

ITALIANO

**AMS-210EN / IP-420
MANUALE D'ISTRUZIONI**

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

INDICE

I. SEZIONE MECCANICA (QUANTO ALLA MACCHINA PER CUCIRE)	1
1. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
2. CONFIGURAZIONE	2
3. INSTALLAZIONE	3
3-1. Installazione della centralina elettrica.....	3
3-2. Installazione e collegamento dell'interruttore dell'alimentazione.....	3
3-3. Installazione della testa della macchina per cucire.....	5
3-4. Installazione del ricevente dello scarico e gomma di supporto della testa	5
3-5. Interruttore di sicurezza	6
3-6. Installazione del coperchio ausiliario della placca ago.....	6
3-7. Installazione del pannello.....	8
3-8. Montaggio della catena del pedale (Solo per specificazione S).....	8
3-9. Installazione del portafilo	8
3-10. Sollevamento della testa della macchina	9
3-11. Collegamento del filo.....	10
3-12. Installazione del coperchio del motore.....	13
3-13. Maneggio dei cavi	13
3-14. Collegamento dei componenti pneumatici (Soltanto tipo pneumatico)	14
3-15. Installazione del tubo dell'aria (Soltanto tipo pneumatico)	17
3-16. Avvertenze per l'impianto di alimentazione dell'aria compressa (fonte dell'aria di alimentazione)	18
3-17. Installazione della protezione occhi.....	19
4. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE	19
4-1. Lubrificazione.....	19
4-2. Posizionamento dell'ago.....	19
4-3. Misura dell'ago e calibro	20
(1) Regolazione.....	20
(2) Calibro	20
4-4. Infilatura della testa della macchina.....	21
4-5. Installazione e rimozione della capsula.....	21
4-6. Inserimento della bobina.....	22
4-7. Regolazione della tensione del filo	22
4-8. Altezza del pressore intermedio	23
4-9. Regolazione della molla chiusura punto	23
5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	24
5-1. Cucitura.....	24
5-2. Dispositivo pinza del filo dell'ago	25
II. SEZIONE FUNZIONAMENTO (QUANTO AL PANNELLO)	27
1. PREFERENZE	27
2. QUANDO SI USA IL IP-420.....	31
2-1. Nome di ciascuna sezione del IP-420.....	31
2-2. Bottoni da usare in comune.....	32
2-3. Funzionamento fondamentale del IP-420	33
2-4. Sezione di display a LCD al momento della selezione della forma di cucitura.....	35
(1) Schermo di immissione dei dati di forma di cucitura.....	35

(2) Schermo di cucitura	37
2-5. Esecuzione della selezione della forma di cucitura.....	39
2-6. Cambiamento del dato di articolo	41
2-7. Controllo della forma del modello.....	43
2-8. Esecuzione della modifica del punto di entrata dell'ago	44
(1) Revisione della tensione del filo	44
(2) Revisione dell'altezza del pressore intermedio.....	45
2-9. Modalità di uso dello stop temporaneo	46
(1) Per continuare l'esecuzione della cucitura da qualche punto in cucitura	46
(2) Per eseguire la ricucitura dall'inizio	47
2-10. Quando il posizionamento del prodotto di cucitura è difficile a causa della punta dell'ago che ostacola	48
2-11. Avvolgimento di una bobina	49
(1) Quando si effettua l'avvolgimento del filo della bobina eseguendo la cucitura.....	49
(2) Quando si esegue soltanto l'avvolgimento del filo della bobina	49
2-12. Uso del contatore.....	50
(1) Procedura di impostazione del contatore	50
(2) Procedura di rilascio del conteggio completato	52
(3) Come modificare il valore del contatore durante la cucitura.....	52
2-13. Esecuzione della registrazione nuova del modello dell'utente	53
2-14. Denominazione del modello di cucitura dell'utente	54
2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello.....	55
2-16. Sezione di display a LCD al momento della selezione del bottone di modello.....	56
(1) Schermo di immissione dei dati di bottone di modello.....	56
(2) Schermo di cucitura	58
2-17. Esecuzione della selezione del no. di bottone di modello.....	60
(1) Selezione dallo schermo di immissione dei dati	60
(2) Selezione per mezzo del bottone di scorciatoia	61
2-18. Modifica del contenuto del bottone di modello.....	62
2-19. Copiatura del bottone di modello	63
2-20. Modifica del modo di cucitura	64
2-21. Sezione di display a LCD al momento della cucitura combinata	65
(1) Schermo di immissione del modello	65
(2) Schermo di cucitura	67
2-22. Esecuzione della cucitura combinata	69
(1) Selezione dei dati combinati	69
(2) Procedura di creazione del dato combinato	70
(3) Procedura di cancellazione del dato combinato	71
(4) Procedura di cancellazione del passo del dato combinato.....	71
(5) Impostazione del salto dei passaggi	72
2-23. Uso del modo di funzionamento semplice	72
2-24. Display LCD quando il funzionamento semplice è selezionato	73
(1) Schermo di immissione dei dati (cucitura individuale).....	73
(2) Schermo di cucitura (cucitura individuale).....	76
(3) Schermo di immissione dei dati (cucitura combinata)	79
(4) Schermo di cucitura (cucitura combinata)	81
2-25. Modifica dei dati di interruttore di memoria	83
2-26. Uso dell'informazione.....	84
(1) Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione	84
(2) Procedura di rilascio dell'avvertimento	85

2-27. Uso della funzione di comunicazione	86
(1) Dati che si possono trattare	86
(2) Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria.....	86
(3) Comunicazione effettuata usando USB	86
(4) Il portare dentro dei dati.....	87
(5) Per prendere dentro i dati plurali insieme	88
2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria.....	90
2-29. Uso della funzione di corsa a 2 stadi	91
(1) Impostazione della funzione di corsa a 2 stad	91
(2) Impostazione della posizione di corsa a 2 stadi	91
(3) Movimento della funzione di corsa a 2 stadi.....	93
2-30. Operazioni da effettuare al momento dello slittamento della posizione del motore X/Y	95
(1) Quando l'errore è visualizzato durante la cucitura.....	95
(2) Quando l'errore è visualizzato dopo il completamento della cucitura	96
(3) Quando l'interruttore di ripristino non è visualizzato	96
3. LISTA DEI DATI DI INTERRUTTORE DI MEMORIA.....	97
3-1. Elenco dei dati.....	97
3-2. Elenco dei valori iniziali.....	103
4. LISTA DEI CODICI DI ERRORE.....	105
5. ELENCO DEI MESSAGGI.....	112
III. MANUTENZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE	115
1. MANUTENZIONE	115
1-1. Regolazione dell'altezza barra ago (Modifica della lunghezza dell'ago)	115
1-2. Regolazione della relazione fase ago-navetta.....	115
1-3. Altezza e angolo della pinza.....	117
(1) Altezza della pinza (tipo S)	117
(2) Altezza della pinza (tipo L).....	118
(3) Angolo della pinza (tutti i modelli escluso il tipo 1306L).....	118
1-4. Regolazione della corsa verticale del piedino premistoffa intermedio.....	119
1-5. Coltello mobile e contro-lama.....	119
1-6. Dispositivo pinza del filo.....	120
1-7. Disco rivelatore della rottura del filo.....	120
1-8. Drenaggio dell'olio di scarico.....	120
1-9. Quantità di olio fornito al crochet.....	121
1-10. Sostituzione dei fusibili.....	121
1-11. Rifornimento dei posti designati con grasso	122
(1) Posto dove i grassi esclusivi sono custoditi.....	123
(2) Punti di applicazione del Grasso JUKI A.....	123
(3) Punti di applicazione del Grasso JUKI B	125
(4) Applicazione del grasso ad altre sezioni.....	126
1-12. Inconvenienti e rimedi	127
2. ACCESSORIO A RICHIESTA.....	129
2-1. Tabella di Guida foro ago	129
2-2. Serbatoio dell'olio di silicone	129
2-3. Lettore di codici a barre	130

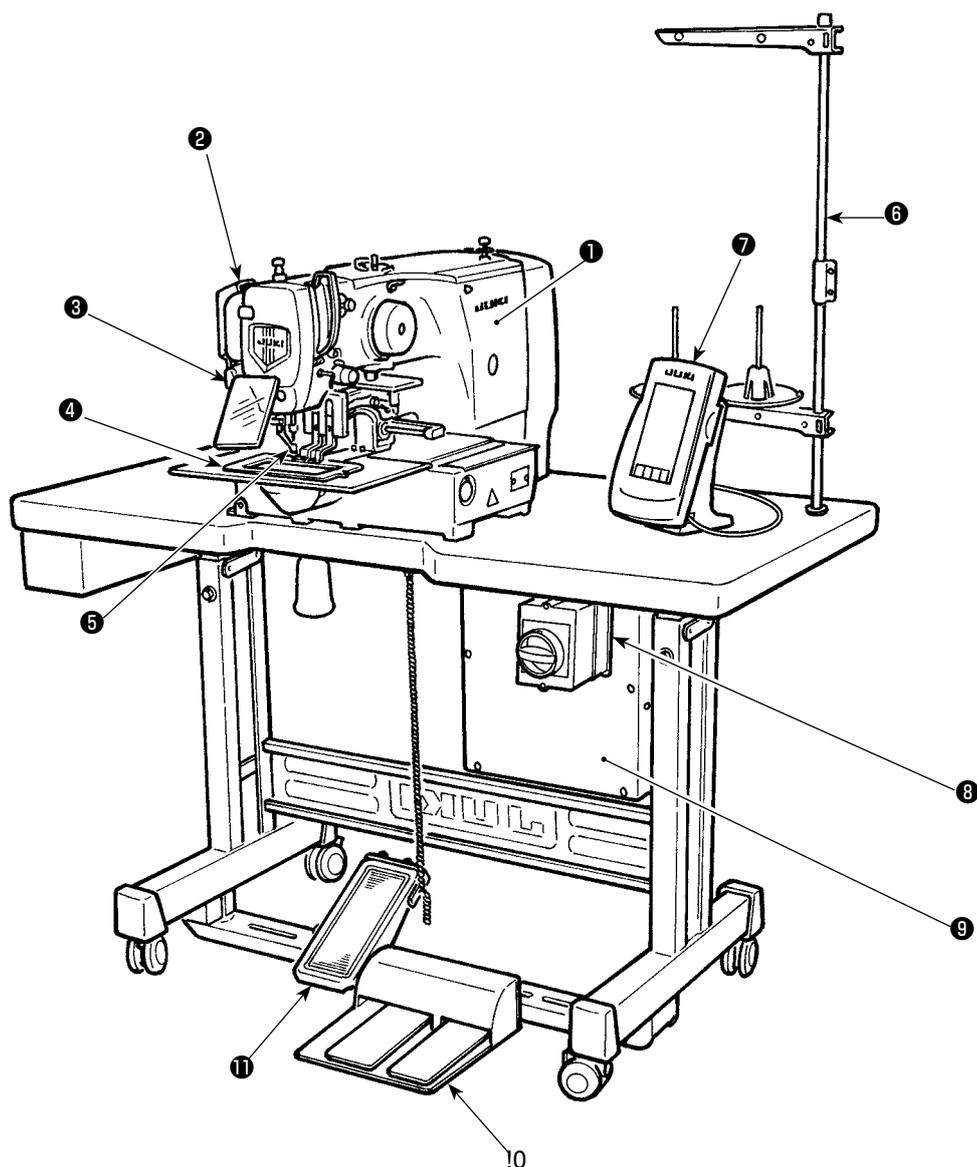
I. SEZIONE MECCANICA (QUANTO ALLA MACCHINA PER CUCIRE)

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

1	Area di cucitura	Direzione X (laterale)	Direzione Y (longitudinale)
		AMS-210EN-1306 : 130 mm	x 60 mm
	AMS-210EN-1510 : 150 mm	x 100 mm	
	AMS-210EN-2210 : 220 mm	x 100 mm	
2	Velocità massima di cucitura	2.800 sti/min (quando passo di cucitura è 4 mm o meno)	
3	Lunghezza del punto :	Da 0,1 a 12,7 mm (Risoluzione min. : 0,05 mm)	
4	Movimento del trasporto pinza	Trasporto intermittente (Trasmissione a due alberi tramite motore passo-passo)	
5	Corsa barra ago :	41,2 mm	
6	Ago	GROZ-BECKERT 134, 135 x 17, ago ORGAN DP x 5, DP x 17	
7	Alzata pinza	25 mm max (Soltanto tipo pneumatico 30 mm max)	
8	Corsa piedino premistoffa intermedio	4 mm (standard) (Da 0 a 10 mm)	
9	Alzata piedino premistoffa intermedio :	20 mm	
10	Posizione abbassata variabile del pressore intermedio :	Da 0 a 3,5 mm standard (Da 0 a 7,0 mm max)	
11	Navetta :	Crochet semi-rotante con doppia capacità	
12	Olio lubrificante :	Olio New Defrix No.2 (rifornito tramite oliatore)	
13	Memoria dei dati di modello di cucitura	Corpo principale, Carta di memoria • Corpo principale : 999 modelli di cucitura max (50.000 punti/modello max) • Carta di memoria : 999 modelli di cucitura max (50.000 punti/modello max)	
14	Funzione di stop temporaneo	Usata per arrestare funzionamento della macchina durante un ciclo di cucitura.	
15	Funzione di Ingrandimento/ Riduzione	Permette di ingrandire o ridurre un modello di cucitura sull'asse X e sull'asse Y indipendentemente quando si procede alla cucitura di un modello. Scala : da 1 a 400 volte (gradini di 0,1%)	
16	Metodo di ingrandimento/ riduzione :	Ingrandimento/riduzione di modello di cucitura può essere effettuato aumentando/diminuendo o la lunghezza del punto o il numero di punti. (Soltanto l'aumento/diminuzione della lunghezza del punto può essere effettuato quando il bottone di modello di cucitura è selezionato.)	
17	Limitazione della velocità massima di cucitura :	Da 200 a 2.800 sti/min (gradini di 100 sti/min)	
18	Selezione del modello di cucitura :	Tramite la selezione del No. di modello (Corpo principale : da 1 a 999, Carta di memoria : da 1 a 999)	
19	Contatore del filo della bobina	Metodo UP/DOWN (addizione/sottrazione) (da 0 a 9.999)	
20	Contatore della cucitura	Metodo UP/DOWN (addizione/sottrazione) (da 0 a 9.999)	
21	Riserva di memoria	In caso di mancanza di corrente, il modello di cucitura in corso di esecuzione sarà automaticamente immesso in memoria.	
22	Funzione di impostazione della seconda origine	Usando i tasti jog, una seconda origine (posizione dell'ago dopo un ciclo di cucitura) può essere impostata nella posizione desiderata entro l'area di cucitura. La seconda origine impostata viene anche memorizzata.	
23	Motore della macchina per cucire	Servomotore	
24	Dimensioni	1.200 mm (LARG) x 710 mm (LUNG) x 1.200 mm (ALT) (Escluso portafilo)	
25	Peso (peso lordo)	Testa della macchina 69 kg, centralina di controllo 16.5 kg	
26	Corrente assorbita	450 VA	
27	Campo della temperatura di funzionamento	Da 5°C a 35°C	
28	Campo dell'umidità di funzionamento	Dal 35% all'85% (Senza condensazione di rugiada)	
29	Tensione di alimentazione	Tensione nominale ± il 10% 50/60 Hz	
30	Pressione di funzionamento d'aria	Da 0,35 a 0,4 MPa (0,55 MPa max) (Soltanto tipo pneumatico)	
31	Consumo d'aria	1,8 dm ³ / min (ANR) (Soltanto tipo pneumatico)	
32	Funzione di stop con ago alla posizione più alta	Al termine della cucitura, l'ago può essere portato alla sua posizione più alta.	
33	Rumorosità	- Livello di pressione acustica (L _{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 82 dB ; (Include K _{pA} = 2,5 dB) ; secondo la norma ISO 10821-C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 2.800 sti/min *1. - Livello di potenza acustica (L _{WA}) ; Valore ponderato A di 91 dB ; (Include K _{WA} = 2,5 dB) ; secondo la norma ISO 10821-C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 2.800 sti/min *1. Tempo necessario per la cucitura: 2,2 sec., utilizzando il modello di cucitura No. 102	

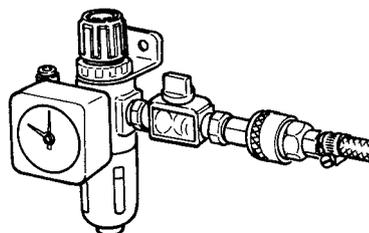
*1 "sti/min" è un'abbreviazione per "punti al minuto."

2. CONFIGURAZIONE



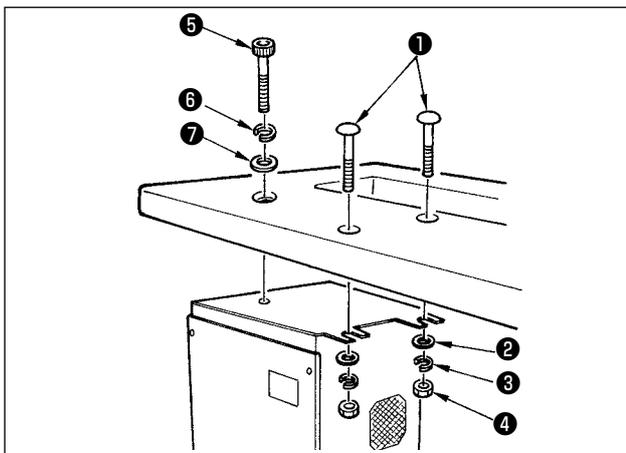
- ❶ Testa della macchina
- ❷ Interruttore dello scartafilo
- ❸ Interruttore di stop temporaneo
- ❹ Pinza
- ❺ Piedino premistoffa intermedio
- ❻ Portafilo
- ❼ Pannello operativo (IP-420)
- ❽ Interruttore dell'alimentazione
(utilizzato anche come l'interruttore di arresto di emergenza)
- ❾ Centralina di controllo
- ❿ Pedale di comando
- ⓫ Pedale manuale (Tipo pneumatico escluso)

Regolatore d'aria
(solo per tipo pneumatico)



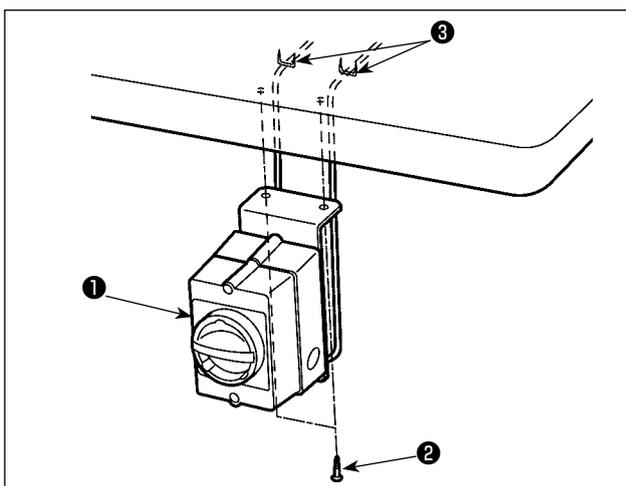
3. INSTALLAZIONE

3-1. Installazione della centralina elettrica



Installare la centralina elettrica sul lato inferiore del tavolo al posto illustrato usando il bullone a testa rotonda ❶, la rondella piana ❷, la rondella elastica ❸ e il dado ❹ in dotazione con la macchina, e usando il bullone che ha dentellatura esagonale sulla testa ❺, la rondella elastica ❻ e la rondella piana ❼ in dotazione con la macchina.

3-2. Installazione e collegamento dell'interruttore dell'alimentazione



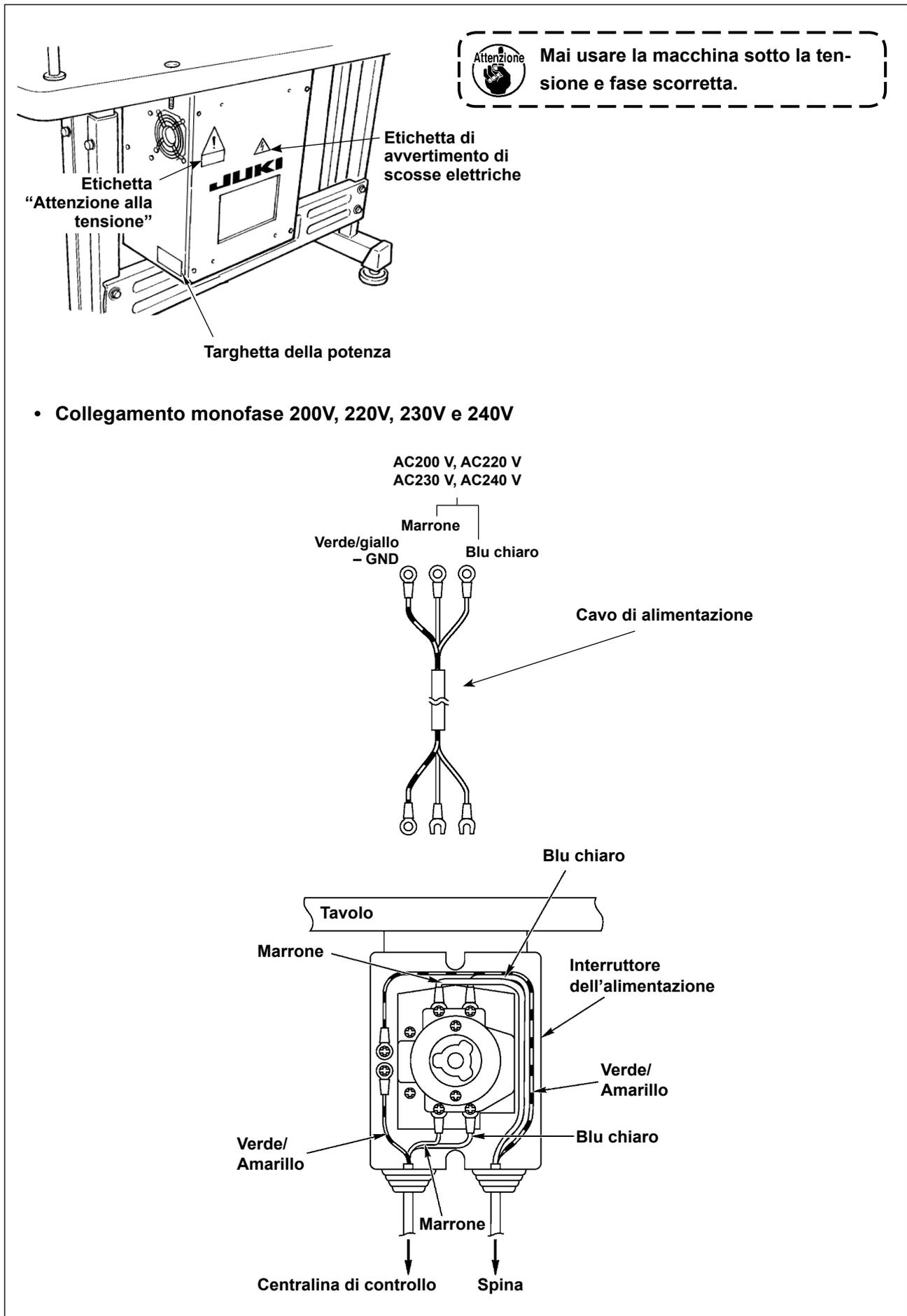
1) Installazione dell' interruttore dell' alimentazione
Fissare l'interruttore dell'alimentazione ❶ sotto il tavolo della macchina con le viti per legno ❷. Fissare il cavo con i chiodi á ❸ in dotazione con la macchina come accessori a seconda delle forme di uso.



Cinque chiodi á ❸ inclusi i chiodi á per fissare il cavo del pannello operativo sono in dotazione come accessori.

2) Caratteristiche della tensione

Il tipo di tensione al momento della consegna dalla fabbrica è indicato sulla targhetta di indicazione della tensione. Collegare il filo secondo il tipo.

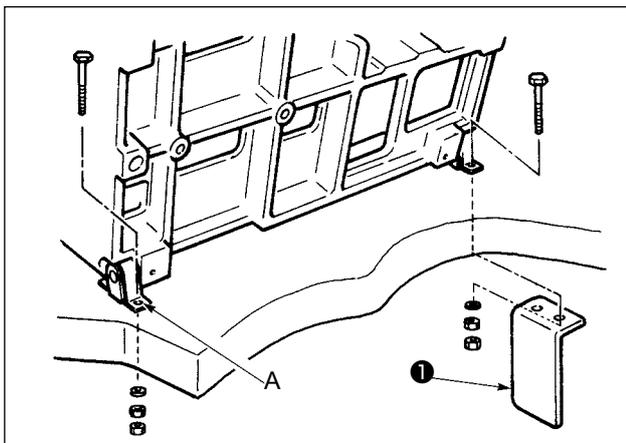


3-3. Installazione della testa della macchina per cucire



AVISO :

Per evitare possibili incidenti causati dalla caduta della macchina per cucire, eseguire il lavoro in due persone o più quando la macchina viene spostata.

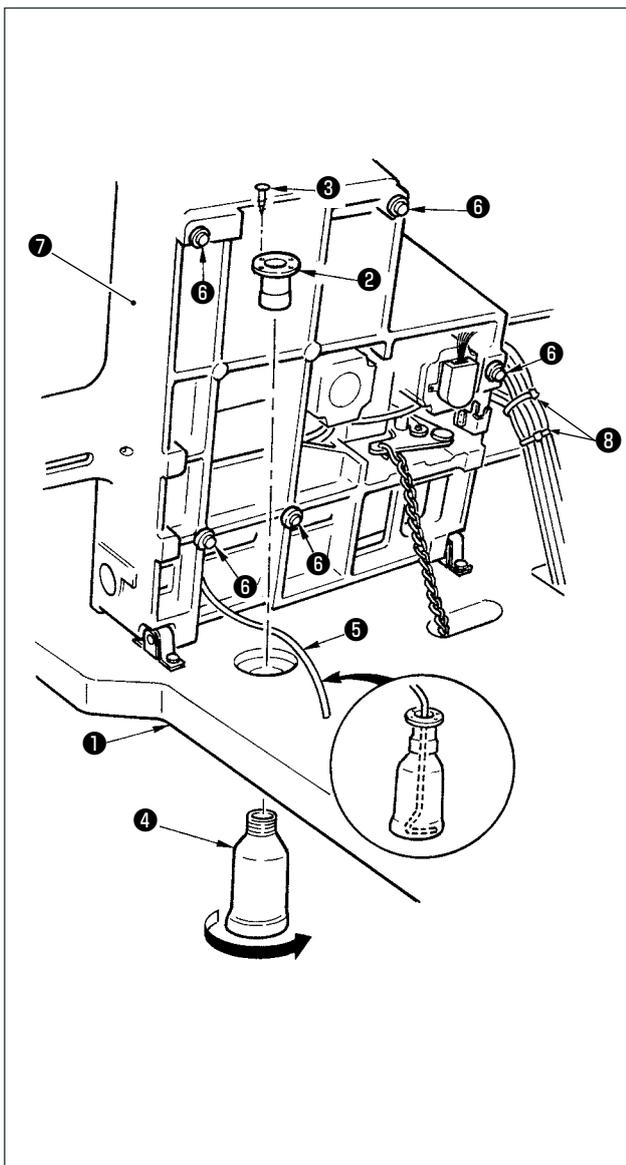


- 1) Adattare i fori delle cerniere **A** ai fori del tavolo e fissare come mostrato nella figura.



In caso del tipo pneumatico, fissare anche la piastra di montaggio della valvola solenoide **1**.

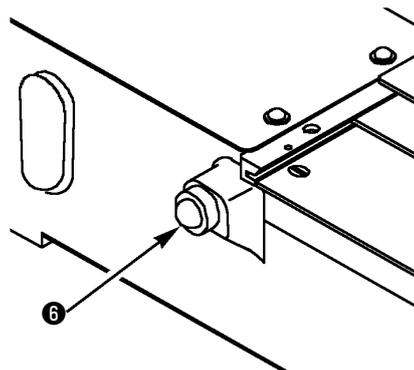
3-4. Installazione del ricevente dello scarico e gomma di supporto della testa



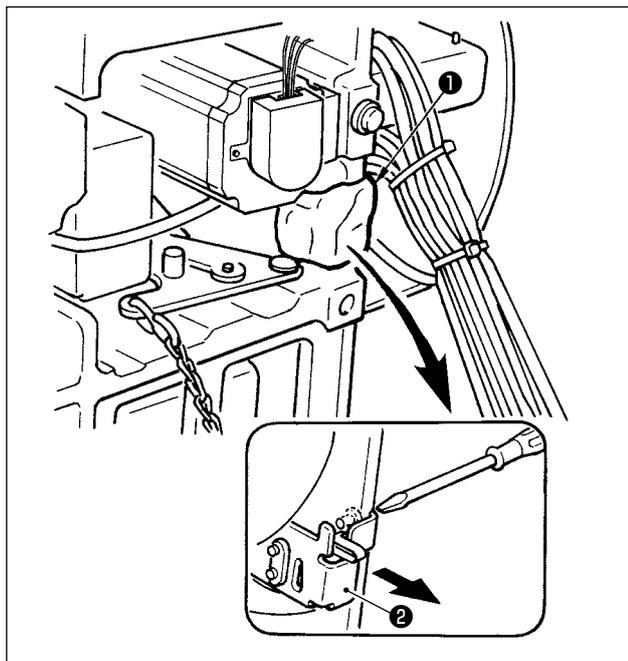
- 1) Fissare il riceviscolo **2** al foro di montaggio del tavolo **1** con le due viti di fissaggio **3**.
- 2) Avvitare il recipiente di scolo **4** al ricevente di scolo **2**.
- 3) Inserire il tubo di scolo della macchina per cucire **5** nel recipiente di scolo **4**.
- 4) Inserire i gommini di supporto della testa **6** alla base della macchina **7**.
- 5) Legare in un fascio i cavi con le fascette fermacavi **8** come mostrato nella figura. (Tubo dell'aria escluso)



1. Inserire a fondo il tubo di scolo **5** in modo che esso non si stacchi dal recipiente di scolo **4** quando si inclina la testa della macchina.
2. Rimuovere il nastro che fissa il tubo di scolo **5**.



3-5. Interruttore di sicurezza



Rimuovere il nastro ① che fissa la sezione di leva dell'interruttore di sicurezza ②.



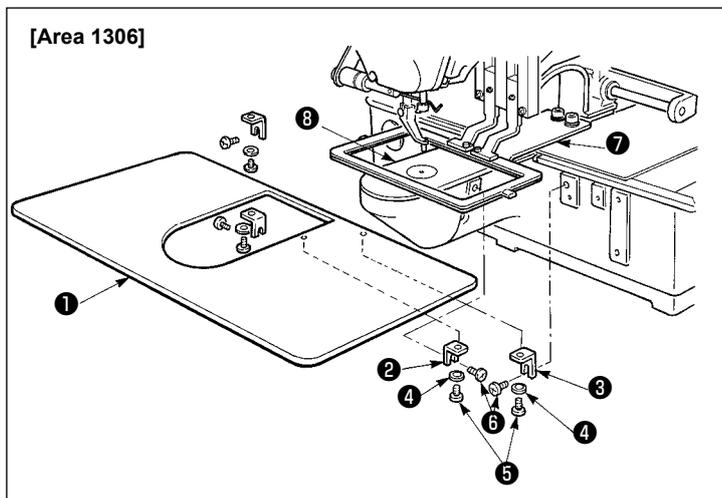
1. Quando si usa l'interruttore di sicurezza senza rimuovere il nastro ①, è molto pericoloso dato che la macchina per cucire funziona anche in condizioni in cui essa sia inclinata.
2. Nel caso che l'errore 302 si verifichi quando la macchina per cucire viene azionata dopo la messa a punto, allentare la vite di montaggio dell'interruttore di sicurezza ② con un cacciavite, e abbassare l'interruttore verso la parte inferiore della macchina per cucire.

3-6. Installazione del coperchio ausiliario della placca ago



AVISO :

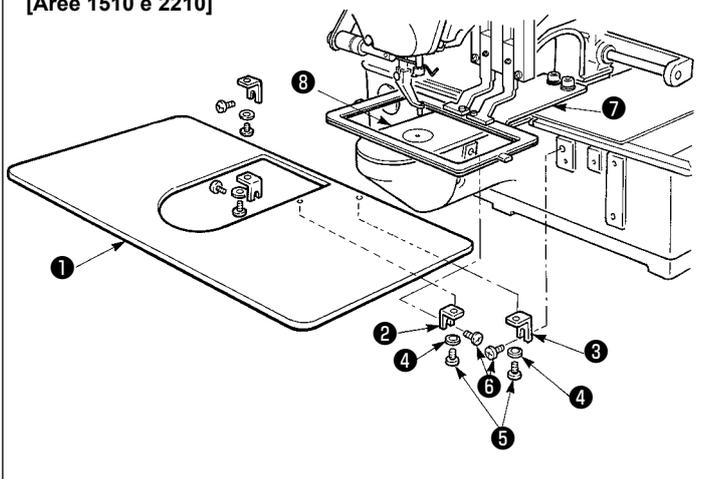
Fare attenzione che la testa o altre parti del corpo non urtino contro il coperchio ausiliario della placca ago quando si lavora inclinato.



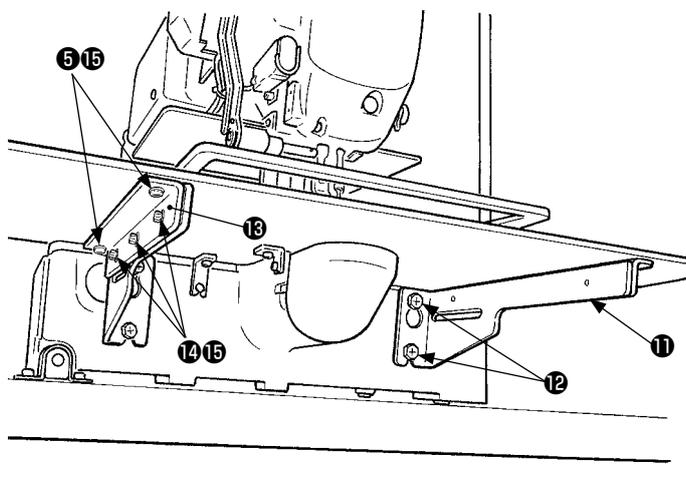
[Quando si usa l'area 1306]

- 1) Fissare temporaneamente i supporti A ② e B ③ del coperchio ausiliario della placca ago alla base della macchina con le viti di fissaggio (M5) ⑥.
- 2) Spostare la base di trasporto del tessuto verso il dietro, e mettere il coperchio ausiliario della placca ago ① tra la piastra inferiore ⑦ e la placca ago ⑧. In questo momento, fare attenzione a non piegare la piastra inferiore ⑦.
- 3) Fissare il coperchio ausiliario della placca ago ① con le viti di fissaggio del coperchio ausiliario della placca ago ⑤ e le rondelle ④.

[Aree 1510 e 2210]



[Aree 1510 e 2210]



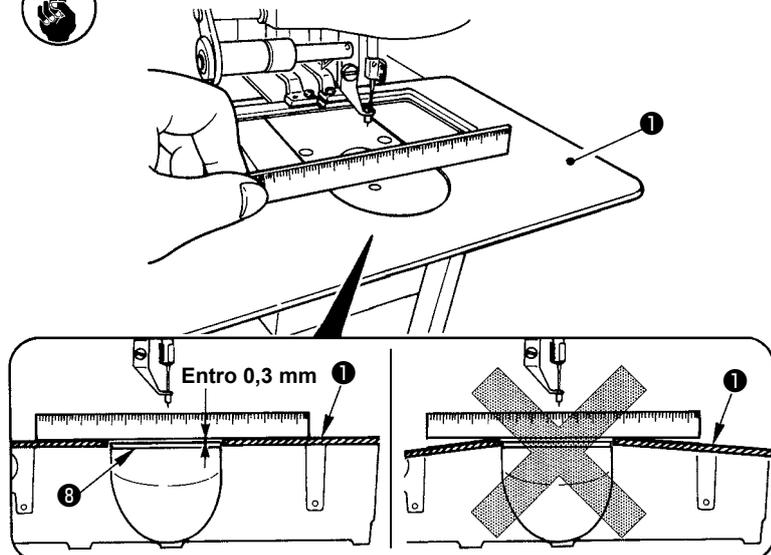
- 6) Fissare il coperchio ausiliario della placca ago **1** con le viti di fissaggio del coperchio ausiliario della placca ago **5** ed i dadi (grandi) **15**.



Le forme di destra e di sinistra della supporto del coperchio ausiliario della placca ago **11** sono differenti. Perciò, fare attenzione.



Attenzione



[Quando si usa l'area 1510 o 2210]

- 1) Fissare temporaneamente i supporti A **2** e B **3** del coperchio ausiliario della placca ago alla base della macchina con le viti di fissaggio (M5) **6**.



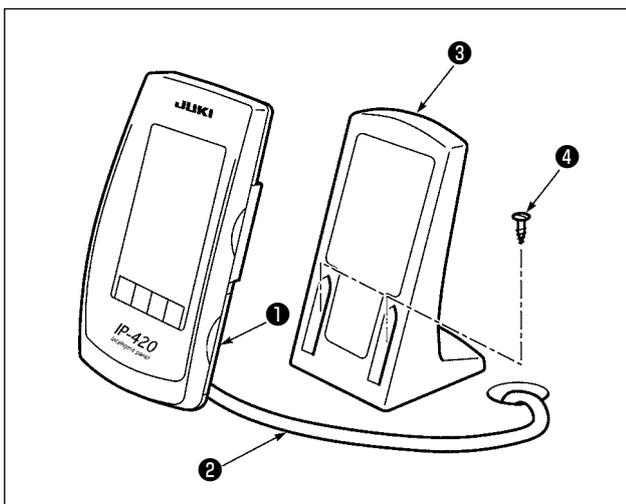
Per quanto riguarda la vite **6** che fissa il supporto del coperchio ausiliario della placca ago A **2**, selezionare la vite che è più facile da usare tra la vite con la testa a brugola e la vite con taglio del più o del meno.

- 2) Spostare la base di trasporto del tessuto verso il dietro, e mettere il coperchio ausiliario della placca ago **1** tra la piastra inferiore **7** e la placca ago **8**. In questo momento, fare attenzione a non piegare la piastra inferiore **7**.
- 3) Fissare il coperchio ausiliario della placca ago **1** con le viti di fissaggio del coperchio ausiliario della placca ago **5** ed i dadi (piccoli) **4**.
- 4) Fissare temporaneamente il supporto del coperchio ausiliario della placca ago **11** alla base della macchina con le viti di fissaggio (M6) **12**.
- 5) Fissare temporaneamente la base del coperchio ausiliario della placca ago **13** al supporto del coperchio ausiliario della placca ago **11** con le viti di fissaggio **14** ed i dadi (grandi) **15**.

1. Fare attenzione in modo da non sbagliare la direzione del supporto del coperchio ausiliario della placca ago.
2. Fissare il coperchio ausiliario della placca ago **1** in modo che esso sia più alto della placca ago **8** (entro 0,3 mm). Quando esso è più basso della placca ago **8**, rottura dell'ago o qualcosa di simile a causa del trasporto difetto sarà causata.
3. Controllare, mettendo un regolo o qualcosa di simile, che il coperchio ausiliario della placca ago **1** sia installato orizzontalmente. In caso contrario, il coperchio ausiliario della placca ago **1** e la piastra inferiore **7** si toccano parzialmente, e usura anormale sarà causata.

3-7. Installazione del pannello

1) Installazione del IP-420

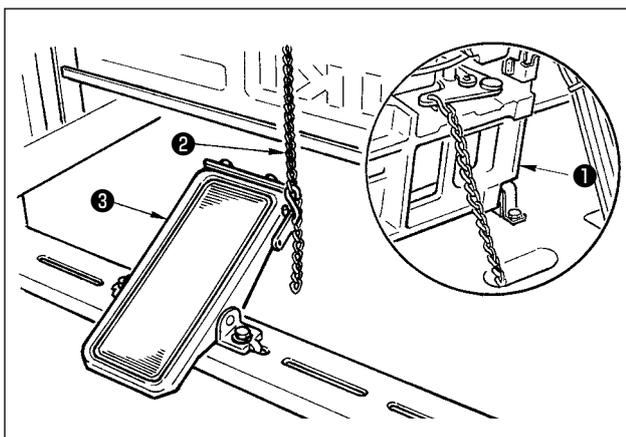


- 1) Aprire il coperchio ❶ e rimuovere il cavo ❷ una volta. Quindi collegarlo di nuovo al pannello sulla superficie superiore del tavolo dopo averlo fatto passare attraverso il foro nel tavolo.
- 2) Fissare la piastra di montaggio del pannello operativo ❸ a un posto facoltativo sul tavolo con le due viti per legno ❹.



Installare il pannello alla posizione in cui il coperchio dello spostamento X o l'impugnatura della testa non lo intralcia poiché la rottura del pannello sarà causata.

3-8. Montaggio della catena del pedale (Solo per specificazione S)

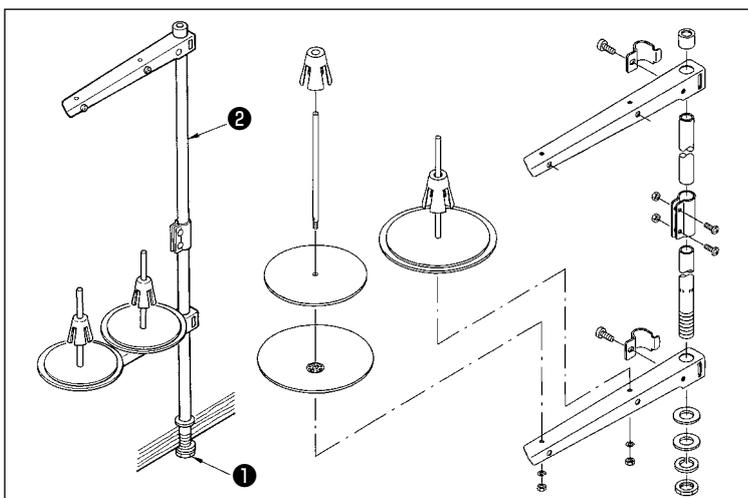


Collegare la macchina ❶ e pedale manuale ❷ con catena ❸.



Quando si inclina la macchina per cucire, non mancare di rimuovere la catena ❷ dal pedale manuale ❸ prima di inclinarla.

3-9. Installazione del portafilo



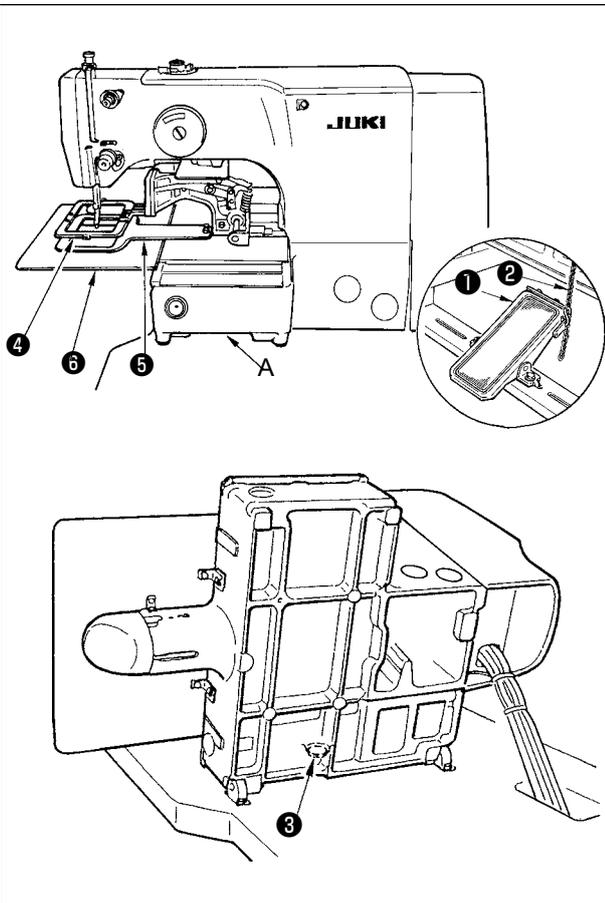
- 1) Montare il portafilo e inserirlo nel foro nell'angolo superiore di sinistra del tavolo della macchina.
- 2) Stringere controdamo ❶ per fissare il portafilo.
- 3) Per il cablaggio ad una presa di alimentazione aerea far passare il cavo di alimentazione attraverso l'asta porta rocchetto ❷.

3-10. Sollevamento della testa della macchina



AVVERTIMENTO :

Quando si inclina o si solleva la macchina per cucire, fare attenzione che le dita non vengano intrappolate fra la macchina per cucire e il tavolo. Inoltre, non mancare di spegnere la macchina prima di inclinare/ sollevare la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



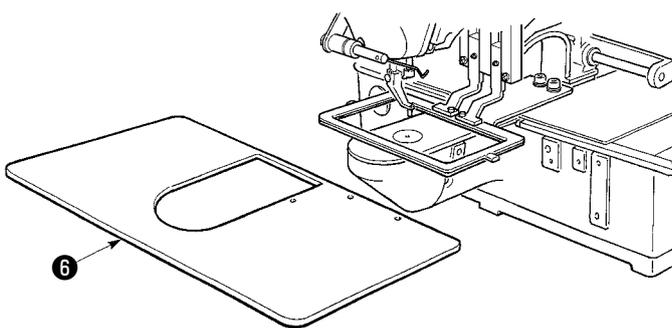
[Quando si usa l'area 1306 o 1510]

Per sollevare la macchina per cucire, sollevarla con attenzione fino a che il gommino ③ di sostegno della base della macchina non tocchi il tavolo tenendo la sezione di inserimento ④ della base della macchina con la mano. Per il tipo S, rimuovere la catena ② dal pedale manuale ① prima di eseguire il lavoro.

1. Non mancare di sollevare la testa della macchina su un luogo piano al fine di prevenire la caduta della macchina per cucire.
2. Quando si solleva la testa della macchina, spostare la pinza ④ in anticipo verso il lato destro il più possibile, e fissarla con nastro adesivo o qualcosa di simile. Quando la testa della macchina viene sollevata nello stato in cui lo spostamento o il fissaggio è insufficiente, rottura del coperchio di spostamento X o della rotaia di spostamento X sarà causata. Inoltre, la pinza ④ che viene inclinata verso il lato sinistro dal peso della pinza stessa ostacola il pressore intermedio o qualcosa di simile e rottura dei componenti sarà causata.



[Area 2210]



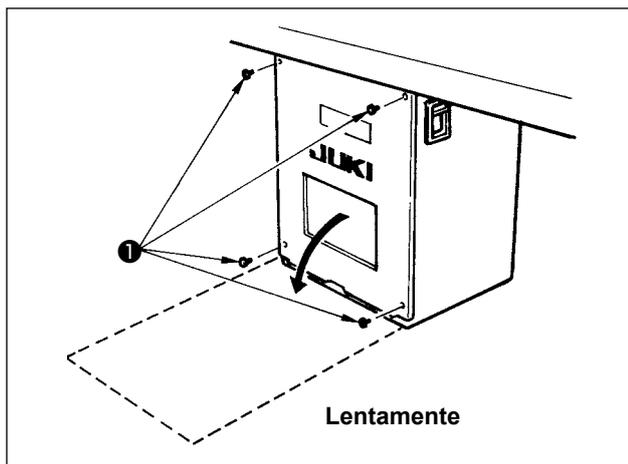
[Quando si usa l'area 2210]

- 1) Rimuovere il coperchio ausiliario della placca ago ⑥ dalla macchina per cucire.
- 2) Tenere la sezione di inserimento ④ della base della macchina con la mano, e sollevarla piano finché il gommino di supporto della base ③ venga a contatto con il tavolo.
- 3) Dopo aver riportato la macchina per cucire alla sua posizione di partenza, consultare "I-3-6. Installazione del coperchio ausiliario della placca ago" p.6, e installare il coperchio ausiliario della placca ago.



1. Non mancare di sollevare la testa della macchina su un luogo piano al fine di prevenire la caduta della macchina per cucire.
2. Quando si solleva la macchina per cucire senza rimuovere il coperchio ausiliario della placca ago ⑥, il coperchio ausiliario della placca ago e il tavolo si intralciano l'un l'altro, causando piegatura o rottura del coperchio ausiliario della placca ago, inclinazione della macchina per cucire, ecc.
3. Quando si solleva la testa della macchina, spostare la pinza ④ in anticipo verso il lato destro il più possibile, e fissarla con nastro adesivo o qualcosa di simile. Quando la testa della macchina viene sollevata nello stato in cui lo spostamento o il fissaggio è insufficiente, rottura del coperchio di spostamento X o della rotaia di spostamento X sarà causata. Inoltre, la pinza ④ che viene inclinata verso il lato sinistro dal peso della pinza stessa ostacola il pressore intermedio o qualcosa di simile e rottura dei componenti sarà causata.

3-11. Collegamento del filo

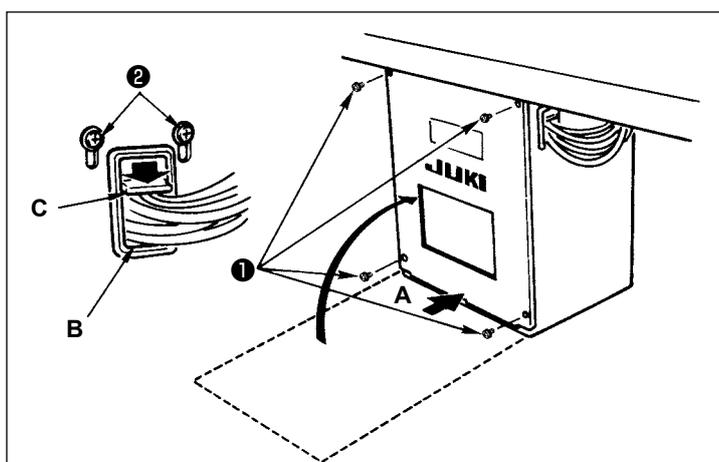


[Come aprire la centralina di controllo]

Rimuovere le quattro viti ❶ che fissano il coperchio posteriore della centralina elettrica. Quando si apre il coperchio posteriore, premendolo con le mani, aprirlo lentamente per 90° circa finché esso si fermi come illustrato.



Non mancare di tenere il coperchio posteriore con la mano al fine di non far cascare il coperchio posteriore. Inoltre, non applicare forza al coperchio posteriore aperto.

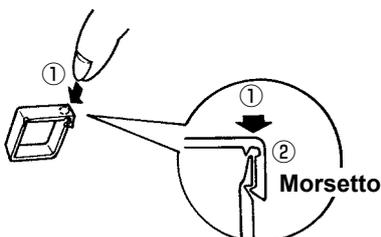


[Come chiudere la centralina di controllo]

- 1) Fare attenzione in modo che il cavo non venga intrappolato tra il coperchio posteriore e il corpo principale della centralina elettrica, chiudere il coperchio posteriore premendo la sezione **A** sul lato inferiore del coperchio posteriore, e stringere le quattro viti ❶.
- 2) Abbassare verso il basso il filo posto sul lato della centralina di controllo e la piastra premifilo **C** nel foro di attraverso **B**, premere il filo e stringere le viti ❷.

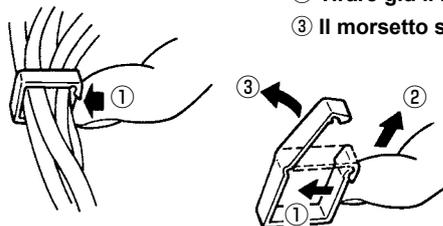
Come bloccare i fermacavi

- ❶ Premere leggermente l'angolo del morsetto. (Il fermacavi viene bloccato con uno scatto.)



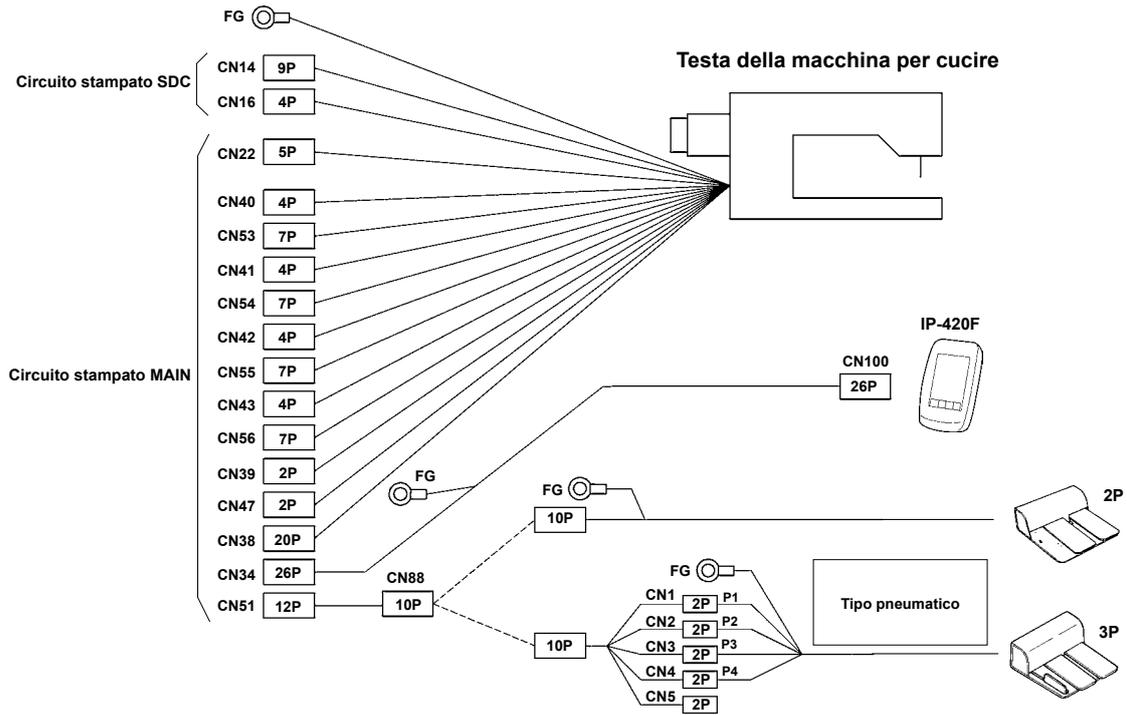
Come rimuovere i fermacavi

- ❶ Leggermente premend
- ❷ Tirare giù il morsetto.
- ❸ Il morsetto si solleva.

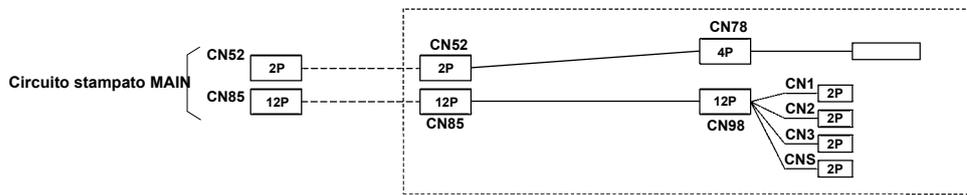


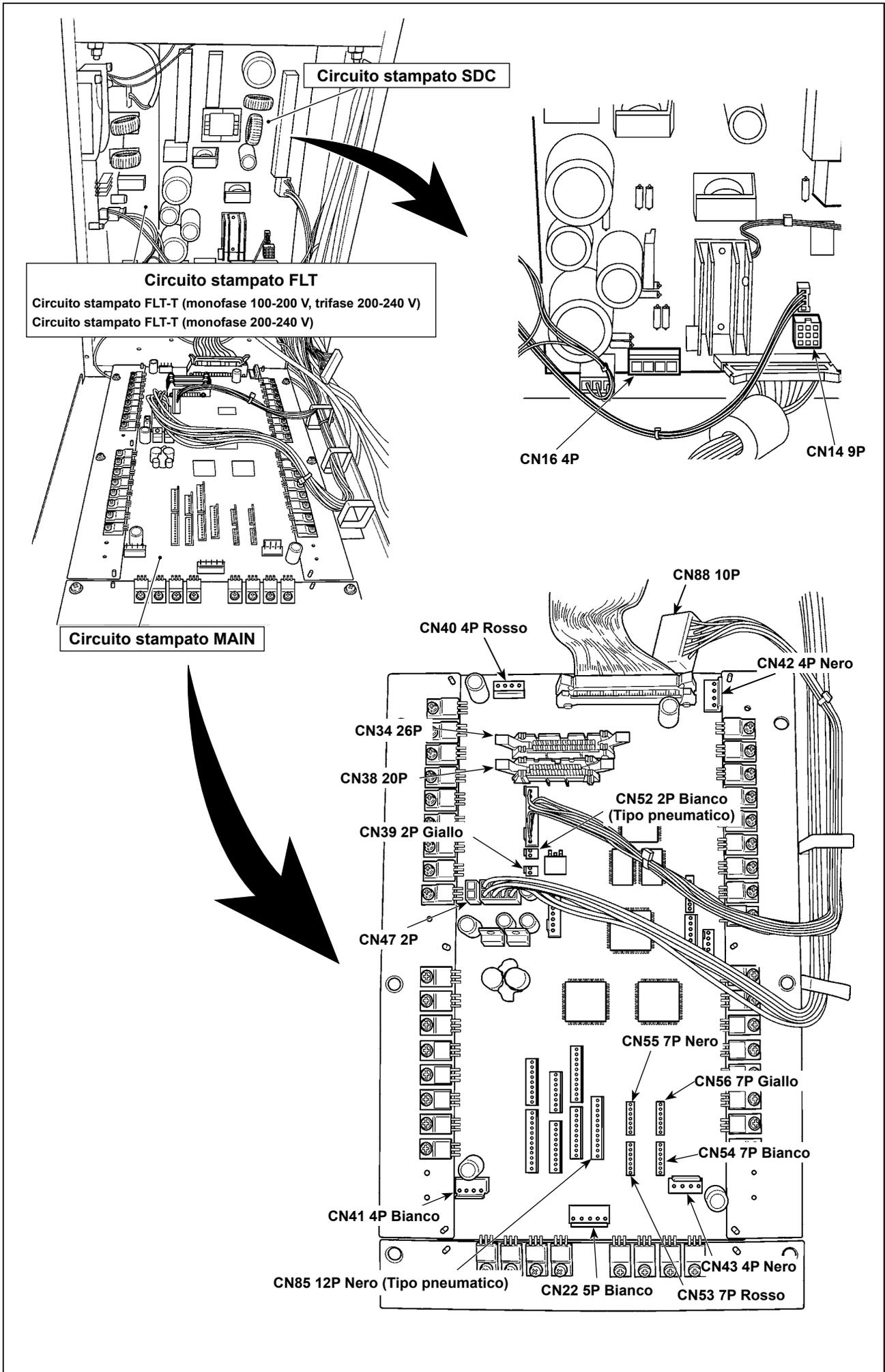
Quando si fissa il cavo con la fascia di fissaggio del cavo, fare attenzione al percorso o qualcosa di simile in modo che la sollecitazione non venga applicata al cavo.

[Diagramma di cablaggio del pannello elettronico]

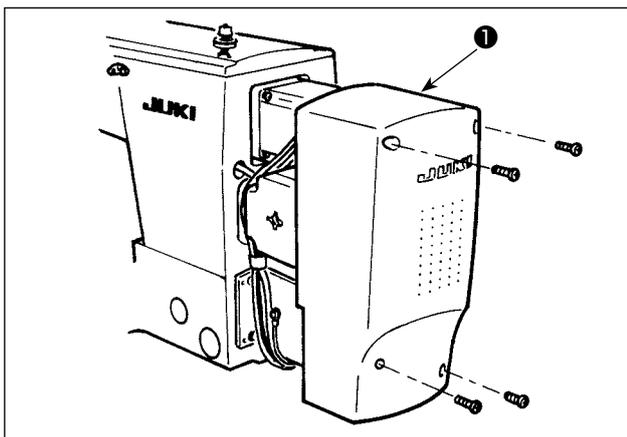


Tipo pneumatico



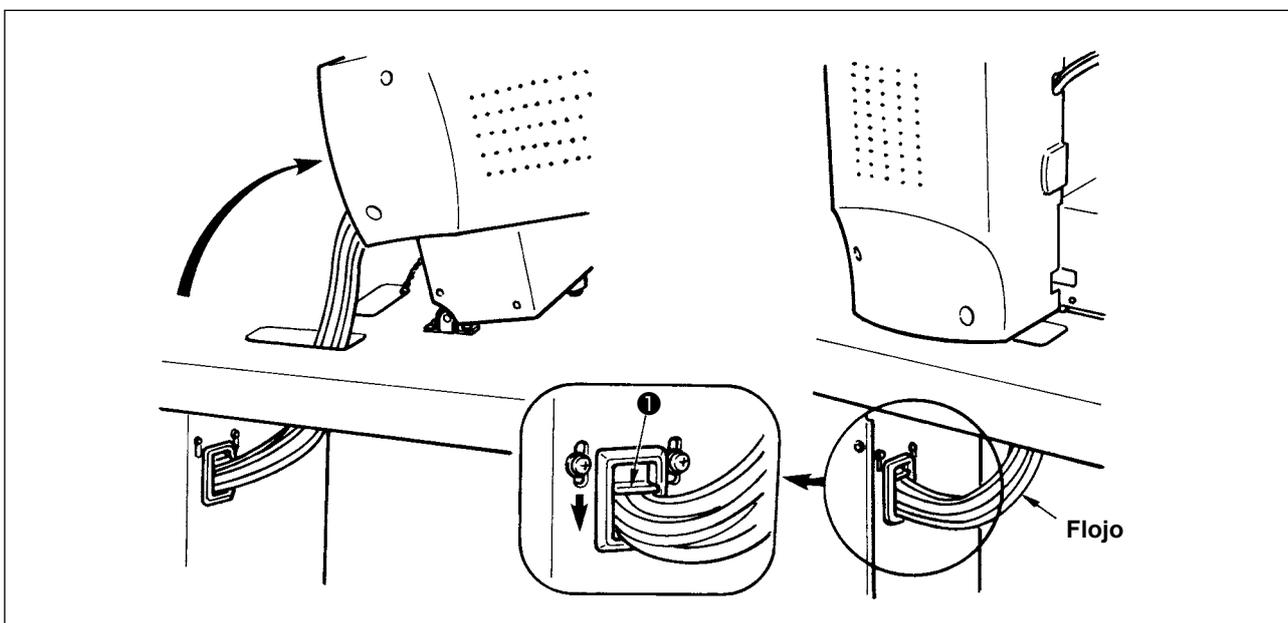


3-12. Installazione del coperchio del motore

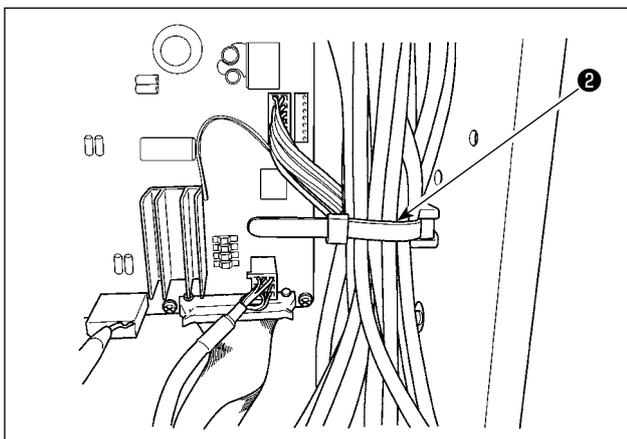


Installare il coperchio del motore ❶ sull'unità principale della macchina con le viti in dotazione con la macchina come accessori.

3-13. Maneggio dei cavi



1) Fissare i cavi con la piastra di fissaggio dei cavi ❶ nello stato in cui i cavi sono lenti a tal punto che i cavi non vengano sottoposti a uno sforzo anche se la testa della macchina viene inclinata come mostrata nella figura.

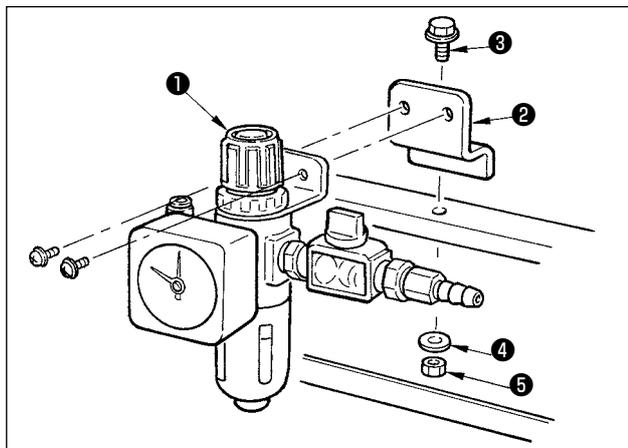


2) Fissare i cavi da mettere nella POWER BOX con una fascetta fermacavi ❷ posta all'interno.

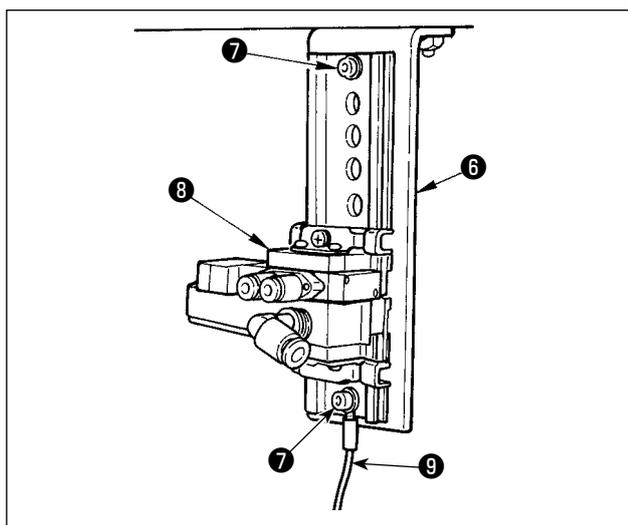
3-14. Collegamento dei componenti pneumatici (Soltanto tipo pneumatico)

[Collegamento comune a tutte le aree]

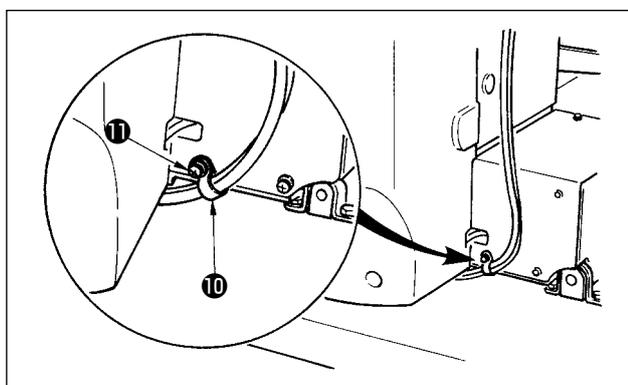
Quando si usa il modello tipo pneumatico, collegare le componenti pneumatiche come descritto qui sotto.



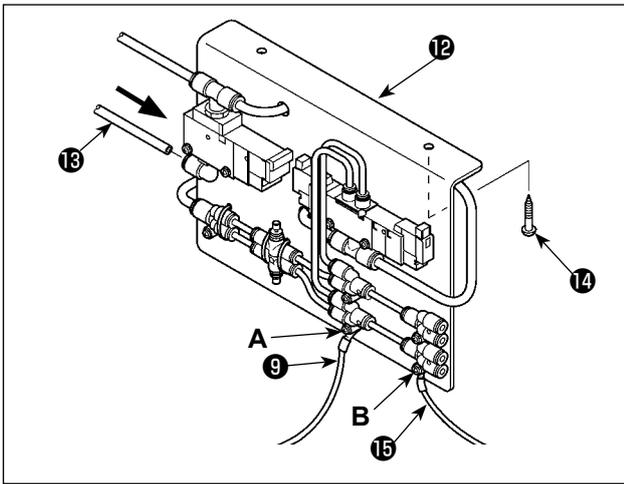
- 1) Installare il regolatore ❶ alla piastra di montaggio ❷ , e installarlo al supporto con la vite ❸ , la rondella ❹ e il dado ❺ .
- 2) Collegare il filo che viene dal regolatore con CN78 (cavo di trasmissione dell'aria). Consultare il "I-3-11. Collegamento del filo [Diagramma di cablaggio del pannello elettronico]" p.11.



- 3) Installare l'elettrovalvola a solenoide asm. ❸ sulla piastra ❹ di installazione dell'elettrovalvola a solenoide nel senso indicato nella figura, usando la vite ❺ in dotazione con l'unità. Inoltre, fissare un lato del cavo ❻ di terra accessorio (lunghezza: 20 cm) con la vite ❺ di fissaggio insieme con la piastra ❹ di montaggio della valvola solenoide.



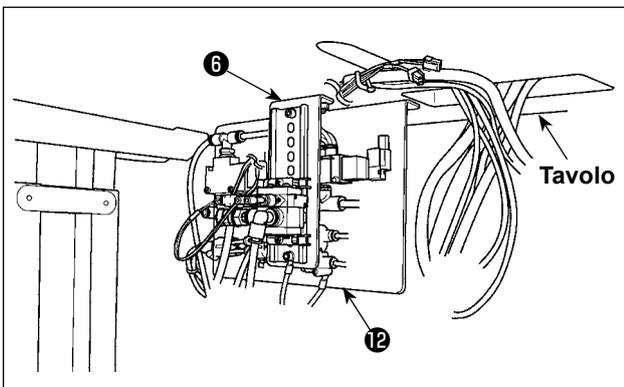
- 4) Fissare il tubo dell'aria usando il fermacavo ❿ fornito con la macchina come accessori. (Per quanto riguarda la vite di fissaggio, usare la vite di fissaggio ⓫ che fissa il coperchio del motore.)



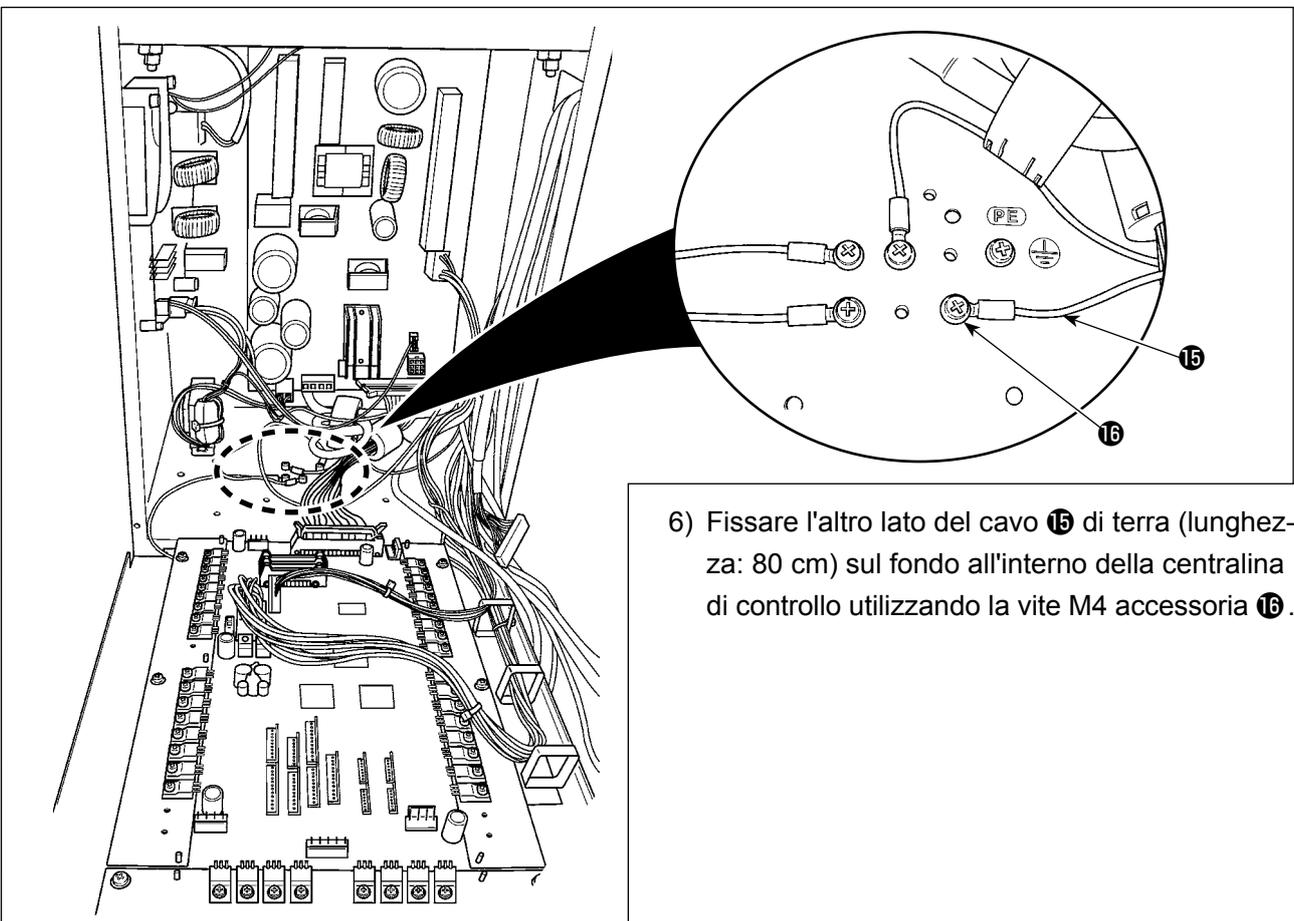
5) Installare la piastra A asm. 12 di installazione dell'elettrovalvola a solenoide sul tavolo con le due viti di fissaggio 14 .

Collegare la piastra A asm. 12 di installazione dell'elettrovalvola a solenoide e il regolatore 1 con il tubo dell'aria lungo 13 in dotazione con l'unità.

Inoltre, fissare l'altro lato del cavo 9 di terra (lunghezza: 20 cm) che è stato attaccato nel citato passaggio 3), con la vite A che è fissata con il giunto, insieme con il giunto. Fissare quindi un lato del cavo 15 di terra accessorio (lunghezza: 80 cm) con la vite B che fissa il giunto, insieme con il giunto.



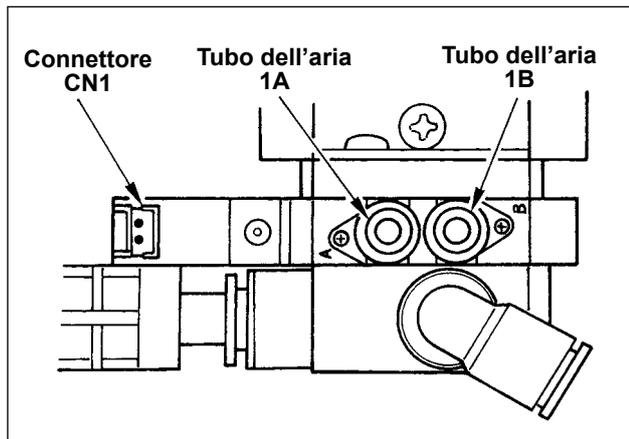
Attaccare le componenti relative consultando le illustrazioni.



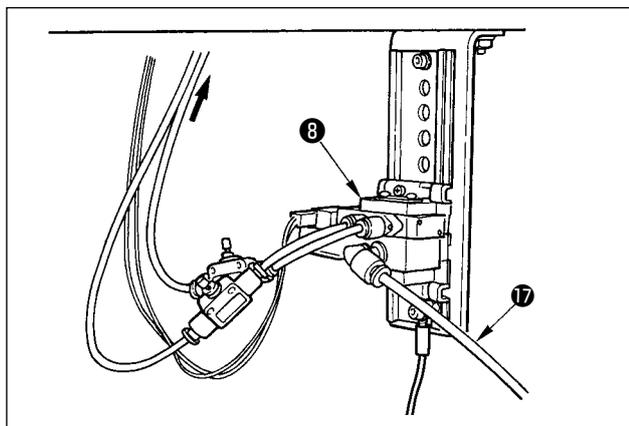
6) Fissare l'altro lato del cavo 15 di terra (lunghezza: 80 cm) sul fondo all'interno della centralina di controllo utilizzando la vite M4 accessoria 16 .

[Quando si usano le area 1306]

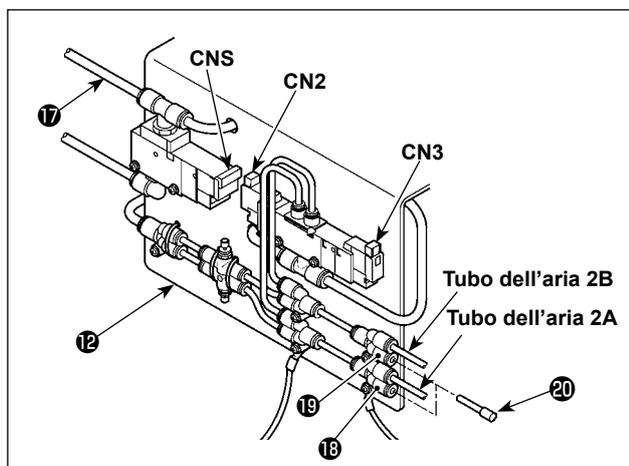
Quando si usa l'area 1306, collegare le componenti pneumatiche dopo aver effettuato **[Collegamento comune a tutte le aree]**.



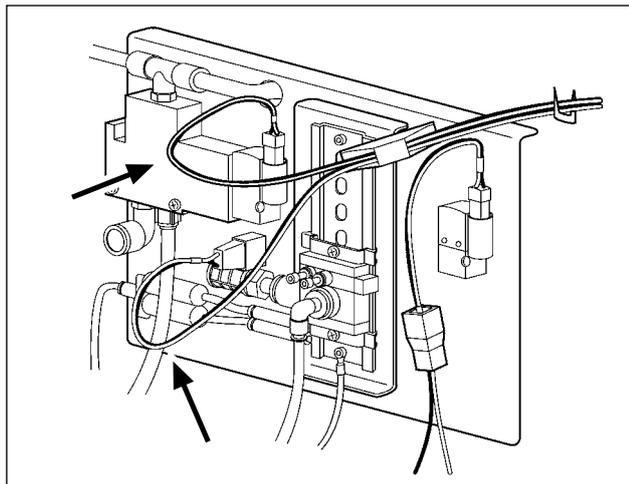
6) Installare i tubi dell'aria che vengono dalla testa della macchina ed i fili che vengono dalla centralina di controllo alla posizione come mostrato nella figura. In questo momento, fare attenzione al numero e alfabeto dei tubi dell'aria e dei fili. (Regolare l'alfabeto dei tubi dell'aria all'alfabeto della valvola solenoide. Inoltre, regolare le figure alle figure dell'etichetta del connettore.)



7) Collegare il tubo dell'aria 17 della piastra A asm. 12 di installazione dell'elettrovalvola a solenoide all'elettrovalvola a solenoide asm. 8.



8) Installare i tubi dell'aria che vengono dalla testa della macchina al giunto della piastra A asm. 12 di installazione dell'elettrovalvola a solenoide secondo le indicazioni della figura. Installare i due tappi di tenuta 20 in dotazione con l'unità a 18 ed a 19. Installare i cavi (CN2, CN3, CNS) che vengono dalla centralina di controllo all'elettrovalvola a solenoide.



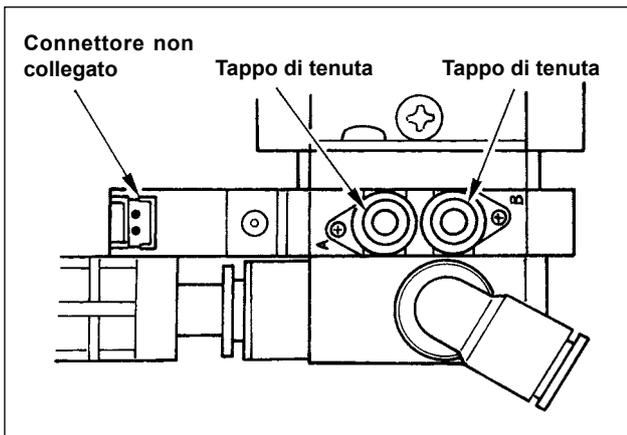
Se il cavo è troppo lento, fissare il cavo sul tavolo per mezzo di un chiodo a U in dotazione con l'unità.



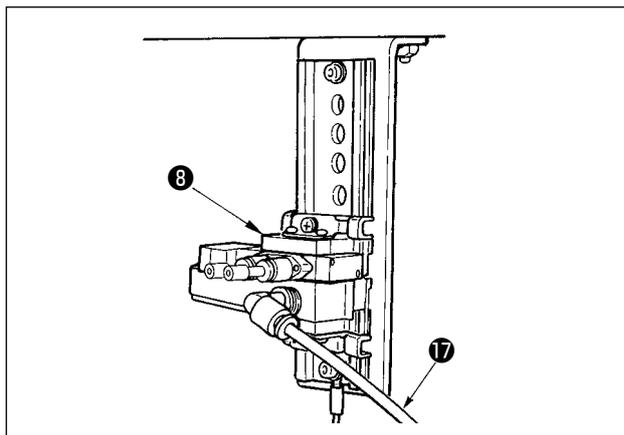
In questo momento, lasciare al cavo un gioco adeguato (tolleranza) per impedire che venga applicato un carico eccessivo al connettore relativo.

[Quando si usa l'area 1510 o 2210]

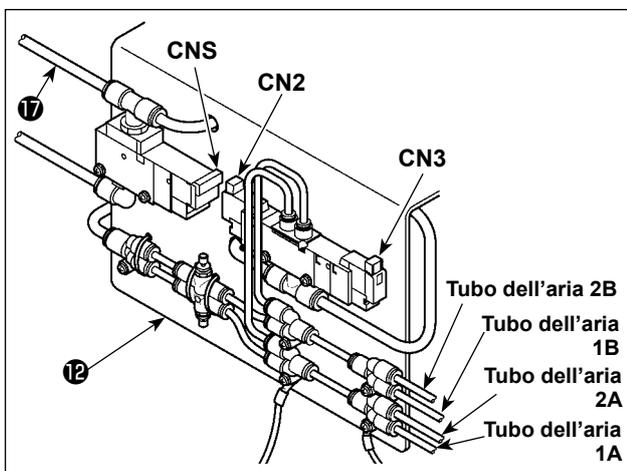
Quando si usa l'area 1510 o 2210, collegare le componenti pneumatiche dopo aver effettuato **[Collegamento comune a tutte le aree]**.



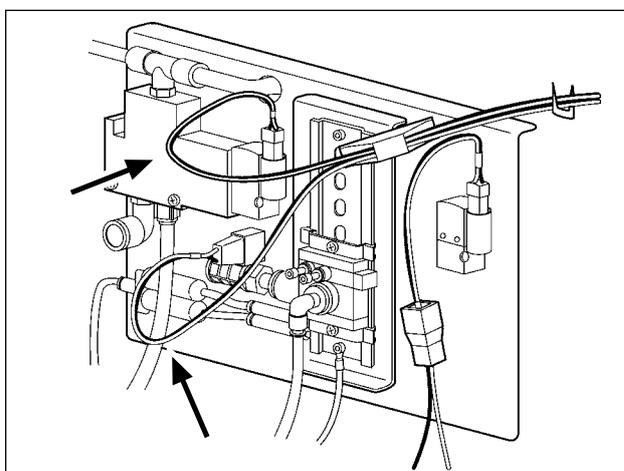
6) Installare i tappi di tenuta in dotazione con l'unità all'elettrovalvola a solenoide asm. ⑧.



7) Collegare il tubo dell'aria ⑰ della piastra A asm. ⑫ di installazione dell'elettrovalvola a solenoide all'elettrovalvola a solenoide asm. ⑧.



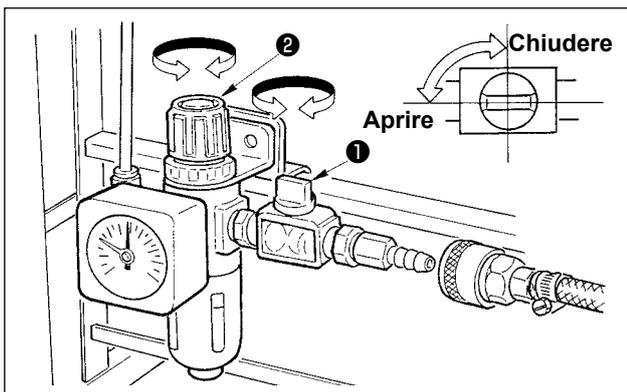
8) Installare i tubi dell'aria che vengono dalla testa della macchina al giunto della piastra A asm. ⑫ di installazione dell'elettrovalvola a solenoide secondo le indicazioni della figura. Installare i cavi (CN2, CN3, CNS) che vengono dalla centralina di controllo all'elettrovalvola a solenoide.



Se il cavo è troppo lungo, fissare il cavo sul tavolo per mezzo di un chiodo a U in dotazione con l'unità.
In questo momento, lasciare al cavo un gioco adeguato (tolleranza) per impedire che venga applicato un carico eccessivo al connettore relativo.

Quando si usa l'area 1510 o 2210 del tipo pressore solido come i pressori separati destro/sinistro, effettuare il collegamento di [Nel caso di uso dell'area1306].
 La pinza tipo separata è disponibile su ordinazione.

3-15. Installazione del tubo dell'aria (Soltanto tipo pneumatico)



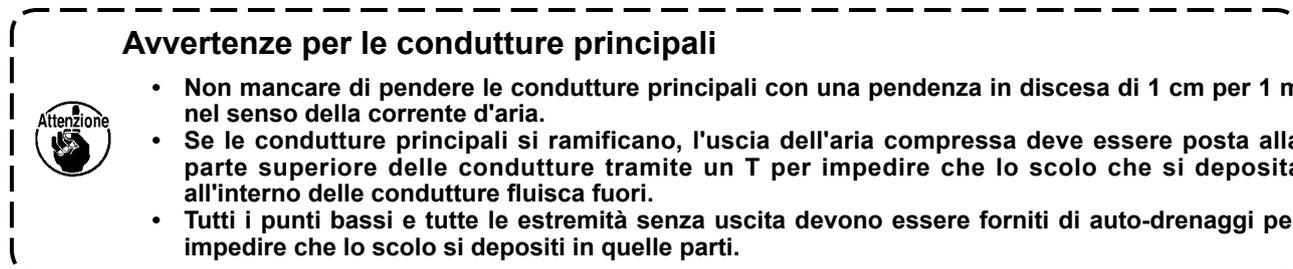
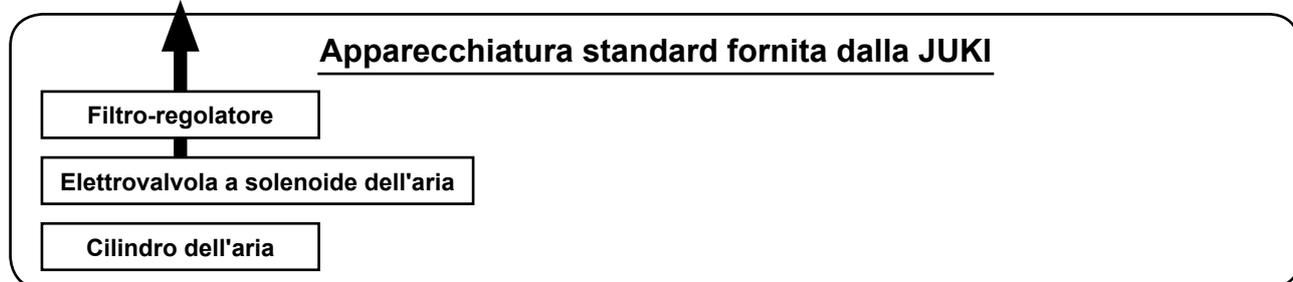
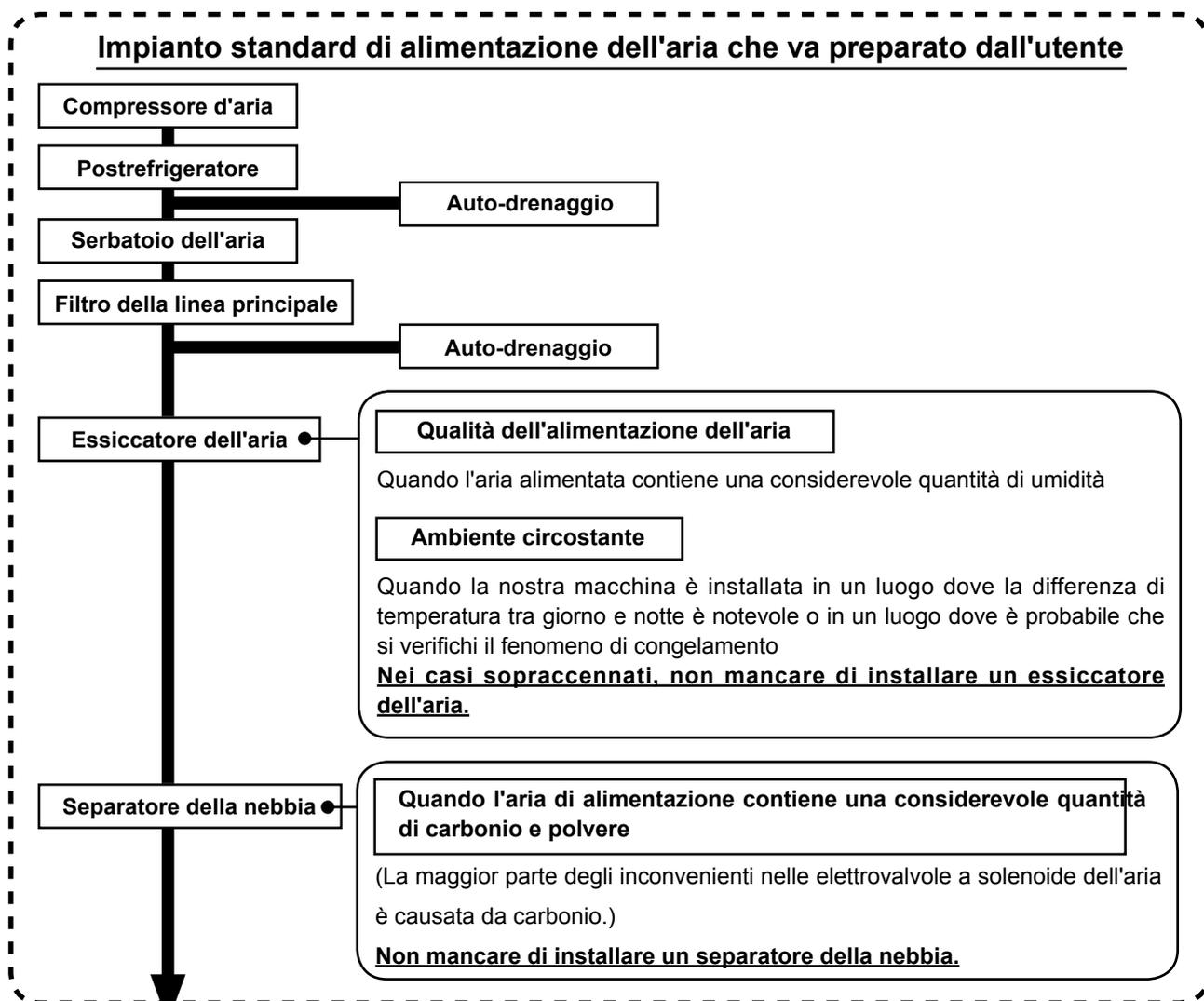
- 1) Collegamento del tubo dell'aria
Collegare il tubo dell'aria al regolatore.
 - 2) Regolazione della pressione di aria
Aprire il rubinetto dell'aria ①, sollevare e girare la manopola di regolazione dell'aria ② e regolare in modo che la pressione di aria indichi un valore compreso tra 0,35 e 0,4 Mpa. (0,55 MPa max) Abbassare quindi la manopola e fissarla.
- * Chiudere il rubinetto dell'aria ① per espellere l'aria.

3-16. Avvertenze per l'impianto di alimentazione dell'aria compressa (fonte dell'aria di alimentazione)

Il 90% dei guasti in apparecchiatura pneumatica (cilindri dell'aria, elettrovalvole a solenoide dell'aria) sono causati da "aria contaminata."

L'aria compressa contiene molte impurità quali umidità, polvere, olio deteriorato e le particelle di carbonio. Se tale "aria contaminata" è usata senza approntare nessuna misura, questo può essere una causa di inconvenienti, apportando la riduzione della produttività dovuta a guasti meccanici e tasso ridotto di funzionamento.

Non mancare di installare l'impianto standard di alimentazione dell'aria indicato qui sotto quando si utilizza la macchina dotata di apparecchiatura pneumatica.

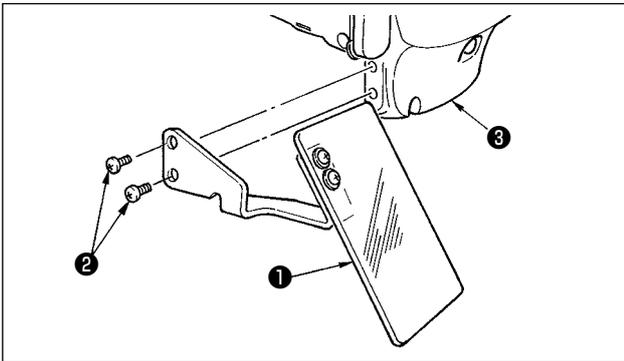


3-17. Installazione della protezione occhi



AVVERTIMENTO :

Assicurarsi di installare questo coperchio per proteggere gli occhi dalla dispersione della rottura dell'ago.



Usare protezione occhi ① dopo averla saldamente attaccata su piastra frontale ③ con viti ② .

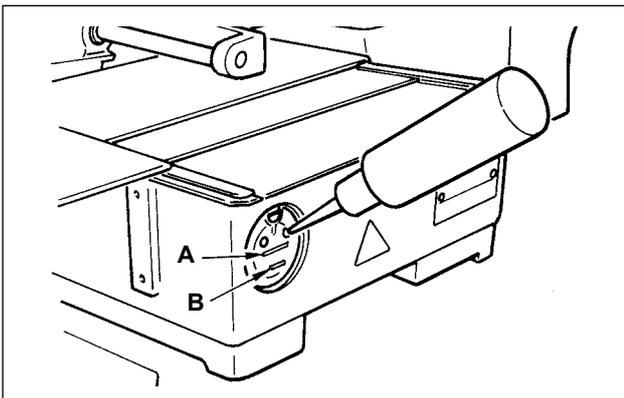
4. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

4-1. Lubrificazione



AVVERTIMENTO :

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



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



Il serbatoio dell'olio che viene riempito con olio è solo per lubrificare la parte di crochet. È possibile ridurre la quantità di olio quando il numero di giri usato è basso e la quantità di olio nella parte di crochet è eccessiva. (Consultare "III-1-9. Quantità di olio fornito al crochet" p.121.)



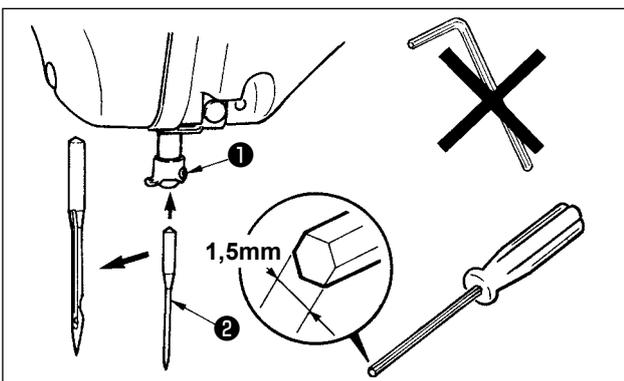
1. Non lubrificare i posti tranne il serbatoio dell'olio e il crochet di Attenzione 2 sottostante. Guasto dei componenti sarà causato.
2. Quando si usa la macchina per cucire per la prima volta o dopo un lungo periodo di inattività, usare la macchina dopo aver applicato una piccola quantità di olio alla parte di crochet. (Consultare "III-1-2. Regolazione della relazione fase ago-navetta" p.115.)

4-2. Posizionamento dell'ago



AVVERTIMENTO :

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



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



Quando si stringe la vite di fissaggio ① , non mancare di usare il cacciavite esagonale (No. di parte : 40032763) fornito come accessori. Non usare la chiave esagonale a forma di L. C'è pericolo di rompere la vite di fissaggio ① .

4-3. Misura dell'ago e calibro

Quando si cambia la misura dell'ago, è necessario regolare il crochet e sostituire il calibro.

(1) Regolazione

Nella condizione della consegna standard, il crochet è stato regolato in fabbrica all'ago DP × 5 #14 per il tipo S e all'ago DP × 17 #18 per il tipo H.

Quando si cambia lo spessore dell'ago, effettuare la regolazione di **“III-1-2. Regolazione della relazione fase ago-navetta” p.115.**

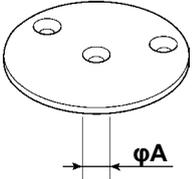
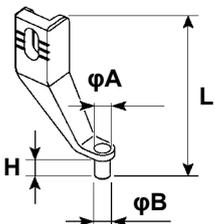
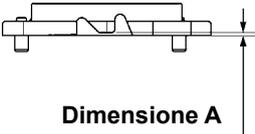
Quando si cambia la lunghezza dell'ago, effettuare la regolazione di **“III-1-1. Regolazione dell'altezza barra ago (Modifica della lunghezza dell'ago)” p.115.**



Quando la regolazione del crochet e dell'azionatore non è adatta allo spessore dell'ago, inconvenienti di cucitura, quali salti di punto e cose simili o l'abrasione della punta della lama del crochet saranno causati.

(2) Calibro

Quando si cambia la misura dell'ago, sostituire il calibro con il calibro facoltativo della tabella di corrispondenza.

Ago	Guida del foro dell'ago		Pressore intermedio		Pressore del crochet interno	
						
Numero (Spessore)	No. di parte	Diametro del foro dell'ago (phi A)	No. di parte	Dimensioni (øA × øB × H × L)	No. di parte	Dimensione A
Da #09 a #11 (Maglieria)	B242621000C	ø1,6	B1601210D0E	ø1,6×ø2,6×5,7×37,0	14103253	0,8
Da #11 a #14	B242621000A	ø1,6	40023632*1	ø2,2×ø3,6×5,7×38,5	14103352*1	1,3
Da #14 a #18	B242621000B	ø2,0				
Da #18 a #21	B242621000D	ø2,4				
Da #21 a #25	B242621000F	ø3,0	B1601210D0BA o B1601210D0CA	ø2,7×ø4,1×5,7×38,5 ø3,5×ø5,5×5,7×38,5	14103659 o B1817210DAD	1,7 1,9

*1 Ci sono dei casi in cui la qualità della cucitura potrebbe essere migliorata cambiando il calibro a un altro calibro secondo le condizioni di cucitura.

Esempio 1 : Quando salti di punto si presentano con l'ago #14, cambiare il pressore intermedio da 14103352 a 14103253.

Esempio 2 : Quando i punti non sono ben stretti con l'ago #19, cambiare il pressore intermedio da 40023632 a B1601210D0BA.



1. La tabella di cui sopra descrive i calibri facoltativi tipici.

Per gli altri calibri speciali, contattare i nostri distributori.

2. Se si usa il calibro che non è adatto allo spessore dell'ago, la rottura dell'ago, l'abrasione dei componenti come il crochet interno e cose simili e gli inconvenienti di cucitura, quali salti di punto ecc. saranno causati.

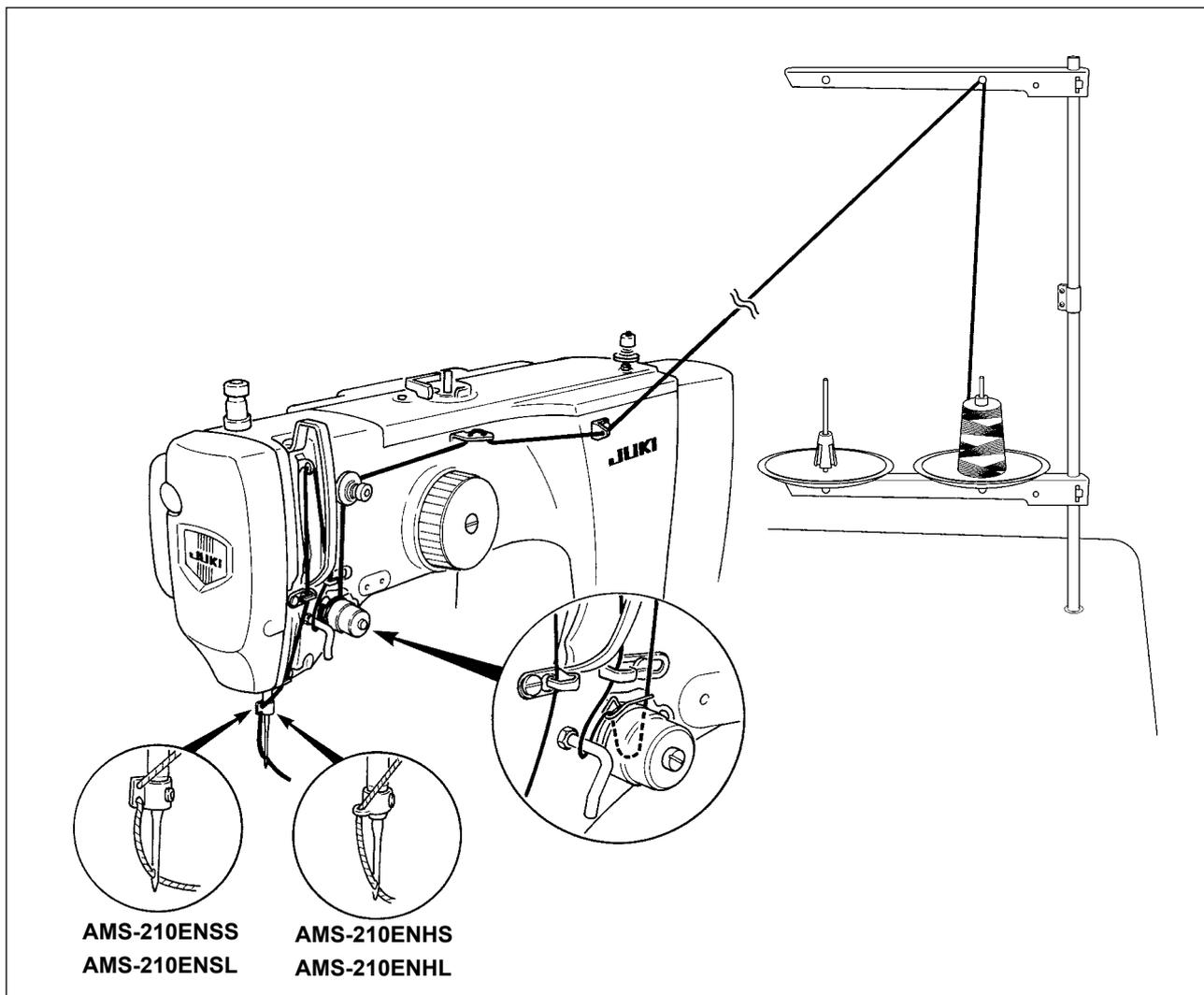
Esempio : Se si effettua la cucitura delle scarpe sportive con una guida dell'ago o un pressore del crochet interno di misura grande, l'ansa del filo dell'ago diventa instabile e salti di punto o rottura del filo può accadere.

4-4. Infilatura della testa della macchina



AVVERTIMENTO :

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



AMS-210ENSS
AMS-210ENSL

AMS-210ENHS
AMS-210ENHL

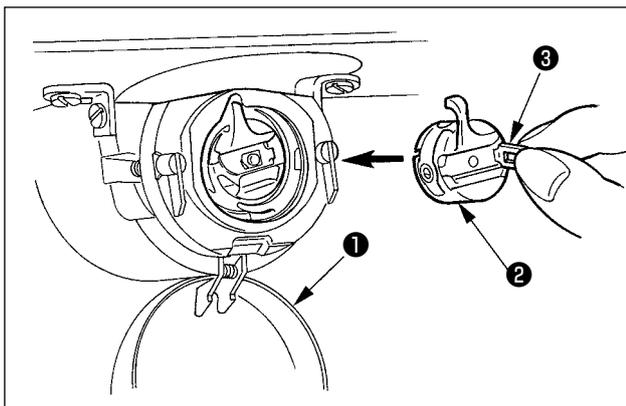
4-5. Installazione e rimozione della capsula



AVVERTIMENTO :

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

Inoltre, non mancare di chiudere il coperchio del crochet quando si riavvia la macchina per cucire al fine di evitare possibili ferimenti.



- 1) Aprire il coperchio del crochet ❶ .
- 2) Sollevare chiavistello ❸ di capsula ❷ , e rimuovere la capsula.
- 3) Quando si inserisce la capsula, inserirla con il chiavistello inclinato finché si senta il "click".



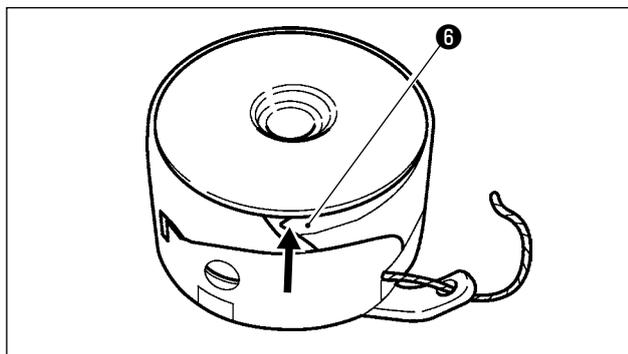
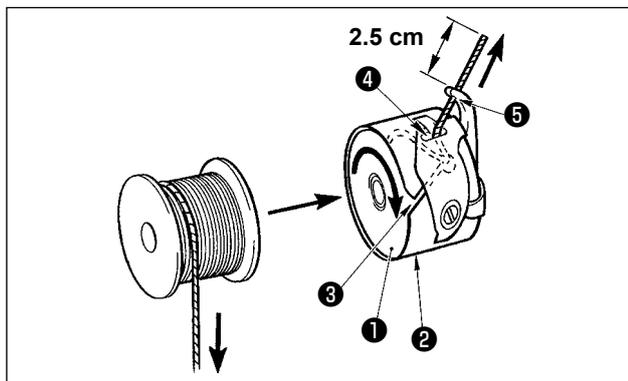
Se l'inserimento non è completo, capsula ❷ può scivolare via durante la cucitura.

4-6. Inserimento della bobina



AVVERTIMENTO :

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



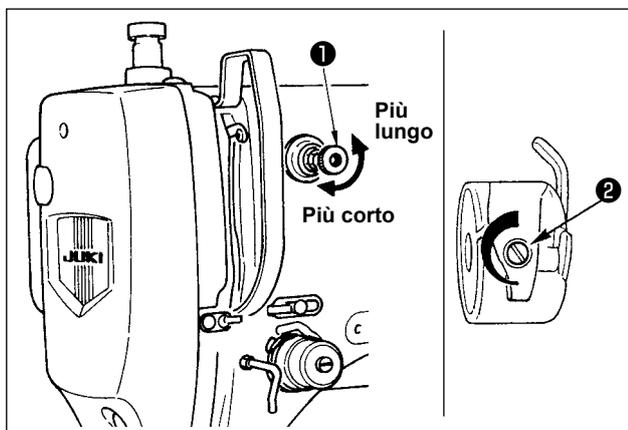
- 1) Inserire bobina ❶ in capsula ❷ nel senso mostrato nella figura.
- 2) Far passare il filo attraverso scanalatura ❸ di capsula ❷, e tirare quindi il filo. Con questa operazione, il filo passerà sotto la molla di tensione e verrà fuori dal foro del filo ❹.
- 3) Far passare il filo attraverso foro del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



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

- * Se la tensione del filo della bobina non è costante a causa di trabocco del filo nel crochet e cose simili dovute al funzionamento a vuoto della bobina, piegare leggermente l'artiglio ❻ della scatola della bobina verso l'interno. Ciò può impedire il funzionamento a vuoto della bobina.

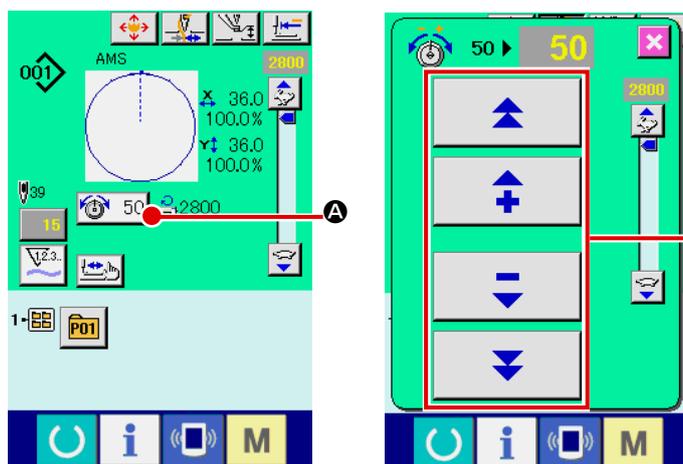
4-7. Regolazione della tensione del filo



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

Accorciare la lunghezza purché il filo non scivoli via. Regolare la tensione del filo dell'ago dal pannello operativo e la tensione del filo della bobina con ❷.

Regolazione della tensione del filo dell'ago



- 1) Selezionare il bottone THREAD TENSION (tensione del filo) 50 (A) nello schermo di cucitura.
 - 2) Impostare la tensione del filo dell'ago usando il bottone PLUS/MINUS (+/-) (B).
- * Quando il valore di impostazione è 50 al momento della consegna standard, la tensione del filo viene regolata in modo che il tipo H sia 2,35N e il tipo S sia 1,47N (filo spun #50). (Quando la tensione del filo No. 1 è rilasciata.)

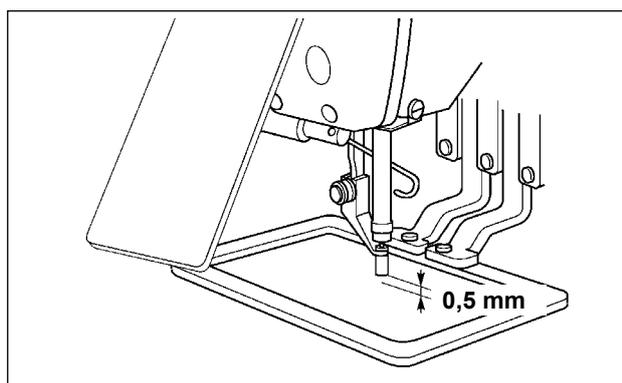
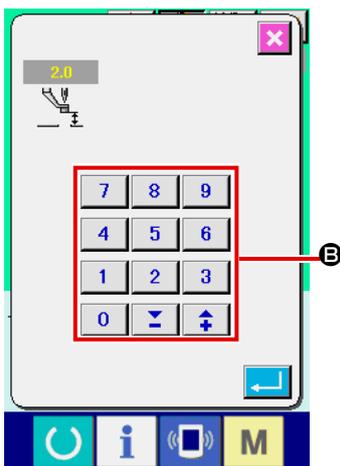
4-8. Altezza del pressore intermedio



1. Quando si solleva l'altezza del pressore intermedio, girare la puleggia manualmente per abbassare la barra ago, e controllare che la barra ago non ostacoli il pressore intermedio. (Quando si usa l'ago DP × 5, usare la macchina per cucire con l'altezza di 3,5 mm o meno.)
2. Fare attenzione che le mani e le dita non vengano intrappolate nella pinza o nel pressore intermedio.

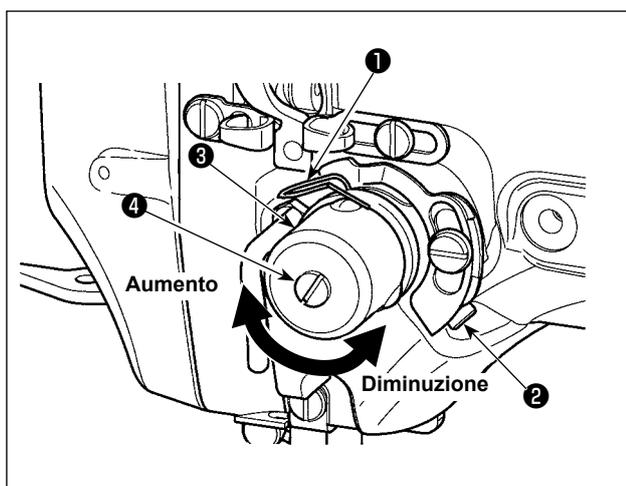


Premere il bottone INTERMEDIATE PRESSER SETTING **A** e regolare con i dieci tasti **B** in modo che la distanza tra l'estremità inferiore del pressore intermedio e il tessuto sia di 0,5 mm (spessore del filo utilizzato).



1. I campo di impostazione del pressore intermedio è fino allo standard di 3,5 mm. Tuttavia, quando si usa l'ago DP × 17 per il tipo H o qualcosa di simile, il campo di impostazione può essere cambiato fino a 7 mm al massimo con l'interruttore di memoria U112.
2. Quando si aumenta l'altezza del pressore intermedio o si fa più spessa la misura dell'ago, controllare la distanza tra lo scartafilo ed i componenti. Lo scartafilo non può essere usato a meno che la distanza non sia assicurata. In questo caso, spegnere l'interruttore dello scartafilo, o cambiare il valore di impostazione dell'interruttore di memoria U105.

4-9. Regolazione della molla chiusura punto



- 1) Regolazione della corsa
Allentare vite di fissaggio **3**, e girare gruppo tensione del filo **2**. Girandola in senso orario, la quantità di movimento viene aumentata e la quantità di trazione del filo aumenta.
- 2) Regolazione della pressione
Per cambiare la pressione della molla tirafilo **1**, inserire un cacciavite fino nella fenditura del palo di tensione del filo **2** mentre la vite **4** 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.

5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE



AVVERTIMENTO :

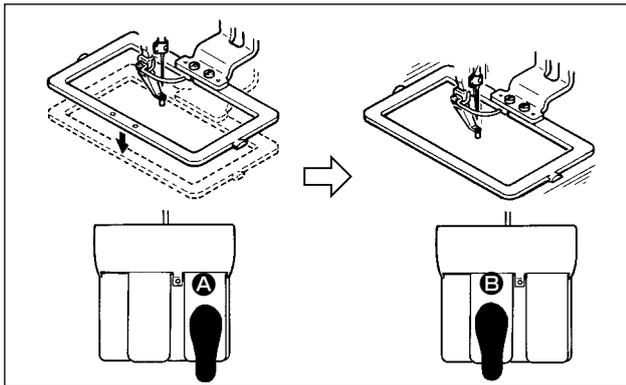
Prestare particolare attenzione a non premere erroneamente l'interruttore a PEDALE al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

5-1. Cucitura



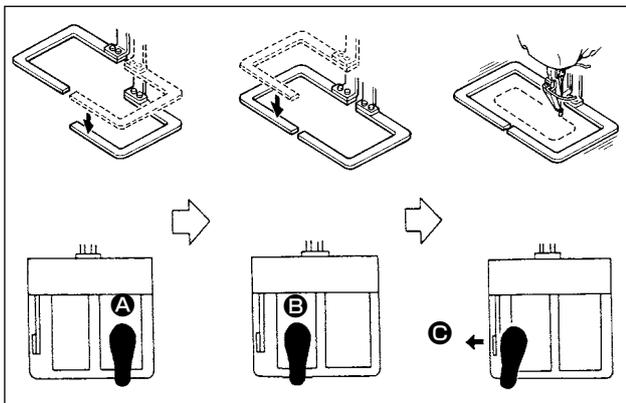
Fare attenzione che le mani e le dita non vengano intrappolate nella pinza o nel pressore intermedio quando essi sono in funzione. Inoltre, fare attenzione a non lasciare che le mani e le dita urtino contro la pinza poiché essa si sposta ad alta velocità.

■ Per l'unità a 2 pedali: Tipo S (tutte le aree)



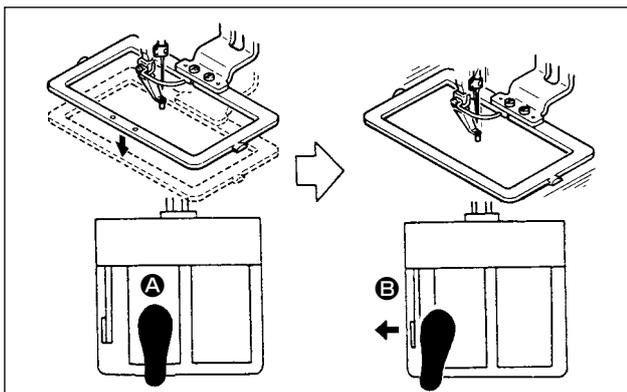
- 1) Posizionare un pezzo da lavorare sulla macchina per cucire.
- 2) Premere l'interruttore a pedale **A**, e la pinza si abbasserà. Premerlo di nuovo, e la pinza si solleverà.
- 3) Premere l'interruttore a pedale **B** dopo che la pinza si è abbassata e la macchina per cucire comincerà la cucitura.
- 4) Dopo che la macchina per cucire completa la cucitura, la punta dell'ago ritornerà alla posizione iniziale e la pinza si solleverà.

■ Per l'unità a 3 pedali: Tipo L (1306)



- 1) Posizionare un pezzo da lavorare sulla macchina per cucire.
- 2) Quando l'interruttore a pedale **A** viene premuto, il pressore di destra si abbassa, e quando esso viene premuto di nuovo, il pressore si solleva. Quando l'interruttore a pedale **B** viene premuto, il pressore di sinistra si abbassa, e quando esso viene premuto di nuovo, il pressore si solleva.
- 3) Premere l'interruttore a pedale **C** dopo che la pinza si è abbassata e la macchina per cucire comincerà la cucitura.
- 4) Dopo che la macchina per cucire completa la cucitura, la punta dell'ago ritornerà alla posizione iniziale e la pinza si solleverà.

■ Per l'unità a 3 pedali: Tipo L (1510 e 2210)



- 1) Posizionare un pezzo da lavorare sulla macchina per cucire.
- 2) Premere l'interruttore a pedale **A**, e la pinza si abbasserà. Premerlo di nuovo, e la pinza si solleverà.
- 3) Premere l'interruttore a pedale **B** dopo che la pinza si è abbassata e la macchina per cucire comincerà la cucitura.
- 4) Dopo che la macchina per cucire completa la cucitura, la punta dell'ago ritornerà alla posizione iniziale e la pinza si solleverà.

1. Quando si usa l'area 1510 con il metodo standard, l'uso del pedale 3P è lo stesso di quello del pedale 2P. Consultare [In caso del pedale 2P].

Quando si usa il pedale come il pedale 3P rimodellando il pressore o qualcosa di simile, è necessario cambiare la procedura di collegamento del pedale e gli interruttori di memoria U81 e U82.



2. Quando la funzione di corsa a 2 stadi è usata, la pinza può essere arrestata ad una posizione intermedia arbitraria.

Per usare la funzione di corsa a 2 stadi, è necessario cambiare l'impostazione dell'interruttore MEMORY relativo.

Consultare "II-2-29. Uso della funzione di corsa a 2 stadi" p.91.

5-2. Dispositivo pinza del filo dell'ago

Azionando il dispositivo pinza del filo dell'ago, inconvenienti di cucitura alla partenza ad alta velocità (sfilamento del filo dell'ago, salti di punto o macchia sul filo dell'ago) vengono prevenuti, e si può ridurre l'aggrovigliamento (nido d'uccello) del filo dell'ago sul rovescio del tessuto mantenendo stabile la cucitura. Il dispositivo pinza del filo dell'ago funziona quando il LED di indicazione è illuminato, e non funziona quando esso è spento. ON/OFF del funzionamento è commutato per mezzo del bottone . Quando il dispositivo pinza del filo dell'ago è OFF, la macchina funziona automaticamente a partenza lenta.



Quando l'interruttore di memoria No. 35 è "1" (proibito), la pinza del filo non funziona. Inoltre, il bottone  è non valido.

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

Per quanto riguarda l'unità pinza del filo, ci sono il tipo S e il tipo H secondo i tipi di cucitura. Per i rispettivi tipi ed i contenuti degli interruttori di memoria che possono essere impostati, consultare l'elenco qui sotto.

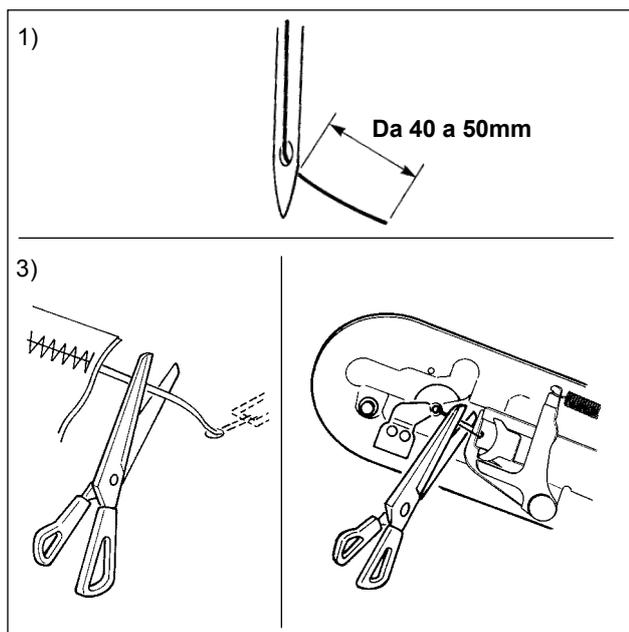
Tipo di macchina per cucire	Tipo di unità pinza del filo	Interruttore di memoria	
		U69	U70
AMS-210ENSS AMS-210ENSL	Tipo S	0 : Tipo S (standard)	0 : Davanti 1 : Dietro (standard)
AMS-210ENHS AMS-210ENHL	Tipo H	1 : Filo sottile tipo H (standard) (da #50 a #8) 2 : Intermedio tipo H 3 : Filo spesso tipo H (da #5 a #2)	0 : Davanti 1 : Dietro (standard)

[Impostazioni dell'interruttore di memoria]

Cambiare il valore di impostazione dell'interruttore di memoria U69 secondo lo spessore del filo dell'ago. L'interruttore di memoria U69 è stato impostato in fabbrica sul tipo S (0: tipo S (standard)) o sul tipo H (1: tipo H (filo sottile)). Il valore raccomandato è Valore di impostazione : 1 per titolo di filo da #50 a #8, e Valore di impostazione : 3 per titolo di filo da #5 a #2. (Il valore cambierà secondo il genere e spessore effettivo del filo ed i generi di materiali da cucire. Impostare il valore regolando allo stato del filo dell'ago sul rovescio dei materiali.)

Inoltre, è possibile selezionare la posizione della pinza del filo per mezzo dell'interruttore di memoria U70. Quando si verificano slittamento del filo dalla cruna dell'ago all'inizio della cucitura o salti di punto dal primo punto, impostare il valore di impostazione su 0: Parte anteriore e utilizzare la macchina.

- (1) Quando si usa la macchina per cucire con la pinza del filo (inserita), usare la macchina dopo aver regolato la lunghezza del filo dell'ago all'inizio della cucitura ad un valore da 40 a 50 mm. Quando la lunghezza del filo dell'ago è troppo lunga, è possibile che l'estremità del filo dell'ago tenuta con la pinza del filo dell'ago venga avvolta dentro nelle costure.



- 1) In caso di “con la pinza del filo dell'ago”, lo standard della lunghezza del filo dell'ago è da 40 a 50 mm.
- * Per impedire slittamento del filo dalla cruna dell'ago all'inizio della cucitura o salti di punto dal primo punto → Regolare la lunghezza del filo dell'ago ad una lunghezza maggiore entro la gamma.
 - * Per impedire salti di punto dal secondo al decimo punto circa dall'inizio della cucitura → Regolare la lunghezza del filo dell'ago ad una lunghezza minore entro la gamma.
- 2) Quando il filo dell'ago è eccessivamente lungo o quando lo si manipola con la mano dopo il cambio del filo o qualcosa di simile, spegnere il bottone NEEDLE THREAD CLAMP .

- 3) Quando il filo dell'ago tenuto con la pinza del filo dell'ago viene avvolto dentro nelle costure, quando errore si è verificato, o quando il filo dell'ago è rimasto intricato con la pinza del filo dell'ago, non tirare il tessuto con forza, ma tagliare il filo dell'ago collegato con le forbici o qualcosa di simile. Le costure non possono essere rotte poiché si tratta di filo dell'ago all'inizio della cucitura.

- (2) Quando la pinza del filo è usata, e il filo della bobina all'inizio della cucitura apparisce sul diritto del materiale, ridurre la tensione del filo all'inizio della cucitura (da 2 a 3 punti) e il filo della bobina diventa meno evidente.

[Esempio di impostazione] La tensione di quelli da 1 a 2 punti all'inizio della cucitura è “20” quando l'impostazione della tensione della cucitura è “35”.

- * Per l'impostazione della tensione all'inizio della cucitura, vedere

“II-2-8.(1) Revisione della tensione del filo” p.44.



1. È possibile che il filo all'inizio della cucitura venga avvolto dentro in caso di alcuni modelli di cucitura. Quando il filo viene avvolto dentro anche dopo aver eseguito la regolazione di (1) o (2), usare la macchina per cucire con la pinza del filo OFF.
2. Mancata tenuta del filo potrebbe verificarsi nello stato in cui ritagli di filo sono incastrati nel dispositivo pinza del filo. Rimuovere i ritagli di filo consultando **“III-1-6. Dispositivo pinza del filo” p.120.**

II. SEZIONE FUNZIONAMENTO (QUANTO AL PANNELLO)

1. PRAFAZIONE

* 6 generi di modelli di cucitura di servizio sono contenuti nella carta di memoria degli accessori.

Genere Aree	EHS,EHL (Vinilpelle)	EHS,EHL (Denim)	ESS,ESL
1306	ø 36 Passo 3,6mm Modello di cucitura No. 61 	ø 30 Passo 3 mm Modello di cucitura No. 62 	ø 30 Passo 2,5 mm Modello di cucitura No. 63 
1510 2210	ø 60 Passo 3,6mm Modello di cucitura No. 101 	ø 60 Passo 3 mm Modello di cucitura No. 102 	ø 60 Passo 2,5 mm Modello di cucitura No. 103 

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

Nome del modello di cucitura	Descrizione
Modello di cucitura dell'utente	Modello che può essere memorizzato nel corpo principale. 999 modelli di cucitura max possono essere registrati.
Dati a format vettore	Archivio la cui estensione è “.VDT” Leggere dalla carta di memoria. 999 modelli di cucitura max possono essere usati.
Dati M3	Dati di modello di cucitura della serie AMS-210D Usati copiando dal dischetto della serie AMS-210D alla carta di memoria. 999 modelli di cucitura max possono essere usati.
Format standard di cucitura	Archivio la cui estensione è “.DAT” Leggere dalla carta di memoria. 999 modelli di cucitura max possono essere usati.

2) Uso dei dati (dati M3) della serie AMS-210D con la AMS-210EN

Ci sono due modi per usare i dati M3 con la AMS-210EN.

① Lettura tramite il IP-420

Usare PC (personal) e copiare l'archivio (¥AMS¥AMS00xxx.M3) del M3 dal dischetto della AMS-210D al ¥AMS della carta di memoria. Inserire la carta di memoria al IP-420, e selezionare il No. di modello di cucitura xxx dal dato M3.

② Cambiamento ai dati a format vettore tramite il PM-1

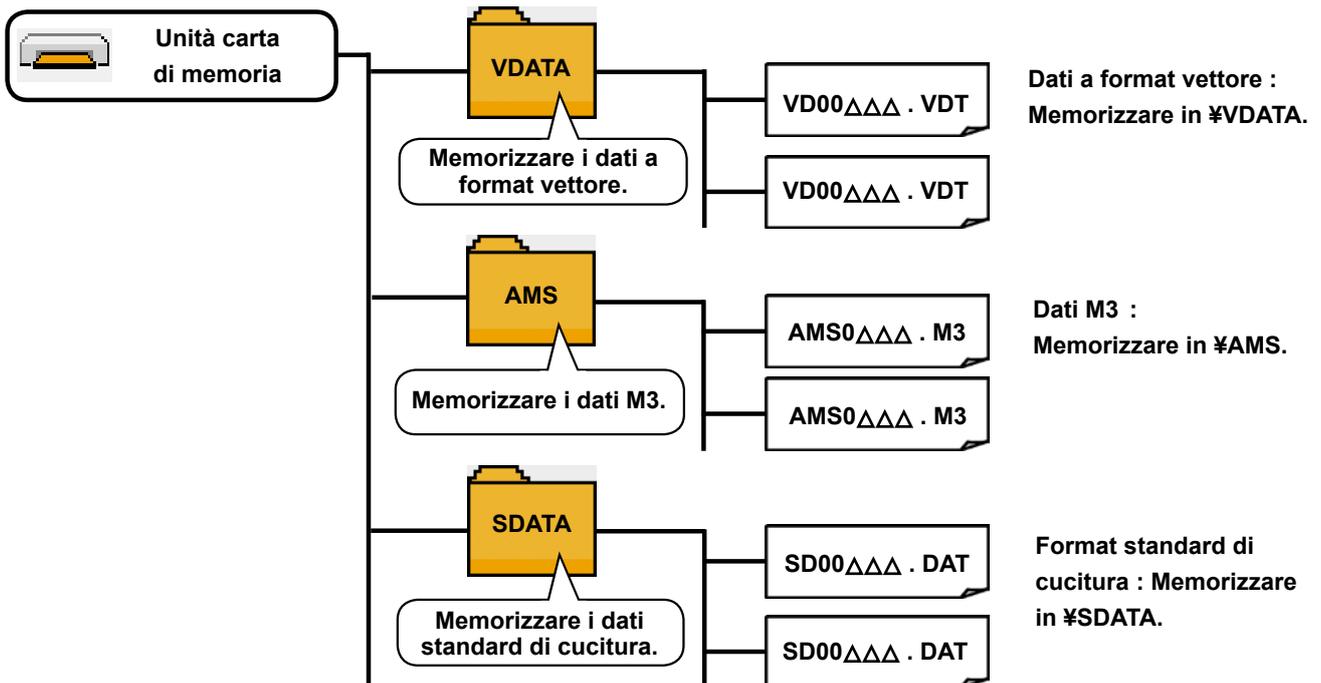
Cambiare ai dati a format vettore con il PM-1. (Per ulteriori dettagli, consultare “Help” del PM-1.)

Copiare i dati a format vettore cambiati al folder ¥VDATA della carta di memoria.

Inserire la carta di memoria al IP-420 e selezionare il No. di modello di cucitura.

3) Struttura del folder della carta di memoria

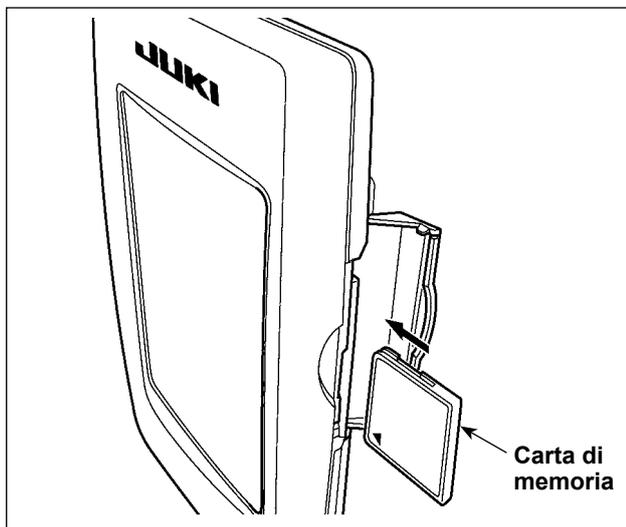
Memorizzare ciascun archivio negli elenchi sottostanti della carta di memoria.



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

4) CompactFlash (TM)

■ Inserimento del CompactFlash (TM)

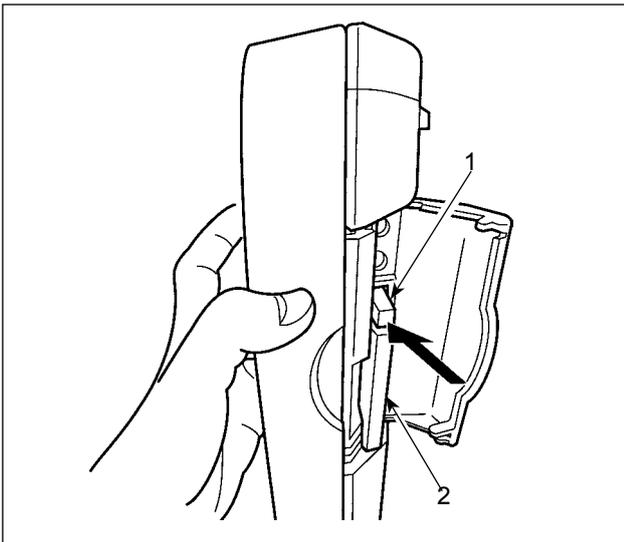


- 1) Volgere il lato con l'etichetta del CompactFlash(TM) verso questo lato (posizionare la tacca del bordo indietro) e inserire la parte che ha un foro piccolo nel pannello.
- 2) Dopo aver posizionato la carta di memoria, chiudere il coperchio. Chiudendo il coperchio, l'accesso è possibile.
Se la carta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



1. Quando il senso di inserimento della carta di memoria è sbagliato, il pannello e la carta di memoria possono essere danneggiati.
2. Non inserire nessun articolo tranne il CompactFlash(TM).
3. Lo slot del media nel IP-420 è compatibile con il CompactFlash (TM) da 2GB o meno.
4. Lo slot del media nel IP-420 supporta il FAT16 che è il format del CompactFlash (TM). Il FAT32 non è supportato.
5. Avere cura di usare il CompactFlash(TM) formattato con il IP-420. Per la procedura di formattazione del CompactFlash(TM), vedere "Il-2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria" p.90.

■ Rimozione del CompactFlash (TM)



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

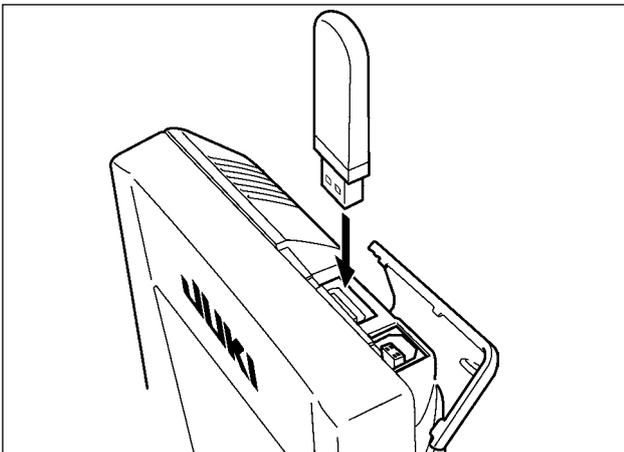


Quando la leva ❶ viene premuta fortemente, la carta di memoria ❷ può essere rotta sporgendo e cadendo.

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

5) Porta USB

■ Inserimento di un dispositivo nella porta USB



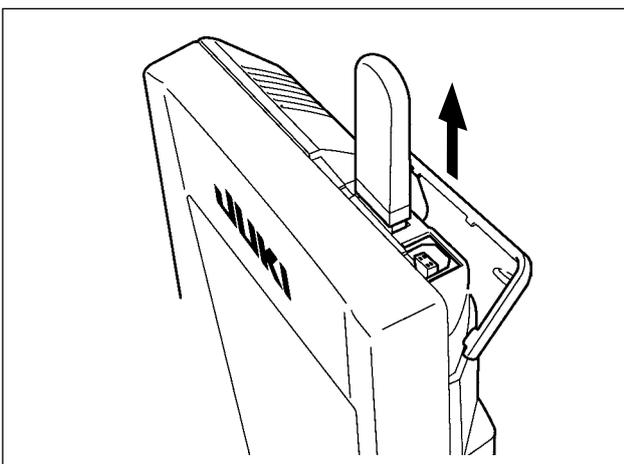
Fare scorrere il coperchio superiore ed inserire il dispositivo USB nella porta USB. Quindi, copiare i dati da usare dal dispositivo USB sul corpo principale.

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



Per proteggere il terminale USB, non eseguire la cucitura per più di 10 volte con la chiavetta USB collegata alla macchina per cucire.

■ Scollegamento di un dispositivo dalla porta USB



Rimuovere il dispositivo USB. Rimettere il coperchio a posto.

Precauzioni da adottare quando si usa la carta di memoria



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

Luogo di alta temperatura o umidità / Luogo dove si verificano fenomeni di condensa

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

① Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi USB

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

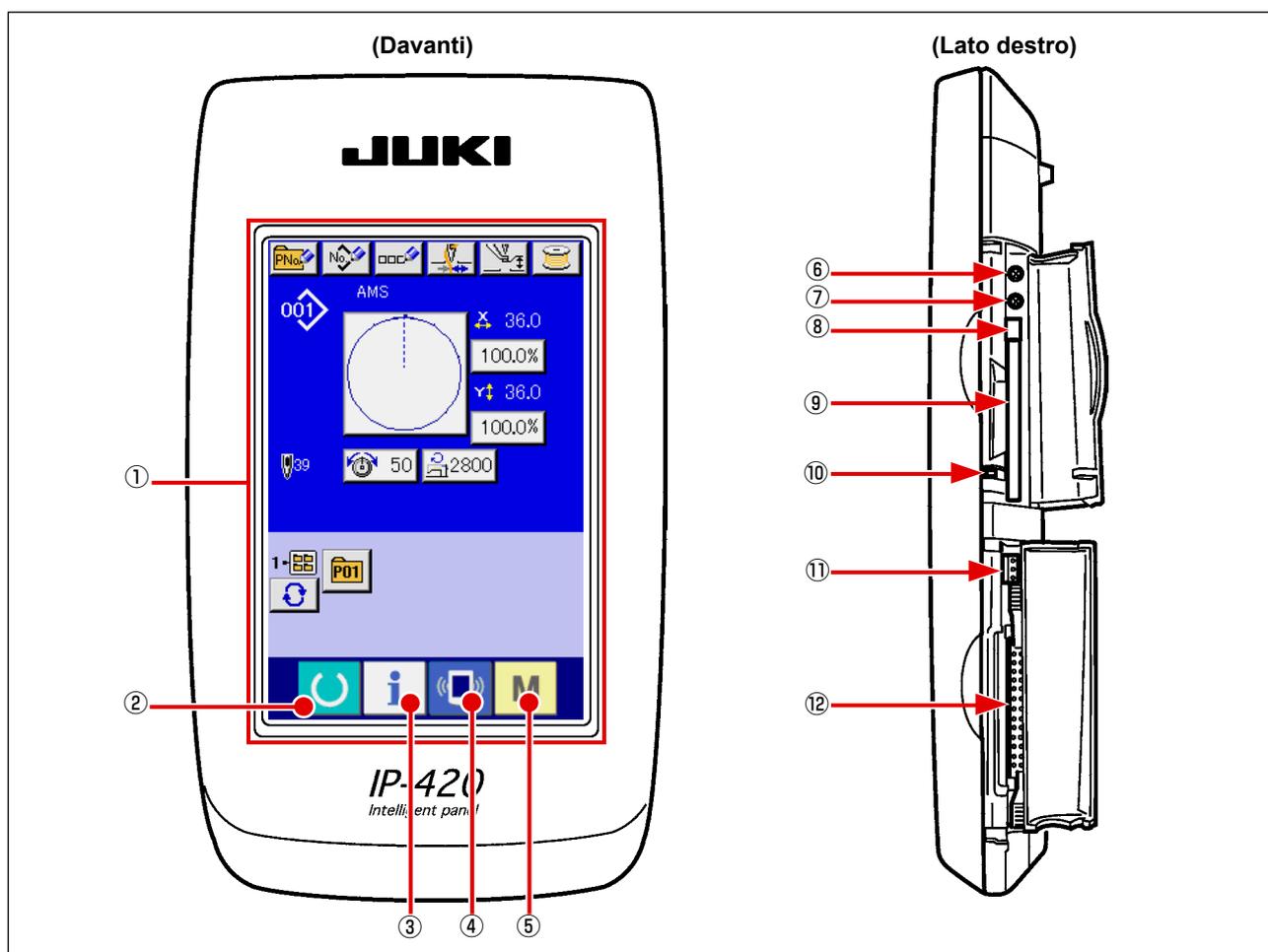
② Caratteristiche tecniche del USB

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

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

2. QUANDO SI USA IL IP-420

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



- ① Pannello tattile • Sezione di display LCD
- ②  Tasto READY (macchina pronta)
→ La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di cucitura viene effettuata.
- ③  Tasto INFORMATION (informazione)
→ La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di informazione viene effettuata.
- ④  Tasto COMMUNICATION (comunicazione)
→ La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di comunicazione viene effettuata.
- ⑤  Tasto MODE (modo)
→ La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di commutazione dello schermo che esegue le varie impostazioni dettagliate può essere effettuata.
- ⑥ Controllo del contrasto
- ⑦ Controllo della luminosità
- ⑧ Pulsante per espulsione CompactFlash (TM)
- ⑨ Slot del CompactFlash (TM)
- ⑩ Interruttore di rilevazione del coperchio
- ⑪ Connettore per l'interruttore esterno
- ⑫ Connettore per il collegamento della centralina di controllo

2-2. Bottoni da usare in comune

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



Bottoni CANCEL
(annullamento)

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



Bottoni ENTER
(determinazione)

→ Questo bottone determina il dato cambiato.



Bottoni UP SCROLL
(scorrimento verso l'alto)

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



Bottoni DOWN SCROLL
(scorrimento verso il basso)

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



Bottoni RESET (ripristino)

→ Questo bottone esegue il rilascio dell'errore.



Bottoni NUMERAL INPUT
(immissione del numerale)

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



Bottoni CHARACTER INPUT
(immissione del carattere)

→ Questo bottone visualizza lo
schermo di immissione del carattere.
→ Consultare **“II-2-14. Denominazione del
modello di cucitura dell'utente” p.54.**



Bottoni PRESSER DOWN
(abbassamento del pressore)

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



Bottoni BOBBIN WINDER
(avvolgibobina)

→ Questo bottone esegue l'avvolgimento del filo della
bobina.
→ Consultare **“II-2-11. Avvolgimento di una
bobina” p.49.**

2-3. Funzionamento fondamentale del IP-420

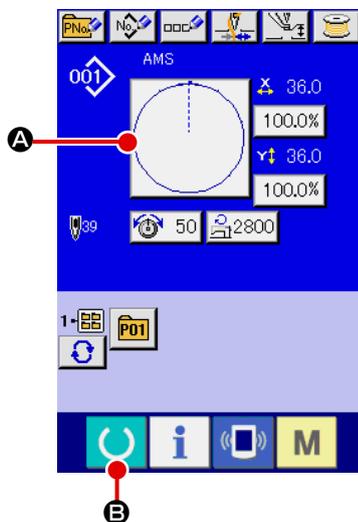


① Accendere l'interruttore dell'alimentazione.

Quando la macchina viene accesa per la prima volta, lo schermo di selezione della lingua viene visualizzato. Impostare la lingua che si usa. (È possibile cambiare con l'interruttore di memoria U500.)



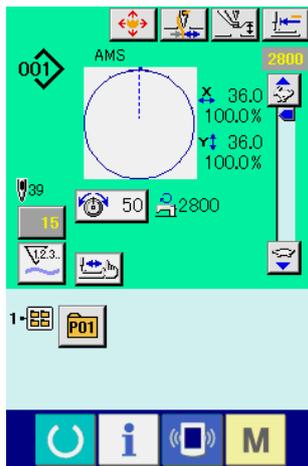
Quando si finisce lo schermo di selezione con il bottone CANCEL  o il bottone ENTER  senza effettuare la selezione della lingua, lo schermo di selezione della lingua viene visualizzato ogni volta che la macchina viene accesa.

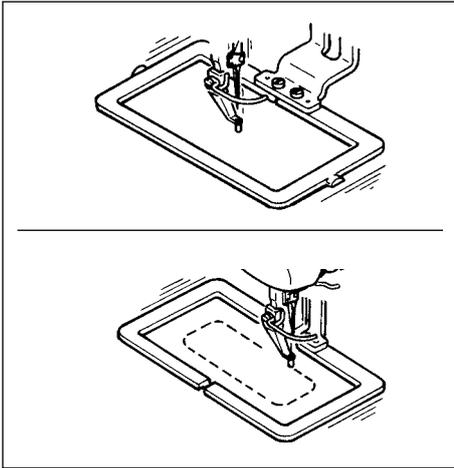


② Selezionare il No. di modello che si desidera cucire.

Quando la macchina viene accesa, lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato. Il bottone di No. di modello **A** che è selezionato al momento viene visualizzato nel centro dello schermo. Premere il bottone per selezionare la forma di cucitura. Per la procedura di selezione della forma di cucitura, consultare **“II-2-5. Esecuzione della selezione della forma di cucitura” p.39**.

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





③ Iniziare la cucitura

Iniziare la cucitura, consultando **“I-5-1. Cucitura”** p.24.

* Per lo schermo, consultare

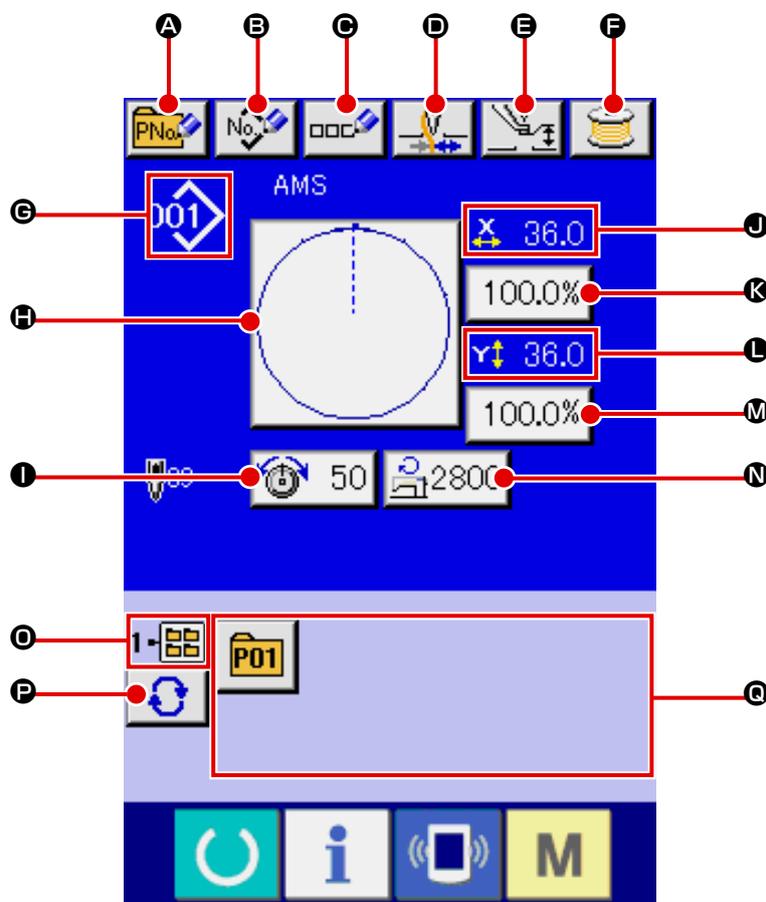
“I-2-4. Sezione di display a LCD al momento della selezione della forma di cucitura” p.35.



1. Quando si usa il pressore esclusivo, controllare la forma del modello di cucitura a motivo di sicurezza. Se il modello di cucitura si sporge dalla pinza, l'ago ostacola la pinza durante la cucitura, e c'è pericolo di rottura dell'ago o qualcosa di simile.
2. Quando il pressore si sta sollevando, fare attenzione che le dita non vengano intrappolate con il pressore poichè il pressore si sposta dopo che si è abbassato.
3. Quando si spegne la macchina senza premere il tasto **READY** , il valore di impostazione del “No. di modello di cucitura”, “Rapporto di ingrandimento/riduzione X”, “Rapporto di ingrandimento/riduzione Y”, “Velocità di cucitura max”, “Tensione del filo” o “Altezza del pressore intermedio” non viene immesso in memoria.

2-4. Sezione di display a LCD al momento della selezione della forma di cucitura

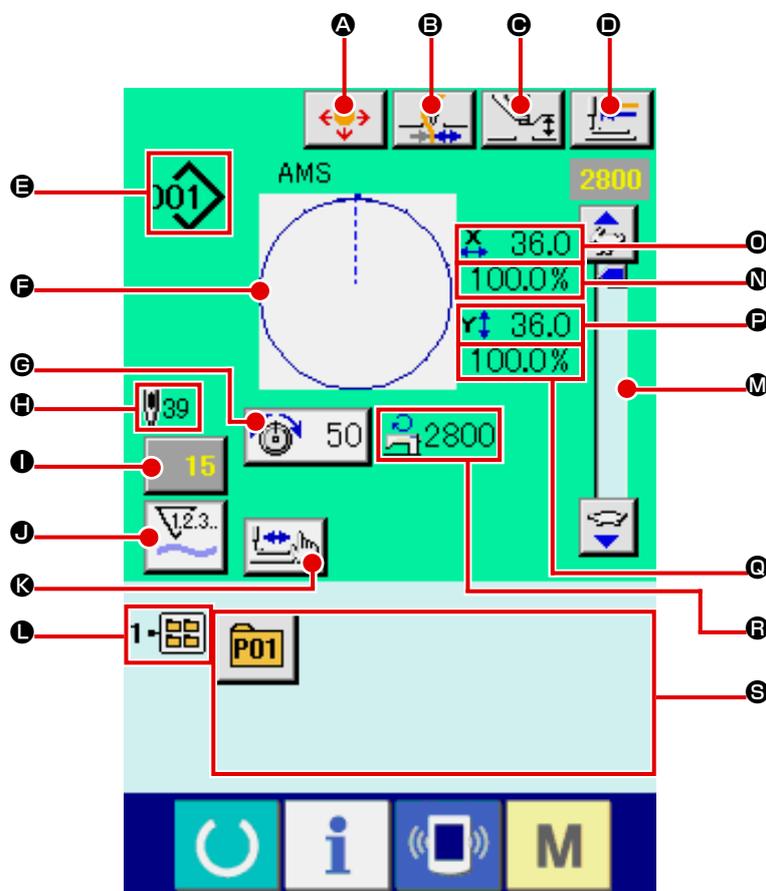
(1) Schermo di immissione dei dati di forma di cucitura



	Bottoni e display	Descrizione
A	Bottoni PATTERN BUTTON NEW REGISTER (registrazione nuova del bottone di modello)	Lo schermo di registrazione nuova del bottone di modello viene visualizzato. → Consultare “II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello” p.55.
B	Bottoni USERS' PATTERN NEW REGISTER (registrazione nuova del modello dell'utente)	Lo schermo di registrazione nuova del modello dell'utente viene visualizzato. → Consultare “II-2-13. Esecuzione della registrazione nuova del modello dell'utente” p.53.
C	Bottoni PATTERN BUTTON NAME SETTING (impostazione del nome del bottone di modello di cucitura)	Lo schermo di immissione del nome del bottone di modello di cucitura viene visualizzato. → Consultare “II-2-14. Denominazione del modello di cucitura dell'utente” p.54.
D	Bottoni THREAD CLAMP (pinza del filo)	Valida/invalida della pinza del filo viene selezionato.  : Pinza del filo invalida  : Pinza del filo valida
E	Bottoni INTERMEDIATE PRESSER SETTING (impostazione del pressore intermedio)	Il pressore intermedio viene abbassato e lo schermo di cambiamento del valore di riferimento del pressore intermedio viene visualizzato. → Consultare “II-2-6. Cambiamento del dato di articolo” p.41.
F	Bottoni BOBBIN WINDER (avvolgibobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare “II-2-11. Avvolgimento di una bobina” p.49.

	Bottone e display	Descrizione
G	Display SEWING SHAPE NO. (No. di forma di cucitura)	<p>Il genere e il No. della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. Quanto al genere di forma di cucitura, ci sono 4 generi sottostanti.</p> <p> : Modello di cucitura dell'utente</p> <p> : Dati a format vettore</p> <p> : Dati M3</p> <p> : Format standard di cucitura</p> <p>* Non mancare di usare la carta di memoria formattata con il IP-420. Per la procedura di formattazione della carta di memoria, consultare “II-2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria” p.90.</p>
H	Bottone SEWING SHAPE SELECTION (selezione della forma di cucitura)	<p>La forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzata su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione della forma di cucitura viene visualizzato.</p> <p>→ Consultare “II-2-5. Esecuzione della selezione della forma di cucitura” p.39.</p>
I	Bottone NEEDLE THREAD TENSION SETTING (impostazione della tensione del filo dell'ago)	<p>Il valore della tensione del filo dell'ago che è impostato ai dati di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato. → Consultare “II-2-6. Cambiamento del dato di articolo” p.41.</p>
J	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale X)	<p>Il valore della misura reale in direzione X della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. Quando l'immissione del valore della misura reale è selezionata impostando l'interruttore di memoria U064, il bottone di impostazione del valore della misura reale X viene visualizzato.</p> <p>→ Consultare “II-2-6. Cambiamento del dato di articolo” p.41.</p>
K	Bottone X SCALE RATE SETTING (impostazione del rapporto di scala X)	<p>Il rapporto di scala in direzione X della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone. Quando l'immissione della scala è impostata a “non selezione” impostando l'interruttore di memoria U064, il bottone si spegne e la scala X viene visualizzata. → Consultare “II-2-6. Cambiamento del dato di articolo” p.41.</p>
L	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	<p>Il valore della misura reale in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. Quando l'immissione del valore della misura reale è selezionata impostando l'interruttore di memoria U064, il bottone di impostazione del valore della misura reale Y viene visualizzato.</p> <p>→ Consultare “II-2-6. Cambiamento del dato di articolo” p.41.</p>
M	Bottone Y SCALE RATE SETTING (impostazione del rapporto di scala Y).	<p>Il rapporto di scala in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone. Quando l'immissione della scala è impostata a “non selezione” impostando l'interruttore di memoria U064, il bottone si spegne e la scala Y viene visualizzata. → Consultare “II-2-6. Cambiamento del dato di articolo” p.40.</p>
N	MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	<p>La limitazione della velocità max. che è impostata al momento viene visualizzata su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato. (Tuttavia, la limitazione della velocità massima che viene visualizzata è differente dal numero di giri massimo nel modello di cucitura.)</p> <p>→ Consultare “II-2-6. Cambiamento del dato di articolo” p.41.</p>
O	Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder))	<p>Il bottone di registrazione del modello che è visualizzato indica il No. di cartella (folder) che è stato memorizzato.</p>
P	Bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))	<p>Le cartelle (folder) per visualizzare i modelli vengono visualizzate in ordine.</p>
Q	Bottone PATTERN REGISTER (registrazione del modello)	<p>I bottoni PATTERN REGISTER (registrazione del modello) memorizzati nel display G FOLDER NO. (No. di cartella (folder)) vengono visualizzati.</p> <p>→ Consultare “II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello” p.55.</p> <p>* Questo bottone non è visualizzato a meno che la registrazione nuova al bottone di modello di cucitura non sia effettuata.</p>

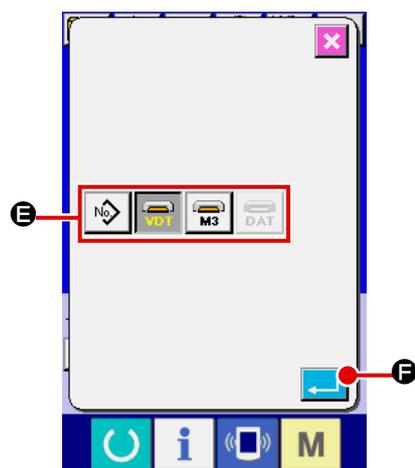
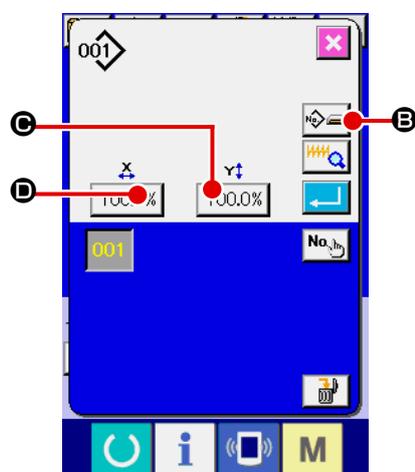
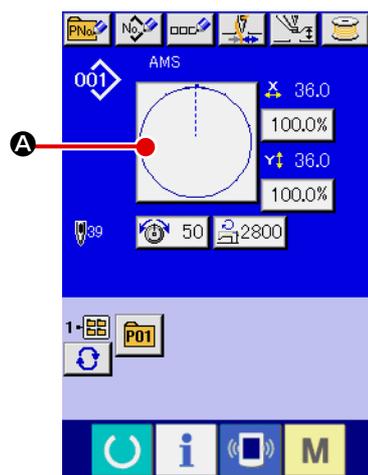
(2) Schermo di cucitura



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone PATTERN BUTTON MOVE	Lo schermo di spostamento del bottone di modello di cucitura è visualizzato. → Consultare “II-2-10. Quando il posizionamento del prodotto di cucitura è difficile a causa della punta dell’ago che ostacola” p.48.
B	Bottone THREAD CLAMP (pinza del filo)	Valida/invalida della pinza del filo viene selezionato.  : Pinza del filo invalida  : Pinza del filo valida
C	Bottone INTERMEDIATE PRESSER SETTING (impostazione del pressore intermedio)	Il pressore intermedio viene abbassato e lo schermo di cambiamento del valore di riferimento del pressore intermedio viene visualizzato. → Consultare “II-2-6. Cambiamento del dato di articolo” p.41.
D	Bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all’origine)	Questo bottone rimette il pressore all’inizio della cucitura e solleva il pressore al momento dell’arresto temporaneo.

	Bottone e display	Descrizione
E	Display SEWING SHAPE NO. (No. di forma di cucitura)	<p>Il genere e il No. della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. Quanto al genere di forma di cucitura, ci sono 4 generi sottostanti.</p> <p> : Modello di cucitura dell'utente</p> <p> : Dati a format vettore</p> <p> : Dati M3</p> <p> : Format standard di cucitura</p> <p>* Non mancare di usare la carta di memoria formattata con il IP-420. Per la procedura di formattazione della carta di memoria, consultare "II-2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria" p.90.</p>
F	Display SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzata.
G	Bottone THREAD TENSION SETTING (impostazione della tensione del filo)	Il valore della tensione del filo dell'ago che è impostato ai dati di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato. → Consultare "II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41.
H	Display TOTAL NUMBER OF STITCHES OF SEWING SHAPE (numero totale di punti della forma di cucitura)	<p>Il numero totale di punti della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato.</p> <p>* Visualizzato solo quando la forma di cucitura in corso di selezione è il modello di cucitura standard.</p>
I	Bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore)	Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato. → Consultare "II-2-12. Uso del contatore" p.50.
J	Bottone COUNTER CHANGEOVER (commutazione del contatore)	Il display di contatore può essere commutato fra il contatore della cucitura, il contatore del numero di pezzi e il contatore della bobina. commutato. → Consultare "II-2-12. Uso del contatore" p.50.
K	Bottone STEP SEWING (cucitura del passo)	Lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato. Il controllo della forma del modello può essere effettuato. → Consultare "II-2-7. Controllo della forma del modello" p.43.
L	Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder))	Il bottone di registrazione del modello che è visualizzato indica il No. di cartella (folder) che è stato memorizzato.
M	Resistore variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere cambiato
N	Display X SCALE RATE (rapporto di scala X)	Il rapporto di scala in direzione X della forma di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
O	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale X)	Il valore della misura reale in direzione X della forma di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
P	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	Il valore della misura reale in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
Q	Display Y SCALE RATE (rapporto di scala Y)	Il rapporto di scala in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
R	Display MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità max. che è impostata al momento viene visualizzata. Tuttavia, il display è differente dal numero di giri massimo nel modello di cucitura.
S	Bottone PATTERN REGISTER (registrazione del modello)	<p>I bottoni di registrazione del modello memorizzati in L Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder)) vengono visualizzati. → Consultare "II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello" p.55.</p> <p>* Questo bottone non è visualizzato a meno che la registrazione nuova al bottone di modello di cucitura non sia effettuata.</p>

2-5. Esecuzione della selezione della forma di cucitura



① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la selezione della forma di cucitura è possibile. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY  (macchina pronta) e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

② Chiamare lo schermo di selezione della forma di cucitura.

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

③ Selezionare la genere di forma di cucitura.

Quanto al genere di forma di cucitura, ci sono 4 generi. Selezionare il genere di forma di cucitura.

Premere il bottone SEWING SHAPE SELECTION (selezione della forma di cucitura)  .



Quando il bottone  o   viene premuto in questo schermo, il rapporto di ingrandimento/riduzione X o Y può essere cambiato. Per ulteriori dettagli, consultare [“II-2-6. Cambiamento del dato di articolo” p.41.](#)

④ Determinare il genere di forma di cucitura.

Quanto al genere di forma di cucitura, ci sono 4 generi sotto-stanti. Selezionare il genere che si desidera tra questi.

Pittogramma	Nome	Numero max di modelli di cucitura
	Modello di cucitura dell'utente	999
	Dati a format vettore	999
	Dati M3	999
	Format standard di cucitura	999



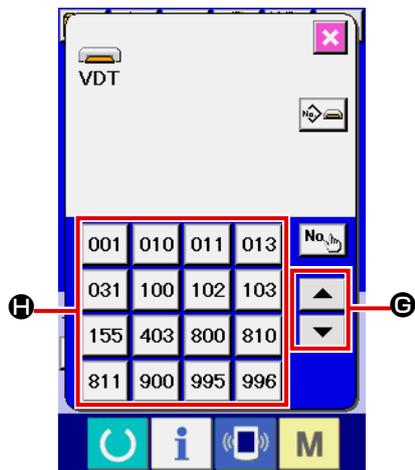
Non mancare di usare la carta di memoria formattata con il IP-420.

Per la procedura di formattazione della carta di memoria, consultare

[“II-2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria” p.90.](#)

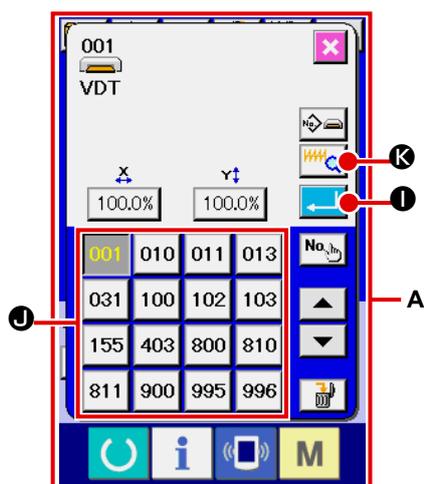
Selezionare la forma di cucitura che si desidera dai bottoni SEWING SHAPE SELECTION (selezione della forma di cucitura)  e premere il bottone ENTER (determinazione)  .

Lo schermo di lista delle forme di cucitura corrispondente al genere di forma di cucitura che è stato selezionato viene visualizzato.



⑤ **Selezionare la forma di cucitura.**

Quando il bottone UP o DOWN SCROLL (scorrimento verso l'alto o il basso)  **E** viene premuto, i bottoni SEWING SHAPE (forma di cucitura) **H** vengono commutati in ordine.

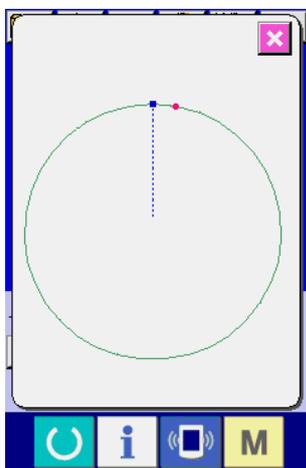


⑥ **Determinare la forma di cucitura.**

Quando il bottone ENTER (determinazione)  **I** viene premuto, la forma di cucitura viene determinata e lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato.

Quando la forma di cucitura è il modello di cucitura dell'utente, lo schermo come A viene visualizzato.

Il bottone PATTERN NO. SELECTION (selezione del No. di modello di cucitura) **J** che è registrato al modello di cucitura dell'utente viene visualizzato. Premere il bottone del PATTERN NO. (No. di modello di cucitura) che si desidera selezionare.



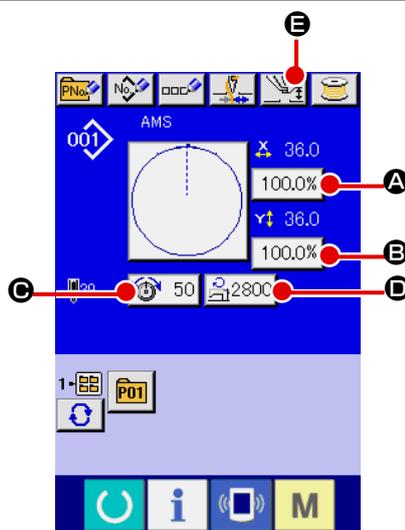
Quando il bottone VIEWER  **K** è premuto, la forma del No. di modello di cucitura selezionato è visualizzata e si può confermarla.

2-6. Cambiamento del dato di articolo



AVVERTIMENTO :

Assicurarsi di controllare la forma del modello di cucitura dopo la selezione del modello di cucitura. Se il modello di cucitura estende fuori del piedino premistoffa, l'ago ostacolerà il piedino premistoffa durante la cucitura, causando inconvenienti pericolosi inclusa la rottura dell' ago.



① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

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

* **La tensione del filo e l'altezza del pressore intermedio possono essere cambiati anche sullo schermo di cucitura.**

② Visualizzare lo schermo di immissione dei dati di articolo.

Quando il bottone dei dati di articolo che si desidera modificare viene premuto, lo schermo di immissione dei dati di articolo viene visualizzato. I dati di articolo sono 5 articoli sottostanti.

	Articolo	Gamma di immissione	Valore iniziale
A	Rapporto di scala in direzione X	Da 1,0 a 400,0 (%)	100,0 (%)
B	Rapporto di scala in direzione Y	Da 1,0 a 400,0 (%)	100,0 (%)
C	Tensione del filo	Da 0 a 200	Valore di impostazione del modello di cucitura
D	Limitazione della velocità max.	Da 200 a 2.800 (sti/min)	2.800 (sti/min)
E	Altezza del pressore intermedio	Da 0,0 a 3,5 (mm) (Max Da 0,0 a 7,0 (mm))	Valore di impostazione del modello di cucitura

* Il valore di tensione del filo e il valore di riferimento del pressore intermedio cambieranno con ciascun modello di cucitura da selezionare.

* **A** Rapporto di scala in direzione X e **B** Rapporto di scala in direzione Y possono essere cambiati all'immissione del valore della misura reale tramite la selezione dell'interruttore di memoria **U064**.

* Ci sono due modi qui sotto per effettuare l'ingrandimento/riduzione X/Y.

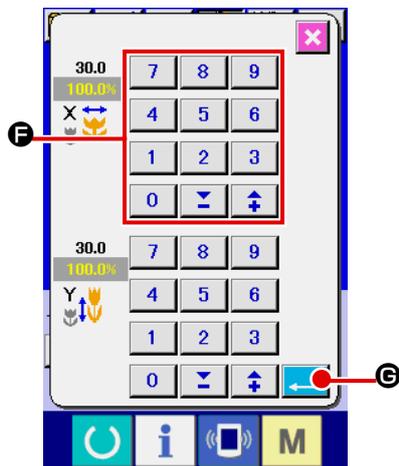
- I dati già letti in questo schermo di immissione dei dati possono essere ingranditi o ridotti ripetutamente.
- Il rapporto di scala X/Y può essere impostato e letto quando si seleziona il modello di cucitura. Vedere **"Il-2-5. Esecuzione della selezione della forma di cucitura" p.39**.

* In caso della cucitura a punteggiatura, anche se l'aumento/diminuzione del numero di punti è impostato sotto **U088** Modo di funzione di ingrandimento e riduzione, l'ingrandimento e riduzione può essere effettuato con l'aumento/diminuzione del passo.

* Quando il rapporto di scala X/Y viene impostato individualmente in caso di cerchio o arco, oppure l'ingrandimento e riduzione X/Y viene ripetuto, la cucitura viene cambiata alla cucitura a punteggiatura e la forma non potrebbe essere mantenuta. L'ingrandimento e riduzione può essere effettuato con l'aumento/diminuzione del passo. In questo caso, impostare e leggere il rapporto di scala X/Y nello schermo di lista dei modelli di cucitura.

* Il campo di impostazione max. e il valore iniziale della limitazione della velocità max. **D** vengono determinati con l'interruttore di memoria **U001**.

* Il cambiamento dell'altezza del pressore intermedio non può essere effettuato immediatamente dopo aver acceso la macchina. Usare la macchina dopo aver premuto il tasto READY  ed effettuato il recupero dell'origine.



Per esempio, immettere il rapporto di scala X.

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

③ **Immettere i dati.**

Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti e tasti +/- .

④ **Determinare i dati.**

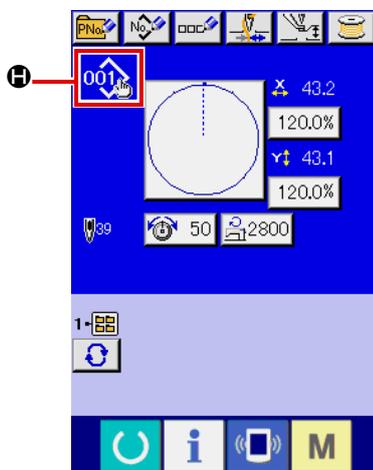
Quando il bottone ENTER (determinazione)  viene premuto, i dati vengono determinati.

* Per gli altri dati di articolo, i dati possono essere modificati con la stessa operazione.

* Il rapporto di ingrandimento/riduzione X/Y o il valore X/Y del valore di misura reale X/Y può essere immesso in uno schermo.



1. Quando si spegne la macchina senza premere il tasto READY , il valore di impostazione del “No. di modello di cucitura”, “Rapporto di ingrandimento/riduzione X”, “Rapporto di ingrandimento/riduzione Y”, “Velocità di cucitura max”, “Tensione del filo” o “Altezza del pressore intermedio” non viene immesso in memoria.
2. Quando l'elaborazione dell'operazione non può essere effettuata poiché il rapporto di riduzione è eccessivamente piccolo, E045 Errore di dato di modello di cucitura viene visualizzato.
3. Quando il rapporto di scala è cambiato con l'aumento/diminuzione del numero di punti (il passo è fisso), viene cancellato il comando di controllo meccanico immesso ai punti tranne il punto di forma.



Quando viene effettuata l'aggiunta/cancellazione del rapporto di ingrandimento/riduzione X/Y, della tensione del filo, del pressore intermedio o del comando di tensione del filo, oppure l'aggiunta/cancellazione del valore di aumento/diminuzione del pressore intermedio relativa al modello di cucitura dell'utente o al modello di cucitura della carta di memoria, la sezione di genere di modello di cucitura diventa il display di cambiamento .



In caso del display di cambiamento , lo schermo di conferma del cambiamento viene visualizzato al momento del cambiamento del modello di cucitura.

Quando il bottone ENTER  viene premuto, l'informazione sul modello di cucitura attuale viene invalidata e il No. di modello di cucitura viene cambiato.

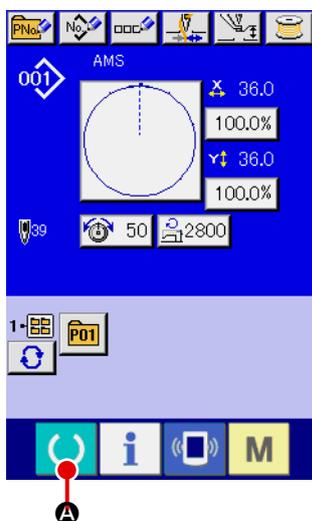
Per memorizzare il modello di cucitura cambiato, consultare [“II-2-13. Esecuzione della registrazione nuova del modello dell'utente” p.53.](#)

2-7. Controllo della forma del modello



AVVERTIMENTO :

Assicurarsi di controllare la forma del modello di cucitura dopo la selezione del modello di cucitura. Se il modello di cucitura estende fuori del piedino premistoffa, l'ago ostacolerà il piedino premistoffa durante la cucitura, causando inconvenienti pericolosi inclusa la rottura dell' ago.



① Visualizzare lo schermo di cucitura.

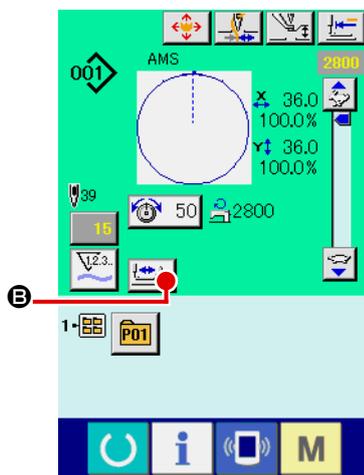
Visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu) e premere il tasto READY (macchina pronta)  **A**. Quindi la luce di fondo del LCD cambia a verde e la cucitura è possibile.



Quando la pinza è nella sua posizione superiore, la pinza prima scende alla sua posizione inferiore e si sposta quindi al punto di inizio della cucitura. Fare attenzione che le dita non vengano intrappolate fra la pinza e la placca ago.

② Visualizzare lo schermo di cucitura del passo.

Quando il bottone STEP SEWING (cucitura del passo)  **B** viene premuto, lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato.



③ Abbassare il pressore con l'interruttore a pedale.



La macchina per cucire non parte anche quando l'interruttore a pedale viene premuto sotto questo modo operativo.

④ Proseguire la cucitura con il pressore abbassato.

La forma di cucitura è visualizzata al centro dello schermo. Il punto attuale, la posizione di inizio della cucitura e la posizione di fine della cucitura sono rappresentati rispettivamente da  (cerchio rosa), da  (puntino blu) e da  (puntino rosa).

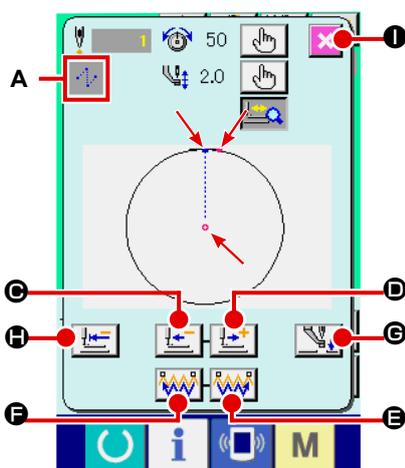
Controllare la forma di cucitura usando il bottone ONE-STITCH BACKWARD  **C** e il bottone ONE-STITCH FORWARD  **D**.

Quando due o più comandi sono stati immessi, la posizione del trasporto non cambia ma il display A di comando è spostato in avanti ed indietro. Quando si tiene premuto il bottone ONE-STITCH FORWARD o il bottone ONE-STITCH BACKWARD, la velocità di spostamento aumenta.

Quando il bottone COMMAND SEARCH FORWARD  **E** è premuto, il trasporto si sposta automaticamente alla posizione di fine della cucitura. Quando il bottone COMMAND SEARCH BACKWARD  **F** è premuto, il trasporto si sposta automaticamente alla posizione di inizio della cucitura.

Per arrestare il trasporto, premere il bottone **C**, **D**, **E**, **F**, **G** o **H**.

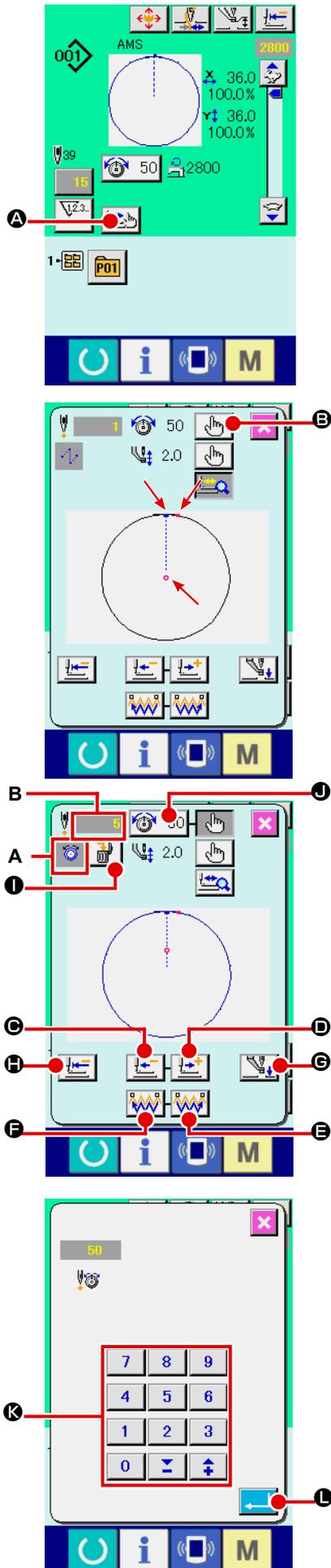
Quando il bottone INTERMEDIATE PRESSER  **G** è premuto, il pressore intermedio è sollevato o abbassato. (Questo bottone non è visualizzato quando l'interruttore MEMORY U103 è impostato su 0 (zero).)



⑤ Finire il controllo della forma.

Quando il bottone PRESSER INITIAL POSITION  **H** è premuto, la pinza si sposta alla posizione di inizio della cucitura e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura. Quando il bottone CANCEL  **I** è premuto, lo schermo anche ritorna allo schermo di cucitura. Quando la pinza non si trova alla posizione di inizio o di fine della cucitura, la cucitura può essere iniziata premendo l'interruttore a piede prima che il controllo della forma di cucitura sia completato.

2-8. Esecuzione della modifica del punto di entrata dell'ago



(1) Revisione della tensione del filo

Premere il bottone STEP SEWING  (A) sullo schermo di cucitura per visualizzare lo schermo di cucitura del passo.

Quando è necessario spostare il trasporto in avanti o indietro come nel caso del controllo dell'ago, il trasporto non si sposta a meno che la pinza non sia abbassata. Non mancare di abbassare la pinza prima di controllare l'ago o altri funzionamenti relativi.

La forma di cucitura è visualizzata al centro dello schermo. Il punto attuale, la posizione di inizio della cucitura e la posizione di fine della cucitura sono rappresentati rispettivamente da  (cerchio rosa), da  (puntino blu) e da  (puntino rosa).

Premere il bottone MODE SELECT  (B) per selezionare il modo di tensione del filo.

Quando il bottone ONE-STITCH BACKWARD  (C) o il bottone ONE-STITCH FORWARD  (D) è premuto, il trasporto (punto attuale ) si sposta indietro o in avanti di un punto. Quando due o più comandi sono stati immessi, la posizione del trasporto non cambia ma il display A di comando è spostato in avanti ed indietro. Quando si tiene premuto il bottone (C) or (D), la velocità di spostamento aumenta.

Il valore indicato B è il valore assoluto (Valore della tensione del filo + Valore del comando di tensione del filo).

Quando il bottone COMMAND SEARCH FORWARD  (E) o il bottone COMMAND SEARCH BACKWARD  (F) è premuto, il trasporto si sposta in avanti o indietro dal punto attuale per raggiungere il punto di entrata dell'ago in cui il primo comando di tensione del filo è trovato.

Per arrestare il trasporto, premere il bottone (C), (D), (E), (F), (G) o (H).

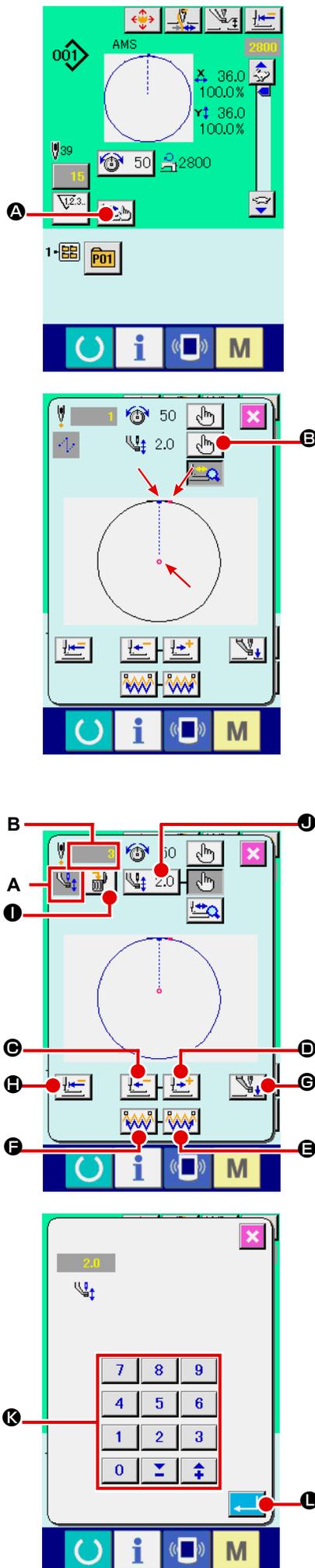
Quando il bottone INTERMEDIATE PRESSER  (G) è premuto, il pressore intermedio è sollevato o abbassato. (Questo bottone non è visualizzato quando l'interruttore MEMORY U103 è impostato su 0 (zero).)

Quando il bottone PRESSER INITIAL POSITION  (H) è premuto, la pinza si sposta alla sua origine e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura.

Quando il bottone COMMAND DELETE  (I) è premuto, lo schermo per la cancellazione del comando mostrato in A è visualizzato.

Quando  (J) è premuto, lo schermo di immissione dell'aumento/diminuzione del valore della tensione del filo è visualizzato. Immettere un valore che si desidera sullo schermo di immissione dell'aumento/diminuzione del valore della tensione del filo usando la tastiera numerica ed i tasti +/- (K).

Quando il bottone ENTER  (L) è premuto, il dato è confermato.



(2) Revisione dell'altezza del pressore intermedio

Premere il bottone INTERMEDIATE PRESSER (pressore intermedio)  **A** nello schermo di cucitura per visualizzare lo schermo di impostazione del valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio.

La forma di cucitura è visualizzata al centro dello schermo. Il punto attuale, la posizione di inizio della cucitura e la posizione di fine della cucitura sono rappresentati rispettivamente da  (cerchio rosa), da  (puntino blu) e da  (puntino rosa).

Premere il bottone MODE SELECT  **B** per selezionare il modo di pressore intermedio.

Quando il bottone ONE-STITCH BACKWARD  **C** o il bottone ONE-STITCH FORWARD  **D** è premuto, il trasporto (punto attuale ) si sposta indietro o in avanti di un punto. Quando due o più comandi sono stati immessi, la posizione del trasporto non cambia ma il display A di comando è spostato in avanti ed indietro. Quando si tiene premuto il bottone **C** or **D**, la velocità di spostamento aumenta.

Il valore indicato B è il valore assoluto (valore dell'altezza del pressore intermedio + valore dell'aumento /diminuzione dell'altezza del pressore intermedio).

Quando il bottone COMMAND SEARCH FORWARD  **E** o il bottone COMMAND SEARCH BACKWARD  **F** è premuto, il trasporto si sposta in avanti o indietro dal punto attuale per raggiungere il punto di entrata dell'ago in cui il primo comando di pressore intermedio è trovato.

Per arrestare il trasporto, premere il bottone **C**, **D**, **E**, **F**, **G** o **H**.

Quando il bottone INTERMEDIATE PRESSER  **G** è premuto, il pressore intermedio è sollevato o abbassato. (Questo bottone non è visualizzato quando l'interruttore MEMORY U103 è impostato su 0 (zero).)

Quando il bottone PRESSER INITIAL POSITION  **H** è premuto, la pinza si sposta alla sua origine e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura.

Quando il bottone COMMAND DELETE  **I** è premuto, lo schermo per la cancellazione del comando mostrato in A è visualizzato.

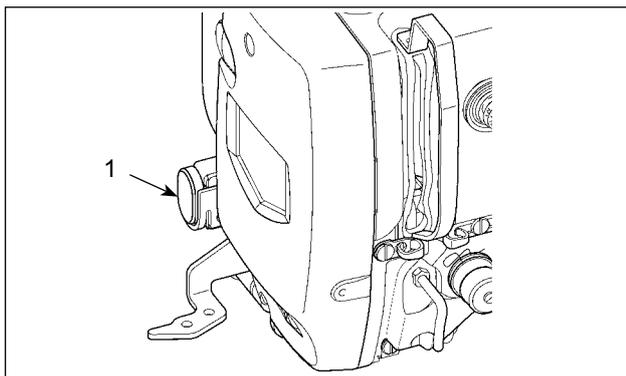
Quando  **J** è premuto, lo schermo di immissione dell'aumento/diminuzione dell'altezza del pressore intermedio è visualizzato. Immettere un valore che si desidera su questo schermo usando la tastiera numerica ed i tasti +/- **K**.

Quando il bottone ENTER  **L** è premuto, il dato è confermato.

1. Quando si controlla l'ago, o si effettua il trasporto avanti o indietro, la macchina non riesce a funzionare a meno che il pressore non venga abbassato. Usare la macchina dopo aver abbassato il pressore.
 2. Quando il pressore intermedio si trova alla sua posizione inferiore, il movimento del pressore intermedio e dell'ago variano secondo l'impostazione dell'interruttore MEMORY U103.
 3. Lo scartafilo non può essere usato in caso di alcune impostazioni dell'altezza del pressore intermedio. In questo caso, spegnere l'interruttore dello scartafilo, o cambiare il valore di impostazione dell'interruttore di memoria U105.
- Consultare "II-3. LISTA DEI DATI DI INTERRUPTORE DI MEMORIA" p.97 per le impostazioni degli interruttori di memoria.

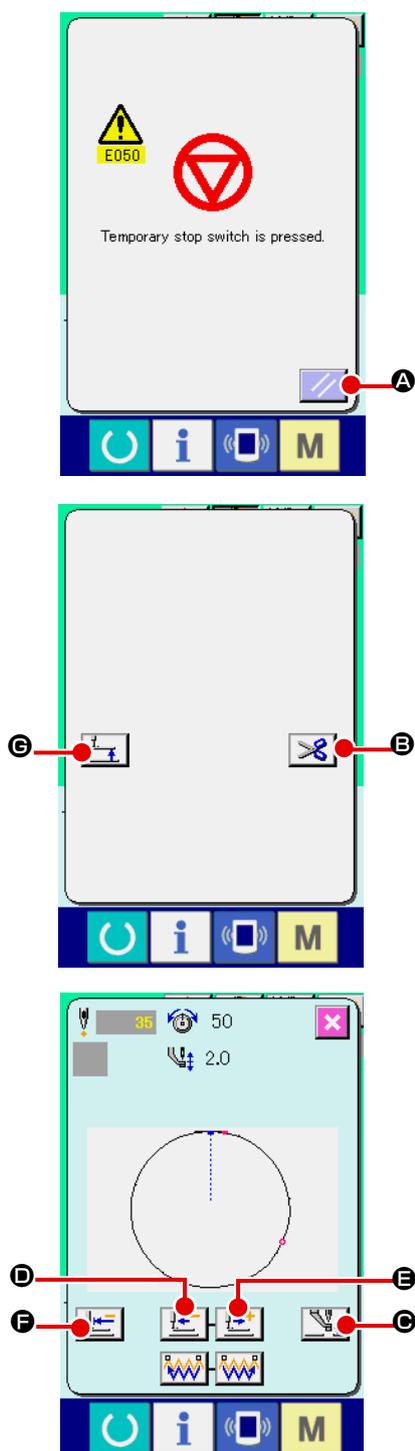


2-9. Modalità di uso dello stop temporaneo



Quando l'interruttore TEMPORARY STOP (stop temporaneo) ❶ viene premuto durante la cucitura, la macchina per cucire può essere arrestata. In questo momento, lo schermo di errore viene visualizzato per informare che l'interruttore di stop è stato premuto.

(1) Per continuare l'esecuzione della cucitura da qualche punto in cucitura



❶ Rilasciare l'errore.

Premere il bottone RESET  A per rilasciare l'errore.

❷ Eseguire il taglio del filo.

Premere il bottone THREAD TRIM (taglio del filo)  B per effettuare il taglio del filo. Quando il bottone PRESSER UP  C viene premuto, il pressore si solleva. Spegner la macchina poiché l'operazione non può essere effettuata successivamente.

Quando il taglio del filo viene eseguito, il bottone INTERMEDIA-TE PRESSER UP/DOWN (pressore intermedio sollevato/abbassato)  C, il bottone FEED BACKWARD (trasporto indietro)

 D, il bottone FEED FORWARD (trasporto in avanti)  E

 E, e il bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)  F

vengono visualizzati nello schermo.

1. Quando il pressore è sollevato e l'operazione è arrestata a metà strada a causa dell'inconveniente di inserimento della capsula della bobina dimenticato o qualcosa di simile, premere il bottone PRESSER UP  C e spegnere la macchina.

2. Il bottone PRESSER UP  C non viene visualizzato quando il pressore è di tipo pneumatico.

❸ Regolare il pressore alla posizione di ricucitura.

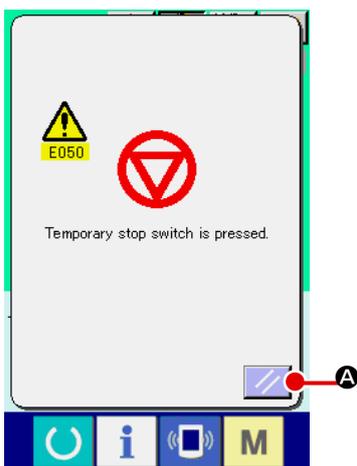
Quando il bottone FEED BACK (trasporto indietro)  D

viene premuto, il pressore ritorna punto per punto e quando il bottone FEED FORWARD (trasporto in avanti)  E viene premuto, esso avanza punto per punto. Spostare il pressore alla posizione di ricucitura.

❹ Iniziare di nuovo la cucitura.

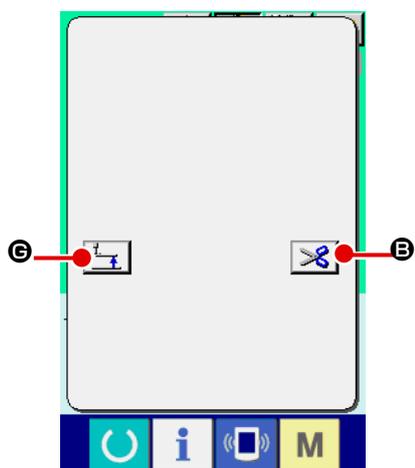
Quando il pedale viene premuto, la cucitura comincia di nuovo.

(2) Per eseguire la ricucitura dall'inizio



① Rilasciare l'errore.

Premere il bottone RESET  **A** per rilasciare l'errore.



② Eseguire il taglio del filo.

Premere il bottone THREAD TRIM (taglio del filo)  **B** per effettuare il taglio del filo. Quando il bottone PRESSER UP  **C** viene premuto, il pressore si solleva.

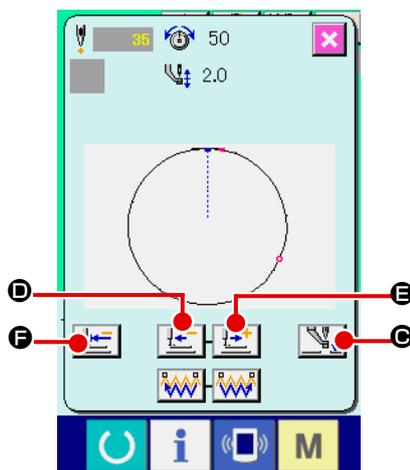
Spegnere la macchina poiché l'operazione non può essere effettuata successivamente.

Quando il taglio del filo viene eseguito, il bottone INTERMEDIATE PRESSER UP/DOWN (pressore intermedio sollevato/abbassato)  **C**, il bottone FEED BACKWARD (trasporto indietro)

 **D**, il bottone FEED FORWARD (trasporto in avanti) 

 **E**, e il bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)

 **F** vengono visualizzati nello schermo.



1. Quando il pressore è sollevato e l'operazione è arrestata a metà strada a causa dell'inconveniente di inserimento della capsula della bobina dimenticato o qualcosa di simile, premere il bottone PRESSER UP  **C** e spegnere la macchina.

2. Il bottone PRESSER UP  **C** non viene visualizzato quando il pressore è di tipo pneumatico.

③ Ritornare all'origine.

Quando il bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)

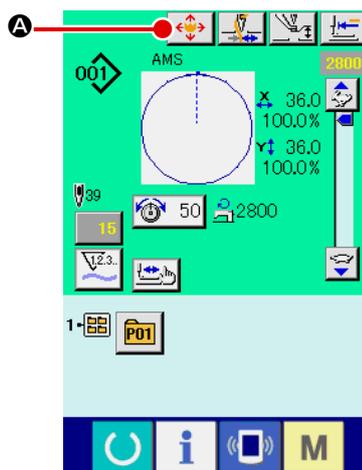
 **F** viene premuto, lo schermo rapido viene chiuso, lo

schermo di cucitura viene visualizzato e la macchina ritorna alla posizione dell'inizio della cucitura.

④ Eseguire di nuovo il lavoro di cucitura dall'inizio.

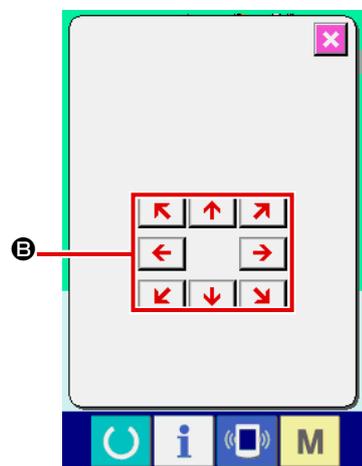
Quando il pedale viene premuto, la cucitura comincia di nuovo.

2-10. Quando il posizionamento del prodotto di cucitura è difficile a causa della punta dell'ago che ostacola



- ① **Visualizzare lo schermo di spostamento del bottone di modello di cucitura.**

Quando il bottone PATTERN BUTTON MOVE (spostamento del bottone di modello di cucitura)  **A** viene premuto, lo schermo di spostamento del bottone di modello di cucitura viene visualizzato.



- ② **Spostare il modello di cucitura.**

Abbassare il pressore, e immettere la direzione di spostamento con il tasto DIRECTION **B**.



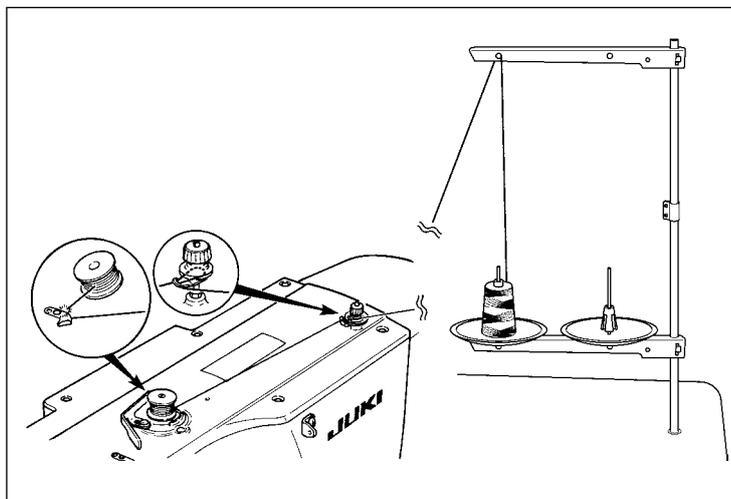
La quantità di spostamento impostata può essere valida soltanto nello schermo di cucitura.

Quando lo schermo ritorna allo schermo di immissione premendo giù il tasto READY, la quantità di spostamento impostata è cancellata.

2-11. Avvolgimento di una bobina

(1) Quando si effettua l'avvolgimento del filo della bobina eseguendo la cucitura

Fare passare il filo e avvolgere il filo della bobina come mostrato nella figura di destra.



① Visualizzare lo schermo di avvolgimento della bobina.

Premere il bottone BOBBIN WINDER

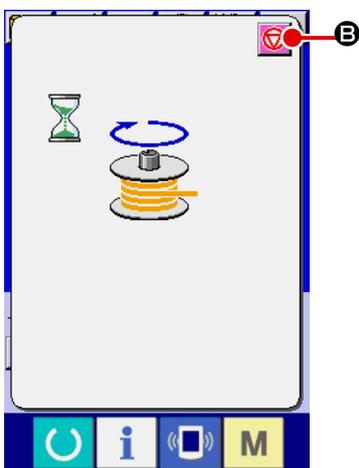
(2) Quando si esegue soltanto l'avvolgimento del filo della bobina



A nello schermo di immissione dei dati (blu) e il pressore si abbassa. Quindi lo schermo di avvolgimento della bobina è visualizzato.

② Cominciare l'avvolgimento della bobina.

Premere il pedale di avvio, e la macchina per cucire gira e comincia l'avvolgimento del filo della bobina.



③ Arrestare la macchina per cucire.

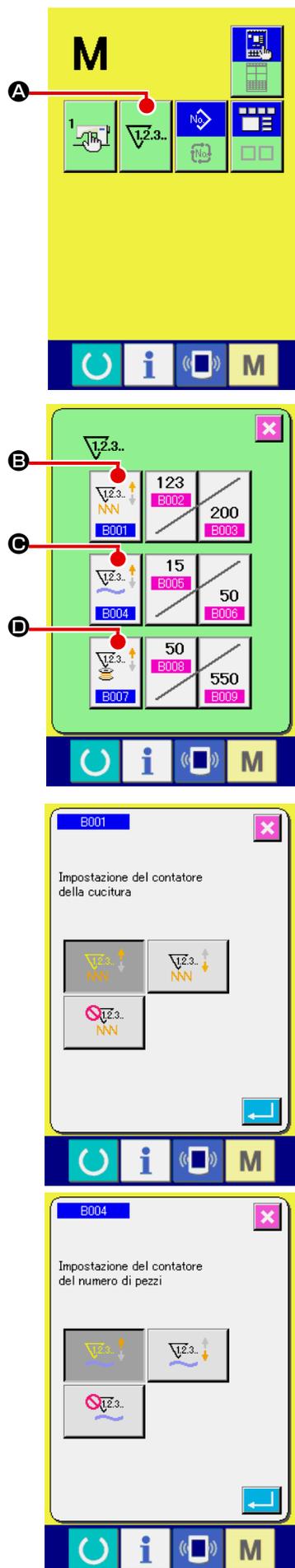
Premere il bottone STOP  **B** e la macchina per cucire si ferma e ritorna al mode operativo normale. Oppure, premere di nuovo il pedale di avvio durante l'avvolgimento della bobina e la macchina per cucire si ferma mentre il modo di avvolgimento del filo della bobina rimane così com'è. Premere di nuovo il pedale di avvio e l'avvolgimento della bobina comincia di nuovo. Usare questa maniera quando si avvolge il filo della bobina intorno a bobine plurali.



L'avvolgibobina non funziona immediatamente dopo aver acceso la macchina. Effettuare l'avvolgimento della bobina dopo aver impostato il No. di modello di cucitura o qualcosa di simile una volta, premendo il tasto READY , e facendo accendere il LED di cucitura.

2-12. Uso del contatore

(1) Procedura di impostazione del contatore



① Visualizzare lo schermo di impostazione del contatore

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

(impostazione del contatore) **12.3.** **A** viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di impostazione del contatore viene visualizzato.

② Selezione dei generi di contatori

Questa macchina per cucire ha tre contatori differenti; cioè, il contatore della cucitura, il contatore del numero di pezzi e il contatore della bobina.

Quando il bottone SEWING COUNTER TYPE SELECT



B,

il bottone NO. OF PCS. COUNTER TYPE SELECT



C o il

bottone BOBBIN COUNTER TYPE SELECT



D è premu-

to, il corrispondente schermo di selezione del tipo di contatore è visualizzato. Su questo schermo, il tipo di contatore può essere selezionato separatamente.

[Contatore della cucitura]

Contatore ad addizione :



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

Contatore alla rovescia :



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

Contatore non usato :



Il contatore della cucitura non conta una forma finita anche quando la macchina ha cucito la forma. Lo schermo di contatore del contatore della cucitura non è visualizzato.

[Contatore del No. di pezzi]

Contatore ad addizione :



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

Contatore alla rovescia :



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

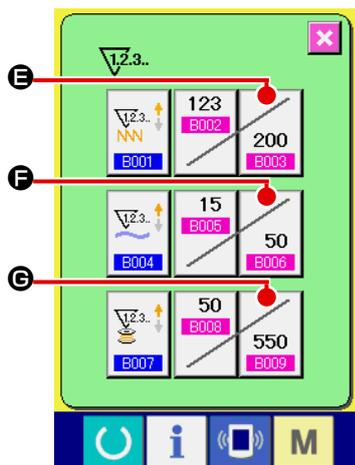
Contatore non usato :



Il contatore del numero di pezzi non effettua il conteggio. Lo schermo di contatore del contatore del numero di pezzi non è visualizzato.



[Contatore della bobina]	
	Contatore ad addizione : Il contatore aumenta il valore attuale di uno ogni volta che la macchina ha cucito 10 punti. Quando il valore attuale è uguale al valore di impostazione, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.
	Contatore alla rovescia : Il contatore diminuisce il valore attuale di uno ogni volta che la macchina ha cucito 10 punti. Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.
	Contatore non usato : Il contatore della bobina non effettua il conteggio. Lo schermo di conteggio del contatore della bobina non è visualizzato.

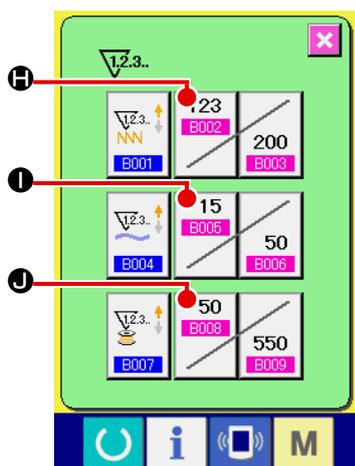


③ Modifica del valore di impostazione del contatore

Premere il bottone E per il contatore della cucitura, il bottone F per il contatore del numero di pezzi o il bottone G per il contatore della bobina per visualizzare il corrispondente schermo di immissione del valore di impostazione del contatore.



A questo punto, immettere il valore di impostazione. Quando "0" è immesso nel valore di impostazione, la visualizzazione dello schermo di conteggio ad addizione non viene effettuata.



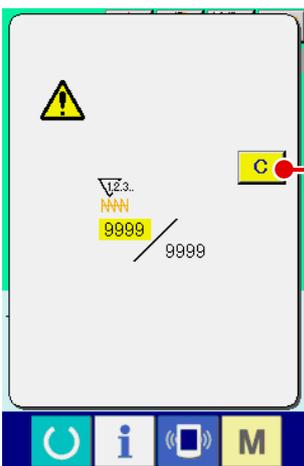
④ Modifica del valore attuale del contatore

Premere il bottone H per il contatore della cucitura, il bottone I per il contatore del numero di pezzi o il bottone J per il contatore della bobina per visualizzare il corrispondente schermo di immissione del valore attuale del contatore.



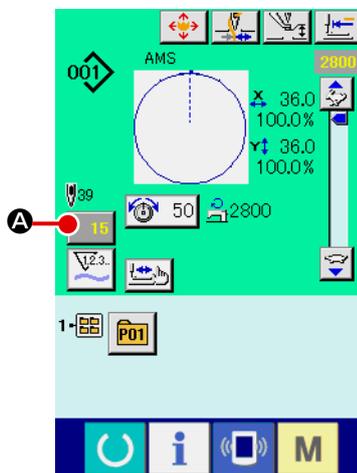
A questo punto, immettere il valore attuale.

(2) Procedura di rilascio del conteggio completato

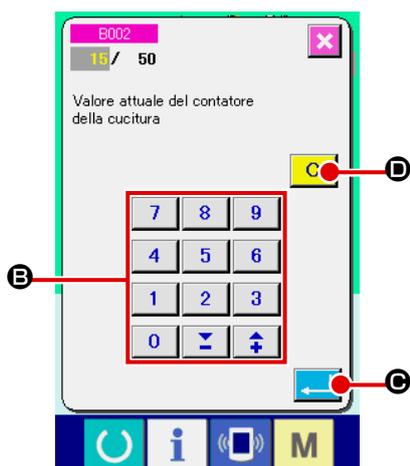


Quando lo stato di conteggio completato viene raggiunto durante il lavoro di cucitura, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato e il cicalino squittisce. Premere il bottone CLEAR (sgombro) **C** **A** per ripristinare il contatore e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura. Il contatore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

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



- Visualizzare lo schermo di modifica del valore del contatore.**
 Quando si desidera correggere il valore del contatore durante il lavoro di cucitura a causa dell'errore o qualcosa di simile, premere il bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore) **15** **A** sullo schermo di cucitura. Lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato.



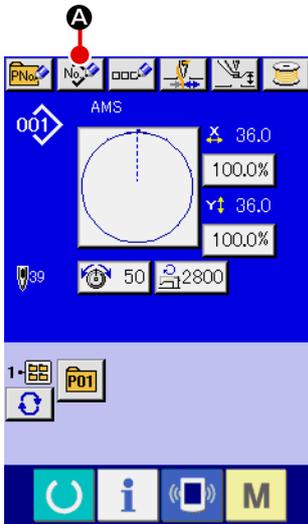
- Modificare il valore del contatore.**
 Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti, oppure il tasto "+" o "-" **B**.

- Determinare il valore del contatore.**
 Quando il bottone ENTER (determinazione) **C** viene premuto, i dati vengono determinati. Quando si desidera sgombrare il valore del contatore, premere il bottone CLEAR (sgombro) **C** **D**.

2-13. Esecuzione della registrazione nuova del modello dell'utente

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

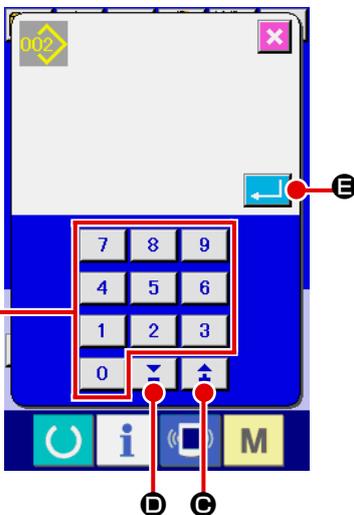
Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la registrazione nuova del modello può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).



② Chiamare lo schermo di registrazione nuova del modello dell'utente.

Premere il bottone NEW REGISTER (registrazione nuova)

 **A** e lo schermo di registrazione nuova del modello dell'utente viene visualizzato.



③ Immettere il No. di modello dell'utente.

Immettere il No. di modello dell'utente che si desidera registrare nuovamente con i dieci tasti **B**.

È possibile ritrovare il No. di modello dell'utente che non è stato registrato con il bottone + o -  (**C** e **D**).

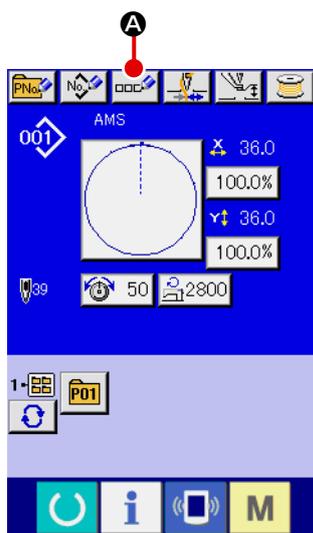
④ Determinare il No. di modello dell'utente.

Premere il bottone ENTER (determinazione)  **E** per determinare il No. di modello dell'utente da registrare nuovamente e lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del modello dell'utente viene visualizzato.

Quando il No. esistente di modello di cucitura dell'utente viene immesso e il bottone ENTER viene premuto, lo schermo di conferma della sovrascrittura viene visualizzato.

2-14. Denominazione del modello di cucitura dell'utente

Possono essere immessi al massimo 255 caratteri per ciascun modello di cucitura dell'utente.



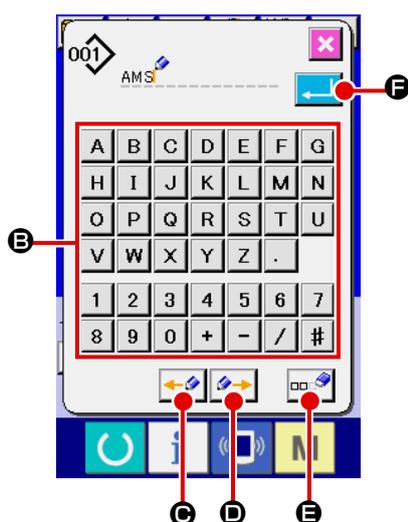
① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu) al momento della selezione del bottone di modello, è possibile immettere il nome del bottone di modello.

In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY  (macchina pronta) per visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

② Chiamare lo schermo di immissione del carattere.

Quando il bottone CHARACTER INPUT (immissione del carattere)  **A** viene premuto, lo schermo di immissione del carattere viene visualizzato.



③ Immettere il carattere.

Premere il bottone CHARACTER (carattere) **B** che si desidera immettere e l'immissione del carattere può essere effettuata.

Possono essere immessi al massimo 255 caratteri (da **A** a **Z** e da **0** a **9**) e simboli (**+** , **-** , **/** , **#** e **.**). Il cursore può essere spostato con il bottone CURSOR LEFT TRAVEL

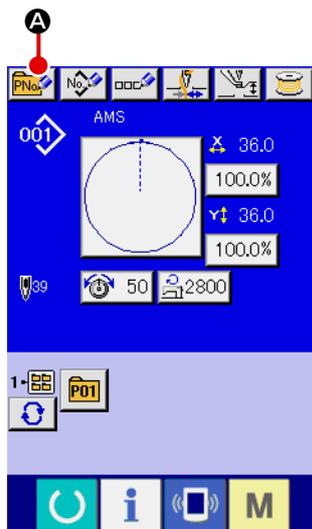
(spostamento a sinistra del cursore)  **C** e con il bottone CURSOR RIGHT TRAVEL (spostamento a destra del cursore)

 **D**. Quando si desidera cancellare il carattere immesso, regolare il cursore alla posizione del carattere che si desidera cancellare e premere il bottone DELETE (cancellazione)  **E**.

④ Finire l'immissione del carattere.

Quando il bot ENTER (determinazione)  **F** viene premuto, l'immissione del carattere è finita. Dopo il completamento, il carattere immesso viene visualizzato sulla parte superiore dello schermo di immissione dei dati (blu).

2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello



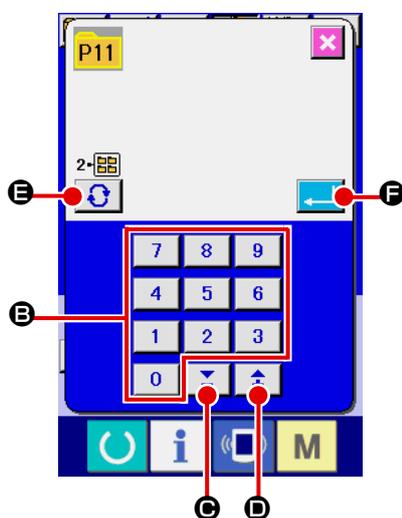
① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

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

② Chiamare lo schermo di registrazione nuova del bottone di modello.

Premere il bottone NEW REGISTER (registrazione nuova)

 **A** e lo schermo di registrazione nuova del bottone di modello viene visualizzato.



③ Immettere il No. di bottone di modello.

Immettere il No. di bottone di modello che si desidera registrare nuovamente con i dieci tasti **B**. La registrazione nuova al No. di bottone di modello che è stato già registrato è proibita. È possibile ritrovare il No. di bottone di modello che non è stato registrato con il bottone + o -  (**C** e **D**).

④ Selezionare la cartella (folder) da memorizzare.

È possibile memorizzare i bottoni di modello in cinque cartelle (folder).

Al massimo 10 bottoni di modello possono essere memorizzati per una cartella (folder). La cartella (folder) per memorizzare il bottone può essere selezionata con il bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))  **E**.

⑤ Determinare il No. di modello.

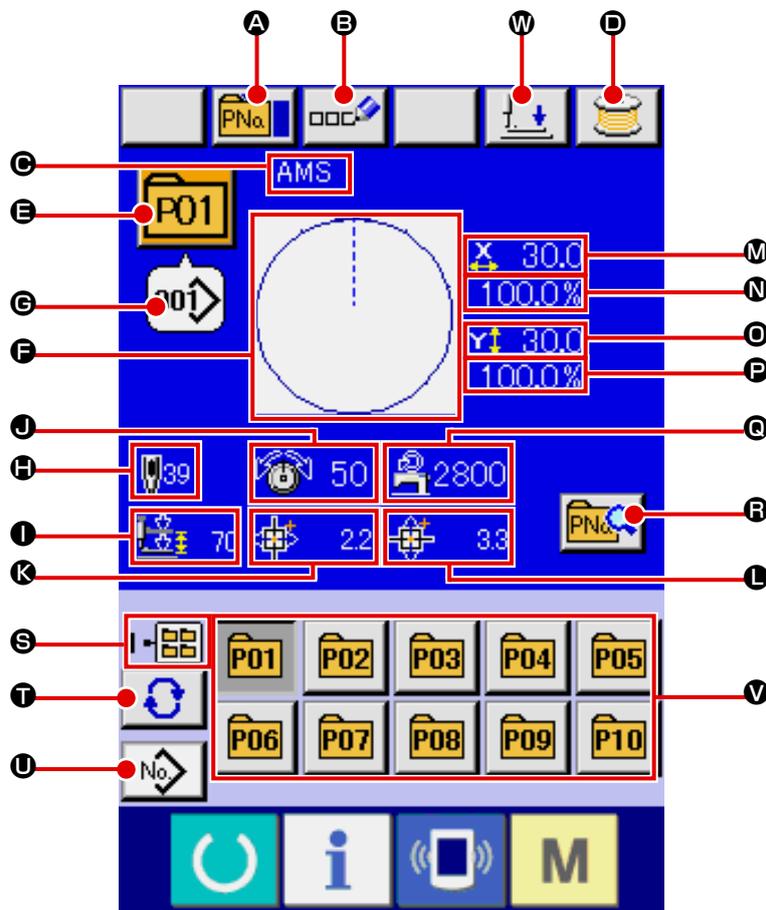
Premere il bottone ENTER (determinazione)  **F** per determinare il No. di bottone di modello da registrare nuovamente e lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del bottone di modello viene visualizzato.



Premere il tasto da P1 a P50 mentre lo schermo di cucitura è visualizzato o il LED di cucitura è acceso e il pressore si abbasserà. Fare attenzione che le dita non vengano intrappolate nel pressore.

2-16. Sezione di display a LCD al momento della selezione del bottone di modello

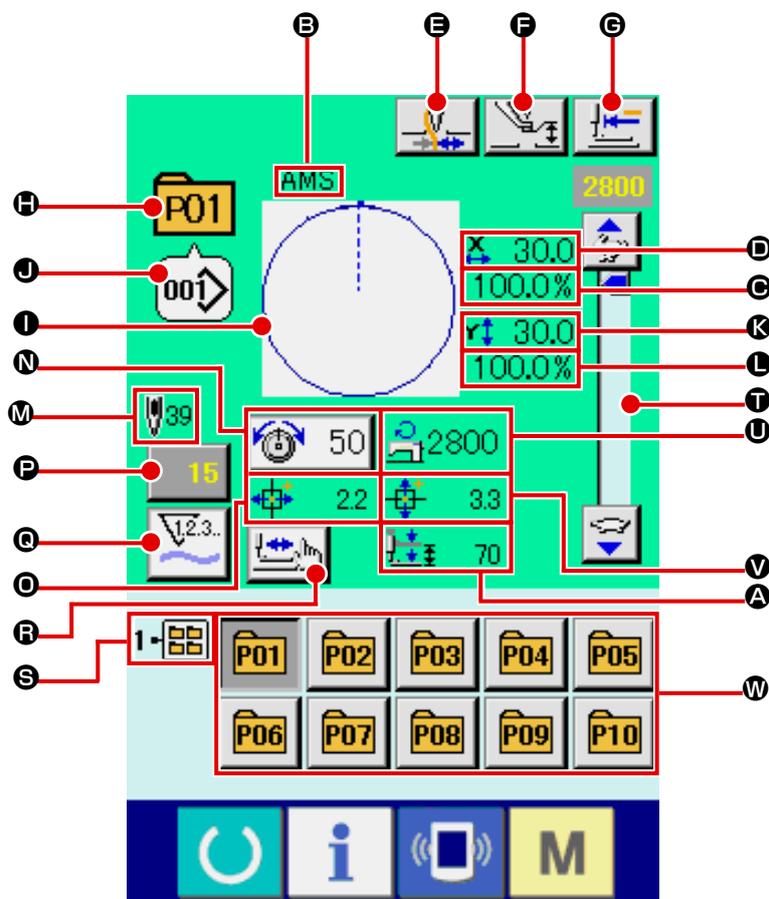
(1) Schermo di immissione dei dati di bottone di modello



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone PATTERN BUTTON COPY (copiaturo del bottone di modello)	Lo schermo di copiatura del bottone di modello viene visualizzato. → Consultare "II-2-19. Copiatura del bottone di modello" p.63.
B	Bottone PATTERN BUTTON NAME SETTING (impostazione del nome del bottone di modello)	Lo schermo di immissione del nome del bottone di modello viene visualizzato. → Consultare "II-2-14. Denominazione del modello di cucitura dell'utente" p.54.
C	Display PATTERN BUTTON NAME (nome del bottone di modello)	Il carattere che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
D	Bottone WINDING BOBBIN (avvolgimento della bobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare "II-2-11. Avvolgimento di una bobina" p.49.
E	Display PATTERN BUTTON NO. (No. di bottone di modello)]	Il No. di bottone di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione del No. di bottone di modello viene visualizzato. → Consultare "II-2-17. Esecuzione della selezione del no. di bottone di modello" p.60.
F	SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura che è registrata al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzata.

	Bottone e display	Descrizione
G	SEWING SHAPE NO. (No. di forma di cucitura)	<p>Il genere e il No. della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. Quanto al genere di forma di cucitura, ci sono 4 generi sottostanti.</p> <p> : Modello di cucitura dell'utente</p> <p> : Dati a format vettore</p> <p> : Dati M3</p> <p> : Format standard di cucitura</p> <p>* Non mancare di usare la carta di memoria formattata con il IP-420. Per la procedura di formattazione della carta di memoria, consultare "II-2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria" p.90.</p>
H	TOTAL NO. OF STITCHES (numero totale di punti)	Il numero totale di punti del modello che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
I	Display 2-STEP STROKE (corsa a 2 gradini)	Il valore di corsa a 2 gradini registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
J	Display THREAD TENSION (tensione del filo)	Il valore della tensione del filo che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
K	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION (quantità di spostamento in direzione X)	La quantità di spostamento in direzione X che è registrata al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzata.
L	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION (quantità di spostamento in direzione Y)	La quantità di spostamento in direzione Y che è registrata al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzata.
M	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale X)	Il valore della misura reale X che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
N	Display X SCALE RATE (rapporto di scala X)	Il rapporto di scala X che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
O	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	Il valore della misura reale Y che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
P	Display Y SCALE RATE (rapporto di scala Y)	Il rapporto di scala Y che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
Q	MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità massima che è registrata al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzata.
R	Bottone PATTERN BUTTON EDIT (revisione del bottone di modello)	Lo schermo di revisione del bottone di modello viene visualizzato.
S	Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder))	Il No. di cartella (folder) nel quale i bottoni di modello visualizzati sono memorizzati viene visualizzato.
T	Bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))	Le cartelle (folder) per visualizzare il bottone di modello vengono visualizzate in ordine.
U	Bottone SEWING SHAPE SELECTION DATA INPUT SCREEN DISPLAY (visualizzazione dello schermo di immissione dei dati di selezione della forma di cucitura)	Lo schermo di immissione dei dati di forma di cucitura viene visualizzato. → Consultare "II-2-4.(1) Schermo di immissione dei dati di forma di cucitura" p.35.
V	Bottone PATTERN (modello)	I bottoni di modello memorizzati in S Folder No. (No. di cartella (folder)) vengono visualizzati. → Consultare "II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello" p.55.
W	Bottone PRESSER DOWN	Il pressore può essere abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.

(2) Schermo di cucitura

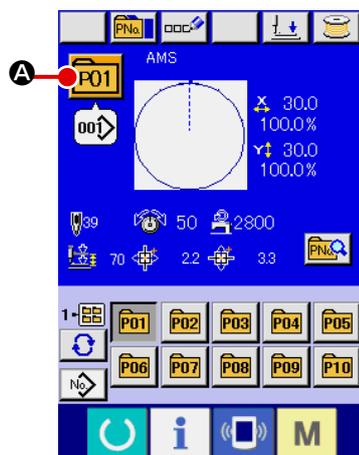


	Bottoni e display	Descrizione
A	Display 2-STEP STROKE (corsa a 2 gradini)	Il valore di corsa a 2 gradini registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di selezione viene visualizzato
B	Display PATTERN BUTTON NAME (nome del bottone di modello)	Il carattere che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
C	Display X SCALE RATE (rapporto di scala X)	Il rapporto di scala in direzione X che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
D	Display ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale)	Il valore della misura reale in direzione X che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
E	Bottone THREAD CLAMP (pinza del filo)	Valida/invalida della pinza del filo viene selezionato.  : Pinza del filo invalida  : Pinza del filo valida

	Bottone e display	Descrizione
F	Bottone INTERMEDIATE PRESSER SETTING	Il pressore intermedio viene abbassato e lo schermo di cambiamento del valore di riferimento del pressore intermedio è visualizzato. → Consultare “II-2-6. Cambiamento del dato di articolo” p.41.
G	Bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all’origine)	Il pressore viene rimesso all’inizio della cucitura e viene sollevato al momento dell’arresto temporaneo.
H	Display PATTERN NO. (No. di modello)	Il No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
I	Display SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura in corso di cucitura viene visualizzata.
J	Display SEWING SHAPE NO. (No. di forma di cucitura)	Il genere di cucitura e il No. di forma di cucitura che sono registrati al modello in corso di cucitura vengono visualizzati.
K	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	Il valore della misura reale Y che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura selezionato viene visualizzato.
L	Display Y SCALE RATE (rapporto di scala Y)	Il rapporto di scala Y che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
M	Display TOTAL NO. OF STITCHES OF SEWING SHAPE (numero totale di punti della forma di cucitura)	Il numero totale di punti della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
N	Bottone THREAD TENSION SETTING (impostazione della tensione del filo)	Il valore della tensione del filo che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato. → Consultare “II-2-6. Cambiamento del dato di articolo” p.41.
O	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION	La quantità di spostamento in direzione X che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
P	Bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore)	Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato. → Consultare “II-2-12. Uso del contatore” p.50.
Q	Bottone COUNTER CHANGEOVER (commutazione del contatore)	Il display di contatore può essere commutato fra il contatore della cucitura, il contatore del numero di pezzi e il contatore della bobina. → Consultare “II-2-12. Uso del contatore” p.50.
R	Bottone STEP SEWING (cucitura del passo)	Lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato. Il controllo della forma del modello può essere effettuato. → Consultare “II-2-7. Controllo della forma del modello” p.43.
S	Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder))	Il No. di cartella (folder) nel quale i bottoni di registrazione del modello visualizzati sono memorizzati viene visualizzato.
T	Resistere variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere modificato.
U	Display MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità massima che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
V	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION (quantità di spostamento in direzione Y)	La quantità di spostamento in direzione Y che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
W	Bottone PATTERN REGISTER (registrazione del modello)	Il bottone di modello che è memorizzato in S FOLDER NO. (No. di cartella (folder)) viene visualizzato. → Consultare “II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello” p.55.

2-17. Esecuzione della selezione del no. di bottone di modello

(1) Selezione dallo schermo di immissione dei dati



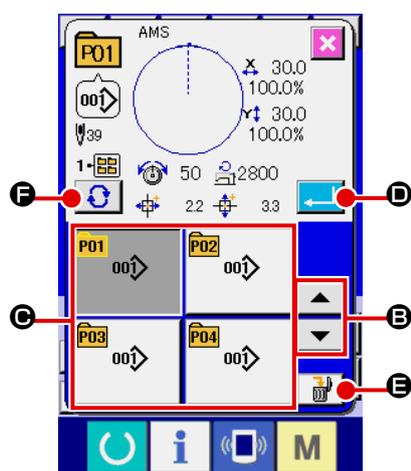
① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

In caso dello schermo di immissione dei dati (blu), è possibile selezionare il No. di bottone di modello.

In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

② Chiamare lo schermo di selezione del No. di bottone di modello.

Quando il bottone PATTERN BUTTON NO. SELECTION (selezione del No. di bottone di modello)  **A** viene premuto, lo schermo di selezione del No. di bottone di modello viene visualizzato. Il No. di bottone di modello che è selezionato al momento e il contenuto vengono visualizzati sulla parte superiore dello schermo, e la lista dei bottoni relativi ai No. di bottone di modello che sono stati registrati viene visualizzata sulla parte inferiore dello schermo.



③ Selezionare il No. di bottone di modello.

Quando il bottone UP o DOWN SCROLL (scorrimento verso l'alto o il basso)  **B** viene premuto, i bottoni **C** relativi ai No. di bottone di modello che sono stati registrati vengono commutati in ordine. Il contenuto dei dati di cucitura che è stato immesso nel No. di bottone di modello viene visualizzato nel bottone. A questo punto, premere il bottone **E** relativo al No. di bottone di modello che si desidera selezionare.

④ Determinare il No. di bottone di modello.

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

* Quando si desidera cancellare il bottone di modello che è stato registrato, premere il bottone DELETE (cancellazione)  **E**. Tuttavia, i bottoni di modello che sono registrati alla cucitura combinata non possono essere cancellati.

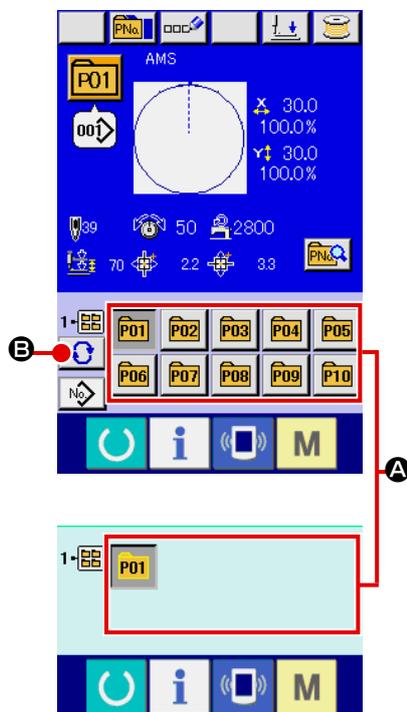
* Per il No. di modello da visualizzare, premere il bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))  **F** ed i No. di bottone di modello che sono stati memorizzati nella cartella (folder) specificata vengono visualizzati nella lista. Quando il No. di cartella (folder) non viene visualizzato, tutti i No. di modello che sono stati registrati vengono visualizzati.

(2) Selezione per mezzo del bottone di scorciatoia



AVVERTIMENTO :

Assicurarsi di controllare la forma del modello di cucitura dopo la selezione del modello di cucitura. Se il modello di cucitura estende fuori del piedino premistoffa, l'ago ostacolerà il piedino premistoffa durante la cucitura, causando inconvenienti pericolosi inclusa la rottura dell'ago.



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

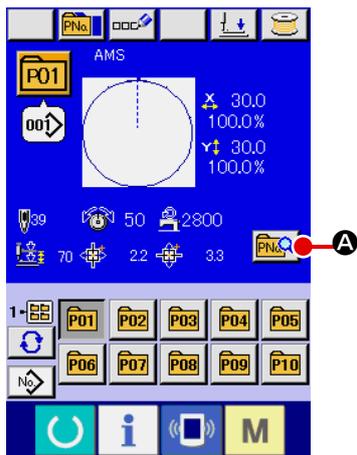
Quando il modello è registrato alla cartella (folder), i bottoni di modello **A** vengono sicuramente visualizzati sul lato inferiore dello schermo di immissione dei dati o dello schermo di cucitura.

② Selezionare il No. di modello.

Il bottone di modello viene visualizzato con ogni cartella (folder) che è specificata quando il modello viene creato nuovamente. Quando il bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))  **B** viene premuto, il bottone di modello da visualizzare viene cambiato.

Visualizzare e premere il bottone relativo al No. di bottone di modello che si desidera cucire. Quando esso viene premuto, il No. di bottone di modello viene selezionato.

2-18. Modifica del contenuto del bottone di modello



- 1 Visualizzare lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del bottone di modello.

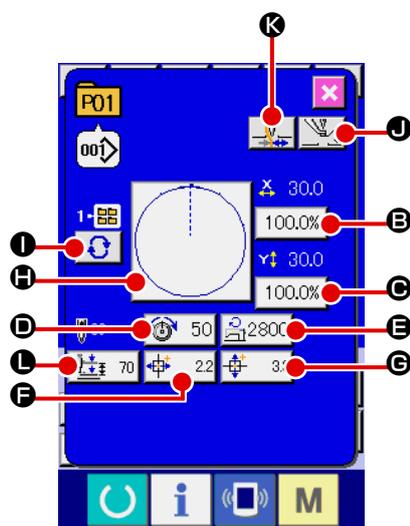
Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu) al momento della selezione del modello, è possibile modificare il contenuto del modello. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  per visualizzare lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del bottone di modello.

- 2 Visualizzare lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello.

Quando il bottone PATTERN BUTTON DATA CHANGE (modifica dei dati di bottone di modello)  **A** viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello viene visualizzato.

- 3 Visualizzare lo schermo di immissione dei dati di articolo che si desidera modificare.

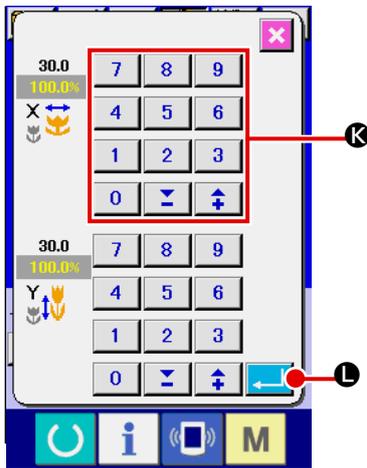
I dati che possono essere cambiati sono 11 articoli sottostanti.



	Articolo	Gamma di immissione	Valore iniziale
B	Rapporto di scala in direzione X	Da 1,0 a 400,0(%)	100,0
C	Rapporto di scala in direzione Y	Da 1,0 a 400,0(%)	100,0
D	Tensione del filo	Da 0 a 200	Valore di impostazione del modello di cucitura
E	Limitazione della velocità max.	Da 200 a 2800 (sti/min)	2800
F	Quantità di spostamento in direzione X	1306 : -66,0 a +66,0 (mm) 1510 : -76,0 a +76,0 (mm) 2210 : -111,0 a +111,0 (mm)	0,0
G	Quantità di spostamento in direzione Y	1306 : -31,0 a +31,0 (mm) 1510 : -51,0 a +51,0 (mm) 2210 : -51,0 a +51,0 (mm)	0,0
H	Forma di cucitura	-	-
I	No. di cartella (folder)	Da 1 a 5	-
J	Pressore intermedio	Da 0,0 a 3,5 (mm) (Max, Da 0,0 a 7,0 (mm))	Valore di impostazione del modello di cucitura
K	Pinza del filo	Con/senza Con	Var
L	Altezza della corsa a 2 gradini	Tipo con motore : Da 50 a 90 Tipo pneumatico : Da 10 a 300	70 35

Quando si preme ciascun bottone da **B** a **H** e **J**, lo schermo di immissione dei dati di articolo viene visualizzato. Quando i bottoni di **I** e **K** vengono premuti, "No. di cartella (folder)" e "Con/senza la pinza del filo" vengono commutati.

- * **B** Rapporto di scala in direzione X e **C** Rapporto di scala in direzione Y possono essere cambiati all'immissione del valore della misura reale con la selezione dell'interruttore di memoria **U064**.
- * Il campo di impostazione max. e il valore iniziale della limitazione della velocità max. **D** vengono determinati con l'interruttore di memoria **U001**.
- * La gamma di immissione della quantità di spostamento in direzione X **F** e della quantità di spostamento in direzione Y **G** varia secondo l'area di cucitura.



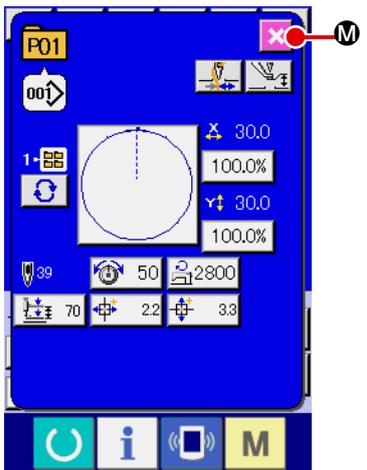
④ **Determinare la modifica dei dati di articolo.**

Per esempio, immettere il rapporto di scala X.

Premere **100.0%** **B** per visualizzare lo schermo di immissione dei dati di articolo.

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

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



⑤ **Chiudere lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello.**

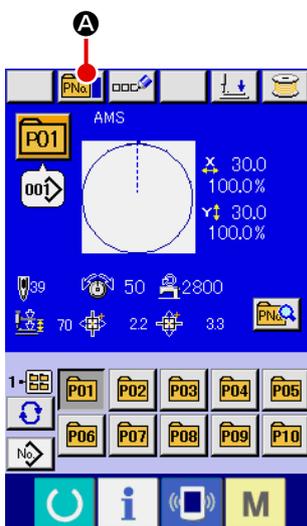
Quando la modifica è finita, premere il bottone CLOSE (chiusura) **M**. Lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello viene chiuso e lo schermo ritorna allo schermo di immissione dei dati.

* È possibile modificare gli altri dati di articolo con la stessa operazione.

2-19. Copiatura del bottone di modello

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

→ Consultar **“II-2-17. Esecuzione della selezione del no. di bottone di modello” p.60.**

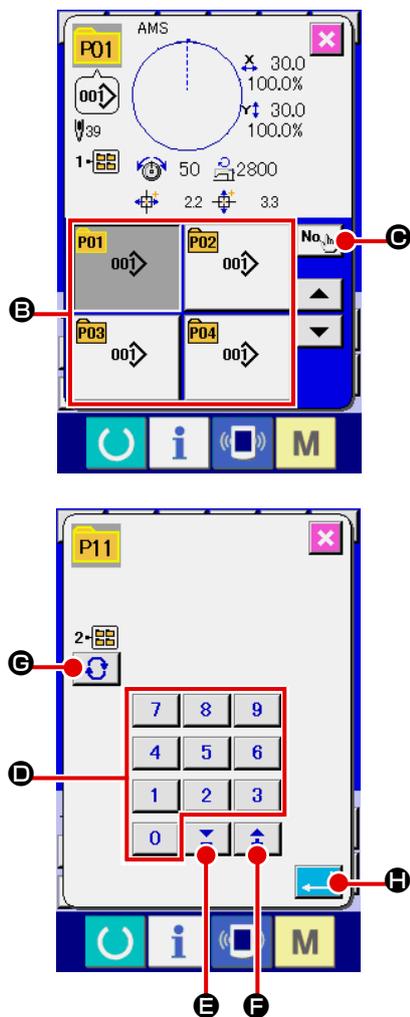


① **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.**

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

② **Chiamare lo schermo di copiatura del modello di cucitura.**

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



③ **Selezionare il No. di modello della fonte di copiatura.**

Selezionare il No. di modello della fonte di copiatura dalla lista dei bottoni di modello **B**.

Premere quindi il bottone di immissione della destinazione di copiatura **No.** **C** e lo schermo di immissione della destinazione di copiatura viene visualizzato.

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

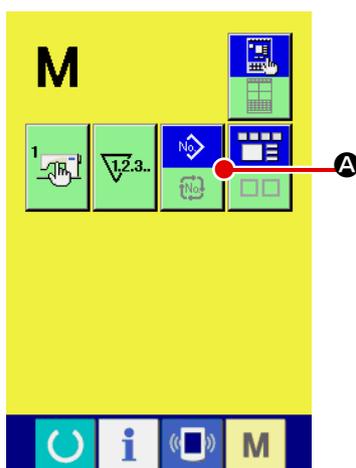
Immettere il No. di modello della destinazione di copiatura con i dieci tasti **D**. È possibile richiamare il No. di modello che non è usato con i bottoni "-" e "+" **F** e **E**. Inoltre, la cartella de memorizzare può essere selezionata con il bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella) **G**.

⑤ **Cominciare a copiare.**

Premere il bottone ENTER (determinazione) **H** e la copiatura comincia. Il No. di modello che è stato copiato ritorna nello stato selettivo allo schermo di copiatura del modello (selezione della fonte di copiatura) dopo circa due secondi.

* I dati combinati possono essere copiati nello stesso modo.

2-20. Modifica del modo di cucitura



① **Selezionare il modo di cucitura.**

Quando l'interruttore **M** viene premuto nello stato in cui il modello è stato registrato, il bottone SEWING MODE SE-

LECTION (selezione del modo di cucitura) **A** viene visua-

lizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, il modo di cucitura cambia alternamente tra la cucitura individuale e la cucitura combinata. (Quando il bottone di modello di cucitura non è registrato, il modo di cucitura non può essere cambiato alla cucitura combinata anche se il bottone viene premuto.)

* L'immagine del bottone del bottone di selezione del modo di cucitura varia a seconda del modo di cucitura che è selezionato al momento.

Quando la cucitura individuale è selezionata :



Quando la cucitura combinata è selezionata :

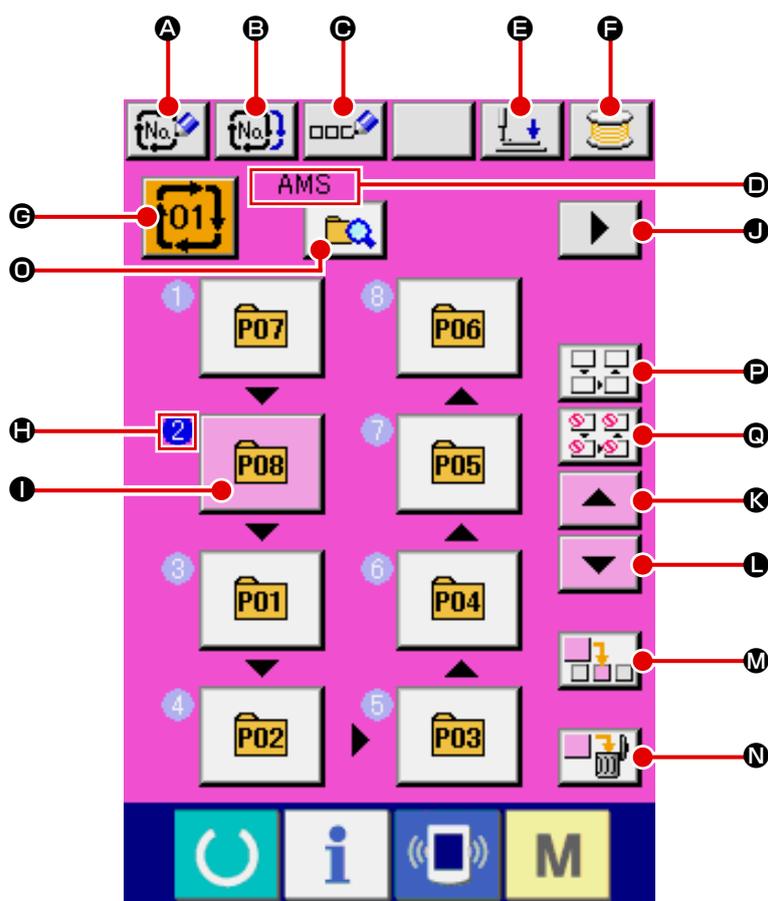


2-21. Sezione di display a LCD al momento della cucitura combinata

La macchina per cucire è in grado di cucire in ordine combinando i dati di modello plurali. 30 modelli possono essere immessi al massimo. Usare questa funzione quando si effettua la cucitura delle forme differenti plurali sul prodotto di cucitura. Inoltre, è possibile registrare al massimo 20 dei dati di cucitura combinata. Usare questa funzione per la creazione nuova e la copiatura in caso di necessità.

→ Consultare **“II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello” p.55,**
“II-2-19. Copiatura del bottone di modello” p.63

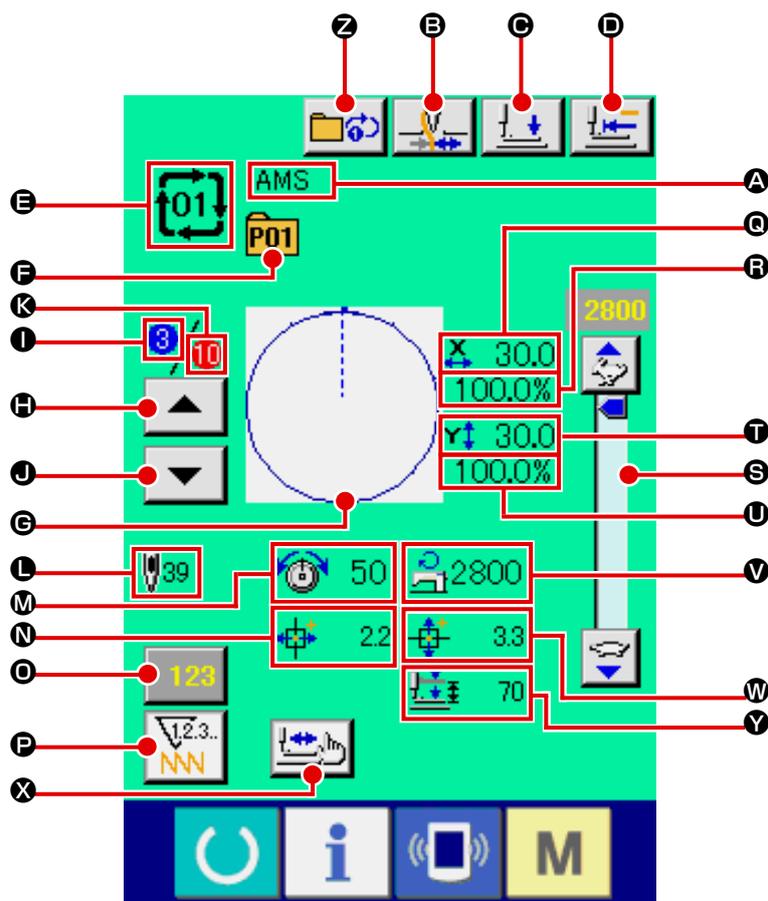
(1) Schermo di immissione del modello



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone COMBINATION DATA NEW REGISTER (registrazione nuova dei dati combinati)	Lo schermo di registrazione nuova del No. di dati combinati viene visualizzato. → Consultare “II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello” p.55.
B	Bottone COMBINATION DATA COPY (copiatura dei dati combinati)	Lo schermo di copiatura del No. di modello combinato viene visualizzato. → Consultare “II-2-19. Copiatura del bottone di modello” p.63.
C	Bottone COMBINATION DATA NAME INPUT (immissione del nome dei dati combinati)	Lo schermo di immissione del nome dei dati combinati viene visualizzato. → Consultare “II-2-14. Denominazione del modello di cucitura dell'utente” p.54.
D	Display COMBINATION DATA NAME (nome dei dati combinati)	Il nome che è immesso nei dati combinati in corso di selezione viene visualizzato.
E	Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore)	Il pressore viene abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.
F	BOBBIN WINDING (avvolgimento della bobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare “II-2-21. Sezione di display a LCD al momento della cucitura combinata” p.65.

	Bottone e display	Descrizione
G	Bottone COMBINATION DATA NO. SELECTION (selezione del No. di dati combinati)	Il No. di dati combinati in corso di selezione viene visualizzato nel bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dati combinati viene visualizzato.
H	Bottone COMBINATION DATA NO. SELECTION (selezione del No. di dati combinati)	L'ordine di cucitura dei dati di modello immessi viene visualizzato. Quando lo schermo viene commutato allo schermo di cucitura, il modello che viene cucito per primo viene visualizzato in colore blu. * Vengono visualizzati tanti H e I , display e bottone quanti i modelli immessi.
I	Bottone PATTERN SELECTION (selezione del modello)	Il No. di modello di cucitura, la forma, il numero di punti, ecc. che sono registrati in H SEWING ORDER vengono visualizzati sul bottone. La macchina per cucire funziona come descritto di seguito quando si preme questo bottone: Nel caso in cui G sia la modalità di registrazione del modello di cucitura: Viene visualizzata la schermata di selezione del modello di cucitura. → Consultare "II-2-22(2) Procedura di creazione del dato combinato" p.70. Nel caso in cui G sia la modalità di selezione del salto: La cucitura di ciascun passaggio viene commutata tra "Salta" ↔ "Non saltare". → Consultare "II-2-22(5) Impostazione del salto dei passaggi" p.72.
J	Bottone NEXT PAGE DISPLAY (visualizzazione della prossima pagina)	Questo bottone è visualizzato quando il numero di modelli di cucitura registrati ai dati combinati ha raggiunto otto o più.
K	Bottone UP SCROLL	Il No. di modello di cucitura precedente a quello attuale è selezionato.
L	Bottone DOWN SCROLL	Il No. di modello di cucitura successivo a quello attuale è selezionato.
M	Bottone STEP INSERT	Un passo è inserito prima del No. di modello di cucitura selezionato
N	Bottone STEP DELETE	Il passo selezionato è cancellato.
O	Bottone di commutazione della modalità operativa	Ogni volta che si preme questo bottone, la modalità operativa viene commutata tra la modalità di registrazione del modello di cucitura e la modalità di impostazione del salto.  : Modalità di registrazione del modello di cucitura  : Modalità di impostazione del salto
P	Bottone "Resetta tutti i salti"	Tutti i passaggi registrati nei dati combinati vengono impostati su "Non saltare". → Consultare "II-2-22(5) Impostazione del salto dei passaggi" p.72.
Q	Bottone "Salta tutti"	Tutti i passaggi registrati nei dati combinati vengono impostati su "Salta". → Consultare "II-2-22(5) Impostazione del salto dei passaggi" p.72.

(2) Schermo di cucitura



	Bottone e display	Descrizione
A	Display COMBINATION DATA NAME	Il nome che è immesso nel dato combinato selezionato viene visualizzato.
B	Bottone THREAD CLAMP (pinza del filo)	Valida/invalida della pinza del filo viene selezionato.  : Pinza del filo invalida  : Pinza del filo valida
C	Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore)	Il pressore viene abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.
D	Bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)	Questo bottone riporta il pressore all'inizio della cucitura e solleva il pressore quando la posizione attuale del pressore è a metà strada della cucitura.
E	Display COMBINATION DATA NO.	Il No. di dato combinato selezionato viene visualizzato.
F	Display PATTERN BUTTON NO. (No. di bottone di modello)]	Il No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
G	Display SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura in corso di cucitura viene visualizzata.
H	Bottone SEWING ORDER RETURN	Il modello di cucitura da cucire può essere portato indietro di uno.
I	Display SEWING ORDER	L'ordine di cucitura in corso di cucitura al momento viene visualizzato.

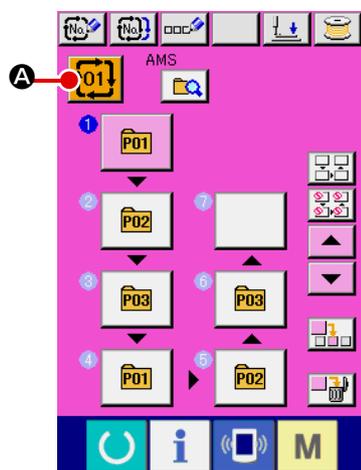
	Bottone e display	Descrizione
J	Bottone SEWING ORDER ADVANCE	Il modello di cucitura da cucire può essere avanzato di uno.
K	Display TOTAL NUMBER REGISTERS	Il numero totale di modelli di cucitura che è registrato al No. di combinazione in corso di cucitura viene visualizzato.
L	Display TOTAL NUMBER OF STITCHES	Il numero totale di punti della forma di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
M	Display THREAD TENSION	Il valore di tensione del filo che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
N	TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION (quantità di spostamento in direzione X)	La quantità di spostamento in direzione X che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
O	Bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore)	Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato. → Consultare “II-2-12. Uso del contatore” p.50.
P	Bottone COUNTER CHANGEOVER (commutazione del contatore)	Il display di contatore può essere commutato fra il contatore della cucitura, il contatore del numero di pezzi e il contatore della bobina. → Consultare “II-2-12. Uso del contatore” p.50.
Q	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale)	Il valore della misura reale X della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
R	Display X SCALE RATE (rapporto di scala X)	Il rapporto di scala X della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
S	Resistere variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere modificato.
T	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	Il valore della misura reale Y della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
U	Display Y SCALE RATE (rapporto di scala Y)	Il rapporto di scala Y della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
V	Display MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità massima che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
W	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION (quantità di spostamento in direzione Y)	La quantità di spostamento in direzione Y che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
X	Bottone STEP SEWING (cucitura del passo)	Lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato. Il controllo della forma del modello può essere effettuato. → Consultare “II-2-7. Controllo della forma del modello” p.43.
Y	Display 2-STEP STROKE (corsa a 2 gradini)	Il valore di corsa a 2 gradini registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di selezione viene visualizzato
Z	Bottone di ripetizione di no 1 passaggio	Abilita/Disabilita la ripetizione di no 1 passaggio viene selezionato.  : La ripetizione di no 1 passaggio è disabilitata.  : La ripetizione di no 1 passaggio è abilitata.

2-22. Esecuzione della cucitura combinata

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

→ Consultare **"II-2-20. Modifica del modo di cucitura"** p.64.

(1) Selezione dei dati combinati



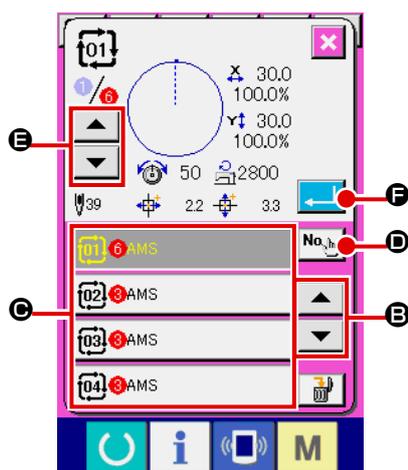
① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (rosa), è possibile selezionare il No. di dati combinati.

In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  per visualizzare lo schermo di immissione dei dati (rosa).

② Chiamare lo schermo di No. di dati combinati.

Quando il bottone COMBINATION DATA NO. (No. di dati combinati)  **A** viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dati combinati viene visualizzato. Il No. di dati combinati che è selezionato al momento e il contenuto vengono visualizzati sulla parte superiore dello schermo, e altri bottoni di No. di dati combinati che sono stati registrati vengono visualizzati sulla parte inferiore dello schermo.



③ Selezionare il No. di dati combinati.

Quando il bottone UP/DOWN (verso l'alto/il basso)  **E**

viene premuto, i bottoni di No. di dati combinati **C** che sono stati registrati vengono commutati in ordine. Il contenuto dei dati combinati viene visualizzato nei bottoni.

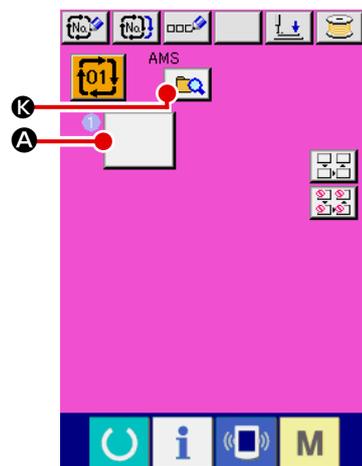
È inoltre possibile visualizzare lo schermo di immissione del No. di dati combinati usando il bottone NUMBER INPUT  **D** ed immettere direttamente un No. di dati combinati.

A questo punto, premere i bottoni di No. di dati combinati **C** che si desidera selezionare. Quando il bottone STEP CONFIRMATION  **E** viene premuto, le forme di cucitura dei modelli di cucitura che sono stati registrati nei dati combinati e cose simili vengono commutate in ordine e visualizzate.

④ Determinare il No. di dati combinati.

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

(2) Procedura di creazione del dato combinato



① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (rosa), è possibile immettere i dati combinati.

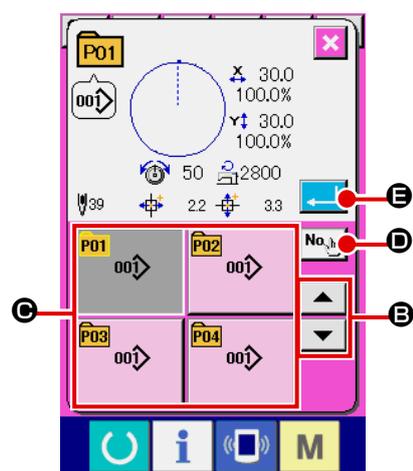
In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  per visualizzare lo schermo di immissione dei dati (rosa).

Poichè il No. di modello non è stato registrato nello stato iniziale, il primo bottone di selezione del modello viene visualizzato in bianco.

② Visualizzare lo schermo di selezione del No. di modello.

Quando il bottone PATTERN SELECTION (selezione del modello)  A viene premuto, lo schermo di selezione del No. di modello viene visualizzato.

Assicurarsi che il bottone di commutazione  K della modalità operativa selezionata sia impostato sulla modalità di registrazione del modello di cucitura. Se la modalità operativa non è la modalità di registrazione del modello di cucitura, premere il bottone di commutazione  K della modalità operativa selezionata.



③ Selezionare il No. di modello.

Quando il bottone UP/DOWN SCROLL (scorrimento verso l'alto/ il basso)  B viene premuto, i bottoni di No. di modello C che sono stati registrati vengono commutati in ordine.

È inoltre possibile visualizzare lo schermo di immissione del No. di modello di cucitura per mezzo del bottone NUMBER INPUT  D ed immettere direttamente un No. di modello di cucitura.

Il contenuto dei dati di modello viene visualizzato nei bottoni. A questo punto, premere i bottoni di No. di modello che si desidera selezionare.

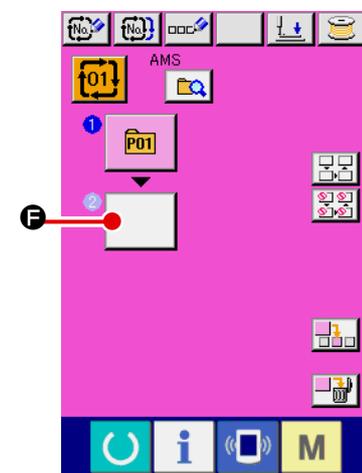
④ Determinare il No. di modello.

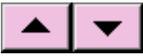
Quando il bottone ENTER (determinazione)  E viene premuto, lo schermo di selezione del No. di modello viene chiuso e la selezione è finita.

⑤ Ripetere i passi da ② a ④ tante volte quanti i No. di modello che si desidera registrare.

Quando la prima registrazione è determinata, il secondo bottone di selezione del modello  F viene visualizzato.

Ripetere i passi da ② a ④ tante volte quanti i No. di modello che si desideraregistrare.



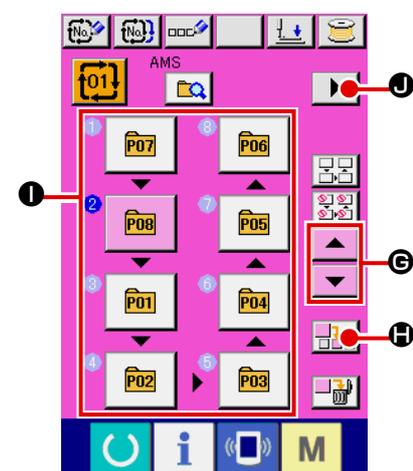
Quando il bottone UP o DOWN SCROLL  G è premuto, il bottone PATTERN NO. può essere selezionato. Il

bottone PATTERN NO. selezionato è visualizzato in rosa .

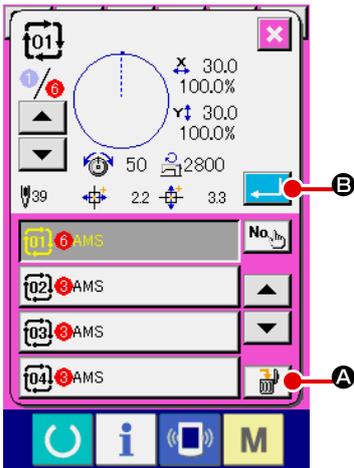
Quando il bottone PATTERN NO. INSERT  H è premuto, un passo è inserito prima del No. di modello di cucitura selezionato (visualizzato in rosa). Quando il bottone PATTERN NO.  I visualizzato è premuto per selezionare un No. di modello di cucitura differente, il No. di modello di cucitura è commutato.

Se i dati combinati programmati sono visualizzati su più schermi, lo schermo seguente può essere visualizzato per mezzo del

bottone SCREEN SCROLL  J.



(3) Procedura di cancellazione del dato combinato



① Selezionare il No. di dato combinato.

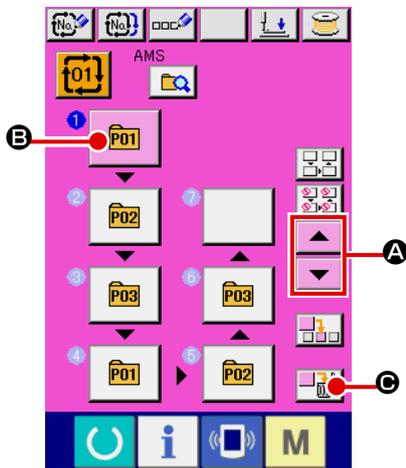
Eseguire le fasi da ① a ③ di “II-2-22.(1) Selezione dei dati combinati” p.69 per visualizzare il dato combinato da cancellare.

② Effettuazione della cancellazione del dato combinato.

Quando il bottone DATA DELETION  **A** viene premuto, lo schermo rapido di conferma della cancellazione del dato combinato viene visualizzato. A questo punto, premere il bottone ENTER  **B**, e il dato combinato selezionato viene cancellato.

(4) Procedura di cancellazione del passo del dato

combinato

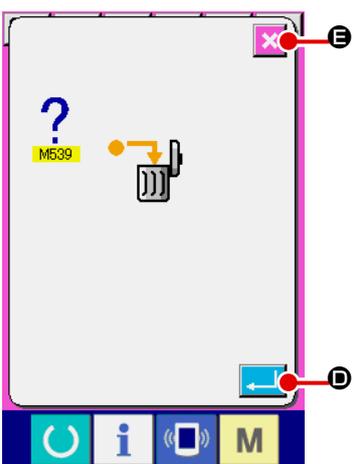


① Selezionare il No. di dato combinato.

Eseguire le fasi da ① a ② di “II-2-22.(1) Selezione dei dati combinati” p.69 per creare le condizioni in cui il dato combinato che include il passo che si desidera cancellare è stato selezionato.

② Selezionare il passo da cancellare.

Premere il bottone UP/DOWN SCROLL  **A** per portare il bottone PATTERN SELECT per il passo da cancellare allo stato in cui esso è selezionato  **B**. Quindi, quando il bottone STEP DELETE  **C** è premuto, la finestra pop-up di cancellazione del passo di dati è visualizzata.



③ Effettuazione della cancellazione del passo del dato combinato selezionato.

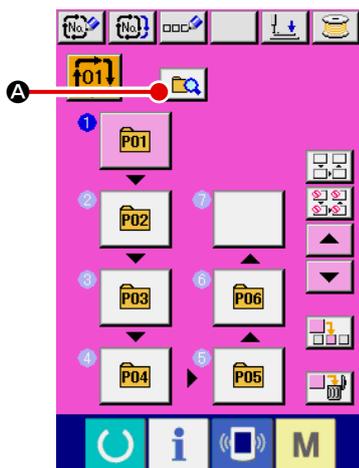
Quando il bottone ENTER  **D** è premuto, il passo selezionato di dati combinati è cancellato.

Quando il bottone CANCEL  **E** è premuto, nessun dato è cancellato e lo schermo ritorna allo schermo di immissione dei dati.

(5) Impostazione del salto dei passaggi

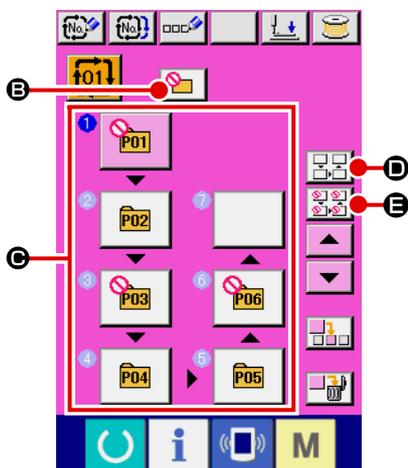
È possibile impostare il salto della cucitura di un passaggio desiderato.

Se si vuole saltare la cucitura di un passaggio desiderato nei dati combinati, utilizzare questa funzione.



① Selezione della modalità di impostazione del salto

Premere il bottone di commutazione  **A** della modalità operativa per selezionare la modalità di impostazione  **B** del salto.



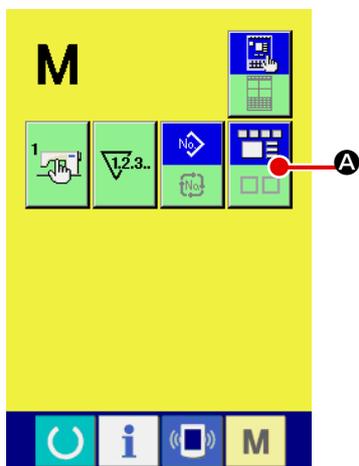
② Pressione del bottone del passaggio da saltare.

Premere il bottone **C** del passaggio per visualizzare . Il passaggio viene quindi impostato su "Salta". Un'altra pressione sul bottone resetta l'impostazione del salto. È possibile impostare più passaggi su "Salta".

Quando si preme il bottone "Salta tutti"  **D** o il bottone "Resetta tutti i salti"  **E**, il salto può essere impostato per tutti i passaggi o l'impostazione del salto può essere resettata per tutti i passaggi. Tenere presente che la schermata di cucitura non viene visualizzata anche se si preme il tasto SET READY quando tutti i passaggi sono impostati su "Salta".

2-23. Uso del modo di funzionamento semplice

Con il IP-420, il modo SIMPLE OPERATION è disponibile.



① Selezionare il modo di cucitura.

Quando il tasto **M** è premuto, il bottone SCREEN MODE

SELECT  **A** è visualizzato sullo schermo. Quando questo

bottone è premuto, il modo di schermo è commutato fra il funzionamento normale ed il funzionamento semplice.

Quando il funzionamento normale è selezionato :



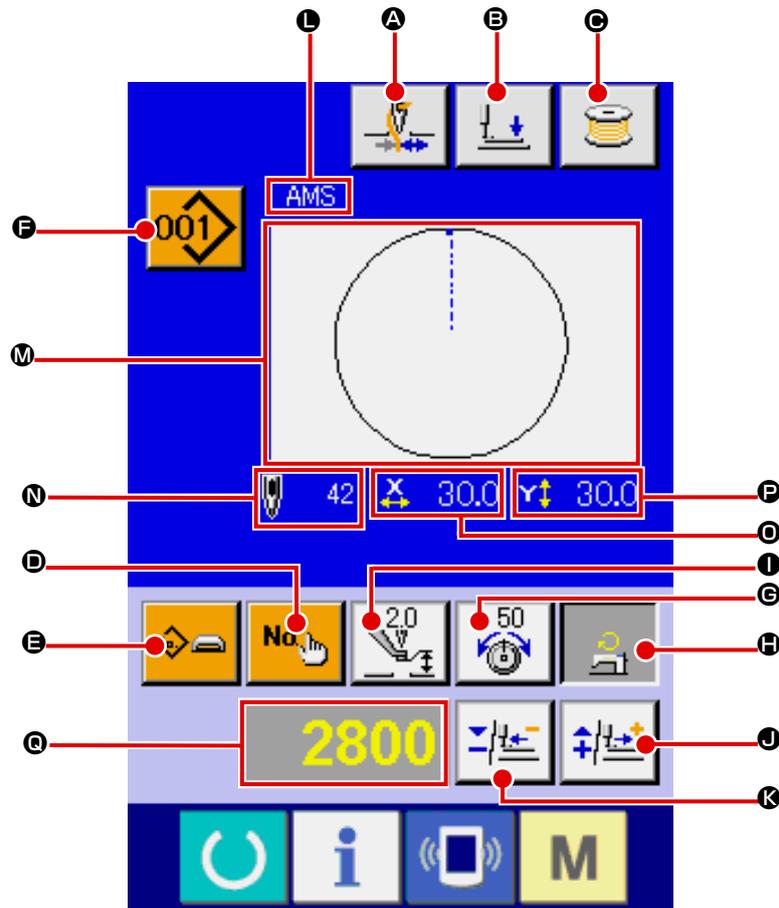
Quando il funzionamento semplice è selezionato :



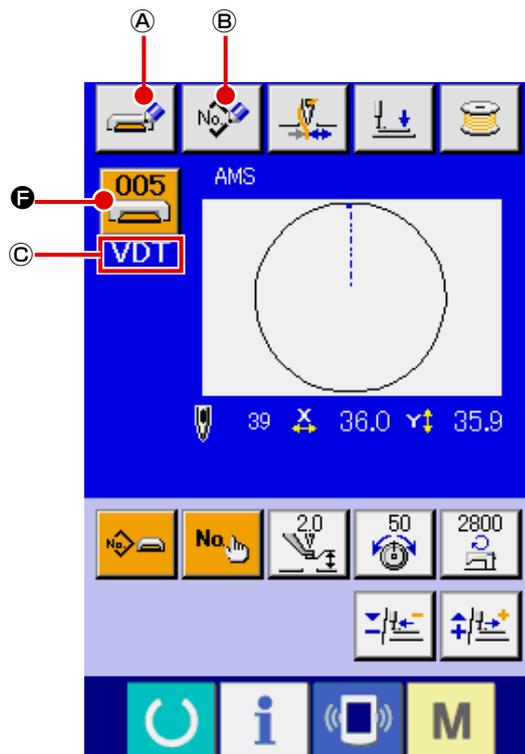
2-24. Display LCD quando il funzionamento semplice è selezionato

(1) Schermo di immissione dei dati (cucitura individuale)

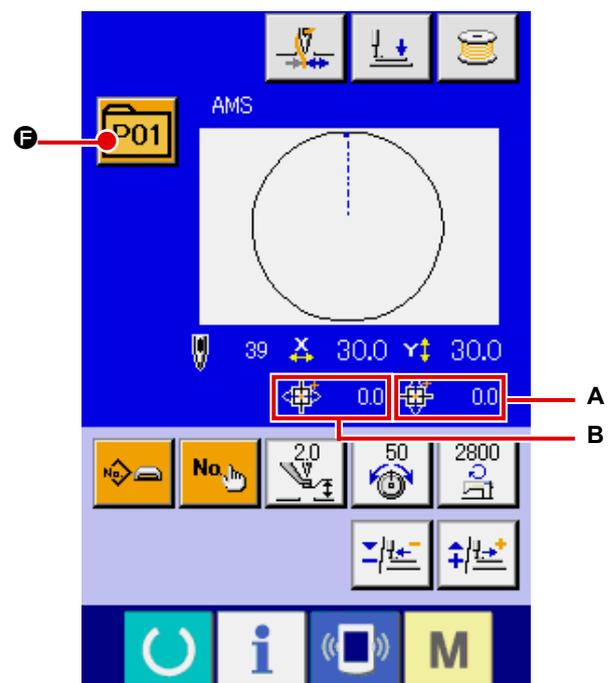
[Modello di cucitura dell'utente]



[Modello di cucitura del media]



[Modello di cucitura diretto]

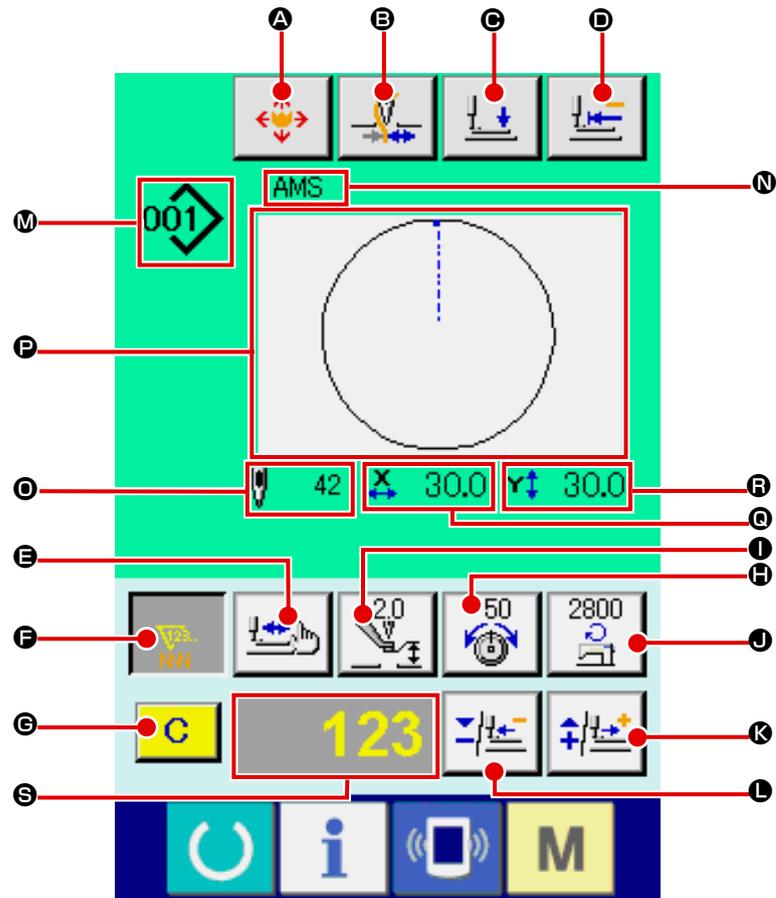


	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone THREAD CLAMP (pinza del filo)	Valida/invalida della pinza del filo viene selezionato.  : Pinza del filo invalida  : Pinza del filo valida
B	Bottone PRESSER DOWN	La pinza e il pressore intermedio vengono abbassati e lo schermo di abbassamento del pressore è visualizzato.
C	Bottone BOBBIN WINDER (avvolgibobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare "II-2-11. Avvolgimento di una bobina" p.49.
D	Bottone PATTERN NO. SETTING	Il No. di modello di cucitura è impostato. Il No. di modello di cucitura registrato è recuperato usando il bottone PLUS J e il bottone MINUS K .
E	Bottone PATTERN TYPE SETTING	Il tipo di modello di cucitura è specificato. Il tipo di modello di cucitura è selezionato commutando il tipo fra i seguenti usando il bottone PLUS J e il bottone MINUS K .  Modello di cucitura dell'utente  Dati vettore  Dati M3  Format standard di cucitura  Format diretto Il tipo selezionato di modello di cucitura è indicato sul display J di dati di revisione. * Il tipo al quale nessun modello di cucitura è registrato non può essere selezionato.
F	Bottone PATTERN LIST	Il No. di modello di cucitura e il tipo che sono attualmente selezionati sono indicati sul bottone. Quando il bottone è premuto, lo schermo selezionato di elenco dei modelli di cucitura è visualizzato per la selezione del modello di cucitura.
G	Bottone NEEDLE THREAD TENSION SETTING	Il valore di riferimento attuale della tensione del filo dell'ago è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, il valore di riferimento della tensione del filo può essere cambiato. Durante la procedura di impostazione, il valore di riferimento della tensione del filo è indicato sul display S di dati di revisione. Il valore della tensione del filo è aumentato/diminuito con incrementi di 1 usando il bottone PLUS K o il bottone MINUS L . → Consultare "II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41.
H	Bottone MAX SPEED LIMITATION SETTING	La limitazione attuale della velocità max è indicata sul bottone. Quando il bottone è premuto, la limitazione della velocità max può essere cambiata. Durante la procedura di impostazione, la limitazione della velocità max è indicata sul display C di dati di revisione. La limitazione della velocità max è aumentata/diminuita con incrementi di 100 pnt/min usando il bottone PLUS K o il bottone MINUS L . → Consultare "II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41.
I	Bottone INTERMEDIATE PRESSER HEIGHT REFERENCE VALUE SETTING	Il valore di riferimento attuale dell'altezza del pressore intermedio è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, il valore di riferimento attuale dell'altezza del pressore intermedio può essere cambiato. Durante la procedura di impostazione, il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio è indicato sul display C di dati di revisione. Il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio è aumentato/diminuito con incrementi di 0,1 mm usando il bottone PLUS J o il bottone MINUS K . → Consultare "II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41.
J	Bottone PLUS	Il valore per l'articolo selezionato è aumentato con incrementi dell'unità di riferimento.
K	Bottone MINUS	Il valore per l'articolo selezionato è diminuito con incrementi dell'unità di riferimento.
L	Display PATTERN NAME	Il nome del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
M	Display SEWING SHAPE	La forma di cucitura del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.

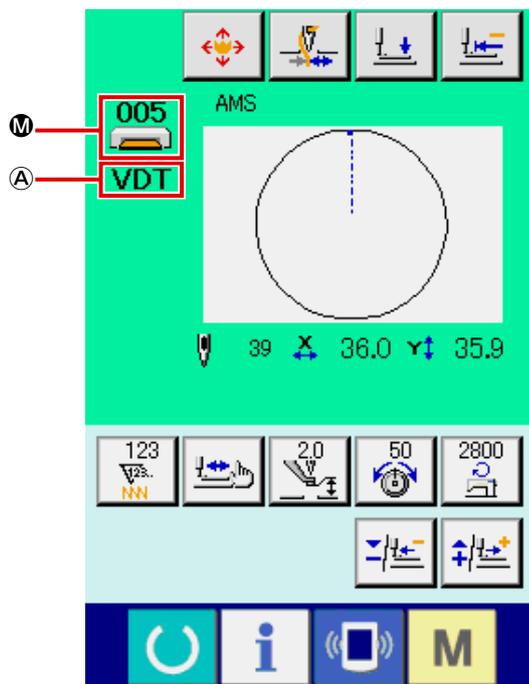
	Bottone e display	Descrizione
N	Display NUMBER OF STITCHES	Il numero di punti per il modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
O	Display X ACTUAL SIZE VALUE	I valore della misura reale X della forma di cucitura selezionata è visualizzato. Quando l'immissione del valore reale è selezionata, il bottone X ACTUAL VALUE SETTING è visualizzato secondo l'impostazione dell'interruttore MEMORY U064 . → Consultare “ II-2-6. Cambiamento del dato di articolo ” p.41.
P	Display Y ACTUAL SIZE VALUE	I valore della misura reale Y della forma di cucitura selezionata è visualizzato. Quando l'immissione del valore reale è selezionata, il bottone Y ACTUAL VALUE SETTING è visualizzato secondo l'impostazione dell'interruttore MEMORY U064 . → Consultare “ II-2-6. Cambiamento del dato di articolo ” p.41.
Q	Display EDIT DATA	I dati in corso di revisione sull'articolo di revisione attualmente selezionato sono visualizzati * Quando nessun articolo di revisione è selezionato, questo display non è dato.
A	Bottone MEDIA PATTERN WRITE	I dati sul modello di cucitura del media sono scritti. Quando questo bottone è premuto, lo schermo di registrazione nuova del modello di cucitura del media è visualizzato. * Questo bottone è visualizzato quando il modello di cucitura del media è selezionato.
B	Bottone USER'S PATTERN WRITE	I dati sul modello di cucitura dell'utente sono scritti. Quando questo bottone è premuto, lo schermo di registrazione nuova del modello di cucitura dell'utente è visualizzato. * Questo bottone è visualizzato quando il modello di cucitura del media è selezionato.
C	Display SEWING DATA TYPE	Il tipo dei dati letti dal media è visualizzato. VDT : Dati vettore M3 : Dati M3 DAT : Format standard di cucitura * Questo bottone è visualizzato quando il modello di cucitura del media è selezionato.
A	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION	La quantità di spostamento nel senso X che è registrata al No. selezionato di bottone di modello di cucitura è visualizzata. * Questo display è dato quando un modello di cucitura diretto è selezionato.
B	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION	La quantità di spostamento nel senso Y che è registrata al No. selezionato di bottone di modello di cucitura è visualizzata. * Questo display è dato quando un modello di cucitura diretto è selezionato.

(2) Schermo di cucitura (cucitura individuale)

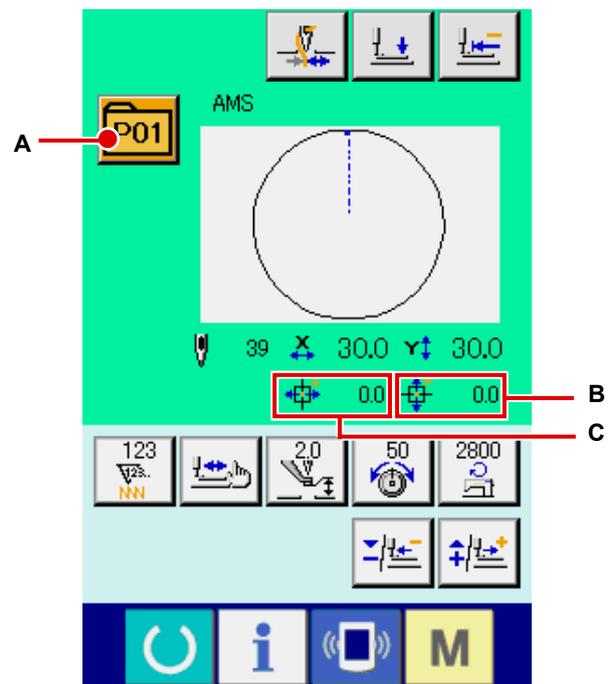
[Modello di cucitura dell'utente]



[Modello di cucitura del media]



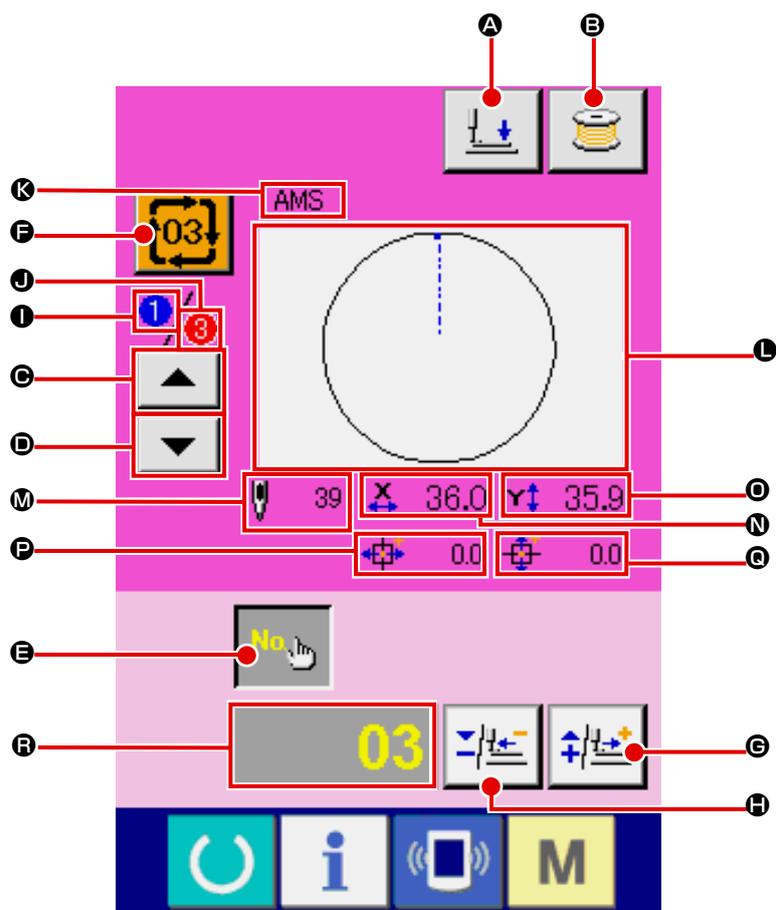
[Modello di cucitura diretto]



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone PATTERN BUTTON MOVE	Lo schermo di spostamento del bottone di modello di cucitura è visualizzato. → Consultare “II-2-10. Quando il posizionamento del prodotto di cucitura è difficile a causa della punta dell’ago che ostacola” p.48.
B	Bottone THREAD CLAMP (pinza del filo)	Valida/invalida della pinza del filo viene selezionato.  : Pinza del filo invalida  : Pinza del filo valida
C	Bottone PRESSER DOWN	La pinza e il pressore intermedio vengono abbassati e lo schermo di abbassamento del pressore è visualizzato.
D	Bottone RETURN TO ORIGIN	La pinza è riportata all'inizio della cucitura ed è sollevata alla sua posizione superiore al momento dell'arresto temporaneo.
E	Bottone SHAPE CHECK	La forma del modello di cucitura attualmente selezionato è controllata usando il bottone PLUS K o il bottone MINUS L . Il numero attuale di punti è indicato sul display S di dati di revisione. → Consultare “II-2-7. Controllo della forma del modello” p.43.
F	Bottone COUNTER VALUE CHANGE	Il valore del contatore è cambiato usando il bottone PLUS K o il bottone MINUS L . Il valore del contatore è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, G è visualizzato per permettere che il valore del contatore sia cambiato. Il valore attuale del contatore è indicato sul display S di dati di revisione. → Consultare “II-2-12. Uso del contatore” p.50.
G	Bottone CLEAR	Il valore del contatore è eliminato. * Questo bottone è visualizzato soltanto quando il bottone COUNTER VALUE CHANGE F è selezionato.
H	Bottone NEEDLE THREAD TENSION SETTING	Il valore di riferimento attuale della tensione del filo dell'ago è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, il valore di riferimento della tensione del filo può essere impostato. Durante la procedura di impostazione, il valore di riferimento della tensione del filo è indicato sul display S di dati di revisione. Il valore della tensione del filo è aumentato/diminuito con incrementi di 1 usando il bottone PLUS K o il bottone MINUS L . La tensione del filo può essere cambiata anche durante la cucitura.
I	Bottone INTERMEDIATE PRESSER HEIGHT REFERENCE VALUE SETTING	Il valore di riferimento attuale dell'altezza del pressore intermedio è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio può essere impostato. Durante la procedura di impostazione, il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio è indicato sul display S di dati di revisione. Il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio è aumentato/diminuito con incrementi di 0,1 mm usando il bottone PLUS K o il bottone MINUS L .
J	Bottone MAX SPEED LIMITATION SETTING	La velocità di punto della macchina per cucire è indicata sul bottone. Quando il bottone è premuto, la velocità di punto può essere cambiata. Durante la procedura di impostazione, la velocità attuale della macchina per cucire è indicata sul display S di dati di revisione. La limitazione della velocità max è aumentata/diminuita con incrementi di 100 pnt/min usando il bottone PLUS K o il bottone MINUS L .
K	Bottone PLUS	Il valore per l'articolo selezionato è aumentato con incrementi dell'unità di riferimento o l'ago è spostato in avanti di un punto.
L	Bottone MINUS	Il valore per l'articolo selezionato è diminuito con incrementi dell'unità di riferimento o l'ago è spostato indietro di un punto.
M	Display PATTERN NO./ TYPE	Il No. di modello di cucitura ed il tipo di modello di cucitura attualmente selezionati sono visualizzati.

	Bottone e display	Descrizione
N	Display PATTERN NAME	Il nome del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
O	Display NUMBER OF STITCHES	Il numero di punti per il modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
P	Display SEWING SHAPE	La forma di cucitura del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.
Q	Display X ACTUAL SIZE VALUE	Il valore della misura reale X della forma di cucitura selezionata è visualizzato.
R	Display Y ACTUAL SIZE VALUE	Il valore della misura reale Y della forma di cucitura selezionata è visualizzato.
S	Display EDIT DATA	I dati in corso di revisione sull'articolo di revisione attualmente selezionato sono visualizzati. * Quando nessun articolo di revisione è selezionato, questo display non è dato.
A	Display SEWING DATA TYPE	Il tipo dei dati letti dal media è visualizzato. VDT : Dati vettore M3 : Dati M3 DAT : Format standard di cucitura * Questo bottone è visualizzato quando il modello di cucitura del media è selezionato.
A	Bottone PATTERN LIST	Il No. di modello di cucitura e il tipo che sono attualmente selezionati sono indicati sul bottone. Quando il bottone è premuto, lo schermo selezionato di elenco dei modelli di cucitura è visualizzato per la selezione del modello di cucitura.
B	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION	La quantità di spostamento nel senso X che è registrata al No. selezionato di bottone di modello di cucitura è visualizzata. * Questo display è dato quando un modello di cucitura diretto è selezionato.
C	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION	La quantità di spostamento nel senso Y che è registrata al No. selezionato di bottone di modello di cucitura è visualizzata. * Questo display è dato quando un modello di cucitura diretto è selezionato.

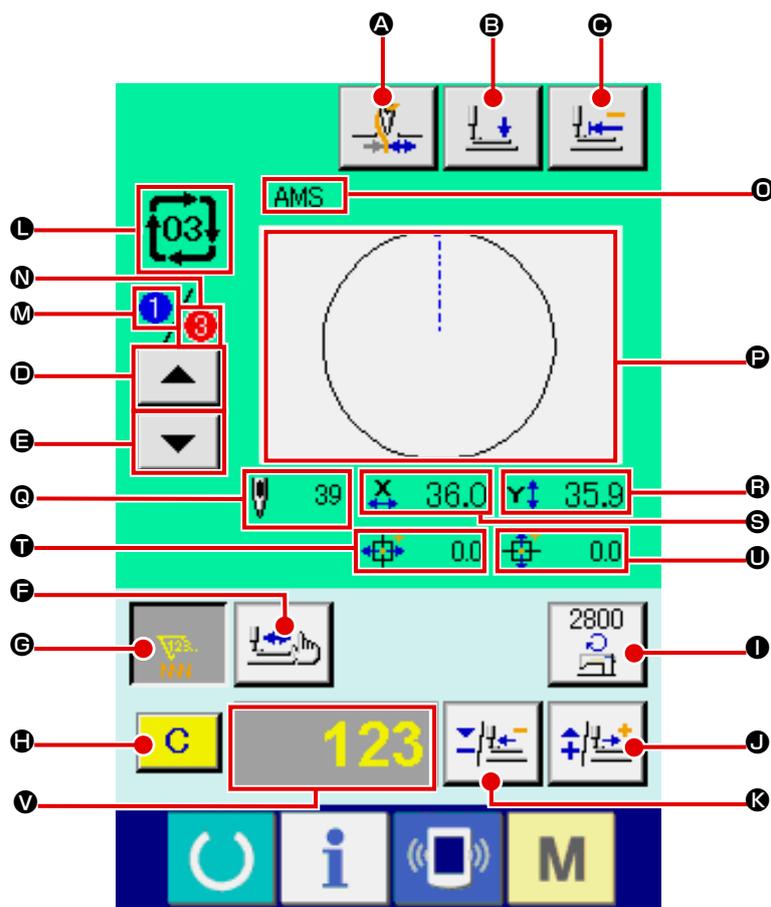
(3) Schermo di immissione dei dati (cucitura combinata)



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone PRESSER DOWN	La pinza e il pressore intermedio vengono abbassati e lo schermo di abbassamento del pressore è visualizzato.
B	Bottone BOBBIN WINDER (avvolgibobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare "II-2-11. Avvolgimento di una bobina" p.49.
C	Bottone SEWING ORDER RETURN	Il No. di modello di cucitura da cucire per primo può essere riportato all'ordine di cucitura precedente. Le informazioni del modello di cucitura indicate alla parte superiore dello schermo sono aggiornate.
D	Bottone SEWING ORDER ADVANCE	Il No. di modello di cucitura da cucire per primo può essere avanzato all'ordine di cucitura seguente. Le informazioni del modello di cucitura indicate alla parte superiore dello schermo sono aggiornate.
E	Bottone PATTERN NO. SETTING	Il No. di modello di cucitura è impostato. Il No. di modello di cucitura registrato è recuperato usando il bottone PLUS G e il bottone MINUS H .
F	Bottone PATTERN LIST	Il No. di modello di cucitura e il tipo che sono attualmente selezionati sono indicati sul bottone. Quando il bottone è premuto, lo schermo selezionato di elenco dei modelli di cucitura è visualizzato per la selezione del modello di cucitura.
G	Bottone PLUS	Il valore per l'articolo selezionato è aumentato con incrementi dell'unità di riferimento o l'ago è spostato in avanti di un punto.

	Bottone e display	Descrizione
H	Bottone MINUS	Il valore per l'articolo selezionato è diminuito con incrementi dell'unità di riferimento o l'ago è spostato indietro di un punto.
I	Display SEWING ORDER	L'ordine di cucitura dei dati di modello di cucitura attualmente selezionati è visualizzato.
J	Display TOTAL NUMBER OF REGISTERS	Il numero totale di modelli di cucitura registrati al modello di cucitura del ciclo attualmente selezionato è visualizzato.
K	Display PATTERN NAME	Il nome del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
L	Display SEWING SHAPE	La forma di cucitura del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.
M	Display NUMBER OF STITCHES	Il numero di punti per il modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
N	Display X ACTUAL SIZE VALUE	Il valore della misura reale X del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
O	Display Y ACTUAL SIZE VALUE	Il valore della misura reale Y del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
P	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION	La quantità di spostamento nel senso X del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.
Q	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION	La quantità di spostamento nel senso Y del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.
R	Display EDIT DATA	I dati in corso di revisione sull'articolo di revisione attualmente selezionato sono visualizzati. * Quando nessun articolo di revisione è selezionato, questo display non è dato.

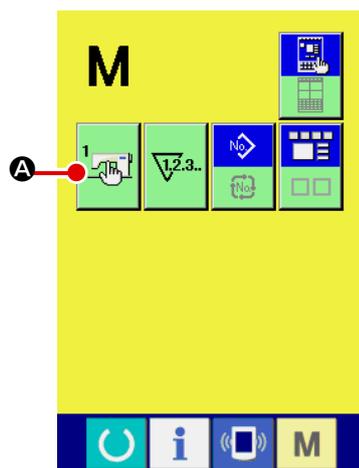
(4) Schermo di cucitura (cucitura combinata)



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone THREAD CLAMP (pinza del filo)	Valida/invalida della pinza del filo viene selezionato.  : Pinza del filo invalida  : Pinza del filo valida
B	Bottone PRESSER DOWN	La pinza e il pressore intermedio vengono abbassati e lo schermo di abbassamento del pressore è visualizzato.
C	Bottone RETURN TO ORIGIN	La pinza è riportata all'inizio della cucitura ed è sollevata alla sua posizione superiore al momento dell'arresto temporaneo.
D	Bottone SEWING ORDER RETURN	Il modello di cucitura da cucire può essere riportato a quello precedente.
E	Bottone SEWING ORDER ADVANCE	Il modello di cucitura da cucire può essere avanzato a quello seguente.
F	Bottone SHAPE CHECK	La forma del modello di cucitura attualmente selezionato è controllata usando il bottone PLUS J o il bottone MINUS K . Il numero attuale di punti è indicato sul display V di dati di revisione. → Consultare "II-2-7. Controllo della forma del modello" p.43.
G	Bottone COUNTER VALUE CHANGE	Il valore del contatore è cambiato usando il bottone PLUS J o il bottone MINUS K . Il valore del contatore è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, H è visualizzato per permettere che il valore del contatore sia cambiato. Il valore attuale del contatore è indicato sul display V di dati di revisione. → Consultare "II-2-12. Uso del contatore" p.50.

	Bottone e display	Descrizione
H	Bottone CLEAR	Il valore del contatore è eliminato. * Questo bottone è visualizzato soltanto quando il bottone COUNTER VALUE CHANGE G è selezionato.
I	Bottone SPEED CHANGE	La velocità di punto della macchina per cucire è indicata sul bottone. Quando il bottone è premuto, la velocità di punto può essere cambiata. Durante la procedura di impostazione, la velocità attuale della macchina per cucire è indicata sul display V di dati di revisione. La limitazione della velocità max è aumentata/diminuita con incrementi di 100 pnt/min usando il bottone PLUS J o il bottone MINUS K .
J	Bottone PLUS	Il valore per l'articolo selezionato è aumentato con incrementi dell'unità di riferimento o l'ago è spostato in avanti di un punto.
K	Bottone MINUS	Il valore per l'articolo selezionato è diminuito con incrementi dell'unità di riferimento o l'ago è spostato indietro di un punto.
L	Display PATTERN NO./TYPE	Il No. di modello di cucitura ed il tipo di modello di cucitura attualmente selezionati sono visualizzati.
M	Display SEWING ORDER	L'ordine di cucitura dei dati attualmente selezionati di modello di cucitura è visualizzato.
N	Display TOTAL NUMBER OF REGISTERS	Il numero totale di modelli di cucitura registrati al modello di cucitura del ciclo attualmente selezionato è visualizzato.
O	Display COMBINATION DATA NAME	Il nome immesso nei dati combinati selezionati è visualizzato.
P	Display SEWING SHAPE	La forma di cucitura del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.
Q	Display NUMBER OF STITCHES	Il numero di punti per il modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
R	Display X ACTUAL SIZE VALUE	Il valore della misura reale X del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
S	Display Y ACTUAL SIZE VALUE	Il valore della misura reale Y del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
T	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION	La quantità di spostamento nel senso X del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.
U	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION	La quantità di spostamento nel senso Y del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.
V	Display EDIT DATA	I dati in corso di revisione sull'articolo di revisione attualmente selezionato sono visualizzati. * Quando nessun articolo di revisione è selezionato, questo display non è dato.

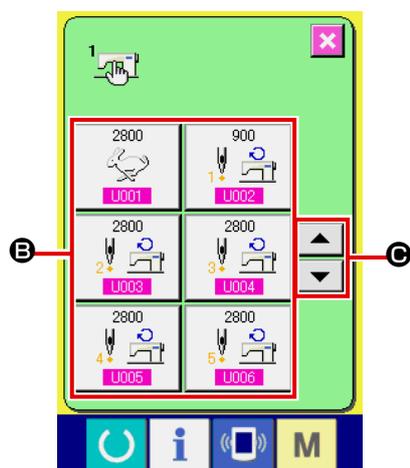
2-25. Modifica dei dati di interruttore di memoria



- 1 **Visualizzare lo schermo di lista dei dati di interruttore di memoria.**

Quando l'interruttore **M** viene premuto, il bottone di interruttore di memoria  **A** viene visualizzato sullo schermo.

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

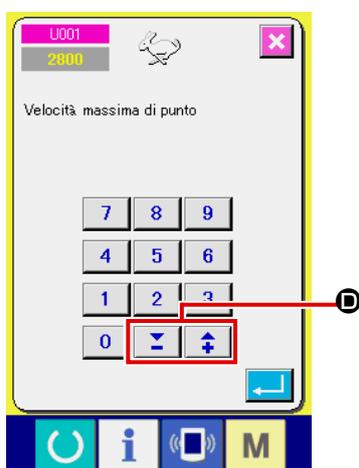


- 2 **Selezionare il bottone di interruttore di memoria che si desidera modificare.**

Premere il bottone UP/DOWN scroll (scorrimento verso l'alto/il basso)  **C** e selezionare il bottone di articolo di dato **B** che si desidera cambiare.

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

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



Il No. in color rosa come **U001** è messo sugli articoli di dato per modificare i numerali e il valore di impostazione può essere cambiato con i bottoni +/-  **D** visualizzati nello schermo di modifica.



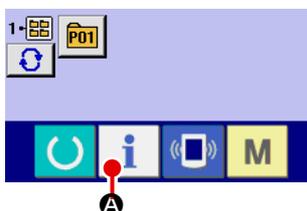
Il No. in colore blu come **U032** è messo sugli articoli di dato per selezionare i pittogrammi ed i pittogrammi visualizzati nello schermo di modifica possono essere selezionati.

→ Per ulteriori dettagli sui dati di interruttore di memoria, consultare **“II-3. LISTA DEI DATI DI INTERRUPTORE DI MEMORIA” p.97.**

2-26. Uso dell'informazione

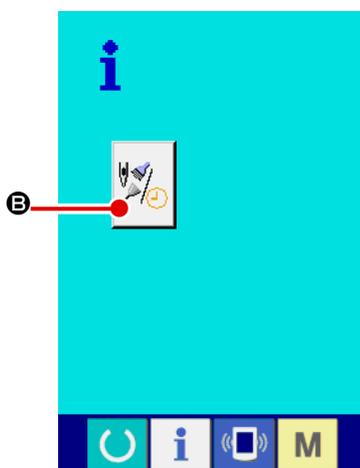
Il tempo di sostituzione dell'olio, il tempo di sostituzione dell'ago, il tempo di pulizia, ecc. vengono designati e l'avviso di avvertimento viene dato quando il tempo designato è passato.

(1) Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione



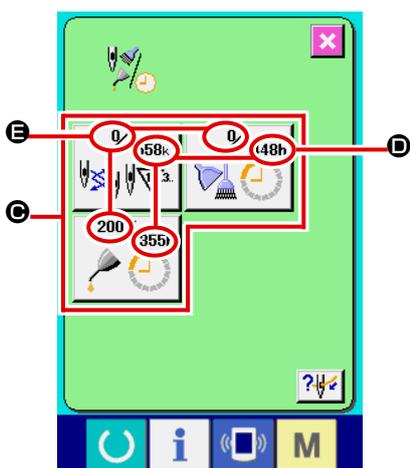
① Visualizzare lo schermo di informazione.

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



② Visualizzare lo schermo di informazione di manutenzione.

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

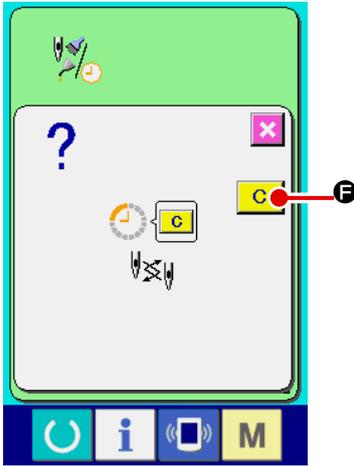


L'informazione sui seguenti tre articoli viene visualizzata nello schermo di informazione di manutenzione ed ispezione.

- Sostituzione dell'ago (1.000 punti) :     **123**
- Tempo di pulizia (ore) :    
- Tempo di sostituzione dell'olio (ore) :  

Nel bottone **C**, l'intervallo per informare dell'ispezione viene visualizzato a **D**, e il tempo rimanente fino alla sostituzione viene visualizzato ad **E** per ciascun articolo.

Inoltre, il tempo rimanente fino alla sostituzione può essere sgombrato.



③ **Eseguire lo sgombrò del tempo rimanente fino alla sostituzione.**

Quando il bottone **C** dell'articolo che si desidera sgombrare viene premuto, lo schermo di sgombrò del tempo di sostituzione viene visualizzato. Quando il bottone ENTER (determinazione)

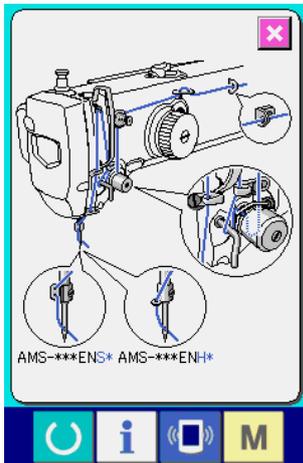


F viene premuto, il tempo rimanente fino alla sostituzione viene sgombrato.

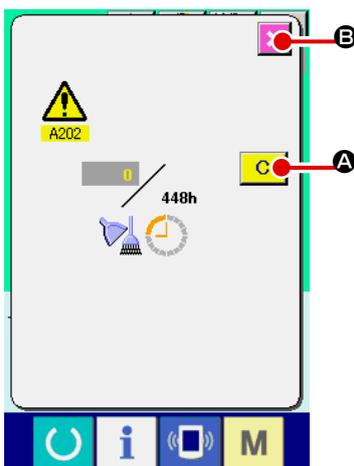


④ **Visualizzare il diagramma di infilatura del filo.**

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



(2) Procedura di rilascio dell'avvertimento



In caso di sgombrare il tempo di ispezione, premere il bottone CLEAR (sgombrò) **C** **A**. Il tempo di ispezione viene sgombrato e lo schermo rapido viene chiuso. In caso di non sgombrare il tempo di ispezione, premere il bottone CANCEL (annullamento) **X** **B** e chiudere lo schermo rapido. Ogni volta che una cucitura viene completata, lo schermo di avvertimento viene visualizzato finché il tempo di ispezione venga sgombrato.

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

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



Per quanto riguarda i punti di ingrassaggio, consultare l'articolo di **"III-1-11. Rifornamento dei posti designati con grasso"** p.122

2-27. Uso della funzione di comunicazione

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

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

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

(1) Dati che si possono trattare

I dati di cucitura che possono essere trattati sono 4 generi sottostanti, ed i rispettivi format dei dati sono come segue.

Nome del dato		Estensione	Descrizione del dato
Dati a format vettore		VD00XXX.VDT	Sono i dati di punto di entrata dell'ago creati con il PM-1, e hanno il format dei dati che può essere adoperato in comune tra le macchine per cucire JUKI.
Dati M3		AMS0XXX.M3	Dati di modello di cucitura per la AMS-B, -C e -Serie D
Dati a format standard di cucitura		SD00XXX.DAT	Dati a format standard di cucitura
Dati di programma semplificato		AMS0XXX.PRO	Dati di programma semplificato

XXX : No. di archivio

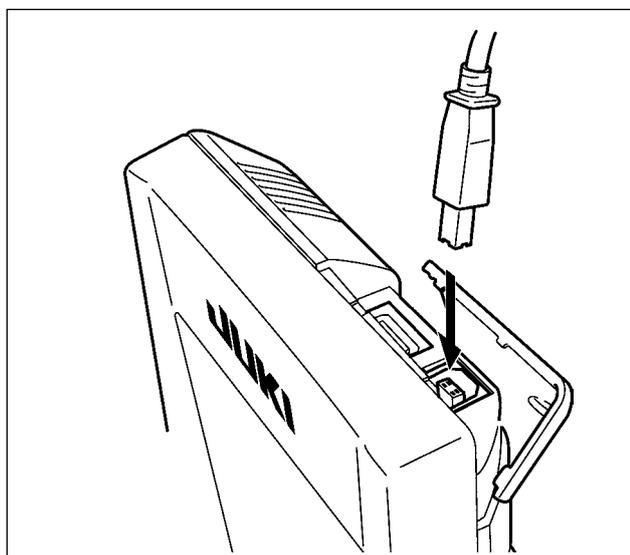
* Per il programma semplificato, c onconsultare il Manuale di Manutenzione.

(2) Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria

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

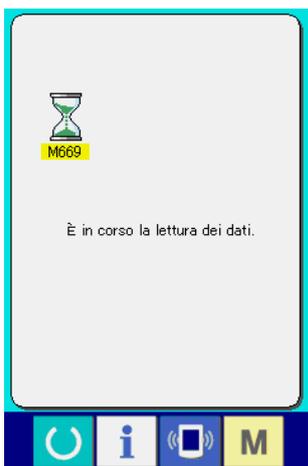
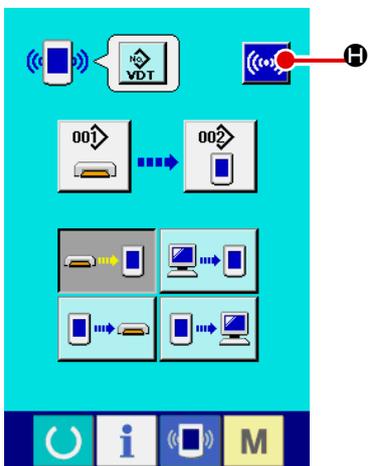
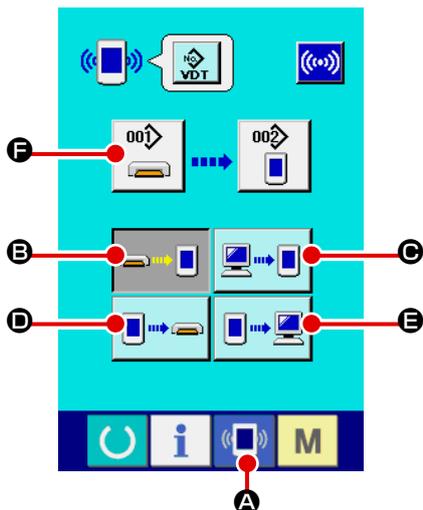
(3) Comunicazione effettuata usando USB

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



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

(4) Il portare dentro dei dati



① Visualizzare lo schermo di comunicazione.

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

② Selezionare la comunicazione.

Ci sono quattro procedure di comunicazione come descritto qui sotto.

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

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

③ Selezionare il No. di dato.

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

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

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

④ Determinare il No. di dato.

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

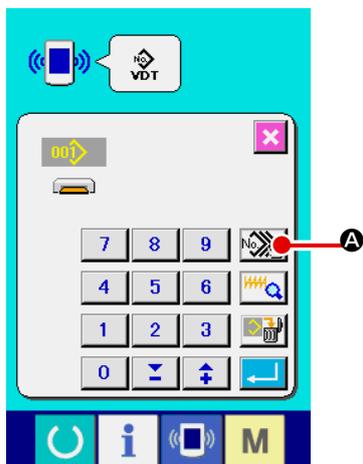
⑤ Cominciare la comunicazione.

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

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

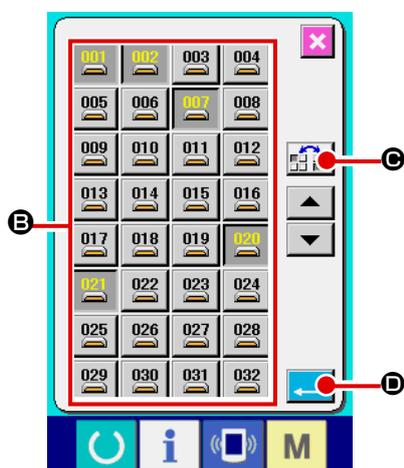
(5) Per prendere dentro i dati plurali insieme

Per quanto riguarda i dati a vettore, i dati M3, i dati a format standard di cucitura, è possibile selezionare i dati di scrittura plurali e scriverli insieme. Il No. di modello di cucitura della destinazione di scrittura diventerà lo stesso No. del No. di dato selezionato.



- 1 **Visualizzare lo schermo di selezione dell'archivio di scrittura.**

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

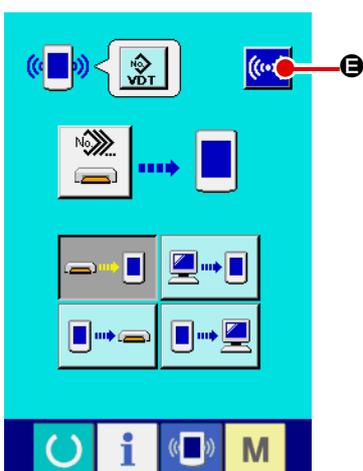


- 2 **Effettuare la selezione dei No. di dato.**

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

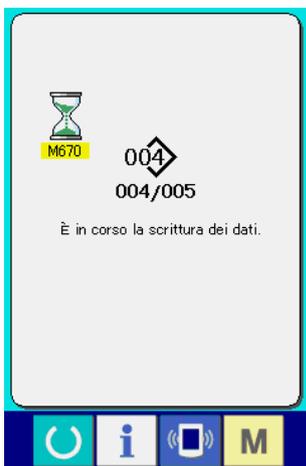
- 3 **Determinare i No. di dato.**

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



- 4 **Iniziare la comunicazione.**

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



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

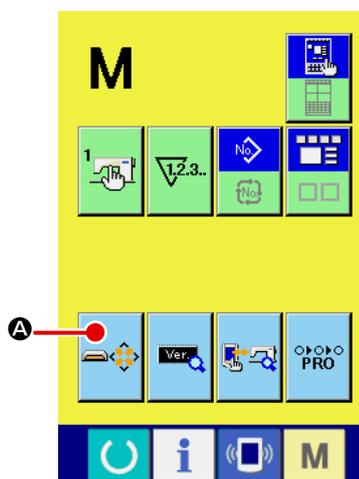


* Quando si effettua la scrittura al No. di modello di cucitura che già esiste, lo schermo di conferma della sovrascrittura viene visualizzato prima di scrivere. Quando si effettua la sovrascrittura, premere il bottone ENTER  **F**.

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

2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria

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



- ① **Visualizzare lo schermo di formattazione della carta di memoria.**

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

il bottone di MEDIA FORMAT  **A** viene visualizzato sullo schermo.

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



- ② **Cominciare la formattazione della carta di memoria.**

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

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

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



Alto ← Basso

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

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

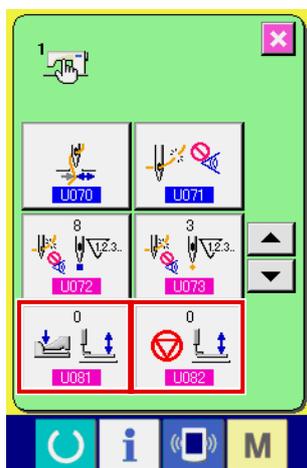
Consultare le caratteristiche tecniche del USB per l'ordine di priorità dell'accesso.

2-29. Uso della funzione di corsa a 2 stadi

Si può arrestare il pressore alla posizione intermedia che si desidera usando la funzione di corsa a 2 stadi.

* Quanto al tipo pneumatico della AMS-210E-1306, soltanto il pressore sinistro è con la corsa a 2 stadi.

(1) Impostazione della funzione di corsa a 2 stadi



La funzione di corsa a 2 stadi può essere usata cambiando l'impostazione degli interruttori di memoria **U081** e **U082**.

① **Visualizzare lo schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria.**
Visualizzare lo schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria. Consultare **“II-2-25. Modifica dei dati di interruttore di memoria” p.83** per la modalità di visualizzazione dello schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria.

② **Modificare i dati di interruttore di memoria. (Rendere valida la funzione di corsa a 2 stadi.)**

Selezionare **U081** dallo schermo di elenco degli interruttori di memoria e impostare come sotto.

AMS-210EN-SS/HS-1306 : da 0 a 1

AMS-210EN-SL/HL-1306

(Pressori separati destro/sinistro) : da 1 a 10

Le altre (Pressore solido) : da 8 a 9

Nel caso dei pressori separati destro / sinistro, è possibile effettuare l'impostazione dell'interruttore di memoria per limitare l'ordine di abbassamento dei pressori destro / sinistro.

Per il contenuto dell'impostazione dell'interruttore di memoria, vedere **“II-3. LISTA DEI DATI DI INTERRUPTORE DI MEMORIA” p.97.**

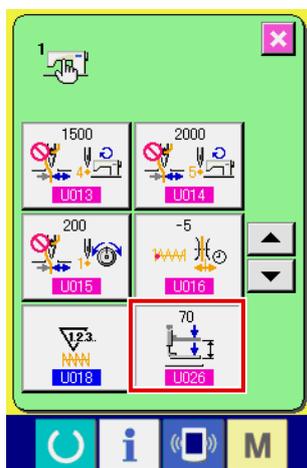
(2) Impostazione della posizione di corsa a 2 stadi

Nell'impostazione della posizione di corsa a 2 stadi, si effettua la regolazione della posizione intermedia per arrestare il pressore. Più grande è il valore di impostazione, più bassa sarà la posizione di arresto del pressore.



Per quanto riguarda il pressore tipo pneumatico, il pressore scende gradualmente in un lasso di tempo dopo l'arresto alla posizione di corsa a 2 stadi. In questo caso, ripetere l'operazione premendo di nuovo il pedale per sollevare il pressore.

[Quando si imposta la posizione di corsa a 2 stadi del modello di cucitura dell'utente]



La posizione di corsa a 2 stadi utilizzata nel modello di cucitura dell'utente può essere impostata con l'interruttore di memoria **U026**.

① **Visualizzare lo schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria.**

Visualizzare lo schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria. Consultare **“II-2-25. Modifica dei dati di interruttore di memoria” p.83** per la modalità di visualizzazione dello schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria.

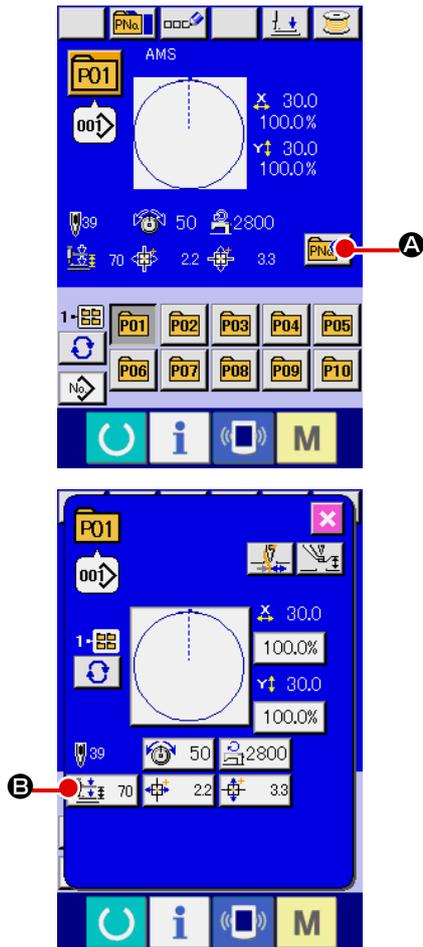
② **Modificare i dati di interruttore di memoria.**

Selezionare **U026** dallo schermo di elenco degli interruttori di memoria e impostare la posizione di corsa a 2 stadi.

La gamma in cui l'impostazione è possibile della posizione di corsa a 2 stadi dipende dai tipi di pressore.

Pressore usato	Gamma di impostazione	Valore iniziale
Tipo di motore	Da 50 a 90	70
Tipo pneumatico	Da 10 a 300 (msec.)	35

[Quando si imposta la posizione di corsa a 2 stadi del bottone di modello di cucitura]



Nel caso del bottone di modello di cucitura, la posizione di corsa a 2 stadi può essere impostata a ciascun dato di bottone di modello di cucitura.

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del bottone di modello di cucitura.

Soltanto nel caso dello schermo di immissione dei dati (blu) al momento della selezione del modello di cucitura, il contenuto del modello di cucitura può essere cambiato. Nel caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY  per visualizzare lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del bottone di modello di cucitura.

② Visualizzare lo schermo di modifica dei dati di modello di cucitura.

Premere il bottone PATTERN BUTTON DATA CHANGE  **A** e lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello di cucitura sarà visualizzato.

③ Visualizzare lo schermo di impostazione della posizione di corsa a 2 stadi.

Premere il bottone 2-STEP STROKE POSITION CHANGE  **B** e lo schermo di impostazione della posizione di corsa a 2 stadi sarà visualizzato.

La gamma in cui l'impostazione è possibile della posizione di corsa a 2 stadi dipende dai tipi di pressore.

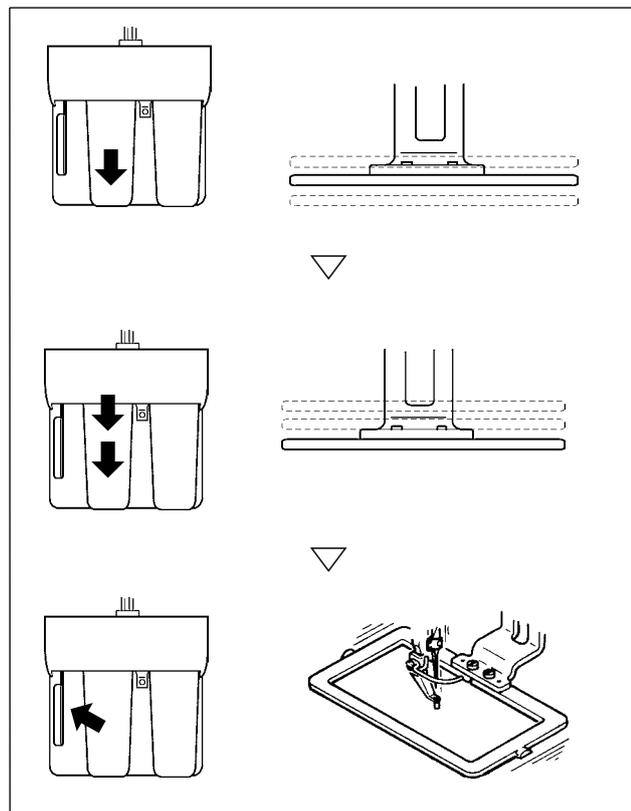
(3) Movimento della funzione di corsa a 2 stadi

Impostando l'interruttore di memoria **U081** o **U082**, il movimento del pedale o del pressore può essere selezionato.



1. Nel caso del pressore tipo pneumatico, l'altezza della posizione intermedia cambia regolando la pressione d'aria e il regolatore di velocità della macchina per cucire.
2. L'avvio della cucitura con il pedale sinistro diventa valido quando 0,3 secondi passano dopo che il pressore si è spostato alla posizione inferiore.

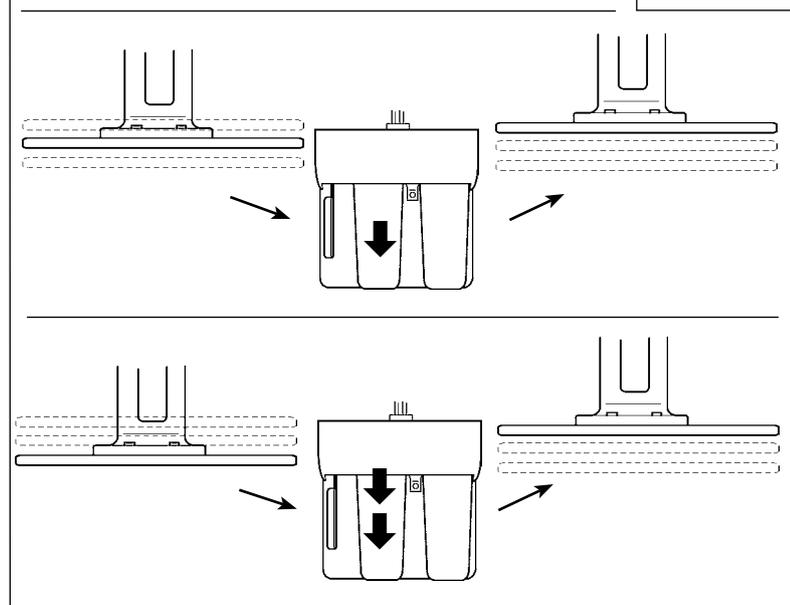
[Quando è selezionata la corsa a 2 stadi del pressore solido (il PK-47 è usato)]



① Quando si preme il 1o stadio del pedale intermedio, il pressore si arresta alla posizione intermedia.

② Quando si preme ulteriormente il 2o stadio nella condizione in cui il 1o stadio del pedale intermedio è premuto, il pressore scende alla posizione inferiore.

③ Quando la leva sinistra viene premuta con il pressore alla posizione inferiore, la cucitura comincia.



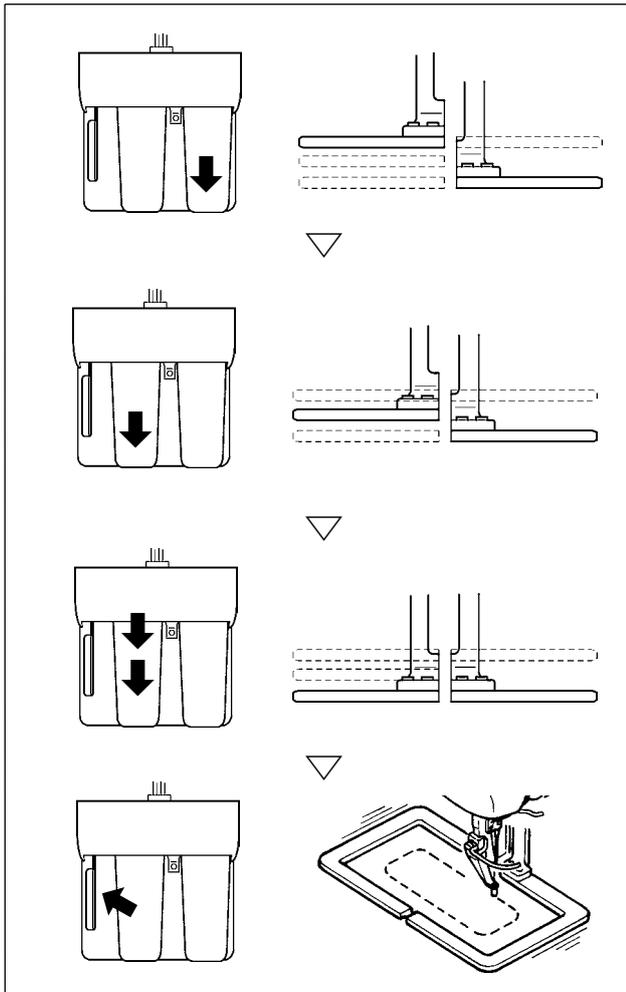
④ Quando si preme di nuovo il 1o stadio del pedale intermedio nella condizione in cui il pressore è nella posizione intermedia, il pressore si solleva alla posizione superiore.

⑤ Quando si preme di nuovo il pedale intermedio nella condizione in cui il pressore è nella posizione inferiore, il pressore si solleva alla posizione superiore.

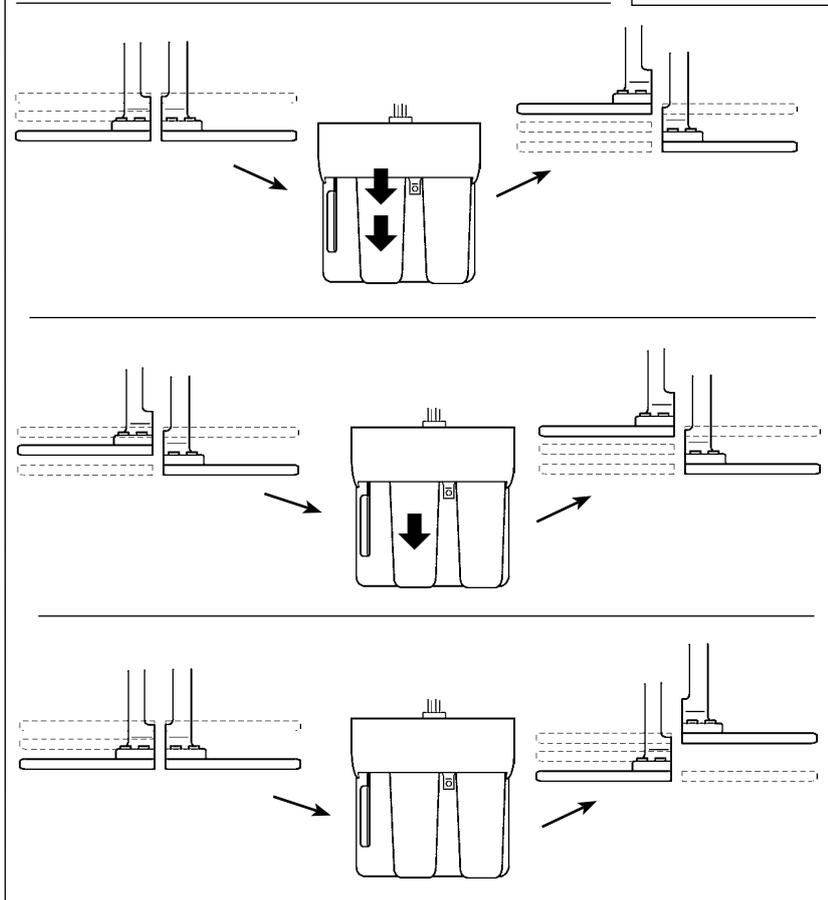


Quando **U081** è impostato a 9 (corsa a 2 stadi del pressore solido) con i pressori separati destro/sinistro installati, i pressori destro/sinistro vengono azionati su e giù allo stesso tempo e lo stesso controllo di quello del pressore solido può anche essere effettuato.

[Quando è selezionata la corsa a 2 stadi dei pressori separati destro/sinistro (il PK-47 è usato)]



- ① Quando si preme il pedale destro, il pressore destro scende alla posizione inferiore.
Quando "12" (corsa a 2 stadi dei pressori separati destro/sinistro (nell'ordine da sinistra a destra)) è impostato all'interruttore di memoria **U081**, l'operazione tramite il pedale destro può essere effettuata soltanto nella condizione in cui il pressore sinistro è nella posizione inferiore.
- ② Quando si preme il 1o stadio del pedale intermedio, il pressore sinistro si arresta alla posizione intermedia.
Quando "11" (corsa a 2 stadi dei pressori separati destro/sinistro (nell'ordine da destra a sinistra)) è impostato all'interruttore di memoria **U081**, l'operazione tramite il pedale intermedio può essere effettuata soltanto nella condizione in cui il pressore destro è nella posizione inferiore.
- ③ Quando si preme il 2o stadio nella condizione in cui il 1o stadio del pedale intermedio è premuto, il pressore sinistro scende alla posizione inferiore.
- ④ Quando la leva sinistra è premuta nella condizione in cui sia il pressore destro che il pressore sinistro sono alla posizione inferiore, la cucitura comincia.



- ⑤ Quando si preme il 2o stadio del pedale intermedio nella condizione in cui il pressore sinistro è nella posizione inferiore, il pressore sinistro si solleva alla posizione superiore.
- ⑥ Quando si preme il 1o stadio del pedale intermedio nella condizione in cui il pressore sinistro è nella posizione intermedia, il pressore sinistro si solleva alla posizione superiore.
- ⑦ Quando si preme di nuovo il pedale destro nella condizione in cui il pressore destro è nella posizione inferiore, il pressore destro si solleva alla posizione superiore.

2-30. Operazioni da effettuare al momento dello slittamento della posizione del motore X/Y

Quando il motore X/Y rileva lo slittamento della posizione, lo schermo di errore è visualizzato. Il tempismo di visualizzazione dell'errore può essere cambiato con la selezione dell'interruttore di memoria.

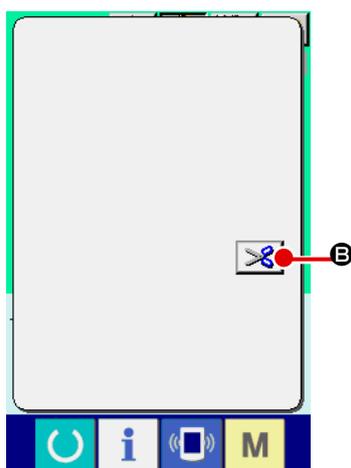
Per ulteriori dettagli, consultare il Manuale di Manutenzione.

(1) Quando l'errore è visualizzato durante la cucitura



① Rilasciare l'errore.

Premere il bottone RESET  **A** per rilasciare l'errore e lo schermo rapido di taglio del filo è visualizzato.

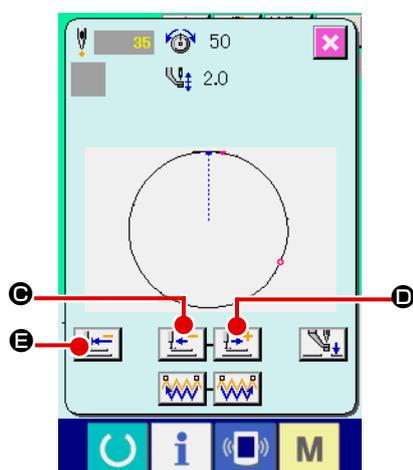


② Effettuare il taglio del filo.

Quando sembra non esserci nessun problema dopo il controllo dei punti, premere il pedale di avvio senza ulteriori operazioni e ricominciare la cucitura.

In caso contrario, premere il bottone THREAD TRIM  **B** ed effettuare il taglio del filo.

Quando si effettua il taglio del filo, lo schermo rapido di trasporto in avanti/indietro è visualizzato.



③ Regolare il pressore alla posizione di ricucitura.

Ogni volta che il bottone FEED BACK  **C** è premuto, il pressore si muove indietro di un punto. Ogni volta che il bottone FEED FORWARD  **D** è premuto, il pressore si muove in avanti di un punto.

Spostare il pressore fino alla posizione di ricucitura.

Inoltre, quando il bottone RETURN TO ORIGIN  **E** è premuto, lo schermo rapido viene chiuso, lo schermo di cucitura viene visualizzato e il pressore ritorna alla posizione di inizio della cucitura.

④ Ricominciare la cucitura.

Quando il pedale è premuto, la cucitura comincia di nuovo.

(2) Quando l'errore è visualizzato dopo il completamento della cucitura



① Rilasciare l'errore.

Quando il bottone RESET  **A** è premuto e l'errore è rilasciato, lo schermo di cucitura è visualizzato.

② Effettuare di nuovo il lavoro di cucitura dall'inizio.

Quando il pedale è premuto, la cucitura comincia.

(3) Quando l'interruttore di ripristino non è visualizzato

Quando un grande slittamento è rilevato, l'interruttore di ripristino non viene visualizzato.



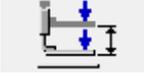
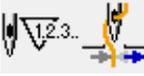
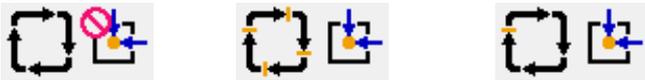
① Spegner l'unità.

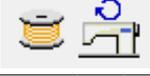
3. LISTA DEI DATI DI INTERRUETTORE DI MEMORIA

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

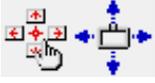
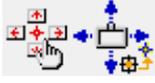
3-1. Elenco dei dati

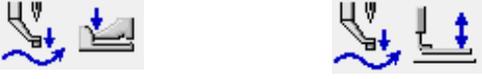
No.	Articolo		Gamma di impostazione	Unità di revisione
U001	Velocità massima di cucitura		Da 200 a 2800	100 sti/min
U002	Velocità di cucitura del 1o punto In caso di "con la pinza del filo"		Da 200 a 900	100 sti/min
U003	Velocità di cucitura del 2o punto In caso di "con la pinza del filo"		Da 200 a 2800	100 sti/min
U004	Velocità di cucitura del 3o punto In caso di "con la pinza del filo"		Da 200 a 2800	100 sti/min
U005	Velocità di cucitura del 4o punto In caso di "con la pinza del filo"		Da 200 a 2800	100 sti/min
U006	Velocità di cucitura del 5o punto In caso di "con la pinza del filo"		Da 200 a 2800	100 sti/min
U007	Tensione del filo del 1o punto In caso di "con la pinza del filo"		0 a Da 200	1
U008	Impostazione della tensione del filo al momento del taglio del filo		0 a Da 200	1
U009	Tempismo di commutazione della tensione del filo al momento del taglio del filo		- 6 a 4	1
U010	Velocità di cucitura del 1o punto In caso di "senza la pinza del filo"		Da 200 a 1500	100 sti/min
U011	Velocità di cucitura del 2o punto In caso di "senza la pinza del filo"		Da 200 a 2800	100 sti/min
U012	Velocità di cucitura del 3o punto In caso di "senza la pinza del filo"		Da 200 a 2800	100 sti/min
U013	Velocità di cucitura del 4o punto In caso di "senza la pinza del filo"		Da 200 a 2800	100 sti/min
U014	Velocità di cucitura del 5o punto In caso di "senza la pinza del filo"		Da 200 a 2800	100 sti/min
U015	Tensione del filo del 1o punto In caso di "senza la pinza del filo"		Da 0 a 200	1
U016	Tempismo di commutazione della tensione del filo all'inizio della cucitura In caso di "senza la pinza del filo"		Da - 5 a 2	1
U018	Selezione del movimento del contatore	  	---	---
	Contatore della cucitura	Contatore del numero di pezzi	Contatore della bobina	

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione
U026	Altezza del pressore al momento dello scorrimento a 2 gradini 	(Controllo tramite il motore) Da 50 a 90 (Controllo tramite l'aria) Da 10 a 300	1
U032	Il suono del cicalino può essere proibito.  Senza il suono del cicalino Suono di funzionamento del pannello Suono di funzionamento del pannello + suono di errore	---	---
U033	Il numero di punti del rilascio della pinza del filo viene impostato. 	Da 1 a 7	1
U034	Il tempismo di presa della pinza del filo può essere ritardato. 	Da - 10 a 0	1
U035	Il controllo della pinza del filo può essere proibito.  Normale Proibito	---	---
U036	Il tempismo di movimento di trasporto viene selezionato. Impostare il tempismo in senso “-” quando i punti non sono ben tesi. 	Da - 8 a 16	1
U037	Il tempismo di movimento di trasporto viene selezionato.  Il pressore si solleva dopo che si è spostato all'inizio della cucitura. Il pressore si solleva immediatamente dopo la fine della cucitura. Il pressore si solleva con il funzionamento del pedale dopo che si è spostato all'inizio della cucitura. Il piedino premistoffa si sposta al punto di inizio della cucitura, poi si solleva con l'interruttore di sollevamento del piedino premistoffa. La macchina per cucire inizia la cucitura con l'interruttore di avvio. Quando la macchina per cucire si arresta a metà strada della cucitura, il piedino premistoffa si solleva alla posizione preimpostata di sollevamento del piedino.	---	---
U038	Il movimento di sollevamento del pressore alla fine della cucitura può essere impostato.  Con il pressore si solleva Proibito il pressore si solleva	---	---
U039	Il recupero dell'origine può essere effettuato ogni volta dopo il completamento della cucitura (tranne la cucitura combinata).  Senza il recupero dell'origine Con il recupero dell'origine	---	---
U040	Il recupero dell'origine nella cucitura combinata può essere impostato.  Senza il recupero dell'origine Ogni volta che 1 modello viene completato Ogni volta che 1 ciclo viene completato	---	---

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione
U041	<p>Lo stato del pressore quando la macchina per cucire si arresta con il comando di arresto temporaneo può essere selezionato.</p>  <p>Il pressore si solleva.</p>  <p>Il pressore si solleva con l'interruttore del pressore.</p>	---	---
U042	<p>La posizione d'arresto dell'ago viene impostata.</p>  <p>Posizione sollevata</p>  <p>Punto morto superiore</p>	---	---
U046	<p>Il taglio del filo può essere proibito.</p>  <p>Normale</p>  <p>Taglio del filo proibito</p>	---	---
U048	<p>Il percorso del ritorno all'origine con il bottone di ritorno all'origine può essere selezionato.</p>  <p>Ritorno lineare</p>  <p>Ritorno inverso del modello</p>  <p>Ricupero dell'origine → Punto di partenza della cucitura</p>	---	---
U049	<p>La velocità di avvolgimento della bobina può essere impostata.</p> 	Da 800 a 2000	100 sti/min
U051	<p>Il metodo di movimento dello scartafilo può essere selezionato.</p>  <p>Non valido</p>  <p>Scartafilo tipo magnete</p>	---	---
U064	<p>L'unità di modifica della misura della forma di cucitura può essere selezionata.</p>  <p>Immissione del %</p>  <p>Immissione della misura reale</p>	---	---
U068	<p>Il tempo di erogazione della tensione del filo quando si imposta la tensione del filo può essere impostato.</p> 	Da 0 a 20	1
U069	<p>La posizione di piegatura della pinza del filo viene selezionata.</p> <p>0 : Tipo S 1 : Filo sottile tipo H (da #50 a #8) 2 : Intermedio tipo H 3 : Filo spesso tipo H (da #5 a #2)</p> 	---	---
U070	<p>Selezione della posizione di tenuta del filo della pinza del filo</p>  <p>Posizione anteriore</p>  <p>Posizione posteriore</p>	---	---
U071	<p>Selezione della rilevazione della rottura del filo</p>  <p>Rilevazione della rottura del filo non valida</p>  <p>Rilevazione della rottura del filo valida</p>	---	---

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione
U072	Numero di punti non validi all'inizio della cucitura relativo alla rilevazione della rottura del filo 	Da 0 a 15 punti	1 punto
U073	Numero di punti non validi durante la cucitura relativo alla rilevazione della rottura del filo 	Da 0 a 15 punti	1 punto
U081	Controllo della pinza : apertura/chiusura tramite il pedale  <p>È impostato l'ordine di funzionamento della pinza tramite il funzionamento del pedale durante il funzionamento ordinario.</p> <p>(Al momento del comando tramite il motore)</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 : Pressore solido 1 : Pressori separati destro/sinistro (Riabbassamento con l'interruttore del pressore) 2 : Pressori separati destro/sinistro (Avvio del riabbassamento con l'interruttore di avvio) 3 : Pressori separati destro/sinistro (Intermedio / riabbassamento / sollevamento con l'interruttore del pressore 1) Da 4 a 99 : 1 gradino <p>(Al momento del comando tramite l'aria)</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 : Pressore solido 1 : Pressori separati destro/sinistro (Senza la priorità della destra/sinistra) 2 : Pressori separati destro/sinistro (Nell'ordine dalla destra alla sinistra) 3 : Pressori separati destro/sinistro (Nell'ordine dalla sinistra alla destra) Da 4 a 7 : Tipo speciale (*1) 8 : Pressore solido 9 : Corsa a 2 stadi del pressore solido 10 : Corsa a 2 stadi dei pressori separati destro / sinistro (Senza la separazione destro / sinistro) 11 : Corsa a 2 stadi dei pressori separati destro / sinistro (Ordine da destra a sinistra) 12 : Corsa a 2 stadi dei pressori separati destro / sinistro (Ordine da sinistra a destra) Da 13 a 99 : Pressore solido <p>* 1 : Quando si usano questi articoli, consultare il Manuale di Manutenzione.</p>	Da 0 a 99	1
U082	Controllo della pinza : apertura/chiusura tramite il tempo di stop a metà strada  <p>L'ordine di funzionamento della pinza tramite il funzionamento del pedale quando si solleva la pinza tramite il comando di stop temporaneo nel dato di modello di cucitura viene impostato.</p> <p>(Al momento del comando tramite il motore)</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 : Pressore solido 1 : Pressori separati destro/sinistro (Riabbassamento con l'interruttore del pressore) 2 : Pressori separati destro/sinistro (Avvio del riabbassamento con l'interruttore di avvio) 3 : Pressori separati destro/sinistro (Intermedio / riabbassamento / sollevamento con l'interruttore del pressore 1) Da 4 a 99 : 1 gradino <p>(Al momento del comando tramite l'aria)</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 : Pressore solido 1 : Pressori separati destro/sinistro (Senza la priorità della destra/sinistra) 2 : Pressori separati destro/sinistro (Nell'ordine dalla destra alla sinistra) 3 : Pressori separati destro/sinistro (Nell'ordine dalla sinistra alla destra) Da 4 a 7 : Tipo speciale (*1) 8 : Pressore solido 9 : Corsa a 2 stadi del pressore solido 10 : Corsa a 2 stadi dei pressori separati destro / sinistro (Senza la separazione destro / sinistro) 11 : Corsa a 2 stadi dei pressori separati destro / sinistro (Ordine da destra a sinistra) 12 : Corsa a 2 stadi dei pressori separati destro / sinistro (Ordine da sinistra a destra) Da 13 a 99 : Pressore solido <p>* 1 : Quando si usano questi articoli, consultare il Manuale di Manutenzione.</p>	Da 0 a 99	1

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione
U084	Interruttore a pedale 1 con/senza scatto  Senza  Con	---	---
U085	Interruttore a pedale 2 con/senza scatto  Senza  Con	---	---
U086	Interruttore a pedale 3 con/senza scatto  Senza  Con	---	---
U087	Interruttore a pedale 4 con/senza scatto  Senza  Con	---	---
U088	Modo di funzione di ingrandimento/riduzione  Proibito  Aumento/diminuzione del numero di punti (Il passo è fisso.)  Aumento/diminuzione del passo (Il numero di punti è fisso.)	---	---
U089	Modo di funzione di spostamento a scatti  Proibito  Spostamento parallelo  2a origine specificata dopo	---	---
U091	Movimento di compensazione del retainer : selezione del movimento  Senza il movimento  Con il movimento	---	---
U094	Selezione del punto morto superiore dell'ago al momento del recupero dell'origine/ritorno all'origine  Senza  Con	---	---
U097	Stop temporaneo : operazione di taglio del filo  Taglio del filo automatico  Manuale (Taglio del filo eseguito inserendo di nuovo l'interruttore di stop)	---	---
U101	Controllo sincronizzato del trasporto X/Y del motore principale : velocità/passi  2800 sti/min/ 4,0mm  2200 sti/min/ 4,0mm  1800 sti/min/ 4,0mm  1400 sti/min/ 4,0mm	---	---

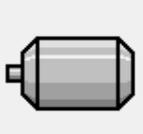
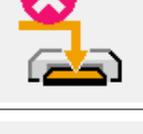
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione																																
U103	Pressore intermedio con/senza il controllo  <p>Senza (Sollevamento fisso) Con (Abbassamento con i dati di cucitura al momento del funzionamento) Con (Abbassamento anche al momento del trasporto in avanti/in-dietro)</p>	---	---																																
U104	Tempismo di abbassamento del pressore intermedio  <p>Immediatamente prima dell'avviamento della testa della macchina Sincronizzato con l'ultima pinza</p>	---	---																																
U105	Pressore intermedio : posizione di spazzatura dello scartafilo  <p>Spazzatura sopra il pressore intermedio Spazzatura sopra il pressore intermedio (momento in cui il pressore intermedio si abbassa al massimo) Spazzatura sotto il pressore intermedio</p>	---	---																																
U108	Con/senza la rilevazione della pressione dell'aria  <p>Senza Con</p>	---	---																																
U112	Impostazione della posizione abbassata del pressore intermedio → Consultare "I-4-8. Altezza del pressore intermedio" p.23. 	Da 0 a 7,0mm	0,1																																
U129	Con/senza il controllo del raffreddatore dell'ago  <p>Senza Con</p>	---	---																																
U145	Il tempo per uscire automaticamente dalla schermata di fine conteggio può essere impostato. 	0 ~ 99	1																																
U146	Selezione del punto morto superiore dell'ago al momento del recupero dell'origine/ritorno all'origine  <p>Senza Con</p>	---	---																																
U245	Errore di ingrassaggio Effettuare lo sgombrò del numero di punti dell'ingrassaggio. → Consultare "III-1-11. Rifornimento dei posti designati con grasso" p.122. 	---	---																																
U500	Selezione della lingua <table border="0"> <tr> <td> 日本語</td> <td> English</td> <td> 中文繁體字</td> <td> 中文简体字</td> </tr> <tr> <td>Giapponese</td> <td>Inglese</td> <td>Cinese (tradizionale)</td> <td>Cinese (semplificato)</td> </tr> <tr> <td> Español</td> <td> Italiano</td> <td> Français</td> <td> Deutsch</td> </tr> <tr> <td>Spagnolo</td> <td>Italiano</td> <td>Francese</td> <td>Tedesco</td> </tr> <tr> <td> Português</td> <td> Türkçe</td> <td> Tiếng Việt</td> <td> 한국어</td> </tr> <tr> <td>Portoghese</td> <td>Turco</td> <td>Vietnamita</td> <td>Coreano</td> </tr> <tr> <td> Indonesia</td> <td> Русский</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Indonesiano</td> <td>Russo</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	日本語	English	中文繁體字	中文简体字	Giapponese	Inglese	Cinese (tradizionale)	Cinese (semplificato)	Español	Italiano	Français	Deutsch	Spagnolo	Italiano	Francese	Tedesco	Português	Türkçe	Tiếng Việt	한국어	Portoghese	Turco	Vietnamita	Coreano	Indonesia	Русский			Indonesiano	Russo			---	---
日本語	English	中文繁體字	中文简体字																																
Giapponese	Inglese	Cinese (tradizionale)	Cinese (semplificato)																																
Español	Italiano	Français	Deutsch																																
Spagnolo	Italiano	Francese	Tedesco																																
Português	Türkçe	Tiếng Việt	한국어																																
Portoghese	Turco	Vietnamita	Coreano																																
Indonesia	Русский																																		
Indonesiano	Russo																																		

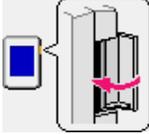
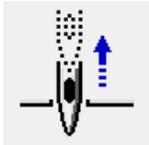
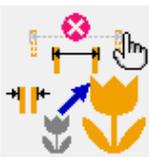
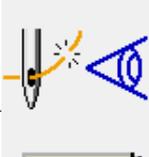
3-2. Elenco dei valori iniziali

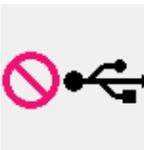
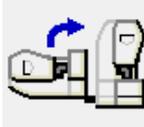
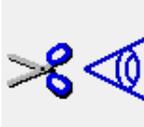
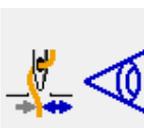
No.	Articolo	Valori iniziali				
		SS/HS 1306	SS/HS 1510	SL/HL 1306	SL/HL 1510	SL/HL 2210
U001	Velocità massima di cucitura	2800				
U002	Velocità di cucitura del 1o punto (In caso di "con la pinza del filo")	900				
U003	Velocità di cucitura del 2o punto (In caso di "con la pinza del filo")	2800				
U004	Velocità di cucitura del 3o punto (In caso di "con la pinza del filo")	2800				
U005	Velocità di cucitura del 4o punto (In caso di "con la pinza del filo")	2800				
U006	Velocità di cucitura del 5o punto (In caso di "con la pinza del filo")	2800				
U007	Tensione del filo del 1o punto (In caso di "con la pinza del filo")	200				
U008	Impostazione della tensione del filo al momento del taglio del filo	0				
U009	Tempismo di commutazione della tensione del filo al momento del taglio del filo	0				
U010	Velocità di cucitura del 1o punto (In caso di "senza la pinza del filo")	200				
U011	Velocità di cucitura del 2o punto (In caso di "senza la pinza del filo")	600				
U012	Velocità di cucitura del 3o punto (In caso di "senza la pinza del filo")	1000				
U013	Velocità di cucitura del 4o punto (In caso di "senza la pinza del filo")	1500				
U014	Velocità di cucitura del 5o punto (In caso di "senza la pinza del filo")	2000				
U015	Tensione del filo del 1o punto (In caso di "senza la pinza del filo")	0				
U016	Tempismo di commutazione della tensione del filo all'inizio della cucitura (In caso di "senza la pinza del filo")	-5				
U018	Selezione del movimento del contatore					
U026	Altezza del pressore al momento dello scorrimento a 2 gradini	70				35
U032	Il suono del cicalino può essere proibito.					
U033	Il numero di punti del rilascio della pinza del filo viene impostato.	2				
U034	Il tempismo di presa della pinza del filo può essere ritardato.	0				
U035	Il controllo della pinza del filo può essere proibito.					
U036	Il tempismo di movimento di trasporto viene selezionato.	3				
U037	Lo stato del pressore dopo il completamento della cucitura viene selezionato.					
U038	Il movimento di sollevamento del pressore alla fine della cucitura può essere impostato.					
U039	Il recupero dell'origine può essere effettuato ogni volta dopo il completamento della cucitura (tranne la cucitura combinata).					
U040	Il recupero dell'origine nella cucitura combinata può essere impostato.					
U041	Lo stato del pressore quando la macchina per cucire si arresta con il comando di arresto temporaneo può essere selezionato.					
U042	La posizione d'arresto dell'ago viene impostata.					
U046	Il taglio del filo può essere proibito.					

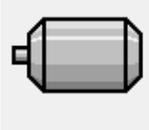
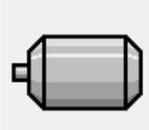
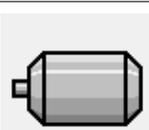
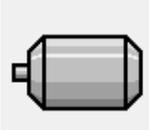
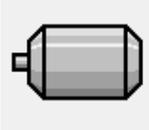
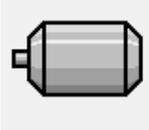
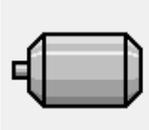
No.	Articolo	Valori iniziali				
		SS/HS 1306	SS/HS 1510	SL/HL 1306	SL/HL 1510	SL/HL 2210
U048	Il percorso del ritorno all'origine con il bottone di ritorno all'origine può essere selezionato.					
U049	La velocità di avvolgimento della bobina può essere impostata.			1600		
U051	Il metodo di movimento dello scartafilo può essere selezionato.					
U064	L'unità di modifica della misura della forma di cucitura può essere selezionata.					
U068	Il tempo di erogazione della tensione del filo quando si imposta la tensione del filo può essere impostato.			20		
U069	La posizione di piegatura della pinza del filo viene selezionata.			Tipo S : 0 / Tipo H : 1		
U070	Selezione della posizione di tenuta del filo della pinza del filo					
U071	Selezione della rilevazione della rottura del filo					
U072	Numero di punti non validi all'inizio della cucitura relativo alla rilevazione della rottura del filo			8		
U073	Numero di punti non validi durante la cucitura relativo alla rilevazione della rottura del filo			3		
U081	Controllo della pinza : apertura/chiusura tramite il pedale	0		1		8
U082	Controllo della pinza : apertura/chiusura tramite il tempo di stop a metà strada	0		1		8
U084	Interruttore a pedale 1 con/senza scatto					
U085	Interruttore a pedale 2 con/senza scatto					
U086	Interruttore a pedale 3 con/senza scatto					
U087	Interruttore a pedale 4 con/senza scatto					
U088	Modo di funzione di ingrandimento/riduzione					
U089	Modo di funzione di spostamento a scatti					
U091	Movimento di compensazione del retainer : selezione del movimento					
U094	Selezione del punto morto superiore dell'ago al momento del ricupero dell'origine/ritorno all'origine					
U097	Stop temporaneo : operazione di taglio del filo					
U101	Controllo sincronizzato del trasporto X/Y del motore principale : velocità/passi					
U103	Pressore intermedio con/senza il controllo					
U104	Tempismo di abbassamento del pressore intermedio					
U105	Pressore intermedio : posizione di spazzatura dello scartafilo					
U108	Con/senza la rilevazione della pressione dell'aria					
U112	Impostazione della posizione abbassata del pressore intermedio			3,5		
U129	Con/senza il controllo del raffreddatore dell'ago					
U145	Il tempo per uscire automaticamente dalla schermata di fine conteggio può essere impostato.			0		
U146	Abilita/Disabilita la visualizzazione della forma al momento della selezione del modello di cucitura					
U245	Errore di ingrassaggio			-		
U500	Selezione della lingua			Non impostato		

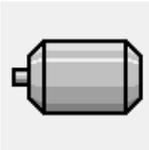
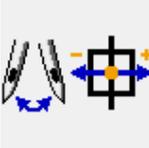
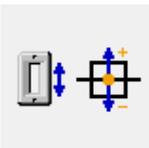
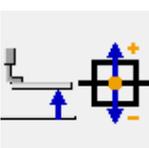
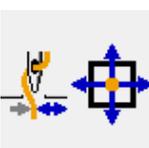
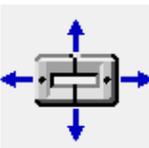
4. LISTA DEI CODICI DI ERRORE

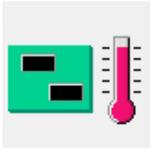
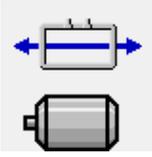
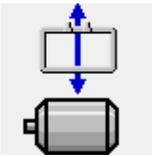
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E007		Bloccaggio della macchina L'albero principale della macchina per cucire non gira a causa di qualche inconveniente.	La macchina è bloccata.	Spegnere la macchina.	
E008		Anomalia sul connettore della testa La memoria della testa della macchina non può essere letta.	La testa non definita è selezionata.	Spegnere la macchina.	
E010		Errore di No. di modello Il No. di modello che è salvato non è registrato al ROM di dati, o l'impostazione di "lettura non operativa" è effettuata.	Il modello di cucitura specificato non esiste.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E011		Media esterno non inserito Il media esterno non è inserito.	Il media non è inserito.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E012		Errore di lettura La lettura del dato dal media esterno non può essere effettuata.	I dati non possono essere letti.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E013		Errore di scrittura La scrittura del dato dal media esterno non può essere effettuata.	I dati non possono essere scritti.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E015		Errore di formattazione La formattazione non può essere effettuata.	La formattazione è impossibile.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E016		Capacità del media esterno superata la capacità del media esterno è scarsa.	La capienza è insufficiente. (Media)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E017		Superata la capacità di memoria della macchina La capacità di memoria della macchina è insufficiente.	La capienza è insufficiente. (Macchina)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E019		Misura dell'archivio superata L'archivio è troppo grande.	I dati di modello di cucitura sono troppo grandi. (Circa 50000 punti)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino	Schermo precedente
E024		Dimensione troppo grande dei dati di modello di cucitura La dimensione della memoria è superata.	La capienza della memoria è superata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino	Schermo di immissione dei dati

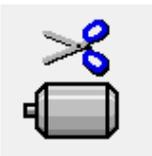
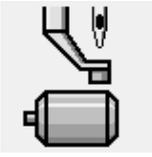
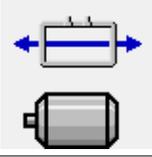
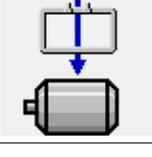
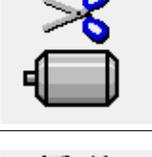
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E027		Errore di lettura La lettura del dato dal server non può essere effettuata.	I dati non possono essere letti.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino	Schermo precedente
E028		Errore di scrittura La scrittura del dato dal server non può essere effettuata.	I dati non possono essere scritti.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino	Schermo precedente
E029		Errore di rilascio dello slot della carta di memoria Il coperchio dello slot della carta di memoria è aperto	Il coperchio dello slot del media è aperto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E030		Errore di mancanza della posizione della barra ago La barra ago non è nella posizione predeterminata.	L'ago non è in una posizione adeguata.	Girare la puleggia a mano per portare la barra ago alla sua posizione predeterminata.	Schermo di immissione dei dati
E031		Pressione dell'aria caduta La pressione dell'aria è caduta.	La pressione d'aria è bassa.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E032		Errore di intercambiabilità dell'archivio L'archivio non può essere letto.	Il file non può essere letto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E040		Area di cucitura superata	Il limite di spostamento è superato.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di cucitura
E043		Errore di ingrandimento Il passo di cucitura supera il passo max.	Il passo massimo è superato.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E045		Errore di ingrandimento	I dati di modello di cucitura non sono buoni.	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.	L'interruttore di arresto temporaneo è premuto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di passo
E052		Errore di rilevazione della rottura del filo Quando la rottura del filo viene rilevata.	La rottura del filo è rilevata.	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.	Errore di dati di interruttore di memoria	Spegnere la macchina.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E080		Interruttore di arresto esterno	Interruttore esterno di arresto è stato premuto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di passo
E204		Errore di collegamento del USB Quando il numero di volte della cucitura ha raggiunto 10 o più, con un dispositivo USB collegato alla macchina per cucire	Non collegare mai il dispositivo di memorizzazione USB alla macchina durante la cucitura.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E220		Avvertimento di ingrassaggio Al momento del funzionamento di 100 milioni punti → Consultare "III-1-11. Rifornimento dei posti designati con grasso " p.122.	Importante: Il grasso sta esaurendosi. Effettuare l'ingrassaggio.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E221		Errore di ingrassaggio Al momento del funzionamento di 120 milioni punti. La macchina per cucire viene messa nello stato in cui la cucitura è impossibile. È possibile sgombrare con l'interruttore di memoria U245 . → Consultare "III-1-11. Rifornimento dei posti designati con grasso " p.122.	Importante: Il grasso si è esaurito. Effettuare l'ingrassaggio.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E302		Conferma dell'inclinazione della testa Quando il sensore dell'inclinazione della testa è off (disinserito).	La testa è inclinata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E305		Errore di posizione del coltello tagliatessuto Il coltello tagliatessuto è nella posizione normale.	Il sensore del coltello del rasafilo non può essere rilevato.	Spegnere la macchina.	Schermo di immissione dei dati
E306		Errore di posizione del coltello tagliatessuto Il coltello tagliatessuto non è nella posizione regolare.	Il sensore della pinza del filo non può essere rilevato.	Spegnere la macchina.	
E307		Errore di fuori tempo del comando di immissione esterna L'immissione non viene effettuata per un periodo di tempo fisso con il comando di immissione esterna dei dati a vettore.	Non c'è ingresso per un determinato periodo di tempo con il comando di ingresso esterno dei dati a vettore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E308		Errore di fuori tempo del terminale di attesa Non c'è immissione al terminale di attesa per un certo periodo di tempo.	Non c'è ingresso dal terminale di attesa per un determinato periodo di tempo.	Spegnere la macchina.	
E406		Errore di password non corrispondente	La password non corrisponde. Reimmettere la password da capo.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermata di immissione della password

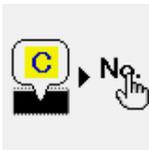
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E703		Il pannello è collegato alla macchina per cucire che non sono supportate. (Errore di tipo di macchina) Quando il codice di tipo di macchina del sistema non è corretto nella comunicazione iniziale.	Il modello della macchina per cucire è differente da quello del pannello.	Possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore di comunicazione.	Schermo di comunicazione
E704		Incompatibilità della versione del sistema La versione del software di sistema è incompatibile nella comunicazione iniziale.	La versione del programma è incompatibile.	Possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore di comunicazione.	Schermo di comunicazione
E730		Difettosità del codificatore del motore dell'albero principale Quando il codificatore del motore della macchina per cucire è anormale.	Il motore della macchina per cucire è difettoso. (Fasi A e B del codificatore)	Spegnere la macchina.	
E731		Il sensore del foro o il sensore della posizione del motore principale è difettoso Quando il sensore del foro o il sensore della posizione del motore della macchina per cucire è difettoso.	Il motore della macchina per cucire è difettoso. (Fasi U, V e W del codificatore)	Spegnere la macchina.	
E733		Giro inverso del motore dell'albero principale Quando il motore della macchina per cucire gira in senso inverso.	Il motore della macchina per cucire funziona nel senso inverso.	Spegnere la macchina.	
E802		Rilevazione della discontinuità elettrica dell'alimentazione	La corrente è tolta istantaneamente.	Spegnere la macchina.	
E811		Sovratensione Quando la tensione di alimentazione d'ingresso è più alta del valore specificato.	La tensione in ingresso è troppo alta. (Controllare la tensione in ingresso.)	Spegnere la macchina.	
E813		Bassa tensione Quando la tensione di alimentazione d'ingresso è più bassa del valore specificato.	La tensione in ingresso è troppo alta. (Controllare la tensione in ingresso.)	Spegnere la macchina.	
E901		Anomalia sull'IPM del motore dell'albero principale motore dell'albero principale Quando il IPM della scheda di circuito stampato di servocontrollo è anormale.	Il pannello elettronico SDC è difettoso. (IPM)	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 SRERVO CONTROL (servocontrollo) fluttua del $\pm 15\%$.	L'alimentazione del pannello elettronico SDC è difettosa. (Alimentazione 85 V per il motore passo-passo)	Spegnere la macchina.	

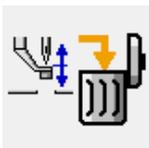
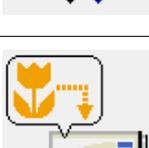
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di ricupero
E904		Anomalia sull'alimentazione elettrica del solenoide Quando l'alimentazione elettrica del solenoide della scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) fluttua del $\pm 15\%$.	L'alimentazione del pannello elettronico SDC è difettosa. (Alimentazione 33 V per il solenoide)	Spegnere la macchina.	
E905		Anomalia sulla temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) Surriscaldamento della scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo). Accendere la macchina di nuovo dopo aver preso tempo.	La temperatura del pannello elettronico SDC è troppo alta.	Spegnere la macchina.	
E907		Errore di ricupero dell'origine del motore del trasporto X Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	L'origine del motore X non può essere trovata. (Sensore dell'origine X)	Spegnere la macchina.	
E908		Errore di ricupero dell'origine del motore del trasporto Y Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	L'origine del motore Y non può essere trovata. (Sensore dell'origine Y)	Spegnere la macchina.	
E910		Errore di ricupero dell'origine del motore del pressore Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	Origine del motore del rasafilo del pressore non può essere trovata. (Sensore dell'origine del rasafilo del pressore)	Spegnere la macchina.	
E913		Errore di ricupero dell'origine della pinza del filo Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	L'origine del motore della pinza del filo non può essere trovata. (Sensore dell'origine della pinza del filo)	Spegnere la macchina.	
E914		Errore di trasporto difettoso Il ritardo del tempismo tra il trasporto e l'albero principale si presenta.	L'inconveniente di trasporto X/Y è rilevato.	Spegnere la macchina.	
E915		Anomalia sulla comunicazione tra il pannello operativo e il MAIN CPU (CPU principale) Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione dei dati.	La comunicazione è impossibile. (Pannello - Pannello elettronico MAIN)	Spegnere la macchina.	

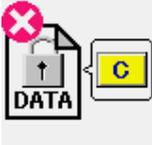
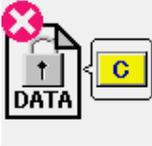
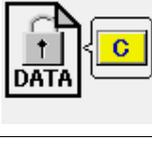
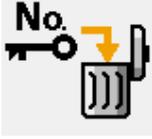
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E916		Anomalia sulla comunicazione tra il MAIN CPU (CPU principale) e il CPU dell'albero principal Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione dei dati.	La comunicazione è impossibile. (Pannello elettronico MAIN – Pannello elettronico SDC)	Spegnere la macchina.	
E917		Mancata comunicazione tra il pannello operativo e il personal Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione dei dati.	La comunicazione è impossibile. (Pannello – PC)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	
E918		Scheda di circuito stampato MAIN (principale) surriscaldata Surriscaldamento della scheda di circuito stampato MAIN (principale). Accendere la macchina di nuovo dopo aver preso tempo.	La temperatura del pannello elettronico MAIN è troppo alta.	Spegnere la macchina.	
E925		Errore di recupero dell'origine del motore del pressore intermedio Il sensore dell'origine del motore del pressore intermedio non cambia al momento del recupero dell'origine.	L'origine del Pressore Intermedio non può essere trovata. (Sensore dell'origine del Pressore Intermedio)	Spegnere la macchina.	
E926		Errore di slittamento della posizione del motore X	La posizione del motore del trasporto X è errata.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nel caso della visualizzazione dell'errore durante la cucitura Possibile ricominciare dopo il ripristino 2. Nel caso della visualizzazione dell'errore dopo il completamento della cucitura Possibile ricominciare dopo il ripristino 3. In altri casi Spegnere l'unità. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schermo di passo 2. Schermo di cucitura 3. ---
E927		Errore di slittamento della posizione del motore Y	La posizione del motore del trasporto Y è errata.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nel caso della visualizzazione dell'errore durante la cucitura Possibile ricominciare dopo il ripristino 2. Nel caso della visualizzazione dell'errore dopo il completamento della cucitura Possibile ricominciare dopo il ripristino 3. In altri casi Spegnere l'unità. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schermo di passo 2. Schermo di cucitura 3. ---

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di ricupero
E928		Errore di slittamento della posizione del motore del rasafilo	La posizione del motore del rasafilo è errata.	Spegnere la macchina.	
E930		Errore di slittamento della posizione del motore del pressore intermedio	La posizione del motore del Pressore Intermedio è errata.	Spegnere la macchina.	
E931		Errore di sovraccarico del motore X	Il motore del trasporto X è sovraccarico.	Spegnere la macchina.	
E932		Errore di sovraccarico del motore Y	Il motore del trasporto Y è sovraccarico.	Spegnere la macchina.	
E933		Errore di sovraccarico del motore del rasafilo	Il motore del rasafilo è sovraccarico.	Spegnere la macchina.	
E935		Errore di sovraccarico del motore del pressore intermedio	Il motore del Pressore Intermedio è sovraccarico.	Spegnere la macchina.	
E936		Errore di fuori dell'area di cucitura del motore X/Y	La posizione del motore del trasporto ha superato l'area di cucitura.	Spegnere la macchina.	
E943		Problema della scheda a circuito stampato MAIN CONTROL Quando la scrittura dei dati alla scheda a circuito stampato MAIN CONTROL non può essere effettuata	Il pannello elettronico MAIN è difettoso.	Spegnere la macchina.	
E946		Problema della scheda a circuito stampato HEAD RELAY Quando la scrittura dei dati alla scheda a circuito stampato HEAD RELAY non può essere effettuata	Il pannello elettronico della testa è difettoso.	Spegnere la macchina.	

5. ELENCO DEI MESSAGGI

No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M520		La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del modello di cucitura dell'utente La cancellazione viene effettuata. Va bene ?
M521		La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del bottone di modello di cucitura La cancellazione viene effettuata. Va bene ?
M522		La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del modello di cucitura a ciclo La cancellazione viene effettuata. Va bene ?
M523		I dati di modello di cucitura non sono memorizzati. La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del dato di riserva Il dato di modello di cucitura non è memorizzato. La cancellazione va bene ?
M528		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura del modello di cucitura dell'utente La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M529		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura della carta di memoria La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M530		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura del dato a vettore/dato M3/ dato a format standard di cucitura/dato di programma semplificato del pannello La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M531		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura del dato a vettore/ dato M3/dato a format standard di cucitura/dato di programma semplificato della carta di memoria La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M532		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura del dato a vettore/ dato M3/dato a format standard di cucitura/dato di programma semplificato sul personal La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M534		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura del dato di regolazione e tutti i dati di macchina della carta di memoria La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?

No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M535		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura del dato di regolazione e tutti i dati di macchina sul personal La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M537		La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del comando di tensione del filo La cancellazione viene effettuata, va bene?
M538		La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del valore di aumento/diminuzione del pressore intermedio La cancellazione viene effettuata, va bene?
M542		La formattazione è effettuata. OK?	Conferma della formattazione La formattazione viene effettuata. Va bene ?
M544		I dati non esistono.	Il dato che corrisponde al pannello non esiste. Il dato non esiste.
M545		I dati non esistono.	Il dato che corrisponde alla carta di memoria non esiste. Il dato non esiste.
M546		I dati non esistono.	Il dato che corrisponde al personal non esiste. Il dato non esiste.
M547		La sovrascrittura non può essere effettuata poiché i dati esistono.	Proibizione della sovrascrittura sul dato di modello di cucitura Il dato esiste e la sovrascrittura non può essere effettuata.
M548		La sovrascrittura non può essere effettuata poiché i dati esistono.	Proibizione della sovrascrittura sul dato della carta di memoria Il dato esiste e la sovrascrittura non può essere effettuata.
M549		La sovrascrittura non può essere effettuata poiché i dati esistono.	Proibizione della sovrascrittura sul dato sul personal Il dato esiste e la sovrascrittura non può essere effettuata.
M550		Ci sono i back up dati immessi tramite l'unità principale.	Informazione sul dato di riserva immesso tramite il corpo principale Il dato di riserva immesso tramite il corpo principale esiste.

No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M554		I dati personalizzati a serratura a chiave sono stati inizializzati.	Avviso sull'inizializzazione dei dati personalizzati I dati personalizzati a serratura a chiave sono stati inizializzati.
M554		I dati personalizzati a serratura a chiave sono rotti. L'inizializzazione è effettuata. OK?	Rottura dei dati personalizzati I dati personalizzati a serratura a chiave si sono rotti. L'inizializzazione sarà effettuata. OK?
M556		I dati personalizzati a serratura a chiave sono inizializzati. OK?	Conferma sull'inizializzazione dei dati personalizzati I dati personalizzati a serratura a chiave saranno inizializzati. OK?
M557		La password viene cancellata. OK?.	Conferma della cancellazione dell'impostazione della password La password viene cancellata. OK?
M653		La formattazione è effettuata.	Formattazione in corso La formattazione è in corso d'esecuzione.
M669		È in corso la lettura dei dati.	Letture del dato in corso La lettura del dato è in corso d'esecuzione.
M670		È in corso la scrittura dei dati.	Scrittura del dato in corso La scrittura del dato è in corso d'esecuzione.
M671		È in corso la conversione dei dati.	Conversione del dato in corso La conversione del dato è in corso d'esecuzione.

III. MANUTENZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

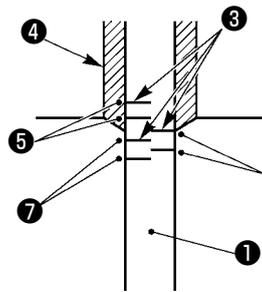
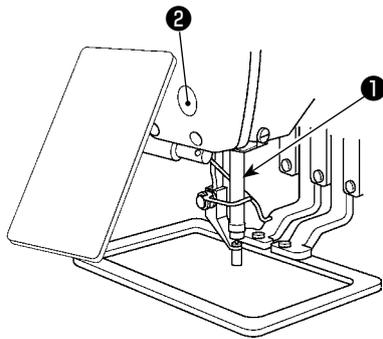
1. MANUTENZIONE

1-1. Regolazione dell'altezza barra ago (Modifica della lunghezza dell'ago)



AVVERTIMENTO :

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



5 : Linea di riferimento per DP × 5

6 : Linea di riferimento per DP × 17
(con titolo dell'ago superiore a #22)

7 : Linea di riferimento per DP × 17
(con titolo dell'ago inferiore a #22)

* Accendere la macchina una volta, e spegnerla di nuovo dopo aver messo il pressore intermedio nello stato di abbassamento.

- 1) Portare la barra ago ① alla posizione più bassa della sua corsa. Allentare vite di collegamento ② della barra ago e regolare in modo che la linea di riferimento superiore ③ incisa sulla barra ago sia allineata all'estremità inferiore della bussola inferiore ④.
- 2) Come illustrato nella figura qui sopra, modificare la posizione della regolazione a seconda del titolo dell'ago.



Al termine della regolazione, girare la puleggia per controllare per un carico irregolare.

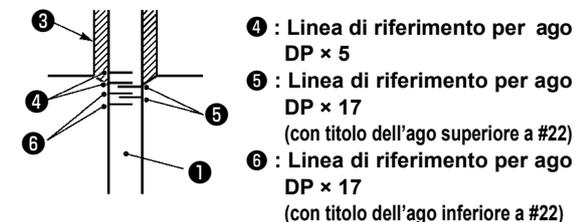
1-2. Regolazione della relazione fase ago-navetta



AVVERTIMENTO :

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

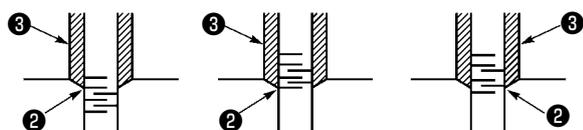
Relazione tra l'ago e le linee di riferimento sulla barra ago



4 : Linea di riferimento per ago DP × 5

5 : Linea di riferimento per ago DP × 17
(con titolo dell'ago superiore a #22)

6 : Linea di riferimento per ago DP × 17
(con titolo dell'ago inferiore a #22)



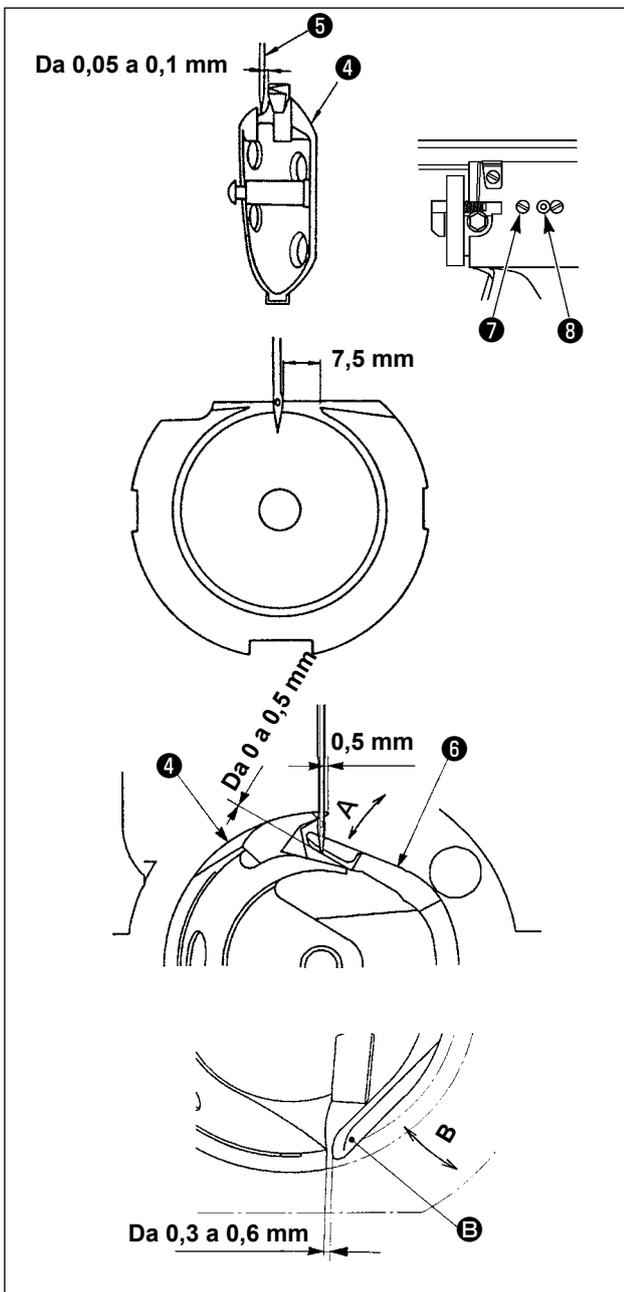
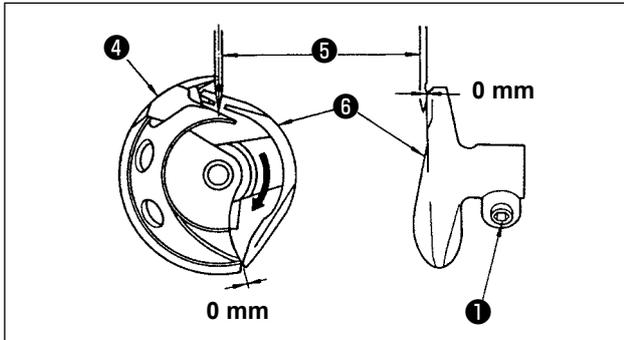
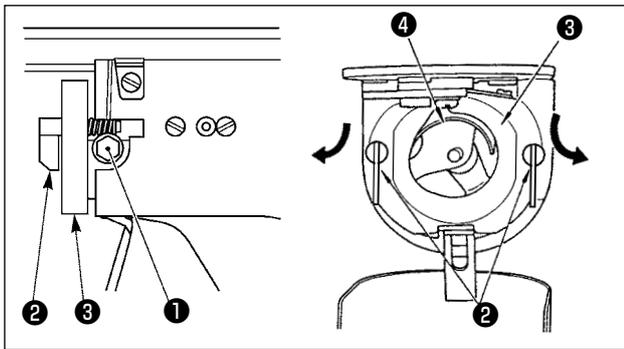
Quando un ago DP × 5 è usato.

Quando un ago DP × 17 (il cui titolo dell'ago è inferiore a #22) è usato.

Quando un ago DP × 17 (il cui titolo dell'ago è superiore a #22) è usato.

* Accendere la macchina una volta, e spegnerla di nuovo dopo aver messo il pressore intermedio nello stato di abbassamento.

- 1) Girare volantino manualmente per sollevare la barra ago ①. Regolare in modo che la linea di riferimento inferiore ② sulla barra ago ascendente sia allineata all'estremità inferiore della bussola inferiore.



- 2) Allentare vite di fissaggio ① nell'elemento motore della navetta. Tirando ganci ② della leva di apertura della capsula verso l'operatore, aprirli verso destra e sinistra fino a che la leva di apertura ③ non si stacca.



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

- 3) Regolare in modo che la punta della navetta ④ incontri il centro dell'ago ⑤, e che sia lasciato un gioco di 0 mm tra la superficie dell'estremità anteriore dell'elemento motore ⑥ della navetta e l'ago poiché la superficie dell'estremità anteriore dell'elemento motore della navetta riceve l'ago per prevenire la piegatura dell'ago. Stringere quindi vite di fissaggio ①.
- 4) Allentare vite di fissaggio ⑦ della guida di scorrimento della navetta, e regolare la posizione longitudinale della guida di scorrimento della navetta. Per fare questa regolazione, girare albero di regolazione ⑧ della guida di scorrimento della navetta in senso orario o antiorario per lasciare un gioco compreso tra 0,05 e 0,1 mm tra l'ago ⑤ e la punta della lama della navetta ④.
- 5) Al termine della regolazione della posizione longitudinale della guida di scorrimento della navetta, regolare ulteriormente per lasciare un gioco di 7,5 mm tra l'ago e la guida di scorrimento della navetta. Stringere quindi vite ⑦ della guida di scorrimento della navetta.
- 6) Quando si cambia il numero dell'ago dal numero presente al momento della consegna standard o si usa un nuovo azionatore, effettuare la regolazione dell'altezza dell'azionatore.

[Regolazione dell'altezza dell'azionatore]

- 1) Regolare in modo che la punta della lama del crochet interno ④ incontri il centro dell'ago ⑤ e stringere la vite di fissaggio ①.
- 2) Piega la sezione di protezione dell'ago dell'azionatore ⑥ nel senso della freccia A in modo che la quantità di sporgenza dall'estremità inferiore della sezione di protezione dell'ago dell'azionatore ⑥ alla punta dell'ago ⑤ sia da 0 a 0,5 mm quando la punta della lama del crochet interno ④ sporge di 0,5 mm dall'estremità destra dell'ago ⑤.
- 3) Piega l'estremità posteriore B dell'azionatore ⑥ nel senso B in modo che lo spazio fra l'estremità posteriore B dell'azionatore ⑥ ed il crochet interno ④ sia da 0,3 a 0,6 mm.
- 4) Effettuare la regolazione dei punti da 3) a 5) qui sopra.



1. Quando si fa più spesso la misura dell'ago, controllare la distanza tra la punta dell'ago o il pressore intermedio e lo scartafilo. Lo scartafilo non può essere usato a meno che la distanza non sia assicurata. In questo caso, spegnere l'interruttore dello scartafilo, o cambiare il valore di impostazione dell'interruttore di memoria U105.

2. Quando l'altezza della protezione dell'ago dell'azionatore non è adeguata, l'abrasione della punta della lama del crochet interno o salti di punto saranno causati.

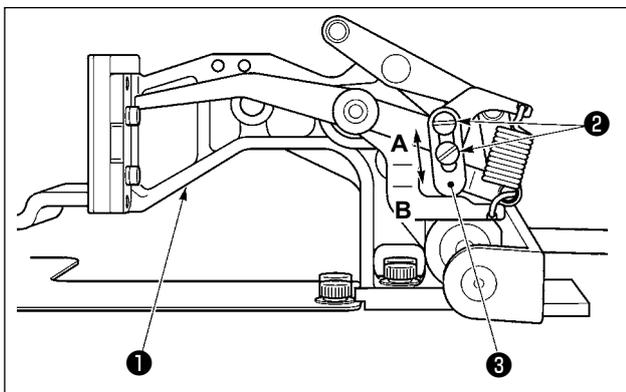
1-3. Altezza e angolo della pinza



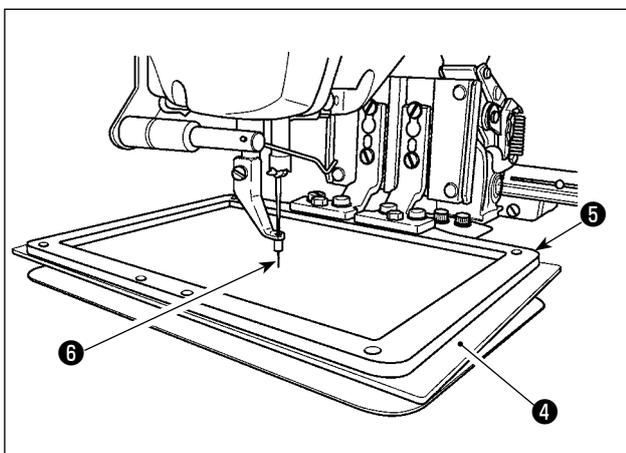
AVVERTIMENTO :

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

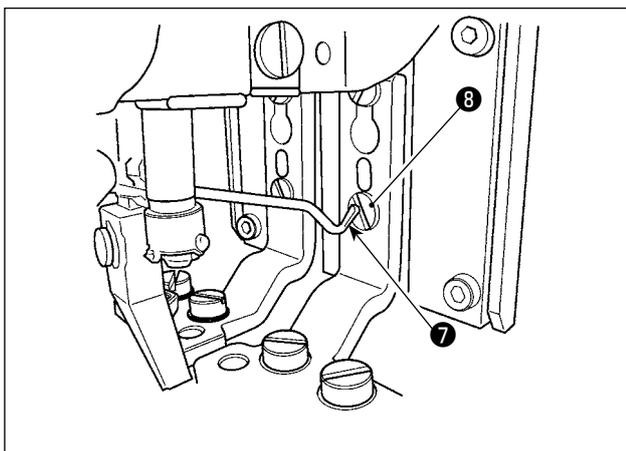
(1) Altezza della pinza (tipo S)



- 1) Allentare viti ② poste sui lati destro e sinistro della mensola di trasporto ① . Spostando fermo ③ del premistoffa verso la direzione B, l'altezza della pinza sarà aumentata.
- 2) Al termine della regolazione dell'altezza della pinza, stringere saldamente le viti ② .



Se si posiziona il premistoffa di plastica ④ sulla pinza ⑤ con la pinza rimasta all'altezza regolata in fabbrica al momento della consegna, la punta ⑥ dell'ago può interferire con il premistoffa di plastica ④ . Per impedire l'interferenza, regolare per diminuire l'altezza della pinza o posizionare il premistoffa di plastica ④ con la pinza ⑤ tenuta abbassata manualmente.



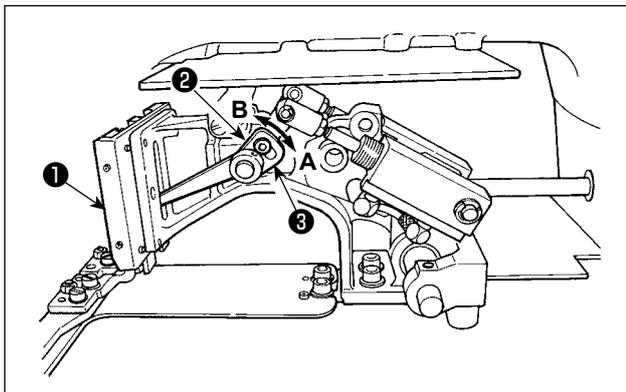
- 3) Se la mensola di trasporto è spostata all'estremità anteriore della sua corsa per la regolazione dell'altezza della pinza ecc., quando la macchina per cucire è spenta, l'estremità dello scartafilo ⑦ interferisce con la testa della vite di fissaggio ⑧ del piedino premistoffa. Perciò, fare attenzione.
- * Finché la macchina per cucire è accesa, non si verifica nessun'interferenza fra l'estremità dello scartafilo ⑦ e la testa della vite di fissaggio ⑧ del piedino premistoffa quando la mensola di trasporto è spostata entro la sua gamma di spostamento X-Y.

(2) Altezza della pinza (tipo L)



AVVERTIMENTO :

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



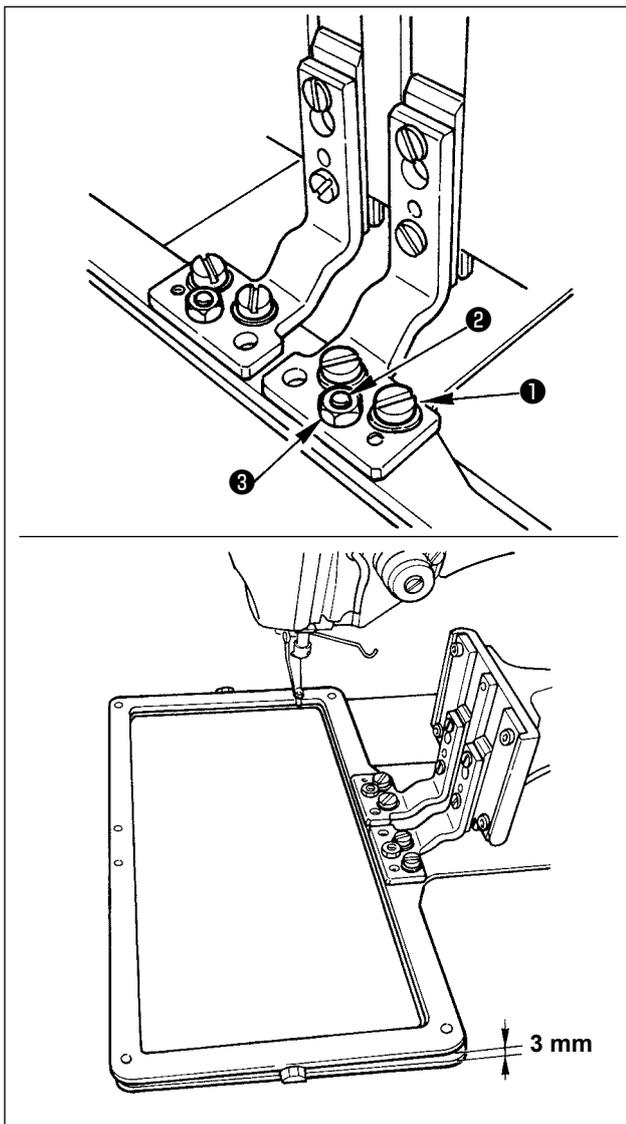
- 1) Allentare viti ② poste sui lati destro e sinistro della mensola di trasporto ① . Spostando fermo ③ del premistoffa verso la direzione B, l'altezza della pinza sarà aumentata.
- 2) Al termine della regolazione dell'altezza della pinza, stringere saldamente le viti ② .

(3) Angolo della pinza (tutti i modelli escluso il tipo 1306L)



AVVERTIMENTO :

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



Se la pinza è posizionata parallelamente alla placca ago, è possibile che la pressione del lato anteriore della pinza cada. Perciò, non mancare di regolare l'inclinazione della pinza in modo che il lato anteriore della pinza sia leggermente più basso del relativo lato posteriore.

- 1) Allentare la vite ① e il dado ③ . Girando la vite di regolazione ② in senso orario, il lato anteriore della pinza si abbasserà.
- 2) Al termine della regolazione dell'inclinazione, stringere la vite ① e il dado ③ .

Se la pinza è eccessivamente inclinata, potrebbero verificarsi inconvenienti come mancato sollevamento della pinza.



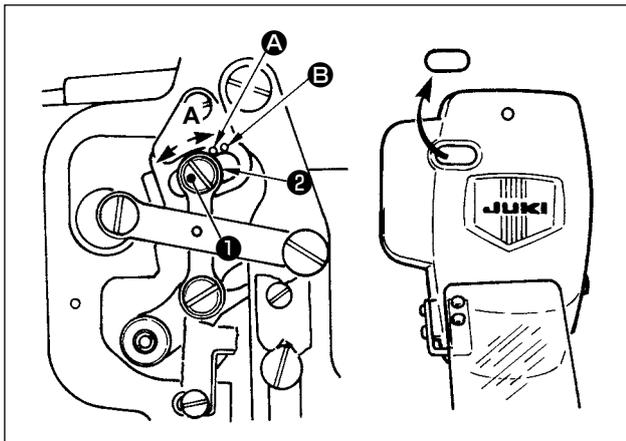
Come riferimento della regolazione, l'estremità posteriore della pinza dovrebbe essere ad una distanza di circa 3 mm sopra la superficie della placca ago quando l'estremità anteriore della pinza tocca la superficie della placca ago.

1-4. Regolazione della corsa verticale del piedino premistoffa intermedio



AVVERTIMENTO :

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



* Accendere la macchina una volta, e spegnerla di nuovo dopo aver messo il pressore intermedio nello stato di abbassamento.

- 1) Togliere coperchio frontale.
- 2) Girare volantino per portare la barra ago al suo punto più basso.
- 3) Allentare vite di cardine ① e spostarlo in direzione A per aumentare la corsa.
- 4) Quando puntino di riferimento A è allineato al lato destro della periferia esterna di rondella ②, la corsa verticale del piedino premistoffa intermedio sarà 4 mm. E, quando puntino di riferimento B è allineato al lato destro della periferia esterna della rondella, la corsa sarà 7 mm.

(La corsa verticale del piedino premistoffa intermedio è impostata in fabbrica a 4 mm al momento di consegna.)



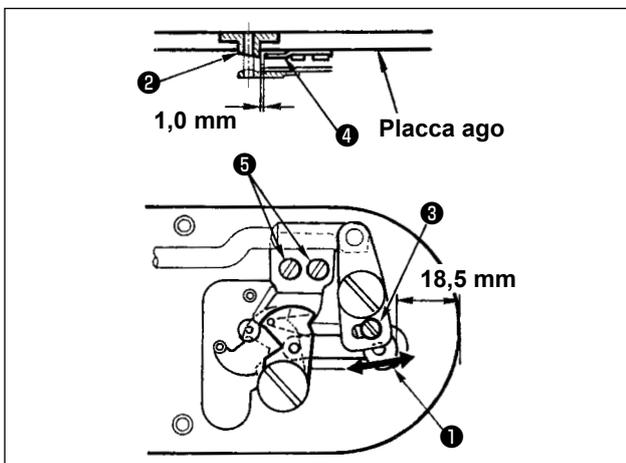
Rimuovendo il tappo di gomma nel coperchio facciale, la regolazione può essere eseguita senza rimuovere il coperchio facciale.

1-5. Coltello mobile e contro-lama



AVVERTIMENTO :

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



- 1) Allentare vite di regolazione ③ in modo che un gioco di 18,5 mm sia lasciato tra l'estremità anteriore della placca ago e l'estremità della leva di taglio del filo, piccolo ①. Per regolare, spostare il coltello mobile nel senso della freccia.
- 2) Allentare vite di regolazione ⑤ in modo che un gioco di 1,0 mm sia lasciato tra la guida foro ago ② e contro-lama ④. Per regolare, spostare la contro-lama.



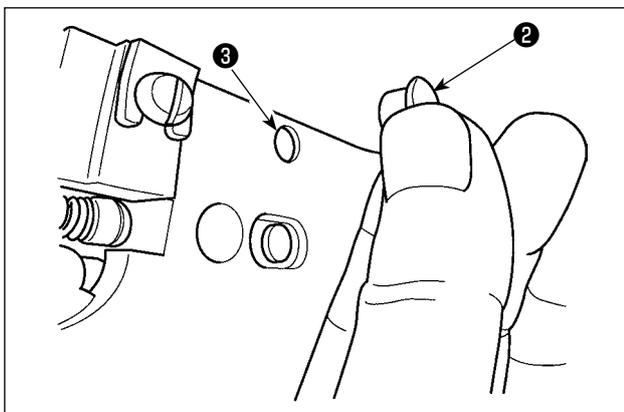
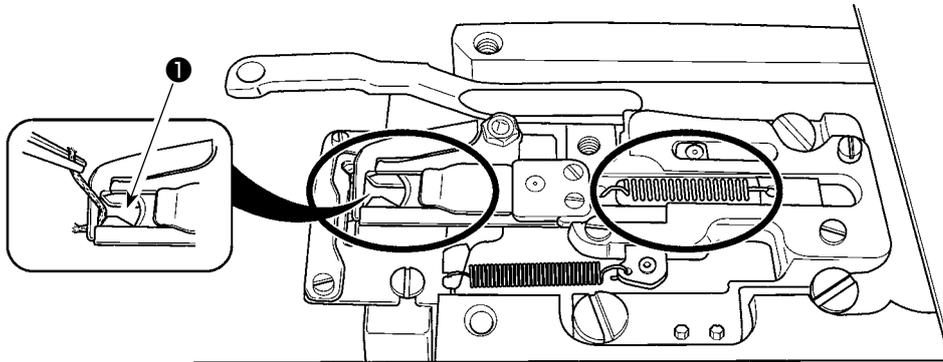
Dopo il recupero dell'origine, premere il tasto SET READY sul pannello IP per verificare che una distanza di 0,5 mm o più sia lasciata fra l'estremità del coltello mobile e l'estremità della pinza del filo dell'ago. Se una distanza di 0,5 mm o più non può essere ottenuta, regolare la posizione del coltello mobile entro $18,5 \pm 0,5$ mm per ottenere la distanza specificata.

1-6. Dispositivo pinza del filo



AVVERTIMENTO :

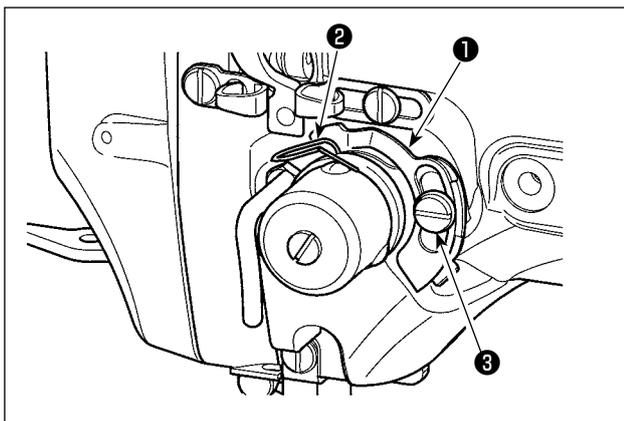
Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.



Quando il filo è catturato all'estremità **1** della pinza del filo, la pinza del filo diventa incompleto e inconveniente di cucitura all'inizio della cucitura sarà causato. Rimuoverlo con le pinzette o qualcosa di simile.

È probabile che si accumulino fili di scarto e filaccia nelle sezioni indicate nei cerchi. Queste sezioni quindi devono essere pulite periodicamente rimuovendo la placca ago e soffiando attraverso il foro **3** con l'aria compressa rimuovendo il tappo di gomma **2**.

1-7. Disco rivelatore della rottura del filo

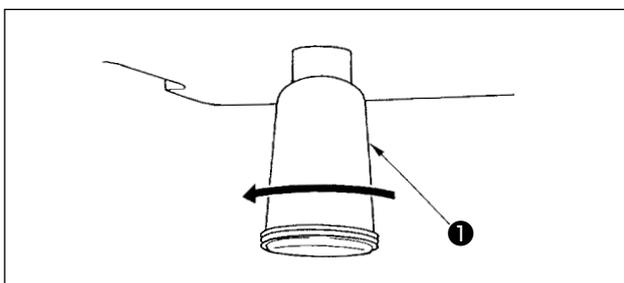


- 1) Regolare in modo che disco rivelatore della rottura del filo **1** sia sempre in contatto con molla chiusura punto **2** nell'assenza del filo dell'ago. (Gioco: 0,5 mm circa)
- 2) Tutte le volte che la corsa della molla chiusura punto **2** è stata modificata, assicurarsi di regolare di nuovo disco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



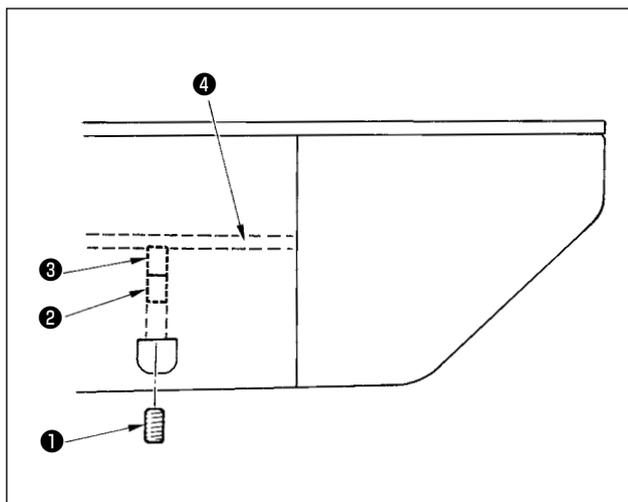
Regolare in modo che disco rivelatore della rottura del filo **1 non tocchi nessuna parte metallica adiacente tranne molla chiusura punto **2**.**

1-8. Drenaggio dell'olio di scarico



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

1-9. Quantità di olio fornito al crochet



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



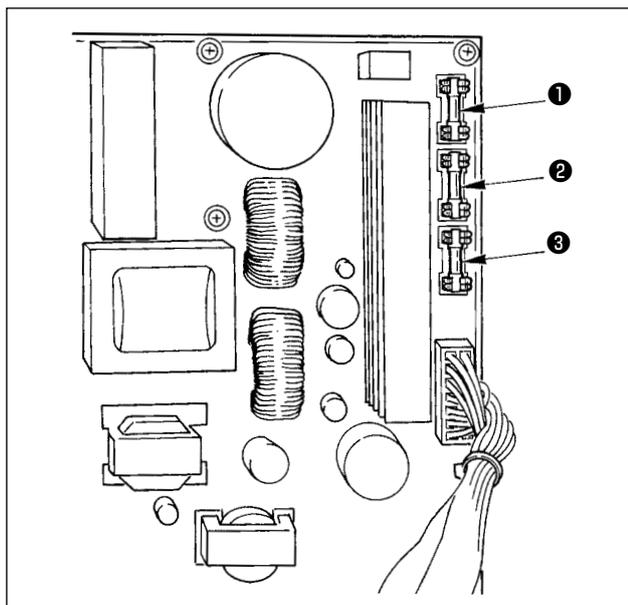
1. Lo stato di consegna standard è la posizione in cui ❸ è leggermente avvitato e fatto ritornare di 4 giri.
2. Quando si riduce la quantità di olio, non avvitare la vite per una volta. Osservare lo stato per circa mezza giornata alla posizione in cui ❸ è avvitato e fatto ritornare di 2 giri. Se la riduzione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

1-10. Sostituzione dei fusibili



AVVERTIMENTO :

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



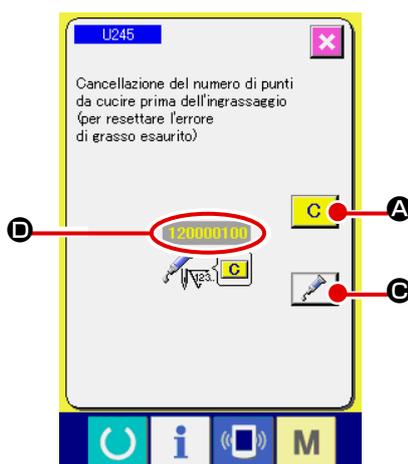
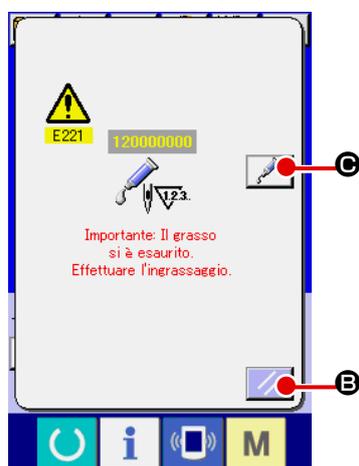
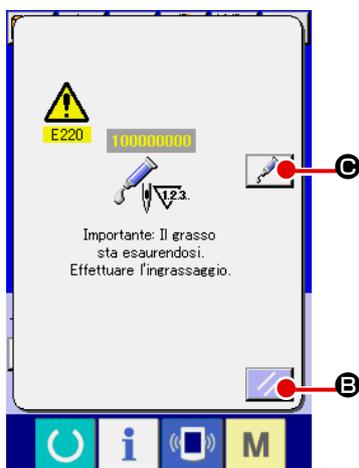
La macchina usa i seguenti 3 fusibili :

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

1-11. Rifornimento dei posti designati con grasso

* Effettuare il rifornimento del grasso quando gli errori sottostanti vengono visualizzati o una volta all'anno (uno dei due che viene prima).

Se il grasso è diminuito a causa della pulizia della macchina per cucire o per altri motivi, non mancare di aggiungere il grasso immediatamente.



Quando la macchina per cucire è stata usata per un certo numero di punti, l'errore "E220 Avvertimento di ingrassaggio" viene visualizzato. Questa indicazione informa l'operatore del momento di rifornire i posti specificati di grasso. Non mancare di rifornire i posti specificati del grasso sottostante. Chiamare quindi l'interruttore di memoria U245, premere il bottone CLEAR  **A** e impostare NUMBER OF STITCHES **D** su "0".

Anche dopo la visualizzazione dell'errore "E220 Avvertimento di ingrassaggio", quando il tasto RESET  **B** viene premuto, l'errore viene rilasciato, e la macchina per cucire può essere usata continuamente. Successivamente, tuttavia, il codice di errore "E220 Avvertimento di ingrassaggio" viene visualizzato ogni volta che si accende di nuovo la macchina.

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

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

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



1. Il codice di errore E220 o E221 viene visualizzato di nuovo a meno che NUMBER OF STITCHES **D** non venga cambiato a "0" dopo che i posti specificati sono stati riforniti di grasso. Quando E221 viene visualizzato, la macchina per cucire non riesce a funzionare. Perciò, fare attenzione.

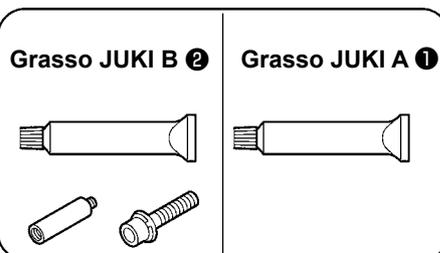
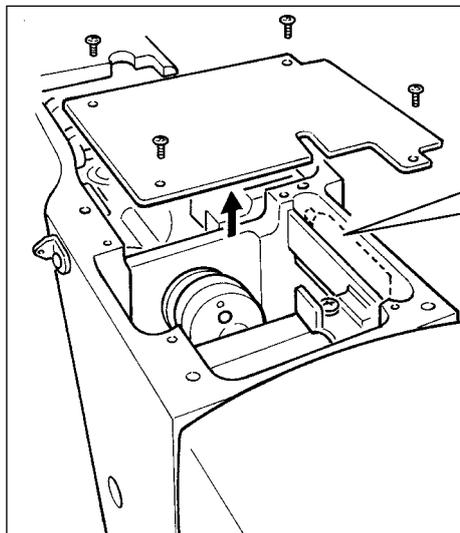
2. Quando il bottone GREASE APPLYING POSITION DISPLAY  **C** viene premuto in ciascuno schermo, la posizione di applicazione del grasso può essere confermata nell'indicazione del pannello. Non mancare, tuttavia, di spegnere la macchina prima di effettuare l'applicazione del grasso.

(1) Posto dove i grassi esclusivi sono custoditi

Due differenti tipi di grassi, Grasso JUKI A ① e B ② e un giunto e una vite di fissaggio esclusivi per il Grasso JUKI B sono custoditi nel posto mostrato nell'illustrazione. Aggiungere periodicamente il grasso (quando l'avvertimento di esaurimento del grasso No. E220 è visualizzato sul pannello o una volta all'anno) ai punti di applicazione del grasso. Se il grasso è diminuito a causa della pulizia della macchina per cucire o per altri motivi, non mancare di aggiungere il grasso immediatamente.



Non usare il Grasso A e il Grasso B mescolati. Non mancare di usare sicuramente il grasso specificato. Il giunto di riempimento del grasso e la vite di fissaggio devono essere utilizzati quando si applica il Grasso JUKI B. Non devono essere usati per il Grasso JUKI A.



Quando manca il grasso, si prega di acquistare il grasso nuovo.

		No. di parte di ricambio
Grasso JUKI A	Tubetto da 10g	40006323
	Tubetto da 100g	23640204
Grasso JUKI B	Tubetto da 10g	40013640



AVVERTIMENTO :

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

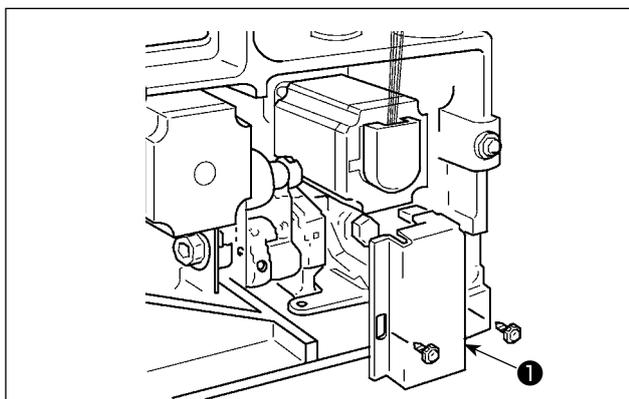
Inoltre, prima di mettere in funzione la macchina, rimettere a posto i coperchi che sono stati rimossi.

(2) Punti di applicazione del Grasso JUKI A



Utilizzare il tubetto A (No. di parte: 40006323) in dotazione con l'unità per aggiungere il grasso a tutti i punti tranne i punti specificati qui sotto. Se altri grassi tranne quello specificato sono usati, le componenti relative possono essere danneggiate.

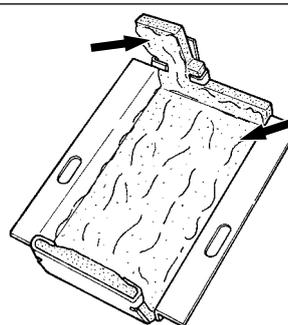
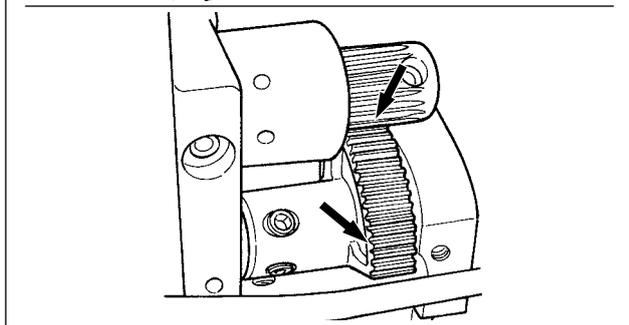
■ Aggiunta del grasso alla sezione di ingranaggio dell'albero oscillante



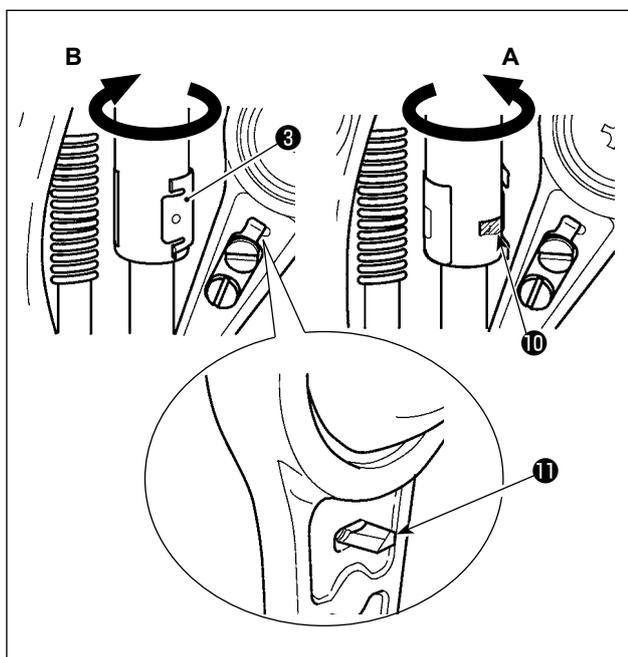
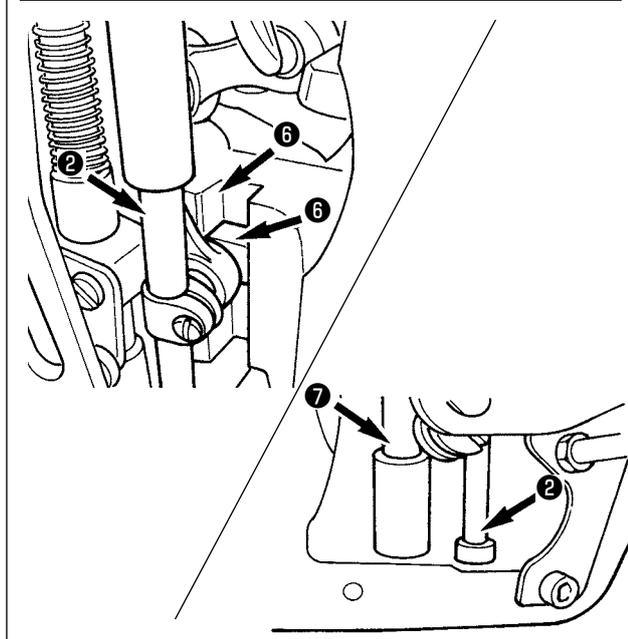
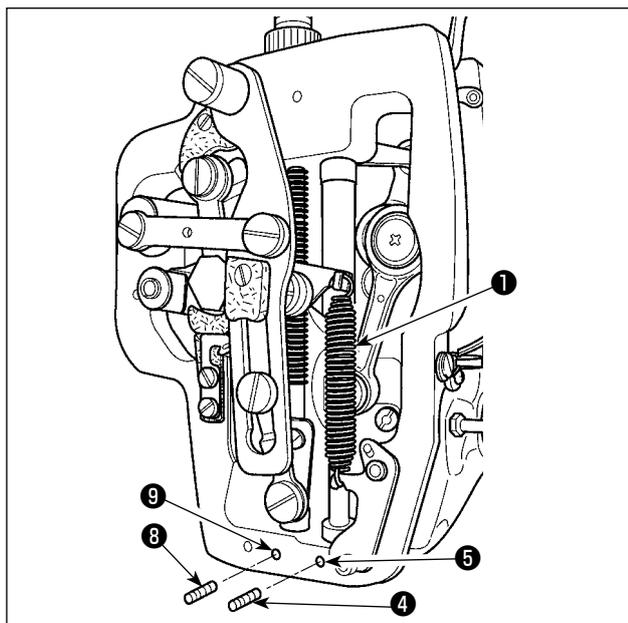
- 1) Inclinare la macchina per cucire e rimuovere il coperchio ① del grasso.
- 2) Applicare il Grasso JUKI A sulla sezione di ingranaggio dell'albero oscillante e sulla periferia dell'albero di azionamento del crochet.
- 3) Applicare il Grasso JUKI A anche sulla superficie in feltro del coperchio ① del grasso.



Se il grasso è diminuito a causa di pulizia, aria soffiata o per altri motivi, non mancare di applicare di nuovo il grasso.



■ Aggiunta del grasso alla sezione di boccole superiore e inferiore della barra dell'ago, alla sezione di slitta e alla sezione di boccola inferiore della barra del pressore intermedio.



- 1) Aprire il coperchio della struttura per rimuovere la molla ausiliaria B ❶ del pressore intermedio.
- 2) Applicare il Grasso JUKI A sulla periferia della barra ❷ dell'ago. Fare girare la macchina per cucire manualmente per applicare il grasso sull'intera periferia della barra dell'ago. Girare il coperchio ❸ del grasso della boccola superiore della barra dell'ago nel senso della freccia A per aggiungere il grasso attraverso l'ingresso del grasso. Dopo il completamento della procedura, girare il coperchio del grasso della boccola superiore della barra dell'ago nel senso della freccia B per riportarlo alla relativa posizione iniziale. Rimuovere la vite di fissaggio ❹ dal foro del grasso della boccola inferiore della barra dell'ago. Porre il Grasso JUKI A nel foro ❺ e avvitare la vite di fissaggio ❹ per riempire l'interno della boccola con il grasso.
- 3) Applicare il Grasso JUKI A anche sulla sezione di scanalatura ❻ della slitta.
- 4) Applicare il Grasso JUKI A sulla periferia della barra ❼ del pressore intermedio. Rimuovere la vite di fissaggio ❽ dal foro del grasso della boccola della barra del pressore intermedio. Porre il Grasso JUKI A nell'ingresso ❾. Avvitare la vite ❽ per riempire l'interno della boccola con il Grasso JUKI A.

1. Non pulire il grasso applicato sulla periferia della barra dell'ago all'interno della struttura. Se il grasso è diminuito a causa di pulizia, aria soffiata o per altri motivi, non mancare di applicare di nuovo il grasso.
2. Quando si mette in funzione la macchina per cucire, girare il coperchio del grasso della boccola superiore della barra dell'ago nel senso B per chiudere l'ingresso ❿ del grasso.
3. La superficie posteriore della biella della manovella della barra dell'ago ha la sporgenza ⓫ con uno spigolo tagliente. Perciò, prestare molta attenzione alla sporgenza. Non mettere mai le dita alla superficie posteriore della biella della manovella della barra dell'ago durante la procedura di ingrassaggio.

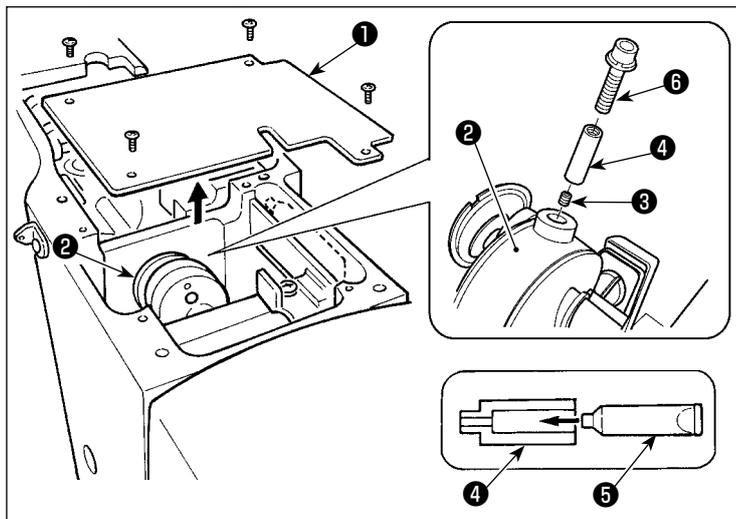


(3) Punti di applicazione del Grasso JUKI B



Utilizzare il tubetto B (No. di parte: 40013640) in dotazione con l'unità per aggiungere il grasso a tutti i punti tranne i punti specificati qui sotto. Se altri grassi tranne quello specificato sono usati, le componenti relative possono essere danneggiate.

■ Aggiunta del grasso sulla sezione di camma eccentrica

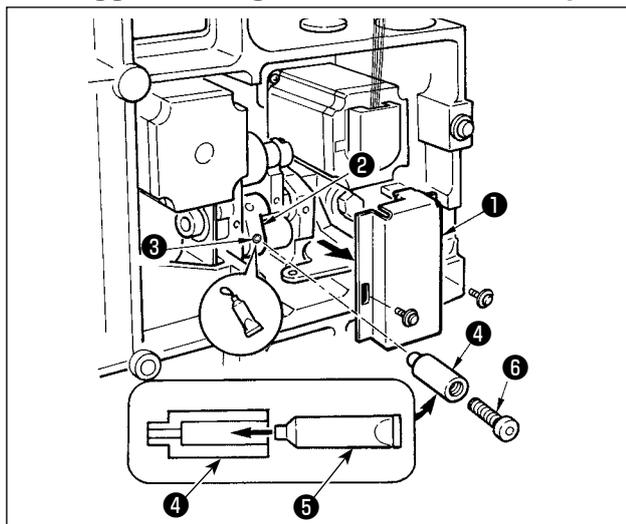


- 1) Aprire il coperchio ❶ della biella della manovella.
- 2) Rimuovere la vite di fissaggio ❸ dal coperchio dell'ingresso del grasso situato alla periferia della biella ❷ della manovella.
- 3) Riempire il giunto ❹ con il grasso tramite il tubetto ❺ del Grasso JUKI B.
- 4) Avvitare la vite ❻ in dotazione con l'unità nel giunto per aggiungere il grasso.
- 5) Dopo l'aggiunta del grasso, stringere saldamente la vite di fissaggio ❸ che è stata rimossa.



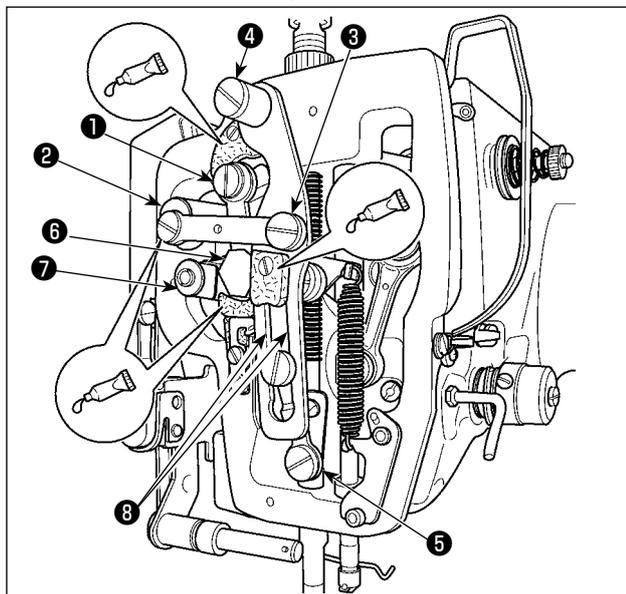
La sezione di camma eccentrica può essere riempita sufficientemente con il grasso aggiungendo il grasso facendo girare l'albero principale della macchina per cucire.

■ Aggiunta del grasso sulla sezione di perno dell'albero oscillante



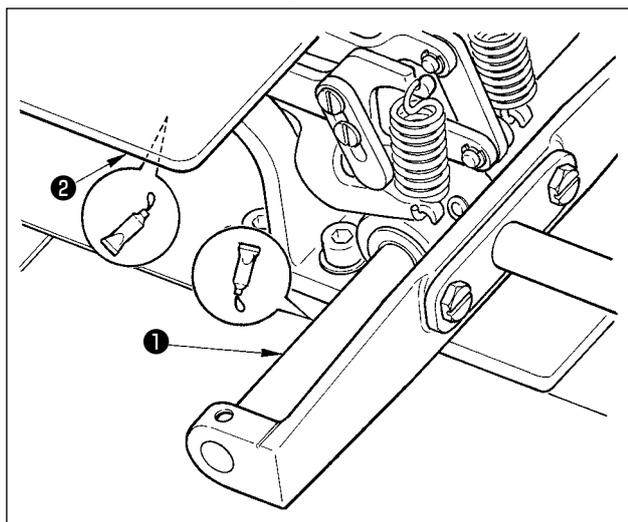
- 1) Inclinare la testa della macchina e rimuovere il coperchio del grasso ❶.
- 2) Riempire il giunto ❹ in dotazione con l'unità con il grasso tramite il tubetto ❺ del Grasso JUKI B.
- 3) Rimuovere la vite di fissaggio ❸ nell'ingranaggio oscillatore ❷ e avvitare il giunto ❹ nel foro della vite.
- 4) Avvitare la vite ❻ in dotazione con l'unità nel giunto per aggiungere il Grasso JUKI B.
- 5) Stringere sicuramente la vite di fissaggio ❸ che è stata rimossa dopo aver rifornito con il grasso.

■ Rifornimento del grasso alla sezione coperchio facciale



- 1) Aprire il coperchio facciale.
- 2) Aggiungere il Grasso JUKI B sulle sezioni di feltro (3 posti), sulle viti a doppio diametro in prossimità dei feltri, sui fulcri da ❶ a ❷ e sulla sezione ❸ di scanalatura di guida.

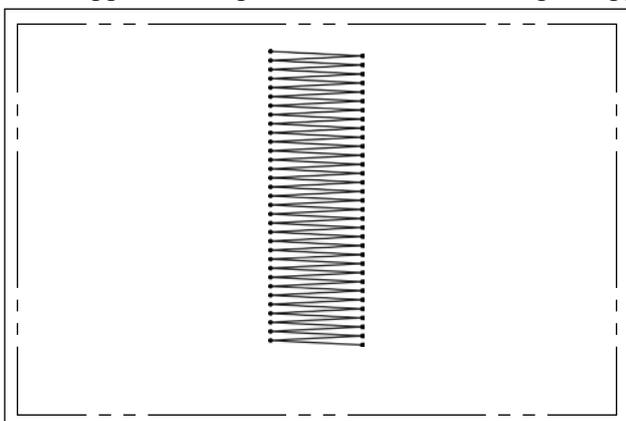
■ Rifornimento del grasso al cuscinetto dell'albero di guida X



- 1) Applicare il Grasso JUKI B sull'albero di guida X ① e sulla piastra di pressione ② .

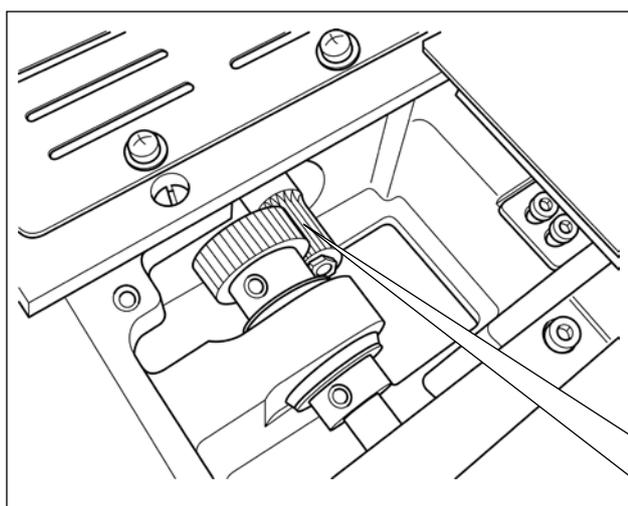
(4) Applicazione del grasso ad altre sezioni

■ Aggiunta del grasso alla sezione di ingranaggio del trasporto X



Il velo di grasso sull'ingranaggio del trasporto rischia di esaurirsi quando si usa la macchina per la cucitura di una forma di cucitura che ha l'af-francatura continua come mostrato nella figura a sinistra. Per mantenere il velo di grasso sull'in-granaggio del trasporto, eseguire i seguenti due passaggi della procedura.

- ① Aggiungere il grasso TEMPLEX N2 specificato dalla JUKI (numero di parte JUKI: 13525506) alla sezione di ingranaggio almeno circa una volta al mese.
- ② Utilizzare la macchina con la modalità di corre-zione del fermo (U91) attivata. Un'altra misura di prevenzione è quella di spostare manual-mente l'ingranaggio del trasporto per tutta la sua corsa prima di attivare l'alimentazione, in modo da distribuire il grasso su tutta la super-ficie del dente dell'ingranaggio per coprirlo con un velo di grasso.



Per la forma di cucitura come quella mostrata in figura, solo una parte dell'ingranaggio è con-tinualmente usata. Applicare il grasso ai denti ingranati dell'ingranaggio che vengono usati per la cucitura.

1-12. Inconvenienti e rimedi

Inconveniente	Causa	Rimedi	Pagina
1. Il filo dell'ago scivola via all'inizio di travette.	① Punti sono saltati all'inizio di cucitura.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Regolare il gioco tra l'ago e la navetta su un valore compreso tra 0,05 e 0,1 mm. ○ Impostare la cucitura a partenza dolce all'inizio di travette. 	116 97
	② Il filo dell'ago rimanente sull'ago dopo il taglio del filo è troppo corto.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Correggere la fase di rilascio della tensione del regolatore di tensione del filo No.2. ○ Aumentare la tensione della molla chiusura punto, o diminuire la tensione del regolatore di tensione del filo No.1. 	22, 23
	③ Il filo della bobina è troppo corto.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Diminuire la tensione del filo della bobina. ○ Aumentare il gioco tra la guida foro ago e la contro-lama. 	22 119
	④ La tensione del filo dell'ago al 1o punto è troppo alta.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Diminuire la tensione al 1o punto. 	
	⑤ La pinza del filo è instabile (il materiale tende a dilatarsi, il filo è difficile da fare scivolare, il filo è spesso, ecc.).	<ul style="list-style-type: none"> ○ Diminuire il numero di giri al 1o punto all'inizio della cucitura. (Nell'ambito da 600 a 1.000 pnt/min.) ○ Aumentare il numero di punti della pinza del filo ad un valore da 3 a 4 punti. 	
	⑥ Il passo al 1o punto è troppo piccolo.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Allungare il passo al 1o punto. ○ Diminuire la tensione del filo dell'ago al 1o punto. 	
2. Il filo si rompe spesso o il filo di fibra sintetica si spacca finemente.	① La navetta o l'elemento motore ha graffi.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Rimuovere la navetta o l'elemento motore, e togliere i graffi usando una pietra da cote o pulitrice. 	22
	② La guida foro ago ha graffi.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Lucidare o sostituire la guida foro ago. 	
	③ La aguja golpea al prensatelas intermedio.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Corrija la posición del prensatelas intermedio. 	22
	④ Residui fibrosi sono presenti nella scanalatura della guida di scorrimento della navetta.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Rimuovere la navetta, e togliere i residui fibrosi dalla guida di scorrimento della navetta. 	
	⑤ La tensione del filo dell'ago è troppo alta.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Diminuire la tensione del filo dell'ago. 	22
	⑥ La tensione della molla chiusura punto è troppo alta.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Diminuire la tensione. 	23
	⑦ Il filo di fibra sintetica si fonde a causa di calore generato sull'ago.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Usare olio di silicone. 	129
	⑧ Quando si tira su il filo, il filo viene trapassato con la punta dell'ago.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Abbassare l'altezza della barra ago dalla linea di riferimento incisa, di una distanza compresa tra metà linea e l'intera linea. ○ Controllare lo stato di ruvidezza della punta dell'ago. ○ Usare l'ago con punta a sfera. 	
3. Ago si rompe spesso.	① L'ago è piegato.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Sostituire l'ago piegato. 	19
	② La aguja golpea al prensatelas intermedio.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Corrija la posición del prensatelas intermedio. 	23
	③ L'ago è troppo sottile per il materiale.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Sostituire l'ago con uno più grosso a seconda del materiale. 	116
	④ L'elemento motore piega l'ago eccessivamente.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago. 	
4. I fili non vengono tagliati. (Soltanto il filo della bobina)	① La contro-lama è smussata.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Sostituire la contro - lama. 	119
	② La differenza in livello tra la guida foro ago e la contro-lama non è sufficiente.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare la piegatura della contro-lama. 	
	③ Il coltello mobile è scorrettamente posizionato.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Correggere la posizione del coltello mobile. 	116
	④ L'ultimo punto è saltato.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Correggere la relazione fase tra l'ago e la navetta. 	
	⑤ La tensione del filo della bobina è troppo bassa.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare la tensione del filo della bobina. 	
	⑥ Sbattimento del tessuto	<ul style="list-style-type: none"> ○ Abbassare l'altezza del pressore intermedio dell'ultimo punto. 	

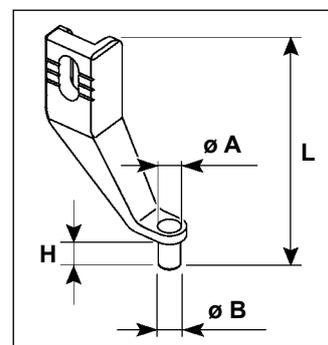
Inconveniente	Causa	Rimedi	Pagina
5. Punti sono frequentemente saltati.	① La relazione fase tra l'ago e la navetta non è opportuna.	○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago.	116
	② Il gioco tra l'ago e la navetta è troppo grande.	○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago.	116
	③ L'ago è piegato.	○ Sostituire l'ago piegato.	19
	④ L'elemento motore piega l'ago eccessivamente.	○ Correggere la posizione dell'elemento motore.	116
	⑤ La lunghezza del filo rimanente dell'ago dopo il taglio del filo è troppo lunga. (Nel caso di salti di punto dal 2o al 10o punto circa dall'inizio della cucitura)	○ Ridurre la pressione della molla tirafilo o aumentare la tensione del filo applicata dal regolatore No. 1 di tensione del filo.	22, 23
6. Il filo dell'ago viene fuori sul lato rovescio del materiale.	① La tensione del filo dell'ago non è sufficientemente alta.	○ Aumentare la tensione del filo dell'ago.	22
	② Il meccanismo di rilascio della tensione non funziona correttamente.	○ Controllare se il disco di tensione No.2 sia rilasciato o meno durante le travette.	22
	③ Il filo dell'ago dopo il taglio del filo è troppo lungo.	○ Aumentare la tensione del regolatore di tensione del filo No.1.	
	④ Il numero di punti è troppo poco.	○ Spegnerne la pinza del filo.	
	⑤ Quando la lunghezza della cucitura è corta (L'estremità del filo dell'ago si sporge sul rovescio del prodotto di cucitura.)	○ Spegnerne la pinza del filo.	
	⑥ Il numero di punti è troppo poco.	○ Usare la piastra inferiore il cui foro è più grande del pressore.	
7. Il filo si rompe al momento di taglio del filo.	① Salti di punto al primo punto	○ Anticipare il tempismo del crochet di metà ago.	
	② L'ago utilizzato e il filo utilizzato sono spessi rispetto al diametro interno del pressore intermedio.	○ Aumentare il diametro interno del pressore intermedio.	
	③ Il pressore intermedio non è correttamente posizionato rispetto all'ago.	○ Regolare l'eccentricità tra il pressore intermedio e l'ago in modo che l'ago entri nel centro del pressore intermedio.	
8. L'estremità del filo del primo punto esce fuori sul diritto del materiale.	① Il coltello mobile è scorrettamente posizionato.	○ Correggere la posizione del coltello mobile.	119
9. La pinza del filo è impigliata con il filo dell'ago.	① Il filo dell'ago all'inizio della cucitura è troppo lungo.	○ Stringere il regolatore di tensione del filo No. 1 e regolare la lunghezza del filo dell'ago ad un valore da 40 a 50 mm.	26
10. Lunghezza irregolare del filo dell'ago	① La tensione della molla tirafilo è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione della molla tirafilo.	23
11. La lunghezza del filo dell'ago non diventa corta.	① La tensione del regolatore di tensione del filo No. 1 è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione del regolatore di tensione del filo No. 1.	22
	② La tensione della molla tirafilo è troppo alta.	○ Diminuire la tensione della molla tirafilo.	23
	③ La tensione della molla tirafilo è troppo bassa e il movimento è instabile.	○ Aumentare la tensione della molla tirafilo e allungare anche la corsa.	
12. La sezione di annodatura del filo della bobina al 2o punto all'inizio della cucitura apparisce sul diritto.	① Il funzionamento a vuoto della bobina è grande.	○ Regolare la posizione del coltello mobile.	119
	② La tensione del filo della bobina è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione del filo della bobina.	22
	③ La tensione del filo dell'ago al 1o punto è troppo alta.	○ Diminuire la tensione del filo dell'ago al 1o punto. ○ Spegnerne la pinza del filo.	
13. Lo scartafilo non funziona. (Il ritorno è difettoso.)	① L'entrata dell'ago dell'ultimo ago è la stessa di quella dell'inizio della cucitura, e la resistenza del filo e del tessuto è grande.	○ Spostare il punto di entrata dell'ago dell'ultimo ago.	

2. ACCESSORIO A RICHIESTA

2-1. Tabella di Guida foro ago

Ago usato	Guida foro dell'ago		
Misura	No. di parte	Diametro foro dell'ago	Applicazione
Da #09 a #11	B242621000C	ø 1,6	Per maglieria (OP)
Da #11 a #14 *1	B242621000A	ø 1,6	Per materiali leggeri - di media pesantezza (Tipo S)
Da #14 a #18 *2	B242621000B	ø 2,0	Per materiali di media pesantezza - pesanti (Tipo H)
Da #18 a #21	B242621000D	ø 2,4	Per materiali pesanti (OP)
	B242621000F	ø 3,0	
Da #22 a #25	B242621000G	ø 3,0 (con un contro-foro)	Per materiali pesantissimi (OP)
Da #18 a #25	B242621000H	ø 3,0 (foro eccentrico)	Per materiali pesantissimi per prevenire salti di punto (OP)

Ago usato	Pressore intermedio	
Misura	No. di parte	Dimensioni (øA × øB × H × L)
Da #09 a #11	B1601210D0E (OP)	ø 1,6 × ø 2,6 × 5,7 × 37,0
Da #11 a #14 *1	40023632 (Standard)	ø 2,2 × ø 3,6 × 5,7 × 38,5
Da #14 a #18 *2	B1601210D0FA (OP)	ø 2,2 × ø 3,6 × 8,7 × 41,5
Da #18 a #21	B1601210D0BA (OP)	ø 2,7 × ø 4,1 × 5,7 × 38,5
Da #22 a #25	B1601210D0CA (OP)	ø 3,5 × ø 5,5 × 5,7 × 38,5
Da #18 a #25		



* 1 : Ago normalmente installato (DP × 5 #14)

* 2 : Ago normalmente installato (DP × 17 #18)

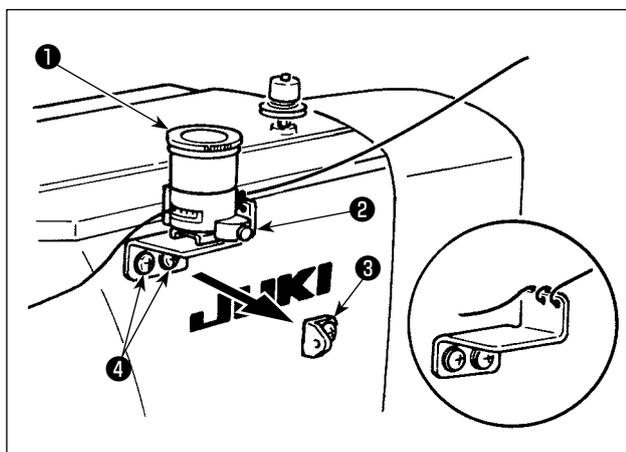
- Tipo S : Titolo del filo applicabile : da #80 a #20
- Tipo H : Titolo del filo applicabile : da #50 a #02
- (OP) significa l'optional.

2-2. Serbatoio dell'olio di silicone



AVVERTIMENTO :

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



Rimuovere il guidafile No. 1 (3) del tirafilo e fissare la base (2) del serbatoio dell'olio silconico.

Fissare serbatoio dell'olio di silicone (1) (B3532223C00) con il magnete.

1. Se il filo si attorciglia forte sulla base (2) (B2535210000) del serbatoio dell'olio di silicone, invertire il senso di avvolgimento del filo.
2. Per il fissaggio del serbatoio dell'olio di silicone, usare due viti M4 (4). (No. di parte della vite raccomandabile : SM4040855SP)



2-3. Lettore di codici a barre



AVVERTIMENTO:

- Non guardare direttamente il raggio laser del lettore di codici a barre. Il raggio laser può danneggiare gli occhi.
- Non direzionare il raggio laser verso gli occhi delle persone. Il raggio laser può danneggiare gli occhi.
- Non guardare direttamente il raggio laser utilizzando un dispositivo ottico. Il raggio laser può danneggiare gli occhi.



ATTENZIONE:

- Assicurarsi di usare la macchina per cucire all'interno della gamma di temperature specificata e della gamma di umidità specificata.
- Non collegare/scollegare i connettori quando la macchina per cucire è sotto tensione.

La funzione di codice a barre è una funzione per leggere il codice a barre e per passare al modello di cucitura corrispondente per le applicazioni come l'identificazione della cassetta ecc.

Leggendo il codice a barre, possono essere effettuati il passaggio ai 999 modelli di cucitura dell'utente archiviati nella memoria della macchina per cucire e il passaggio ai 50 dati di cucitura registrati nel bottone di modello di cucitura.

Per utilizzare questa funzione, l'opzione codice a barre AMS-EN (40089238) sarà richiesta.

Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni/Elenco delle Parti (40089259) per il Lettore di Codici a Barre (opzionale) della Serie AMS-EN per ulteriori dettagli.

Caratteristiche tecniche del lettore di codici a barre

Prodotto laser di classe 2

Uscita massima: 1,0mW

Lunghezza d'onda: 650nm

Standard di sicurezza

JIS C 6802:2005

IEC60825-1+A2:2007