schermo ritorna allo schermo di immissione.

Se si preme il tasto RESET  ③, lo schermo ritorna allo schermo precedente senza effettuare la registrazione del modello di cucitura.

(2) Stato di registrazione al momento della consegna

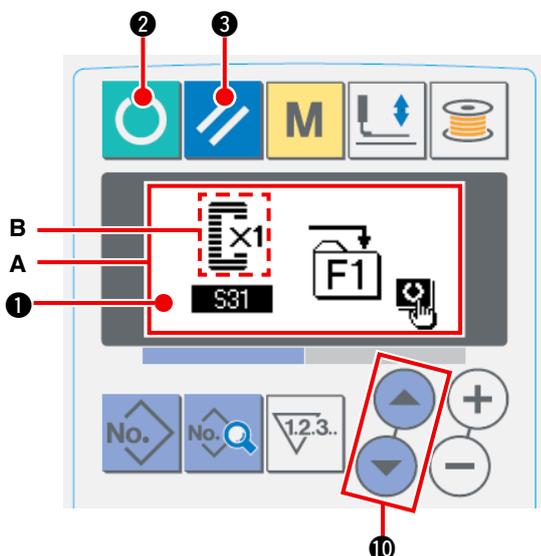
Tasto di registrazione	No. di modello registrato
P1	Modello No. 1
P2	Modello No. 2

2-12. Uso del tasto di registrazione del parametro

Registrare i parametri che vengono usati frequentemente con il tasto di registrazione del parametro e usarli. I parametri che sono stati registrati possono essere selezionati solo premendo il tasto di registrazione del parametro sotto il modo di immissione.

Inoltre, questo tasto può usare lo stesso metodo di quello di " **II-2-11. Uso del tasto di registrazione del modello**" p.72 poiché questo tasto può registrare non solo i parametri ma anche i No. di modello.

(1) Metodo di registrazione



① Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile registrare i parametri. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY  ② per commutare al modo di immissione.

② Chiamare lo schermo di registrazione del parametro.

Premere il tasto (da F1 a F2)  a  ③ con il quale si desidera registrare il parametro per 3 secondi, e lo schermo di registrazione del parametro **A** viene visualizzato.

③ Selezionare il parametro.

L'articolo **B** che può essere registrato con il tasto lampeggia. Premere il tasto ITEM SELECTION 

 ⑩ per selezionare l'articolo che si desidera registrare. Gli articoli che possono essere registrati sono i dati di cucitura, i parametri di interruttori di memoria (livello 1) e i No. di modello.

Inoltre, quando la pattumiera  è selezionata, la registrazione può essere rilasciata.

④ Comincia a registrare.

Premere il tasto READY  ② per cominciare a registrare e lo schermo ritorna allo schermo di immissione dopo due secondi.

Se si preme il tasto RESET  ③, lo schermo ritorna allo schermo precedente senza effettuare la registrazione del modello di cucitura.

(2) Stato di registrazione al momento della consegna

Tasto di registrazione	Parametro registrato
F1	Commutazione tra cucitura singola/doppia 
F2	Imbastitura (off/numero di volte) 

2-13. Effettuazione della cucitura continua

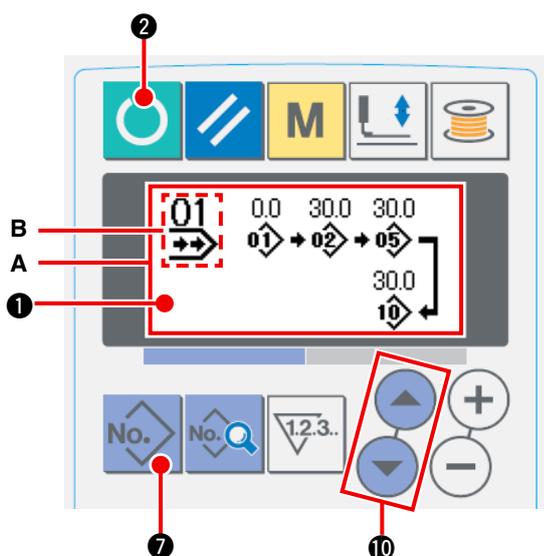
Questa macchina per cucire può effettuare la cucitura continua che permette di cucire continuamente i dati di modello di cucitura plurali senza sollevare il piedino premistoffa.

Si possono automaticamente cucire fino a 6 forme al massimo in un ciclo.

Inoltre, la registrazione di non meno di 20 dati può essere effettuata. Copiare e usare i dati per soddisfare i bisogni. → Fare riferimento a "[II-2-10. Copiatura del modello di cucitura](#)" p.71".

* È necessario cambiare le parti dallo stato al momento della consegna della macchina per cucire a seconda delle condizioni di impostazione.

(1) Selezione del dato di cucitura continua



① Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile selezionare il dato di cucitura continua. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY  ② per commutare al modo di immissione.

② Chiamare lo schermo di selezione del modello.

Premere il tasto PATTERN NO.  ⑦, e lo schermo di selezione del modello **A** viene visualizzato. Il modello No. **B** che è selezionato al momento lampeggia.

③ Selezionare la cucitura continua.

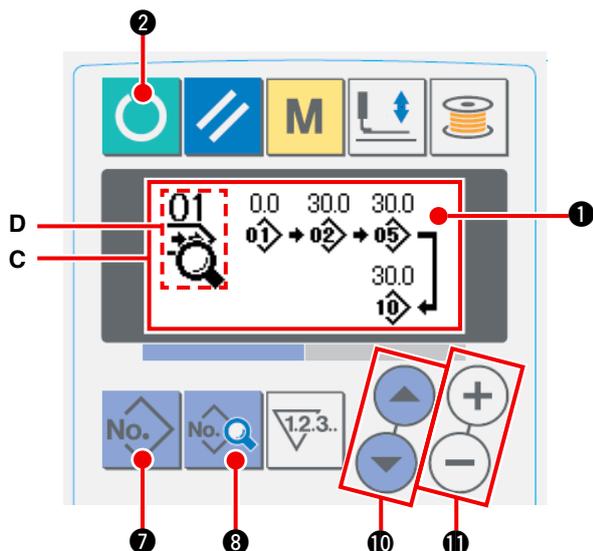
Premere il tasto ITEM SELECTION  ⑩, ed i modelli che sono stati registrati vengono visualizzati uno dopo l'altro. Il No. di dato di ciclo e il No. di dato di cucitura continua che sono stati registrati dopo l'ultimo No. di modello registrato vengono visualizzati. Ora, selezionare il No. di dato di cucitura continua che si desidera cucire.

④ Effettuare la cucitura.

Premere il tasto READY  ② nello stato in cui il dato di cucitura continua è selezionato, e la luce di fondo del LCD display ① mostra verde ed è possibile cucire.

Soltanto il dato di cucitura continua No. 1 è stato registrato al momento della consegna. Tuttavia, lo stato di cucitura non può essere ottenuto poiché il modello di cucitura non è stato immesso. Effettuare l'immissione del modello di cucitura facendo riferimento a "[II-2-13.\(2\) Metodo di revisione del dato di cucitura continua](#)" p.75 sulla prossima pagina.

(2) Metodo di revisione del dato di cucitura continua



① Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile selezionare il dato di cucitura continua. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY



② per commutare al modo di immissione.

② Chiamare il No. di dato di cucitura continua da revisionare.

Premere il tasto PATTERN NO. ⑦  per chiamare lo schermo di selezione del modello **A**, e il modello No. **B** che è selezionato al momento lampeggia. Premere il tasto ITEM SELECTION  ⑩, ed i modelli che sono stati registrati

vengono visualizzati uno dopo l'altro. Il No. di dato di ciclo e il No. di dato di cucitura continua che sono stati registrati dopo l'ultimo No. di modello vengono visualizzati. Ora, selezionare il No. di dato di cucitura continua che si desidera cucire.

③ Impostare il dato di cucitura continua allo stato di revisione.

Premere il tasto DATA  ⑧, e la visualizzazione di revisione del dato di cucitura continua **C** apparisce.

Il modello No. **D** che viene cucito per primo lampeggia. In questo stato, è possibile revisionare il dato.

④ Selezionare il punto di revisione.

Premere il tasto TIME SELECTION  ⑩ e il punto di revisione si sposta in ordine di "No. di modello → quantità di trasporto di spostamento → No. Di modello → quantità di trasporto di spostamento" e lampeggia. Quando si sposta il punto di revisione fino all'ultimo dato, il pittogramma di indicazione addizionale  viene visualizzato.

⑤ Cambiare il dato di punto di revisione selezionato.

Premere il tasto DATA CHANGE  ⑪, e il dato di punto di revisione può essere modificato.

Quando il punto di revisione è al No. di modello:

Il No. di modello che è stato registrato viene visualizzato ed è possibile selezionare.

Quando il punto di revisione è al trasporto di spostamento:

È possibile revisionare il valore numerico entro la gamma di ± 120 mm.

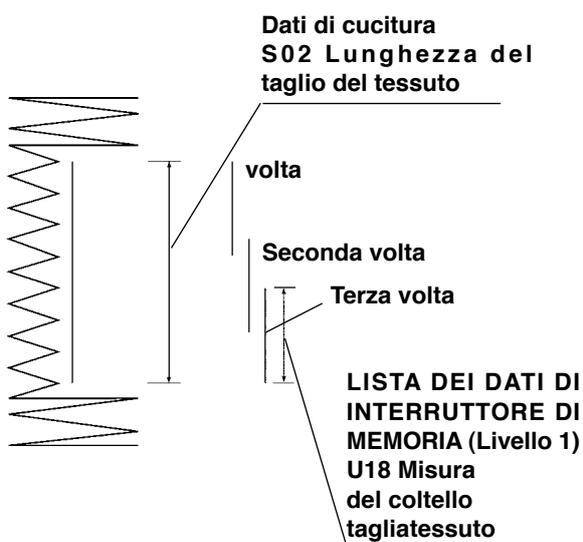
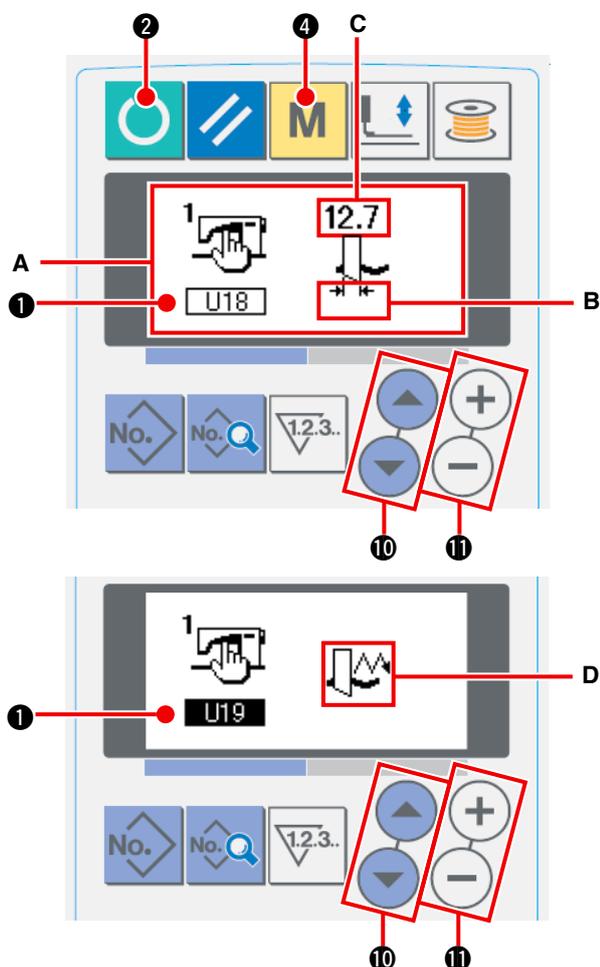
Inoltre, premere il tasto RESET  ③ e il dato di modello del punto di revisione può essere cancellato.

Ripetere i passi ④ e ⑤ per effettuare la revisione del dato.

* **L'immissione viene completata con i passi soprastanti. Per la cucitura continua, tuttavia, immettere tutti i dati entro la gamma della misura del pressore. Il messaggio di errore sarà mostrato quando il dato supera la gamma. Aver cura di immettere precisamente la misura del pressore. → Fare riferimento a "II-2-1. Immissione del tipo di pinza" p.57.**

2-14. Descrizione dei movimenti plurali del coltello

Questa macchina per cucire può automaticamente azionare il coltello plurali volte e cucire un'asola più grande della misura del coltello impostando la misura del coltello attaccato dal pannello operativo. Impostare e usare questa funzione quando si effettua la cucitura delle varie forme di cucitura senza sostituire il coltello.



① Impostare il modo operativo al modo di immissione

Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile revisionare i dati di interruttore di memoria. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ② per commutare al modo di immissione.

② Immettere la misura del coltello tagliatessuto

Premere il tasto MODE M ④ per visualizzare lo schermo di revisione dei dati di interruttore di memoria (livello 1) A. Premere il tasto ITEM SELECTION ⑩ per chiamare U18 Misura del coltello tagliatessuto B. Impostare quindi la misura C del coltello attaccato con il tasto DATA CHANGE ⑪.

→ Per i particolari, fare riferimento a "II-2-16. Lista dei dati di interruttore di memoria" p.78.

③ Impostare la funzione di movimenti plurali del coltello tagliatessuto a "valido".

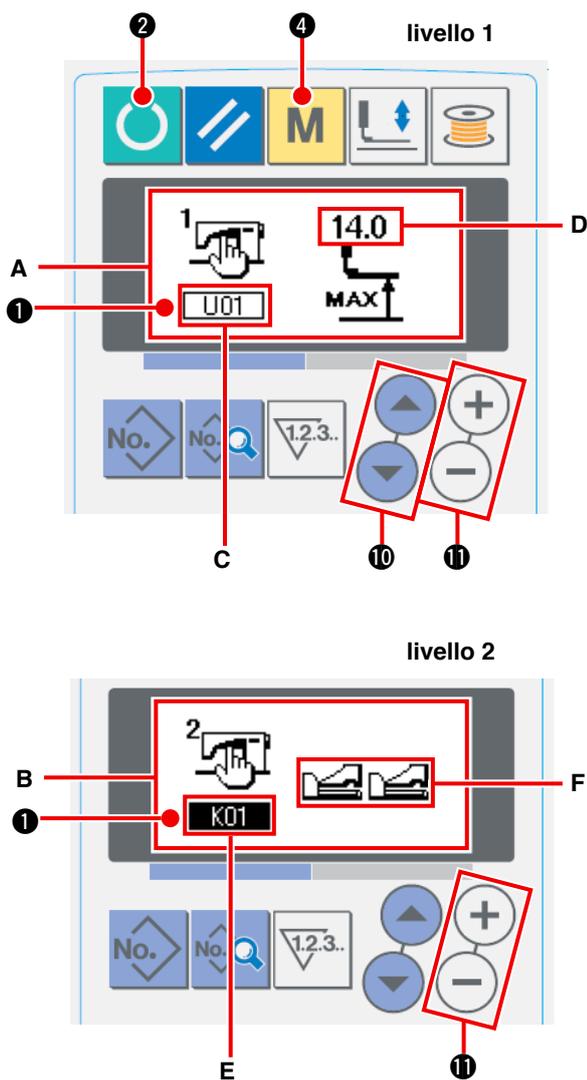
Dopo, premere di nuovo il tasto ITEM SELECTION ⑩ per chiamare U19 Funzione di movimenti plurali del coltello D. Impostare quindi i movimenti plurali del coltello tagliatessuto allo stato di "valido" con il tasto DATA CHANGE ⑪. Per i particolari, fare riferimento a "II-2-16. Lista dei dati di interruttore di memoria" p.78.

④ Effettuare la cucitura.

Premere il tasto READY ②, e la luce di fondo del LCD display ① diventa verde. Quindi è possibile cucire. Allora, quando S02 Lunghezza del taglio del tessuto viene impostato ad una misura più grande di U18 Misura del coltello tagliatessuto che è stato impostato sopra, i movimenti plurali del coltello vengono effettuati automaticamente per cucire.

* Se si prova a cucire un'asola più piccola della misura del coltello attaccato, l'errore 489 sarà visualizzato.

2-15. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria



① Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile modificare i dati di interruttore di memoria. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY  ② per commutare al modo di immissione.

② Chiamare lo schermo di revisione dei dati di interruttore di memoria.

Premere il tasto MODE  ④ per visualizzare lo schermo di revisione dei dati di interruttore di memoria (livello 1) A. Ulteriormente, continua a premerlo per 3 secondi, ed i dati di interruttore di memoria (livello 2) B viene visualizzato.

③ Selezionare il dato di interruttore di memoria da modificare.

Premere il tasto ITEM SELECTION  ⑩ per selezionare l'articolo di dato da modificare.

④ Cambiare il dato.

Ci sono un articolo di dato per modificare il valore numerico e l'altro per selezionare il pittogramma nei dati di interruttore di memoria.

Il No.C come  è attaccato all'articolo di dato per modificare il valore numerico, e il valore di impostazione può essere modificato con su/giù del tasto DATA CHANGE  ⑪.

Il No.E come  è attaccato all'articolo di dato per selezionare il pittogramma, e il pittogramma può essere selezionato con il tasto DATA CHANGE  ⑪.

→ Per i particolari dei dati di interruttore di memoria, fare riferimento a "[II-2-16. Lista dei dati di interruttore di memoria](#)" p.78.

2-16. Lista dei dati di interruttore di memoria

(1) Livello 1

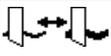
☆ I dati di interruttore di memoria (livello 1) sono i dati di movimento che la macchina per cucire ha in comune e sono i dati che operano su tutti i modelli di cucitura in comune.

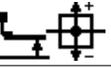
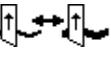
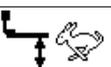
No.	Articolo		Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valore iniziale
U01	Posizione massima dell'alzapiedino L'altezza della posizione massima dell'operazione di pedale viene impostata.		Da 0 a 17,0	0,1mm	14,0mm
U02	Posizione intermedia dell'alzapiedino L'altezza della posizione intermedia dell'operazione di pedale viene impostata.		Da 0 a 14,0	0,1mm	6,0mm
U03	Posizione di posizionamento del tessuto dell'alzapiedino L'altezza della posizione di posizionamento del tessuto dell'operazione di pedale viene impostata.		Da 0 a 14,0	0,1mm	0,0mm
U06	Impostazione della tensione del filo dell'ago alla fine della cucitura		Da 0 a 200	1	35
U07	Impostazione della tensione del filo dell'ago al taglio del filo		Da 0 a 200	1	35
U08	Impostazione della tensione del filo dell'ago dell'imbastitura per cucire insieme		Da 0 a 200	1	60
U09	Impostazione della velocità di partenza dolce Primo punto		Da 400 a 4.200	100sti/min	800sti/min
U10	Impostazione della velocità di partenza dolce Secondo punto		Da 400 a 4.200	100sti/min	800sti/min
U11	Impostazione della velocità di partenza dolce Terzo punto		Da 400 a 4.200	100sti/min	2000sti/min
U12	Impostazione della velocità di partenza dolce Quarto punto		Da 400 a 4.200	100sti/min	3000sti/min
U13	Impostazione della velocità di partenza dolce Quinto punto		400 to 4200	100sti/min	4000sti/min
U14	Tipo di pressore Impostare il tipo di pressore. → "II-2-1. Immissione del tipo di pinza" p.57. 		-	-	Tipo 1
U15	Larghezza della misura del pressore Quando il tipo 5 di U14 Tipo di pressore è impostato, immettere la larghezza del pressore.		Da 3,0 a 10,0	0,1mm	3.0mm
U16	Lunghezza della misura del pressore Quando il tipo 5 di U14 Tipo di pressore è impostato, immettere la lunghezza del pressore.		Da 10,0 a 120,0	0,5mm	10,0mm
U17	Posizione iniziale della cucitura (Senso del trasporto) La posizione di avvio della cucitura rispetto al pressore viene impostata. Impostare questo articolo quando si desidera spostare la posizione iniziale a causa delle parti sovrapposte o qualcosa di simile.		Da 2,5 a 110,0	0,1mm	32,0mm
U18	Misura del coltello tagliatessuto Immettere la misura del coltello usato.		Da 3,0 a 32,0	0,1mm	32,0mm
U19	Funzione di movimenti plurali del coltello tagliatessuto Invalido/Valido 		-	-	Invalido
U20	Funzione di rivelazione della rottura del filo Invalido/Valido 		-	-	Valido

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valore iniziale
U21	Selezione della posizione del pressore al momento di ON (abilitato) del tasto READY (Sollevato/Abbassato) La posizione del piedino premistoffa quando il tasto READY è premuto viene impostata.  : Pressore sollevato  : Pressore abbassato	-	-	Pressore Sollevato
U22	Selezione della posizione del piedino premistoffa al momento della fine della cucitura (Sollevato/Abbassato) Questo articolo imposta la posizione del piedino premistoffa al momento della fine della cucitura. (Valido solo al momento dell'impostazione di 1 pedale.)  : Pressore sollevato  : Pressore abbassato	-	-	Pressore Sollevato
U23	Distanza fino all'inizio del movimento di taglio del filo dell'ago La distanza dall'inizio della cucitura all'inizio del movimento di rilascio del rasafilo dell'ago viene immessa. 	Da 0 a 15,0	0,1mm	1,0mm
U24	Distanza fino all'inizio del movimento di taglio del filo della bobina La distanza dall'inizio della cucitura all'inizio del movimento di rilascio del rasafilo della bobina viene immessa. 	Da 0 a 15,0	0,1mm	1,5mm
U25	Unità di aggiornamento del contatore L'unità per aggiornare il contatore della cucitura viene impostata. 	Da 1 a 30	1	1
U26	Numero di punti totale Non visualizzato/Visualizzato  : Non visualizzato  : Visualizzato	-	-	Non visualizzato
U51	Selezione dell'interruttore di avvio   : Interruttore a ginocchio   : Interruttore a mano	-	-	Interruttore a ginocchio
U52	Rilevamento della presenza/assenza del materiale  : Non rilevata  : Rilevata	-	-	Rilevata
U53	Selezione della funzione di salto  : Il salto non viene eseguito.  : Il salto viene eseguito.	-	-	Il salto non viene eseguito.
U54	Impostazione dell'utilizzo dell'impilamento a due  : Non utilizzato  : Utilizzato	-	-	Non utilizzato

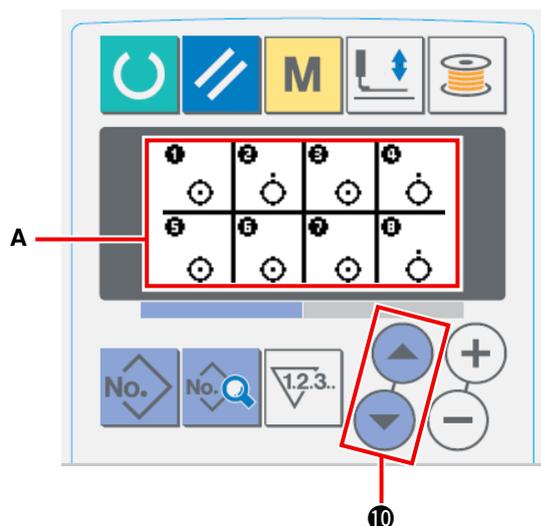
(2) Livello 2

☆ Premere l'interruttore MODO per tre secondi ed è possibile revisionare.

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valore iniziale
K02	Modifica dell'impostazione del parametro Permesso/Proibito La proibizione della modifica dei dati di cucitura e dei dati di interruttore di memoria viene impostata.  : Modifica permessa  : Modifica proibita	–	–	Modifica permessa
K03	Funzione di proibizione della selezione del tipo di pressore Permesso/Proibito La proibizione della modifica di U14 Tipo di pressore viene impostata.  : Modifica permessa  : Modifica proibita	–	–	Modifica permessa
K04	Livello di selezione delle forme di cucitura Si può aumentare il numero di forme di cucitura che possono essere cucite. (30 forme max.)  No. 12 : 12 forme  No. 20 : 20 forme  No. 30 : 30 forme	–	–	12 forme
K05	Potenza del coltello tagliatessuto La potenza d'uscita del coltello tagliatessuto viene impostata. 0 : Potenza min. → 3 : Potenza max.	 Da 0 a 3	1	1
K06	Selezione del tipo di macchina Tipo di testa della macchina per cucire viene impostato. 0 : Tipo standard 1 : Tipo testa secca	 Da 0 a 1	1	0 (Tipo standard)
K07	Impostazione della velocità per la limitazione della velocità massima La velocità massima della macchina per cucire può essere limitata. Quando K06 Selezione del tipo di macchina è impostato al tipo testa secca, la velocità massima è automaticamente limitata a 3.300sti/min.	 Da 400 a 4200	100sti/min	3600sti/min
K08	Compensazione della tensione del filo dell'ago instabile Il valore d'uscita della tensione del filo dell'ago viene interamente bilanciato e compensato.	 Da -30 a 30	1	0
K09	Il tempo di erogazione del valore modificato della tensione del filo dell'ago Quando il dato relativo alla tensione del filo dell'ago è modificato, il valore modificato viene erogato per tutto il tempo di impostazione.  : Senza erogazione  : Erogazione per il tempo di impostazione	Da 0 a 20	1s	0s
K10	Funzione di recupero dell'origine ogni volta Il recupero dell'origine viene effettuato dopo il completamento della cucitura o il completamento del ciclo.  : Senza  : Dopo la fine della cucitura  : Dopo la fine del ciclo	–	–	Senza
K11	Sollevamento dell'ago con il giro inverso Permesso/Proibito Quando U01 Posizione massima di sollevamento del pressore è impostato a 14,0 mm o più, il movimento di sollevamento dell'ago con il giro inverso viene effettuato automaticamente e la macchina si ferma. La proibizione del movimento può essere impostata.  : Sollevamento dell'ago con il giro inverso proibito  : Sollevamento dell'ago con il giro inverso permesso	–	–	Permesso
K12	Impostazione del tempo di abbassamento del solenoide del coltello	 Da 25 a 100	5ms	35
K13	Impostazione del tempo di sollevamento del solenoide del coltello	 Da 5 a 100	5ms	15

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valore iniziale
K14	Tempo di abbassamento del cilindro del coltello (Optional) 	Da 5 a 300	5ms	50
K15	Compensazione dell'origine del motore del trasporto Y 	Da -120 a 400	1 impulso (0,025mm)	0
K16	Compensazione dell'origine del motore dell'oscillazione dell'ago 	Da -10 a 10	1 impulso (0,05mm)	0
K17	Compensazione dell'origine del motore dell'alzapiedino 	Da -100 a 10	1 impulso (0,05mm)	0
K18	Funzione di selezione del modello sotto il modo di cucitura Invalido/valido  : Invalido  : Valido	–	–	Invalido
K19	Taglio del filo a mezza strada in cucitura continua Permesso/Proibito  : Permesso  : Proibito	–	–	Permesso
K20	Potenza di rimessa del coltello tagliatessuto Questo articolo imposta la potenza d'uscita al momento di rimettere il coltello tagliatessuto. 	Da 0 a 3	1	0
K21	Quantità di rilascio del rasafilo della bobina all'inizio della cucitura Questo articolo imposta la quantità di rilascio del rasafilo della bobina all'inizio della cucitura. 	Da 1 a 15	1 impulso	8
K22	Velocità dell'alzapiedino Questo articolo imposta la velocità dell'alzapiedino. 	Da 1 a 3	–	2
K23	Impostazione del sensore di rilevamento del bordo del materiale  : Il sensore del bordo del materiale è valido.  : Il sensore del bordo del materiale è non valido.	–	–	Il sensore del bordo del materiale è valido.
K24	Impostazione della luce di marcatura  : La luce di marcatura è disabilitata  : La luce di marcatura è abilitata	–	–	La luce di marcatura è disabilitata
K25	Impostazione del morsetto ausiliario  : Il morsetto ausiliario è disabilitato  : Il morsetto ausiliario è abilitato	–	–	Il morsetto ausiliario è disabilitato
K26	Posizionamento del sensore di rilevamento del bordo del materiale Regolare la distanza tra il punto di entrata dell'ago e il posto in cui il sensore di rilevamento del bordo del materiale rileva il bordo del materiale in modo che la quantità di salto sia uguale al valore di impostazione. 	30,0 to 100,0	0,1 (0,1mm)	65,0
K51	Modo di regolazione del rasafilo dell'ago Il movimento di regolazione del taglio del filo dell'ago comincia con il tasto READY ON (abilitato). 	–	–	–
K52	Modo di regolazione del rasafilo della bobina Il movimento di regolazione del taglio del filo della bobina comincia con il tasto READY ON (abilitato). 	–	–	–
K53	Modo di conferma del sensore Il controllo del sensore comincia con il tasto READY ON (abilitato). → "K53 Modo di conferma del sensore" p.82. 	–	–	–
K54	Modo di conferma dell'uscita Il controllo dell'uscita viene avviato con il tasto READY attivato. 	–	–	–
K55	Modalità di regolazione del regolatore Attivare la modalità di regolazione del regolatore accendendo il tasto di Macchina pronta. Terminare la modalità accendendo l'interruttore di Ripristino. 	–	–	–

[K53 Modo di conferma del sensore]



Sotto il modo di controllo **A** del sensore, i seguenti 18 sensori differenziati vengono visualizzati.

● : Stato ON

○ : Stato OFF

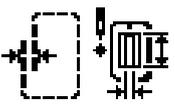
Premere il tasto ITEM SELECT (freccia su, freccia giù) **10** per visualizzare il sensore il cui stato è da verificare.

No.	Descrizione del sensore	No.	Descrizione del sensore
①	Rilevamento della rottura del filo	⑫	Sensore del precaricamento in avanti
②	Sensore del coltello tagliatessuto	⑬	Sensore del precaricamento all'indietro
③	Sensore dell'inclinazione della testa	⑭	Sensore intermedio del precaricamento
④	Interruttore di arresto (Interruttore sul lato testa)	⑮	Sensore dell'inclinazione del carrello
⑤	Sensore dell'oscillazione dell'ago	⑯	Sensore della spazzatura del tessuto
⑥	Sensore della piastra mezza luna della macchina per cucire	⑰	Sensore del numero di pezzi impilati
⑦	Sensore dell'interruttore a ginocchio	⑱	Interruttore di arresto (Interruttore sul lato corpo principale AC)
⑧	Sensore dell'interruttore a mano	⑲	Sensore del cilindro di abbassamento del morsetto secondario
⑨	Sensore di rilevamento del tessuto	⑳	Sensore del cilindro di sollevamento del morsetto secondario
⑩	Sensore dell'origine del carrello	㉑	Sensore del bordo del materiale
⑪	Sensore della posizione di rallentamento del carrello		

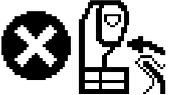
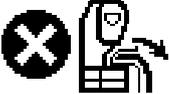
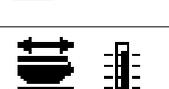
3. LISTA DEI CODICI DI ERRORE

Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come recuperare	Luogo di recupero
E001		Comunicazione sull'inizializzazione di EEPROM della scheda di circuito stampato MAIN CONTROL Quando il dato non è scritto in EEPROM o il dato è rotto, il dato viene automaticamente inizializzato e l'operatore viene informato dell'inizializzazione.	Spegnere la macchina.	
E007		Bloccaggio del motore dell'albero principale Quando viene cucito il prodotto di cucitura che comporta una forte resistenza all'ago.	Spegnere la macchina.	
E017	-	Capacità di EEPROM superata La capacità di EEPROM è scarsa.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E018	TYPE 	Il tipo di EEPROM è sbagliato. Quando il tipo di EEPROM montato è sbagliato.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E023		Rilevazione del fuoripasso del motore dell'alzapiedino Quando il fuoripasso del motore viene rilevato al momento in cui il motore dell'alzapiedino passa il sensore dell'origine o comincia il funzionamento.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E024		Misura del dato di modello superata Quando la cucitura non può essere effettuata poiché la misura totale del dato di cucitura continua o la misura del dato portato dentro (download) è troppo grande.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E025		Rilevazione del fuoripasso del motore del rasafilo dell'ago Quando il fuoripasso del motore viene rilevato al momento in cui il motore del rasafilo dell'ago passa il sensore dell'origine o comincia il funzionamento.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E026		Rilevazione del fuoripasso del motore del rasafilo della bobina Quando il fuoripasso del motore viene rilevato al momento in cui il motore del rasafilo della bobina passa il sensore dell'origine o comincia il funzionamento.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E030		Mancato arresto della barra ago alla posizione sollevata Quando l'ago non si ferma alla posizione sollevata anche con l'operazione di sollevamento dell'ago al momento di avviare la macchina per cucire.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E042		Errore di operazione matematica L'operazione matematica del dato di cucitura non può essere effettuata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E043		Errore di ingrandimento Il passo della cucitura supera 5 mm.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E050		Interruttore di arresto Quando l'interruttore di arresto viene premuto durante il funzionamento della macchina.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di passo
E052		Errore di rilevazione della rottura del filo Quando la rottura del filo si è presentata durante il funzionamento della macchina.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di passo
E061		Errore di dato di interruttore di memoria Quando il dato di interruttore di memoria è rotto o il revision è vecchio.	Spegnere la macchina.	-

Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come recuperare	Luogo di recupero
E062		Errore di dato di cucitura Quando il dato di cucitura è rotto o il revision è vecchio.	Spegnere la macchina.	-
E089		Quando una eccessiva quantità di prodotti da cucire è impilata Eliminare i prodotti da cucire.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura
E099		Interferenza del comando di abbassamento del coltello con il movimento di taglio del filo Quando la posizione di inserimento del comando di coltello è scorretta e il comando di coltello intralcia il movimento di taglio del filo in caso del movimento dal dato esterno.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E302		Conferma dell'inclinazione della testa della macchina Quando il sensore dell'inclinazione della testa della macchina è OFF (escluso).	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E303		Errore di sensore della piastrina semilunale La piastrina semilunale del motore della macchina per cucire è anormale.	Spegnere la macchina.	-
E304		Errore di sensore del coltello tagliatessuto Quando il coltello è tenuto abbassato o il sensore non è OFF (escluso) mentre il coltello è abbassato.	Spegnere la macchina.	-
E401		Errore di disapprovazione della copia Quando si prova di effettuare la copia al No. di modello che è stato registrato.	Possibile ri-avviare dopo aver premuto il bottone di annullamento.	Schermo di lista dei modelli
E402		Errore di cancellazione del modello Quando si prova di effettuare la cancellazione in caso che il rimanente No. di modello che è stato registrato sia solo uno.	Possibile ri-avviare dopo aver premuto il bottone di annullamento.	Schermo di lista dei modelli
E410		Quando il valore di impostazione del contatore della cucitura è inferiore al numero di volte della cucitura del modello di cucitura selezionato al momento. Schermo di immissione dei dati AC	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati AC
E478		Errore di superamento del campo di spostamento ammissibile del carrello (sinistra) La quantità di trasporto del modello di cucitura supera il campo di spostamento ammissibile del carrello (lato sinistro). Impostare la quantità di trasporto a salto e la lunghezza della cucitura in modo che la quantità di spostamento verso sinistra del carrello sia entro 25 mm.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati AC
E479		Errore di superamento del campo di spostamento ammissibile del carrello (destra) La quantità di trasporto del modello di cucitura supera il campo di spostamento ammissibile del carrello (lato destro). Impostare la quantità di trasporto a salto e la lunghezza della cucitura in modo che la quantità di spostamento verso destra del carrello sia entro 610 mm.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati AC
E486		Errore di lunghezza del coltello dell'occhiello La lunghezza del coltello dell'occhiello è troppo corta per formare la forma in caso della forma di occhiello.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura [S17]

Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come recuperare	Luogo di recupero
E487		Errore di lunghezza della forma di occhiello La lunghezza della forma di occhiello è troppo corta per formare la forma in caso della forma di occhiello.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura [S14]
E488		Errore di compensazione della travetta a flusso Quando la lunghezza della travetta è troppo corta per formare la forma in caso della forma di travetta a flusso.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura[S08]
E489		Errore di misura del coltello (al momento dei movimenti plurali del coltello) Quando la misura del coltello è più grande della misura del coltello tagliatessuto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura [S02]
E492		Misura del pressore superata dell'imbastitura Quando il dato di cucitura dell'imbastitura supera la misura del pressore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura [S40]
E493		Misura del pressore superata della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura Quando il dato di cucitura della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura supera la misura del pressore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura [S67]
E494		Misura del pressore superata della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura Quando il dato di cucitura della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura supera la misura del pressore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura [S64]
E495		Errore di misura del pressore (Senso della larghezza : solo destra) Quando il dato di cucitura supera la misura di solo destra del senso della larghezza del pressore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura [S03] [S06]
E496		Errore di misura del pressore (Senso della larghezza : solo sinistra) Quando il dato di cucitura supera la misura di solo sinistra del senso della larghezza del pressore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura
E497		Errore di misura del pressore (Senso della lunghezza : davanti) Quando il dato di cucitura supera la misura davanti del senso della lunghezza del pressore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura
E498		Errore di misura del pressore (Senso della larghezza : destra e sinistra) Quando il dato di cucitura supera la misura sia di destra che di sinistra del senso della larghezza del pressore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura [S05]
E499		Errore di misura del pressore (Senso della lunghezza: dietro) Quando il dato di cucitura supera la misura di dietro del senso della lunghezza del pressore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura [S02]
E703		Il pannello è collegato alla macchina tranne quelle supposte. (Errore di tipo di macchina) Quando il codice di tipo di macchina del sistema è scorretto in caso della comunicazione iniziale.	È possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore di comunicazione	Schermo di comunicazione
E704		Incompatibilità delle versioni del sistema Quando la versione del software di sistema è scorretta in caso della comunicazione iniziale.	È possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore di comunicazione	Schermo di comunicazione
E730		Imperfezione o sfasamento del codificatore del motore dell'albero principale Quando il codificatore del motore della macchina per cucire è anormale.	Spegnere la macchina.	-

Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come recuperare	Luogo di recupero
E731		Imperfezione del sensore del foro o imperfezione del sensore della posizione del motore principale Quando il sensore del foro o il sensore della posizione del motore della macchina per cucire è difettoso.	Spegnere la macchina.	-
E733		Giro inverso del motore dell'albero principale Quando il motore della macchina per cucire gira in senso inverso.	Spegnere la macchina.	-
E801		Mancanza di fase dell'alimentazione elettrica Quando la mancanza di fase dell'alimentazione d'ingresso si presenta.	Spegnere la macchina.	-
E802		Rilevazione del taglio istantaneo dell'alimentazione elettrica Quando l'alimentazione d'ingresso è istantaneamente OFF (escluso).	Spegnere la macchina.	-
E811		Sovratensione Quando l'alimentazione d'ingresso è di 280V o più.	Spegnere la macchina.	-
E813		Bassa tensione Quando l'alimentazione d'ingresso è di 150V o meno.	Spegnere la macchina.	-
E901		Anomalia su IPM del motore dell'albero principale Quando IPM della scheda di circuito stampato servocontrollo è anormale.	Spegnere la macchina.	-
E902		Sovraccorrente del motore dell'albero principale Quando il passaggio della corrente nel motore della macchina per cucire è eccessivo.	Spegnere la macchina.	-
E903		Anomalia sull'alimentazione elettrica del motore passo-passo Quando l'alimentazione elettrica del motore passo-passo della scheda di circuito stampato servocontrollo fluttua di $\pm 15\%$ o più.	Spegnere la macchina.	-
E904		Anomalia sull'alimentazione elettrica del solenoide Quando l'alimentazione elettrica del solenoide della scheda di circuito stampato servocontrollo fluttua di $\pm 15\%$ o più.	Spegnere la macchina.	-
E905		Anomalia sulla temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato servocontrollo Quando la temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato servocontrollo è di 85°C o più.	Spegnere la macchina.	-
E907		Errore di recupero dell'origine del motore della larghezza dello zig-zag Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di recupero dell'origine.	Spegnere la macchina.	-
E908		Errore di recupero dell'origine del motore del trasporto Y Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di recupero dell'origine.	Spegnere la macchina.	-
E909		Errore di recupero dell'origine del motore del rasafilo dell'ago Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di recupero dell'origine.	Spegnere la macchina.	-
E910		Errore di recupero dell'origine del motore del pressore Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di recupero dell'origine.	Spegnere la macchina.	-
E911		Errore di recupero dell'origine del motore del rasafilo della bobina Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di recupero dell'origine.	Spegnere la macchina.	-

Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come recuperare	Luogo di recupero
E915		Anomalia sulla comunicazione tra il pannello operativo e CPU principale Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione del dato.	Spegnere la macchina.	-
E916		Anomalia sulla comunicazione tra CPU principale e CPU albero principale Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione del dato.	Spegnere la macchina.	-
E917		Mancata comunicazione tra il pannello operativo e il personal Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione del dato.	Spegnere la macchina.	-
E918		Anomalia sulla temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato controllo principale Quando la temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato controllo principale è di 85°C o più.	Spegnere la macchina.	-
E943		Imperfezione di EEPROM della scheda di circuito stampato controllo principale Quando la scrittura dei dati a EEPROM non viene effettuata.	Spegnere la macchina.	-
E946		Imperfezione di scrittura a EEPROM della scheda di circuito stampato trasmissione alla testa Quando la scrittura dei dati a EEPROM non viene effettuata.	Spegnere la macchina.	-
E948		Anomalia del ROM F Quando la cancellazione o la scrittura del ROM F non viene effettuata al momento del programma di download.	Spegnere la macchina.	-
E983		Quando il carrello non passa il sensore anche quando tre o più secondi sono passati dal comando per spostare il carrello al lato della macchina.	Spegnere la macchina.	-
E984		Quando il carrello non passa il sensore anche quando tre o più secondi sono passati dal comando per spostare il carrello al lato del precaricamento.	Spegnere la macchina.	-
E985		Il precaricamento non viene avanzato. Il precaricamento non viene avanzato anche quando un determinato periodo di tempo è passato dal comando per avanzare il precaricamento. Il sensore del cilindro di abbassamento del morsetto secondario non funziona. Il sensore del cilindro di sollevamento del morsetto secondario non funziona.	Spegnere la macchina.	-
E986		Il precaricamento non viene rimesso. Il precaricamento non viene rimesso anche quando un determinato periodo di tempo è passato dal comando per rimettere il precaricamento.	Spegnere la macchina.	-
E987		Errore di movimento della barra spazzatessuto La barra spazzatessuto non si sposta alla predeterminata posizione anche quando un determinato periodo di tempo è passato dal comando di movimento della barra spazzatessuto.	Spegnere la macchina.	-
E988		Errore di recupero dell'origine del carrello Gli impulsi che superano la gamma vengono erogati al momento del recupero dell'origine del carrello.	Spegnere la macchina.	-
E989		Errore di temperatura dell'azionamento a motore del carrello La temperatura dell'azionamento a motore del carrello è anormale.	Spegnere la macchina.	-
E999		Quando il coltello tagliatessuto non ritorna. Quando il coltello tagliatessuto non ritorna dopo il passare del tempo predeterminato.	Spegnere la macchina.	-

III. MANUTENZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

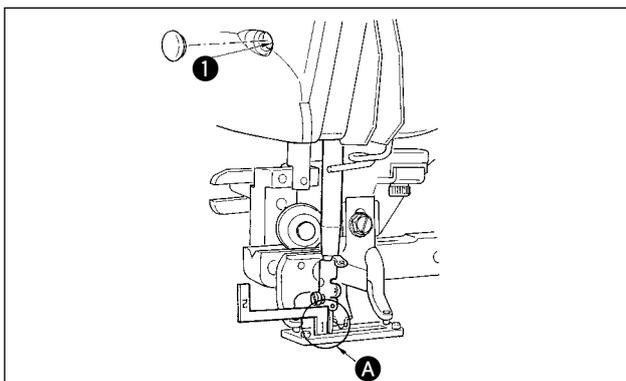
1. MANUTENZIONE

1-1. Regolazione della relazione fase ago-crochet



AVVERTIMENTO:

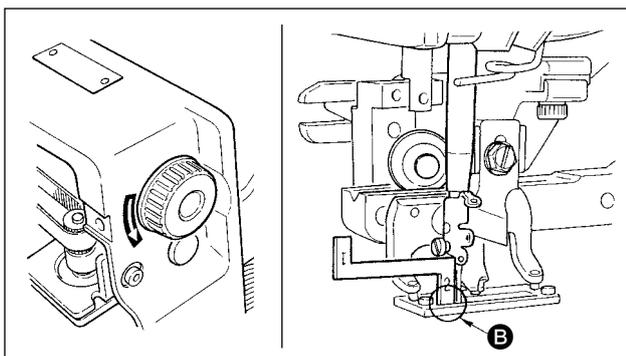
Al fine di evitare possibili incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.



Regolare la relazione fase ago-crochet quando l'ago entra nel centro del foro ago nella placca ago.

(1) Altezza della barra ago

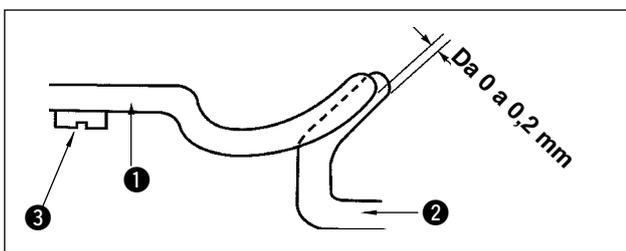
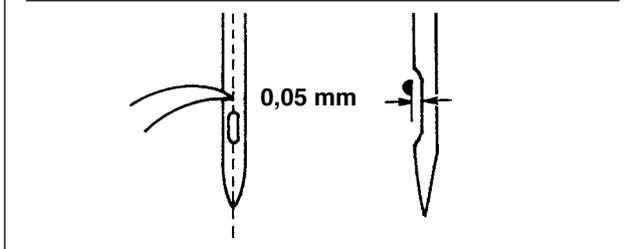
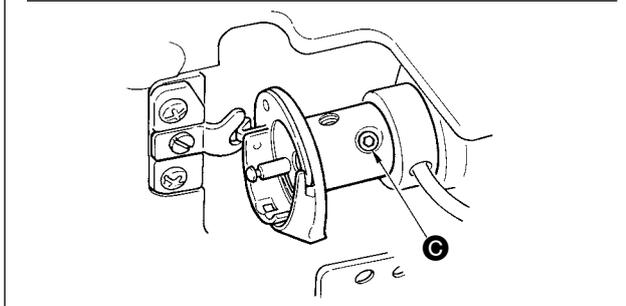
- 1) Portare la barra ago alla posizione più bassa.
- 2) Inserire la parte [1] **A** del misuratore di tempismo nello spazio tra l'estremità inferiore della barra ago e la placca ago, dove l'estremità inferiore della barra ago tocca la sommità della parte [1] **A** del misuratore di tempismo.
- 3) Allentare la vite di collegamento della barra ago **1**, e regolare l'altezza della barra ago.



(2) Impostare la relazione fase ago-crochet nel modo seguente:

- 1) Girare il volantino nella direzione corretta finché l'ago cominci a sollevarsi dal suo punto più basso.
- 2) Inserire la parte [2] **B** del misuratore di tempismo nello spazio tra l'estremità inferiore della barra ago e la placca ago, dove l'estremità inferiore della barra ago tocca la sommità della parte [2] **B** del misuratore di tempismo.
- 3) Allentare la vite di fissaggio **C** del manicotto del crochet, ed allineare la punta della lama del crochet al centro del foro ago.

Regolare in modo che un gioco di 0,05 mm circa sia lasciato tra l'ago e la punta della lama del crochet.



(3) Regolazione del fermo di posizionamento della capsula della bobina

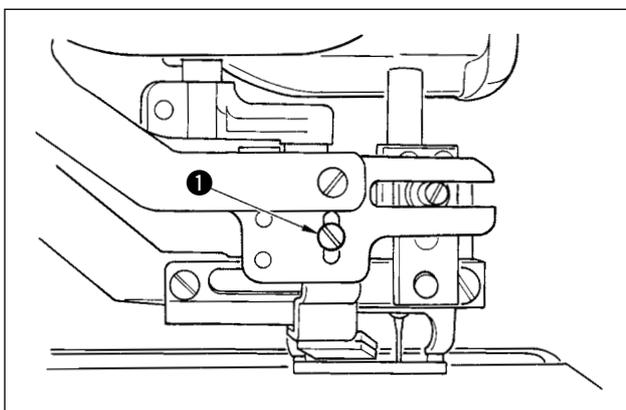
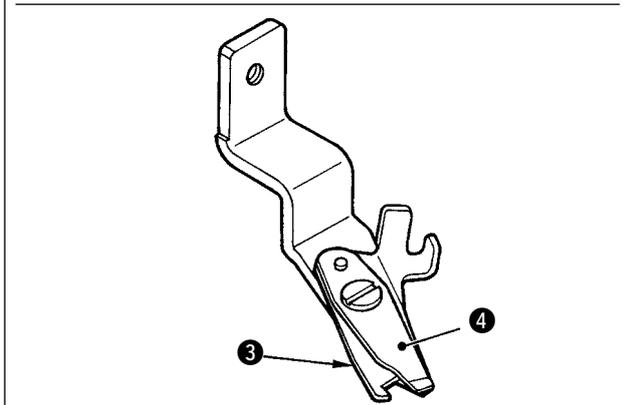
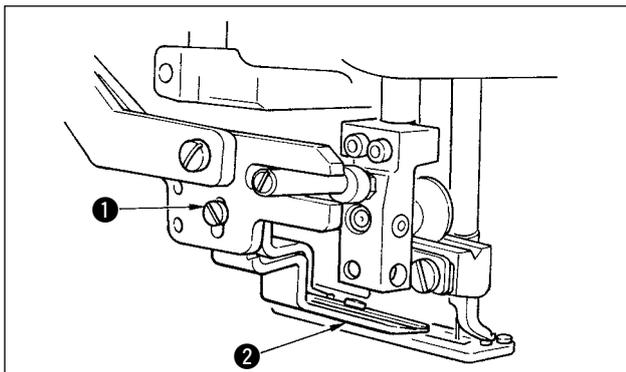
Regolare con la vite di fissaggio **3** in modo che il contatto tra l'estremità del fermo di posizionamento della capsula della bobina **1** e il fondo del crochet interno **2** sia da 0 a 0,2 mm.

1-2. Regolazione del rasatore filo dell'ago



AVVERTIMENTO:

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



■ Regolazione della forza per afferrare il filo del rasatore filo dell'ago

Se il rasatore filo dell'ago non riesce a fornire la costante forza per afferrare il filo, il filo dell'ago può sfilarsi a inizio cucitura.

- 1) Se la forza per afferrare il filo del rasatore filo dell'ago è diminuita, allentare la vite di fissaggio ❶ e staccare il rasatore filo dell'ago ❷.
- 2) Leggermente piegare l'estremità della molla premifilo ❸ in modo che la molla tocchi la lama tagliafilo del coltello superiore ❹ per tutta la lunghezza senza nessun gioco e in modo che il rasatore filo dell'ago saldamente tiene il filo senza tener conto della posizione della lama tagliafilo alla quale il filo è tagliato.

■ Regolazione dell'altezza del rasatore filo dell'ago

Per regolare l'altezza del rasatore filo dell'ago, allentare la vite di fissaggio ❶. Impostare l'altezza del rasatore la più bassa possibile, purché il rasatore non tocchi la pinza, al fine di minimizzare la lunghezza del filo rimanente sull'ago dopo il taglio.

Si tenga presente che la pinza si inclina quando si procede alla cucitura di una parte a multistrati del materiale, attaccare perciò il rasatore filo dell'ago sollevando leggermente la sua posizione di installazione.



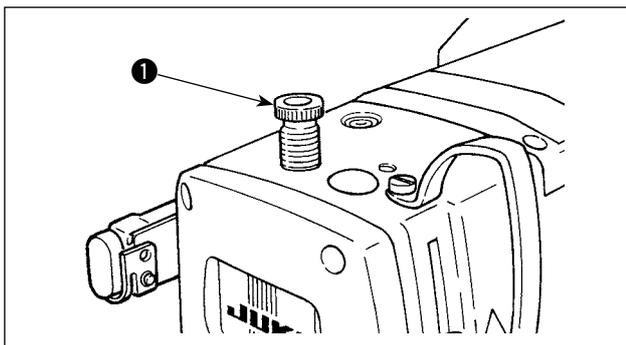
Quando si sostituisce il rasafilo dell'ago, assicurarsi che il rasafilo funzioni regolarmente sotto il modo di regolazione del rasafilo dell'ago.

1-3. Regolazione della pressione della barra della pinza



AVVERTIMENTO:

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



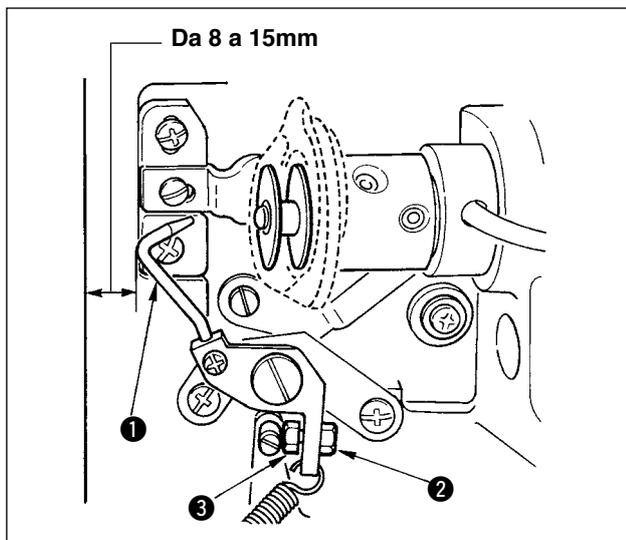
Per regolare la pressione applicata dalla barra della pinza alla stoffa, girare il regolatore della molla della pinza ❶. Quando la pressione non è sufficiente per evitare il raggrinzamento della stoffa, girare il regolatore ❶ in senso orario.

1-4. Regolazione dell'unità di pressore della bobina



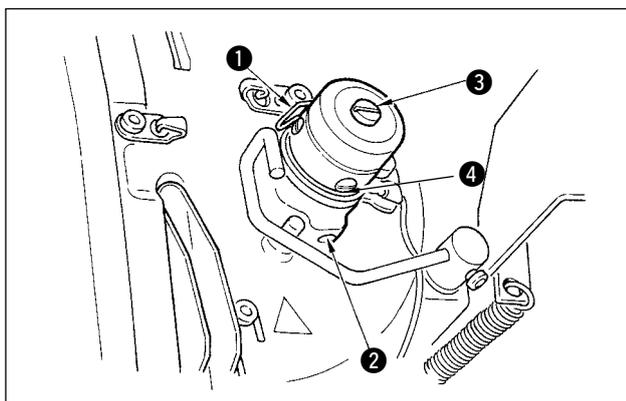
AVVERTIMENTO:

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



Allentare il dado **2** e regolare la posizione con la molla d'arresto **3** in modo che la distanza dall'estremità anteriore del basamento della macchina al pressore della bobina **1** sia da 8 a 15 mm quando la macchina per cucire si ferma. Serrare quindi il dado **2**.

1-5. Tensione del filo



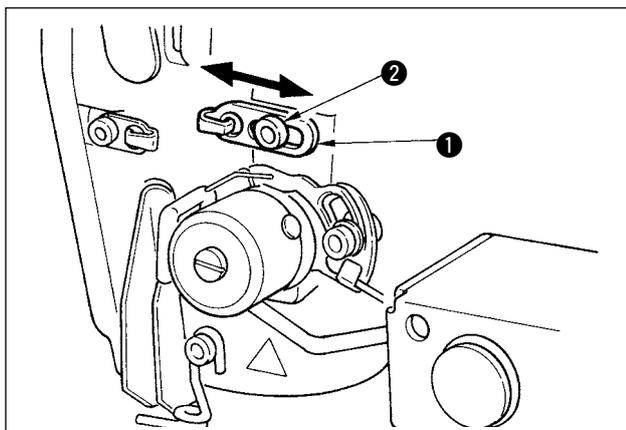
■ Molla tirafilo (Punto rovescio)

- 1) La lunghezza del filo estratto dalla molla tirafilo **1** è da 8 a 10 mm, e la pressione appropriata all'inizio è da 0,06 a 0,1N {6 a 10g} circa.
- 2) Per cambiare la corsa della molla tirafilo, allentare la vite **2**, inserire un cacciavite nella fenditura del palo di tensione del filo **3**, e girarlo.
- 3) Per cambiare la pressione della molla tirafilo, inserire un cacciavite fino nella fenditura del palo di tensione del filo **3** mentre la vite **2** 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.

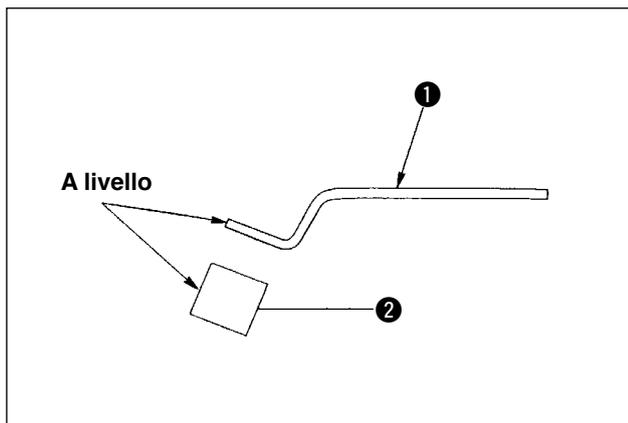
■ Regolazione della lunghezza del filo estratto dalla leva tirafilo

La lunghezza del filo estratto dalla leva tirafilo deve essere regolata a seconda dello spessore dei prodotti di cucitura al fine di ottenere i punti ben tesi.

- a. Per i materiali pesanti, allentare la vite di fissaggio **2** nel guidafilo **1**, e spostare il guidafilo verso la sinistra. La lunghezza del filo estratto dalla leva tirafilo sarà aumentata.
- b. Per i materiali leggeri, spostare il guidafilo **1** verso la destra. La lunghezza del filo estratto dalla leva tirafilo sarà diminuita.



1-6. Sostituzione del cuscino del morsetto



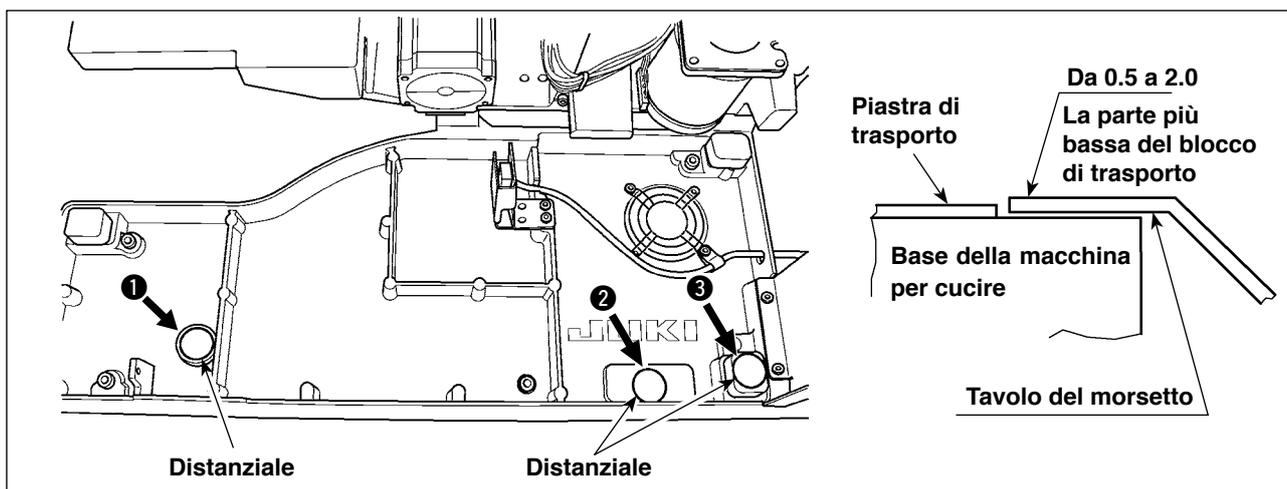
Se il cuscino del morsetto del carrello è usurato o deformato, sostituirlo con uno nuovo seguendo la procedura descritta qui sotto.

- 1) Togliere cuscino logorato dal morsetto ① e pulire bene la superficie del morsetto.
- 2) Attaccare il cuscino ② in dotazione con la macchina sul morsetto ① in modo che il cuscino sia posizionato come illustrato nella figura a sinistra.



Dopo aver sostituito il cuscino, assicurarsi di eseguire " I-4-4. Regolazione del morsetto del carrello," p. 35.

1-7. Regolazione della testa della macchina



Se la testa della macchina scende dalla sua normale posizione a causa del deterioramento nel tempo, il bordo piegato del materiale e la costura (il bordo) non possono essere correttamente allineati quando si posiziona la posizione del materiale sulla testa della macchina.

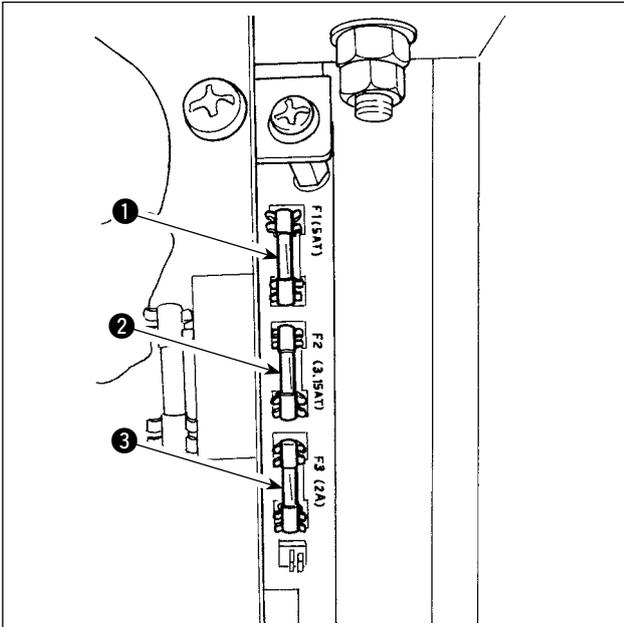
Se lo spazio lasciato tra la base della macchina per cucire e il blocco di trasporto è di 2,0 mm o più, mettere i distanziali (0,5 mm e 1,0 mm) nei posti ①, ② e ③ mostrati nella figura per regolare in modo che un dislivello tra la base della macchina e il blocco di trasporto sia di 2,0 mm o meno.

1-8. Sostituzione dei fusibili

PERICOLO :



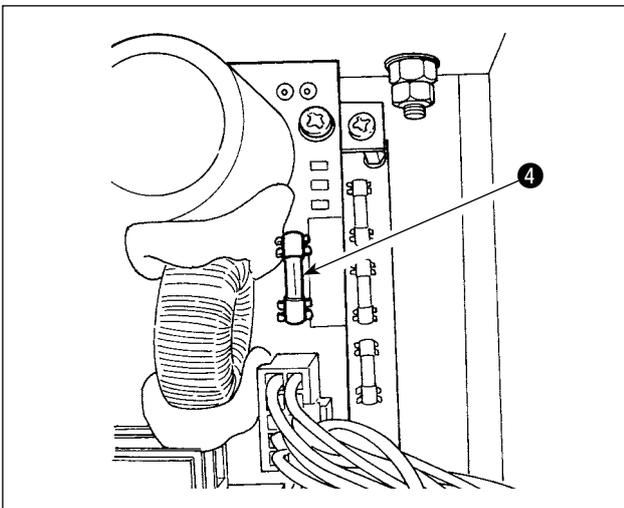
1. Per evitare pericoli di scosse elettriche, spegnere la macchina, e aprire il coperchio della centralina di controllo dopo che cinque minuti circa sono passati.
2. Aprire il coperchio della centralina di controllo dopo aver spento la macchina senza fallo. Sostituire quindi con un fusibile nuovo con la capacità specificata.
3. Aprire il coperchio. Se qualcuno dei LED sulla scheda a circuito stampato è acceso, attendere finché il LED illuminato non si spenga e sostituire il fusibile con uno nuovo. Se si sostituisce il fusibile quando qualcuno dei LED è acceso, si potrebbe prendere la scossa elettrica. Mai sostituire il fusibile mentre qualcuno dei LED è acceso per motivi di sicurezza.



La macchina usa i seguenti 5 fusibili :

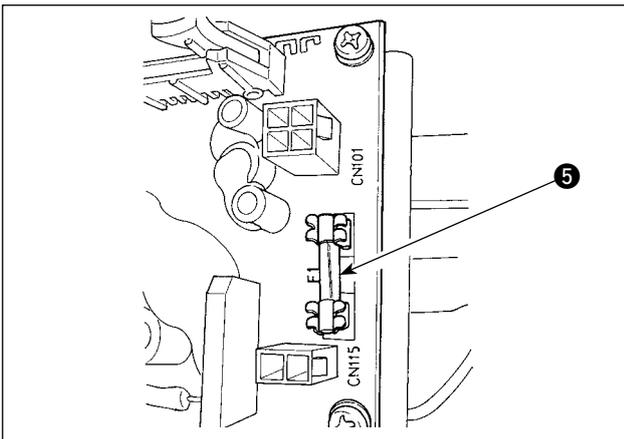
Scheda a circuito stampato SDC

- ① Per la protezione dell'alimentazione del motore passo-passo
5A (fusibile a ritardo)
- ② Per la protezione dell'alimentazione del solenoide e del motore passo-passo
3,15A (fusibile a ritardo)
- ③ Per la protezione dell'alimentazione di controllo
2A (fusibile ad azione rapida)



Scheda a circuito stampato PWR

- ④ Per la protezione dell'alimentazione del motore passo-passo del carrello 5A (fusibile ritardato)

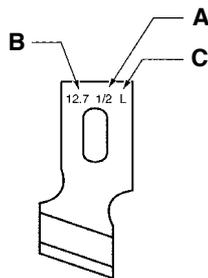


Scheda a circuito stampato I/O

- ⑤ Per la protezione dell'alimentazione del motore passo-passo del carrello 4A (fusibile ritardato)

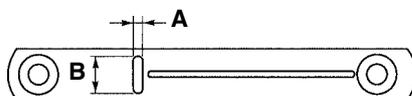
2. COMPONENTI DEL CALIBRO

■ Coltello tagliatessuto



A : Misura del coltello (pollice)	B : Misura del coltello (mm)	C : Segno	D : No. di parte
1/4	6,4	F	B2702047F00
3/8	9,5	K	B2702047K00A
7/16	11,1	I	B2702047I00
1/2	12,7	L	B2702047L00A
9/16	14,3	V	B2702047V00
5/8	15,9	M	B2702047M00A
11/16	17,5	A	B2702047A00
3/4	19,1	N	B2702047N00
7/8	22,2	P	B2702047P00
1	25,4	Q	B2702047Q00A
1-1/4	31,8	S	B2702047S00A

■ Placca ago



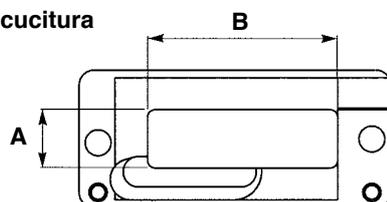
Tipo	5mm (Marcatura • AxB)
Standard (S)	400027553 (S5 • 1.4x6,2)
Per la maglieria (K)	400027554 (K5 • 1.2x6,2)

■ Pressore

Larghezza del punto 5 mm

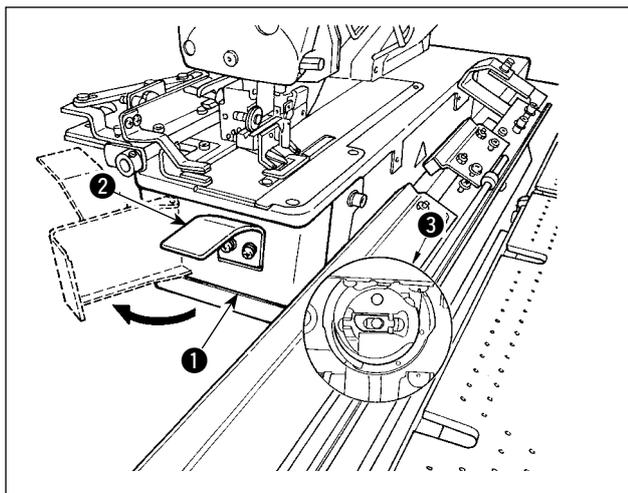
Misura (AxB)	1 (4x25)	2 (5x35)	3 (5x41)
Tipo			
Standard (S)	B1552781000A	B1552782000	B1552783000
Pour tissus maillés (K)	D1508771K00A	D1508772K00	D1508773K00

Area di cucitura
(AxB)



3. MANUTENZIONE GIORNALIERA

3-1. Eliminazione della polvere intorno alla scatola della bobina



Tenere la manopola ② e aprire il coperchio ① del crochet. Quindi rimuovere la polvere (ritagli di filo e ritagli di tessuto) intorno alla scatola ③ della bobina.



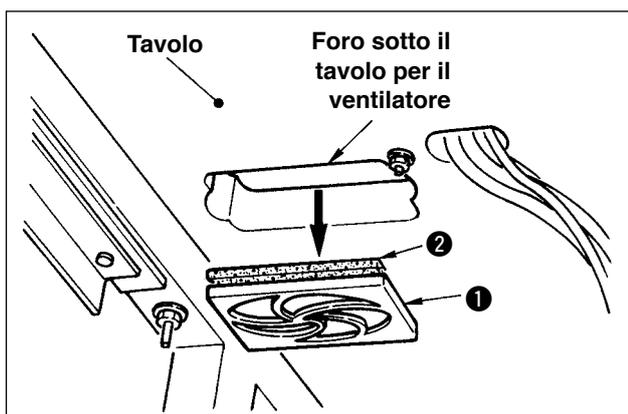
Se la polvere si accumula intorno alla scatola della bobina, la cucitura è deteriorata.

3-2. Pulizia del filtro



AVVERTIMENTO:

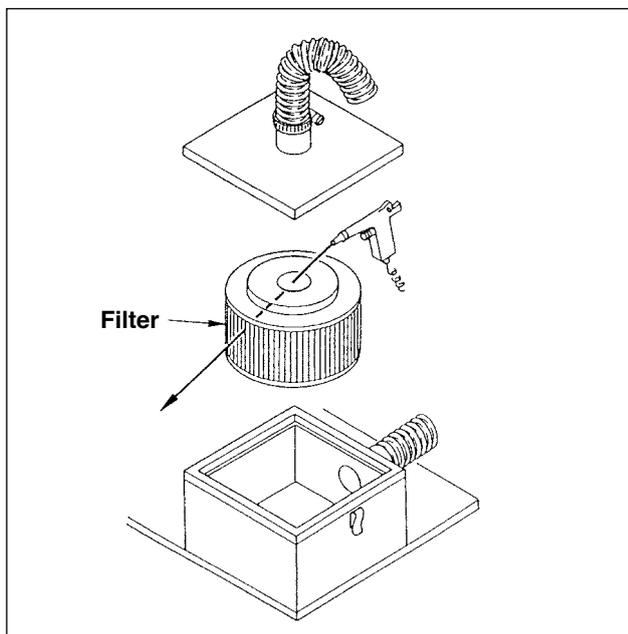
Al fine di evitare possibili incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.



Pulire il filtro ② del ventilatore posto sulla superficie inferiore del tavolo della macchina (base del basamento) una volta alla settimana.

- 1) Tirare lo schermo ① nella direzione della freccia per rimuoverlo.
- 2) Lavare il filtro ② sotto acqua corrente.
- 3) Installare di nuovo il filtro ② e lo schermo ①.

3-3. Pulizia del filtro dell'aspirazione

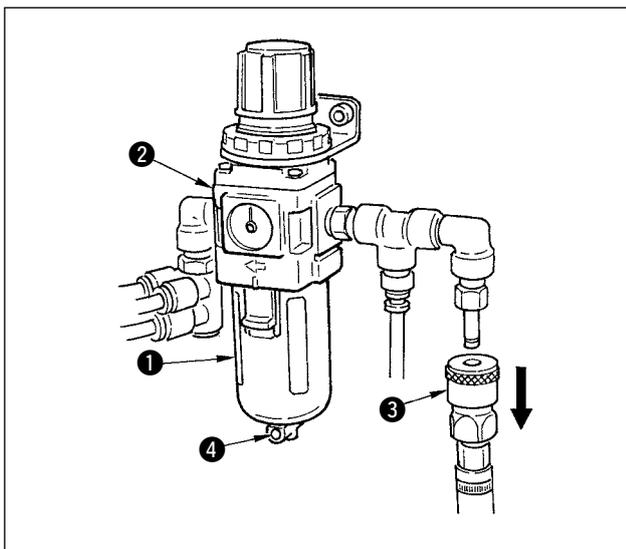


Pulire l'elemento filtro posto all'interno della scatola del filtro una volta ogni 4 mesi.



1. Soffiare aria compressa all'elemento dall'interno verso l'esterno.
2. Se l'elemento è fortemente intasato, sostituirlo con uno nuovo.

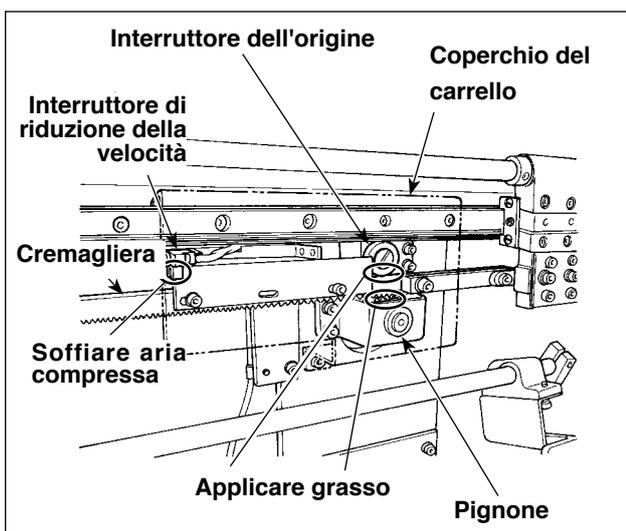
3-4. Drenaggio del regolatore dell'aria



Quando il contenitore ❶ è riempito di acqua, estrarre il giunto ad aggancio rapido ❸ dal regolatore ❷ e premere il bottone di scarico ❹ per effettuare il drenaggio.

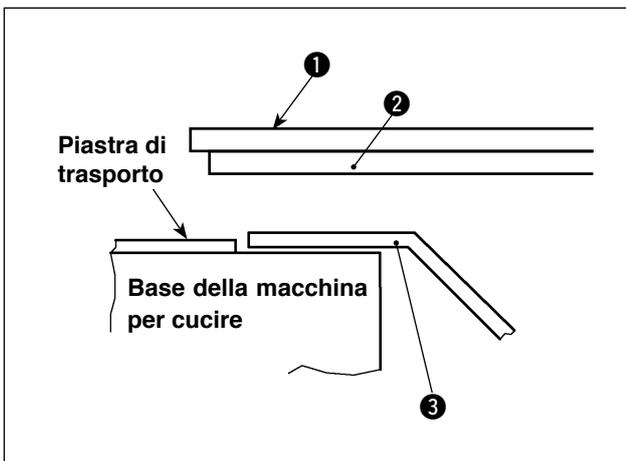
Si consiglia di eseguire il drenaggio ogni volta che la macchina viene utilizzata, o prima o dopo il funzionamento.

3-5. Pulizia del carrello e lubrificazione della sezione di azionamento



- 1) Applicare grasso alla cremagliera e pignone di trasporto del carrello, e all'unità di carrello una volta ogni 6 mesi. Per quanto riguarda il grasso, utilizzare ESSO LITHTAN 2 o grasso al litio (grado di NLGI: No. 2 e la viscosità dell'olio base: 95 mm²/s (40°C)).
- 2) Una volta ogni quattro mesi, soffiare aria compressa alla sezione di fenditura dell'interruttore dell'origine mediante la pistola per aria compressa per rimuovere la polvere.

3-6. Pulizia del carrello e del tavolo di precaricamento



- 1) Pulire olio dal rivestimento ❷ sul lato inferiore del tavolo di precaricamento ❶ e dal carrello ❸ ogni settimana.

Attenzione Se olio si accumula sul rivestimento del tavolo di precaricamento, il rivestimento può scollarsi.

4. INCONVENIENTI E RIMEDI

Inconvenienti	Causes	Rimedi	Pagina
1. Rottura filo dell'ago	<ol style="list-style-type: none"> 1. La tensione del filo alla sezione parallela è troppo alta. 2. Pressione o corsa della molla tirafilo è troppo grande. 3. Punta della lama del crochet presenta bave o graffi. 4. La sincronizzazione del crochet non è corretta. 5. Percorso del filo presenta graffi. 6. Ago è posizionato male. 7. Ago è troppo fino. 8. Punta dell'ago è danneggiata. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Diminuire la tensione del filo alla sezione parallela. ○ Diminuire la tensione o la corsa della molla tirafilo. ○ Lucidare la punta della lama del crochet. Oppure, sostituire il crochet. ○ Regolare nuovamente la sincronizzazione del crochet tramite il misuratore di tempismo. ○ Pulire il percorso del filo con tela smeriglio e lucidarlo. ○ Regolare nuovamente la direzione, altezza, ecc. ○ Sostituire l'ago con uno più spesso. ○ Sostituire l'ago. 	<p>p.59</p> <p>p.90</p> <p>p.88</p> <p>p.30</p> <p>p.30</p> <p>p.30</p>
2. Sfilamento filo dell'ago	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rasatore filo dell'ago si apre troppo presto. 2. Punto sopraggito non è formato a inizio cucitura. (Tensione a inizio cucitura è troppo alta.) 3. Infilatura del filo dell'ago non è corretta. 4. Velocità a inizio cucitura è troppo alta. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Ritardare il tempismo di apertura del rasafilo dell'ago. ○ Diminuire la tensione a inizio cucitura. (Il dato di cucitura S57) ○ Infilare correttamente di nuovo. ○ Impostare la funzione di avvio dolce. (Dato di interruttore di memoria U09 a U13) 	<p>p.89</p> <p>p.63</p> <p>p.30</p> <p>p.77</p>
3. Traballamento alla sezione parallela	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tensione del filo della bobina è troppo bassa. 2. Filo della bobina si stacca dalla capsula della bobina. 3. La pre-tensione è troppo bassa. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare la tensione del filo alla sezione parallela. ○ Diminuire la tensione del filo della bobina. (Punto rovescio: 0,05 a 0,1N) ○ Aumentare la pre-tensione. 	<p>p.59</p> <p>p.31</p>
4. Traballamento a inizio cucitura	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tensione del filo alla sezione parallela è troppo bassa. 2. Posizione del rasatore filo dell'ago è troppo alta. 3. Corsa della molla tirafilo è troppo grande. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare la tensione del filo alla sezione parallela. ○ Abbassare il rasatore filo dell'ago in tal punto che il rasatore non tocchi la pinza. ○ Diminuire la corsa della molla tirafilo. 	<p>p.59</p> <p>p.89</p> <p>p.90</p>
5. Filo dell'ago alla sezione travette esce fuori e si raggruma sul rovescio del materiale.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tensione del filo delle travette è troppo bassa. 2. Tensione del filo della bobina è troppo alta. 3. Numero di punti della forma radiale è troppo grande. 4. Tensione a fine cucitura è troppo bassa. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare la tensione del filo della bobina. ○ Infilare correttamente il filo nella capsula della bobina. ○ Fare attenzione che la quantità di avvolgimento del filo della bobina non sia eccessiva. (Il dato di cucitura S19) ○ Aumentare la tensione a fine cucitura. (Dato di interruttore di memoria U06) 	<p>p.59</p> <p>p.31</p> <p>p.76</p> <p>p.77</p>
6. Punti galleggiano.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tensione del filo della bobina è troppo bassa. 2. Filo della bobina è staccato dalla capsula della bobina. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare la tensione del filo della bobina. ○ Infilare correttamente il filo nella capsula della bobina. ○ Fare attenzione che la quantità di avvolgimento del filo della bobina non sia eccessiva. 	<p>p.31</p> <p>p.31</p> <p>p.50</p>
7. Punti sono saltati.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Asola è troppo piccola in termini della misura della pinza. 2. Materiale slitta a causa del peso leggero. 3. Ago è posizionato male. 4. Ago è piegato. 5. Punta della lama del crochet presenta bave o graffi. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Sostituire la pinza con una più piccola. ○ Ritardare la sincronizzazione ago-crochet. (Abbassare la barra ago di 0,5 mm.) ○ Regolare nuovamente la direzione, altezza, ecc. ○ Sostituire l'ago. ○ Lucidare la punta della lama del crochet. Oppure, sostituire il crochet. 	<p>p.88</p> <p>p.30</p> <p>p.30</p>

Inconvenienti	Causes	Rimedi	Pagina
8. Filo si sfilaccia.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Numero di punti del punto legatura è troppo piccolo. 2. Larghezza del punto legatura è troppo grande. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare il numero di punti della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura. (Il dato di cucitura S68) ○ Restringere la larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura. (Il dato di cucitura S67) 	p.63 p.63
9. Lunghezza del filo dell'ago rimanente a fine cucitura è troppo grande.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Larghezza del punto legatura è troppo stretta. 2. Tensione del punto legatura è troppo bassa. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Allargare la larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura. (Il dato di cucitura S67) ○ Aumentare la tensione alla fine della cucitura. (Il dato di cucitura U06) 	p.63 p.77
10. Filo dell'ago si rompe a inizio cucitura, o il lato rovescio della cucitura è sporco.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tensione a inizio cucitura è troppo bassa. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare la tensione a inizio cucitura.. (Dato di interruttore di memoria S57) 	p.77
11. Coltello cade anche quando il filo dell'ago è tagliato.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La piastra di rilevamento della rottura del filo non è regolata correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Regolare la piastra di rilevazione. (Fare riferimento al Manuale di Manutenzione.) 	
12. Ago si rompe.	<ol style="list-style-type: none"> 1. L'ago è piegato. 2. L'ago viene a contatto con la punta della lama del crochet. 3. Il rasafilo dell'ago viene a contatto con l'ago quando esso si apre. 4. L'ago non viene al centro del foro dell'ago della placca ago. 5. La posizione di arresto dell'ago è bassa e l'ago viene a contatto con il rasafilo dell'ago quando esso si chiude. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Sostituire l'ago. ○ Regolare la sincronizzazione ago-crochet. ○ Regolare la posizione di installazione del rasatore filo dell'ago. ○ Regolare di nuovo la posizione di installazione della base della placca ago. 	p.30 p.88 p.89
13. Coltello cade plurale volta.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il coltello tagliatessuto non è impostato sul movimento per più volte. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Rilasciare l'impostazione della caduta di plurale volta. 	p.76
14. L'aria compressa viene soffiata dal precaricamento.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il motore dell'erogatore di aria ruota in senso inverso. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Cambiare il senso di rotazione del motore. 	p.5
15. Il precaricamento non si muove anche quando l'interruttore di avvio è premuto.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il tessuto non viene rilevato poiché è grossolano. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Rilasciare il rilevamento del tessuto. (Dato di interruttore di memoria U52) 	p.77
16. Il tessuto si piega quando il tessuto viene consegnato dal precaricamento al carrello.	<ol style="list-style-type: none"> 1. L'aria soffiata è eccessivamente forte o debole. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Regolare l'aria soffiata. ○ Pulire il filtro dell'aria. 	p.25
17. Il tessuto slitta quando il tessuto viene consegnato dal precaricamento al carrello.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La forza di aspirazione è troppo debole. 2. La forza di pinzatura è eccessivamente debole. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Regolare la forza di aspirazione del tessuto del dispositivo di aspirazione. ○ Regolare il morsetto. 	p.28 p.36 - 37

