

ITALIANO

**AMS-221F / IP-500
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

I. SEZIONE MECCANICA (QUANTO ALLA MACCHINA PER CUCIRE)	1
1. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
2. CONFIGURAZIONE	2
3. INSTALLAZIONE	3
3-1. Rimozione del bullone di fissaggio della base della macchina.....	3
3-2. Regolazione dell'interruttore di sicurezza	3
3-3. Installazione del coperchio ausiliario della placca ago	4
3-4. Installazione del pannello	6
3-5. Installazione del pedale	6
3-6. Installazione del portafilo	7
3-7. Installazione del tubo dell'aria.....	8
3-8. Avvertenze per l'impianto di alimentazione dell'aria compressa (fonte dell'aria di alimentazione).....	9
3-9. Installazione della protezione occhi.....	10
3-10. Installazione del sacchetto per ritagli di tessuto	10
4. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE	11
4-1. Lubricación.....	11
4-2. Posizionamento dell'ago	12
4-3. Infilatura della testa della macchina	12
4-4. Installazione e rimozione della capsula.....	13
4-5. Inserimento della bobina.....	13
4-6. Regolazione della tensione del filo	14
4-7. Altezza del pressore intermedio	15
4-8. Regolazione della molla chiusura punto	15
5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE	16
5-1. Cucitura	16
5-2. Dispositivo pinza del filo dell'ago	17
5-3. Dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello	19
5-4. Regolazione della posizione di stop intermedio della pinza (sinistra) (Per le pinze separatamente comandate con la funzione di corsaa doppio gradino)	20
5-5. Lampada LED per l'area intorno all'ago	20
II. SEZIONE FUNZIONAMENTO (QUANTO AL PANNELLO)	21
1. PREFERENZE	21
2. QUANDO SI USA IL IP-500.....	26
2-1. Nome di ciascuna sezione del IP-500	26
2-2. Bottoni da usare in comune.....	27
2-3. Funzionamento fondamentale del IP-500	27
2-4. Sezione LCD durante la procedura di selezione del modello di cucitura dell'utente....	29
2-4-1. Schermata di impostazione del modello di cucitura	29
2-4-2. Schermo di cucitura	30
2-4-3. Visualizzazione della scheda multifunzione	31

(1) Scheda HOME.....	31
(2) Scheda di scelta rapida di modello di cucitura	32
(3) Scheda di tensione del filo.....	33
(4) Scheda di ingrandimento / riduzione	33
(5) Scheda di distanza di spostamento XY	35
2-4-4. Come modificare il parametro	35
2-4-5. Come controllare la forma del modello di cucitura	37
2-4-6. Come correggere il punto di entrata dell'ago.....	38
2-4-7. Come selezionare la forma di cucitura	41
2-4-8. Modalità di uso dello stop temporaneo	44
(1) Per continuare l'esecuzione della cucitura da qualche punto in cucitura	44
(2) Per eseguire la ricucitura dall'inizio	45
2-4-9. Visualizzazione della bandiera durante la procedura di modifica	45
2-4-10. Avvolgimento di una bobina.....	46
(1) Quando si effettua l'avvolgimento del filo della bobina eseguendo la cucitura	46
(2) Quando si esegue soltanto l'avvolgimento del filo della bobina	47
2-4-11. Come editare i caratteri.....	48
2-4-12. Impostazione del salto dei dati di cucitura	49
2-4-13. Come correggere la posizione del modello di cucitura (Funzione di correzione della posizione)..	51
(1) Come correggere la posizione per ciascun singolo modello di cucitura / per ciascun singolo ciclo	52
(2) Come correggere la posizione per ciascun singolo dispositivo.....	55
2-5. Sezione LCD quando si seleziona il modello di cucitura del ciclo	57
2-5-1. Schermata di impostazione del modello di cucitura del ciclo	57
2-5-2. Schermata di cucitura	59
2-5-3. Come creare un nuovo modello di cucitura del ciclo	60
2-5-4. Come editare i passaggi del modello di cucitura del ciclo	62
2-5-5. Come impostare il salto dei passaggi.....	64
2-5-6. Come cucire un passaggio a ripetizione.....	65
2-6. Elenco	65
2-6-1. Commutazione della modalità di immissione tra la modalità normale e la modalità di immissione del corpo principale	66
2-6-2. Interruttore di memoria	67
2-6-3. Impostazione del contatore	76
2-6-4. Impostazione dell'orologio	78
2-6-5. Registrazione del pulsante di scelta rapida di modello di cucitura	79
2-6-6. Impostazione della multifunzione	80
2-7. Modo de usar la función de comunicación	81
2-7-1 Dati che si possono trattare.....	81
2-7-2. Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria.....	81
2-7-3. Comunicazione effettuata usando USB.....	82
2-7-4. Come caricare i dati.....	82
2-7-5. Per prendere dentro i dati plurali insieme	84
2-8. Elenco delle informazioni.....	85
2-8-1. Impostazione della gestione del personale di manutenzione	86
3. LISTA DEI CODICI DI ERRORE.....	88
4. ELENCO DEI MESSAGGI.....	97

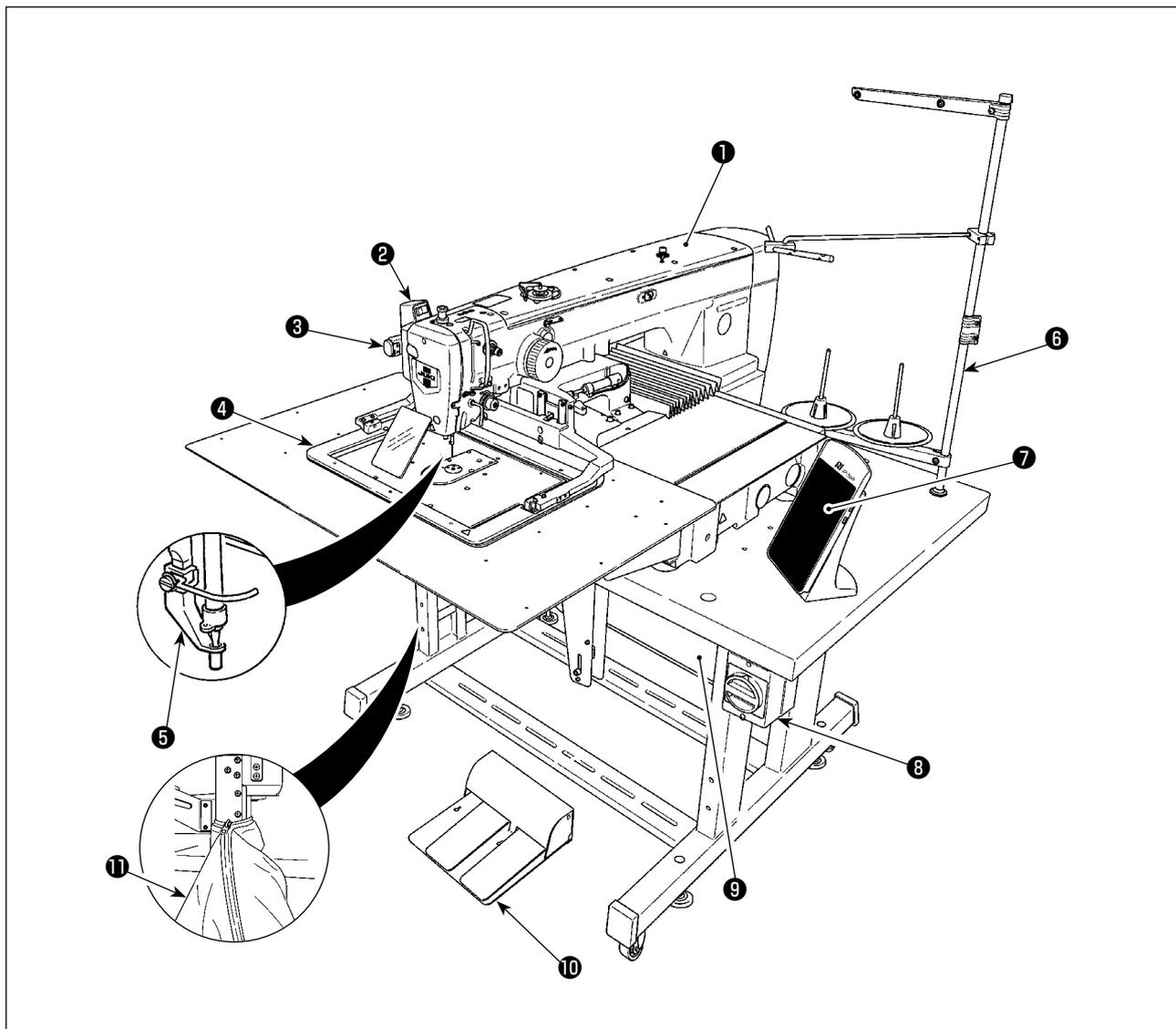
III. MANUTENZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE	100
1. MANUTENZIONE	100
1-1. Regolazione dell'altezza barra ago (Modifica della lunghezza dell'ago)	100
1-2. Regolazione della relazione fase ago-navetta.....	100
1-3. Regolazione dell'altezza della pinza	103
1-4. Regolazione della corsa verticale del piedino premistoffa intermedio.....	104
1-5. Coltello mobile e controlama (tipo riduzione del Nido d'Uccello).....	104
1-6. Coltello mobile e controlama (tipo filo rimanente corto)	107
1-7. Dispositivo pinza del filo.....	108
1-8. Disco rivelatore della rottura del filo.....	108
1-9. Sollevamento della testa della macchina	109
1-10. Rifornimento dei posti designati con grasso.....	111
(1) Posto dove i grassi esclusivi sono custoditi	112
(2) Punti di applicazione del Grasso JUKI A.....	112
(3) Parti alle quali viene applicato il grasso specifico della guida lineare	115
1-11. Modo de drenar el aceite sucio.....	116
1-12. Quantità di olio fornito al crochet	116
1-13. Sostituzione dei fusibili.....	117
1-14. Commutazione della tensione di alimentazione	118
1-15. Smaltimento delle batterie	119
1-16. Inconvenienti e rimedi	120
2. OPZIONALE	123
2-1. Tabella di Guida foro ago	123
2-2. Serbatoio dell'olio di silicone	123
2-3. Per utilizzare la piastra di trasporto della serie AMS-221EN	124

I. SEZIONE MECCANICA (QUANTO ALLA MACCHINA PER CUCIRE)

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

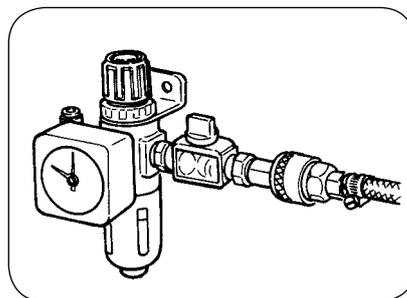
1	Area de cosido	Direzione X (laterale)	Direzione Y (longitudinale)
		AMS-221F-2516 : 250 mm	x 160 mm
		AMS-221F-3020 : 300 mm	x 200 mm
2	Velocità massima di cucitura	2.800 sti/min (quando passo di cucitura è 3,5 mm o meno), 2.500 sti/min (Tipo G)	
3	Lunghezza del punto	Da 0,1 a 12,7 mm (Risoluzione min. : 0,05 mm)	
4	Movimento del trasporto pinza	Trasporto intermittente (Trasmissione a due alberi tramite motore passo-passo)	
5	Corsa barra ago	45,7 mm	
6	Ago	GROZ-BECKERT 134, 135×17, agoja ORGAN DP×5, DP×17	
7	Alzata pinza	30 mm max	
8	Corsa piedino premistoffa intermedio	4 mm (standard) (Da 0 a 10 mm)	
9	Alzata piedino premistoffa intermedio	25 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 pulsante 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	Metodo di selezione del nome del modello di cucitura (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	AMS-221F-2516 : 1.200mm (LARG) × 1.000mm (LUNG) × 1.200mm (ALT) (Escluso portafilo) AMS-221F-3020 : 1.200mm (LARG) × 1.070mm (LUNG) × 1.200mm (ALT) (Escluso portafilo)	
25	Peso (peso lordo)	AMS-221F-2516 : 238 kg AMS-221F-3020 : 247 kg	
26	Corrente assorbita	400 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	AMS-221F-2516 : Da 0,5 a 0,55 MPa (0,55 MPa max) AMS-221F-3020 : Da 0,35 a 0,4 MPa (0,55 MPa max)	
31	Consumo d'aria	2.75 dm ³ / min (ANR)	
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	Ruido	- 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.6.3 -ISO 11204 GR2 a 2.800 sti/min. - Livello di potenza acustica (L _{WA}) ; Valore ponderato A di 91.5 dB; (Include K _{WA} = 2,5 dB) ; secondo la norma ISO 10821-C.6.3 -ISO 3744 GR2 a 2.800 sti/min. Tempo necessario per la cucitura: 2,2 sec., utilizzando il modello di cucitura No. 102	

2. CONFIGURAZIONE

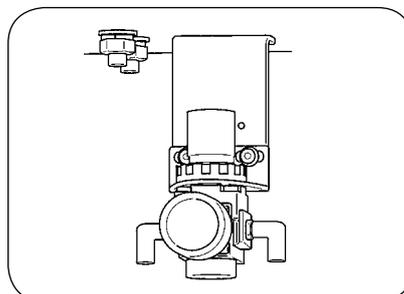


- ❶ Testa della macchina
- ❷ Interruttore dello scartafilo
- ❸ Interruttore di stop temporaneo
- ❹ Pinza
- ❺ Piedino premistoffa intermedio
- ❻ Portafilo
- ❼ Pannello operativo (IP-500)
- ❽ Interruttore dell'alimentazione
(utilizzato anche come l'interruttore di
arresto di emergenza)
- ❾ Centralina di controllo
- ❿ Pedale di comando
- ⓫ Sacchetto per ritagli di tessuto

Regolatore d'aria

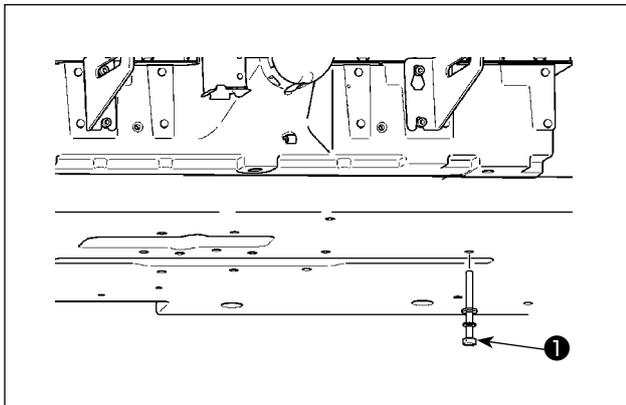


Regolatore di prevenzione del Nido d'Uccello



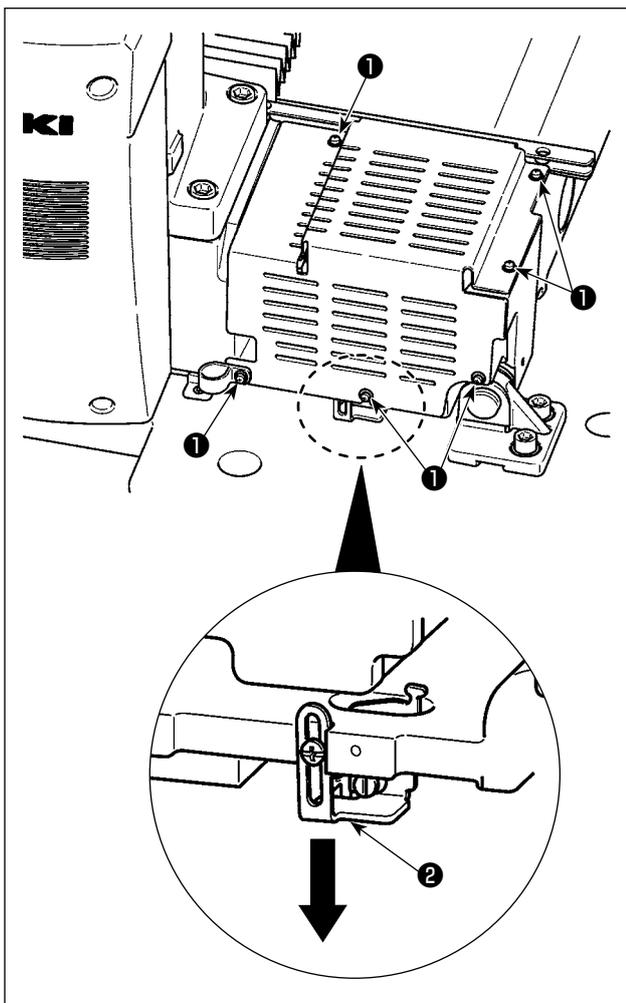
3. INSTALLAZIONE

3-1. Rimozione del bullone di fissaggio della base della macchina



Rimuovere il bullone di fissaggio della base della macchina ❶. Questo bullone è necessario al momento di trasportare la macchina per cucire.

3-2. Regolazione dell'interruttore di sicurezza



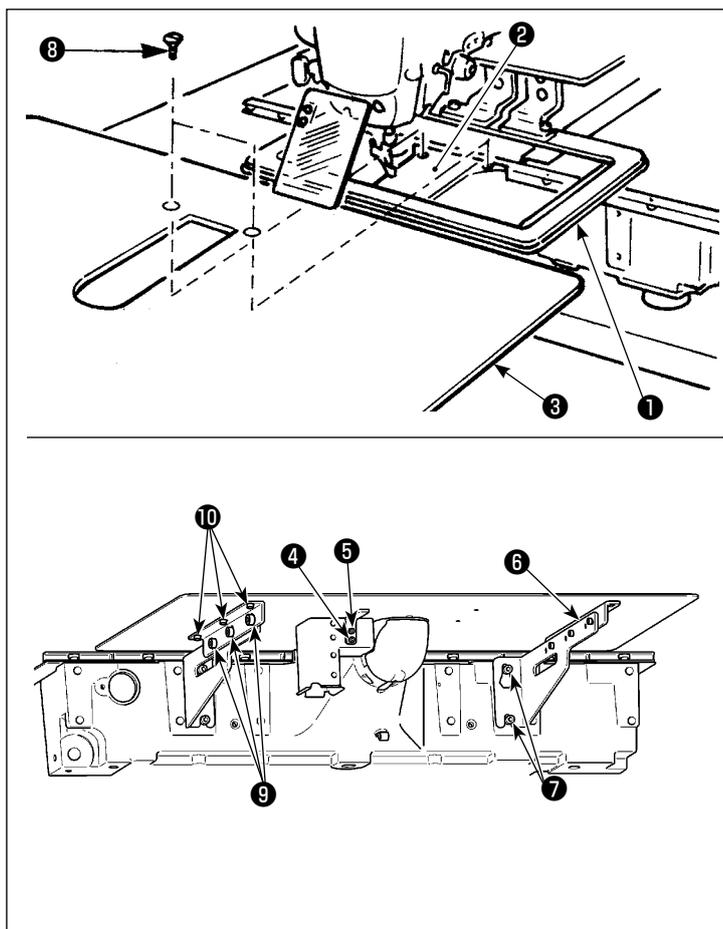
Nel caso in cui si verifichi l'errore 302 quando la macchina per cucire è in funzione dopo la messa in servizio, rimuovere le viti ❶ (sei pezzi) per staccare il coperchio. Allentare quindi la vite di montaggio dell'interruttore di sicurezza con un cacciavite e spostare l'interruttore ❷ di sicurezza verso il basso. In questo stato, regolare l'interruttore di sicurezza.

3-3. Installazione del coperchio ausiliario della placca ago



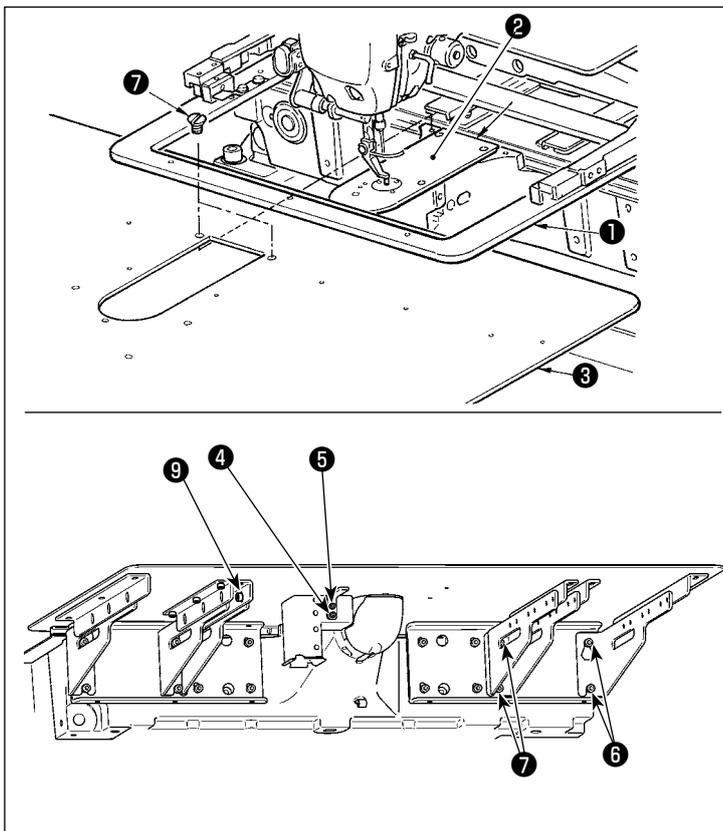
1. I sostegni e cose simili sono fissati al coperchio ausiliario della placca ago e le viti di fissaggio e le rondelle per fissare il coperchio ausiliario alla base della macchina sono imballate insieme con gli accessori al momento della consegna.
2. Quando si usa il foglio del coperchio fornito come accessori, incollarlo al coperchio ausiliario della placca ago prima dell'installazione del coperchio ausiliario.

[Quando si usa l'area 2516 (AMS-221F △△ 2516)]



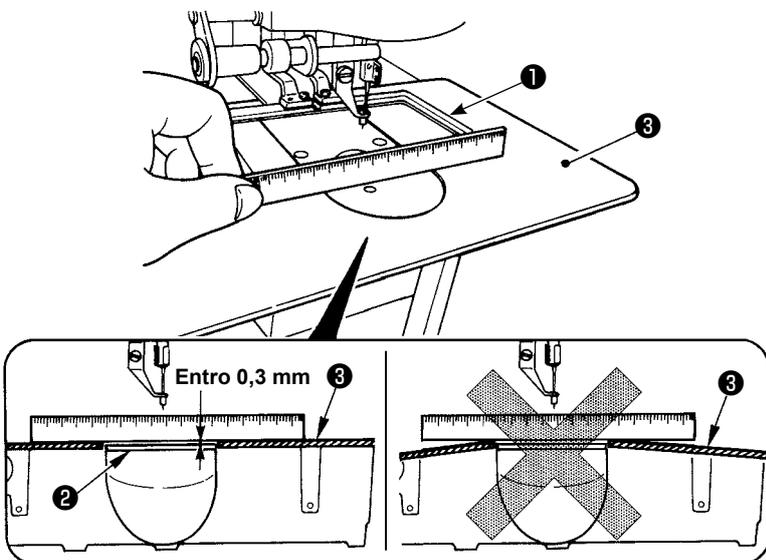
- 1) Spostare la base di trasporto del tessuto verso il dietro, e mettere il coperchio ausiliario della placca ago **3** tra la piastra inferiore **1** e la placca ago **2**. In questo momento, fare attenzione a non piegare la piastra inferiore **1**.
- 2) Fissare temporaneamente il coperchio ausiliario della placca ago **3** con le viti di fissaggio del coperchio ausiliario della placca ago **5** e le rondelle **4**.
- 3) Fissare temporaneamente il supporto del coperchio ausiliario della placca ago **6** alla base della macchina con le viti di fissaggio **7**.
- 4) Fissare il coperchio ausiliario della placca ago alla base della macchina con le due viti a testa tonda svasata **8**.
- 5) Consultare gli articoli indicati nella Attenzione, effettuare il posizionamento del coperchio ausiliario della placca ago, e fissare le viti di fissaggio **5** e **7**. Quando il posizionamento non è sufficiente, allentare le viti di fissaggio **9** e **10** una volta, ed effettuare il posizionamento.

[Quando si usa l'area 3020 (AMS-221F △△ 3020)]



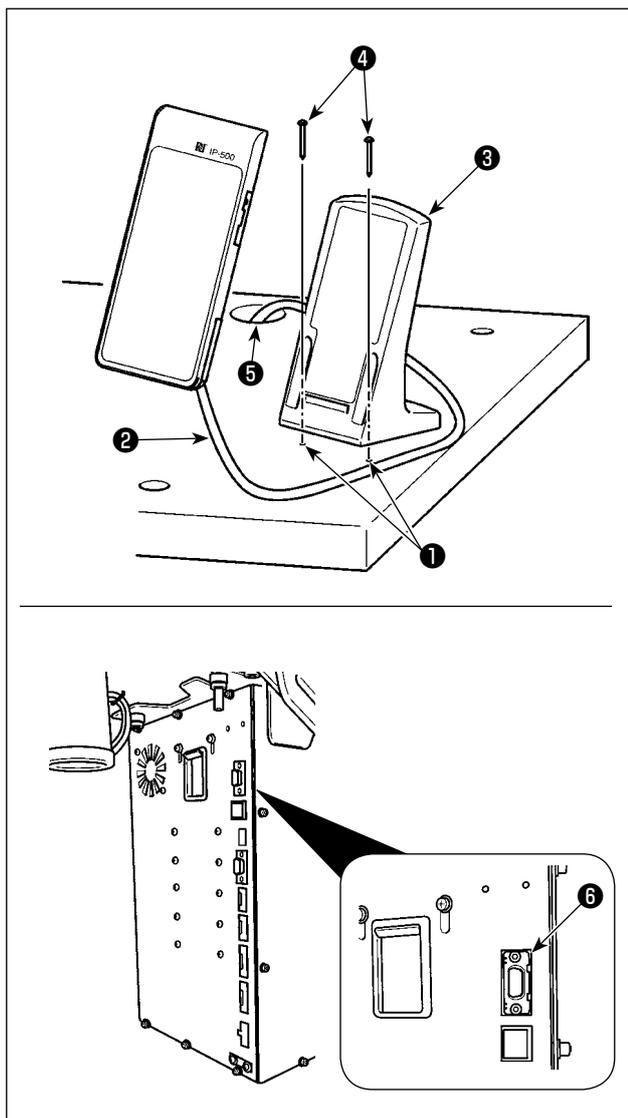
- 1) Spostare la base di trasporto del tessuto all'indietro, e inserire il coperchio ausiliario della placca ago (asm.) ③ dallo spazio tra la piastra inferiore ① e la placca ago ②. In questo momento, fare attenzione a non piegare o danneggiare la piastra inferiore ①.
- 2) Fissare temporaneamente il coperchio ausiliario della placca ago (asm.) ③ alla base della macchina con le viti di fissaggio del supporto del coperchio ausiliario della placca ago ⑤ e la rondella ④.
- 3) Fissare temporaneamente il coperchio ausiliario della placca ago (asm.) ③ alla base della macchina con le viti di fissaggio del supporto del coperchio ausiliario della placca ago ⑥ (10 pezzi).

- 4) Fissare il coperchio ausiliario della placca ago (asm.) ③ alla base della macchina con le due viti a testa svasata ⑦.
- 5) Facendo riferimento alle precauzioni, regolare la posizione del coperchio ausiliario della placca ago e stringere le viti ⑤ e ⑥ di fissaggio. Se è difficile posizionare correttamente il coperchio ausiliario della placca ago, allentare la vite ⑤ di fissaggio del coperchio ausiliario della placca ago e le viti ⑨ di fissaggio della base del coperchio ausiliario della placca ago una volta e regolare correttamente la posizione del coperchio ausiliario della placca ago.



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

3-4. Installazione del pannello



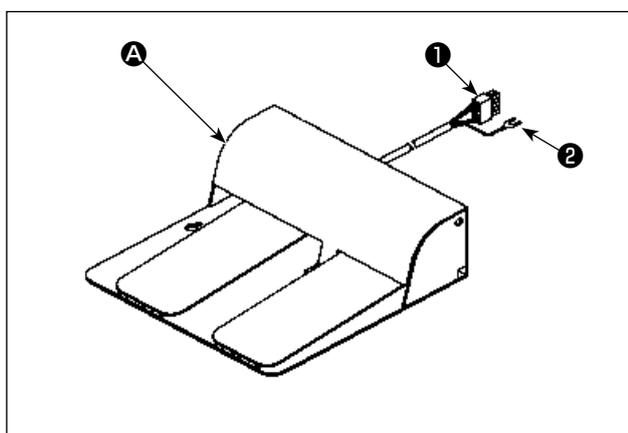
■ Installazione del IP-500

- 1) Fissare la piastra di montaggio del pannello operativo **3** a un posto facoltativo sul tavolo con le due viti per legno **4**.
(Come riferimento, i due fori perforati **1** (in due punti) sono stati fatti in fabbrica sul lato destro del tavolo.
- 2) Fare passare il cavo **2** del pannello attraverso il foro **5** nel tavolo e collegare il cavo al connettore CN101 **6** (il connettore più alto) della centralina elettrica.

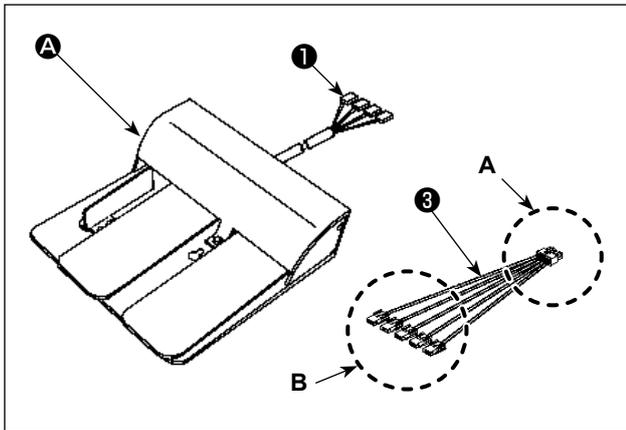


Installare il pannello alla posizione in cui il coperchio dello spostamento X o l'impugnatura della testa non lo intralcia poiché la rottura del pannello sarà causata.

3-5. Installazione del pedale



- 1) Nel caso di unità **A** a due pedali
Collegare il connettore **1** del pedale al connettore CN109 **4** della centralina elettrica.
Fissare il cavo **2** di messa a terra del pedale con la vite **5** di fissaggio attaccata alla centralina elettrica.



- 2) Nel caso di unità **B** a tre pedali
 Collegare il connettore **1** del pedale al lato **B** del cavo **3** di giunzione accessorio in dotazione con l'unità come descritto di seguito.
 Fissare il cavo **2** di messa a terra del pedale con la vite **5** di fissaggio attaccata alla centralina elettrica.

Marcatura sul lato del pedale

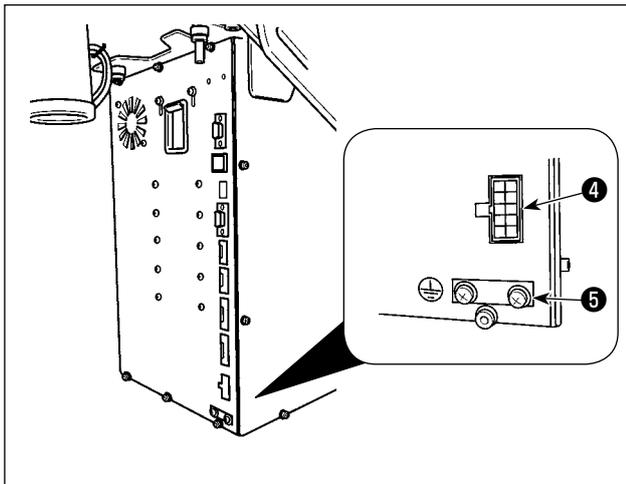
1	_____
2	_____
3	_____
4	_____

Marcatura sul lato del cavo di giunzione

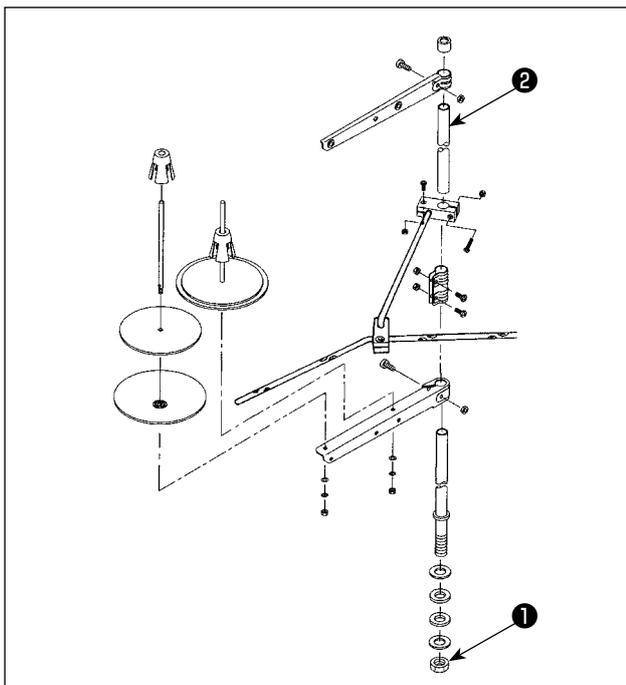
CN1
CN2
CN3
CN4

(* Non si collega il cavo di giunzione CN5.)

Collegare il lato **A** del cavo **3** di giunzione al connettore CN109 **4** della centralina elettrica.

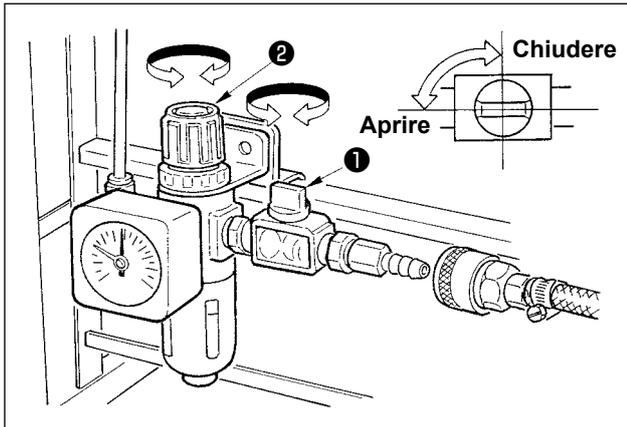


3-6. Installazione del portafilo

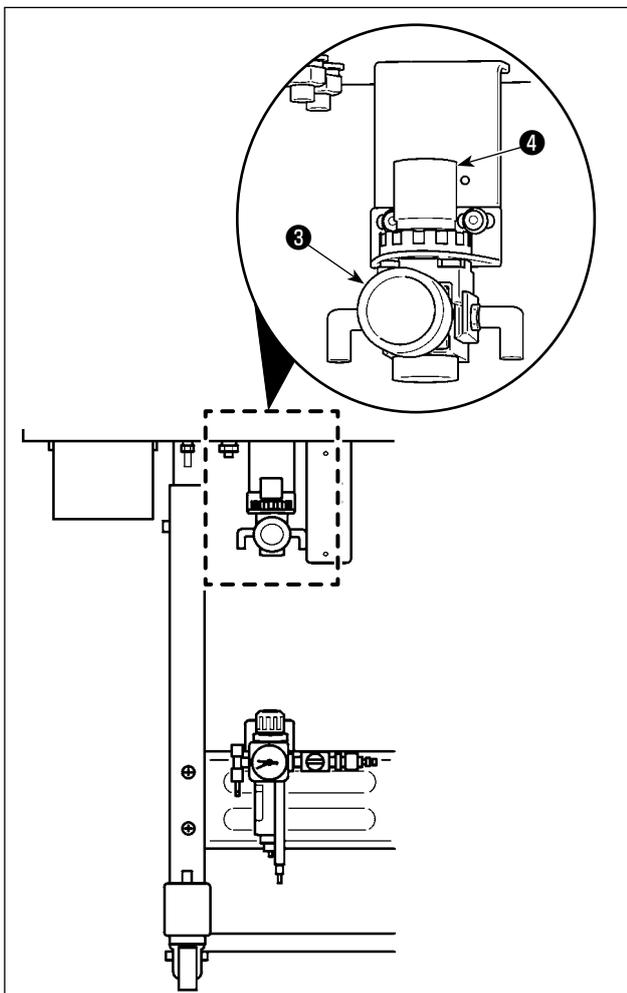


- 1) Montare il portafilo e inserirlo nel foro nell'angolo superiore di sinistra del tavolo della macchina.
- 2) Stringere controdado **1** per fissare il portafilo.
- 3) Per il cablaggio ad una presa di alimentazione aerea far passare il cavo di alimentazione attraverso l'asta porta rocchetto **2**.

3-7. Installazione del tubo dell'aria



- 1) Collegamento del tubo dell'aria
Collegare il tubo dell'aria al regolatore.
- 2) Regolazione della pressione di aria
Aprire il rubinetto **1** dell'aria, sollevare e ruotare la manopola **2** del regolatore dell'aria per regolare la pressione dell'aria a da 0,5 a 0,55 MPa (per l'AMS-221F2516)/a da 0,35 a 0,4 MPa (per l'AMS-221F3020). Abbassare quindi la manopola per fissarla.
* Chiudere il rubinetto dell'aria **1** per espellere l'aria.

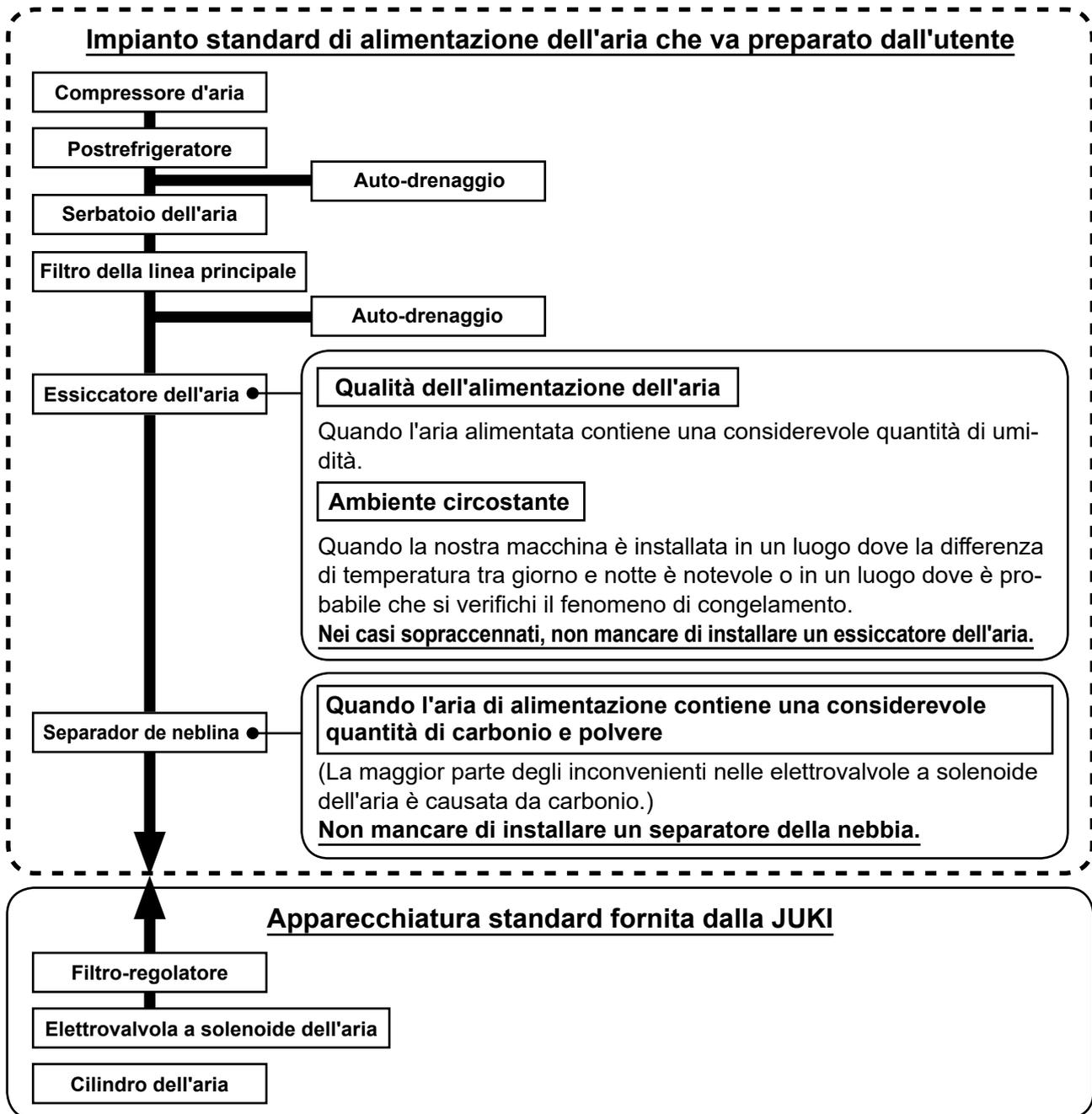


- 3) Tirare verso l'alto e ruotare la manopola **4** del regolatore dell'aria del regolatore **3** di prevenzione del Nido d'Uccello per regolare la pressione dell'aria a da 0.2 a 0.3 MPa. Premere quindi la manopola per fissarla in quella posizione.

3-8. 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.



Avvertenze per le condutture principali

- Non mancare di pendere le condutture principali con una pendenza in discesa di 1 cm per 1 m nel senso della corrente d'aria.
- Se le condutture principali si ramificano, l'uscita dell'aria compressa deve essere posta alla parte superiore delle condutture tramite un T per impedire che lo scolo che si deposita all'interno delle condutture fluisca fuori.
- Tutti i punti bassi e tutte le estremità senza uscita devono essere forniti di auto-drenaggi per impedire che lo scolo si depositi in quelle parti.

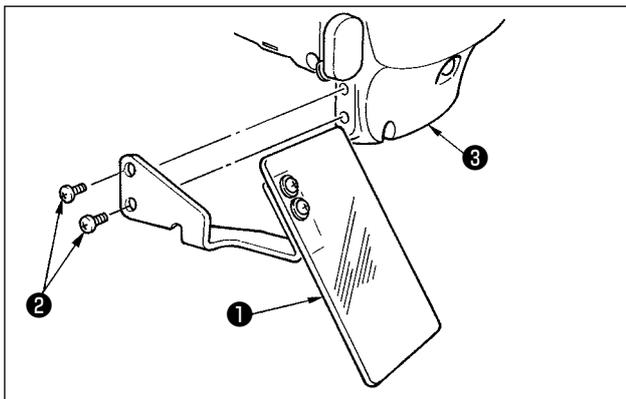


3-9. Installazione della protezione occhi



AVVERTIMENTO :

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

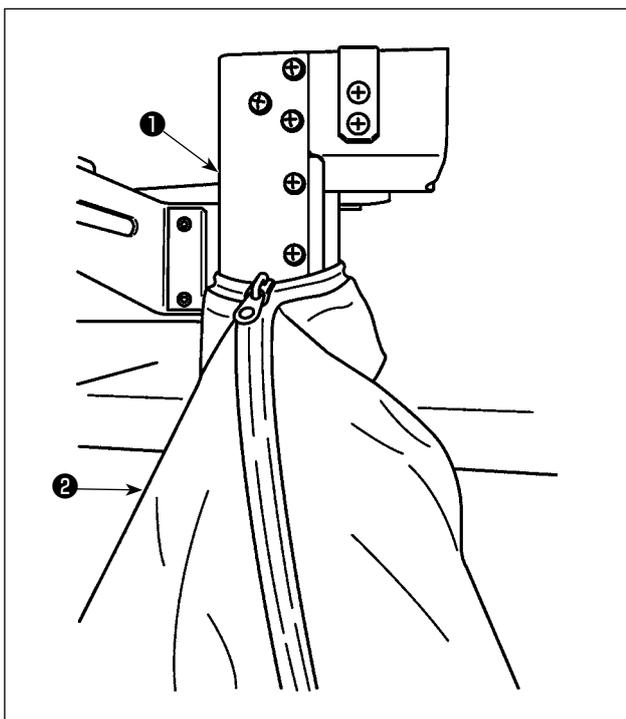


Usare protezione occhi ❶ dopo averla saldamente attaccata su piastra frontale ❸ con vite ❷ .



Se la pinza viene a contatto con la protezione occhi ❶ quando la prima si solleva a causa del suo rimbalzo, installare la protezione occhi ❶ spostandola verso l'alto.

3-10. Installazione del sacchetto per ritagli di tessuto



- 1) Il sacchetto per ritagli di tessuto deve essere installato quando viene utilizzato il dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello. Fare riferimento a "[I-5-3. Dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello](#)" p.19 per la descrizione del dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello.
- 2) Collegare il sacchetto ❷ per ritagli di tessuto (fornito nella scatola degli accessori) al condotto ❶ .
- 3) Mettendo il sacchetto per ritagli di tessuto sulla sporgenza del condotto ❶ , chiudere la cerniera del sacchetto per fissarlo.

4. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

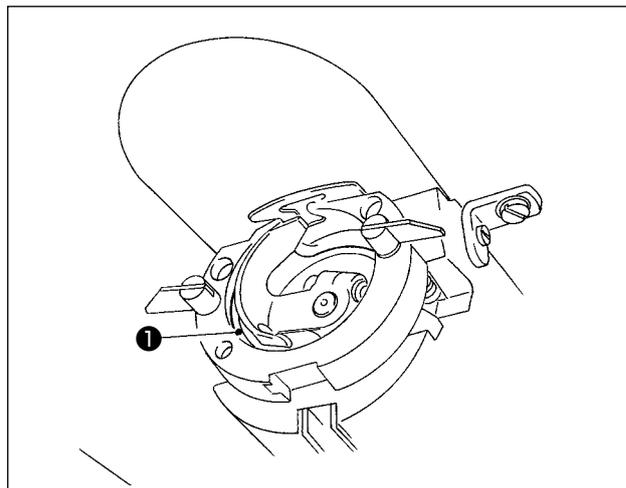
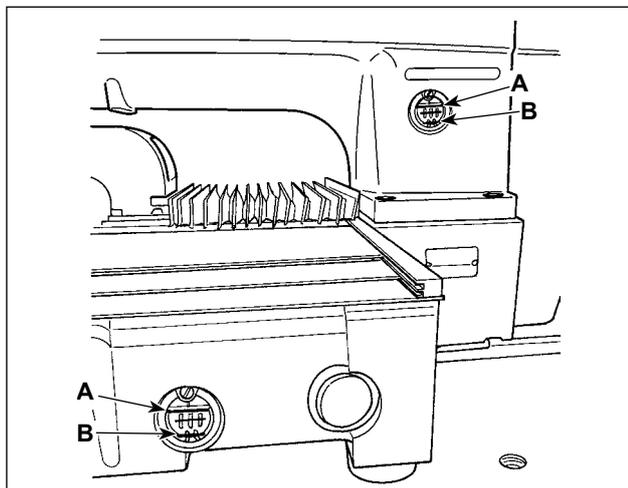
4-1. Lubricación



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

Utilizzare [Olio JUKI No. 2 oil] (fornito nella scatola degli accessori) per la macchina per cucire.



- 1) 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. (in due punti)
- 2) Applicare una goccia di olio alla guida di scorrimento **1** del crochet per stenderlo sopra.



Il serbatoio dell'olio inferiore viene utilizzato per fornire l'olio alla sezione di crochet. 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-1-12. Quantità di olio fornito al crochet](#)" p.116.)



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. (Per la rimozione del crochet, vedere "[III-1-2. Regolazione della relazione fase ago-navetta](#)" p.100.)

Se l'olio è insufficiente, acquistare l'olio in base alla tabella riportata di seguito.

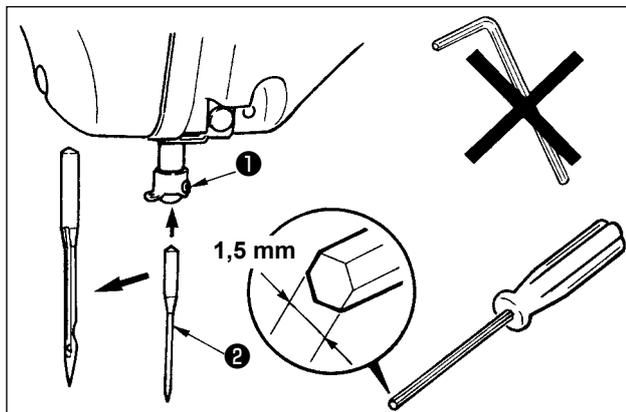
Capacità	N. di parte JUKI
Bottiglia da 100 cc	B91212200A0
Bottiglia da 900 cc	MDFRX2001L0
Tanica da 20 litri	MDFRX2020L0

4-2. Posizionamento dell'ago



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



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



Quando si stringe la vite di fissaggio

❶, non mancare di usare il cacciavite esagonale (No. di parte : 40032763) fornito come accessori.

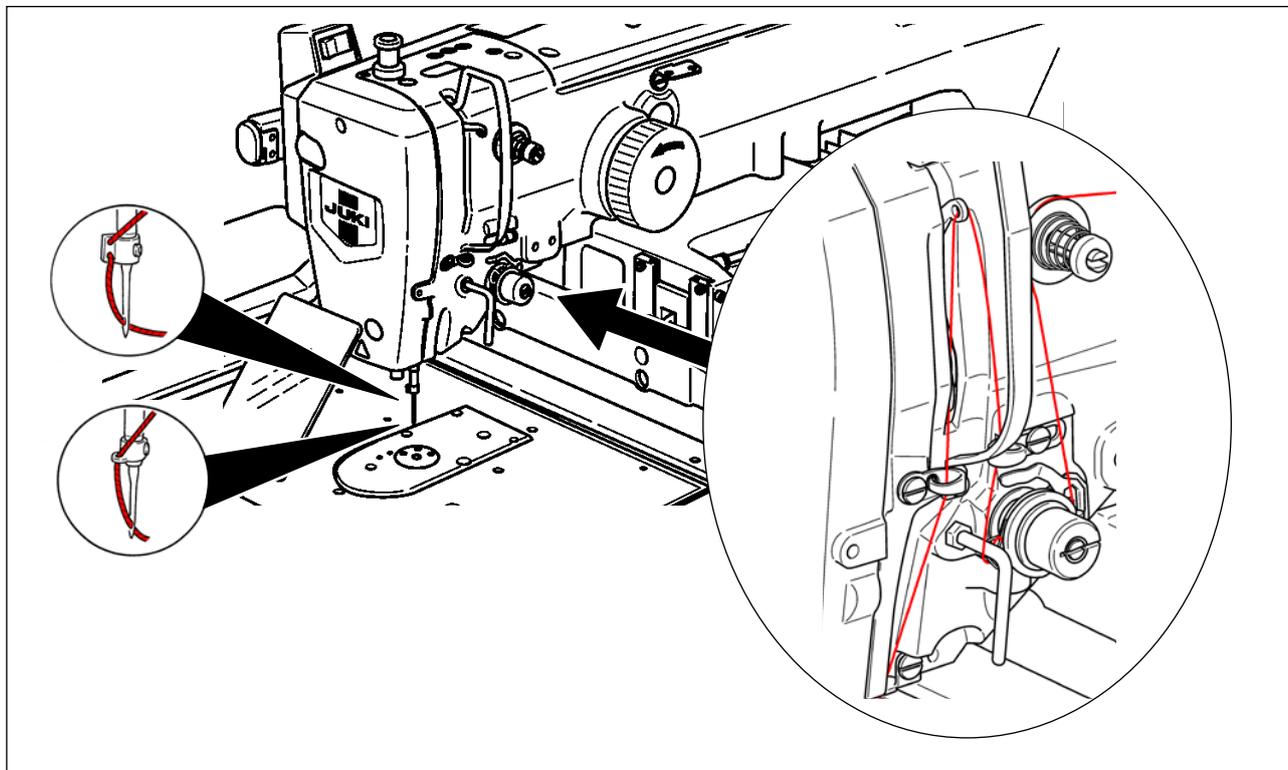
Non usare la chiave esagonale a forma di L. C'è pericolo di rompere la vite di fissaggio ❶.

4-3. Infilatura della testa della macchina



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

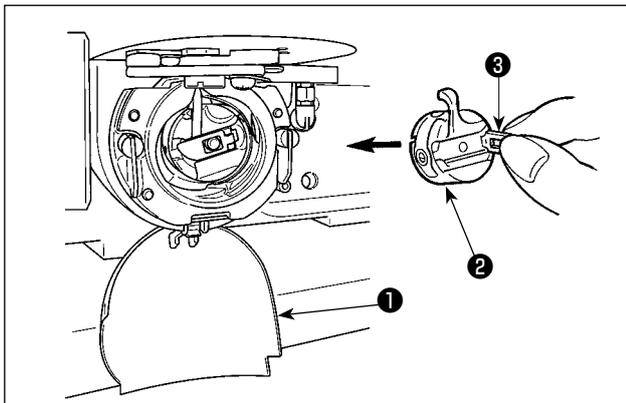


4-4. Installazione e rimozione della capsula



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



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



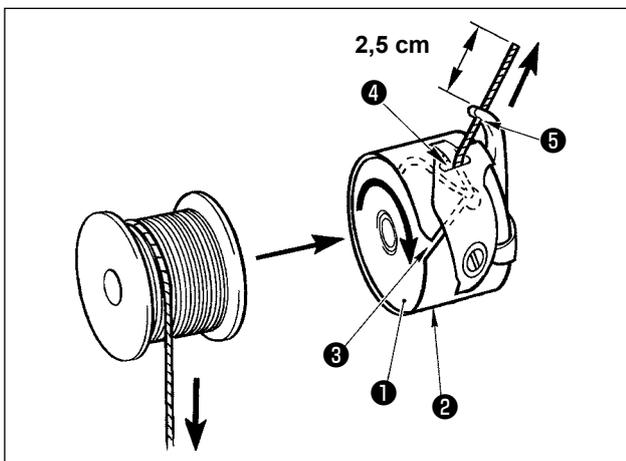
Se l'inserimento non è completo, capsula ② può scivolare via durante la cucitura.

4-5. Inserimento della bobina



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

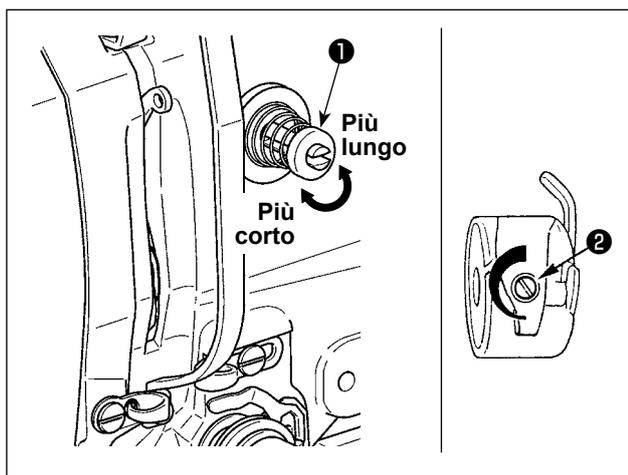


- 1) Inserire bobina ① in capsula ② nel senso mostrato nella figura.
- 2) Far passare il filo attraverso scanalatura ③ di capsula ② , e tirare quindi il filo. Con questa operazione, il filo passerà sotto la molla di tensione e verrà fuori dal foro del filo ④ .
- 3) Far passare il filo attraverso foro del filo ⑤ , ed estrarre il filo di 2,5 cm dal foro del filo.



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

4-6. Regolazione della tensione del filo

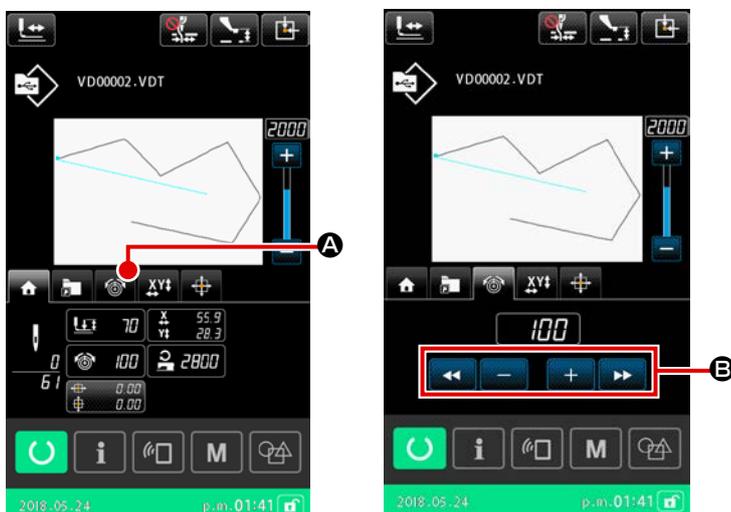


Se il regolatore di tensione del filo No.1 ❶ viene girato in senso orario, la lunghezza del filo che rimarrà sull'ago dopo il taglio del filo sarà diminuita. Se il regolatore viene girato in senso antiorario la lunghezza sarà aumentata.

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 la scheda  A di tensione del filo sulla schermata di cucitura.
- 2) Impostare la tensione del filo dell'ago usando il pulsante PLUS/MINUS (+/-) B. La gamma di impostazione va da 0 a 200. Quando il valore di impostazione viene aumentato, la tensione diventa più alta.

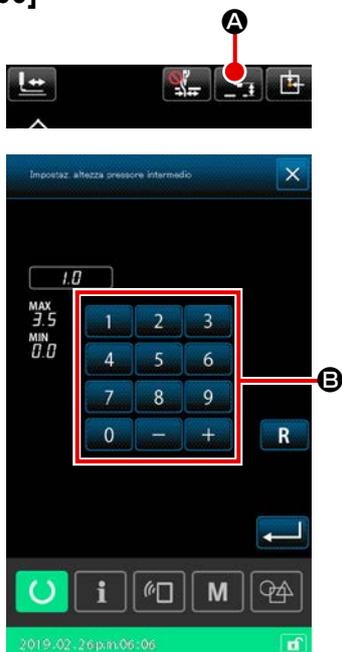
* Quando il valore di impostazione è 50 al momento della consegna standard, la tensione del filo viene regolata in modo che il tipo H sia 1,08N e il tipo S sia 0,88N (filo spun #50). (Quando la tensione del filo No. 1 è rilasciata.)

4-7. Altezza del pressore intermedio



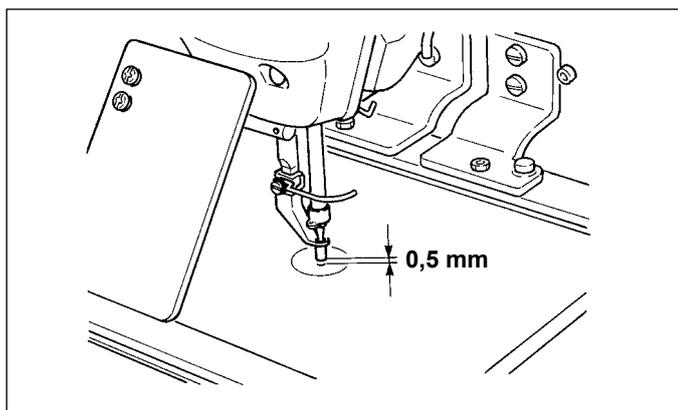
1. Quando si solleva l'altezza del pressore intermedio, girare la puleggia manualmente per abbassare la barra ago, e controllare che la barra ago non ostacoli il pressore intermedio. (Quando si usa l'ago DP × 5, usare la macchina per cucire con l'altezza di 3,5 mm o meno.)
2. Fare attenzione che le mani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

[IP-500]



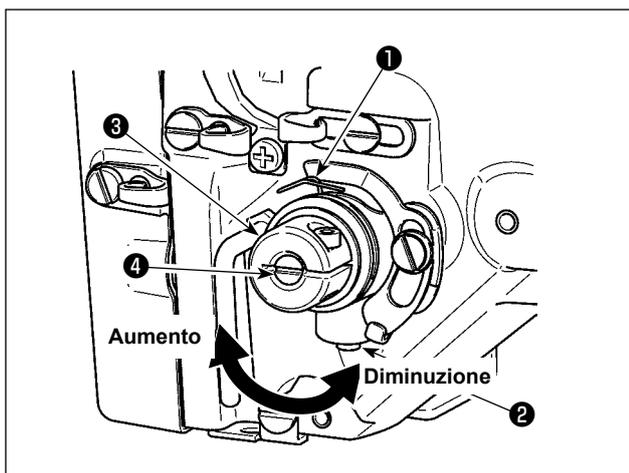
Premere il Pulsante INTERMEDIATE PRESSER SETTING

- A. Regolare lo spazio tra l'estremità inferiore del pressore intermedio e il materiale, quando l'ago viene portato all'estremità inferiore della sua corsa, a 0,5 mm (spessore del filo da usare) utilizzando il tastierino numerico B.



1. Il campo di impostazione del pressore intermedio è fino allo standard di 3,5 mm. Tuttavia, quando si usa l'ago DPX17 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. Posizionare l'interruttore di memoria U105 in posizione OFF. Spegnerne l'interruttore dello scartafilo. Inoltre, si tenga presente che lo scartafilo è posizionato in modo da spazzare alla posizione in cui il pressore intermedio è nella posizione più bassa nonostante l'impostazione dell'altezza del pressore intermedio al momento della consegna. (Interruttore di memoria U105)

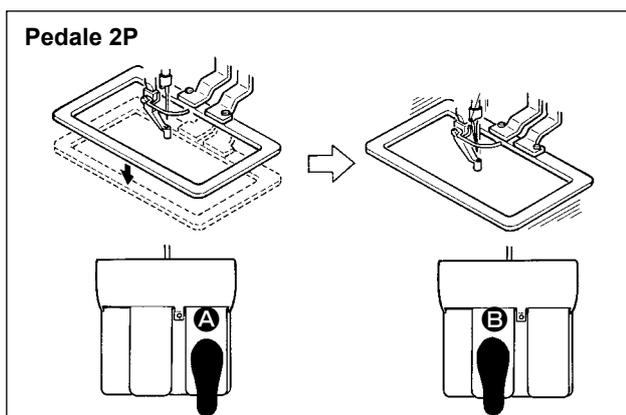
4-8. Regolazione della molla chiusura punto



- 1) Regolazione della corsa
Allentare vite di fissaggio ②, e girare gruppo tensione del filo ③ 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 ④ mentre la vite ② è avvitata, e girarlo. Girandolo in senso orario, la pressione della molla tirafilo sarà aumentata. Girandolo in senso antiorario, la pressione della molla tirafilo sarà diminuita.

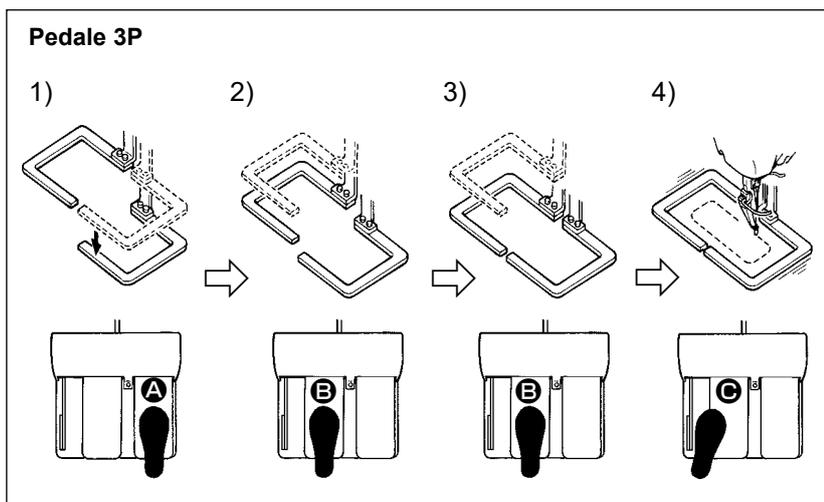
5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

5-1. Cucitura



[In caso del pedale 2P]

- 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.



[In caso del pedale 3P]

* **Le fasi 1), 2) e 3) possono essere operate nell'ordine inverso tramite l'impostazione dell'interruttore di memoria U081.**

- 1) Mettere un prodotto di cucitura sotto la pinza.
Premere il pedale **A** dell'interruttore a pedale, e la pinza (destra) si abbasserà per assicurare il prodotto di cucitura.

- 2) Mettere un pezzo da cucire sul prodotto di cucitura sotto la pinza (sinistra). Premere leggermente il pedale **B**, e la pinza (sinistra) si fermerà nella sua posizione di stop intermedio. Rilasciare il pedale, e la pinza (sinistra) si solleverà alla posizione iniziale
- 3) Posizionare il pezzo da lavorare. Premere ulteriormente il pedale **B**, e la pinza (sinistra) si abbasserà alla posizione più bassa per assicurare il pezzo da lavorare. Premere di nuovo il pedale **B** completamente, la pinza (sinistra) ritornerà alla posizione di stop intermedio.
- 4) Premere il pedale **C** quando ambedue le pinze sono nella posizione più bassa, la macchina per cucire comincerà a cucire.

5-2. Dispositivo pinza del filo dell'ago



I punti difettosi (sfilamenti del filo dell'ago, salti di punto e macchie del filo dell'ago) vengono impediti durante la procedura di avvio ad alta velocità e viene garantita la prestazione di cucitura costante azionando il dispositivo pinza del filo dell'ago. Il dispositivo pinza del filo dell'ago può essere attivato / disattivato con il pulsante THREAD CLAMP  **A**. Il dispositivo pinza del filo non può essere utilizzato contemporaneamente con il dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello. (I dettagli sono, consultare "[I-5-3. Dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello](#)" p.19.)



Quando l'interruttore di memoria U035 è posizionato su "disabilitato", il dispositivo pinza del filo dell'ago non funzionerà. Ogni volta che si preme il pulsante THREAD CLAMP  **A, lo stato del dispositivo pinza del filo e del dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello viene commutato come mostrato di seguito: Dispositivo pinza del filo ON - Dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello ON - Entrambi i dispositivi OFF.**

Il dispositivo pinza del filo non può essere utilizzato contemporaneamente con il dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello.

Quando l'interruttore di memoria U035 è posizionato su "disabilitato", il dispositivo pinza del filo dell'ago non funzionerà.

	Operazione di bloccaggio del filo all'inizio della cucitura	Operazione di taglio del filo all'inizio della cucitura	
 Dispositivo pinza del filo dell'ago ON	ON	OFF	Quando questo dispositivo è posizionato su ON, viene garantita la prestazione di cucitura stabile all'inizio della cucitura e l'avvio ad alta velocità è possibile.
 Dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello ON	OFF	ON	Quando questo dispositivo è posizionato su ON, la lunghezza del filo rimanente sul rovescio del materiale all'inizio della cucitura viene ridotta.
 Entrambi i dispositivi OFF	OFF	OFF	L'inizio della cucitura è uguale a quello convenzionale.

* 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	
		U069	U070
Tipo S	Tipo S	0 : Tipo S (standard)	0 : Davanti 1 : Dietro (standard)
Tipo H Tipo G	Tipo H	1 : Filo sottile tipo H (standard) (da #50 a #8) 2 : Intermedio tipo H (da #20 a #5) 3 : Filo spesso tipo H (da #5 a #2)	0 : Davanti 1 : Dietro (standard)

[Quanto all'unità pinza del filo tipo H]

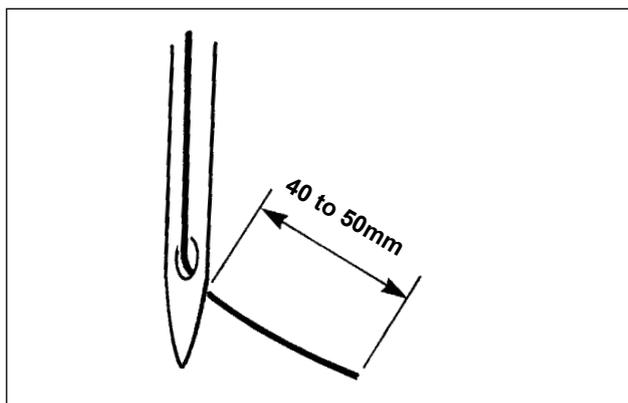
Cambiare il valore di impostazione dell'interruttore di memoria U069 secondo lo spessore del filo dell'ago. Il valore di impostazione è stato impostato su 1 : Filo sottile tipo H al momento della consegna. Il valore consigliabile è il Valore di impostazione : 1 per il titolo del filo da #50 a #8, il Valore di impostazione : 2 per il titolo del filo da #20 a #5, e il Valore di impostazione : 3 per il titolo del 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 070. Quando si usa filo spesso di titolo di filo da #5 a #2, e avvolgimento o piegatura all'inizio della cucitura si verifica, impostare il valore di impostazione su 1 : Dietro e usare la macchina. Si consiglia di impostare U070 su "0: In avanti" se sul materiale si formano grinze e/o il materiale non può essere trasportato in modo liscio all'inizio della cucitura quando si utilizza un materiale leggero o simile.



Usare il valore di impostazione dell'interruttore di memoria che è regolato al tipo di unità pinza del filo. (Per l'unità pinza del filo tipo S, il valore di impostazione di 069 e 070 può usare nient'altro che "0".) Quando l'impostazione è sbagliata, la pinza del filo non riesce a funzionare correttamente. Perciò, fare attenzione.

- (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.



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.



Quando il filo dell'ago è eccessivamente lungo al momento di usare il filo grosso, l'estremità del filo dell'ago tenuta con la pinza del filo dell'ago viene avvolta nelle costure, e lo slittamento della posizione del materiale potrebbe verificarsi o la rottura dell'ago potrebbe essere causata.

- (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-2-6-2. Interruttore di memoria](#)" p.67.

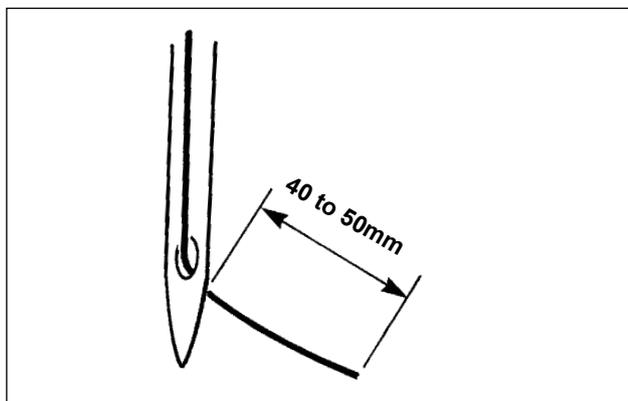


1. È possibile che il filo all'inizio della cucitura venga avvolto dentro in caso di alcuni modelli di cucitura. Quando il filo viene avvolto dentro anche dopo aver eseguito la regolazione di (1) o (2), usare la macchina per cucire con la pinza del filo OFF.
2. Mancata tenuta del filo potrebbe verificarsi nello stato in cui ritagli di filo sono incastrati nel dispositivo pinza del filo. Rimuovere i ritagli di filo consultando "[III-1-7. Dispositivo pinza del filo](#)" p.108.

5-3. Dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello

Quando viene utilizzato il dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello, il filo dell'ago viene tagliato all'inizio della cucitura.

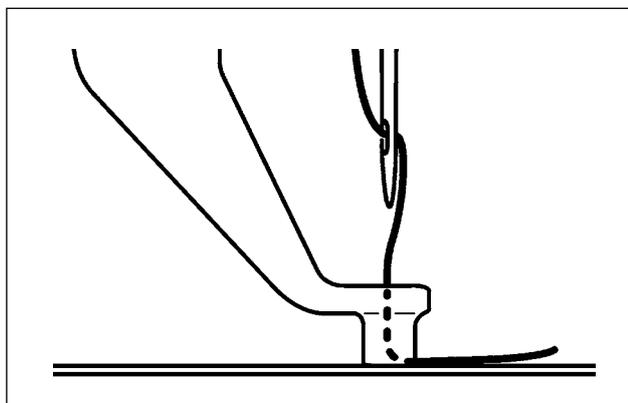
Di conseguenza, il filo dell'ago che rimane sul rovescio del materiale viene accorciato, riducendo così la formazione del cosiddetto Nido d'Uccello (agrovigliamento del filo) per contribuire alla finitura più fine del rovescio del materiale. Il filo tagliato viene soffiato via dal lato destro dal soffiatore di aria per essere raccolto nel sacchetto per ritagli di tessuto



- (1) Nel caso in cui il dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello sia acceso, è necessario regolare la lunghezza del filo dell'ago rimanente sull'ago all'inizio della cucitura a da 40 a 50 mm come nel caso del funzionamento del dispositivo pinza del filo. Se la suddetta lunghezza del filo dell'ago è troppo lunga, il filo tagliato può essere impigliato nel crochet, causando il bloccaggio della macchina per cucire. D'altra parte, se la suddetta lunghezza del filo dell'ago è troppo corta, il filo tagliato (residui di fili) non può essere raccolto ma può cadere sul pavimento.
- (2) Svuotare regolarmente il sacchetto per ritagli di tessuto.



1. Assicurarsi di utilizzare lo scartafilo ogni volta che viene utilizzato il dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello. Se il pressore intermedio preme accidentalmente il filo dell'ago, verrà tagliato solo il filo della bobina. Di conseguenza, la macchina per cucire non può eseguire la cucitura all'inizio della cucitura. L'abilitazione / disabilitazione dello scartafilo può essere commutata con l'interruttore di memoria U051.
2. Nel caso in cui il dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello sia disabilitato con l'interruttore di memoria U035, o nel caso in cui il tipo filo rimanente corto sia selezionato con l'interruttore di memoria U322, l'operazione di riduzione del Nido d'Uccello non può essere selezionata. Fare riferimento a "III-1-6. Coltello mobile e controlama (tipo filo rimanente corto)" p.107 per il modello di tipo filo rimanente corto.



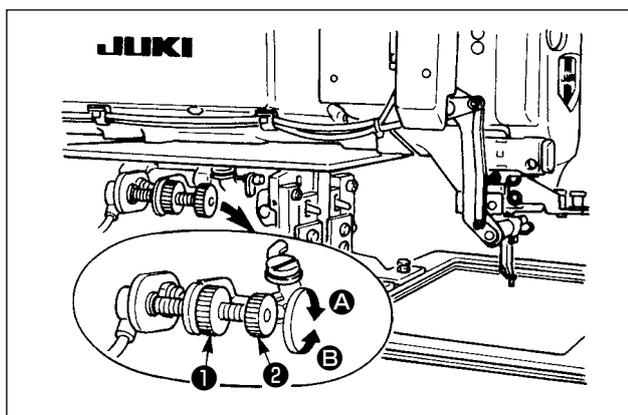
Se la tensione del filo è eccessivamente bassa all'inizio della cucitura, la lunghezza del filo dell'ago da tagliare sarà troppo lunga. In tal caso, il filo tagliato non può essere soffiato via dal soffiatore di aria, ma potrebbe rimanere all'interno del crochet. La tensione del filo da applicare al filo per fino ai primi tre punti all'inizio della cucitura può essere impostata con gli interruttori di memoria da U019 a U024. Consultare "II-2-6-2. Interruttore di memoria" p.67.

5-4. Regolazione della posizione di stop intermedio della pinza (sinistra) (Per le pinze separatamente comandate con la funzione di corsa doppio gradino)



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



- 1) Allentare la manopola ① .
- 2) Regolare la posizione di stop intermedio della pinza girando la manopola ② in modo che la pinza si fermi leggermente sopra il prodotto di cucitura sulla macchina.
Girare la manopola ② in senso A per aumentare l'altezza della pinza nella sua posizione di stop intermedio o in senso B per diminuirla.
- 3) Al termine della regolazione, stringere saldamente la manopola ① .



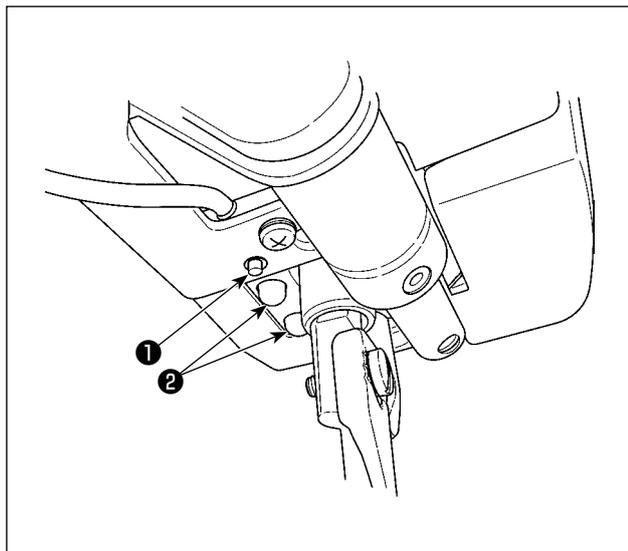
Soltanto la pinza (sinistra) può fermarsi nella posizione di stop intermedio.

5-5. Lampada LED per l'area intorno all'ago



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare lesioni personali dovute all'avvio improvviso della macchina per cucire, né avvicinare le mani all'area di entrata dell'ago né mettere i piedi sul pedale quando si regola la luminosità della lampada LED.



Questa lampada LED ② è destinata solo al miglioramento dell'operabilità. Non è destinata all'utilizzo per la manutenzione. Abbassare o spegnere la lampada LED ② se è abbagliante quando si cerca di cucire un materiale sottile o di cambiare il materiale con uno nuovo. La lampada LED ② che illumina l'area di entrata dell'ago è fornita di serie.

La regolazione della luminosità e lo spegnimento della lampada LED ② possono essere effettuati con l'interruttore ① . Ogni volta che si preme l'interruttore, lo stato (luminosità e spegnimento) della lampada LED viene commutato in sei diversi stadi.

[Modifica della luminosità]

1 ⇒ ... 5 ⇒ 6 ⇒ 1
Luminosa ⇒ ... Buia ⇒ Lampada spenta ⇒ Luminosa

Successivamente, lo stato della lampada LED viene commutato a turno ogni volta che si preme l'interruttore ① .

L'accensione / spegnimento della lampada LED durante la cucitura può essere selezionato con l'interruttore di memoria U404.

II. SEZIONE FUNZIONAMENTO (QUANTO AL PANNELLO)

1. PREFERENZE

* I modelli di cucitura di servizio sono contenuti nel corpo principale della macchina per cucire.

ø60 Passo 3mm
VD00102.VDT



1) Genere di dati di cucitura trattati con il IP-500

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-D Usati copiando dal dischetto della serie AMS-D 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 a format vettore) della serie AMS-D con la AMS-221F.

I dati in formato vettoriale sono intercambiabili. Copiare i dati dall'AMS-EN/IP-420 tramite il dispositivo di memorizzazione USB.

Fare riferimento a "[II-2-7. Modo de usar la función de comunicación](#)" p.81 su come scrivere i dati sull'AMS-221F/IP-500.

3) Uso dei dati (dati M3) della serie AMS-D con la AMS-221F.

Ci sono due modi per usare i dati M3 con la AMS-221F.

① Lettura tramite il IP-500

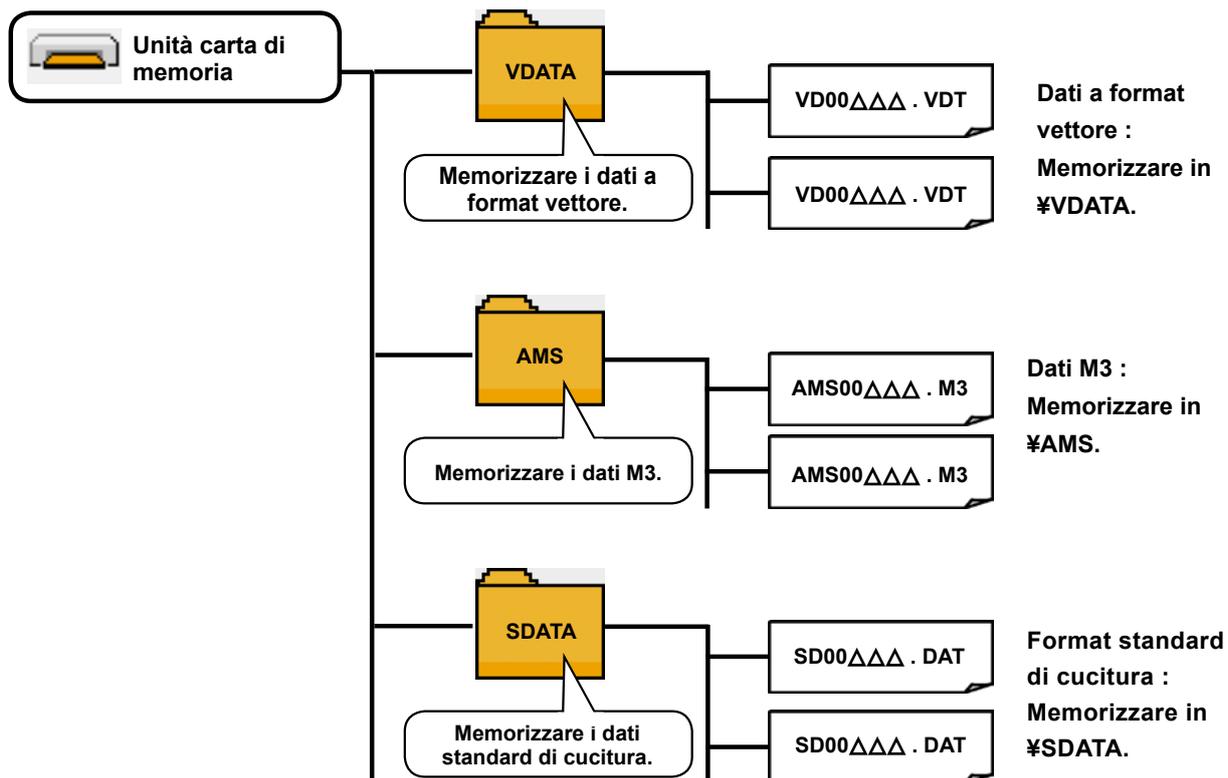
Usare PC (personal) e copiare l'archivio (¥AMS¥AMS00×××.M3) del M3 dal dischetto della AMS-D al ¥AMS della carta di memoria. Inserire un media di memorizzazione nell'IP-500. Selezionare "AMS00×××.M3" dai dati M3.

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 convertiti in formato vettoriale sulla cartella ¥VDATA del media di memorizzazione. Inserire il media di memorizzazione nell'IP-500 e selezionare il N. di file.

4) Struttura del folder della carta di memoria

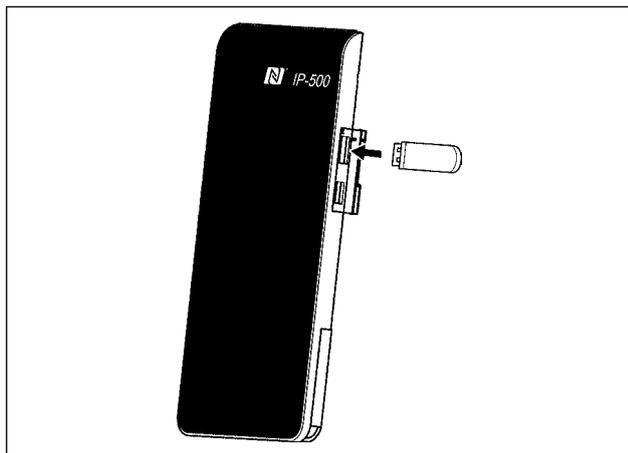
Memorizzare ciascun archivio negli elenchi sottostanti della carta di memoria.



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

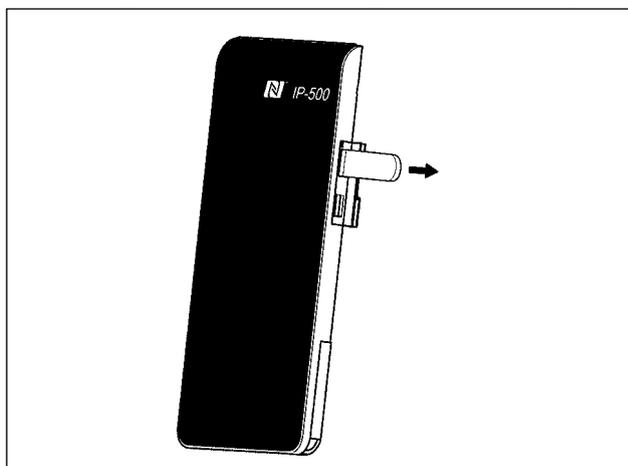
5) Porta USB

■ Inserimento di un dispositivo nella porta USB



Staccare il coperchio dalla parte laterale destra dell'IP-500. Inserire una chiavetta USB nella porta USB. Copiare quindi i dati da utilizzare dall'IP-500 sul corpo principale della 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, fondamentalmente soltanto un dispositivo/media dovrebbe essere collegato/inserito alla/nella macchina per cucire. Quando due o più dispositivi/media sono collegati/inseriti, la macchina riconoscerà soltanto uno di loro. Consultare le caratteristiche tecniche del USB.
- Inserire fino in fondo il connettore USB nella porta USB sul pannello IP.
- Non disattivare l'alimentazione, mentre i dati sull'USB flash drive sono in uso.

② Caratteristiche tecniche del USB

- Conforme allo standard USB 2.0
- 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.

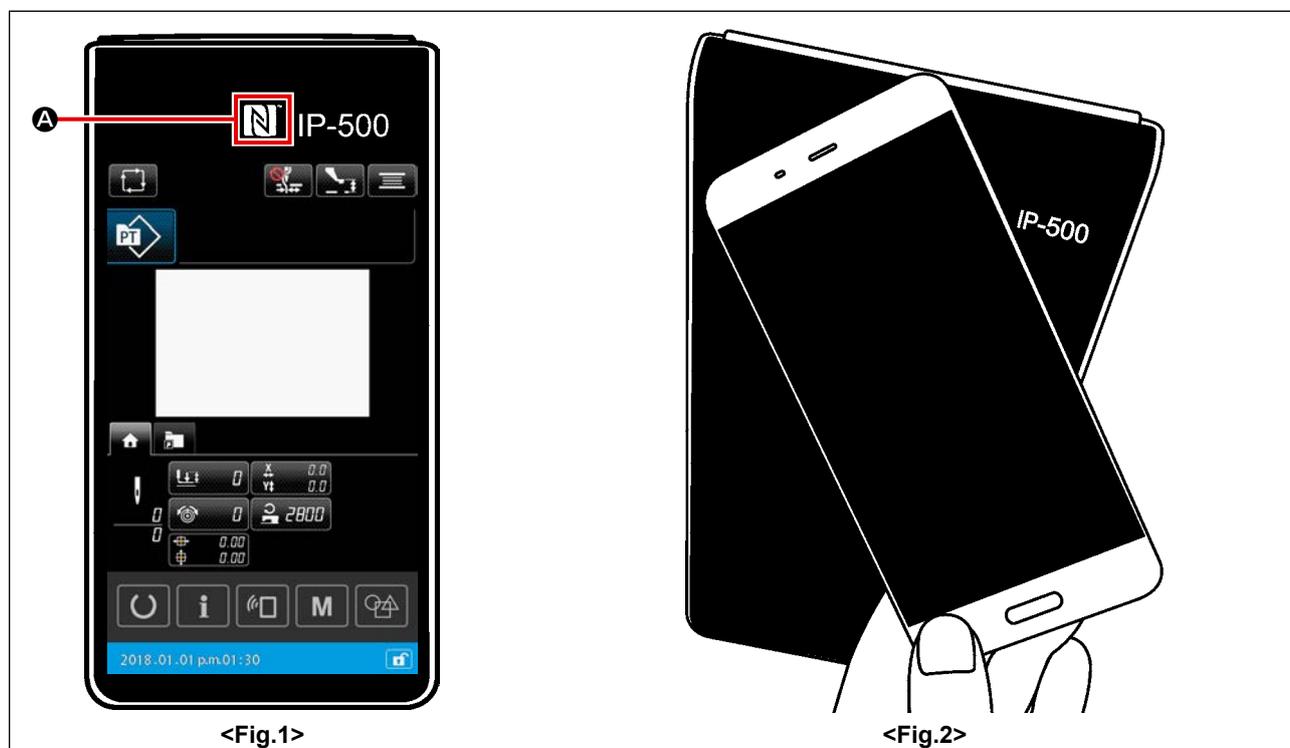
*1 : La JUKI non garantisce il funzionamento di tutti i dispositivi applicabili. Alcuni dispositivi potrebbero non funzionare a causa di un problema di compatibilità.

6) NFC

Il pannello operativo supporta NFC (Near Field Communication).

Con un dispositivo Android (tablet / smartphone) installato con il software applicativo JUKI per Android [JUKI Smart App], vari dati come i dati di modello di cucitura e le informazioni sulla manutenzione possono essere sfogliati, editati e copiati tramite la funzione di comunicazione NFC (Near Field communication) inclusa nel JUKI Smart App.

Fare riferimento al manuale d'istruzioni per [JUKI Smart App] per ulteriori dettagli sull'applicazione JUKI per Android [JUKI Smart App].



① Posizione dell'antenna NFC

Per eseguire la comunicazione utilizzando la NFC tra il pannello IP-500 della macchina per cucire e un tablet/smartphone, avvicinare l'antenna del tablet / smartphone alla posizione del contrassegno NFC **A** dell'IP-500 come illustrato in <Fig. 2>.

- * Se la comunicazione NFC non è riuscita, il messaggio di errore viene visualizzato nella schermata del tablet/smartphone.

Quando viene visualizzato il messaggio di errore nella schermata, effettuare la comunicazione NFC di nuovo.

② Requisiti del pannello IP da soddisfare per consentire la comunicazione NFC

La comunicazione tramite la NFC è possibile solo nel caso in cui la schermata di impostazione della cucitura individuale o la schermata di impostazione della cucitura del ciclo sia visualizzata sul pannello IP-500.

La comunicazione tramite la NFC è possibile solo nel caso in cui la schermata di impostazione della cucitura individuale o la schermata di impostazione della cucitura del ciclo sia visualizzata sul pannello IP-500.

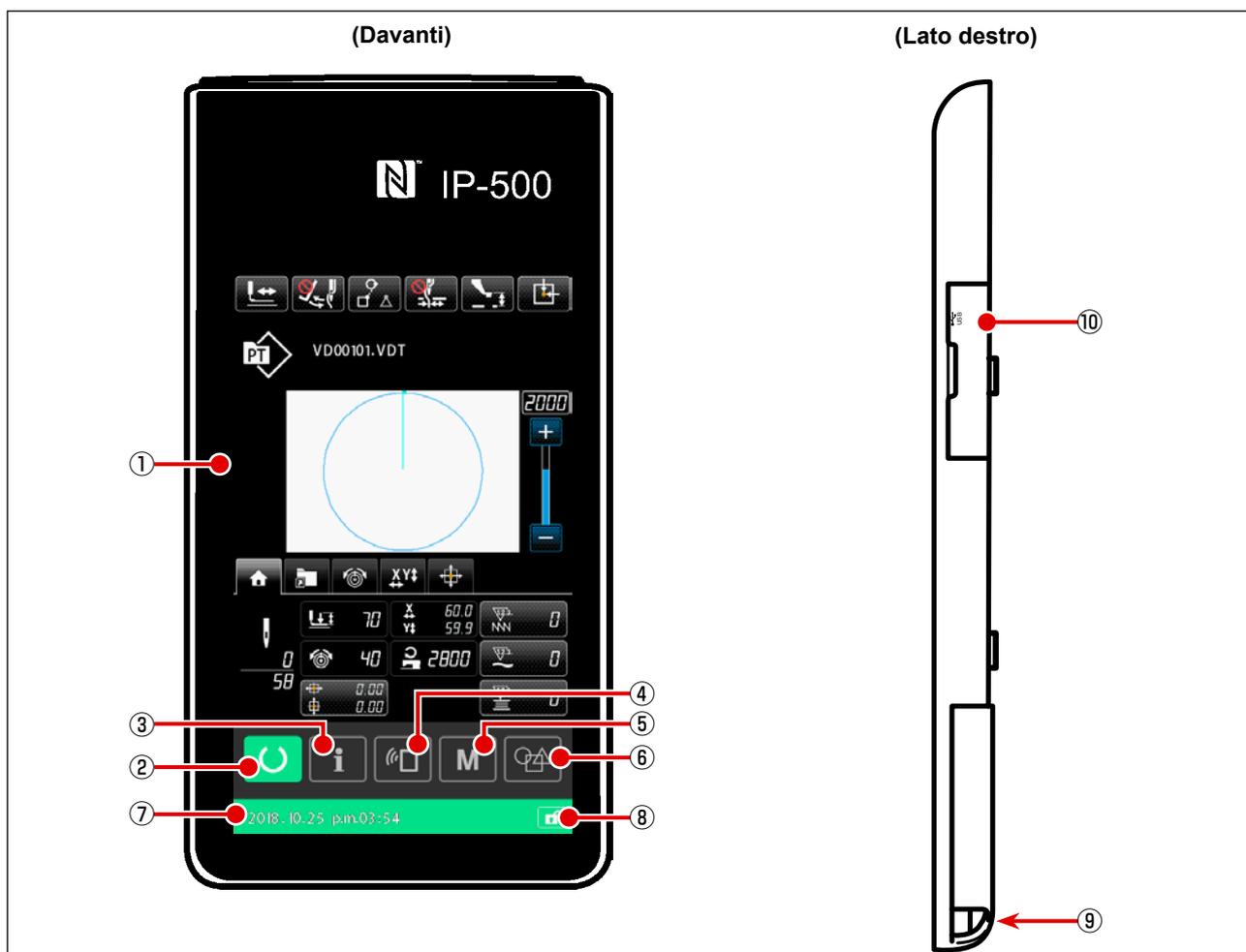
Quando viene visualizzato il messaggio di errore sul tablet / smartphone, è necessario cambiare la schermata del pannello IP-500 a una delle schermate sopra citate che consente la comunicazione NFC. Eseguire quindi l'operazione di comunicazione NFC di nuovo.

③ Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi NFC

- La posizione dell'antenna NFC varia secondo il tablet/smartphone utilizzato. Assicurarsi di leggere il manuale d'istruzioni del dispositivo prima di utilizzare la funzione di comunicazione NFC.
- Per utilizzare la funzione di comunicazione NFC, posizionare l'impostazione della funzione di comunicazione NFC in "Abilitata" facendo riferimento al manuale d'istruzioni per il tablet/smartphone.

2. QUANDO SI USA IL IP-500

2-1. Nome di ciascuna sezione del IP-500



① Pannello tattile • Sezione di display LCD

②  Pulsante READY (macchina pronta)

→ Questo pulsante viene utilizzato per commutare la schermata tra la schermata di impostazione del modello di cucitura e la schermata di cucitura.

③  Pulsante INFORMATION (informazione)

→ Questo pulsante viene utilizzato per commutare la schermata tra la schermata di impostazione del modello di cucitura e la schermata di informazione.

④  Pulsante COMMUNICATION (comunicazione)

→ Questo pulsante viene utilizzato per commutare la schermata tra la schermata di impostazione del modello di cucitura e la schermata di comunicazione.

⑤  Pulsante MODE (modo)

→ Commutazione della schermata dalla schermata di impostazione del modello di cucitura alla schermata di elenco nella quale è possibile impostare i dettagli.

⑥  Pulsante MAIN-BODY INPUT SELECTION

→ Questo pulsante viene utilizzato per spostare la modalità di immissione dalla schermata di impostazione del modello di cucitura alla modalità di immissione del corpo principale.

⑦ Barra di stato

→ Il colore di sfondo indica lo stato; lo stato di impostazione del modello di cucitura (blu)  /stato di cucitura abilitata (verde) .

⑧ Pulsante SIMPLE LOCK

→ L'abilitazione / disabilitazione di tutti i pulsanti viene commutata tenendo questo pulsante premuto per un secondo.

⑨ Connettore per il collegamento della centralina di controllo

⑩ Connettore per il collegamento della chiavetta USB

2-2. Bottoni da usare in comune

I bottoni che eseguono le operazioni comuni in ciascuno schermo di IP-500 sono come segue :



Pulsante CANCEL (annullamento)

→ Questo pulsante viene utilizzato per chiudere la schermata.
Nel caso in cui questo pulsante venga premuto quando è visualizzata la schermata di impostazione dei parametri, i dati in corso di modifica vengono annullati.



Pulsante ENTER (determinazione)

→ Questo pulsante viene utilizzato per confermare i dati modificati e chiudere la schermata.



Pulsante UP SCROLL (scorrimento verso l'alto)

→ Questo pulsante viene utilizzato per scorrere la visualizzazione.



Pulsante DOWN SCROLL (scorrimento verso il basso)

→ Questo pulsante viene utilizzato per scorrere verso il basso la visualizzazione.



Pulsante RESET (ripristino)

→ Questo pulsante esegue il rilascio dell'errore.



Pulsante INTERMEDIATE PRESSER SETTING

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



Pulsante BOBBIN WINDER (avvolgibobina)

→ Questo pulsante esegue l'avvolgimento del filo della bobina.
Consultare **"II-2-4-10. Avvolgimento di una bobina" p.46.**

2-3. Funzionamento fondamentale del IP-500



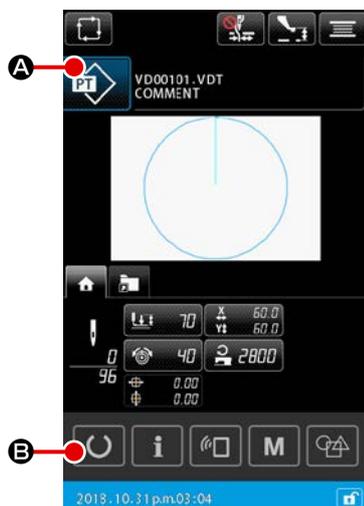
① Accendere l'interruttore dell'alimentazione

Quando si accende la macchina per cucire per la prima volta dopo la consegna, viene visualizzata la schermata di selezione della lingua.

Selezionare la lingua che si desidera utilizzare. (La lingua selezionata su questa schermata può essere cambiata in seguito con l'interruttore di memoria U500.)



Se la lingua viene lasciata deselezionata, la schermata di selezione della lingua verrà visualizzata di nuovo alla successiva accensione.



② Selezione del modello di cucitura da cucire

Quando l'alimentazione viene attivata, viene visualizzata la schermata di impostazione del modello di cucitura.

Quando il pulsante SEWING SHAPE  **A** viene premuto, viene visualizzata la schermata di elenco dei modelli di cucitura nella quale è possibile selezionare la forma di cucitura. Fare riferimento a **"II-2-4-7. Come selezionare la forma di cucitura" p.41** per la procedura di selezione del modello di cucitura.

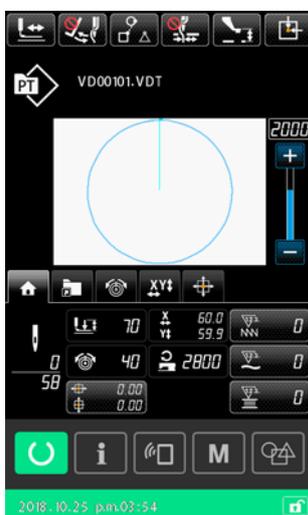
Quando viene premuto il pulsante READY  **B**, viene visualizzata la schermata di cucitura. Su questa schermata è possibile eseguire la cucitura.



③ Iniziare la cucitura

Iniziare la cucitura, consultando **"I-5-1. Cucitura" p.16**.

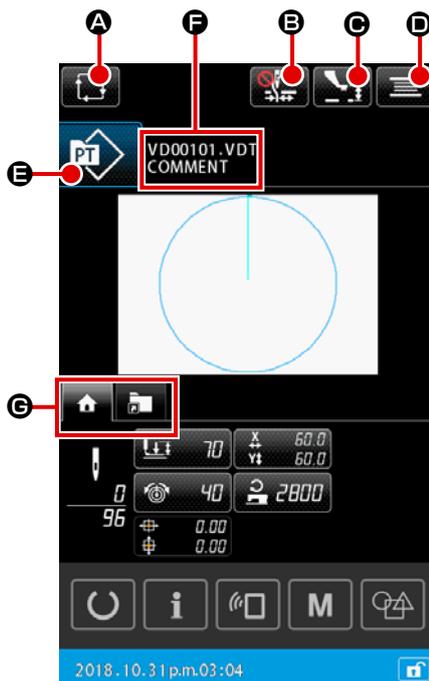
- * Per lo schermo, consultare **"II-2-4-2. Schermo di cucitura" p.30**.



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. Nel caso in cui la pinza sia nella sua posizione superiore, tenere presente che la pinza si abbassa prima, poi si sposta alla posizione di cucitura. In questo caso, fare attenzione che le dita non vengano intrappolate nella / sotto la pinza.

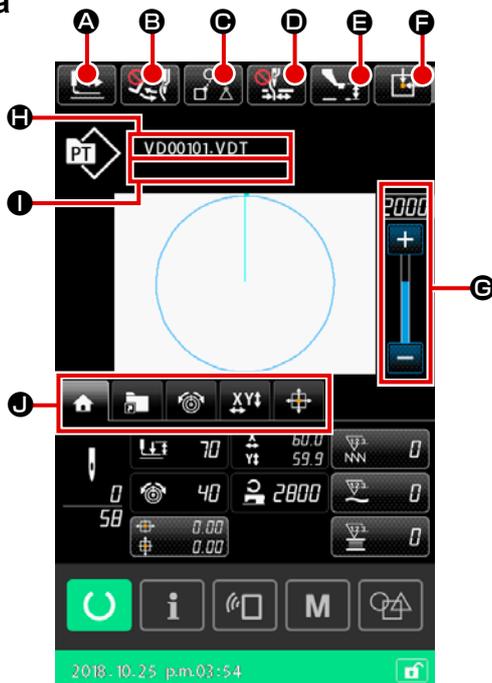
2-4. Sezione LCD durante la procedura di selezione del modello di cucitura dell'utente

2-4-1. Schermata di impostazione del modello di cucitura



Pulsante e display	Descrizione
A Pulsante NEW CYCLE PATTERN CREATION	Quando viene premuto questo pulsante, viene visualizzata la schermata di creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo. → Consultare "II-2-5-3. Come creare un nuovo modello di cucitura del ciclo" p.60.
B Pulsante THREAD CLAMP (pinza del filo)	Selezione dell'abilitazione/disabilitazione del dispositivo pinza del filo e dell'abilitazione del dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello  : Sia il dispositivo pinza del filo che il dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello sono disabilitati.  : Pinza del filo valida  : Il dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello è abilitato.
C Pulsante INTERMEDIATE PRESSER SETTING	Quando viene premuto questo pulsante, il pressore intermedio viene abbassato e viene visualizzata la schermata di impostazione dell'altezza del pressore intermedio. → Consultare "II-2-4-4. Come modificare il parametro" p.35.
D Pulsante BOBBIN WINDER (avvolgibobina)	Quando viene premuto questo pulsante, viene visualizzata la schermata di avvolgimento della bobina. In questa schermata è possibile eseguire l'avvolgimento della bobina. → Consultare "II-2-4-10. Avvolgimento di una bobina" p.46.
E Pulsante SEWING SHAPE SELECTION (selezione della forma di cucitura)	Il tipo di modello di cucitura selezionato viene visualizzato sul pulsante.  : Modello di cucitura dell'utente  : Modello di cucitura copiato dal media di memorizzazione <p>Quando viene premuto questo pulsante, viene visualizzata la schermata di elenco dei modelli di cucitura. In questa schermata è possibile eseguire la selezione del modello di cucitura. → Consultare "II-2-4-7. Come selezionare la forma di cucitura" p.41.</p>
F Pulsante CHARACTER EDIT	Il nome del file e il commento del modello di cucitura selezionato vengono visualizzati sul pulsante. Quando viene premuto questo pulsante, viene visualizzata la schermata di editaggio dei caratteri.
G Pulsante MULTIFUNCTION TAB SELECTION	Con questo pulsante è possibile commutare la visualizzazione della scheda per ciascuna singola funzione. → Consultare "II-2-4-3. Visualizzazione della scheda multifunzione" p.31.

2-4-2. Schermo di cucitura



	Pulsante e display	Descrizione
A	Pulsante SHAPE CONFIRMATION	Quando viene premuto questo pulsante, viene visualizzata la schermata di conferma della forma. In questa schermata è possibile eseguire la conferma della forma di cucitura. → Consultare "Il-2-4-5. Come controllare la forma del modello di cucitura" p.37.
B	Pulsante WIPER CHANGEOVER	Questo pulsante viene usato per selezionare l'abilitazione / disabilitazione dell'uscita dello scartafilo.  : L'uscita dello scartafilo è disabilitata.  : L'uscita dello scartafilo è abilitata.
C	Pulsante SEWING DATA SKIP	Per ciascuno dei dati di cucitura circondati dagli elementi di salto in un modello di cucitura, con questo pulsante è possibile impostare se i dati devono essere cuciti o non devono essere cuciti. L'abilitazione / disabilitazione della funzione di questo pulsante può essere impostata con l'interruttore di memoria "U407: Abilitazione / disabilitazione del pulsante SEWING DATA SKIP SETTING". → Consultare "Il-2-4-12. Impostazione del salto dei dati di cucitura" p.49.
D	Pulsante THREAD CLAMP (pinza del filo)	Selezione dell'abilitazione/disabilitazione del dispositivo pinza del filo e dell'abilitazione del dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello  : Sia il dispositivo pinza del filo che il dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello sono disabilitati.  : Pinza del filo valida  : Il dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello è abilitato.
E	Pulsante INTERMEDIATE PRESSER SETTING	Quando viene premuto questo pulsante, il pressore intermedio viene abbassato e viene visualizzata la schermata di impostazione dell'altezza del pressore intermedio. → Consultare "Il-2-4-4. Come modificare il parametro" p.35.
F	Pulsante FEEDING FRAME INITIAL POSITION	Quando questo pulsante viene premuto mentre la macchina per cucire interrompe temporaneamente la cucitura, la pinza viene riportata all'inizio della cucitura e viene sollevata.
G	Resistore variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere cambiato.
H	Visualizzazione del nome del file	Quando viene premuto questo pulsante, viene visualizzato il nome del file del modello di cucitura selezionato.
I	Visualizzazione del commento	Quando viene premuto questo pulsante, viene visualizzato il commento del modello di cucitura selezionato.
J	Pulsante MULTIFUNCTION TAB SELECTION	Con questo pulsante è possibile commutare la visualizzazione della scheda per ciascuna singola funzione. → Consultare "Il-2-4-3. Visualizzazione della scheda multifunzione" p.31.

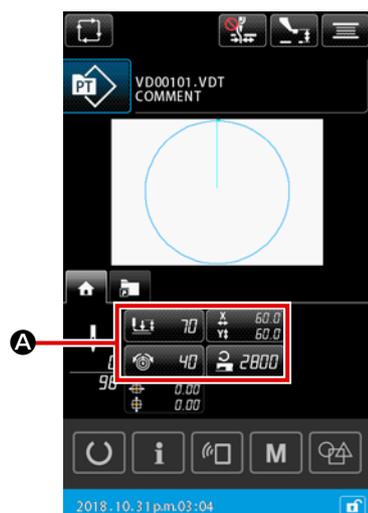
2-4-3. Visualizzazione della scheda multifunzione

Viene visualizzata la scheda per ciascuna funzione. Il tipo di scheda visualizzato nella schermata di impostazione del modello di cucitura e quello visualizzato nella schermata di cucitura sono diversi. Selezionare la scheda che si desidera utilizzare con il pulsante MULTIFUNCTION TAB DISPLAY SELECTION.

Articolo	Schermata di impostazione del modello di cucitura	Schermata di cucitura
Scheda HOME L'editaggio dei parametri del modello di cucitura viene eseguito.	Visualizzazione	Visualizzazione
Scheda di scelta rapida di modello di cucitura Il modello di cucitura viene commutato senza la transizione delle schermate.	Visualizzazione	Visualizzazione
Scheda di tensione del filo Il valore di riferimento della tensione del filo viene cambiato durante la cucitura.	Non visualizzazione	Visualizzazione
Scheda di ingrandimento / riduzione Il rapporto di ingrandimento / riduzione viene impostato.	Visualizzazione	Visualizzazione
Scheda di distanza di spostamento XY La distanza di spostamento del modello di cucitura viene impostata.	Non visualizzazione	Visualizzazione

(1) Scheda HOME

I parametri del modello di cucitura selezionato possono essere editati.

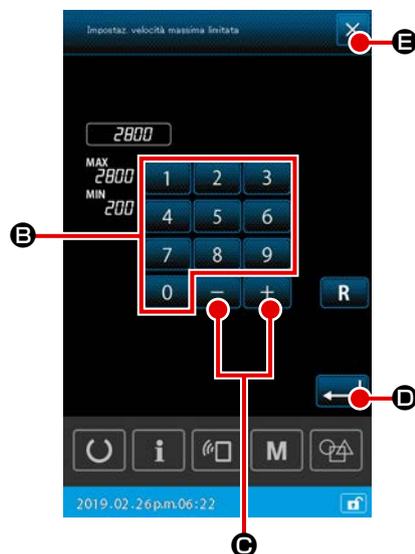


① Selezione del parametro da editare

Quando il pulsante  **A** per il parametro da editare viene premuto, viene visualizzata la schermata di editaggio dei parametri.

② Editaggio del parametro

Editare il valore del parametro premendo il tastierino numerico da **0** a **9** **B** e il pulsante +/- **C**.



③ Conferma del contenuto editato

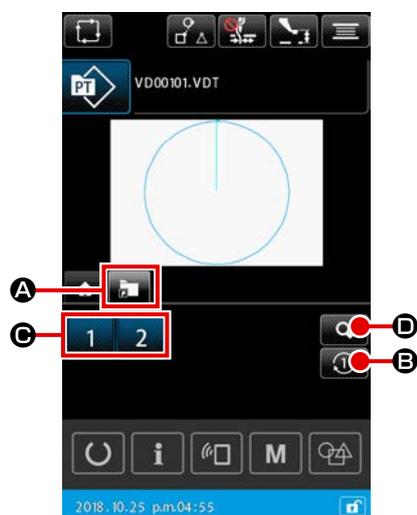
Quando viene premuto il pulsante ENTER **D**, il contenuto editato viene finalizzato e si ritorna alla visualizzazione della scheda HOME.

④ Annullamento del contenuto editato

Quando il pulsante CANCEL **E** viene premuto nella schermata di editaggio dei parametri, il contenuto modificato viene scartato e si ritorna alla visualizzazione della scheda HOME.

(2) Scheda di scelta rapida di modello di cucitura

È possibile selezionare direttamente un modello di cucitura senza commutare la schermata registrando il modello di cucitura sul pulsante SHORTCUT. È anche possibile commutare il modello di cucitura con facilità registrando i modelli di cucitura che si usano frequentemente sui pulsanti di scelta rapida. Nella visualizzazione della scheda di scelta rapida di modello di cucitura, è possibile commutare le cartelle dal no 1 al no 5. Dieci diversi modelli di cucitura possono essere registrati al massimo in una cartella.



1) Funzionamento di base

① Selezione della scheda di scelta rapida di modello di cucitura

Selezionare la scheda di scelta rapida di modello di cucitura con il pulsante MULTIFUNCTION TAB DISPLAY SELECTION



② Commutazione della cartella di visualizzazione

Quando il pulsante FOLDER CHANGEOVER  viene premuto, la cartella visualizzata viene commutata.

③ Selezione del modello di cucitura

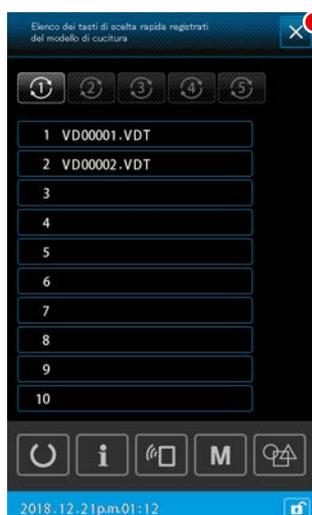
Quando il pulsante SHORTCUT  viene premuto, il modello di cucitura viene commutato al modello di cucitura registrato sul pulsante SHORTCUT.

1. Il pulsante SHORTCUT  non viene visualizzato a meno che non sia stato registrato un modello di cucitura utilizzando la funzione "15. Registrazione del tasto di scelta rapida del modello di cucitura" inclusa nell'elenco.



→ Consultare "[II-2-6-5. Registrazione del pulsante di scelta rapida di modello di cucitura](#)" p.79.

2. Tenere presente che la pinza si sposta alla posizione di inizio della cucitura per il modello di cucitura selezionato quando si preme il pulsante SHORTCUT  nella schermata di cucitura.



2) Controllo del contenuto registrato del pulsante di scelta rapida di modello di cucitura

① Visualizzazione dell'elenco di registrazione delle scelte rapide dei modelli di cucitura

Quando il pulsante PATTERN REGISTRATION DISPLAY  viene premuto, viene visualizzata la schermata di elenco di registrazione delle scelte rapide dei modelli di cucitura.

② Controllo dei modelli di cucitura

È possibile selezionare una cartella e controllare i modelli di cucitura registrati nella cartella. Non verrà visualizzato nulla se nessun modello di cucitura è registrato nella cartella.

③ Completamento della procedura di controllo

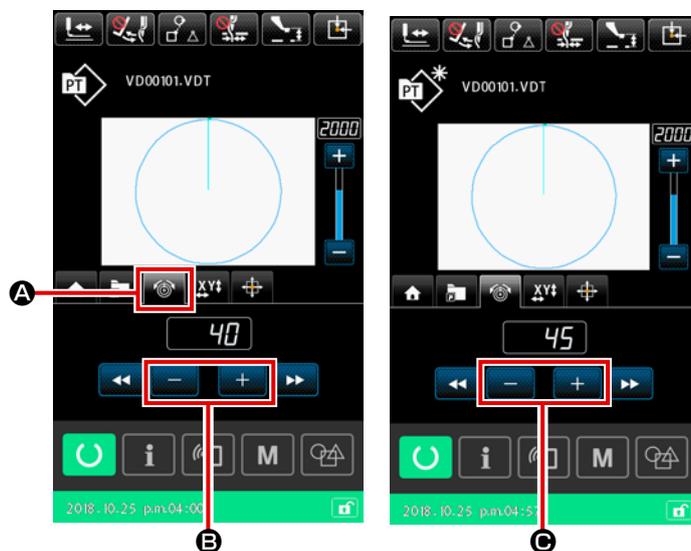
Quando il pulsante CLOSE  viene premuto, si ritorna alla schermata precedente.

(3) Scheda di tensione del filo

È possibile modificare il valore di riferimento della tensione del filo durante la cucitura.

Se viene modificato il valore di riferimento della tensione del filo per un modello di cucitura del media di memorizzazione, il segno "*" verrà aggiunto alla visualizzazione del tipo di modello di cucitura.

→ Consultare **"II-2-4-9. Visualizzazione della bandiera durante la procedura di modifica"** p.45.



① Selezione della scheda di tensione del filo

Selezionare la scheda  **A** di tensione del filo con il pulsante MULTIFUNCTION TAB DISPLAY SELECTION.

② Impostazione del valore di riferimento della tensione del filo

Impostare il valore di riferimento della tensione del filo con il pulsante +/-



Quando si preme il pulsante +/-  **B**.
 **C** durante la cucitura, il nuovo valore di riferimento della tensione del filo viene immediatamente riflesso.

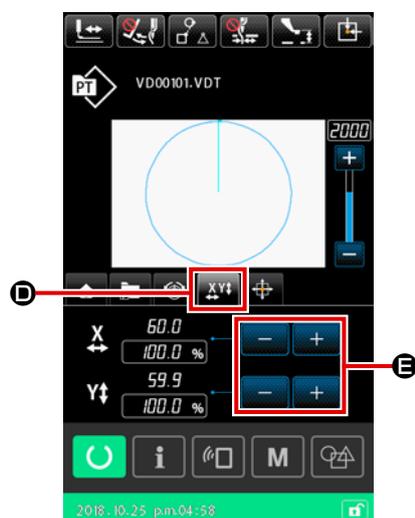
(4) Scheda di ingrandimento / riduzione

È possibile ingrandire / ridurre il modello di cucitura immediatamente prima di iniziare la cucitura.

Nel caso summenzionato, l'ingrandimento/riduzione del modello di cucitura viene calcolato mediante il metodo "fissaggio del numero di punti (aumentando/diminuendo il numero di passi)" indipendentemente dall'impostazione dell'interruttore di memoria.

Nel caso in cui l'ingrandimento / riduzione venga eseguito nella visualizzazione della scheda di ingrandimento/riduzione, il metodo di funzionamento dell'interruttore a pedale è diverso da quello per la cucitura normale solo per la prima cucitura dopo la modifica del rapporto di ingrandimento/riduzione.

Dalla seconda cucitura in poi, l'interruttore a pedale può essere azionato nel metodo utilizzato per la cucitura normale.



① Selezione della scheda di ingrandimento/riduzione

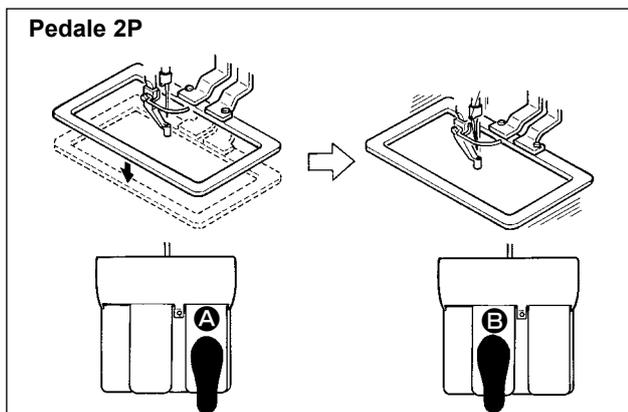
Selezionare la scheda  **D** di ingrandimento / riduzione con il pulsante MULTIFUNCTION TAB DISPLAY SELECTION.

② Impostazione del rapporto di ingrandimento / riduzione

Impostare il rapporto di ingrandimento / riduzione con il pulsante +/-  **E**.

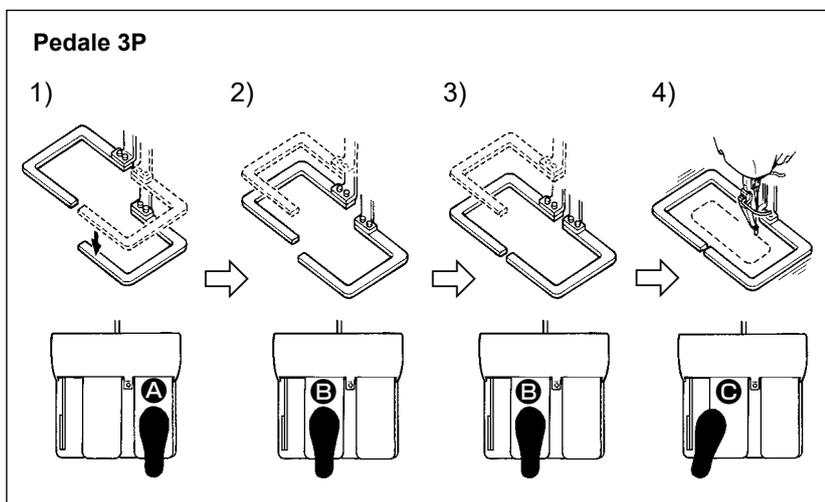
③ Calcolo dell'ingrandimento / riduzione e avvio della cucitura

Effettuare il calcolo dell'ingrandimento / riduzione del modello di cucitura azionando il pedale. Iniziare quindi la cucitura azionando nuovamente il pedale. (Per il funzionamento del pedale, fare riferimento a **"I-5-1. Cucitura"** p.16.)



[In caso del pedale 2P]

- 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) Abbassare la pinza. Premere quindi l'interruttore **B** a pedale per eseguire il calcolo dell'ingrandimento/riduzione del modello di cucitura.
- 4) Premere nuovamente l'interruttore **B** a pedale per iniziare la cucitura.
- 5) Dopo che la macchina per cucire completa la cucitura, la punta dell'ago ritornerà alla posizione iniziale e la pinza si solleverà.



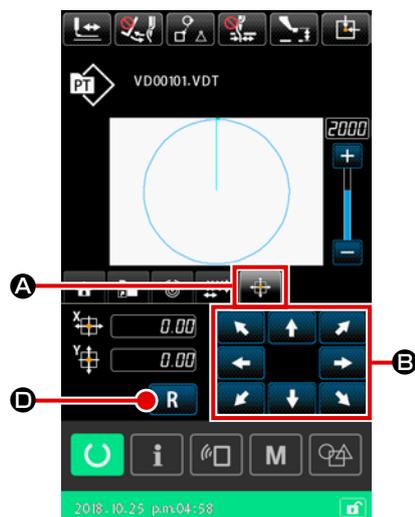
[In caso del pedale 3P]

* I passaggi 1), 2) e 3) della procedura sopra menzionati possono essere eseguiti nell'ordine inverso impostando l'interruttore di memoria U081 in modo appropriato.

- 1) Mettere un prodotto di cucitura sotto la pinza.
Premere il pedale **A** dell'interruttore a pedale, e la pinza (destra) si abbasserà per assicurare il prodotto di cucitura.
- 2) Mettere un pezzo da cucire sul prodotto di cucitura sotto la pinza (sinistra). Premere leggermente il pedale **B**, e la pinza (sinistra) si fermerà nella sua posizione di stop intermedio. Rilasciare il pedale, e la pinza (sinistra) si solleverà alla posizione iniziale
- 3) Posizionare il pezzo da lavorare. Premere ulteriormente il pedale **B**, e la pinza (sinistra) si abbasserà alla posizione più bassa per assicurare il pezzo da lavorare. Premere di nuovo il pedale **B** completamente, la pinza (sinistra) ritornerà alla posizione di stop intermedio.
- 4) Quando il pedale **C** viene premuto mentre tutte le pinze sono nella loro posizione più bassa, viene eseguito il calcolo dell'ingrandimento / riduzione del modello di cucitura. Quando il pedale **C** viene nuovamente premuto, la macchina per cucire inizia la cucitura.

(5) Scheda di distanza di spostamento XY

È possibile spostare il modello di cucitura parallelamente. Abbassare la pinza. Impostare quindi la distanza di spostamento in base alla quale il modello di cucitura viene spostato con il pulsante TRAVEL. Non è possibile eseguire la cucitura mentre questa scheda è selezionata. Selezionare una scheda diversa in precedenza per eseguire la cucitura.



1) Funzionamento di base

① Selezione della scheda di distanza di spostamento XY

Selezionare la scheda  **A** di distanza di spostamento XY con il pulsante MULTIFUNCTION TAB DISPLAY SELECTION.

② Impostazione della distanza di spostamento XY

Azionare il pedale per abbassare la pinza. Impostare quindi la distanza di spostamento in base alla quale il modello di cucitura deve essere spostato con il pulsante TRAVEL  **B**.



La distanza di spostamento XY non può essere impostata a meno che la pinza non si trovi nella sua posizione più bassa.

2) Eliminazione della distanza di spostamento

① Eliminazione della distanza di spostamento XY

Azionare il pedale per abbassare la pinza. Premere quindi brevemente il pulsante RESET  **C** per riportare la distanza di spostamento al valore precedente, o tenere premuto il pulsante per un secondo per riportare la distanza di spostamento a 0,0 mm.



Tenere presente che la pinza si muove quando viene eliminata la distanza di spostamento.

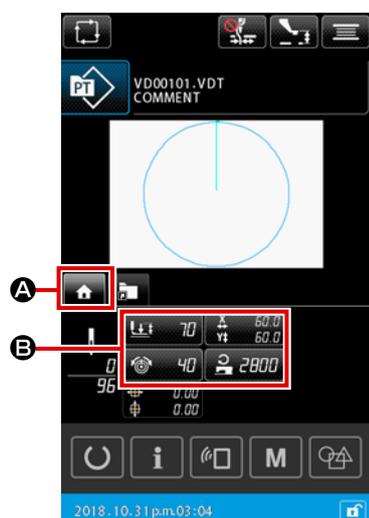
2-4-4. Come modificare il parametro

I parametri del modello di cucitura selezionato possono essere modificati.



AVVERTIMENTO :

Dopo aver modificato il rapporto di ingrandimento / riduzione XY, assicurarsi di controllare la forma del modello di cucitura. Se il modello di cucitura supera la dimensione della pinza, l'ago può interferire con la pinza durante la cucitura, creando rischi di rottura dell'ago, ecc.



① Visualizzazione della scheda HOME della schermata di impostazione del modello di cucitura

Visualizzare la schermata di impostazione del modello di cucitura. Selezionare quindi la scheda HOME  **A** con il pulsante MULTIFUNCTION TAB SELECTION.

② Visualizzazione della schermata di impostazione dei parametri

Quando il parametro **B** da modificare viene selezionato dalla scheda HOME  **A**, viene visualizzata la schermata di impostazione dei parametri.



I parametri che possono essere modificati sono descritti di seguito.

	Articolo	Gamma di immissione	Valore iniziale
①	Corsa a due stadi	Da 10 a 300(msec)	70(msec)
②	Valore di riferimento della tensione del filo	Da 0 a 200	Valore di impostazione per il modello di cucitura
③	Quantità di spostamento in direzione X		0,00(mm)
④	Quantità di spostamento in direzione Y		0,00(mm)
⑤	Rapporto di ingrandimento/riduzione XY	Da 1,00 a 400,00(%)	100,00(%)
⑥	Limitazione di velocità max.	Da 200 a 2800(sti/min)	2800(sti/min)
⑦	Valore di riferimento per l'altezza del pressore intermedio	Da 0,0 a 3,5(mm) (Max. da 0,0 a 7,0 (mm))	Valore di impostazione per il modello di cucitura
⑧	Valore attuale del contatore della cucitura	Da 0 a 9999	Non visualizzazione
⑨	Valore attuale del contatore del numero di pezzi	Da 0 a 9999	Non visualizzazione
⑩	Valore attuale del contatore del filo della bobina	0 a 9999	Non visualizzazione

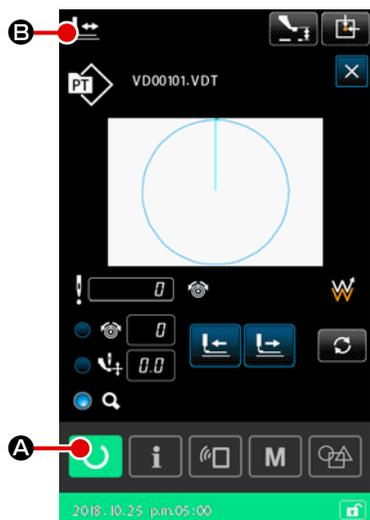
- * Il valore iniziale del valore di riferimento per la tensione del filo e quello dell'altezza del pressore intermedio variano a seconda del modello di cucitura da selezionare.
- * Il rapporto di ingrandimento / riduzione XY può essere modificato all'immissione della dimensione effettiva modificando l'impostazione dell'interruttore di memoria U064.
- * Il metodo di immissione del rapporto di ingrandimento / riduzione XY può essere selezionato con l'interruttore di memoria U088, "aumento / diminuzione del numero di punti" o "aumento / diminuzione del passo del punto". Va notato, tuttavia, che se il modello di cucitura è costituito da elementi di cucitura a punteggiatura, il modello di cucitura viene sempre ingrandito / ridotto mediante il metodo "aumento / diminuzione del passo del punto" indipendentemente dall'impostazione dell'interruttore di memoria U088.
- * Il valore massimo della gamma di immissione e il valore iniziale della limitazione di velocità massima vengono determinati dall'impostazione dell'interruttore di memoria U001.
- * Il valore attuale dei contatori non viene visualizzato nel caso in cui i contatori siano impostati su "Non utilizzato".
- * Il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio non può essere modificato immediatamente dopo l'accensione. Premere il pulsante  per recuperare l'origine, per prima cosa. Modificare quindi il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio.



1. Nel caso in cui il calcolo non possa essere eseguito a causa di un rapporto di riduzione troppo piccolo, verrà visualizzato "E045: Errore di dati di modello di cucitura".
2. Se il rapporto di ingrandimento / riduzione viene modificato utilizzando il metodo "aumento / diminuzione del numero di punti (con il passo fisso del punto)", i comandi di controllo meccanico immessi diversi dai punti di forma verranno cancellati.

2-4-5. Come controllare la forma del modello di cucitura

È possibile controllare le posizioni del punto di entrata dell'ago e si può controllare se il modello di cucitura si estende all'esterno della pinza.



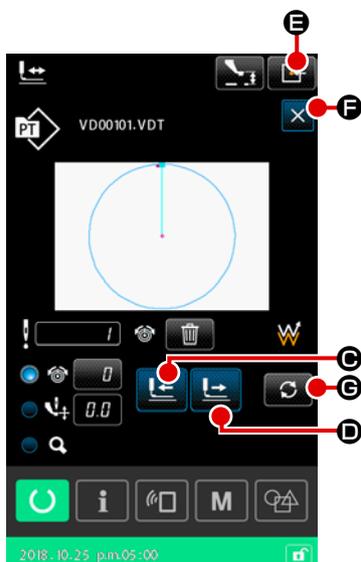
1) Funzionamento di base

① Visualizzazione della schermata di cucitura

Visualizzare la schermata di impostazione del giro. Premere il pulsante READY  **A** per visualizzare la schermata di cucitura su cui la macchina per cucire può iniziare la cucitura. Quando il pulsante READY  **A** viene premuto, la pinza recupera l'origine e si sposta alla posizione di inizio della cucitura.



Se il pulsante READY  **A** viene premuto mentre la pinza si trova nella sua posizione superiore, la pinza si abbasserà prima, quindi inizierà a spostarsi fino alla posizione di inizio della cucitura. In questo caso, fare attenzione che le dita non vengano intrappolate sotto la pinza.



② Visualizzazione della schermata di conferma della forma del modello di cucitura

Quando il pulsante PATTERN SHAPE CONFIRMATION  **E** viene premuto, viene visualizzata la schermata di conferma della forma del modello di cucitura.

Il punto attuale (rosa ) , la posizione di inizio della cucitura (blu ) e la posizione di fine della cucitura (punto rosa ) vengono visualizzati sulla forma del modello di cucitura mostrata al centro della schermata.

③ Abbassamento della pinza

Quando si preme l'interruttore a pedale, la pinza si abbassa.

④ Proseguimento della cucitura per controllare la posizione dei punti di entrata dell'ago

Controllare la forma del modello di cucitura con il pulsante ONE-STITCH BACKWARD  **C** e il pulsante ONE-STITCH FORWARD  **D**.

Nel caso in cui due o più comandi siano stati immessi nel punto di entrata dell'ago, la pinza non si sposterà ma la visualizzazione del comando verrà spostata in avanti o indietro.v

⑤ Completamento della conferma della forma del modello di cucitura

Quando il pulsante FEEDING FRAME INITIAL POSITION  **E** viene premuto, la pinza si sposta alla posizione di inizio della cucitura e si solleva. Si ritorna quindi alla schermata di cucitura.

Quando il pulsante CANCEL  **F** viene premuto, si ritorna alla schermata di cucitura mantenendo la pinza nella posizione attuale. In tal caso, è possibile riavviare la cucitura dalla metà della procedura di conferma premendo l'interruttore a pedale.

2) Selezione del metodo di spostamento durante la cucitura

Oltre al metodo "un punto in avanti/indietro", il metodo di spostamento della pinza durante la cucitura può essere selezionato tra quelli seguenti.

Il metodo di spostamento può essere commutato in sequenza premendo il pulsante CHANGEOVER



Metodo di trasporto	Schermata di cucitura
Pulsante di un punto in avanti / indietro	La pinza si sposta mediante i punti.
Pulsante di elemento in avanti / indietro	La pinza si sposta alla posizione di inizio degli elementi.
Pulsante di salto in avanti / indietro	La pinza si sposta alla posizione di inizio e alla posizione di fine del salto, a turno.
Pulsante di comando di controllo meccanico in avanti / indietro	La pinza si sposta mediante il comando di controllo meccanico.
Pulsante di posizione di inizio / fine in avanti / indietro	La pinza si sposta all'inizio o alla fine del modello di cucitura.

2-4-6. Come correggere il punto di entrata dell'ago

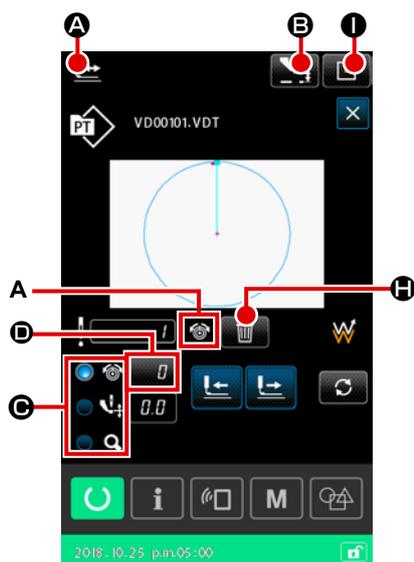
Per il modello di cucitura selezionato, è possibile modificare la tensione del filo e l'altezza del pressore intermedio.

Quando la tensione del filo e l'altezza del pressore intermedio vengono modificati, il segno "*" (asterisco) viene attaccato alla visualizzazione del tipo di modello di cucitura.

→ Consultare ["II-2-4-9. Visualizzazione della bandiera durante la procedura di modifica" p.45.](#)



In caso di spostamento del trasporto in avanti/indietro per uno scopo simile alla conferma dell'ago, la macchina per cucire non funzionerà a meno che la pinza non venga abbassata. Utilizzare la macchina per cucire dopo aver abbassato la pinza premendo l'interruttore a pedale.



1) Come editare la tensione del filo

① Visualizzazione della schermata di conferma della forma del modello di cucitura

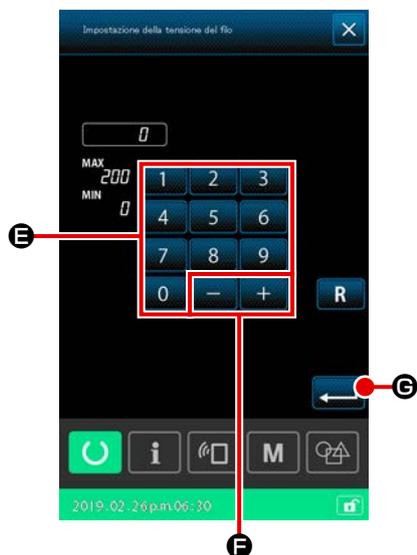
Premere il pulsante PATTERN SHAPE CONFIRMATION

A nella schermata di cucitura per visualizzare la schermata di conferma della forma del modello di cucitura. Quando si preme il pulsante INTERMEDIATE PRESSER HEIGHT SETTING **B**, il pressore intermedio viene sollevato e abbassato.

② Passaggio alla modalità di tensione del filo

Selezionare la modalità di tensione del filo con il pulsante RADIO **C**.

Il valore assoluto della tensione del filo (valore di riferimento della tensione del filo + valore aumentato / diminuito) viene visualizzato nella tensione **D** del filo.



③ Editaggio della tensione del filo

Abbassare la pinza. Procedere alla cucitura.

Quando il pulsante SETTING  **D** viene premuto, viene visualizzata la schermata di immissione del valore aumentato / diminuito della tensione del filo.

Immettere un valore desiderato in questa schermata con il tastierino numerico da **0** a **9** **E** e il pulsante +/-  **F**.

Quando il pulsante ENTER  **G** viene premuto, il comando di valore aumentato/diminuito della tensione del filo viene inserito nella posizione attuale dell'ago e i dati vengono confermati.



④ Cancellazione del comando

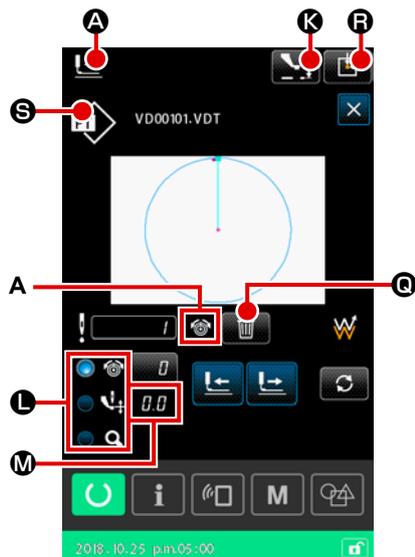
Nel caso in cui sia presente un comando di valore aumentato/diminuito della tensione del filo nel punto di entrata dell'ago durante la cucitura, verrà visualizzato il pulsante COMMAND DELETE  **H**. Il comando visualizzato in **(A)** viene cancellato premendo il pulsante COMMAND DELETE  **H** e premendo quindi il pulsante ENTER  **J** nella schermata di conferma.

⑤ Completamento dell'editaggio della tensione del filo

Quando il pulsante FEEDING FRAME INITIAL POSITION

 **I** viene premuto, la pinza si sposta alla posizione di inizio della cucitura. Si ritorna quindi alla schermata di cucitura.

2) Come editare l'altezza del pressore intermedio



① Visualizzazione della schermata di conferma della forma del modello di cucitura

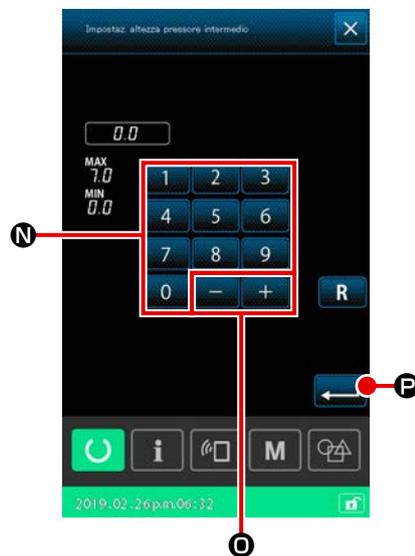
Premere il pulsante PATTERN SHAPE CONFIRMATION 

A nella schermata di cucitura per visualizzare la schermata di conferma della forma del modello di cucitura. Quando si preme il pulsante INTERMEDIATE PRESSER HEIGHT SETTING  **K**, il pressore intermedio viene sollevato e abbassato.

② Passaggio alla modalità di pressore intermedio

Selezionare la modalità di pressore intermedio con il pulsante RADIO  **L**.

Il valore assoluto (valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio + valore aumentato / diminuito) dell'altezza del pressore intermedio viene visualizzato nell'altezza **M** del pressore intermedio.



③ Editaggio dell'altezza del pressore intermedio

Abbassare la pinza. Procedere alla cucitura.

Quando il pulsante SETTING  **M** viene premuto, viene visualizzata la schermata di immissione del valore aumentato / diminuito dell'altezza del pressore intermedio.

Immettere un valore desiderato in questa schermata con il tastierino numerico da **0** a **9** **N** e il pulsante +/-   **O**.

Quando il pulsante ENTER  **P** viene premuto, il comando di valore aumentato/diminuito dell'altezza del pressore intermedio viene inserito nella posizione attuale dell'ago e i dati vengono confermati.



④ Cancellazione del comando

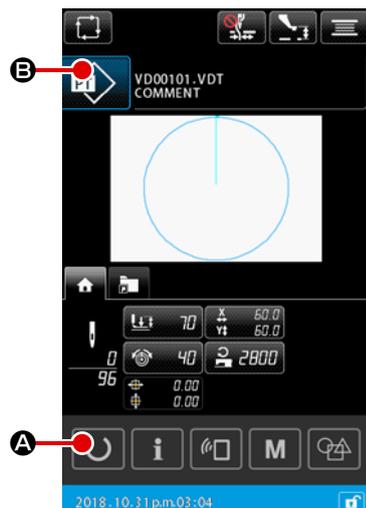
Nel caso in cui sia presente un comando di valore aumentato / diminuito della tensione del filo nel punto di entrata dell'ago durante la cucitura, verrà visualizzato il pulsante COMMAND DELETE  **Q**. Il comando visualizzato in **(A)** viene cancellato premendo il pulsante COMMAND DELETE  **Q** e premendo quindi il pulsante ENTER  **T** nella schermata di conferma.

⑤ Completamento dell'editaggio dell'altezza del pressore intermedio

Quando il pulsante FEEDING FRAME INITIAL POSITION  **R** viene premuto, la pinza si sposta alla posizione di inizio della cucitura. Si ritorna quindi alla schermata di cucitura.

2-4-7. Come selezionare la forma di cucitura

Selezionare il modello di cucitura che si desidera cucire.



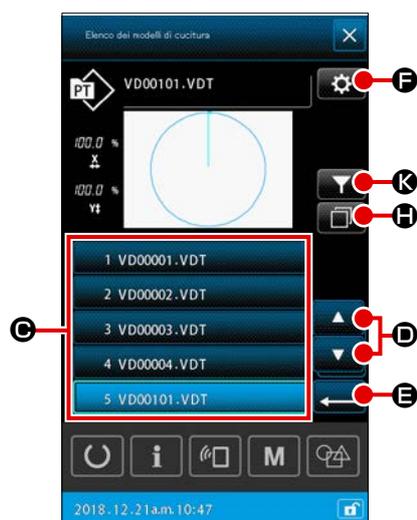
1) Funzionamento di base

① Visualizzazione della schermata di impostazione del modello di cucitura

Solo nella schermata di impostazione del modello di cucitura, è possibile selezionare la forma di cucitura. Nella schermata di cucitura, premere il pulsante READY  (A) per visualizzare la schermata di impostazione del modello di cucitura.

② Visualizzazione della schermata di elenco dei modelli di cucitura

Quando il pulsante SEWING SHAPE  (B) viene premuto, viene visualizzata la schermata di elenco dei modelli di cucitura (ELENCO).



③ Selezione della forma di cucitura

Selezionare la forma di cucitura premendo il pulsante SEWING SHAPE SELECTION  (C).

Quando il pulsante UP/DOWN SCROLL  (D) viene premuto, la pagina della schermata di elenco dei modelli di cucitura viene commutata corrispondentemente.

④ Conferma della forma di cucitura

Quando il pulsante ENTER  (E) viene premuto, la forma di cucitura viene confermata. Si ritorna quindi alla schermata di impostazione del modello di cucitura.



2) Selezione del modello di cucitura del media di memorizzazione

① Inserimento del media di memorizzazione

Inserire il media di memorizzazione nella macchina per cucire mentre è visualizzata la schermata di impostazione del modello di cucitura.

Premere il pulsante SEWING SHAPE   per visualizzare la schermata di elenco dei modelli di cucitura.

② Impostazione della destinazione di riferimento sul media di memorizzazione

Quando il pulsante SETTING   nella schermata di elenco dei modelli di cucitura, viene visualizzata la schermata di impostazione dell'elenco dei modelli di cucitura.

Cambiare la destinazione di riferimento dal corpo principale della macchina per cucire al media di memorizzazione. Quando il pulsante ENTER   viene premuto, si ritorna alla schermata di elenco dei modelli di cucitura e vengono visualizzati i modelli di cucitura del media di memorizzazione.



In caso di selezione di un modello di cucitura del media di memorizzazione, solo i modelli di cucitura del media di memorizzazione con il nome del file composto da 12 caratteri alfanumerici (al massimo) vengono visualizzati nella schermata di elenco dei modelli di cucitura. Se il numero di caratteri del nome del file supera 12 o viene utilizzato per il nome del file un carattere che non è l'alfabeto o il numero, tali modelli di cucitura non verranno visualizzati nella schermata di elenco dei modelli di cucitura. In tal caso, rinominare in anticipo il file pertinente sul PC.



3) Copia del modello di cucitura

① Selezione di un modello di cucitura di sorgente della copia

Selezionare un modello di cucitura che si desidera utilizzare come la sorgente della copia nella schermata di elenco dei modelli di cucitura.

② Impostazione del nome del file di destinazione della copia

Quando il pulsante COPY   viene premuto, viene visualizzata la schermata di immissione del nome del file di destinazione della copia. Immettere il nome del file di destinazione della copia.

③ Esecuzione della copia

Quando il pulsante ENTER   viene premuto nella schermata di immissione del nome del file di destinazione della copia, il modello di cucitura di sorgente della copia viene copiato al nome del file di destinazione della copia.

④ Annullamento della copia

Quando il pulsante CANCEL   viene premuto, la copia viene annullata. Si ritorna quindi alla schermata di elenco dei modelli di cucitura.



4) Restringimento

Tra i modelli di cucitura salvati, possono essere visualizzati solo i modelli di cucitura che contengono i caratteri immessi per i loro nomi del file o commenti.

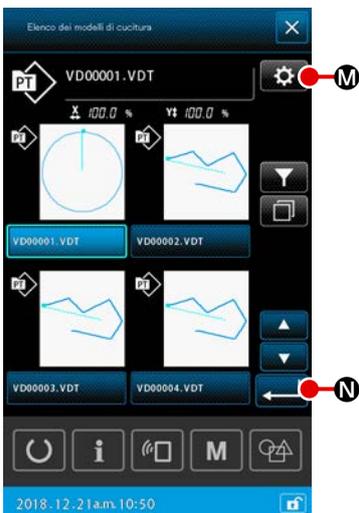
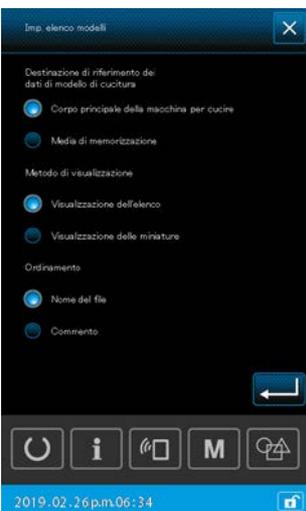
① Visualizzazione della schermata di restringimento

Quando il pulsante NARROW DOWN   viene premuto nella schermata di elenco dei modelli di cucitura, viene visualizzata la schermata di restringimento.

② Impostazione della condizione di restringimento

Impostare le condizioni di restringimento come il tipo di modello di cucitura, il nome del file e il commento.

Quando il pulsante ENTER   viene premuto, solo i modelli di cucitura che soddisfano le condizioni di restringimento che sono state impostate vengono visualizzati nella schermata di elenco dei modelli di cucitura.



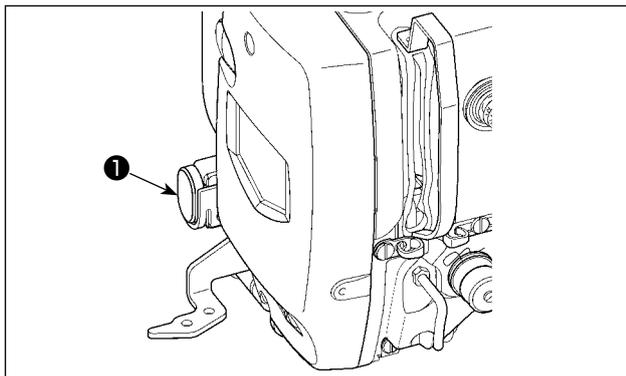
5) Passaggio alla visualizzazione delle miniature

È possibile modificare lo stile di visualizzazione della schermata di elenco dei modelli di cucitura allo stile di visualizzazione delle miniature.

① Impostazione della visualizzazione delle miniature

Quando il pulsante SETTING   nella schermata di elenco dei modelli di cucitura viene premuto, viene visualizzata la schermata di impostazione dell'elenco dei modelli di cucitura. Cambiare lo stile di visualizzazione dalla visualizzazione dell'elenco alla visualizzazione delle miniature. Quando il pulsante ENTER   viene premuto, viene visualizzata la schermata di elenco dei modelli di cucitura (MINIATURE).

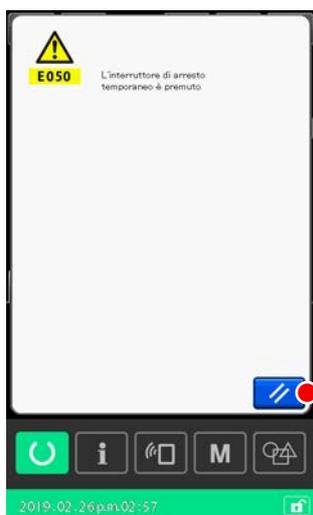
2-4-8. Modalità di uso dello stop temporaneo



La macchina per cucire può essere fermata premendo l'interruttore di arresto temporaneo ❶ durante la cucitura.

In questo momento, viene visualizzata la schermata di errore "E050: Errore di arresto temporaneo" per informare che l'interruttore di arresto è stato premuto.

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



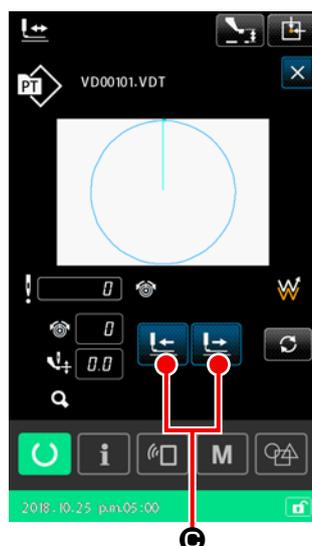
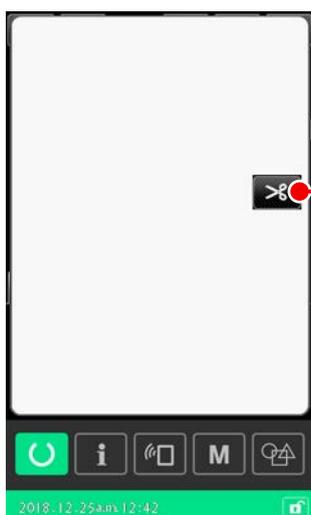
❶ Rilasciare l'errore

Premere il pulsante RESET  (A) per rilasciare l'errore. Quando questo errore viene resettato, viene visualizzata la schermata di taglio del filo.

❷ Eseguire il taglio del filo

Premere il pulsante THREAD TRIM (taglio del filo)  (B) per effettuare il taglio del filo. Quando il taglio del filo viene eseguito, viene visualizzata la schermata di conferma della forma di cucitura.

* Nel caso in cui l'interruttore di memoria "U097: Arresto temporaneo/operazione di taglio del filo" sia impostato sul taglio automatico del filo, la macchina per cucire eseguirà automaticamente il taglio del filo e il pulsante THREAD TRIMMING non verrà visualizzato.



❸ Regolare il pressore alla posizione di ricucitura

Premere il pulsante FEED FORWARD/BACKWARD  (C) per spostare la pinza alla posizione di ricucitura.

❹ Iniziare di nuovo la cucitura

Quando si preme l'interruttore a pedale, la macchina per cucire ricomincia la cucitura.

(2) Per eseguire la ricucitura dall'inizio



① Rilasciare l'errore

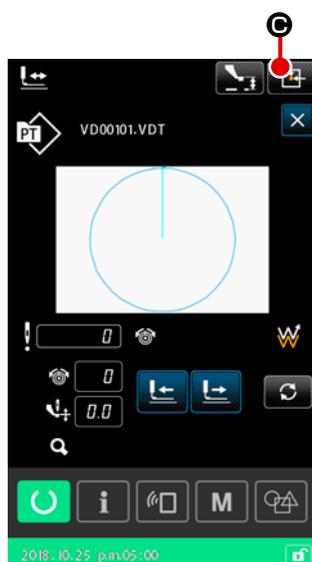
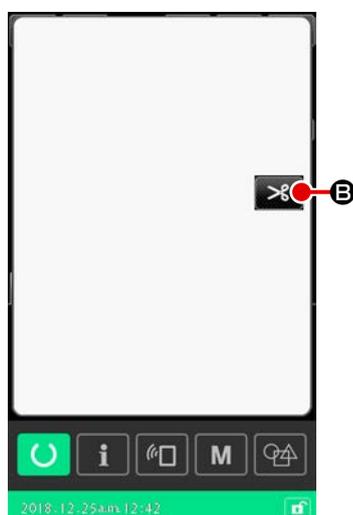
Premere il pulsante RESET  **A** per rilasciare l'errore.

Quando l'errore viene resettato, viene visualizzata la schermata di taglio del filo.

② Eseguire il taglio del filo

Premere il pulsante THREAD TRIM (taglio del filo)  **B** per effettuare il taglio del filo.

Quando il taglio del filo viene eseguito, viene visualizzata la schermata di conferma della forma di cucitura.



③ Ritorno alla posizione di inizio della cucitura

Quando si preme il pulsante de RE-

Quando il pulsante RETURN-TO-ORIGIN  **C** viene premuto, la schermata di conferma della forma di cucitura viene chiusa e viene visualizzata la schermata di cucitura. In questo momento, la pinza ritorna alla posizione di inizio della cucitura.

④ Eseguire di nuovo il lavoro di cucitura dall'inizio

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

2-4-9. Visualizzazione della bandiera durante la procedura di modifica

Se viene editato il comando di tensione del filo o il comando di valore aumentato/diminuito dell'altezza del pressore intermedio per il punto di entrata dell'ago in un modello di cucitura dell'utente o modello di cucitura del media di memorizzazione, verrà considerato come una modifica temporanea e non verrà riflesso sul modello di cucitura originale. In questo caso, il segno "*" (asterisco) viene attaccato alla visualizzazione del tipo di modello di cucitura per indicare che è stata apportata una modifica.

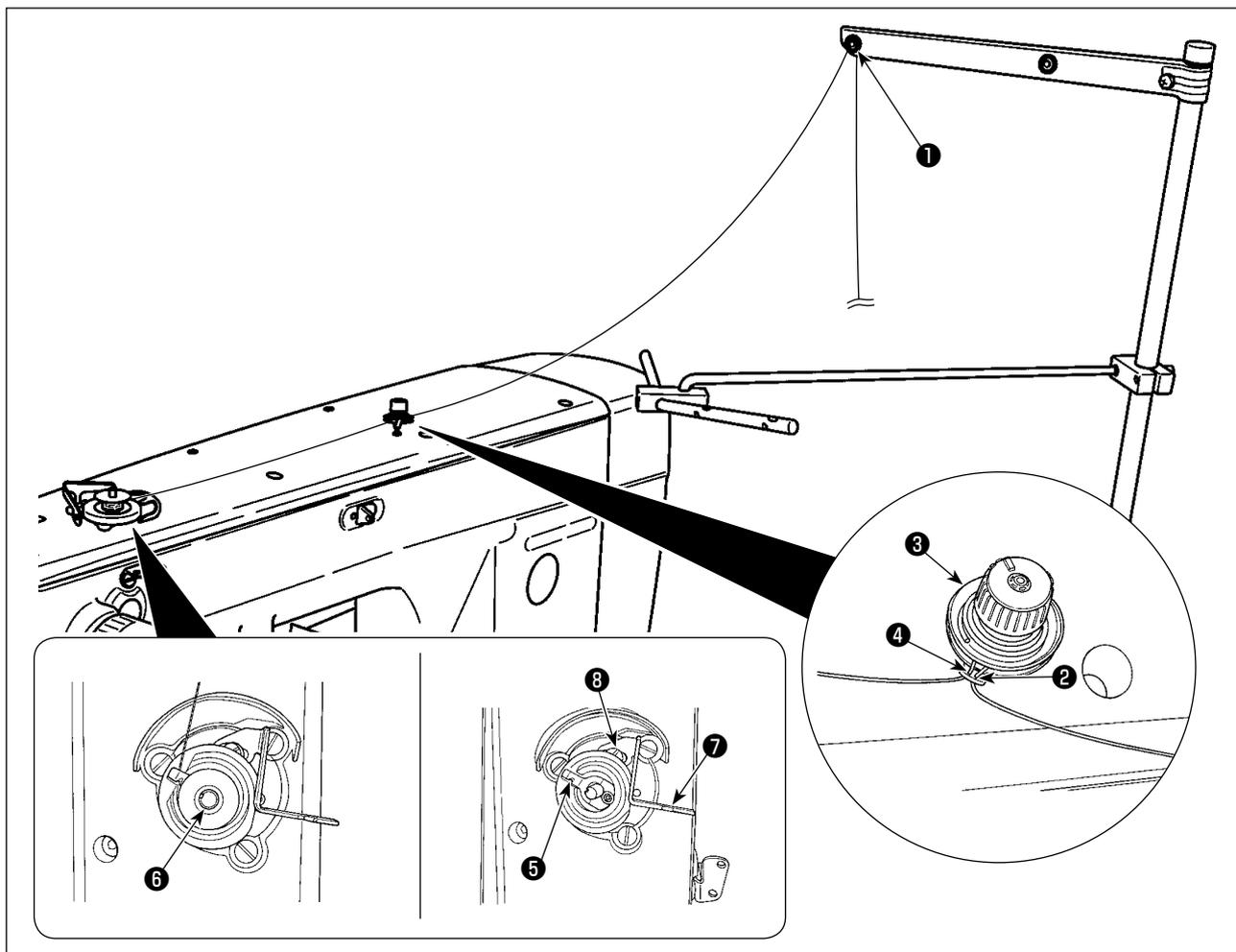
Se si tenta di selezionare un altro modello di cucitura mentre il segno "*" è attaccato alla visualizzazione del tipo di modello di cucitura, verrà visualizzato "M523: Schermata di conferma del salvataggio del contenuto modificato".

Quando il pulsante ENTER  viene premuto, il contenuto modificato viene annullato o il modello di cucitura nuovamente selezionato viene visualizzato dopo aver salvato il contenuto modificato.

Quando il pulsante CANCEL  viene premuto, la commutazione al modello di cucitura nuovamente selezionato viene annullata. In questo caso, si ritorna alla schermata precedente.

2-4-10. Avvolgimento di una bobina

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



- 1) Fare passare il filo nell'ordine da ① a ④ .
- 2) Inserire completamente il filo per raggiungere la radice della pinza ⑤ del filo della bobina. Tagliare quindi il filo. (L'estremità del filo viene mantenuta.)
- 3) Posizionare una bobina sull'albero ⑥ dell'avvolgibobina.
- 4) Spingere verso il basso la leva ⑦ dell'avvolgibobina nella direzione della freccia.
- 5) Quando la macchina per cucire si avvia, la bobina ruota e il filo viene automaticamente avvolto su di essa.
- 6) Al completamento dell'avvolgimento della bobina, la leva ⑦ dell'avvolgibobina si stacca automaticamente e si arresta.



1. La quantità di avvolgimento del filo della bobina può essere regolata allentando la vite ⑧ di fissaggio. La quantità di avvolgimento del filo della bobina viene aumentata spostando la leva ⑦ dell'avvolgibobina verso l'alto.
2. Se il filo si stacca dal regolatore di tensione del filo, avvolgere il filo sul guidafile intermedio di un giro.



1. Questo è il dispositivo di avvolgimento della bobina che viene azionato con una singola pressione della leva dell'avvolgibobina. Quando l'operazione di avvolgimento della bobina viene completata, la pinza ⑤ del filo della bobina ritorna automaticamente alla sua posizione iniziale.
2. Se si desidera terminare l'avvolgimento della bobina prima che sia completato, ruotare il volantino per riportare la pinza ⑤ del filo della bobina nella sua posizione iniziale sollevando leggermente la leva ⑦ dell'avvolgibobina.
3. Se il filo non è completamente inserito per raggiungere la radice della pinza del filo della bobina, il filo potrebbe staccarsi all'inizio dell'operazione di avvolgimento della bobina.

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



① Visualizzazione della schermata di avvolgimento della bobina

Quando il pulsante BOBBIN WINDER  A viene premuto nella schermata di impostazione del modello di cucitura, la pinza si abbassa. Viene quindi visualizzata la schermata di avvolgimento della bobina.

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

Quando il pulsante CLOSE  B viene premuto, la macchina per cucire si ferma. Si ritorna quindi alla schermata di impostazione del modello di cucitura.

Quando il pedale di avvio viene nuovamente premuto durante l'avvolgimento della bobina, la macchina per cucire si arresta rimanendo nella modalità di avvolgimento della bobina.

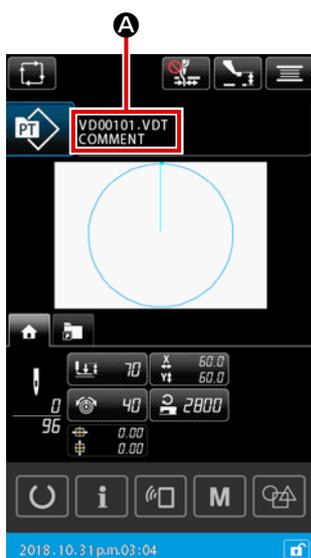
Quando il pedale di avvio viene nuovamente premuto, la macchina per cucire riavvia l'avvolgimento della bobina. Utilizzare questa funzione quando si desidera avvolgere due o più bobine.

La macchina per cucire non può essere posizionata nella modalità di avvolgimento della bobina immediatamente dopo l'accensione. Selezionare un modello di cucitura una volta. Premere quindi il pulsante READY  C per visualizzare la schermata di cucitura. In questo stato, la macchina per cucire può essere posizionata nella modalità di avvolgimento della bobina.



2-4-11. Come editare i caratteri

È possibile editare i caratteri usati nel nome del file e nelle informazioni sui commenti dei dati di cucitura memorizzati nella macchina per cucire.



1) Funzionamento di base

① Visualizzazione della schermata di editaggio dei caratteri

Quando il pulsante CHARACTER EDIT  **A** viene premuto nella schermata di impostazione del modello di cucitura, viene visualizzata la schermata di editaggio dei caratteri.

Non è possibile editare i dati vettoriali sul nome del file e sulle informazioni sui commenti registrati nei modelli di cucitura del ciclo.



Quando il pulsante CHARACTER EDIT

 **A** viene premuto, il cicalino di disabilitazione suona e l'operazione di editaggio dei caratteri viene rifiutata.



② Selezione della stringa di caratteri da editare e esecuzione dell'editaggio dei caratteri

Premere qualsiasi punto nel quadro corrispondente al nome **D** del file o alle informazioni **E** sui commenti che si desidera editare.

③ Conferma della stringa di caratteri editata

Quando il pulsante ENTER  **B** viene premuto, la stringa di caratteri editata viene confermata. Si ritorna quindi alla schermata precedente.

④ Annullamento della stringa di caratteri editata

Quando il pulsante CLOSE  **C** viene premuto, la stringa di caratteri editata viene scartata. Si ritorna quindi alla schermata precedente.

2) Restrizione sull'immissione dell'editaggio dei caratteri

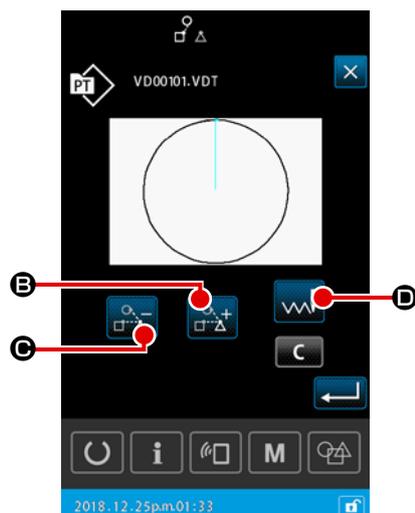
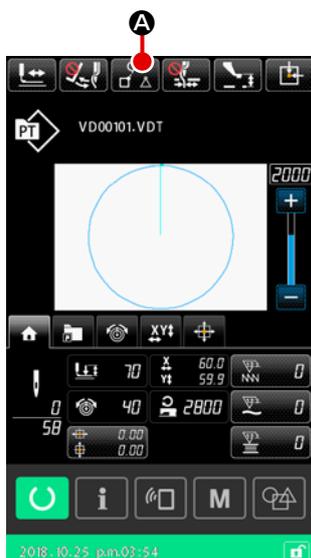
Le seguenti restrizioni vengono applicate all'editaggio delle stringhe di caratteri

- * Nel nome del file, il caso viene ignorato.
- * Nel caso di lettura dei dati di cucitura dalla chiavetta USB, i file che non sono pertinenti alla restrizione sull'immissione non vengono visualizzati nell'elenco dei modelli di cucitura.

	Modello di cucitura dell'utente	Modello di cucitura del ciclo
Nome del file (caratteri alfanumerici)	12 caratteri + (.VDT)	12 caratteri + (.CSD)
Commento (caratteri alfanumerici e simboli)	255 caratteri	14 caratteri

2-4-12. Impostazione del salto dei dati di cucitura

"Cucire/non cucire" può essere impostato sul modello di cucitura costituito da due o più elementi divisi con il taglio del filo. Nel caso in cui due o più materiali vengano utilizzati per cucire un unico pezzo di dati di modello di cucitura ma una parte dei materiali manchi, utilizzare questa funzione per cucire il materiale mancante.



Questa funzione può essere impostata su "abilitazione/disabilitazione" con l'interruttore di memoria "U407: Abilitazione/disabilitazione del pulsante di impostazione del salto dei dati di cucitura". Quando la funzione viene abilitata, il pulsante **SEWING DATA SKIP SETTING**  **A** viene visualizzato nella schermata di impostazione/schermata di cucitura.

1) Funzionamento di base

① Visualizzazione della schermata di impostazione del salto dei dati di cucitura

Impostare l'interruttore di memoria "U407" su "abilitazione".

Premere il pulsante **SEWING DATA SKIP SETTING** 

A nella schermata di impostazione/schermata di cucitura per visualizzare la schermata di impostazione del salto dei dati di cucitura.

② Selezione dell'elemento

Spostare l'elemento pertinente premendo il pulsante

ELEMENT FORWARD  **B** o il pulsante **ELEMENT**

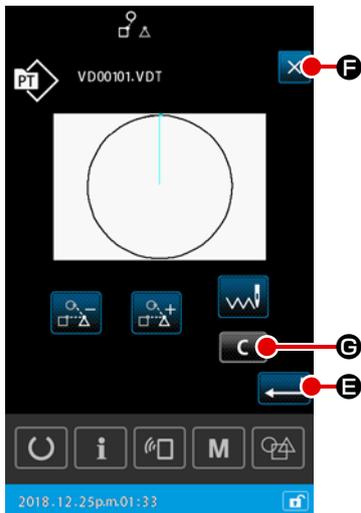
BACKWARD  **C**. Immettere un carattere desiderato azionando i pulsanti di carattere.

③ Selezione di "cucire/non cucire"

Quando il pulsante **SKIP CHANGEOVER**  **D** viene premuto, è possibile selezionare "cucire/non cucire" dell'elemento selezionato.

 : Cucire

 : Non cucire



④ **Conferma dell'impostazione del salto dei dati di cucitura**

Quando il pulsante ENTER  **E** viene premuto, l'impostazione del salto dei dati di cucitura viene salvata. Si ritorna quindi alla schermata di impostazione del modello di cucitura o alla schermata di cucitura.

⑤ **Annullamento dell'impostazione del salto dei dati di cucitura**

Quando il pulsante CLOSE  **F** viene premuto, l'impostazione del salto dei dati di cucitura viene scartata. Si ritorna quindi alla schermata di impostazione del modello di cucitura o alla schermata di cucitura.

2) Per eliminare interamente l'impostazione del salto dei dati di cucitura

Quando il pulsante CLEAR  **G** viene premuto nella schermata di impostazione del salto dei dati di cucitura, tutti i dati di cucitura vengono impostati su "cucire".

2-4-13. Come correggere la posizione del modello di cucitura (Funzione di correzione della posizione)

Con la funzione di correzione della posizione, nel caso in cui si verifichi un errore nella posizione del piedino premistoffa e nell'unità in uso quando i dati di modello di cucitura o il materiale vengono spostati, è possibile ottenere un valore di correzione tramite l'insegnamento della posizione di riferimento dell'oggetto che deve essere corretto.

1) Unità di correzione per la correzione della posizione del modello di cucitura

Il valore di correzione può essere impostato per ciascun singolo dispositivo, per ciascun singolo modello di cucitura o per ciascun singolo ciclo in base alla causa della correzione.

Unità di correzione	Memorizzazione dei valori di correzione	Memorizzazione dei valori di correzione
Ciascun singolo dispositivo	Coordinata arbitraria	Parametro del dispositivo
Ciascun singolo modello di cucitura	Coordinata arbitraria dei dati vettoriali	Modello di cucitura dell'utente
Ciascun singolo passaggio del ciclo	Coordinata arbitraria dei dati vettoriali	Dati di cucitura del ciclo

2) Relazione tra il numero di posizioni di riferimento e la logica di correzione

La posizione di riferimento può essere impostata su una o più coordinate arbitrarie.

L'oggetto della procedura di correzione differisce in base al numero impostato di posizioni di riferimento.

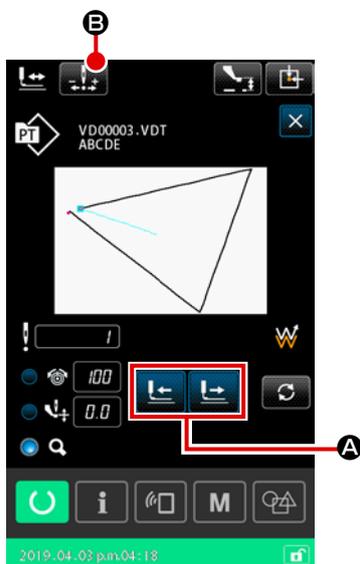
Procedura di correzione	Descrizione	Numero di posizioni di riferimento
Correzione della posizione	L'intera posizione del modello di cucitura viene spostata parallelamente della quantità di correzione.	Uno o più
Correzione dell'inclinazione	L'inclinazione del sistema di coordinate viene corretta.	Due o più
Correzione del passo	La scala nelle direzioni X e Y vengono rispettivamente corrette.	Due o più

(1) Come correggere la posizione per ciascun singolo modello di cucitura / per ciascun singolo ciclo

Per quanto riguarda la correzione della posizione per ciascun singolo modello di cucitura/per ciascun singolo passaggio del ciclo, la quantità di correzione della posizione può essere impostata prendendo come riferimento le coordinate di un punto di entrata arbitrario dell'ago dei dati di modello di cucitura selezionati. L'impostazione può essere eseguita nella schermata di conferma della forma.



- * Per eseguire la correzione della posizione per ciascun singolo modello di cucitura/per ciascun singolo ciclo, impostare l'interruttore di memoria [U406: Abilitazione / disabilitazione del pulsante di correzione della posizione] su [Abilitazione].



① Visualizzazione della schermata di conferma della forma

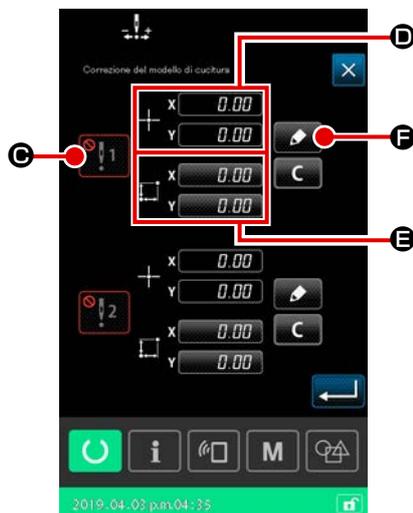
Passare alla schermata di cucitura. Premere  per visualizzare la schermata di conferma della forma.

I dettagli sono, consultare "["Il-2-4-5. Come controllare la forma del modello di cucitura"](#) p.37.

② Spostamento del punto di entrata dell'ago a quello che viene utilizzato come la posizione di riferimento

Azionare il pedale del piedino premistoffa per abbassare la pinza. Spostare quindi il punto di entrata dell'ago a quello che si desidera utilizzare come la posizione di riferimento con





③ Visualizzazione della schermata di correzione della posizione del modello di cucitura

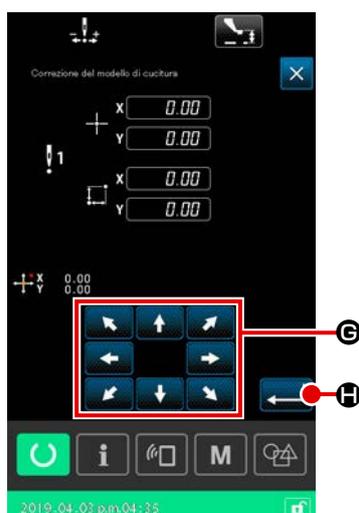
Dopo che viene raggiunto il punto di entrata dell'ago che si desidera utilizzare come la posizione di riferimento, premere il pulsante  **E** di correzione automatica per visualizzare la schermata di correzione della posizione del modello di cucitura.

Dopo che viene raggiunto il punto di entrata dell'ago che si desidera utilizzare come la posizione di riferimento, premere il pulsante

Se si desiderano impostare due punti di riferimento, è necessario impostarli in modo che ciascuno dei punti di riferimento abbia le coordinate diverse.

Gli articoli da impostare sono i seguenti.

	Articolo di impostazione per la correzione della posizione
C	Abilitazione / disabilitazione del valore di correzione
D	Coordinate della posizione di riferimento
E	Quantità di correzione per le coordinate della posizione di riferimento



④ Impostazione delle coordinate **D** della posizione di riferimento

Quando il pulsante  **F** di insegnamento viene premuto, le coordinate dell'attuale punto di entrata dell'ago vengono impostate come le coordinate della posizione di riferimento e viene visualizzata la schermata di insegnamento della correzione della posizione.

In questo momento, le coordinate dell'attuale punto di entrata dell'ago vengono impostate come le coordinate della posizione di riferimento.

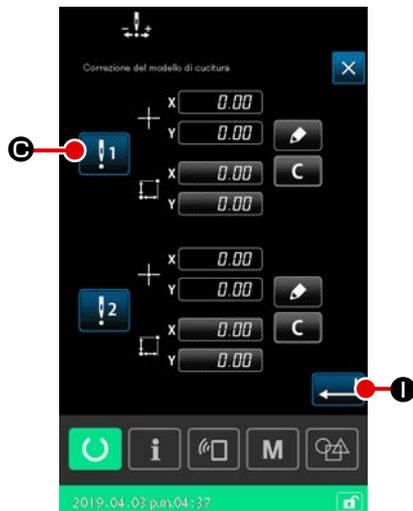
⑤ Insegnamento della quantità **E** di correzione

Immettere la quantità di correzione per la posizione di riferimento.

Quando il pulsante  **G** di spostamento viene premuto, il piedino premistoffa si sposta dalle coordinate della posizione di riferimento e la quantità di spostamento viene visualizzata come la quantità di correzione.

⑥ Conferma della quantità di correzione

Quando il pulsante  **H** viene premuto, le coordinate della posizione di riferimento e la quantità di correzione vengono confermate e si ritorna alla schermata di correzione della posizione del modello di cucitura.



⑦ Impostazione dell'abilitazione / disabilitazione della correzione della posizione di riferimento

In questo passaggio della procedura, viene impostata l'abilitazione/disabilitazione della correzione della posizione impostata nella procedura precedente.

Lo stato di abilitazione / disabilitazione viene commutato premendo il pulsante   di commutazione dell'abilitazione / disabilitazione.

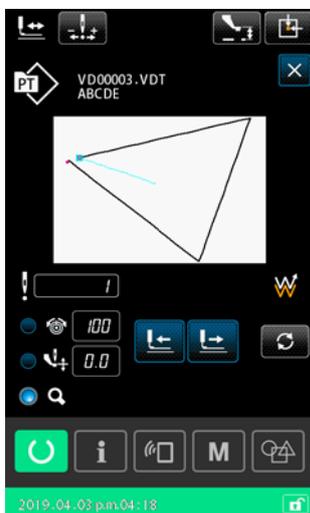
[Nel caso in cui la correzione della posizione di riferimento sia impostata su Abilitazione]

Viene applicata la quantità di correzione per la posizione di riferimento.

La posizione di riferimento viene corretta in base al numero effettivo di posizioni di riferimento.

[Nel caso in cui la correzione della posizione di riferimento sia impostata su Disabilitazione]

Non viene applicata la quantità di correzione per la posizione di riferimento.



⑧ Conferma dell'abilitazione / disabilitazione della correzione della posizione di riferimento

Quando il pulsante   viene premuto, l'abilitazione / disabilitazione della correzione della posizione di riferimento viene confermata e si ritorna alla schermata di conferma della forma.

(2) Come correggere la posizione per ciascun singolo dispositivo

Per quanto riguarda la correzione della posizione per ciascun singolo dispositivo, la quantità di correzione della posizione può essere impostata prendendo come riferimento le coordinate arbitrarie. La correzione della posizione può essere impostata nella schermata di elenco.



① Visualizzazione della schermata di elenco

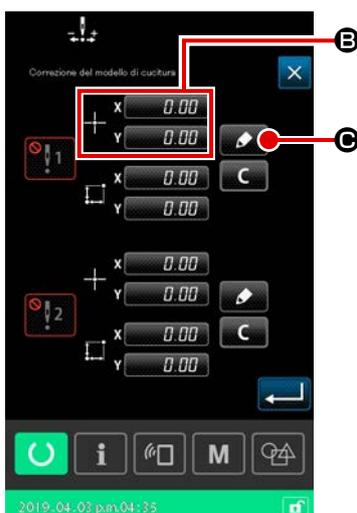
Visualizzare la schermata di elenco (livello di personale di manutenzione) tenendo premuto il pulsante M  per tre secondi nella schermata di impostazione.

Quando   viene selezionato, viene visualizzata la schermata di correzione della posizione del modello di cucitura per ciascun singolo dispositivo.

1. **Immediatamente dopo l'accensione dell'alimentazione, la funzione di "correzione del modello di cucitura" non può essere selezionata. È necessario selezionare un modello di cucitura e premere il tasto "Ready" per visualizzare la schermata di cucitura. Viene quindi abilitata la funzione di "correzione del modello di cucitura".**



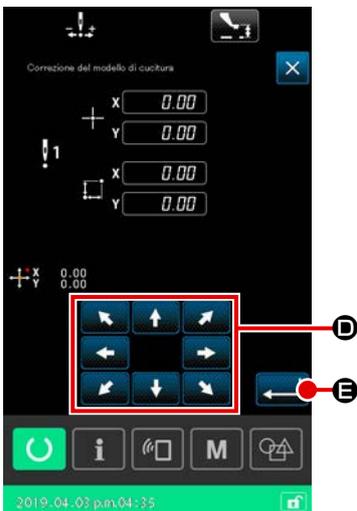
2. **Se il piedino premistoffa è sollevato nella sua posizione superiore quando la funzione di "correzione del modello di cucitura" è selezionata, il piedino premistoffa verrà portato nella posizione inferiore. È pertanto necessario fare attenzione che le dita non vengano intrappolate sotto il piedino premistoffa.**



② Impostazione delle coordinate della posizione di riferimento

Quando il pulsante  di impostazione della posizione di riferimento viene premuto, viene visualizzata la schermata di immissione del valore numerico.

Immettere le coordinate della posizione di riferimento del dispositivo tramite il tastierino numerico.



③ Insegnamento della quantità di correzione

Quando il pulsante  **C** di insegnamento viene premuto, viene visualizzata la schermata di insegnamento della correzione della posizione.

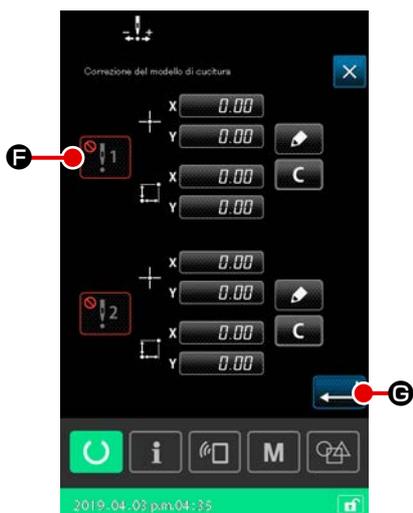
Quando il pulsante  **G** di spostamento viene premuto, il piedino premistoffa si sposta dalle coordinate della posizione di riferimento e la quantità di spostamento viene visualizzata come la quantità di correzione.



Quando il pulsante  **C** di insegnamento viene premuto, il piedino premistoffa si sposta alle coordinate della posizione di riferimento. Fare attenzione a questo funzionamento del piedino premistoffa.

④ Conferma della quantità di correzione

Quando il pulsante  **E** viene premuto, la quantità di correzione viene confermata e si ritorna alla schermata di correzione della posizione del modello di cucitura.



⑤ Impostazione dell'abilitazione / disabilitazione **F** della correzione della posizione di riferimento

In questo passaggio della procedura, viene impostata l'abilitazione/disabilitazione della correzione della posizione impostata nella procedura precedente.

Lo stato di abilitazione / disabilitazione viene commutato premendo il pulsante  **F** di commutazione dell'abilitazione / disabilitazione.

[Nel caso in cui la correzione della posizione di riferimento sia impostata su Abilitazione ]

Viene applicata la quantità di correzione per la posizione di riferimento del dispositivo.

La posizione di riferimento viene corretta in base al numero effettivo di posizioni di riferimento.

[Nel caso in cui la correzione della posizione di riferimento sia impostata su Disabilitazione ]

Non viene applicata la quantità di correzione per la posizione di riferimento del dispositivo.

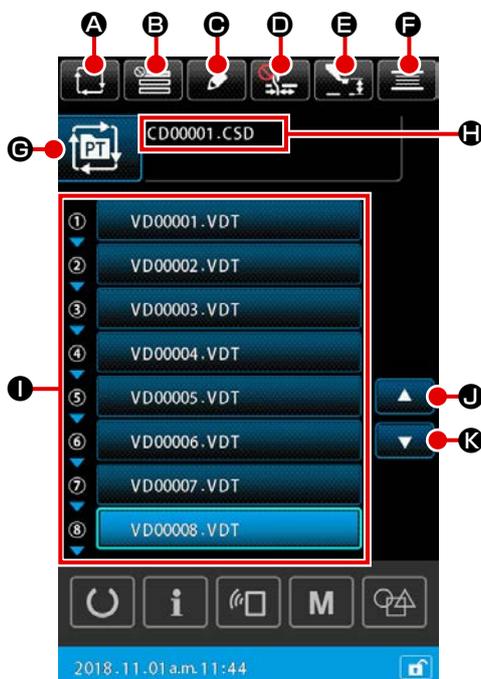
⑥ Conferma dell'abilitazione / disabilitazione **F** della correzione della posizione di riferimento

Quando il pulsante "Enter"  **G** viene premuto, l'abilitazione/disabilitazione della correzione della posizione di riferimento viene confermata e si ritorna alla schermata di elenco (livello di personale di manutenzione).

2-5. Sezione LCD quando si seleziona il modello di cucitura del ciclo

Questa macchina per cucire è in grado di combinare due o più dati di modello di cucitura e cucirli in sequenza. È possibile registrare fino a 30 modelli di cucitura in un unico modello di cucitura del ciclo. Utilizzare questa funzione quando si desiderano cucire diverse forme di cucitura su un materiale da cucire. Inoltre, è possibile registrare fino a 20 modelli di cucitura del ciclo. Creare un nuovo modello di cucitura del ciclo o copiare quello esistente in base alle esigenze.

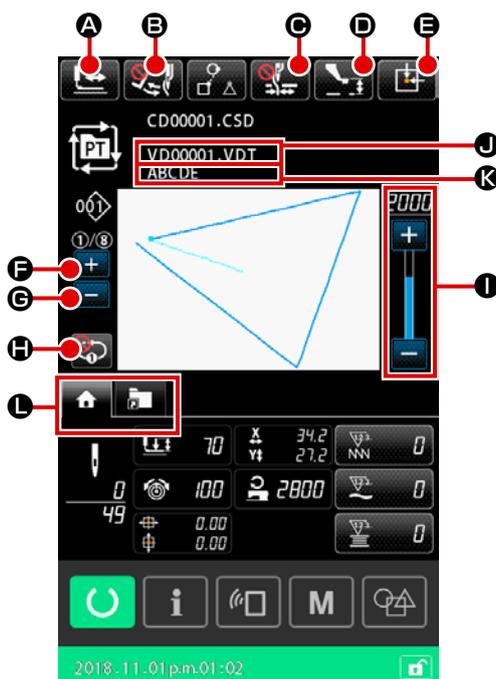
2-5-1. Schermata di impostazione del modello di cucitura del ciclo



	Pulsante e display	Descrizione
A	Pulsante NEW CYCLE PATTERN CREATION	Quando viene premuto questo pulsante, viene visualizzata la schermata di creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo. → Consultare " II-2-5-3. Come creare un nuovo modello di cucitura del ciclo " p.60.
B	Pulsante SKIP SETTING	Quando questo pulsante viene premuto, viene visualizzata la schermata di impostazione del salto del passaggio del ciclo. → Consultare " II-2-5-5. Come impostare il salto dei passaggi " p.64.
C	Pulsante STEP EDIT	Quando questo pulsante viene premuto, viene visualizzata la schermata di editaggio del passaggio del modello di cucitura del ciclo. Eseguire l'inserimento e la cancellazione dei passaggi. → Consultare " II-2-5-4. Come editare i passaggi del modello di cucitura del ciclo " p.62.
D	Pulsante THREAD CLAMP (pinza del filo)	Selezione dell'abilitazione/disabilitazione del dispositivo pinza del filo e dell'abilitazione del dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello  : Sia il dispositivo pinza del filo che il dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello sono disabilitati.  : Pinza del filo valida  : Il dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello è abilitato.

	Pulsante e display	Descrizione
E	Pulsante INTERMEDIATE PRESSER SETTING	Quando viene premuto questo pulsante, il pressore intermedio viene abbassato e viene visualizzata la schermata di impostazione dell'altezza del pressore intermedio. → Consultare " II-2-4-4. Come modificare il parametro " p.35.
F	Pulsante BOBBIN WINDER (avvolgibobina)	Quando viene premuto questo pulsante, viene visualizzata la schermata di avvolgimento della bobina. In questa schermata è possibile eseguire l'avvolgimento della bobina. → Consultare " II-2-4-10. Avvolgimento di una bobina " p.46.
G	Pulsante SEWING SHAPE SELECTION (selezione della forma di cucitura)	Il tipo di modello di cucitura selezionato viene visualizzato sul pulsante.  : Modello di cucitura dell'utente  : Modello di cucitura copiato dal media di memorizzazione Quando viene premuto questo pulsante, viene visualizzata la schermata di elenco dei modelli di cucitura. In questa schermata è possibile eseguire la selezione del modello di cucitura. → Consultare " II-2-4-7. Come selezionare la forma di cucitura " p.41.
H	Pulsante CHARACTER EDIT	Il nome del file e il commento del modello di cucitura selezionato vengono visualizzati sul pulsante. Quando viene premuto questo pulsante, viene visualizzata la schermata di editaggio dei caratteri.
I	Pulsante PATTERN SELECTION	Quando questo pulsante viene premuto, viene visualizzata la schermata di selezione del modello di cucitura. In questa schermata, è possibile selezionare i modelli dei passaggi registrati. → Consultare " II-2-4-7. Come selezionare la forma di cucitura " p.41.
J	Pulsante UP SCROLL (scorrimento verso l'alto)	Commuta la pagina visualizzata alla pagina precedente.
K	Pulsante DOWN SCROLL (scorrimento verso il basso)	Commuta la pagina visualizzata alla pagina successiva.

2-5-2. Schermata di cucitura



	Pulsante e display	Descrizione
A	Pulsante SHAPE CONFIRMATION	Quando viene premuto questo pulsante, viene visualizzata la schermata di conferma della forma. In questa schermata è possibile eseguire la conferma della forma di cucitura. → Consultare "II-2-4-5. Come controllare la forma del modello di cucitura" p.37.
B	Pulsante WIPER CHANGEOVER	Questo pulsante viene usato per selezionare l'abilitazione / disabilitazione dell'uscita dello scartafilo.  : L'uscita dello scartafilo è disabilitata.  : L'uscita dello scartafilo è abilitata.
C	Pulsante THREAD CLAMP (pinza del filo)	Selezione dell'abilitazione/disabilitazione del dispositivo pinza del filo e dell'abilitazione del dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello  : Sia il dispositivo pinza del filo che il dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello sono disabilitati.  : Pinza del filo valida  : Il dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello è abilitato.
D	Pulsante INTERMEDIATE PRESSER SETTING	Quando viene premuto questo pulsante, il pressore intermedio viene abbassato e viene visualizzata la schermata di impostazione dell'altezza del pressore intermedio. → Consultare "II-2-4-4. Come modificare il parametro" p.35.

	Pulsante e display	Descrizione
E	Pulsante FEEDING FRAME INIZIAL POSITION	Quando questo pulsante viene premuto mentre la macchina per cucire interrompe temporaneamente la cucitura, la pinza viene riportata all'inizio della cucitura e viene sollevata.
F	Pulsante CURRENT STEP CHANGEOVER (+)	Il passaggio da cucire può essere portato a quello successivo con questo pulsante.
G	Pulsante CURRENT STEP CHANGEOVER (-)	Il passaggio da cucire può essere riportato a quello precedente con questo pulsante.
H	Bottone di ripetizione di no 1 passaggio	L'abilitazione/disabilitazione della ripetizione di no 1 passaggio viene selezionata con questo pulsante. Quando la ripetizione di no 1 passaggio è impostata su "abilitazione", il passaggio attuale può essere cucito a ripetizione anche quando la cucitura del passaggio attuale è completata.
I	Resistore variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere cambiato
J	Visualizzazione del nome del file	Quando viene premuto questo pulsante, viene visualizzato il nome del file del modello di cucitura selezionato.
K	Visualizzazione del commento	Quando viene premuto questo pulsante, viene visualizzato il commento del modello di cucitura selezionato.
L	Pulsante MULTIFUNCTION TAB SELECTION	Con questo pulsante è possibile commutare la visualizzazione della scheda per ciascuna singola funzione. → Consultare "II-2-4-3. Visualizzazione della scheda multifunzione" p.31.

2-5-3. Come creare un nuovo modello di cucitura del ciclo

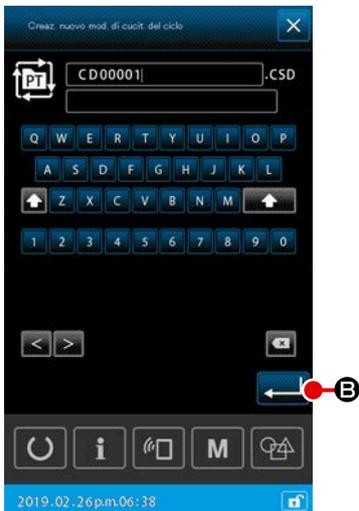
Viene creato un nuovo modello di cucitura del ciclo.



① Visualizzazione della schermata di creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo

Quando il pulsante NEW CYCLE PATTERN CREATION 

A viene premuto nella schermata di impostazione del modello di cucitura o nella schermata di impostazione del modello di cucitura del ciclo, viene visualizzata la schermata di creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo.

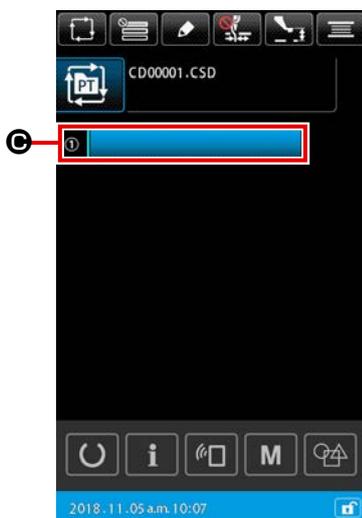


② Creazione del nuovo file

Immettere il nome del file del nuovo modello di cucitura del ciclo che si desidera creare.

→ Consultare **"II-2-4-11. Come editare i caratteri" p.48.**

Quando il pulsante ENTER  **B** viene premuto, viene visualizzata la schermata di impostazione del modello di cucitura del ciclo.



③ Registrazione del modello in un passaggio

Quando il pulsante PATTERN SELECTION

 **C** viene premuto, viene visualizzata la schermata di selezione del modello di cucitura.

Selezionare il modello di cucitura che si desidera registrare e premere il pulsante ENTER  **D** per registrarlo.



④ Ripetizione del passaggio ③ per il numero di passaggi da registrare

Al termine della registrazione del 1o passaggio, viene visualizzato il pulsante PATTERN SELECTION per il 2o passaggio.

Ripetere il passaggio ③ per il numero di passaggi che si desiderano registrare.

2-5-4. Come editare i passaggi del modello di cucitura del ciclo

È possibile eseguire l'inserimento/commutazione/cancellazione dei passaggi registrati del modello di cucitura del ciclo.



1) Funzionamento di base

① Visualizzazione della schermata di editaggio del passaggio del ciclo

Quando il pulsante STEP EDIT  **A** viene premuto nella schermata di impostazione del modello di cucitura del ciclo, viene visualizzata la schermata di editaggio del passaggio del ciclo.

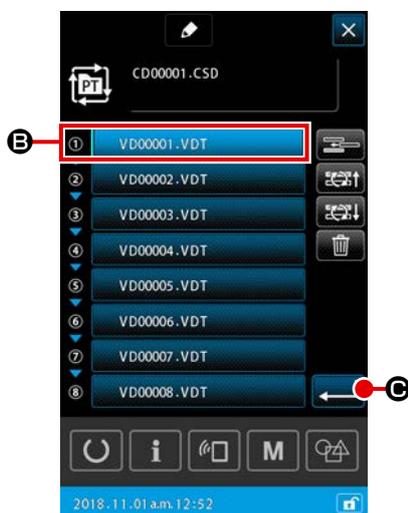
② Editaggio dei passaggi del modello di cucitura del ciclo

Quando il pulsante PATTERN SELECTION

 **B** viene premuto, il modello di cucitura diventa l'oggetto di editaggio.

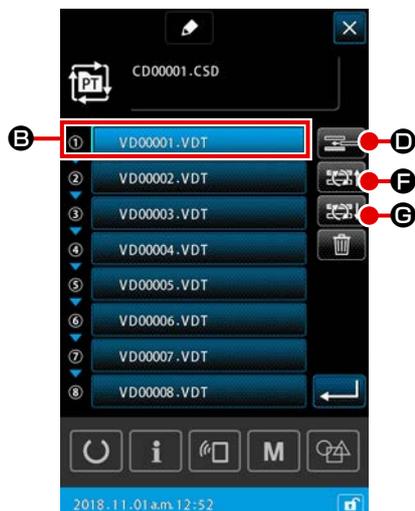
Fare riferimento a quanto segue per la procedura di editaggio del passaggio:

- "2) Inserimento del passaggio" p.63
- "3) Sostituzione del passaggio" p.63
- "4) Cancellazione del passaggio" p.63



③ Conferma dell'editaggio dei passaggi

Quando il pulsante ENTER  **C** viene premuto, i contenuti editati vengono determinati. Si ritorna quindi alla schermata di impostazione del modello di cucitura del ciclo.



2) Inserimento del passaggio

Un passaggio viene inserito nella posizione immediatamente prima del modello di cucitura attualmente selezionato con il pulsante

PATTERN SELECTION VD00001.VDT **E**.

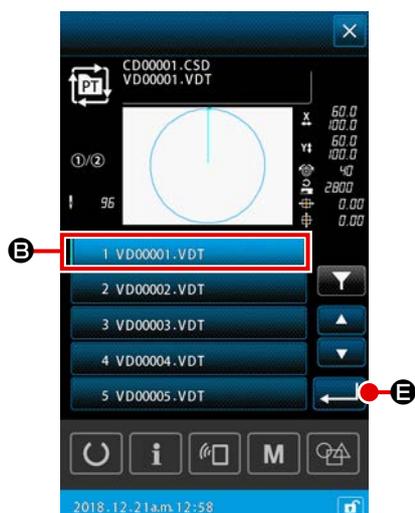
① Selezione del modello di cucitura che si desidera inserire come un passaggio

Quando il pulsante STEP INSERTION  **D** viene premuto nella schermata di editaggio del passaggio, viene visualizzata la schermata di selezione del modello di cucitura.

② Inserimento del passaggio

Selezionare il modello di cucitura che si desidera inserire come un passaggio e premere il pulsante ENTER  **E**.

Il passaggio viene quindi inserito immediatamente prima del modello di cucitura attualmente selezionato, e si ritorna alla schermata di editaggio del passaggio.



3) Sostituzione del passaggio

Il modello di cucitura attualmente selezionato con il pulsante PATTERN SELECTION VD00001.VDT **E** viene sostituito con il passaggio precedente o con il passaggio successivo.

① Sostituzione del modello di cucitura

Quando il pulsante STEP CHANGEOVER (BEFORE)  **F** viene premuto nella schermata di editaggio del passaggio, viene modificato l'ordine di cucitura del modello di cucitura attualmente selezionato e modello di cucitura ad esso precedente.

Quando il pulsante STEP CHANGEOVER (AFTER)  **G** viene premuto, viene modificato l'ordine di cucitura del modello di cucitura attualmente selezionato e modello di cucitura ad esso successivo.

4) Cancellazione del passaggio

Il modello di cucitura attualmente selezionato con il pulsante PATTERN SELECTION viene cancellato.

① Cancellazione del modello di cucitura

Quando il pulsante STEP DELETE  **H** viene premuto nella schermata di editaggio del passaggio, il modello di cucitura attualmente selezionato viene cancellato dalla registrazione dei passaggi del ciclo.



2-5-5. Come impostare il salto dei passaggi

È possibile impostare il salto dei passaggi desiderati.

Utilizzare questa funzione nel caso in cui vi siano passaggi che si desiderano saltare temporaneamente senza modificare le informazioni sul passaggio registrate per il modello di cucitura del ciclo.



① Visualizzazione della schermata di impostazione del salto

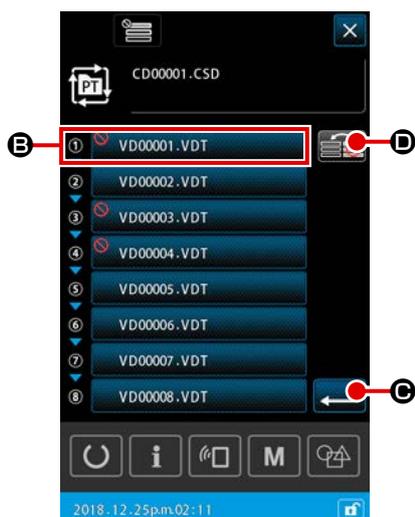
Quando il pulsante SKIP SETTING  (A) nella schermata di impostazione del modello di cucitura del ciclo viene premuto, viene visualizzata la schermata di impostazione del salto.

② Esecuzione dell'impostazione del salto

Quando il pulsante PATTERN SELECTION (B) viene premuto, viene visualizzato il segno di divieto.

I passaggi per i quali viene visualizzato il segno di divieto vengono saltati durante la cucitura del modello di cucitura del ciclo.

Quando il pulsante INVERSION  (D) viene premuto, tutte le impostazioni del salto vengono invertite come da "SALTO" a "NON SALTO".

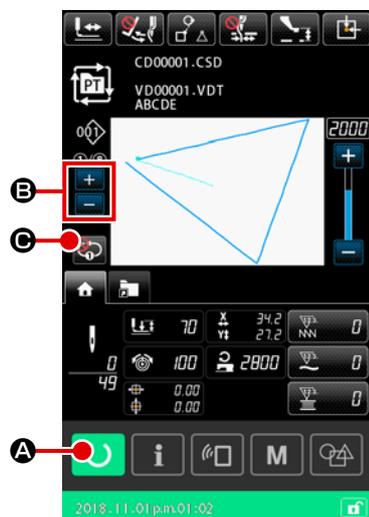


③ Conferma dell'impostazione del salto

Quando il pulsante ENTER  (C) viene premuto, i contenuti dell'impostazione vengono confermati. Si ritorna quindi alla schermata di impostazione del modello di cucitura del ciclo.

2-5-6. Come cucire un passaggio a ripetizione

È possibile cucire a ripetizione un passaggio desiderato registrato in un modello di cucitura del ciclo. Utilizzare questa funzione nel caso in cui vi siano passaggi che si desiderano ripetere temporaneamente senza modificare le informazioni sul passaggio registrate per il modello di cucitura del ciclo.



- ① **Visualizzazione della schermata di cucitura del ciclo**
Visualizzare la schermata di modello di cucitura del ciclo. Nel caso in cui sia visualizzata la schermata di impostazione del modello di cucitura del ciclo, premere il pulsante READY  **A** per visualizzare la schermata di cucitura del modello di cucitura del ciclo.
- ② **Selezione del passaggio da cucire a ripetizione**
Selezionare il passaggio che si desidera cucire a ripetizione premendo il pulsante CURRENT STEP CHANGEOVER  **B**.
- ③ **Posizionamento della macchina per cucire nella modalità di ripetizione di no 1 passaggio**
Quando la ripetizione viene abilitata premendo il pulsante 1-STEP REPEAT BUTTON  **C** nella schermata di cucitura del modello di cucitura del ciclo, il passaggio può essere cucito a ripetizione senza commutare il passaggio alla fine della cucitura.
Quando la ripetizione viene disabilitata, la macchina per cucire ritorna alla normale operazione di cucitura del modello di cucitura del ciclo.

2-6. Elenco



- 1) **Funzionamento di base**
 - ① **Visualizzazione della schermata di elenco**
Quando il pulsante M  viene premuto nella schermata di impostazione del modello di cucitura, viene visualizzata la schermata di elenco.
 - ② **Uscita dalla schermata di elenco**
Quando il pulsante CANCEL  **B** o il pulsante M  **A** viene premuto nella schermata di elenco, la schermata di elenco viene chiusa. Si ritorna quindi alla schermata di impostazione del modello di cucitura.

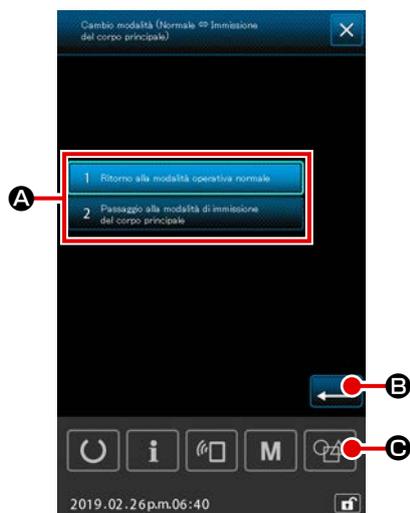
2) Visualizzazione dell'elenco

Gli articoli sotto indicati vengono visualizzati nella schermata di elenco.

No	Nome dell'articolo	Panoramica
1	Commutazione della modalità (Normale ⇔ Immissione del corpo principale)	Questo articolo viene utilizzato per commutare la modalità di immissione tra la modalità normale e la modalità di immissione del corpo principale.
2	Interruttore di memoria	Questo articolo viene utilizzato per impostare i dati di interruttore di memoria.
3	Impostazione del contatore	Questo articolo viene utilizzato per impostare il contatore della cucitura, il contatore del numero di pezzi e il contatore del filo della bobina.
4	Impostazione dell'orologio	Questo articolo viene utilizzato per impostare la data e l'ora.
15	Elenco di registrazione dei tasti di scelta rapida di modello di cucitura	Questo articolo viene utilizzato per registrare il tasto di scelta rapida di modello di cucitura su un modello di cucitura.
16	Impostazione della multifunzione	La visualizzazione / non visualizzazione della scheda di multifunzione viene impostata.

2-6-1. Commutazione della modalità di immissione tra la modalità normale e la modalità di immissione del corpo principale

La modalità di immissione può essere commutata tra la modalità normale e la modalità di immissione del corpo principale.



① Visualizzazione della schermata di commutazione della modalità

Quando il pulsante "MODE CHANGEOVER (NORMAL ⇔ MAIN-BODY INPUT)" **A** viene selezionato nella schermata di elenco, viene visualizzata la schermata di commutazione della modalità.

② Conferma della modalità

Quando la modalità desiderata viene selezionata e confermata premendo **B**, la modalità attuale viene commutata alla modalità confermata al momento della chiusura della schermata di elenco.

- * Nel caso in cui l'interruttore di memoria "U405: Abilitazione/disabilitazione della scelta rapida dell'editaggio del corpo principale" sia impostato su "abilitazione", il pulsante MAIN-BODY INPUT MOVE **C** viene visualizzato. La modalità di immissione può essere spostata alla modalità di immissione del corpo principale premendo questo pulsante.

2-6-2. Interruttore 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.

(1) Come modificare i dati di interruttore di memoria

No.	Nome	Articolo di selezione	Gamma di impostazione	Unità e significato	Valore iniziale					
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU
U001	Velocità max. di cucitura della macchina per cucire		Da 200 a 2.800	100 sti/min	2.800					
U002	Velocità di cucitura per il 1° punto della partenza dolce (Con la pinza del filo)		Da 200 a 900	100 sti/min	900					
U003	Velocità di cucitura per il 2° punto della partenza dolce (Con la pinza del filo)		Da 200 a 2.800	100 sti/min	2.800					
U004	Velocità di cucitura per il 3° punto della partenza dolce (Con la pinza del filo)		Da 200 a 2.800	100 sti/min	2.800					
U005	Velocità di cucitura per il 4° punto della partenza dolce (Con la pinza del filo)		Da 200 a 2.800	100 sti/min	2.800					
U006	Velocità di cucitura per il 5° punto della partenza dolce (Con la pinza del filo)		Da 200 a 2.800	100 sti/min	2.800					
U008	Tensione del filo al momento del taglio del filo		Da 0 a 200	1	0					
U009	Impostazione del tempismo di commutazione della tensione al momento del taglio del filo (riferimento: 28°) Impostato con 4° (risoluzione TG) + : Avanzato - : Ritardato		Da -24 a 16(°)	1 (°)	0					
U010	Velocità di cucitura per il 1° punto della partenza dolce (Senza la pinza del filo)		Da 200 a 900	100 sti/min	200					
U011	Velocità di cucitura per il 2° punto della partenza dolce (Senza la pinza del filo)		Da 200 a 2.800	100 sti/min	600					
U012	Velocità di cucitura per il 3° punto della partenza dolce (Senza la pinza del filo)		Da 200 a 2.800	100 sti/min	1.000					
U013	Velocità di cucitura per il 4° punto della partenza dolce (Senza la pinza del filo)		Da 200 a 2.800	100 sti/min	1.500					

No.	Nome	Articolo di selezione	Gamma di impostazioni	Unità e significato	Valore iniziale					
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU
U014	Velocità di cucitura per il 5° punto della partenza dolce (Senza la pinza del filo)		Da 200 a 2.800	100 sti/min	2.000					
U016	Tempismo di commutazione della tensione del filo all'inizio della cucitura (nel caso in cui il bloccaggio del filo sia disabilitato) (riferimento: 60°) Impostato con 4° (risoluzione TG) + : Avanzato - : Ritardato		Da -20 a 8(°)	1 (°)	0					
U019	Tensione del filo per il 1° punto all'inizio della cucitura (Con la pinza del filo/Con l'operazione di riduzione del Nido d'Uccello)		Da 0 a 200	1	200					
U020	Tensione del filo per il 2° punto all'inizio della cucitura (Con la pinza del filo/Con l'operazione di riduzione del Nido d'Uccello)		Da 0 a 200	1	200					
U021	Tensione del filo per il 3° punto all'inizio della cucitura (Con la pinza del filo/Con l'operazione di riduzione del Nido d'Uccello)		Da 0 a 200	1	200					
U022	Tensione del filo per il 1° punto all'inizio della cucitura (Senza la pinza del filo)		Da 0 a 200	1	0					
U023	Tensione del filo per il 2° punto all'inizio della cucitura (Senza la pinza del filo)		Da 0 a 200	1	0					
U024	Tensione del filo per il 3° punto all'inizio della cucitura (Senza la pinza del filo)		Da 0 a 200	1	0					
U026	Posizione della corsa a 2 stadi della pinza controllata dal motore		Da 50 a 90	1	70					
U030	Impostazione dell'uscita della tensione del filo	0: Standard (lineare) 1: Impostazione dettagliata della bassa tensione 2: Impostazione dettagliata dell'alta tensione	Da 0 a 2	-	0					

No.	Nome	Articolo di selezione	Gamma di impostazio- ne	Unità e signifi- cato	Valore iniziale						
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU	HL 2516 FU
U032	Selezione del cicalino	0: Senza il suono del cicalino 1: Suono di funzionamento del pannello 2: Suono di funzionamento del pannello + suono di errore	Da 0 a 2	-				2			
U033	Numero di punti da cucire prima che la pinza del filo rilasci il filo		Da 1 a 7	1 punto				2			
U034	Impostazione del tempismo di azionamento della pinza del filo (riferimento: 80°) Impostato con 4° (risoluzione TG) + : Avanzato - : Ritardato		Da -40 a 0(°)	1 (°)				0			
U035	Manipolazione del filo all'inizio della cucitura	0: Bloccaggio del filo 1: Taglio del filo 2: Senza	Da 0 a 2	-				1			
U037	Selezione del sollevamento della pinza alla fine della cucitura	0: La pinza si solleva dopo che ritorna alla posizione di inizio della cucitura 1: La pinza si solleva e ritorna alla posizione di inizio della cucitura 2: La pinza si solleva quando si preme l'interruttore della pinza dopo che ritorna alla posizione di inizio della cucitura 3: La pinza si solleva quando si preme l'interruttore della pinza dopo che si sposta alla posizione di inizio della cucitura/la macchina per cucire inizia la cucitura con l'interruttore di avvio	Da 0 a 3	-				0			
U038	Proibizione del sollevamento della pinza alla fine della cucitura	0: Normale 1: Proibizione del sollevamento della pinza	Da 0 a 1	-				0			
U039	Con/senza il recupero dell'origine alla fine della cucitura (per il funzionamento normale)	0: Senza il recupero dell'origine 1: Con il recupero dell'origine	Da 0 a 1	-				0			
U040	Con/senza il recupero dell'origine alla fine della cucitura (nel caso di cucitura del ciclo)	0: Senza il recupero dell'origine 1: Con il recupero dell'origine (per ciascun singolo modello di cucitura) 2: Con il recupero dell'origine (dopo la fine di ciascun ciclo)	Da 0 a 2	-				0			

No.	Nome	Articolo di selezione	Gamma di impostazioni	Unità e significato	Valore iniziale						
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU	HL 2516 FU
U041	Selezione del sollevamento della pinza mediante il comando di arresto temporaneo	1: La pinza si solleva. 2: La pinza si solleva con l'interruttore della pinza.	Da 0 a 1	-				0			
U042	Selezione della posizione di arresto dell'ago	0: Posizione superiore 1: Posizione del punto morto superiore	Da 0 a 1	-				0			
U046	Selezione della proibizione del controllo del comando di taglio del filo	0: Abilitazione 1: Disabilitazione	Da 0 a 1	-				0			
U048	Selezione del ritorno all'origine al momento dell'operazione di ritorno all'origine	0: Ritorno in linea diritta 1: Tracciamento inverso dei dati di modello di cucitura 2: Recupero dell'origine → Punto di inizio della cucitura	Da 0 a 2	-				0			
U049	Selezione della velocità di avvolgimento della bobina		Da 800 a 2.000	100 sti/min				1.600			
U050	Impostazione della lunghezza del filo rimanente alla fine della cucitura	0: Standard 1: Lunga 2: Più lunga	Da 0 a 2	-				0			
U051	Selezione dell'abilitazione/ disabilitazione del funzionamento dello scartafilo	0: Disabilitazione 1: Abilitazione	Da 0 a 1	-				1			
U055	Distanza di salto minima per eseguire il taglio del filo		Da 0 a 12,8 mm	0,1 mm				0			
U064	Metodo per impostare il rapporto di ingrandimento/riduzione XY	0: Impostato in % 1: Impostato con le dimensioni reali	Da 0 a 1	-				0			
U068	Tempo di uscita della tensione del filo durante l'impostazione del valore di tensione del filo		Da 0 a 20	1 punto				20			
U069	Selezione della posizione di piegatura della pinza del filo	0: Tipo S 1: Tipo H (filo sottile) 2: Tipo H (Medio) 3: Tipo H (Filo spesso)	Da 0 a 3	-				0			
U070	Selezione della posizione di bloccaggio del filo	0: Standard (Posizione anteriore) 1: Posizione posteriore	Da 0 a 1	-				1			

No.	Nome	Articolo di selezione	Gamma di impostazione	Unità e significato	Valore iniziale						
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU	HL 2516 FU
U071	Selezione dell'abilitazione/ disabilitazione del rilevamento della rottura del filo	0: Il rilevamento della rottura del filo è disabilitato. 1: Il rilevamento della rottura del filo è abilitato.	Da 0 a 1	-				1			
U072	Numero di punti da cucire mentre il rilevamento della rottura del filo è disabilitato all'inizio della cucitura		Da 0 a 15	1 punto				8			
U073	Numero di punti da cucire mentre il rilevamento della rottura del filo è disabilitato durante la cucitura		Da 0 a 15	1 punto				3			
U076	Selezione del metodo di trasporto	0: Trasporto intermittente 1: Trasporto continuo 2: Trasporto a velocità costante	0 à 2	-				0			
U077	Impostazione del tempismo di trasporto (riferimento alla fine della cucitura)		Da -10 a 30	1				0			
U078	Impostazione del tempismo di trasporto (trasporto continuo)		Da -30 a 30(°)	1 (°)				0			
U079	Impostazione del tempismo di trasporto (trasporto a velocità costante)		Da -30 a 30(°)	1 (°)				0			
U081	Apertura / chiusura del pedale di controllo della pinza		Da 0 a 99	1				0			
U082	Apertura / chiusura del pedale di controllo della pinza durante l'arresto temporaneo		Da 0 a 99	1				0			
U084	Con/senza il fermo per l'interruttore 1 a pedale	0: Senza 1: Con	Da 0 a 1	-				1			
U085	Con/senza il fermo per l'interruttore 2 a pedale	0: Senza 1: Con	Da 0 a 1	-				1			
U086	Con/senza il fermo per l'interruttore 3 a pedale	0: Senza 1: Con	Da 0 a 1	-				1			
U087	Con/senza il fermo per l'interruttore 4 a pedale	0: Senza 1: Con	Da 0 a 1	-				1			
U088	Modalità di funzione di ingrandimento/ riduzione	0: Proibito 1: Aumento / diminuzione del numero di punti (il passo è fisso) 2: Aumento / diminuzione del passo (il numero di punti è fisso)	Da 0 a 2	-				1			

No.	Nome	Articolo di selezione	Gamma di impostazio- ne	Unità e signifi- cato	Valore iniziale						
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU	HL 2516 FU
U089	Modalità di funzione di spostamento a intermittenza	0: Proibito 1: Spostamento parallelo 2: Spostamento fino alla seconda origine retrofittata	Da 0 a 2	-				2			
U094	Selezione del punto morto superiore dell'ago durante il recupero dell'origine / ritorno all'origine	0: Senza 1: Con	Da 0 a 1	-				0			
U097	Operazione di arresto temporaneo/taglio del filo	0: Taglio automatico del filo 1: Manuale (il taglio del filo viene eseguito premendo nuovamente l'interruttore di arresto) 2: Manuale (solo funzionamento sul pannello)	Da 0 a 2	-				1			
U101	Controllo sincrono del trasporto XY del motore principale (velocità /passo)	0: 2800sti/min /3,5mm 1: 2200sti/min /3,5mm 2: 1800sti/min /3,5mm 3: 1300sti/min /3,5mm	Da 0 a 3	-				0			
U103	Con / senza il controllo del pressore intermedio	0: Senza (Fisso all'abbassamento) 1: Con (Abbassamento in base ai dati di cucitura durante l'operazione) 2: Con (Abbassamento eseguito indipendentemente dallo spostamento in avanti / indietro del trasporto)	Da 0 a 2	-				1			
U104	Tempismo di abbassamento del pressore intermedio	0: Immediatamente prima dell'avvio del motore della macchina per cucire 1: Sincronizzato all'abbassamento del piedino premistoffa alla fine della cucitura (abbassamento se si tratta della posizione del comando di cucitura) 2: Sincronizzato all'abbassamento del piedino premistoffa alla fine della cucitura (sempre abbassamento)	Da 0 a 2	-				0			

No.	Nome	Articolo di selezione	Gamma di impostazioni	Unità e significato	Valore iniziale						
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU	HL 2516 FU
U105	Posizione del pressore intermedio / funzionamento dello scartafilo	0: Lo scartafilo funziona sopra il pressore intermedio 1: Lo scartafilo funziona sopra il pressore intermedio (nella posizione finale inferiore del pressore intermedio) 2: Lo scartafilo funziona sotto il pressore intermedio	Da 0 a 2	-				1			
U108	Con/senza il rilevamento della pressione dell'aria	0: Senza 1: Con	Da 0 a 1	-				1			
U112	Impostazione della posizione inferiore del pressore intermedio		Da 0 a 7,0	0,1 mm				3,5			
U129	Con/senza il controllo del raffreddaago	0: Senza 1: Con	Da 0 a 1	-				1			
U145	Momento della chiusura del completamento del conteggio (per l'aggiornamento Ver.)		Da 0 a 99	1 sec.				0			
U170	Selezione dell'unità per il rapporto di ingrandimento / riduzione	0: 0,01% 1: 0,1%	Da 0 a 1	-				1			
U171	Punto di riferimento per l'ingrandimento / riduzione	0: Punto di riferimento per l'ingrandimento / riduzione in VDT 1: 2 ^a origine 2: Origine meccanica 3: Posizione di inizio della cucitura	Da 0 a 3	-				0			
U206	Velocità costante, rapporto di trasporto (non superiore a 5 mm)		Da 70 a 100%	1%				100			
U207	Velocità costante, rapporto di trasporto (superiore a 5 mm)		Da 70 a 100%	1%				100			
U245	Numero di punti da cucire prima che il grasso si esaurisca (16 bit di ordine superiore)	Il numero di conteggi aumenta per ciascun singolo punto L'eliminazione è valida solo	0	-				0			
U263	L'offset nella posizione prima del taglio (verso l'esterno)		Da -100 a 100	1 impulso				0			
U264	L'offset nella posizione prima del taglio (Verso l'interno)		Da -100 a 100	1 impulso				0			

No.	Nome	Articolo di selezione	Gamma di impostazio- ne	Unità e signifi- cato	Valore iniziale					
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU
U314	Tempismo con il quale il rasafilo attende e si sposta prima del taglio del filo all'inizio della cucitura		Da -4 a 6	1	0					
U315	Tempismo con il quale il rasafilo taglia il filo all'inizio della cucitura		Da -4 a 6	1	0					
U316	Specifiche di cucitura per il taglio del filo all'inizio della cucitura	0: Tipo S (standard) 1: Tipo H (materiali pesanti) 2: Tipo G (materiali extra pesanti)	Da 0 a 2	-	Tipo S	Tipo H	Tipo S	Tipo H	Tipo S	Tipo H
U319	Numero di punti da cucire prima del taglio del filo all'inizio della cucitura (punti)		Da 2 a 4	1 punto	2					
U320	Tempismo per avviare il soffiatore di aria		Da -90 a 90	1°	0					
U321	Durata del funzionamento del soffiatore di aria dopo il taglio del filo		Da 10 a 300	1 msec	40					
U322	Tipo di taglio del filo	0: Tipo standard 1: Tipo filo rimanente corto	Da 0 a 1	-	0					
U330	Possibile altezza di abbassamento della barra ago (angolazione dal punto morto inferiore)		Da 0 a 127	1°	84					
U400	Gestione dei nomi del file dei modelli di cucitura	0: Numeri di modello di cucitura e nomi del file 1: Solo i numeri di modello di cucitura	Da 0 a 1	-	0					
U402	Tempo di bloccaggio automatico		Da 0 a 300	1	0					
U403	Periodo di tempo trascorso prima che la retroilluminazione venga disattivata automaticamente		Da 0 a 20	1	0					
U404	Periodo di tempo trascorso dall'inizio della cucitura fino allo spegnimento della lampada per l'area intorno all'ago		Da 0 a 300	1	0					
U405	Abilitazione / disabilitazione della scelta rapida dell'editaggio del corpo principale	0: Disabilitazione 1: Abilitazione	Da 0 a 1	-	1					

No.	Nome	Articolo di selezione	Gamma di impostazione	Unità e significato	Valore iniziale						
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU	HL 2516 FU
U406	Abilitazione / disabilitazione del pulsante di correzione della posizione	0: Disabilitazione 1: Abilitazione	Da 0 a 1	-				0			
U407	Abilitazione / disabilitazione del pulsante di impostazione del salto dei dati di cucitura	0: Disabilitazione 1: Abilitazione	Da 0 a 1	-				0			
U409	Luminosità della retroilluminazione per il pannello operativo		Da 0 a 9	1				4			
U410	Luminosità del LED del pannello operativo		Da 0 a 9	1				4			
U415	Metodo di visualizzazione del calendario	0: Anno / mese / giorno 1: Mese / giorno / anno 2: Giorno / mese / anno	Da 0 a 2	-				0			
U416	Metodo di visualizzazione dell'orologio	0: Nel formato delle 12 ore 1: Nel formato delle 24 ore	Da 0 a 1	-				0			
U500	Selezione della lingua (15 lingue diverse)	<ul style="list-style-type: none"> • Non selezionato (Inglese) • Giapponese • Inglese • Cinese (tradizionale) • Spagnolo • Portoghese • Italiano • Francese • Tedesco • Turco • Vietnamita • Khmer • Indonesiano • Coreano • Birmano • Russo 	Da 0 a 15	-				0			

2-6-3. Impostazione del contatore

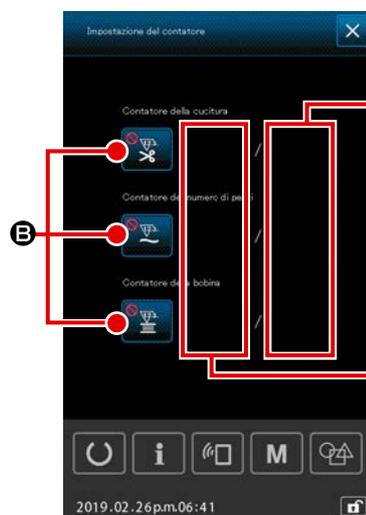


1) Funzionamento di base

① Visualizzare lo schermo di impostazione del contatore

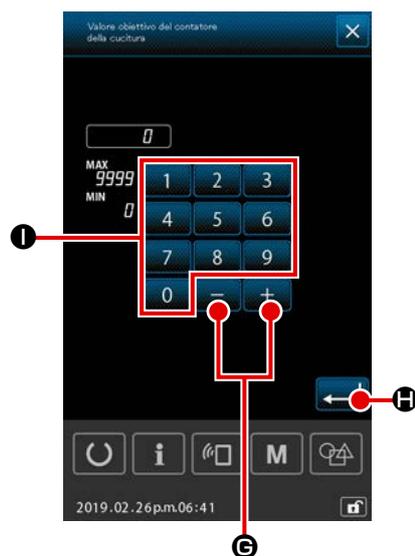
Quando il pulsante COUNTER SETTING

3 Impostazione del contatore **A** viene premuto nella schermata di elenco, viene visualizzata la schermata di impostazione del contatore.



② Selezione del tipo di contatore

Quando il pulsante COUNTER TYPE SELECTION **B** viene premuto, viene visualizzata la schermata di selezione del tipo di contatore. Selezionare il tipo desiderato di contatore **D** e premere il pulsante ENTER **C** per confermarlo.

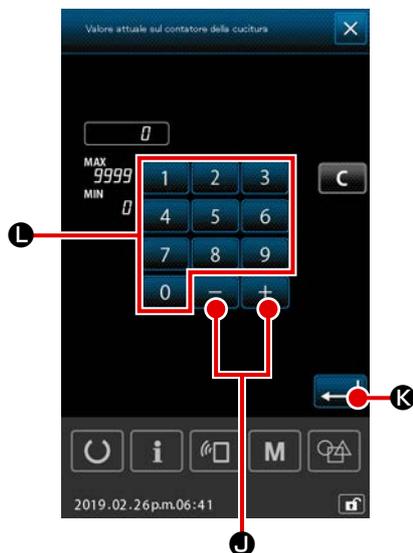


③ Impostazione del valore obiettivo del contatore

Quando il pulsante TARGET VALUE SETTING **E** viene premuto, viene visualizzata la schermata di immissione del valore obiettivo del contatore.

Immettere un valore obiettivo desiderato con il tastierino numerico da **0** a **9** **I** e il pulsante +/- **G**.

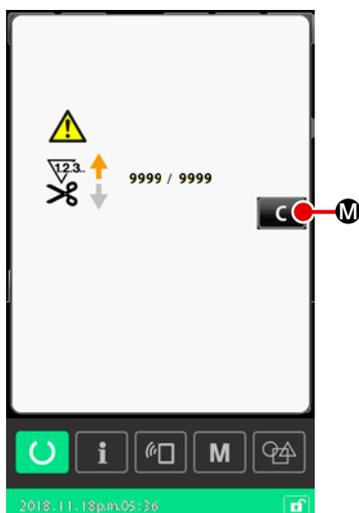
Premere quindi il pulsante ENTER **H** per confermarlo.



④ Impostazione del valore attuale del contatore

Quando il pulsante CURRENT VALUE SETTING  **F** viene premuto, viene visualizzata la schermata di immissione del valore attuale del contatore.

Immettere il valore attuale con il tastierino numerico da  **0** a  **9** **L** e il pulsante +/-  **J** per confermarlo. Premere quindi il pulsante ENTER  **K** per confermarlo.



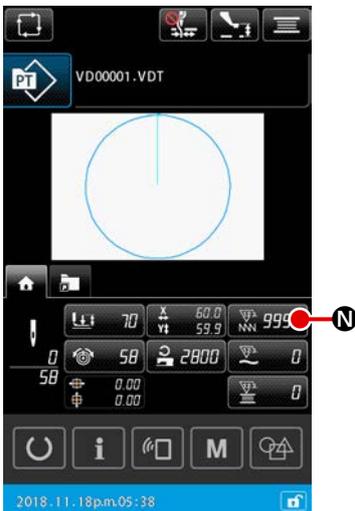
2) Procedura di resettaggio dell'errore "conteggio completo"

Se viene raggiunta la condizione "conteggio completo", verrà visualizzata la schermata di errore "conteggio completo".

Resettare il valore attuale sul contatore premendo il pulsante CLEAR  **M**. Si ritorna quindi alla schermata di cucitura.

Nel caso in cui il momento della chiusura sia stato impostato con l'interruttore di memoria "U145: Momento della chiusura del completamento del conteggio", il pulsante CLEAR  **M** non verrà visualizzato.

Trascorso il tempo preimpostato, il valore del contatore viene automaticamente azzerato e si ritorna alla schermata di cucitura.



3) Procedura di modifica del valore attuale del contatore durante la cucitura

Quando viene premuto il pulsante COUNTER CURRENT-VALUE  **N** che viene visualizzato nella schermata di impostazione del modello di cucitura o nella scheda HOME della schermata di cucitura, è possibile modificare il valore attuale del contatore.

→ Consultare "[II-2-4-4. Come modificare il parametro](#)" p.35.

2-6-4. Impostazione dell'orologio

È possibile impostare la data e l'ora dell'orologio.



① Visualizzazione della schermata di impostazione dell'ora

Quando  **A** viene premuto nella schermata di elenco, viene visualizzata la schermata di impostazione dell'ora.

- * È possibile impostare il metodo di visualizzazione della data (anno, mese, giorno) utilizzando l'interruttore di memoria "U415: Metodo di visualizzazione del calendario".
- * È possibile impostare il metodo di visualizzazione dell'orologio; o "nel formato delle 12 ore" o "nel formato delle 24 ore" utilizzando l'interruttore di memoria "U416: Metodo di visualizzazione dell'orologio".



2-6-5. Registrazione del pulsante di scelta rapida di modello di cucitura

Il modello di cucitura salvato nella macchina per cucire può essere registrato sul pulsante PATTERN SHORTCUT.

I modelli di cucitura registrati vengono visualizzati nella schermata di impostazione del modello di cucitura o nella scheda di scelta rapida di modello di cucitura  della schermata di cucitura per consentire la selezione del modello di cucitura.

I dati vettoriali e i dati di modello di cucitura del ciclo possono essere registrati sul pulsante PATTERN SHORTCUT. Non è possibile registrare uno stesso modello di cucitura due o più volte sul pulsante PATTERN SHORTCUT all'interno di un'unica cartella. È possibile, tuttavia, registrare lo stesso modello di cucitura in una cartella diversa.



① Visualizzazione della schermata di registrazione del pulsante di scelta rapida di modello di cucitura

Quando  viene premuto nella schermata di elenco, viene visualizzata la schermata di registrazione del tasto di scelta rapida del modello di cucitura.

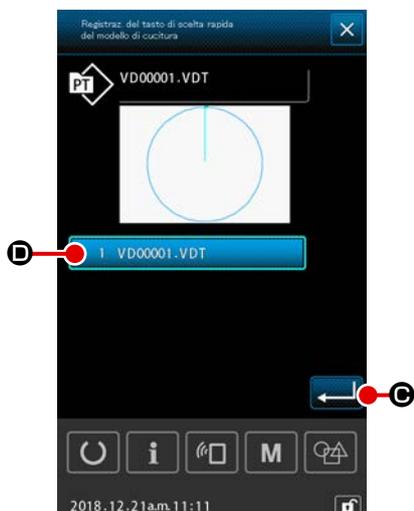
② Selezione del numero di cartella per la registrazione

È possibile selezionare una cartella in cui deve essere registrato un modello di cucitura.



③ Selezione del modello di cucitura da registrare

Quando il pulsante PATTEN REGISTRATION  viene premuto, viene visualizzata la schermata di elenco dei modelli di cucitura.



Selezionare il modello di cucitura che si desidera registrare sul pulsante PATTERN SHORTCUT  dalla schermata di elenco dei modelli di cucitura e premere il pulsante ENTER  per confermarlo.

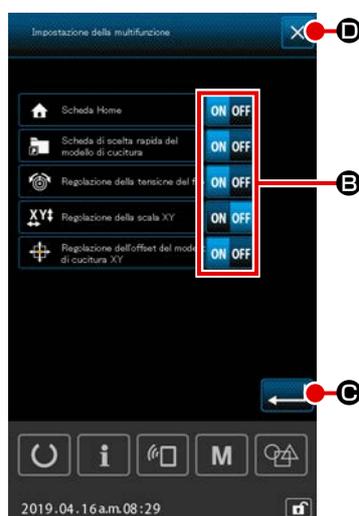
2-6-6. Impostazione della multifunzione

Per l'impostazione della multifunzione, la visualizzazione/non visualizzazione viene impostata per ciascuna scheda della schermata di impostazione del modello di cucitura e della schermata di cucitura.



① Visualizzazione della schermata di impostazione della multifunzione

Quando **16 Impostazione della multifunzione** **A** viene selezionato nella schermata di elenco, viene visualizzata la schermata di impostazione della multifunzione.



② Impostazione della visualizzazione / non visualizzazione della scheda

La visualizzazione / non visualizzazione viene impostata con **ON OFF** **B** di ciascuna scheda.

ON OFF : Visualizzazione

ON OFF : Non visualizzazione

③ Conferma del contenuto della modifica

Quando **←** **C** viene premuto, il contenuto della modifica viene confermato e si ritorna alla schermata di elenco.

④ Annullamento del contenuto della modifica

Quando **X** **D** viene premuto, la modifica apportata viene annullata e si ritorna alla schermata di elenco.

2-7. Modo de usar la función de comunicación

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.

La funzione di connessione USB è disponibile come il mezzo di comunicazione.

2-7-1 Dati che si possono trattare

I dati di cucitura che possono essere trattati sono 5 generi sottostanti, ed i rispettivi format dei dati sono come segue.

Nome del dato	Estensione	Descrizione del dato
Dati vettoriali (01 Dati vettoriali)	xxxxxx.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 (02 Dati M3)	xxxxxx.M3	Dati di modello di cucitura per la AMS-B, -C e -Serie D
Formato standard per la cucitura (03 Formato standard di cucitura)	xxxxxx.DAT	Dati a format standard di cucitura
Dati di modello di cucitura del ciclo (04 Dati di modello di cucitura del ciclo)	xxxxxx.CSD	Formato dei dati contenenti due o più pezzi di dati vettoriali
Dati di programma semplificato (07 Dati di programma semplificato)	xxxxxx.PRO	Dati di programma semplificato

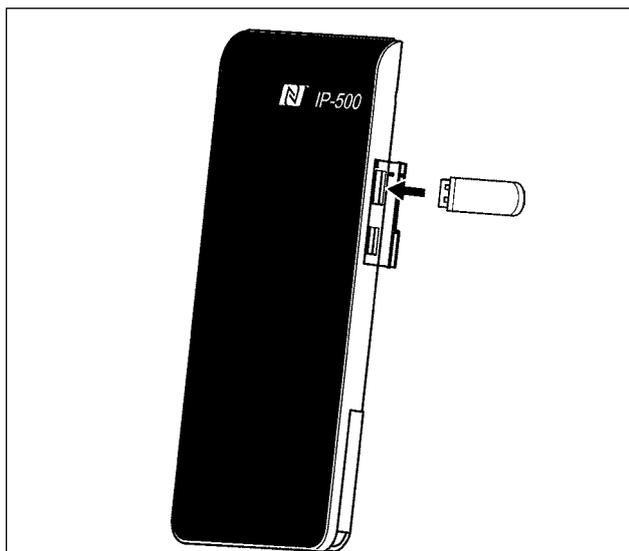
xxxxxx : Caratteri alfanumerici (per gli alfabeti, il caso viene ignorato. Il numero di caratteri alfanumerici che possono essere immessi è non superiore a 16, inclusa l'estensione.)

* Per il programma semplificato, consultare il Manuale di Manutenzione.

2-7-2. Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria

Per la modalità di manipolazione della carta di memoria, leggere **"II-1. PREFERENZA" p.21**.

2-7-3. Comunicazione effettuata usando USB

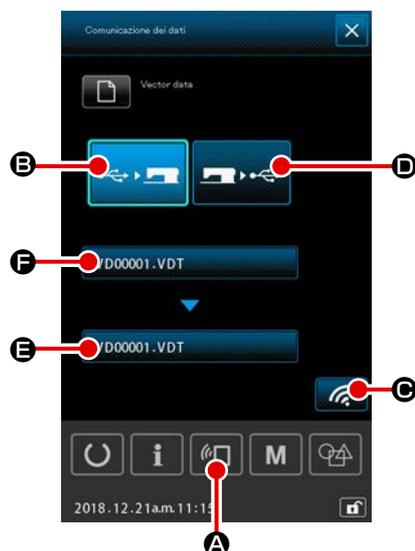


I dati possono essere inviati/ricevuti a/da un personal computer e simili, per mezzo di un cavo del USB.



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.

2-7-4. Come caricare i dati



* La seguente spiegazione è descritta prendendo come esempio il caso della gestione del nome del file.

① Visualizzare lo schermo di comunicazione

Quando il pulsante COMMUNICATION (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 due procedure di comunicazione come descritto qui sotto.

B Scrittura del dato dalla carta di memoria al pannello

D Scrittura del dato dal pannello alla carta di memoria

Selezionare i mezzi di comunicazione che si desiderano utilizzare.



③ Para seleccionar el archivo de datos

Quando **F** viene premuto, viene visualizzata la schermata di selezione del file di scrittura.

Selezionare il nome del file dei dati che si desiderano scrivere. È possibile selezionare due o più file. (Fare riferimento alla pagina successiva per ulteriori dettagli.)

Il file in corso di selezione può essere deselezionato premendo nuovamente il nome del file.

Nel caso in cui sia selezionato un file, è possibile utilizzare la seguente funzione.

Quando il pulsante CODE LIST (G) viene premuto, viene visualizzata l'anteprima del file selezionato.

Quando il pulsante DELETE (H) viene premuto, il file selezionato viene cancellato.

④ Conferma del file di dati

Quando il pulsante ENTER (I) viene premuto, la schermata di selezione del file di dati viene chiusa per completare la selezione del file.



⑤ **Determinazione del nome del file di destinazione**

Il nome del file di destinazione nella schermata di comunicazione visualizza il nome del file che è uguale al nome del file da scrivere. Se non si desidera modificare il nome del file, passare a ⑥.

Quando si desidera modificare il nome del file, premere **E** nella schermata di comunicazione ed editare il nome del file nella schermata di immissione del nome del file di destinazione.

Quando il pulsante ENTER **F** viene premuto, la schermata di immissione del nome del file di destinazione viene chiusa.



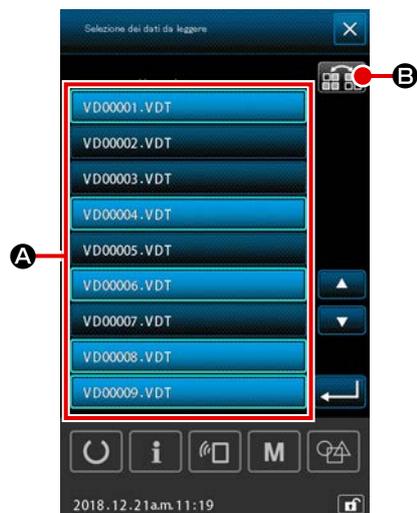
⑥ **Cominciare la comunicazione**

Quando il pulsante COMMUNICATION **C** 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.

2-7-5. Per prendere dentro i dati plurali insieme

Per i dati vettoriali, i dati M3, i dati di cucitura in formato standard e i dati di modello di cucitura del ciclo, due o più pezzi di dati possono essere selezionati contemporaneamente e scritti collettivamente.

Il nome del file di destinazione della scrittura diventa uguale a quello del file selezionato.



① Visualizzare lo schermo di selezione dell'archivio di scrittura

Selezionare il nome **A** del file dei dati da scrivere nella schermata di selezione del file.

* È possibile selezionare due o più file.

Il file in corso di selezione può essere deselezionato premendo nuovamente il nome del file.

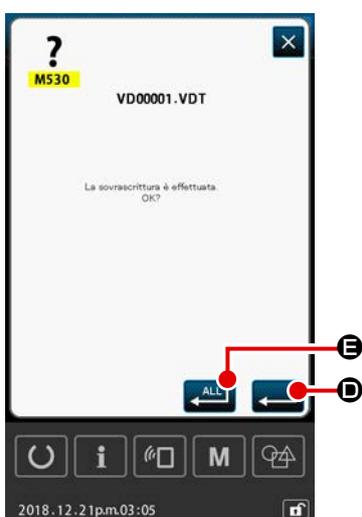
Lo stato di selezione del pulsante può essere visualizzato in negativo con il pulsante INVERSION  **B**.



② Iniziare la comunicazione

Quando il pulsante COMMUNICATION  **C** viene premuto, la comunicazione dei dati comincia.

Nella schermata durante la comunicazione, vengono visualizzati i nomi dei file in corso di comunicazione, il numero totale di pezzi di dati scritti e il numero di pezzi di dati le cui comunicazioni sono completate.

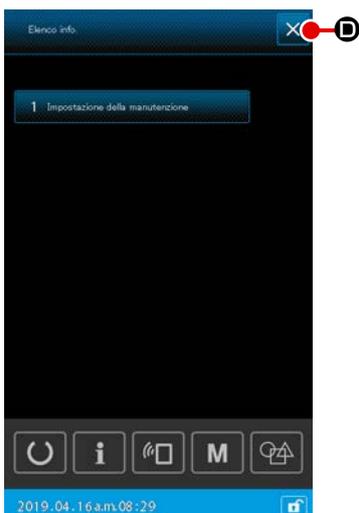


* Nel caso in cui un file venga scritto sul file esistente, la schermata di conferma della sovrascrittura viene visualizzata per ciascun singolo file.

Quando si desidera sovrascrivere il file esistente, premere il pulsante ENTER  **D**.

Se si desiderano sovrascrivere tutti i dati esistenti senza visualizzare la schermata di conferma della sovrascrittura nei passaggi successivi della procedura, premere il pulsante ENTER ALL  **E**.

2-8. Elenco delle informazioni



1) Funzionamento di base

In questo passaggio della procedura, viene visualizzata la schermata di elenco delle informazioni.

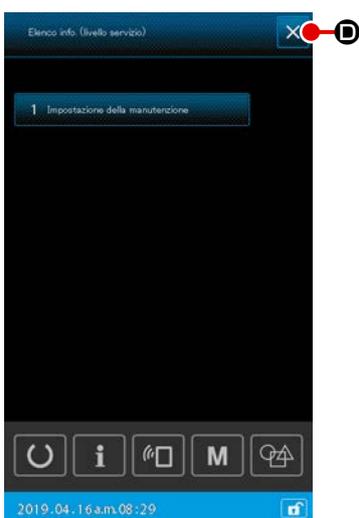
Nel caso della visualizzazione del livello operatore, solo la conferma del contenuto impostato e l'eliminazione del valore attuale sono possibili. L'impostazione non può essere modificata nella visualizzazione del livello operatore.

① Visualizzazione della schermata di elenco delle informazioni

Quando  viene premuto nella schermata di impostazione del modello di cucitura, viene visualizzata la schermata di elenco delle informazioni.

② Uscita dalla schermata di elenco delle informazioni

Quando   viene premuto nella schermata di elenco delle informazioni, la schermata di elenco delle informazioni viene chiusa e si ritorna alla schermata di impostazione del modello di cucitura.



2) Visualizzazione del livello di personale di manutenzione

È necessario visualizzare la schermata di elenco delle informazioni (livello di personale di manutenzione) per eseguire l'impostazione delle funzioni.

① Visualizzazione della schermata di elenco delle informazioni (livello di personale di manutenzione)

Quando  viene tenuto premuto per tre secondi nella schermata di impostazione del modello di cucitura, viene visualizzata la schermata di elenco delle informazioni (livello di personale di manutenzione).

② Uscita dalla schermata di elenco delle informazioni (livello di personale di manutenzione)

Quando   viene premuto nella schermata di elenco delle informazioni, la schermata di elenco delle informazioni viene chiusa e si ritorna alla schermata di impostazione del modello di cucitura.

3) Elenco di visualizzazione delle informazioni

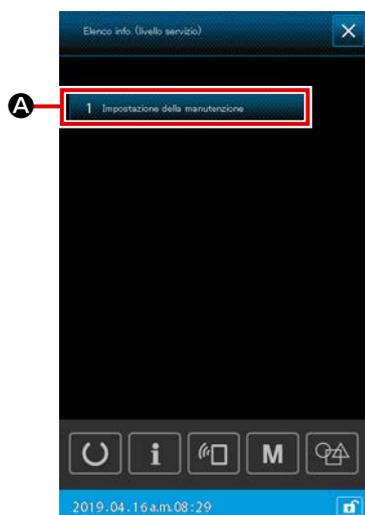
I seguenti articoli vengono visualizzati nella schermata di elenco delle informazioni.

No	Nome dell'articolo	Panoramica
1	Impostazione della gestione della manutenzione	La schermata di avvertimento viene visualizzata in base all'impostazione del contatore di avvertimento.

2-8-1. Impostazione della gestione del personale di manutenzione

Questa è la funzione per visualizzare la schermata di avvertimento quando il contatore raggiunge il suo valore obiettivo.

È possibile impostare fino a cinque articoli di avvertimento.



1) Impostazione del contatore di avvertimento

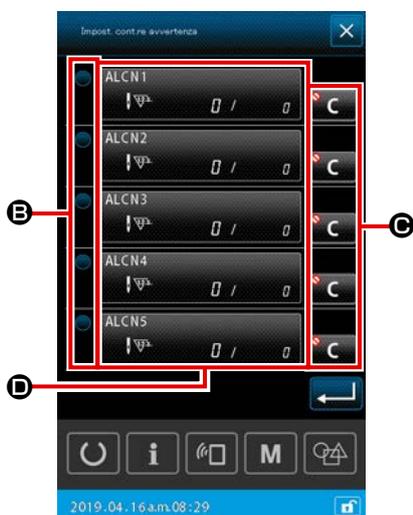
L'impostazione del livello di attenzione può essere eseguita nella schermata mostrata nel caso del livello di personale di manutenzione.

① Visualizzazione della schermata di elenco delle informazioni (livello di personale di manutenzione)

Quando **i** viene tenuto premuto per tre secondi nella schermata di impostazione del modello di cucitura, viene visualizzata la schermata di elenco delle informazioni (livello di personale di manutenzione).

② Visualizzazione della schermata di impostazione del contatore di avvertimento

Quando **1 Impostazione della manutenzione** **A** viene premuto nella schermata di elenco delle informazioni, viene visualizzata la schermata di impostazione del contatore di avvertimento.



③ Impostazione dell'abilitazione / disabilitazione del contatore di avvertimento

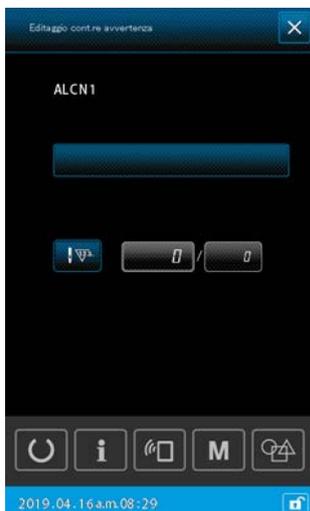
È possibile selezionare l'abilitazione / disabilitazione del contatore di avvertimento con **B**. Ogni volta che **B** viene premuto, lo stato di abilitazione / disabilitazione del contatore di avvertimento viene commutato.

- Quando il contatore di avvertimento è abilitato, il contatore esegue il conteggio.
- Quando il contatore di avvertimento è disabilitato, il contatore non esegue il conteggio.

④ Impostazione della visualizzazione / non visualizzazione del pulsante "Clear" quando la schermata di avvertimento è visualizzata

È possibile selezionare la visualizzazione / non visualizzazione del pulsante "Clear" con **C** **C** quando la schermata di avvertimento è visualizzata.

Ogni volta che **C** **C** viene premuto, lo stato di visualizzazione / non visualizzazione del pulsante "Clear" viene commutato.



⑤ Editaggio del contatore di avvertimento

Quando **D** viene premuto, viene visualizzata la schermata di editaggio del contatore di avvertimento.

I seguenti articoli possono essere impostati nella schermata di editaggio del contatore di avvertimento.



Quando viene premuto il pulsante di impostazione delle condizioni di conteggio del contatore di avvertimento, viene visualizzata la schermata di selezione del tipo di contatore.

Nella schermata di selezione del tipo di contatore, è possibile selezionare le condizioni di conteggio del contatore di avvertimento.

	Condizioni di conteggio	Unità
E	Numero di punti	1000 (punti)
F	Tempo operativo	1 ora
G	Tempo di energizzazione	1 ora
H	Conteggio del taglio del filo	1 volta

3. LISTA DEI CODICI DI ERRORE

Codice di errore	Descrizione dell' errore	Descrizione dell' errore	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
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

Codice di errore	Descrizione dell' errore	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
E031	Pressione dell'aria caduta La pressione dell'aria è caduta.	La pressione d'aria è bassa.	Il riavvio viene abilitato dopo il resettaggio della macchina dopo il ripristino della pressione dell'aria.	Schermo precedente
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.	
E080	Errore di dato di interruttore di memoria	Interruttore esterno di arresto è stato premuto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di passo
E096	Errore di negligenza nel cambio del filo della bobina	Il contatore del filo della bobina è stato resettato. Tuttavia, il sensore ha rilevato il livello di errore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E097	Riduzione della quantità di luce del sensore di salti di punto	La quantità di luce del sensore di salti di punto è diminuita.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E098	Rilevamento della posizione errata del sensore di salti di punto	Il sensore di salti di punto viene ostruito ad un'angolazione fuori dal suo effettivo raggio d'azione.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente

Codice di errore	Descrizione dell' errore	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Luogo di recupero
E099	Errore di salti di punto	Il sensore di salti di punto ha rilevato i salti di punto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E220	Avvertimento di ingrassaggio Quando la macchina per cucire ha cucito cinquanta milioni di punti. → Consultare “III-1-10. Rifornimento dei posti designati con grasso” p.111.	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 Quando la macchina per cucire esegue sessanta milioni di punti, la cucitura viene disabilitata. È possibile sgombrare con l'interruttore di memoria U245. → Consultare “III-1-10. Rifornimento dei posti designati con grasso” p.111.	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 precedente
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.	
E372	Errore di quantità di offset La quantità di offset al momento della correzione del modello di cucitura ha superato il limite superiore.	La quantità di offset è troppo grande. (Correggere il modello di cucitura)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E373	Errore di quantità di rotazione La quantità di rotazione al momento della correzione del modello di cucitura ha superato il limite superiore.	Il tasso di rotazione è troppo alto. (Correggere il modello di cucitura)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E374	Errore di rapporto di scala Quando il rapporto di scala non rientra nell'intervallo specificato al momento della correzione del modello di cucitura	Il fattore di scala non è compreso nell'intervallo. (Correggere il modello di cucitura)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
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	Descrizione dell' errore	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
E415	Errore di stringa di caratteri vuota del nome del file Nessun carattere è specificato per il nome del file.	Immettere il nome del file.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E417	Errore di resettaggio del blocco della tastiera Il blocco della tastiera non può essere resettato.	Il blocco della tastiera non può essere rilasciato.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E418	Errore di ridenominazione disabilitata La ridenominazione è disabilitata poiché il nome originale è utilizzato per i dati di ciclo.	I dati sono utilizzati per i dati di ciclo, quindi non possono essere ridenominati.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E703	Il pannello è collegato alla macchina per cucire che non sono supposte. (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
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.	
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 bassa. (Controllare la tensione in ingresso.)	Spegnere la macchina.	
E814	Sovratensione 24 V	È stata rilevata la sovratensione dell'alimentazione a 24 V.	Spegnere la macchina.	
E815	Sovratensione 33 V	È stata rilevata la sovratensione dell'alimentazione a 33 V.	Spegnere la macchina.	
E816	Bassa tensione 24 V	È stata rilevata la bassa tensione dell'alimentazione a 24 V.	Spegnere la macchina.	

Codice di errore	Descrizione dell' errore	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
E817	Bassa tensione 33 V	È stata rilevata la bassa tensione dell'alimentazione a 33 V.	Spegnere la macchina.	
E822	Errore di sovratensione del motore X	È stata rilevata la sovratensione del motore del trasporto X.	Spegnere la macchina.	
E823	Errore di sovratensione del motore Y	È stata rilevata la sovratensione del motore del trasporto Y.	Spegnere la macchina.	
E824	Errore di sovratensione del motore di taglio del filo	È stata rilevata la sovratensione del motore del rasafilo.	Spegnere la macchina.	
E825	Errore di sovratensione del motore della pinza del filo	È stata rilevata la sovratensione del motore della pinza del filo.	Spegnere la macchina.	
E826	Errore di sovratensione del motore del pressore intermedio	È stata rilevata la sovratensione del motore del pressore intermedio.	Spegnere la macchina.	
E830	Errore di bassa tensione del motore X	È stata rilevata la bassa tensione del motore del trasporto X.	Spegnere la macchina.	
E831	Errore di bassa tensione del motore Y	È stata rilevata la bassa tensione del motore del trasporto Y.	Spegnere la macchina.	
E832	Errore di bassa tensione del motore di taglio del filo	È stata rilevata la bassa tensione del motore del rasafilo.	Spegnere la macchina.	
E833	Errore di bassa tensione del motore della pinza del filo	È stata rilevata la bassa tensione del motore della pinza del filo.	Spegnere la macchina.	
E834	Errore di bassa tensione del motore del pressore intermedio	È stata rilevata la bassa tensione del motore del pressore intermedio.	Spegnere la macchina.	
E900	Protezione da sovracorrente dell'IPM dell'albero principale		Spegnere la macchina.	

Codice di errore	Descrizione dell' errore	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
E902	Sovracorrente dell'albero principale		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.	
E911	Errore di recupero dell'origine del motore di taglio del filo		Spegnere la macchina.	
E912	Errore di rilevamento della velocità del motore dell'albero principale		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	Errore di comunicazione tra il pannello operativo e la CPU principale Quando si verifica una mancata comunicazione.	La comunicazione è impossibile. (Pannello - Pannello elettronico MAIN)	Spegnere la macchina.	
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 ricupero dell'origine del motore del pressore intermedio Il sensore dell'origine del motore del pressore intermedio non cambia al momento del ricupero dell'origine.	L'origine del Pressore Intermedio non può essere trovata. (Sensore dell'origine del Pressore Intermedio)	Spegnere la macchina.	

Codice di errore	Descrizione dell' errore	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
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. -----
E928	Errore di slittamento della posizione del motore del rasafilo	La posizione del motore del rasafilo è errata.	Spegnere la macchina.	
E929	Errore di fuori posizione del motore della pinza del filo	La posizione del motore della pinza del filo 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.	

Codice di errore	Descrizione dell' errore	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
E934	Errore di sovraccarico del motore della pinza del filo	Il motore della pinza del filo è sovraccarico.	Spegnere la macchina.	
E935	Errore di sovraccarico del motore del pressore intermedio	Il motore del Pressore Intermedio è sovraccarico.	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.	
E980	Timeout del completamento dello spostamento asse X Il funzionamento del motore del trasporto X non è stato completato in tempo.	Il funzionamento del motore del trasporto X non è stato completato entro un tempo predeterminato.	Spegnere la macchina.	
E981	Timeout del completamento dello spostamento asse Y Il funzionamento del motore del trasporto Y non è stato completato in tempo.	Il funzionamento del motore del trasporto Y non è stato completato entro un tempo predeterminato.	Spegnere la macchina.	
E985	Errore di sovraccarico dell'albero principale	Si è verificato l'errore di sovraccarico dell'albero principale.	Spegnere la macchina.	
E986	Errore di sovracorrente del motore X	È stata rilevata la sovracorrente del motore del trasporto X.	Spegnere la macchina.	
E987	Errore di sovracorrente del motore Y	È stata rilevata la sovracorrente del motore del trasporto Y.	Spegnere la macchina.	
E988	Errore di sovracorrente del motore di taglio del filo	È stata rilevata la sovracorrente del motore del rasafilo.	Spegnere la macchina.	
E989	Errore di sovracorrente del motore della pinza del filo	È stata rilevata la sovracorrente del motore della pinza del filo.	Spegnere la macchina.	
E990	Errore di sovracorrente del motore del pressore intermedio	È stata rilevata la sovracorrente del motore del pressore intermedio.	Spegnere la macchina.	
E991	Errore di comunicazione dell'encoder abs del motore X	Si è verificato l'errore di comunicazione dell'encoder assoluto del motore del trasporto X.	Spegnere la macchina.	
E992	Errore di comunicazione dell'encoder abs del motore Y	Si è verificato l'errore di comunicazione dell'encoder assoluto del motore del trasporto Y.	Spegnere la macchina.	

Codice di errore	Descrizione dell' errore	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
E993	Errore di comunicazione dell'encoder abs del motore di taglio del filo	Si è verificato l'errore di comunicazione dell'encoder assoluto del motore del rasafilo.	Spegnere la macchina.	
E994	Errore di comunicazione dell'encoder abs del motore della pinza del filo	Si è verificato l'errore di comunicazione dell'encoder assoluto del motore della pinza del filo.	Spegnere la macchina.	
E995	Errore di comunicazione dell'encoder abs del motore del pressore intermedio	Si è verificato l'errore di comunicazione dell'encoder assoluto del motore del pressore intermedio.	Spegnere la macchina.	
E996	Errore di comunicazione SPI tra MAIN e PANEL	Si è verificato l'errore di comunicazione SPI tra la CPU principale e il pannello.	Spegnere la macchina.	
E997	Errore di comunicazione SPI tra MAIN e SUB	Si è verificato l'errore di comunicazione SPI tra la CPU principale e la CPU secondaria.	Spegnere la macchina.	

4. ELENCO DEI MESSAGGI

No. di messaggio	Messaggio visualizzato	Descrizione
M507	Il pressore viene spostato. OK?	Conferma dello spostamento del piedino premistoffa Sei sicuro di voler spostare il piedino premistoffa?
M519	La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del terminale NFC registrato
M520	La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del modello di cucitura dell'utente 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 sono stati modificati.	Conferma del contenuto della modifica del modello di cucitura I dati di modello di cucitura sono stati modificati. (Annullamento della modifica/Memorizzazione della modifica)
M528	I dati di modello di cucitura sono stati modificati.	Conferma della sovrascrittura del modello di cucitura dell'utente 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 ?
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	Messaggio visualizzato	Descrizione
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.
M556	I dati personalizzati a serratura a chiave sono inizializzati. OK?	Conferma dell'inizializzazione dei dati personalizzati Sei sicuro di voler inizializzare i dati di blocco della tastiera personalizzati?
M557	La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione dell'impostazione della password La password viene cancellata, Va bene?
M616	Immettere un nome di registrazione.	Conferma dell'immissione della registrazione del nome del terminale NFC Immettere il nome della registrazione.
M622	Sei sicuro di voler eseguire la cancellazione?	Conferma dell'eliminazione del contatore di avvertimento Sei sicuro di voler eliminare il contatore di avvertimento?

No. di messaggio	Messaggio visualizzato	Descrizione
M623	<p>Encoder mot. è troppo vicino a orig. qnd si passa sen. orig. Spost. suo ang. di mezzo giro da quello att.le.</p>	<p>Anomalia dell'angolo di installazione del motore Il valore di codifica del motore è troppo vicino all'origine quando il motore passa per il sensore di origine. Spostare l'angolo di installazione del motore di mezzo giro dalla posizione attuale.</p>
M624	<p>Staccare il motore dal corpo principale della macchina per cucire. Effettuare quindi la regolazione.</p>	<p>Conferma dello spostamento alla modalità di rilevamento dei poli magnetici In primo luogo, staccare il motore dal corpo principale della macchina per cucire. Effettuare quindi la regolazione.</p>
M626	<p>Nome file da resettare viene riportato allo stato non registr. Sei sicuro di volerlo fare?</p>	<p>Conferma dell'eliminazione del nome del file di resettaggio USB</p>
M653	<p>La formattazione è effettuata.</p>	<p>Formattazione in corso La formattazione è in corso d'esecuzione.</p>
M669	<p>È in corso la lettura dei dati.</p>	<p>Lettura del dato in corso La lettura del dato è in corso d'esecuzione.</p>
M670	<p>È in corso la scrittura dei dati.</p>	<p>Scrittura del dato in corso La scrittura del dato è in corso d'esecuzione.</p>
M671	<p>È in corso la conversione dei dati.</p>	<p>Conversione del dato in corso La conversione del dato è in corso d'esecuzione.</p>

III. MANUTENZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

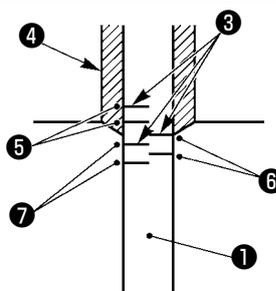
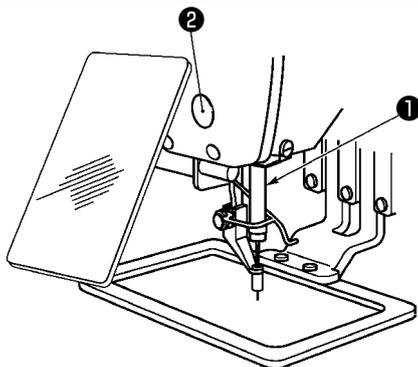
1. MANUTENZIONE

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



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



- 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.



Dopo il completamento della regolazione, ruotare la puleggia a mano per assicurarsi che non vi siano irregolarità di coppia.

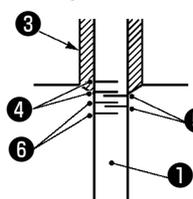
1-2. Regolazione della relazione fase ago-navetta



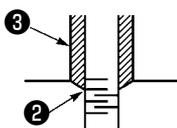
AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

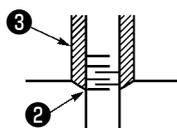
Relazione tra l'ago e le linee di riferimento sulla barra ago



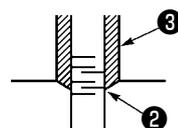
- 5 : Linea di riferimento per DP×5
- 6 : Linea di riferimento per DP×17 (con titolo dell'ago superiore a #22)
- 7 : Linea di riferimento per DP×17 (con titolo dell'ago inferiore a #22)



Quando un ago DP×5 è usato.



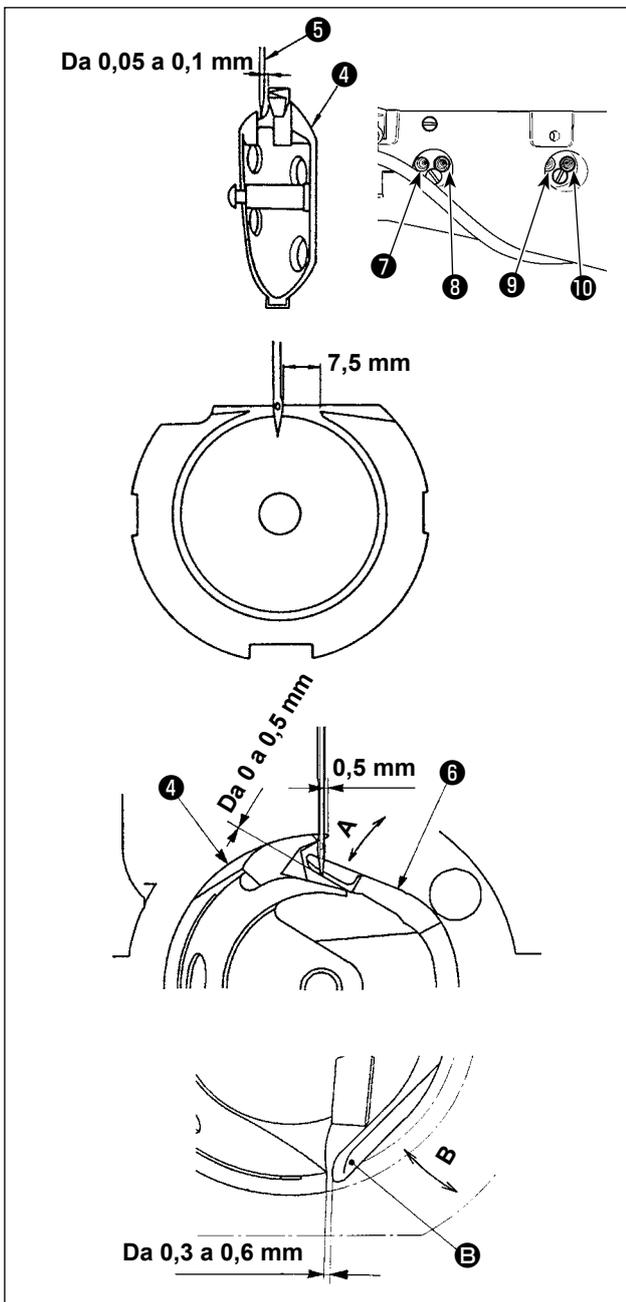
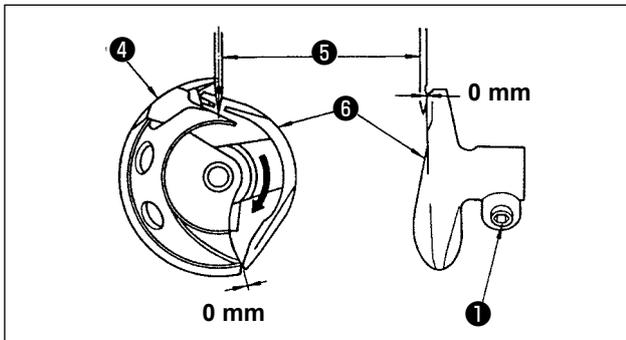
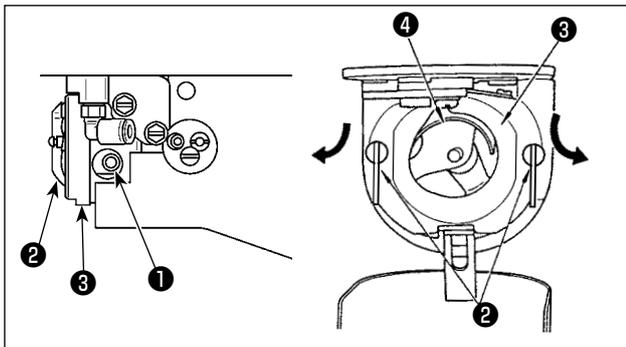
Quando un ago DP×17 (il cui titolo dell'ago è inferiore a #22) è usato.



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) Il driver **6** riceve l'ago sulla sua parte terminale anteriore per evitare che l'ago si pieghi. Regolare in modo che la punta della lama del croche **4** sia allineata al centro dell'ago **5** e in modo che lo spazio lasciato tra la parte terminale anteriore del driver e l'ago diventi quasi 0 (zero) mm. Stringere quindi la vite **1** di fissaggio del driver.
- 4) Allentare la vite **9** di fissaggio dell'albero di azionamento del crochet. Regolare la posizione longitudinale del driver **6** girando la vite **10** di regolazione del driver in senso orario o antiorario. Regolare lo spazio menzionato nel passaggio precedente 3) a 0 (zero) mm. Stringere quindi la vite **9** di fissaggio dell'albero di azionamento del crochet.
- 5) 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**.
- 6) 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.
- 7) 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.

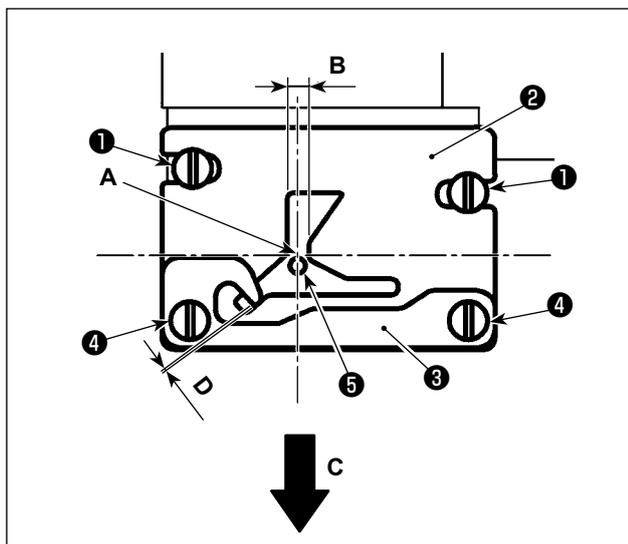
[Regolazione dell'altezza dell'azionatore]

- 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) Piegare 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) Piegare 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 seguendo i passaggi da 3) a 6) nella pagina precedente.



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.

[Regolazione della molla superiore della guida di scorrimento del crochet]



- 1) Staccare la placca ago ①. Regolare la posizione della molla superiore della guida di scorrimento del crochet con le viti ② di fissaggio (due pezzi).
Per la regolazione della posizione laterale della molla superiore della guida di scorrimento del crochet, allineare il centro ⑤ dell'ago al centro della larghezza della scanalatura B.
Per la regolazione della posizione longitudinale della molla superiore della guida di scorrimento del crochet, allineare l'estremità posteriore dell'ago all'angolo A.

- 2) Regolare la quantità di sovrapposizione D tra la piastra ③ di fissaggio del filo della bobina e la molla superiore ② della guida di scorrimento del crochet, con la vite ④ di fissaggio, in modo che il filo possa essere fatto passare in modo liscio quando il filo viene estratto nella direzione della freccia C. Fissare quindi la molla superiore della guida di scorrimento del crochet con le viti ② di fissaggio (due pezzi).



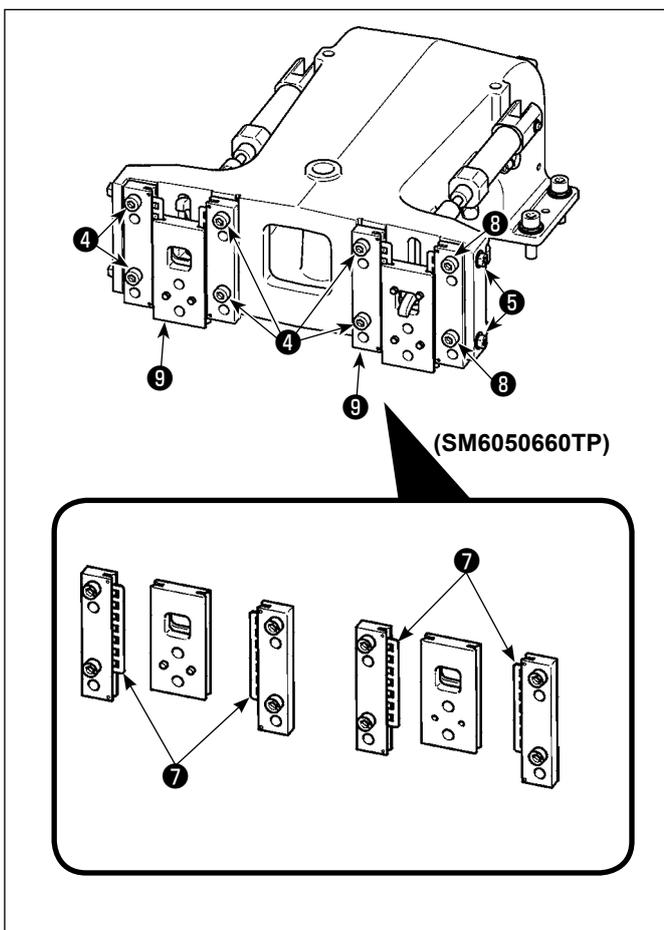
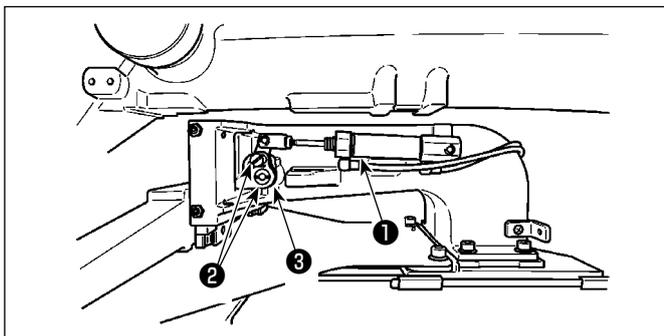
È probabile che la posizione laterale della molla superiore ② della guida di scorrimento del crochet cambi quando si regola il tempismo del crochet. È pertanto necessario regolare la posizione della molla superiore ② della guida di scorrimento del crochet dopo il completamento della regolazione come descritto in "III-1-2. Regolazione della relazione fase ago-navetta" p.100, 101.

1-3. Regolazione dell'altezza della pinza



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



1) Allentare le viti di fissaggio **2** poste sui lati destro e sinistro della mensola di trasporto **1**. Spostando l'articolazione **3** premistoffa verso la direzione **A** l'altezza della pinza sarà aumentata.

2) Al termine della regolazione dell'altezza della pinza, stringere saldamente le viti **2**. Se la pinza interferisce ancora con il cuscinetto della piastra anteriore e l'altezza della pinza non cambia dopo la regolazione della posizione del collegamento premistoffa, regolare la pressione applicata al cuscinetto della piastra anteriore per abbassarla, nella misura in cui gioco laterale della pinza non si verificherà.

Al momento della consegna, il piedino premistoffa è stato spostato su e giù per regolare a da 0,98 a 7,84 N (Da 100 a 800 g), la coppia (coppia di slittamento) del cuscinetto **7** della piastra anteriore quando il piedino premistoffa inizia a muoversi dopo che il cuscinetto **7** della piastra anteriore è venuto a contatto con il perno intagliato.

1. Allentare la vite di fissaggio **4**.
2. Allentare il dado **8**. Esercitare pressione al cuscinetto **7** di scorrimento del letto stringendo leggermente la vite **5** di regolazione della pressurizzazione. In questo momento, spostare la piastra anteriore del piedino premistoffa **6** verticalmente in modo da evitare un'applicazione non uniforme della coppia.
3. Stringere le viti **4** di fissaggio. Stringere il dado **8**.



Quando la vite di fissaggio **4** è stretta, la pressione applicata al cuscinetto **7** della piastra anteriore è cambiata.

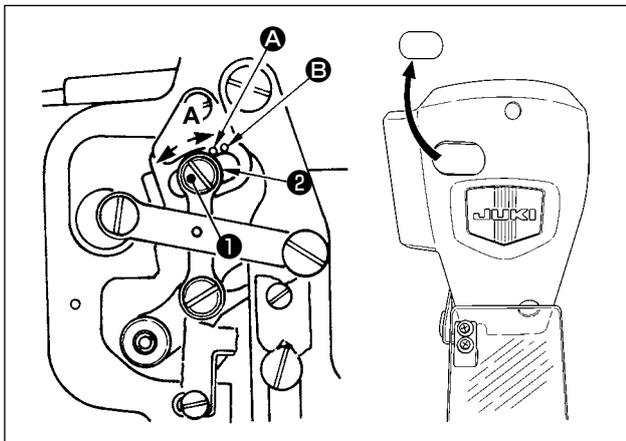
Pertanto, quando la vite di fissaggio **4** stretta, esaminare la quantità di coppia di slittamento.

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



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



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

* 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 allineato al lato destro della periferia esterna della rondella, la corsa sarà 7 mm.

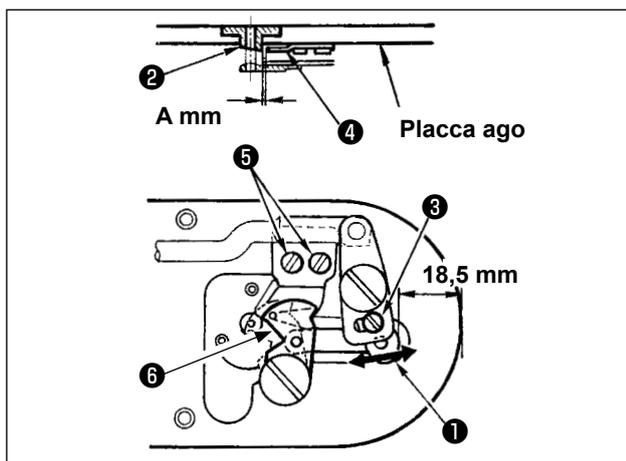
(La corsa verticale del piedino premistoffa intermedio è impostata in fabbrica a 4 mm al momento di consegna.)

1-5. Coltello mobile e controlama (tipo riduzione del Nido d'Uccello)



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

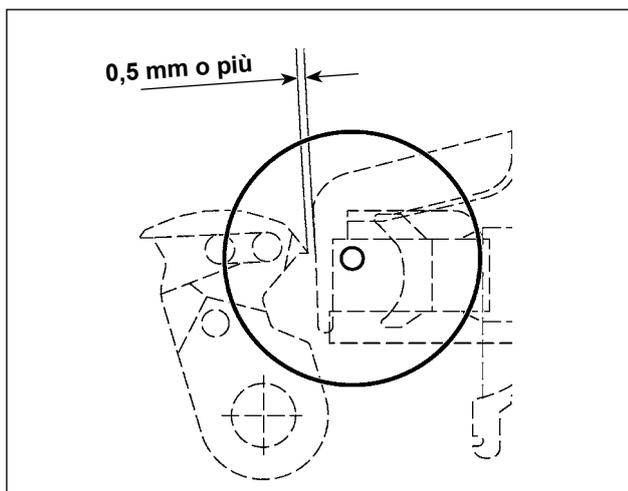


- 1) Effettuare la regolazione dopo la sostituzione del coltello tagliafilo o della guida del foro dell'ago.
Allentare vite di regolazione ③ in modo che un gioco di 18,5 mm sia lasciato tra l'estremità anteriore della placca ago e l'estremità della leva di taglio del filo, piccolo ①. Per regolare, spostare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

La dimensione **A** (mm) varia a seconda delle specifiche di cucitura (diametro della guida del foro dell'ago).

Regolare la dimensione **A** facendo riferimento alla tabella mostrata di seguito.

Specifiche di cucitura	Tipo S	Tipo H	Tipo G
Diametro della guida del foro dell'ago	ø1,6	ø2,0 / 2,4	ø3,0
Numero di parte della guida del foro dell'ago	40207753 40196061	40196067 40196007	40196074 40207754 40213030
A mm	1,9 mm	2,3 mm	2,7 mm



Dopo il recupero dell'origine, premere il pulsante **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^{+0.5} mm** per ottenere la distanza specificata.



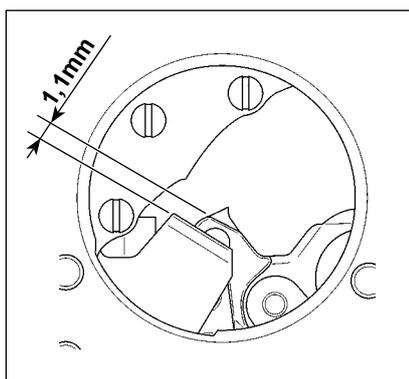
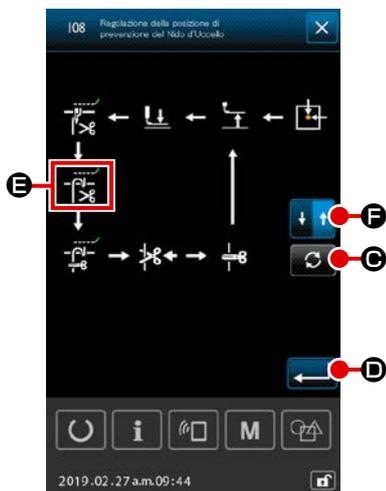
3) In questo passaggio della procedura, viene regolata la posizione del dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello. Allentare la vite **6** della guida del foro dell'ago. Staccare la guida **7** del foro dell'ago.

4) Accendere la macchina per cucire. Tenere premuto il pulsante **M** per selezionare **7 Programma di controllo** **A**.

Viene quindi visualizzato l'elenco dei programmi di controllo. Selezionare

108 Regolazione della posizione di prevenzione del Nido d'Uccello **B**.

5) Premere a fondo il pedale di avvio una volta per recuperare l'origine.



- 6) Premere il pulsante ROTATE  **C** quattro volte per mettere  **E** nello stato di selezionato.

In questo momento, regolare lo spazio lasciato tra la controllama e il coltello mobile a 1,1 mm. Regolare lo spazio con il pulsante +/-  **G** finché lo spazio non diventi il valore di regolazione specificato. Premere quindi il pulsante TRAVEL DIRECTION CHANGEOVER  **F** una volta per commutare la direzione di spostamento al ritorno. Per il ritorno, effettuare la regolazione seguendo gli stessi passaggi della procedura sopra descritti.

Dopo il completamento della regolazione della cucitura nella direzione in avanti e quella nella direzione di ritorno, confermare la regolazione premendo il pulsante ENTER  **D**.



1. Ogni volta che si sostituisce la placca ago (asm.) o il coltello mobile, assicurarsi di eseguirne il posizionamento di essi senza eccezioni. Se non si esegue la regolazione della posizione, si può verificare la rottura dell'ago o il taglio dell'ago causato dal coltello quando si utilizza la funzione di riduzione del Nido d'Uccello.
2. La polvere e i residui di fili possono facilmente accumularsi nel coperchio del crochet. Rimuovere periodicamente la polvere e i residui di fili (una volta al giorno) con il soffiatore di aria o simili.

1-6. Coltello mobile e controlama (tipo filo rimanente corto)

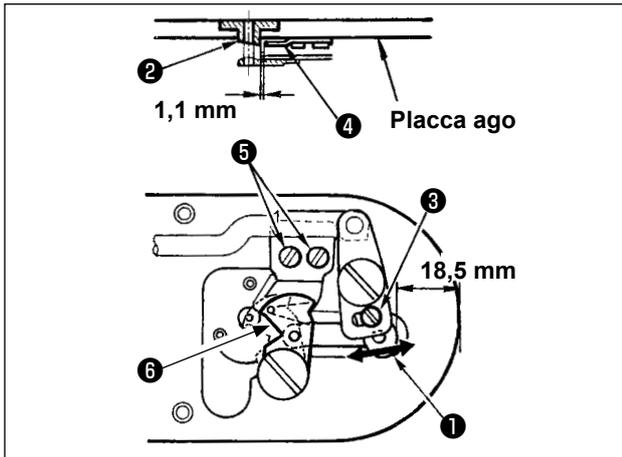


AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

La lunghezza del filo rimanente sul materiale alla fine della cucitura può essere ridotta.

Per il filo di filamenti sintetici #20, la lunghezza del filo rimanente sul materiale alla fine della cucitura viene ridotta di circa 1 mm. Va notato che la funzione di filo rimanente corto non può essere utilizzata in combinazione con il dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello. La lunghezza del filo rimanente sul rovescio del materiale viene accorciata solo alla fine della cucitura. Con queste funzioni combinate, la cucitura stabile è garantita anche quando la cucitura inizia ad alta velocità.



- 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 1,1 mm sia lasciato tra la guida foro ago ② e contro-lama ④. Per regolare, spostare la contro-lama.
- 3) Commutare l'impostazione dell'interruttore di memoria U322 a "tipo filo rimanente corto".



Dopo la commutazione dell'impostazione dell'interruttore di memoria, non è possibile selezionare la funzione di riduzione del Nido d'Uccello.

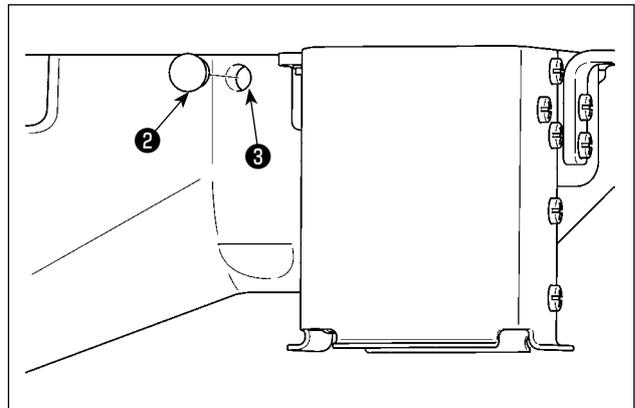
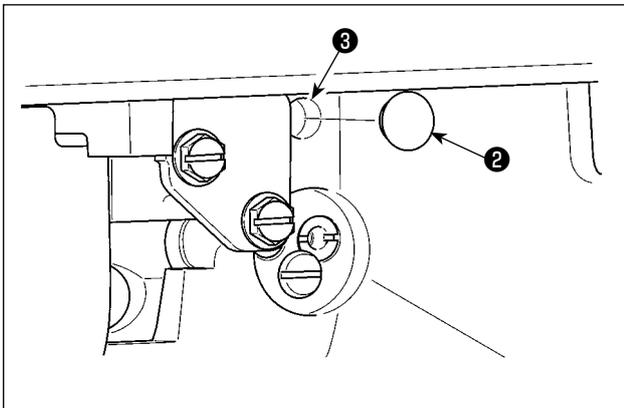
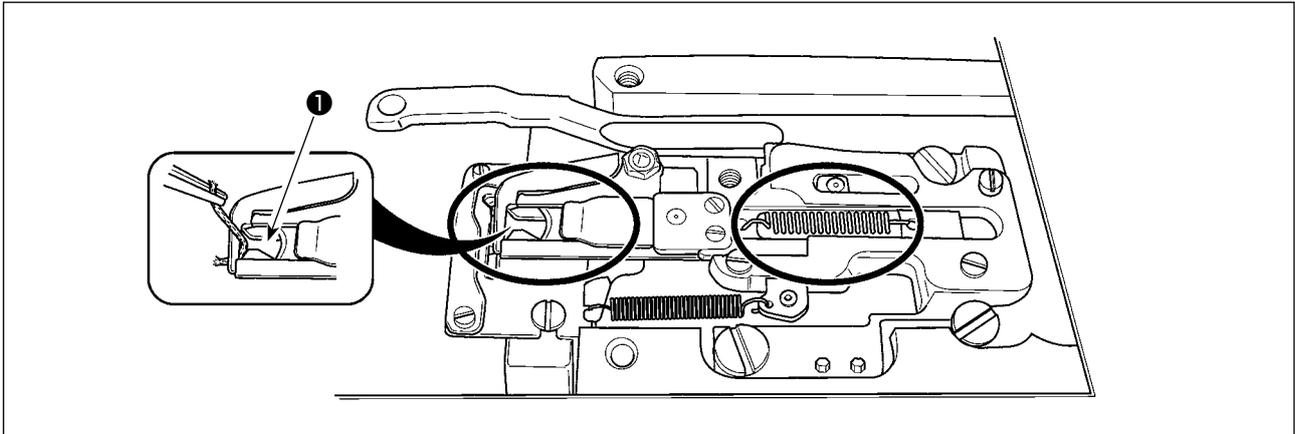
Nel caso in cui lo stato di regolazione della funzione di filo rimanente corto non corrisponda all'impostazione dell'interruttore di memoria, può verificarsi la rottura dell'ago.

1-7. Dispositivo pinza del filo



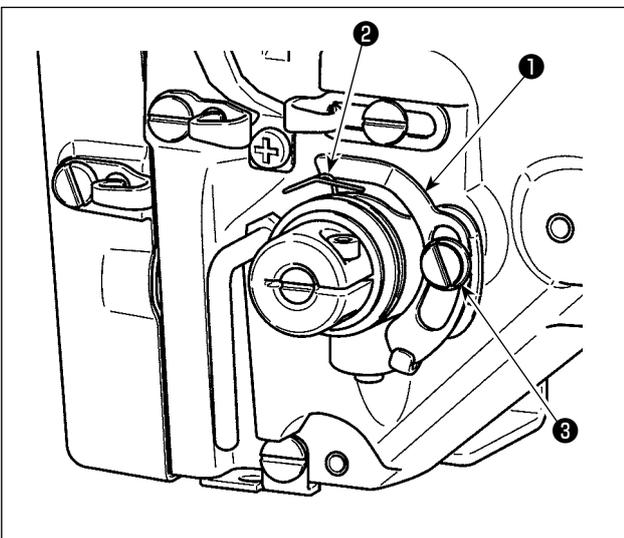
AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



Quando il filo è catturato all'estremità **1** della pinza del filo, la pinza del filo diventa incompleto e inconvenienti 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** (in due punti).

1-8. Disco rivelatore della rottura del filo



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



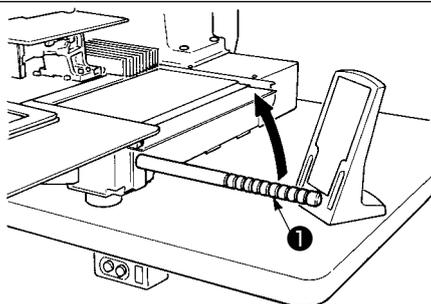
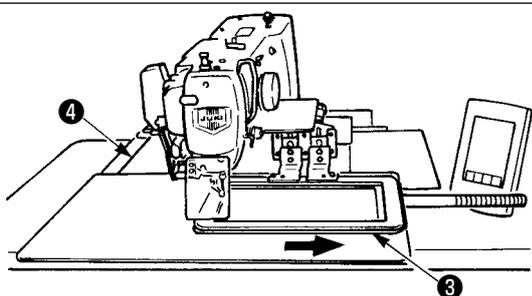
Regolare in modo che disco rivelatore della rottura del filo **1** non tocchi nessuna parte metallica adiacente tranne molla chiusura punto **2**.

1-9. Sollevamento della testa della macchina

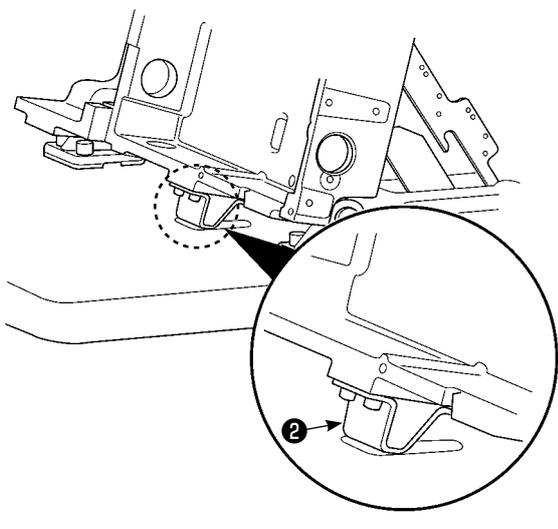
AVVERTIMENTO :



Inclinare / sollevare la testa della macchina con tutte le due mani facendo attenzione che le dita non vengano intrappolate nella testa della macchina. Spegnerne l'interruttore dell'alimentazione prima di effettuare le seguenti operazioni al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



Posizione di manutenzione della macchina per cucire



Per effettuare i lavori con la macchina per cucire sollevata, seguire i passaggi della procedura descritta di seguito.

1. Spostare la pinza **3** alla posizione più a destra e fissarla lì. Poi montare il manico **1** della testa della macchina in dotazione con l'unità avvitandolo pienamente.
2. Tenendo il manico **1** della testa della macchina, sollevare la macchina per cucire nel senso della freccia finché la posizione di manutenzione (in cui il sostegno **2** della testa della macchina viene a contatto con il tavolo) non sia raggiunta.

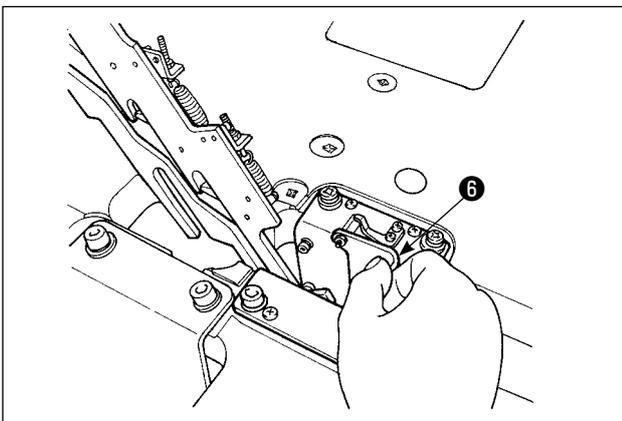
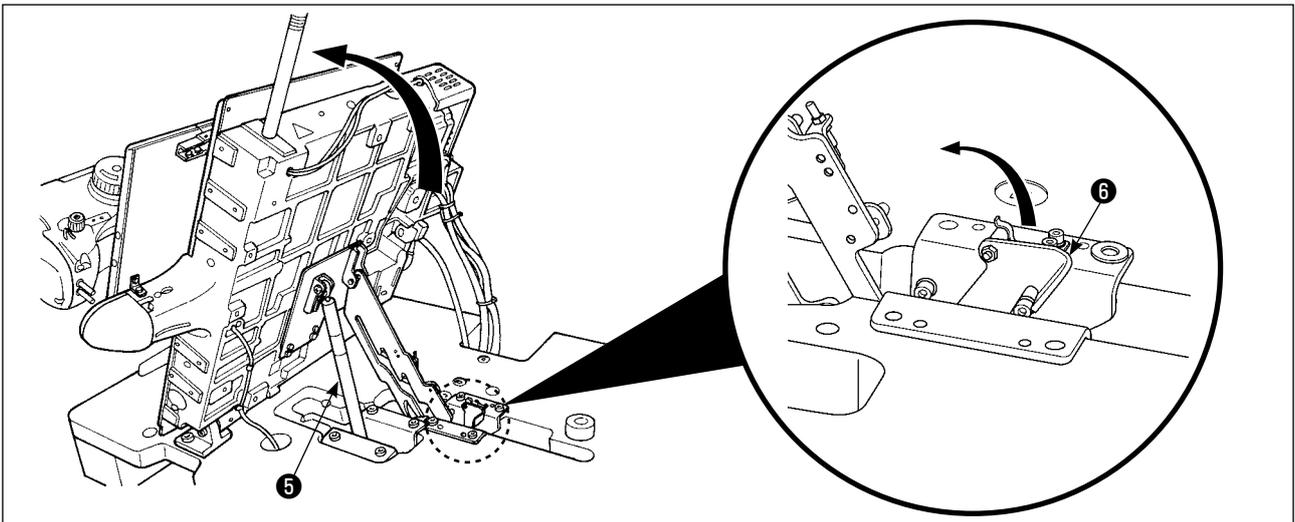
- Se è necessario applicare un carico di 20 kg o più al manico **1** della testa della macchina per sollevare la testa della macchina, la molla a gas **5** è degassata. Assicurarsi di sostituire la molla a gas con una nuova.
- Mentre si solleva la macchina per cucire, la molla a gas **5** lavora per spostare la macchina per cucire nel senso della freccia quando la macchina per cucire è inclinata di circa 45 gradi rispetto al tavolo. È quindi necessario sollevare attentamente la macchina per cucire finché la posizione di manutenzione non sia raggiunta sostenendo la macchina per cucire con entrambe le mani.



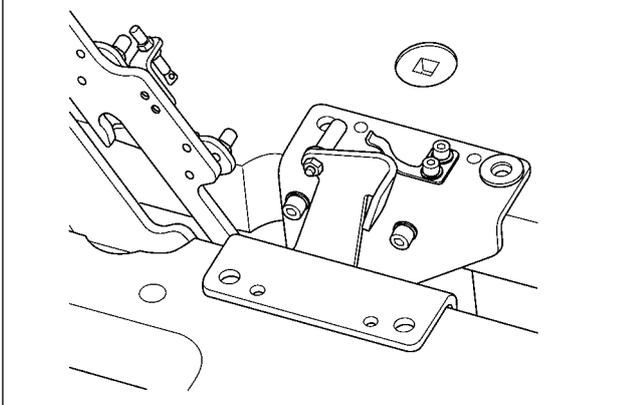
3. Girare la leva di rilascio **6** del fermo nel senso della freccia per fissare la macchina per cucire.



Mai azionare la leva di rilascio **6** del fermo in altre posizioni all'infuori della posizione di manutenzione al fine di evitare che la mano o altra parte del corpo venga intrappolata tra la macchina per cucire e il tavolo.



Testa della macchina nello stato di fissaggio



Per riportare la macchina per cucire alla sua posizione iniziale, seguire i passaggi della procedura descritta di seguito.

1. Riportare la leva di rilascio **6** del fermo alla sua posizione iniziale. (Riportare la leva fino alla posizione in cui essa è fissata.)
2. Riportare attentamente la macchina per cucire alla sua posizione iniziale tenendo il manico **1** della testa della macchina con entrambe le mani.



Se si riporta rapidamente la macchina per cucire alla sua posizione iniziale, il meccanismo di bloccaggio dell'apertura/chiusura della macchina per cucire funzionerà. In questo caso, sollevare leggermente la macchina per cucire dalla posizione in cui essa è bloccata per ripristinare il meccanismo di bloccaggio. Quindi riportare attentamente la macchina per cucire alla sua posizione iniziale di nuovo.

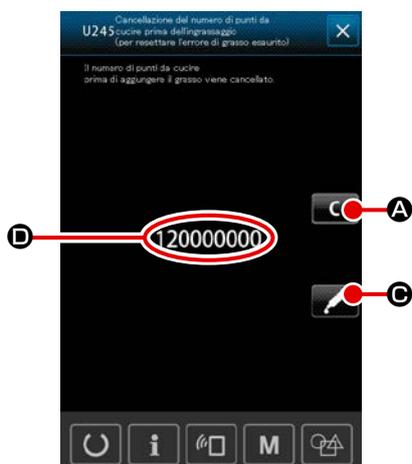


1. Per prevenire la caduta della macchina per cucire, prima di sollevare la testa della macchina non mancare di fissare il tavolo/supporto (rotelle) al luogo livellato in modo che essi non si muovano.
2. Non mancare di sollevare la macchina dopo aver spostato la pinza **5** alla posizione più a destra poiché il coperchio del trasporto X **4** e il tavolo della macchina si intralciano causando la rottura.
3. Quando la macchina è sollevata, pulire la parte **A** del fondo della macchina per prevenire che la superficie del tavolo della macchina sia macchiata di olio.
4. Quando si riporta la testa della macchina nella posizione iniziale, afferrare soltanto l'impugnatura impedendo che le dita entrino nella vaschetta dell'olio. Non posizionare la mano sul tubo dell'olio poiché il tubo dell'olio può essere piegato senza applicare una forza.

1-10. 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 pulsante CLEAR **C** **A** e impostare NUMBER OF STITCHES **D** su "0". Anche dopo la visualizzazione dell'errore "E220 Avvertimento di ingrassaggio", quando il pulsante 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 pulsante 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 pulsante CLEAR **C** **A** e impostare NUMBER OF STITCHES **D** su "0".

Quando il pulsante 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 pulsante 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 tipi di grasso, cioè, JUKI GREASE A ❶ e GREASE B ❷, l'ingrassatore appositamente progettato per JUKI GREASE B e il grasso ❸ appositamente sviluppato per la guida lineare sono contenuti nella scatola degli accessori. 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 utilizzare l'ingrassatore e la vite con JUKI GREASE A e il grasso appositamente sviluppato per la guida lineare.



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
Grasso appositamente sviluppato per la guida lineare	Tubetto da 70g	40097886



AVVERTIMENTO :

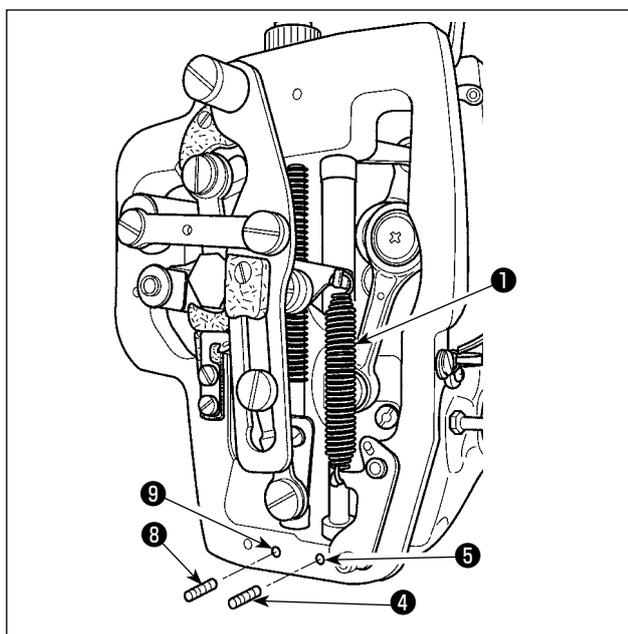
Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni. Inoltre, prima di mettere in funzione la macchina, rimettere a posto i coperchi che sono stati rimossi.

(2) Punti di applicazione del Grasso JUKI A

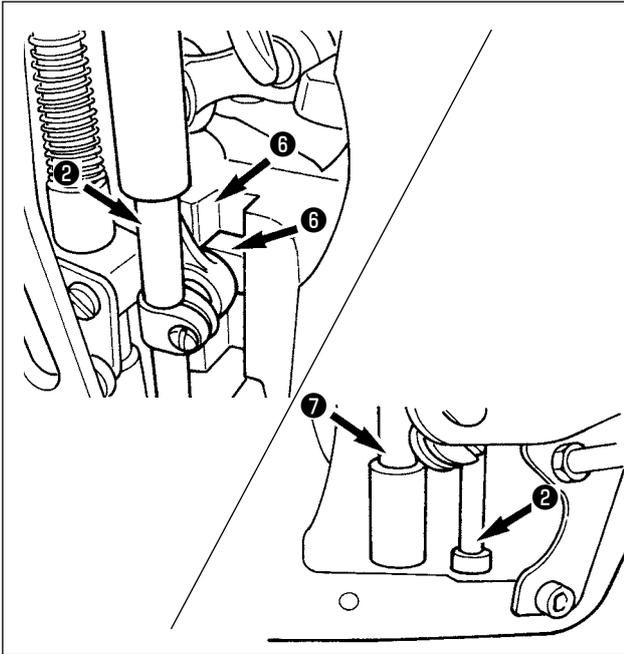


Utilizzare il tubetto A (No. di parte: 40006323) in dotazione con l'unità per aggiungere il grasso a tutti i punti tranne i punti specificati qui sotto. Se altri grassi tranne quello specificato sono usati, le componenti relative possono essere danneggiate.

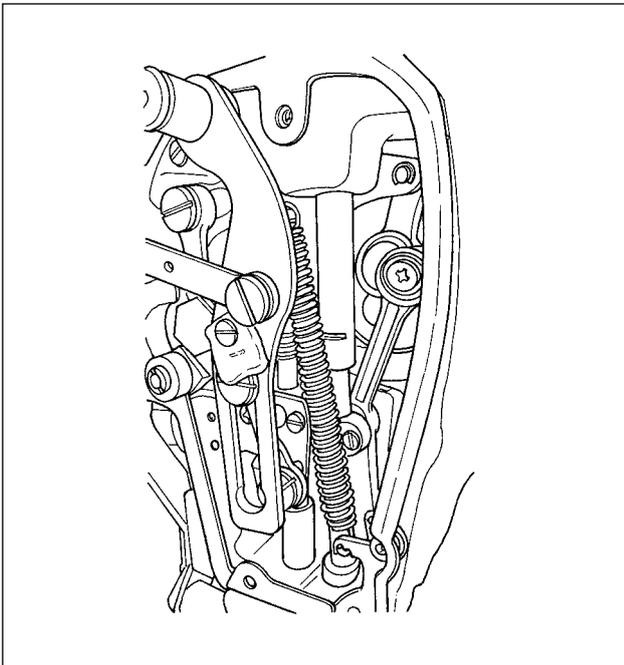
- **Aggiunta del grasso alla sezione di boccole superiore e inferiore della barra dell'ago, alla sezione di slitta e alla sezione di boccola inferiore della barra del pressore intermedio**



- 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. Applicare il grasso attraverso l'ingresso del grasso della boccola superiore della barra ago.
Rimuovere la vite ❹ di fissaggio dell'ingresso del grasso della boccola inferiore della barra ago. Mettere JUKI GREASE A nel foro ❺. Stringere la vite ❹ di fissaggio. Riempire l'interno della boccola con JUKI GREASE A.



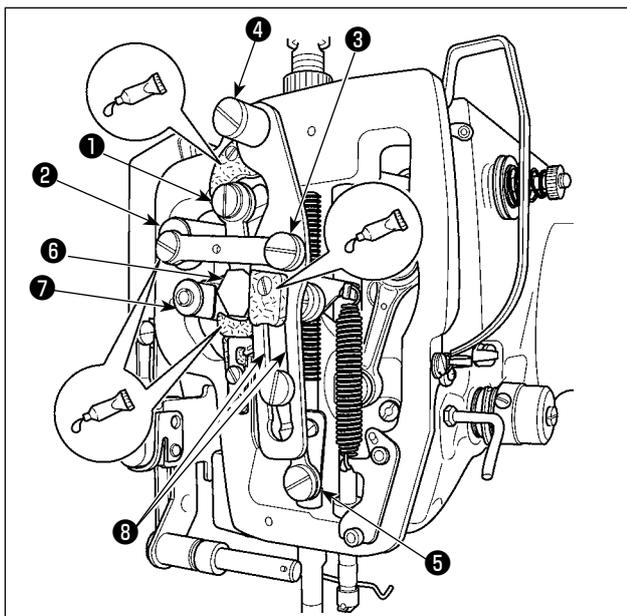
- 3) Applicare il Grasso JUKI A anche sulla sezione di scanalatura ⑥ della slitta.
- 4) Applicare il Grasso JUKI A sulla periferia della barra ⑦ del pressore intermedio. Rimuovere la vite di fissaggio ⑧ dal foro del grasso della boccola della barra del pressore intermedio. Porre il Grasso JUKI A nell'ingresso ⑨ . Avvitare la vite ⑧ per riempire l'interno della boccola con il Grasso JUKI A.



Attenzione

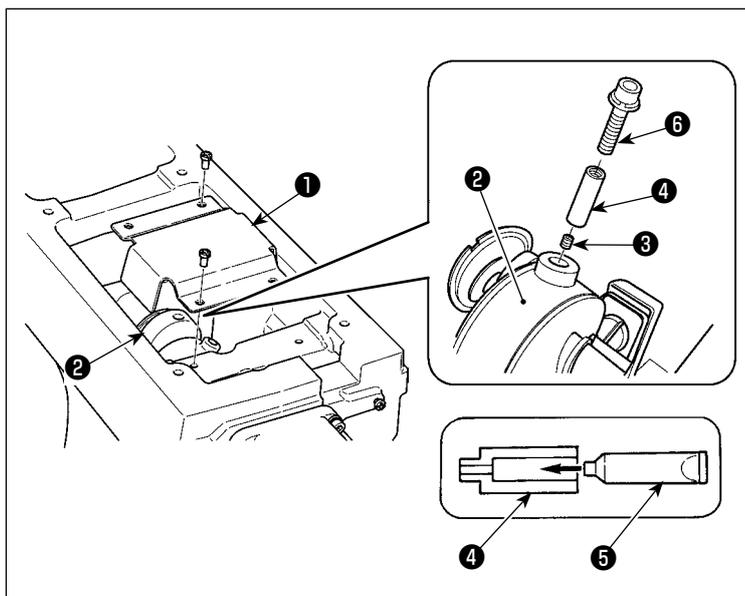
Non pulire il grasso applicato sulla periferia della barra dell'ago all'interno della struttura. Se il grasso è diminuito a causa di pulizia, aria soffiata o per altri motivi, non mancare di applicare di nuovo il grasso.

■ Rifornimento del grasso alla sezione coperchio facciale



- 1) Aprire il coperchio facciale.
- 2) Aggiungere il Grasso JUKI A sulle sezioni di feltro (3 posti), sulle viti a doppio diametro in prossimità dei feltri, sui fulcri da ① a ⑦, e sulla sezione ⑧ di scanalatura di guida.

■ Aggiunta del grasso sulla sezione di camma eccentrica



- 1) Aprire il coperchio ① della biella della manovella.
- 2) Rimuovere la vite di fissaggio ③ dal coperchio dell'ingresso del grasso situato alla periferia della biella ② della manovella.
- 3) Riempire il giunto ④ con il grasso tramite il tubetto ⑤ del Grasso JUKI A.
- 4) Avvitare la vite ⑥ in dotazione con l'unità nel giunto per aggiungere il grasso.
- 5) Dopo l'aggiunta del grasso, stringere saldamente la vite di fissaggio ③ che è stata rimossa.



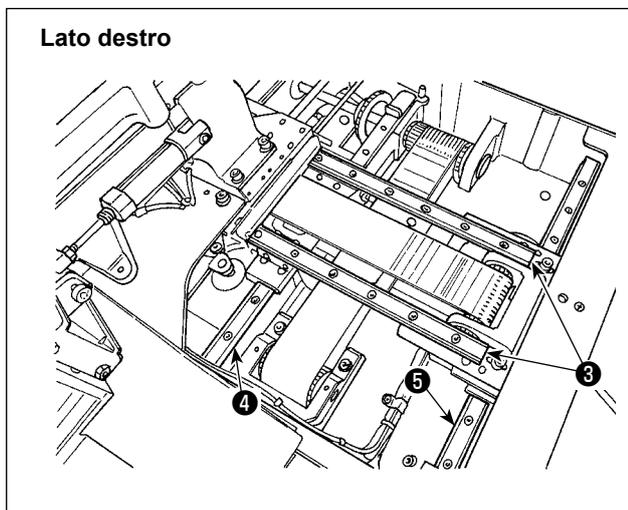
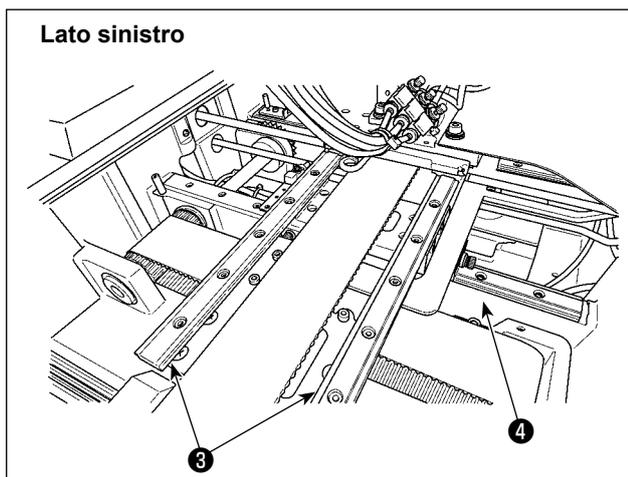
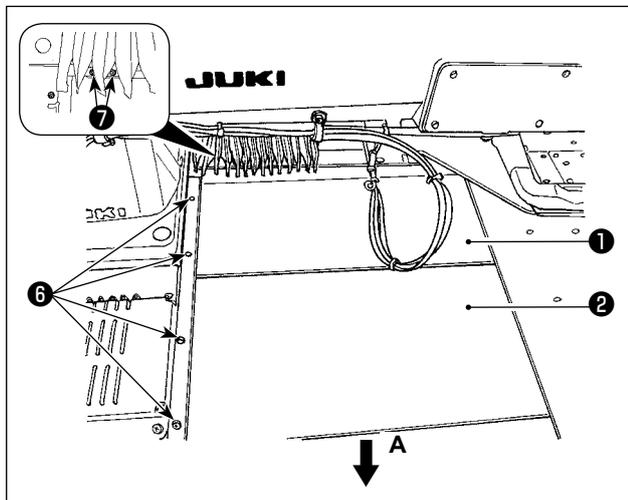
La sezione di camma eccentrica può essere riempita sufficientemente con il grasso aggiungendo il grasso facendo girare l'albero principale della macchina per cucire.

(3) Parti alle quali viene applicato il grasso specifico della guida lineare



Per aggiungere grasso ai punti di seguito specificati, utilizzare il grasso accessorio (numero di parte: 40097886) in dotazione con l'unità. Se altri grassi tranne quello specificato sono usati, le componenti relative possono essere danneggiate.

■ Rimozione del coperchio inferiore del trasporto X

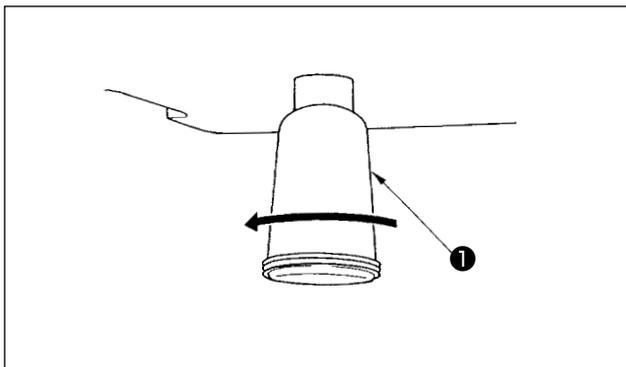


- 1) Spingendo leggermente il coperchio superiore **1** del trasporto X verso l'alto, estrarre il coperchio inferiore **2** del trasporto X nella direzione della freccia **A**.
Rimuovere la vite **6** della rotaia. Rimuovere la vite **7** del coperchio a fisarmonica.
- 2) Applicare il grasso in dotazione con l'unità (numero di parte: 40097886) alle sezioni di scanalatura su entrambe le facce laterali della rotaia delle guide lineari X **3** (due pezzi) e delle guide lineari Y **4** (due pezzi).
Rimuovere il coperchio inferiore **2** del trasporto X e applicare il grasso da entrambi i lati. Inoltre, applicare il grasso spostando la staffa di trasporto avanti e indietro.
- 3) Applicare del grasso sull'intera guida lineare spostando la staffa di trasporto avanti e indietro, e verso destra e sinistra fino a fondo corsa.

1. Se il grasso è diminuito a causa di pulizia, aria soffiata o per altri motivi, non mancare di applicare di nuovo il grasso.
2. Non applicare l'olio per macchine alle guide lineari. Il grasso nelle guide lineari si esaurirà con conseguente usura delle guide lineari.
3. Quando si rimuove il coperchio inferiore **2**, del trasporto X, fare attenzione a non rompere il gommino di arresto incollato sul coperchio.
4. Dopo aver montato il coperchio inferiore **2**, del trasporto X, spostare la staffa di trasporto manualmente per assicurarsi che il coperchio del trasporto X si muova in modo liscio senza un gioco eccessivo e senza intoppi.

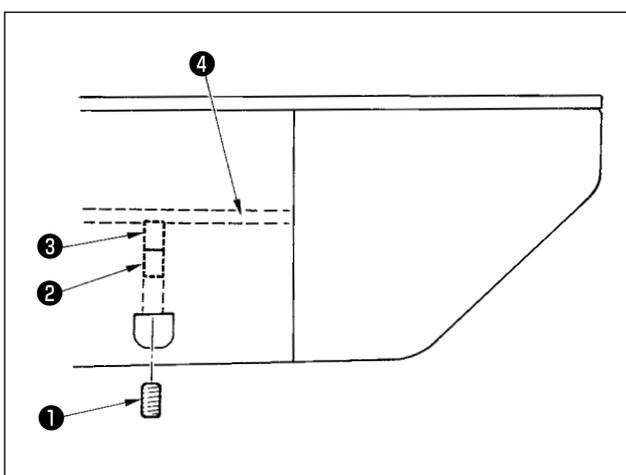


1-11. Modo de drenar el aceite sucio



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

1-12. 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 ❸ può essere ridotta.
- 3) Al termine della regolazione, avvitare la vite di fissaggio ❶ 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 avvita 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.

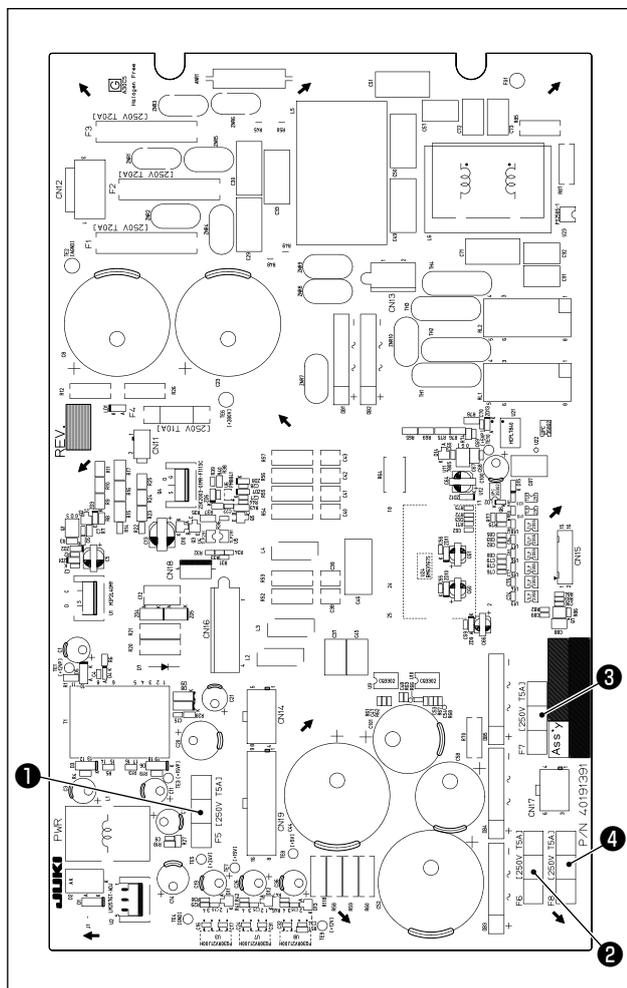


1-13. Sostituzione dei fusibili

PERICOLO :



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



Vengono utilizzati quattro fusibili.

- ❶ Fusibile per la protezione dell'alimentazione di controllo a 24 V
5A (fusibile a ritardo)
- ❷ Fusibile per la protezione dell'alimentazione del motore passo-passo a 85 V
5A (fusibile a ritardo)
- ❸ Fusibile per la protezione dell'alimentazione del motore passo-passo a 200V
5A (fusibile a ritardo)
- ❹ Fusibile per la protezione dell'alimentazione del solenoide a 33 V
5A (fusibile a ritardo)

1-14. Commutazione della tensione di alimentazione

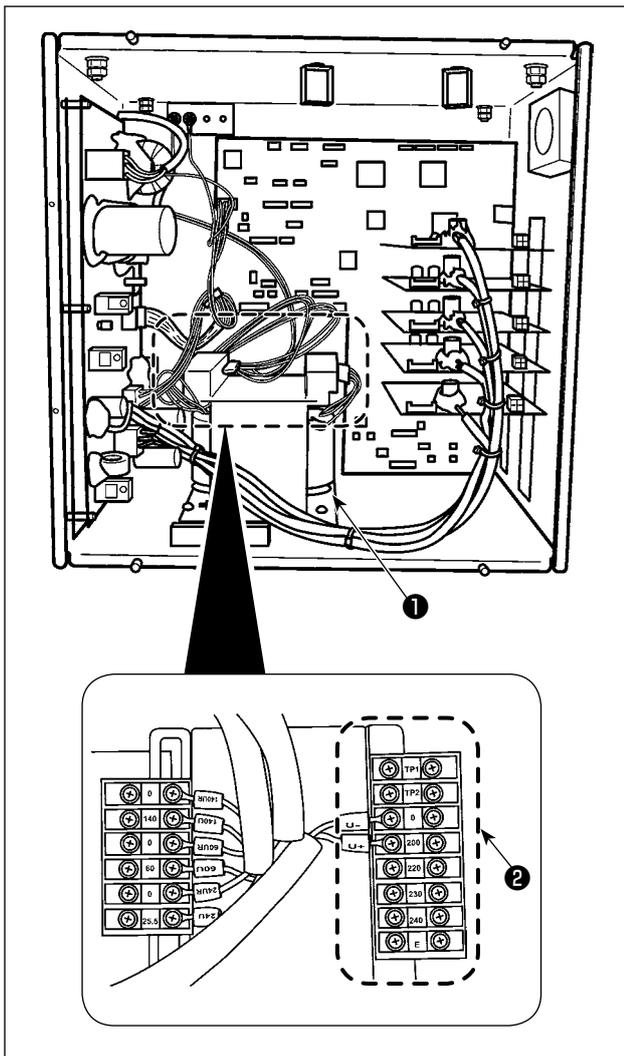
PERICOLO :



1. Per evitare pericoli di scosse elettriche, spegnere la macchina, e aprire il coperchio della centralina di controllo dopo che cinque minuti circa sono passati.
2. Assicurarsi di spegnere l'alimentazione prima di aprire il coperchio della centralina di controllo. Commutare quindi la tensione di alimentazione.

Questo prodotto può essere utilizzato con le tensioni di alimentazione 200/220/230/240 V commutando il terminale ② di connessione della morsetteria fornita con il trasformatore ① di potenza.

Quando si commuta la tensione di alimentazione, commutare il terminale ② in base alla tabella riportata di seguito.



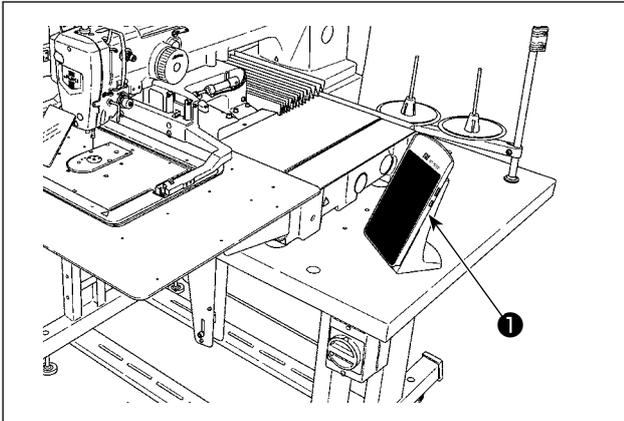
Tensione di alimentazione	Connessione del terminale	
	V +	V -
200V	200	0
220V	220	0
230V	230	0
240V	240	0

1-15. Smaltimento delle batterie

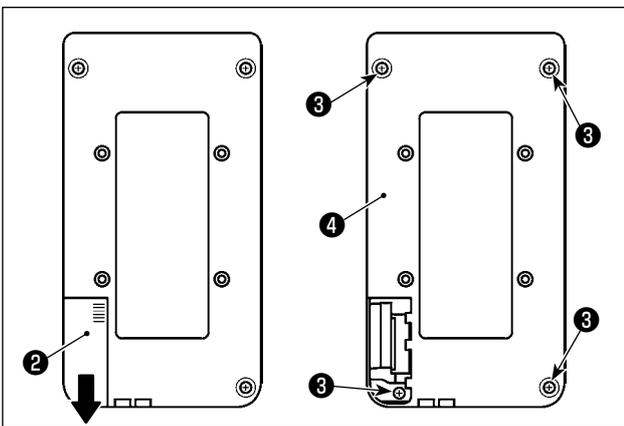


Il pannello operativo incorpora le batterie per il funzionamento dell'orologio mentre l'alimentazione è disattivata. Smaltire le batterie in modo appropriato secondo le leggi e i regolamenti locali pertinenti nel proprio paese/regione.

■ Come rimuovere le batterie

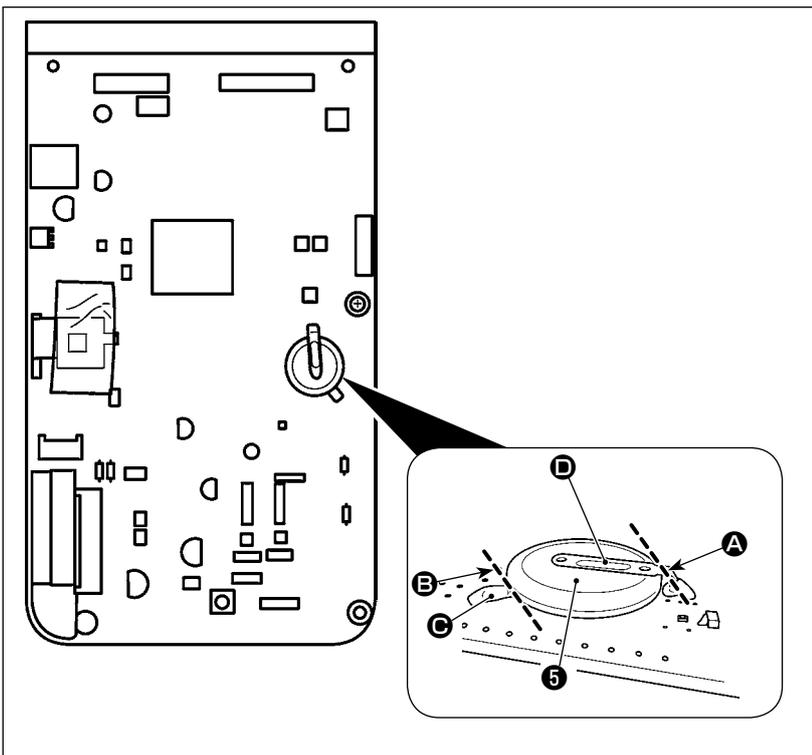


1) Staccare il pannello operativo **1** dalla macchina per cucire.



2) Fare scorrere il coperchio **2** di alimentazione del pannello operativo verso il basso per staccarlo.

3) Rimuovere le viti **3** di fissaggio (quattro pezzi) del coperchio inferiore del pannello operativo. Staccare il coperchio inferiore **4** del pannello operativo.



4) Tagliare la piastra **D** di metallo che assicura la batteria **A** con un tronchese o simili in posizione **E**.

5) Tagliare la piastra **C** di metallo che assicura la batteria **B** con un tronchese o simili in posizione **E**. Rimuovere quindi la batteria **A**.



Proteggere attentamente le dita da tagli con il bordo tagliato della piastra di metallo.

1-16. 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.	○ 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.	101 60
	② Il filo dell'ago rimanente sull'ago dopo il taglio del filo è troppo corto.	○ 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.	14,15
	③ Il filo della bobina è troppo corto.	○ Diminuire la tensione del filo della bobina. Aumentare il gioco tra la guida foro ago e la contro-lama.	14 107
	④ La tensione del filo dell'ago al 1° punto è troppo alta.	○ Diminuire la tensione al 1° 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.).	○ Diminuire il numero di giri al 1° punto all'inizio della cucitura. (Nell'ambito da 600 a 1.000 sti/min.) Aumentare il numero di punti della pinza del filo ad un valore da 3 a 4 punti.	
	⑥ Il passo al 1° punto è troppo piccolo.	○ Allungare il passo al 1° punto. Diminuire la tensione del filo dell'ago al 1° punto.	
	⑦ Il funzionamento della riduzione del Nido d'Uccello è regolato male. Di conseguenza, il filo non viene tagliato nella posizione predeterminata.	○ Regolare la posizione del coltello mobile prima che esso tagli il filo. (1,1 ± 0,1 mm)	107
	⑧ Durante il funzionamento della riduzione del Nido d'Uccello, il numero di punti al quale il rasafilo taglia il filo non è corretto.	○ Impostare il numero di punti da cucire prima del taglio del filo sull'impostazione corretta usando l'interruttore di memoria U316. (Filo sottile: 3, filo spesso: 2)	
	⑨ Quando la funzione di riduzione del Nido d'Uccello è impostata su ON, l'estremità del filo dell'ago non viene portata sul lato del crochet e il filo della bobina viene tagliato.	○ Usare lo scartafilo. Se l'operazione di scarto del filo dello scartafilo è difettosa, la posizione dello scartafilo deve essere regolata. Regolare la lunghezza del filo dell'ago rimanente sul materiale al valore ottimale. (Da 40 mm a 50 mm)	19 19
2. Il filo si rompe spesso o il filo di fibra sintetica si spacca finemente.	① La navetta o l'elemento motore ha graffi.	○ Rimuovere la navetta o l'elemento motore, e togliere i graffi usando una pietra da cote o pulitrice.	
	② La guida foro ago ha graffi.	○ Lucidare o sostituire la guida foro ago.	
	③ L'ago urta contro il pressore intermedio.	○ Correggere la posizione del pressore intermedio.	15
	④ Residui fibrosi sono presenti nella scanalatura della guida di scorrimento della navetta.	○ Rimuovere la navetta, e togliere i residui fibrosi dalla guida di scorrimento della navetta.	
	⑤ La tensione del filo dell'ago è troppo alta.	○ Diminuire la tensione del filo dell'ago.	14
	⑥ La tensione della molla chiusura punto è troppo alta.	○ Diminuire la tensione.	15
	⑦ Il filo di fibra sintetica si fonde a causa di calore generato sull'ago.	○ Usare olio di silicone.	123
	⑧ Quando si tira su il filo, il filo viene trapassato con la punta dell'ago.	○ 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.	

Inconveniente	Causa	Rimedi	Pagina
3. Ago si rompe spesso.	① L'ago è piegato.	○ Sostituire l'ago piegato.	12
	② L'ago urta contro il pressore intermedio.	○ Correggere la posizione del pressore intermedio.	15
	③ L'ago è troppo sottile per il materiale.	○ Sostituire l'ago con uno più grosso a seconda del materiale.	
	④ L'elemento motore piega l'ago eccessivamente.	○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago.	101
	⑤ La posizione del meccanismo di riduzione del Nido d'Uccello è regolata male. Di conseguenza, il coltello mobile interferisce con l'ago.	○ Regolare la posizione del coltello mobile prima che esso tagli il filo. (1,1 ± 0,1 mm)	107
4. I fili non vengono tagliati. (Soltanto il filo della bobina)	① La contro-lama è smussata.	○ Sostituire la contro-lama.	
	② La differenza in livello tra la guida foro ago e la contro-lama non è sufficiente.	○ Aumentare la piegatura della contro-lama.	
	③ Il coltello mobile è scorrettamente posizionato.	○ Correggere la posizione del coltello mobile.	107
	④ L'ultimo punto è saltato.	○ Correggere la relazione fase tra l'ago e la navetta.	101
	⑤ La tensione del filo della bobina è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione del filo della bobina.	
	⑥ Sbattimento del tessuto.	○ Abbassare l'altezza del pressore intermedio dell'ultimo punto.	
5. Punti sono frequentemente- mente saltati.	① La relazione fase tra l'ago e la navetta non è opportuna.	○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago.	101
	② Il gioco tra l'ago e la navetta è troppo grande.	○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago.	101
	③ L'ago è piegato.	○ Sostituire l'ago piegato.	12
	④ L'elemento motore piega l'ago eccessivamente.	○ Correggere la posizione dell'elemento motore.	101
	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.	14,15
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.	14
	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.	
	③ Il filo dell'ago dopo il taglio del filo è troppo lungo.	○ Aumentare la tensione del regolatore di tensione del filo No.1.	14
	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.	107

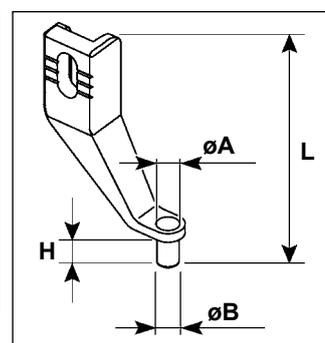
Inconveniente	Causa	Rimedi	Pagina
9. La pinza del filo è impigliata con il filo dell'ago.	① Il filo dell'ago all'inizio della cucitura è troppo lungo.	○ Stringere il regolatore di tensione del filo No. 1 e regolare la lunghezza del filo dell'ago ad un valore da 40 a 50 mm.	18
10. Lunghezza irregolare del filo dell'ago.	① La tensione della molla tirafilo è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione della molla tirafilo.	15
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.	107
	② La tensione della molla tirafilo è troppo alta.	○ Diminuire la tensione della molla tirafilo.	14
	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.	15
12. La sezione di andata del filo della bobina al 2° punto all'inizio della cucitura appare sul diritto.	① Il funzionamento a vuoto della bobina è grande. ② La tensione del filo della bobina è troppo bassa. ③ La tensione del filo dell'ago al 1° punto è troppo alta.	○ Regolare la posizione del coltello mobile. ○ Aumentare la tensione del filo della bobina. ○ Diminuire la tensione del filo dell'ago al 1° 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.	
14. Il filo tagliato all'inizio della cucitura non viene raccolto.	① I residui di fili si accumulano in prossimità della barra di collegamento del rasafilo.	○ L'impostazione difettosa della pressione dell'aria potrebbe essere la causa del problema. Impostare la pressione dell'aria sul valore ottimale (Da 0,2 a 0,3 MPa).	101
	② Il filo tagliato viene catturato tra la guida di scorrimento del crochet e la controlama.	○ Regolare la posizione della guida di scorrimento del crochet.	
	③ Il filo tagliato vola verso il lato dell'operatore. (Oppure sul lato sinistro dell'operatore)	○ Regolare la posizione della molla superiore.	103
	④ La lunghezza del filo dell'ago rimanente sull'ago è troppo corta. Il filo si districa e si separa in filati singoli.	○ Regolare la lunghezza del filo dell'ago rimanente sull'ago al valore ottimale (Da 40 mm a 50 mm.)	
15. Il filo tagliato all'inizio della cucitura è impigliato.	① Il filo tagliato è collegato all'estremità del filo dell'ago ed è impigliato.	○ Sostituire il coltello o la placca ago asm. con uno appropriato. La causa potrebbe essere il taglio difettoso del filo. (Fare riferimento a "4. Il filo non viene tagliato".)	103
	② Il filo soffiato dal soffiatore di aria è impigliato nella costura.	○ Regolare la posizione della molla superiore. Massimizzare lo spazio nella piastra di fissaggio del filo della bobina attraverso il quale passa il filo. (Nel caso di filo spesso)	

2. OPZIONALE

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	40207153	ø 1,6	Per maglieria (OP)
Da #11 a #14 * ¹	40196061	ø 1,6	Per materiali leggeri - di media pesantezza (Tipo S)
Da #14 a #18 * ²	40196067	ø 2,0	Per materiali di media pesantezza - pesanti (Tipo H)
Da #18 a #21	40196071	ø 2,4	Per materiali pesanti (OP)
	40196074	ø 3,0	Per materiali pesanti (Tipo G)
Da #22 a #25 * ³	40207154	ø 3,0 (con un contro-foro)	Per materiali pesantissimi (OP) (fornito per il tipo G)
Da #18 a #25	40213021	ø 3,0 (foro eccentrico)	Per materiali pesantissimi per prevenire salti di punto (OP)

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



*¹ : Ago installato tipo S (DP x 5 #14)

*² : Ago installato tipo H (DP x 17 #18)

*³ : Ago installato tipo G (DP x 17 #23)

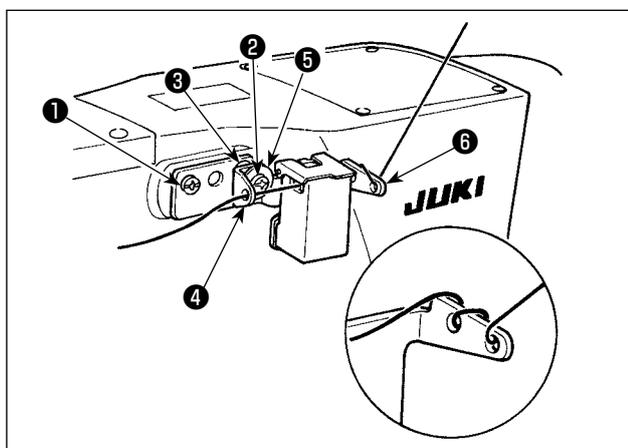
- Tipo S : Titolo del filo applicabile : da #80 a #20
- Tipo S : Titolo del filo applicabile : da #50 a #02
- Tipo S : Titolo del filo applicabile : da #20 a #02
- OP = Significa l'optional.

2-2. Serbatoio dell'olio di silicone



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



Il modello tipo G è dotato di serbatoio dell'olio silicónico asm. 40097301) come accessorio. (Per i tipi di modelli tranne il tipo G, questo dispositivo può anche essere montato come opzione.)

Il serbatoio dell'olio silicónico asm. deve essere fissato sulla macchina per cucire mediante le viti di fissaggio ❶ (SM4041055SP) e ❷ (SM-4042055SP) in dotazione con l'unità. Per stringere la vite di fissaggio ❷, stringerla insieme con il collare ❸ (11315108) del guidafilo, il guidafilo ❹ (40010414) del serbatoio dell'olio silicónico e la rondella ❺ (WP0501046SC) della vite di fissaggio del guidafilo. Il guidafilo ❹ (40010414) del serbatoio dell'olio silicónico deve essere posizionato in modo che sia parallelo alla base ❻ (40096982) del serbatoio dell'olio silicónico.



Se il filo si attorciglia forte sulla base ❻ (40096982) del serbatoio dell'olio di silicone, invertire il senso di avvolgimento del filo.

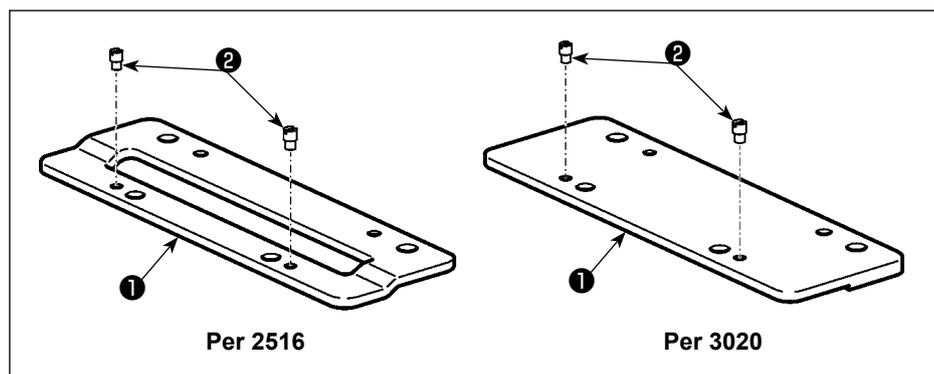
2-3. Per utilizzare la piastra di trasporto della serie AMS-221EN

Se si desidera utilizzare la piastra di trasporto della serie AMS-221EN, è necessario il set di piastra intercambiabile opzionale per la piastra di trasporto. Effettuare un ordine per il set di piastra intercambiabile del seguente numero di parte.

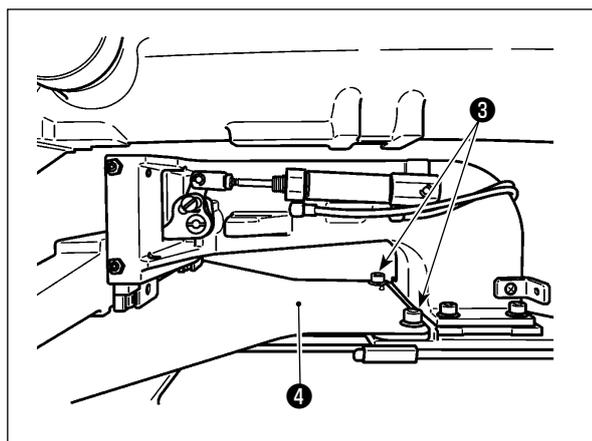
Va notato che la pinza della serie AMS-221EN può essere utilizzata con l'AMS-221F così com'è.

	N. di parte del set di piastra intercambiabile JUKI
Per AMS-221F △△ 3020	40218950
Per AMS-221F △△ 2516	40218951

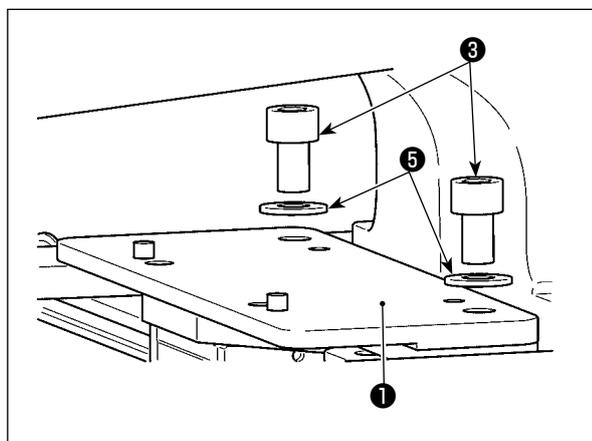
[Procedura di installazione per il set di piastra intercambiabile per la piastra di trasporto]



- 1) Attaccare il perno ② alla piastra intercambiabile ① per la piastra di trasporto.



- 2) Rimuovere la vite ③ della piastra di trasporto. Rimuovere la piastra ④ di trasporto. Questa vite verrà utilizzata in seguito.



- 3) Installare la piastra intercambiabile ① per la piastra di trasporto. Installarla usando la vite ③ che è stata rimossa nel passaggio 2) di cui sopra e la rondella ⑤. La rondella elastica non viene utilizzata.

* La piastra di trasporto della serie AMS-221EN deve essere installata con la vite, la rondella e la rondella elastica incluse nel set.