

ITALIANO

**AMS-221F3020RSZ
AMS-221F3020RSW / AW-3
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. Preparazione per l'uso del dispositivo AW-3	5
3-4-1. Posizionamento/rimozione del coperchio del dispositivo AW-3	5
3-4-2. Installazione dell'unità di alimentazione.....	6
3-4-3. Preparazione dell'AW-3	8
3-5. Installazione del pannello	9
3-6. Installazione del pedale	10
3-7. Installazione del portafilo	11
3-8. Installazione del tubo dell'aria	12
3-9. Avvertenze per l'impianto di alimentazione dell'aria compressa (fonte dell'aria di alimentazione)	13
3-10. Installazione della protezione occhi	14
3-11. Installazione del sacchetto per ritagli di tessuto	14
3-12. Commutazione della tensione di alimentazione	15
4. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE	17
4-1. Lubricación	17
4-2. Posizionamento dell'ago	18
4-3. Infilatura della testa della macchina	18
4-4. Come infilare il dispositivo con il filo della bobina (tipo RSZ)	19
4-4-1. Installazione e rimozione della capsula	19
4-4-2. Inserimento della bobina.....	19
4-5. Come infilare il dispositivo con il filo della bobina (tipo RSW)	20
4-5-1. Come infilare il dispositivo con il filo della bobina	20
4-5-2. Come posizionare la bobina	21
4-5-3. Lunghezza del filo rimanente da rimuovere	22
4-6. Regolazione della tensione del filo	23
4-7. Altezza del pressore intermedio	24
4-8. Regolazione della molla chiusura punto	24
5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE	25
5-1. Cucitura	25
5-2. Dispositivo pinza del filo dell'ago	26
5-3. Dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello	28
5-4. Regolazione della posizione di stop intermedio della pinza (sinistra) (Per le pinze separatamente comandate con la funzione di corsa a doppio gradino)	29
5-5. Lampada LED per l'area intorno all'ago	30

5-6. Spia di funzionamento del dispositivo	31
II. SEZIONE FUNZIONAMENTO (QUANTO AL PANNELLO)	32
1. PREFERENZA	32
2. QUANDO SI USA IL IP-500.....	37
2-1. Nome di ciascuna sezione del IP-500	37
2-2. Bottoni da usare in comune.....	38
2-3. Funzionamento fondamentale del IP-500	38
2-4. Sezione LCD durante la procedura di selezione del modello di cucitura dell'utente.....	40
2-4-1. Schermata di impostazione del modello di cucitura.....	40
2-4-2. Schermo di cucitura	41
2-4-3. Visualizzazione della scheda multifunzione.....	42
(1) Scheda HOME	42
(2) Scheda di scelta rapida di modello di cucitura	43
(3) Scheda di tensione del filo	44
(4) Scheda di ingrandimento / riduzione.....	45
(5) Scheda di distanza di spostamento XY.....	46
(6) Scheda di informazioni sulla bobina *1	47
(7) Scheda di dispositivo *1	47
2-4-4. Come modificare il parametro.....	47
2-4-5. Come controllare la forma del modello di cucitura.....	49
2-4-6. Come correggere il punto di entrata dell'ago.....	50
2-4-7. Come selezionare la forma di cucitura	53
2-4-8. Modalità di uso dello stop temporaneo	57
(1) Per continuare l'esecuzione della cucitura da qualche punto in cucitura.....	57
(2) Per eseguire la ricucitura dall'inizio	58
2-4-9. Visualizzazione della bandiera durante la procedura di modifica	58
2-4-10. Come avvolgere la bobina sulla testa della macchina per cucire	59
(1) Quando si effettua l'avvolgimento del filo della bobina eseguendo la cucitura	59
(2) Quando si esegue soltanto l'avvolgimento del filo della bobina.....	60
2-4-11. Come editare i caratteri.....	61
2-4-12. Impostazione del salto dei dati di cucitura	62
2-4-13. Come correggere la posizione del modello di cucitura (Funzione di correzione della posizione).....	64
(1) Come correggere la posizione per ciascun singolo modello di cucitura / per ciascun singolo ciclo	65
(2) Come correggere la posizione per ciascun singolo dispositivo.....	68
2-5. Sezione LCD quando si seleziona il modello di cucitura del ciclo	70
2-5-1. Schermata di impostazione del modello di cucitura del ciclo.....	70
2-5-2. Schermata di cucitura	72
2-5-3. Come creare un nuovo modello di cucitura del ciclo	73
2-5-4. Come editare i passaggi del modello di cucitura del ciclo	75
2-5-5. Come impostare il salto dei passaggi	77

2-5-6. Come cucire un passaggio a ripetizione.....	78
2-6. Elenco	78
2-6-1. Commutazione della modalità di immissione tra la modalità normale e la modalità di immissione del corpo principale.....	79
2-6-2. Interruttore di memoria	80
(1) Come modificare i dati di interruttore di memoria.....	80
(2) Interruttore di memoria	83
2-6-3. Impostazione del contatore.....	92
2-6-4. Impostazione dell'orologio	94
2-6-5. Registrazione del pulsante di scelta rapida di modello di cucitura	95
2-6-6. Impostazione della multifunzione.....	96
2-7. Modo de usar la función de comunicación	97
2-7-1 Dati che si possono trattare	97
2-7-2. Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria.....	97
2-7-3. Comunicazione effettuata usando USB.....	98
2-7-4. Come caricare i dati.....	98
2-7-5. Per prendere dentro i dati plurali insieme	100
2-8. Elenco delle informazioni.....	101
2-8-1. Impostazione della gestione del personale di manutenzione	102
2-9. Come usare l'AW-3.....	104
2-9-1. Funzionamento dell'AW	105
2-9-2. Modalità di immissione del numero di punti dell'AW, modalità di funzionamento dell'AW e impostazione della lunghezza del margine della lunghezza rimanente	108
(1) Metodo di determinazione della mancanza di quantità rimanente di filo della bobina	109
(2) Impostazione della lunghezza di avvolgimento del filo	110
(3) Impostazione della lunghezza del margine del filo rimanente.....	111
(4) Impostazione della forza di dipanatura del filo	112
(5) Regolazione della lunghezza dell'estremità del filo della bobina	113
(6) Percentuale di margine del consumo del filo	113
(7) Impostazione del numero di punti da cucire prima di sostituire la bobina.....	114
2-10. Scheda di informazioni sulla bobina.....	115
2-11. Esempio di funzionamento	116
2-11-1. Nel caso in cui entrambe le due bobine siano state estratte dal dispositivo o entrambe le due bobine siano vuote	116
2-11-2. Nel caso in cui entrambe le due bobine siano state estratte dal dispositivo o una (o entrambe) delle due bobine sia avvolta con il filo	117
2-11-3. In altri casi.....	118
2-11-4. Nel caso in cui il dispositivo rimanga allo stato finale della cucitura precedente	118
2-12. Disattivazione dell'alimentazione	119
2-13. Visualizzazione dell'errore e procedura di gestione dell'errore	119
2-14. Rilevamento degli errori correlati all'AW	121
2-14-1. Rilevamento degli errori nelle condizioni normali	121
2-14-2. Rilevamento degli errori durante la cucitura	122

3. LISTA DEI CODICI DI ERRORE.....	123
4. ELENCO DEI MESSAGGI.....	134
III. MANUTENZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	137
1. MANUTENZIONE DELLA TESTA DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	137
1-1. Regolazione dell'altezza barra ago	137
1-2. Regolazione della relazione fase ago-navetta.....	137
1-3. Regolazione dell'altezza della pinza	140
1-4. Regolazione della corsa verticale del piedino premistoffa intermedio.....	141
1-5. Coltello mobile e controlama (tipo riduzione del Nido d'Uccello).....	141
1-6. Coltello mobile e controlama (tipo filo rimanente corto)	143
1-7. Disco rivelatore della rottura del filo.....	143
1-8. Sollevamento della testa della macchina	144
1-9. Rifornimento dei posti designati con grasso.....	146
1-9-1. Posto dove i grassi esclusivi sono custoditi.....	147
1-9-2. Punti di applicazione del Grasso JUKI A.....	147
1-9-3. Parti alle quali viene applicato il grasso specifico della guida lineare.....	149
1-10. Modo de drenar el aceite sucio	150
1-11. Quantità di olio fornito al crochet.....	150
1-12. Sostituzione dei fusibili.....	151
1-13. Smaltimento delle batterie	152
2. MANUTENZIONE DEL DISPOSITIVO AW	153
2-1. Pulizia.....	153
2-1-1. Pulizia della periferia del crochet.....	153
2-1-2. Pulizia della bobina e capsula della bobina	153
2-1-3. Pulizia della sezione meccanica	154
2-1-4. Pulizia del sensore.....	154
2-1-5. Pulizia della centralina di controllo del dispositivo	154
2-2. Sostituzione del fusibile	155
2-3. Sostituzione del tubo della pinza di presa	155
2-4. Misura correttiva contro il funzionamento a vuoto della bobina	156
2-5. Regolazione del flusso dell'aria per la guida del filo rimanente	156
3. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI.....	157
3-1. Problemi di cucitura e misure correttive	157
3-2. Problemi del dispositivo AW e misure correttive.....	160
4. OPZIONALE	162
4-1. Tabella di Guida foro ago	162
4-2. Serbatoio dell'olio di silicone	162
4-3. Per utilizzare la piastra di trasporto della serie AMS-221EN	163

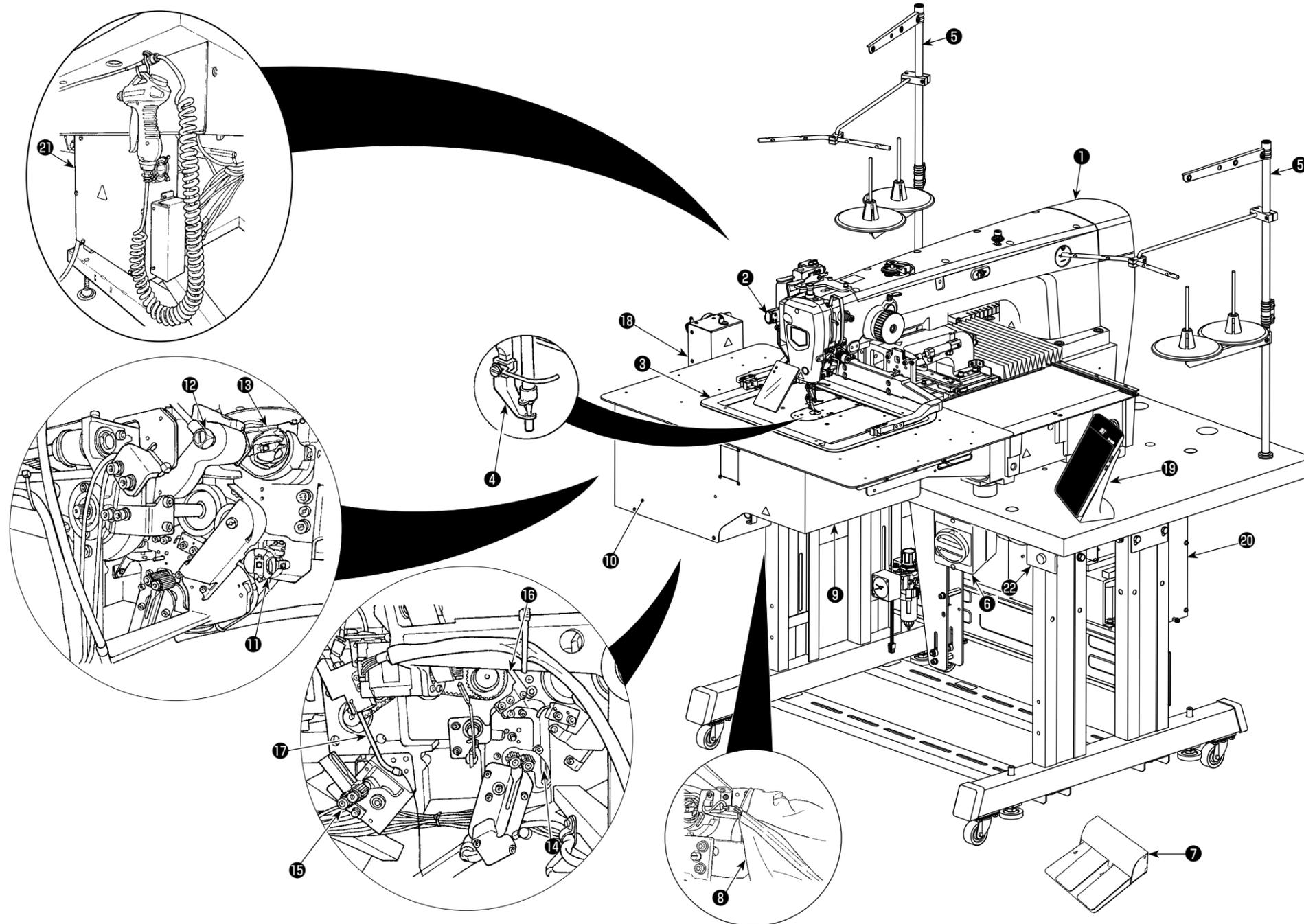
*1 : Visualizzato solo per il dispositivo AW-3

I. SEZIONE MECCANICA (QUANTO ALLA MACCHINA PER CUCIRE)

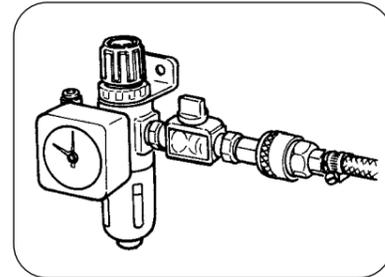
1. CARATTERISTICHE TECNICHE

1	Caratteristiche tecniche della macchina per cucire	AMS-221F-3020RSZ : Solo la testa della macchina per cucire AMS-221F-3020RSW : Dotata del dispositivo automatico di avvolgimento e alimentazione del filo della bobina (AW-3)
2	Area de cosido	Direzione X(laterale) 300 mm × Direzione Y (longitudinale) 200 mm
3	Velocità massima di cucitura	2.800 sti/min (quando passo di cucitura è 3,5 mm o meno), 2.500 sti/min (Tipo G)
4	Lunghezza del punto	Da 0,1 a 12,7 mm (Risoluzione min. : 0,05 mm)
5	Movimento del trasporto pinza	Trasporto intermittente (Trasmissione a due alberi tramite motore passo-passo)
6	Corsa barra ago	45,7 mm
7	Ago	GROZ-BECKERT 134, 135×17, aguja ORGAN DP×5, DP×17
8	Alzata pinza	30 mm max
9	Corsa piedino premistoffa intermedio	4 mm (standard) (Da 0 a 10 mm)
10	Alzata piedino premistoffa intermedio	25 mm
11	Posizione abbassata variabile del pressore intermedio	Da 0 a 3,5 mm standard (Da 0 a 7,0 mm max)
12	Navetta	Il crochet completamente rotativo a doppia capacità (L'AMS-221F △△ 3020RSW è dotata della capsula della bobina e della bobina appositamente sviluppate per l'AW-3)
13	Olio lubrificante	Olio New Defrix No.2 (rifornito tramite oliatore)
14	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)
15	Funzione di stop temporaneo	Usata per arrestare funzionamento della macchina durante un ciclo di cucitura.
16	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%)
17	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.)
18	Limitazione della velocità massima di cucitura	Da 200 a 2.800 sti/min (gradini di 100 sti/min)
19	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)
20	Contatore del filo della bobina	Metodo UP/DOWN (addizione/sottrazione) (da 0 a 9.999)
21	Contatore della cucitura	Metodo UP/DOWN (addizione/sottrazione) (da 0 a 9.999)
22	Riserva di memoria	In caso di mancanza di corrente, il modello di cucitura in corso di esecuzione sarà automaticamente immesso in memoria.
23	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.
24	Motore della macchina per cucire	Servomotore
25	Dimensioni	1.200mm (LARG) × 1.000mm (LUNG) × 1.200mm (ALT) (Escluso portafilo)
26	Peso (peso lordo)	AMS-221F-3020RSZ : 247 kg AMS-221F-3020RSW : 274 kg
27	Corrente assorbita	AMS-221F-3020RSZ : 400VA AMS-221F-3020RSW : 500VA
28	Campo della temperatura di funzionamento	Da 5°C a 35°C
29	Campo dell'umidità di funzionamento	Dal 35% all'85% (Senza condensazione di rugiada)
30	Tensione di alimentazione	Tensione nominale ± il 10% 50/60 Hz
31	Pressione di funzionamento d'aria	AMS-221F △△ 3020RSZ : 0,35 a 0,4 MPa (0,55 MPa max) AMS-221F △△ 3020RSW : 0,5 a 0,55 MPa (0,55 MPa max)
32	Consumo d'aria	AMS-221F △△ 3020RSZ : 2,75 dm ³ / min (ANR) AMS-221F △△ 3020RSW : 2,75 dm ³ / min (ANR) +
33	Funzione di stop con ago alla posizione più alta	Al termine della cucitura, l'ago può essere portato alla sua posizione più alta.
34	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

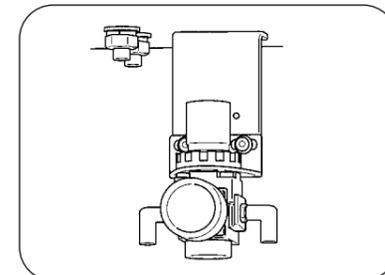
2. CONFIGURAZIONE



Regolatore d'aria



Regolatore di prevenzione del Nido d'Uccello



❶	Testa della macchina
❷	Interruttore di stop temporaneo
❸	Pinza
❹	Piedino premistoffa intermedio
❺	Portafilo
❻	Interruttore dell'alimentazione (utilizzato anche come l'interruttore di arresto di emergenza)
❼	Pedale di comando
❽	Sacchetto per ritagli di tessuto

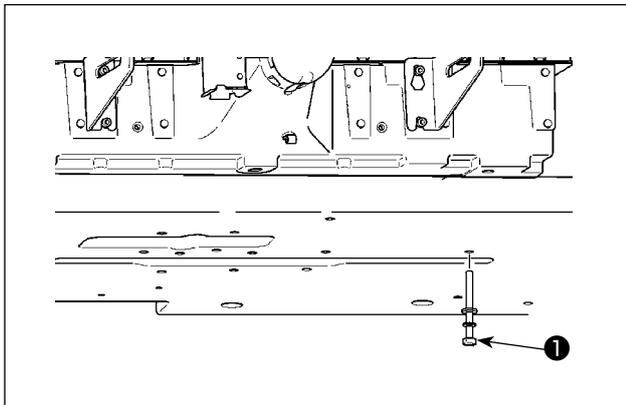
❾	Corpo principale del dispositivo automatico di avvolgimento e alimentazione del filo della bobina AW-3 *1
❿	Coperchio *1
⓫	Sezione di posizionamento della bobina *1
⓬	Braccio portante *1
⓭	Unità mandrino della capsula della bobina *1
⓮	Sezione di rimozione del filo rimanente *1
⓯	Sezione di sfilacciatura del filo *1
⓰	Sezione di avvolgimento del filo della bobina *1

⓱	Ugello *1
⓲	Unità di alimentazione *1
⓳	Pannello operativo (IP-500)
⓴	Centralina di controllo della macchina per cucire (MC-702)
⓵	Centralina di controllo del dispositivo automatico di avvolgimento e alimentazione del filo della bobina AW-3 *1
⓶	Spia di funzionamento del dispositivo *1

*1 Solo la AMS-221FR3020 △△ RSW

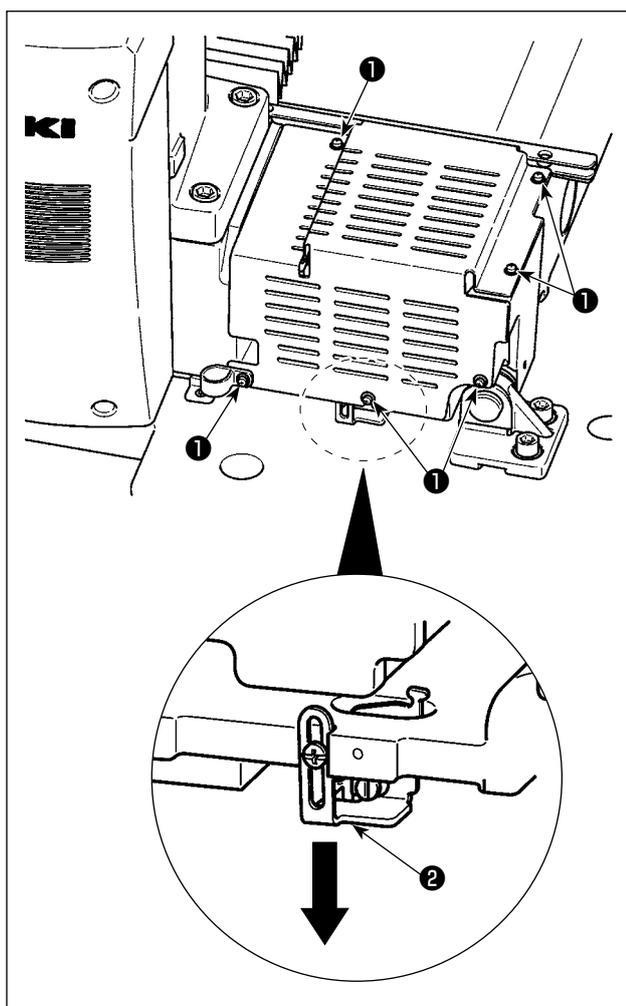
3. INSTALLAZIONE

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.

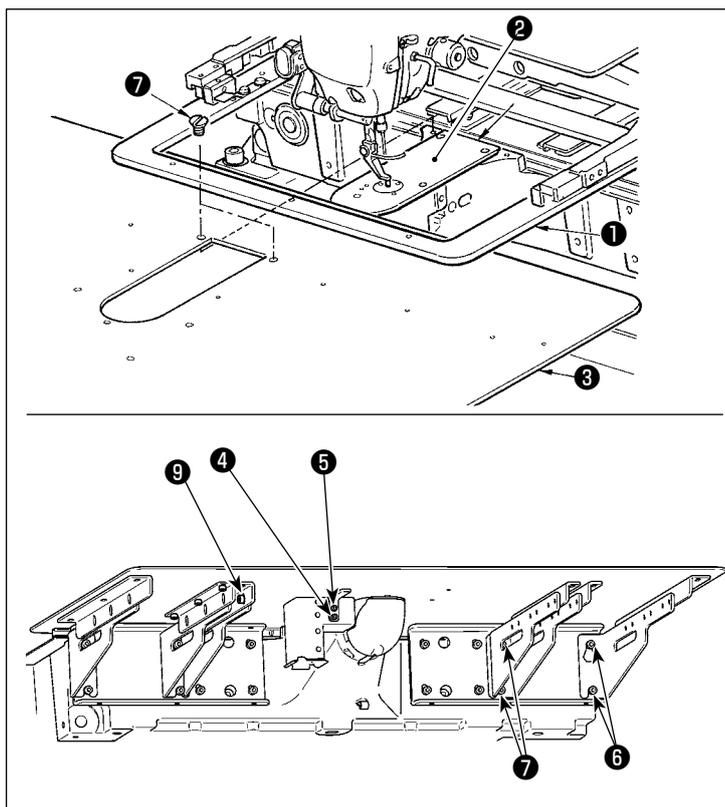
3-3. Installazione del coperchio ausiliario della placca ago



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.

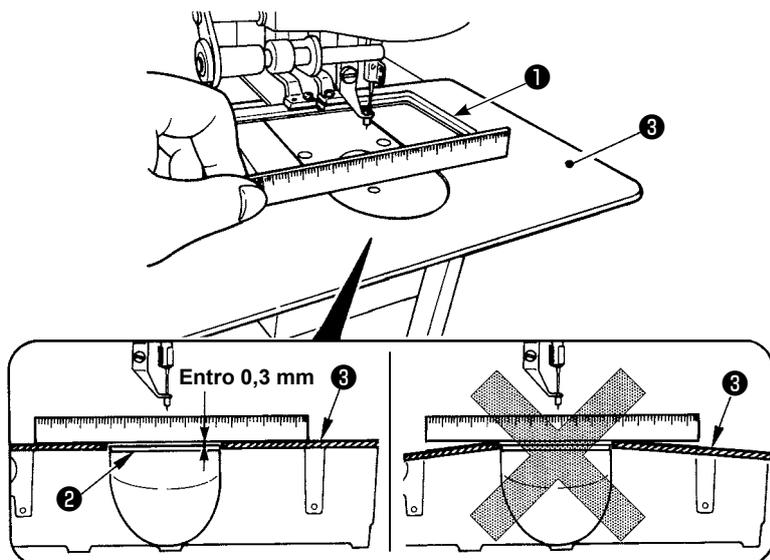
2. Quando si usa il foglio del coperchio fornito come accessori, incollarlo al coperchio ausiliario della placca ago prima dell'installazione del coperchio ausiliario.

Nel caso in cui si utilizzi il modello di tipo RSZ (AMS-221F $\triangle\triangle$ 3020RSZ), è necessario attaccare il coperchio ausiliario della placca ago alla macchina per cucire poiché il coperchio ausiliario della placca ago è stato spedito con la macchina come accessorio.



- 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. Preparazione per l'uso del dispositivo AW-3

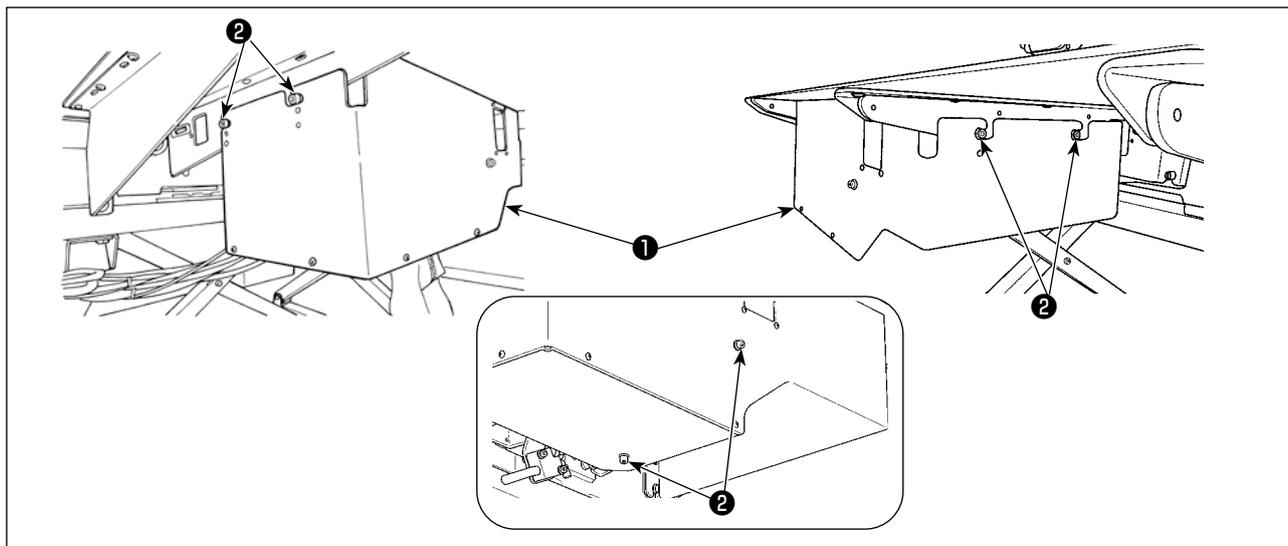
ATTENZIONE :



Nel caso in cui si utilizzi il modello di macchina per cucire AMS-221F**3020RSW (dotato del dispositivo AW-3), rimuovere il coperchio ed eseguire la preparazione per l'uso del dispositivo AW-3. Il dispositivo AW-3 utilizza un sensore ottico. Al fine di proteggere il dispositivo AW-3 da malfunzionamenti, non installare il dispositivo AW-3 in alcun punto esposto alla luce solare diretta come in prossimità della finestra né orientarlo nella direzione in cui esso è esposto alla luce solare diretta.

3-4-1. Posizionamento/rimozione del coperchio del dispositivo AW-3

È necessario rimuovere il coperchio ① anteriore per installare il filo della bobina o per effettuare la manutenzione. Rimuovere il coperchio ① come descritto di seguito.

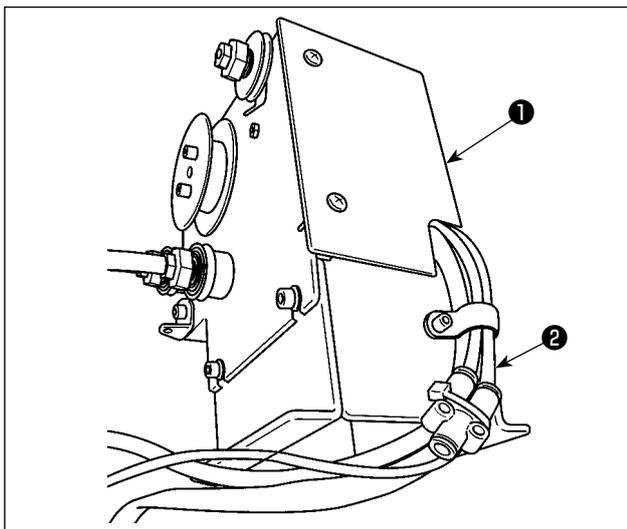


- 1) Allentare le sei viti ② di fissaggio sulle facce laterali destra e sinistra del dispositivo AW-3.
- 2) Spostare leggermente il coperchio ① verso l'alto e quindi estrarlo accuratamente verso l'operatore. Installare il coperchio ① invertendo la procedura di rimozione.

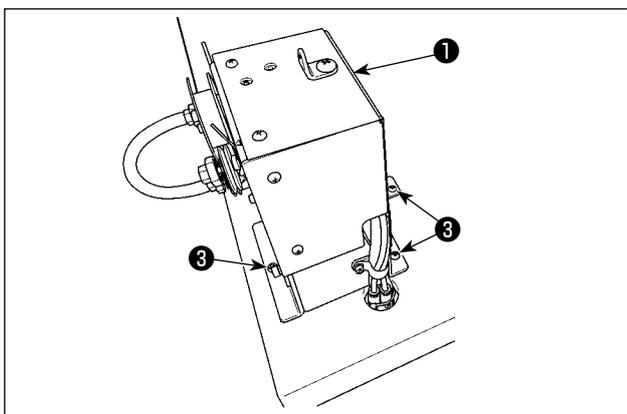


Assicurarsi di montare il coperchio ① per ragioni di sicurezza quando si esegue la cucitura.

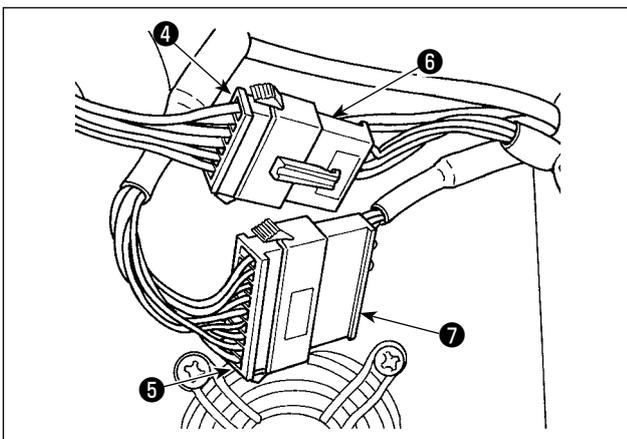
3-4-2. Installazione dell'unità di alimentazione



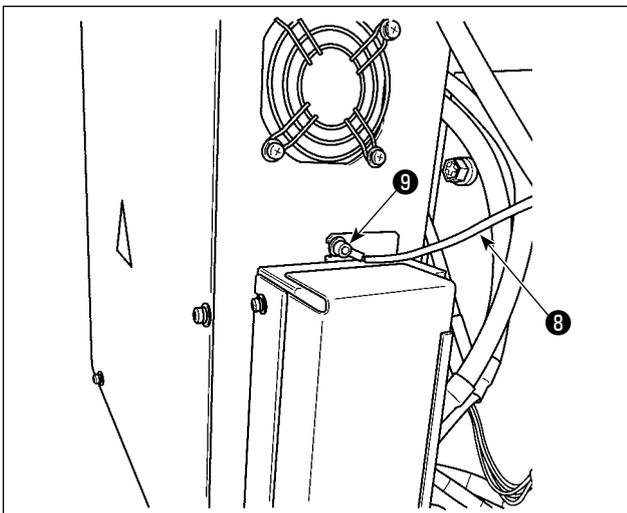
- 1) Collegare il tubo **2** che è munito dell'etichetta del segno del filo 11 al giunto dell'unità **1** di alimentazione.



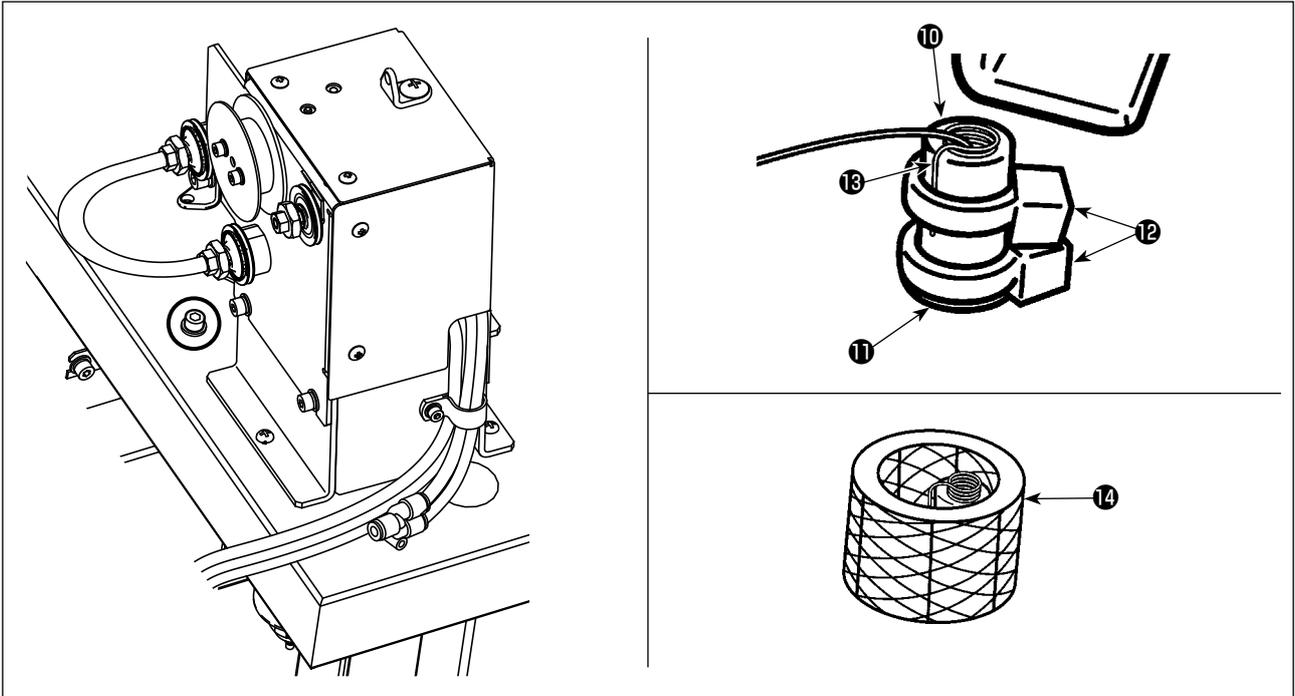
- 2) Fissare l'unità **1** di alimentazione al tavolo con le tre viti **3** per legno. Il tavolo ha tre fori guida per le viti per legno.



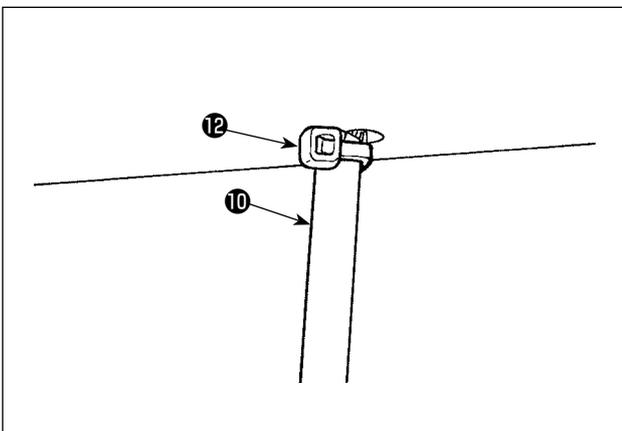
- 3) Collegare i connettori **4** e **5** del cavo dell'unità **1** di alimentazione ai connettori **6** e **7** sul lato supporto da tavolo.



- 4) Collegare il cavo FG **8** dell'unità **1** di alimentazione alla sezione **9** di vite di montaggio del coperchio della centralina elettrica.

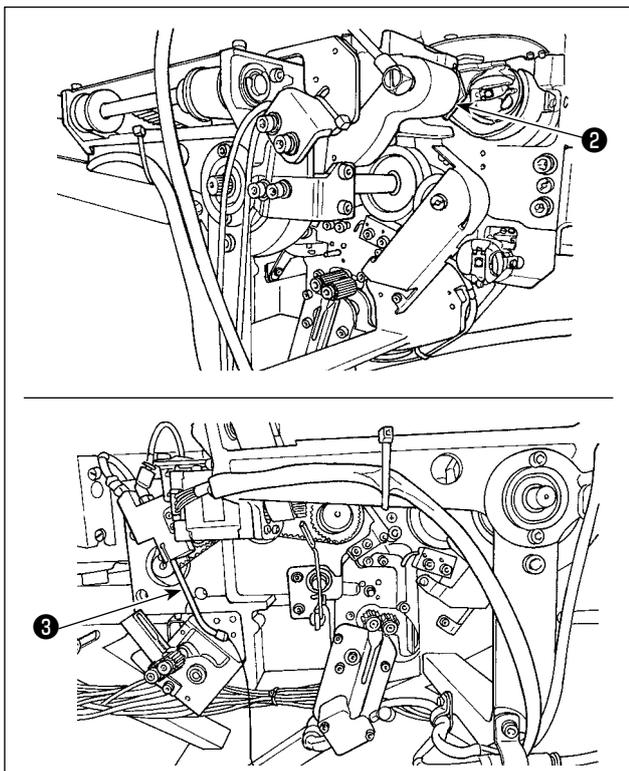


- 5) Fare passare il tubo guidafile **10** dell'ugello attraverso il foro **11** del tavolo dalla superficie inferiore del tavolo ed estrarre il tubo finché la sua lunghezza sopra il tavolo non diventi la lunghezza predefinita. Fissarlo quindi con le due fascette fermacavi **12** .
 Fissare il filo **13** e il tubo guidafile **10** dell'ugello con una fascetta fermacavi **12** . Fissarli quindi con un'altra fascetta fermacavi **12** sotto quella sopra menzionata.
 Mettere il tubo trasparente **14** sopra di loro.



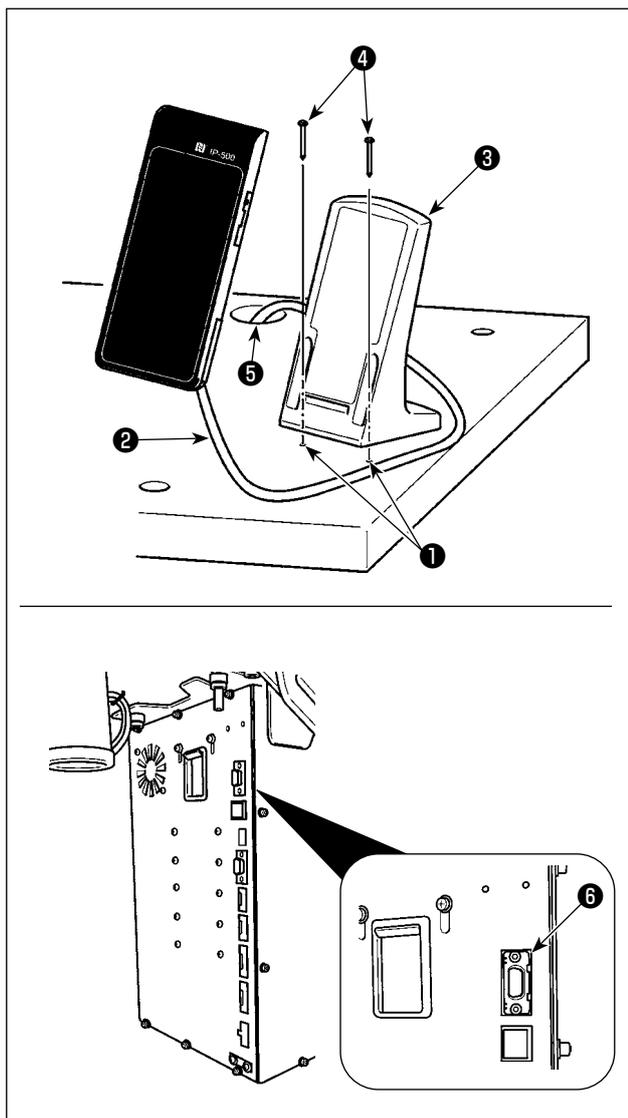
- 6) Fissare il tubo guidafile **10** dell'ugello sulla superficie inferiore del foro del tavolo con la fascetta fermacavi **15** . In questo momento, è necessario fissarli tirando il tubo guidafile **10** dell'ugello verso il basso e premendo la fascetta fermacavi **15** contro il tavolo al fine di evitare che il tubo guidafile **10** dell'ugello crepiti.
 Tagliare la parte non necessaria della fascetta fermacavi **15** .

3-4-3. Preparazione dell'AW-3



- 1) Tagliare la corda di vinile (in due punti) che viene utilizzata per fissare il braccio portante **2** .
- 2) Tagliare la corda di plastica che fissa l'ugello **3** .

3-5. Installazione del pannello



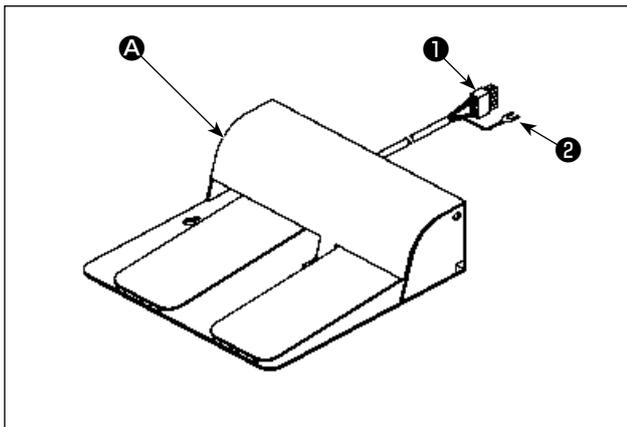
■ Installazione del IP-500

- 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.

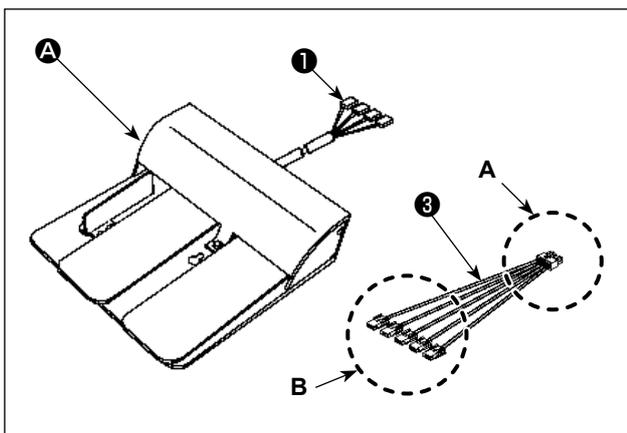


Installare il pannello alla posizione in cui il coperchio dello spostamento X o l'impugnatura della testa non lo intralcia poiché la rottura del pannello sarà causata.

3-6. 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.

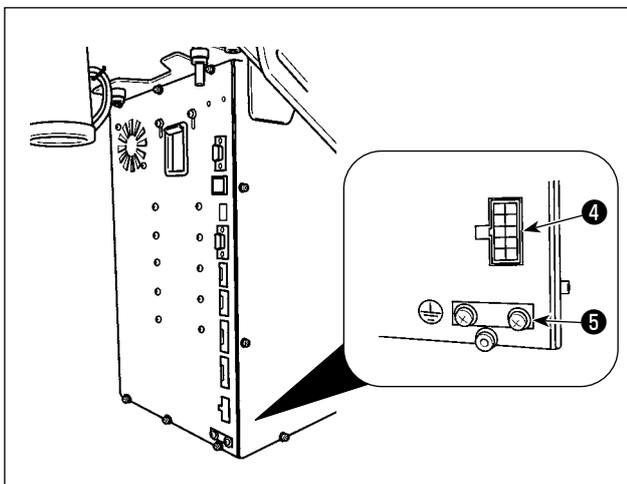


- 2) Nel caso di unità **B** a tre pedali
Collegare il connettore **1** del pedale al lato **B** del cavo **3** di giunzione accessorio in dotazione con l'unità come descritto di seguito.
Fissare il cavo **2** di messa a terra del pedale con la vite **5** di fissaggio attaccata alla centralina elettrica.

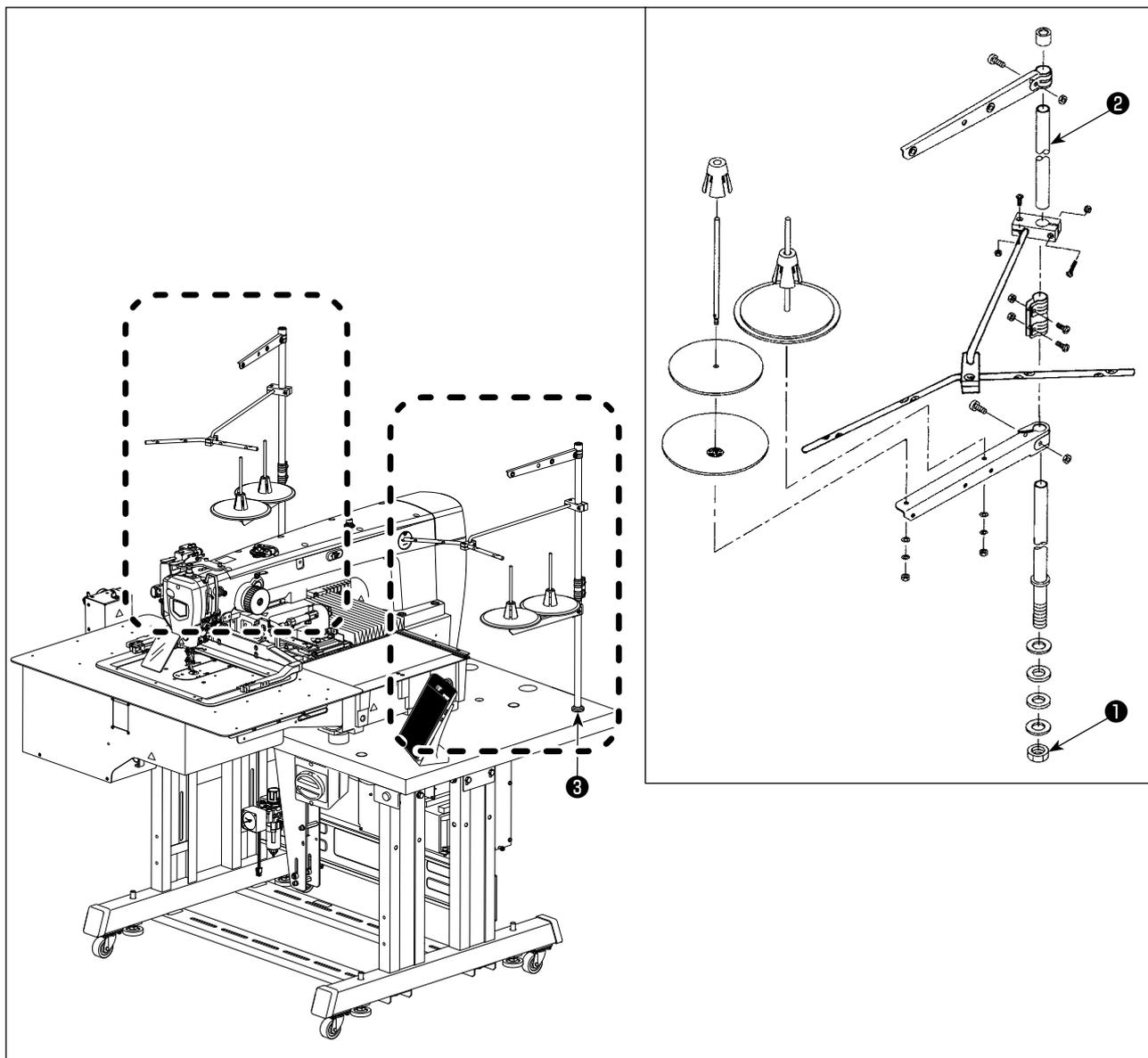
Marcatura sul lato del pedale		Marcatura sul lato del cavo di giunzione
1	_____	CN1
2	_____	CN2
3	_____	CN3
4	_____	CN4

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

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



3-7. Installazione del portafilo

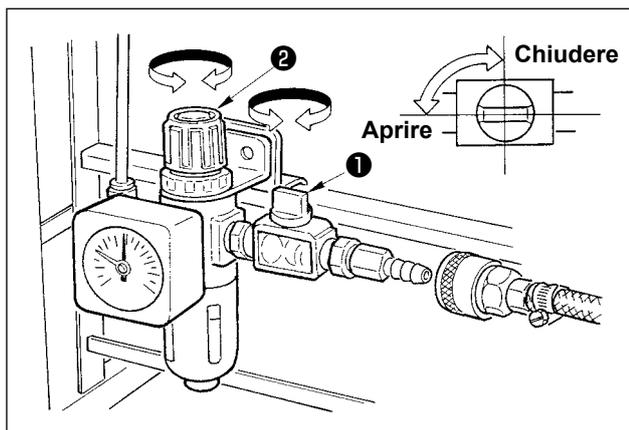


- 1) Montare il dispositivo portafilo e posizionarlo nel foro ③ nella parte posteriore della sezione destra del tavolo.
- 2) Stringere controdamo ① per fissare il portafilo.
- 3) Per il cablaggio ad una presa di alimentazione aerea far passare il cavo di alimentazione attraverso l'asta porta rocchetto ② .

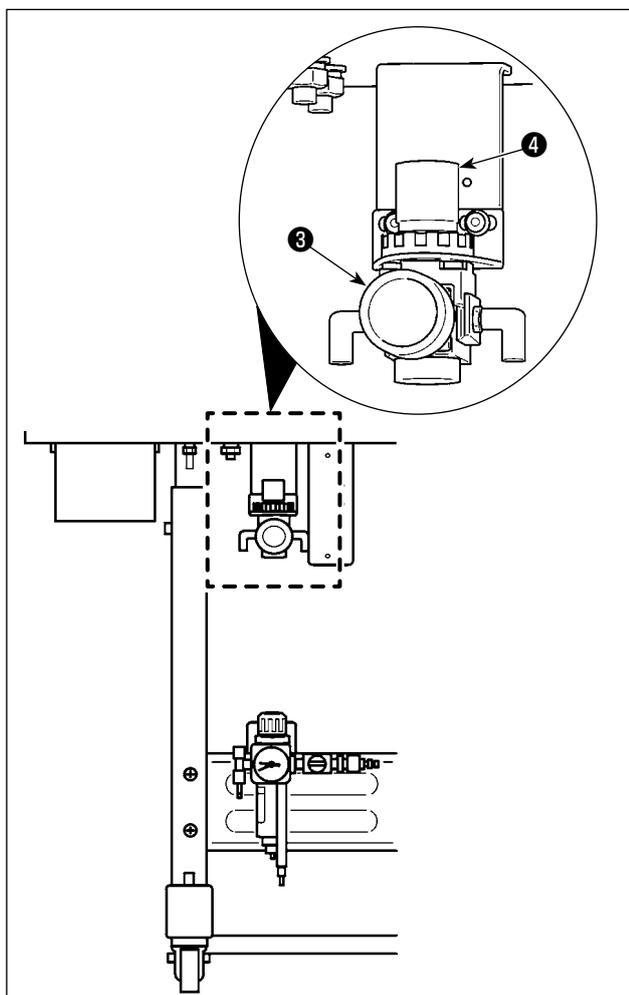
[Per l'AMS-221F**3020RSW]

Montare un altro dispositivo portafilo e posizionarlo nella parte posteriore della sezione sinistra del tavolo. Fissare quindi il dispositivo portafilo con il dado ① nello stesso modo.

3-8. 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 ❶ dell'aria, sollevare e ruotare la manopola ❷ del regolatore dell'aria per regolare la pressione dell'aria a da 0,5 a 0,55 MPa (per l'AMS-221F3020RSW)/a da 0,35 a 0,4 MPa (per l'AMS-221F3020RSZ). Abbassare quindi la manopola per fissarla.
* Chiudere il rubinetto dell'aria ❶ per espellere l'aria.

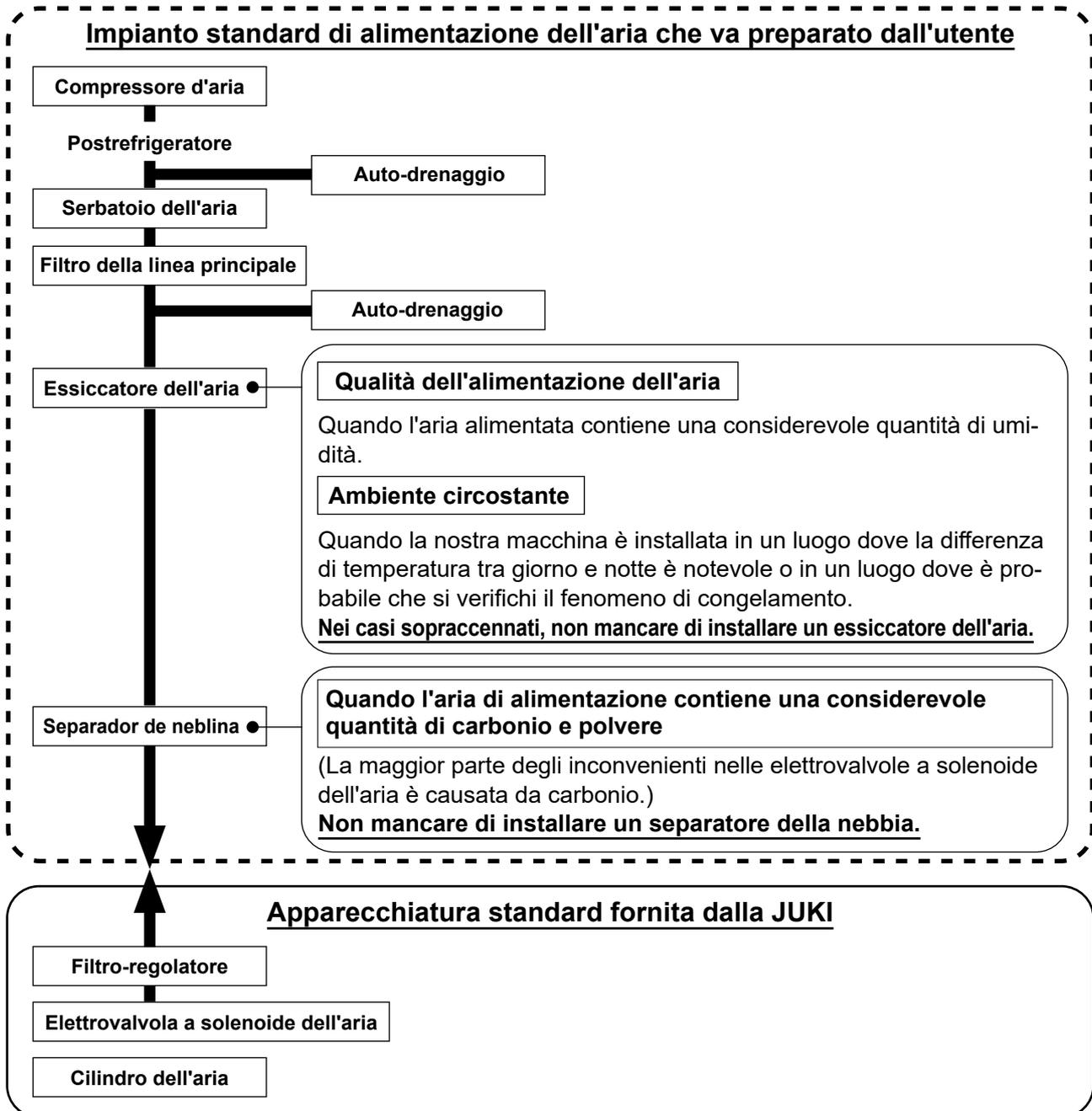


- 3) Tirare verso l'alto e ruotare la manopola ❹ del regolatore dell'aria del regolatore ❸ di prevenzione del Nido d'Uccello per regolare la pressione dell'aria a da 0.2 a 0.3 MPa. Premere quindi la manopola per fissarla in quella posizione.

3-9. 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.

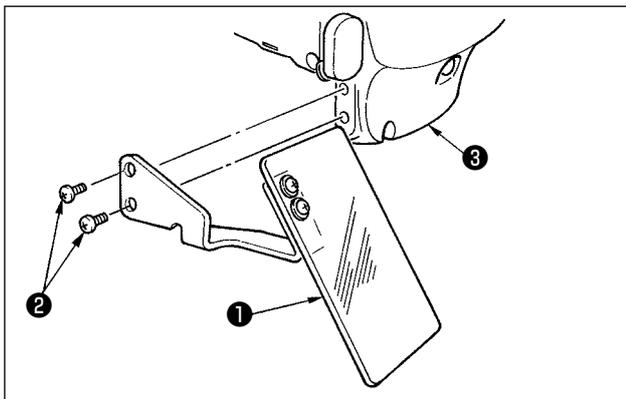


3-10. Installazione della protezione occhi



AVVERTIMENTO :

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

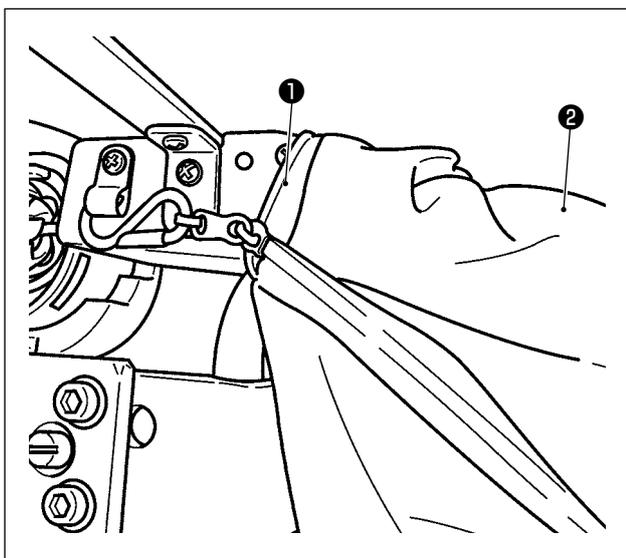


Usare protezione occhi ❶ dopo averla saldamente attaccata su piastra frontale ❸ con vite ❷ .



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.

3-11. 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.28 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 parte sporgente del condotto ❶ , chiudere la cerniera del sacchetto consentendo al gancio a S di catturare il sacchetto per ritagli di tessuto per fissarlo.

3-12. 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.

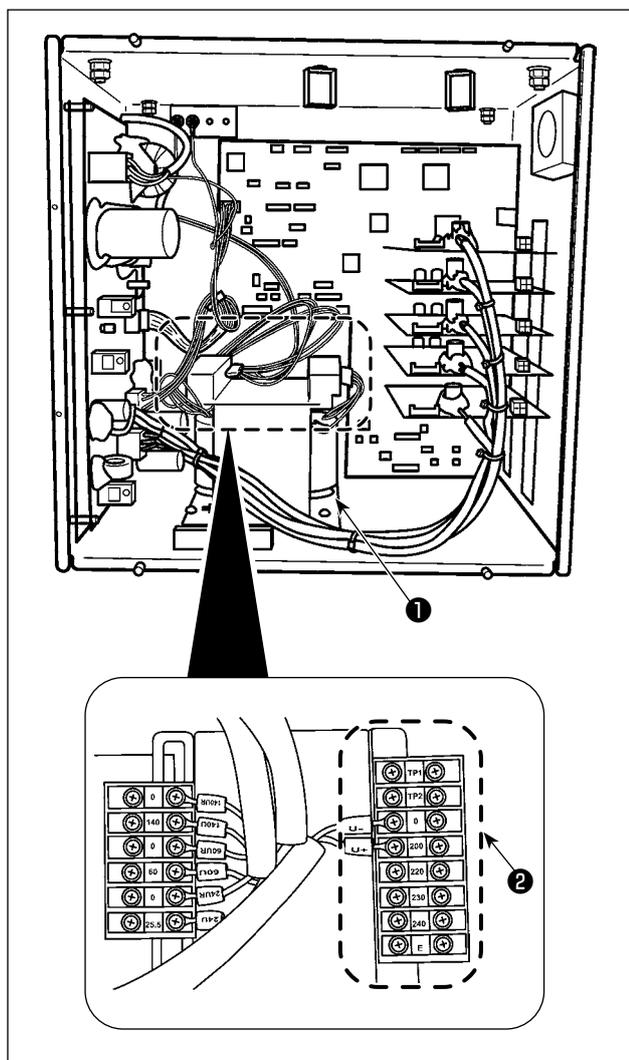
Questo prodotto utilizza un trasformatore di potenza per commutare la tensione.

Se si desidera commutare la tensione di alimentazione, commutare le tensioni della centralina elettrica MC-702 e della centralina elettrica del dispositivo AW-3.

① Commutazione della tensione di alimentazione della centralina elettrica MC-702

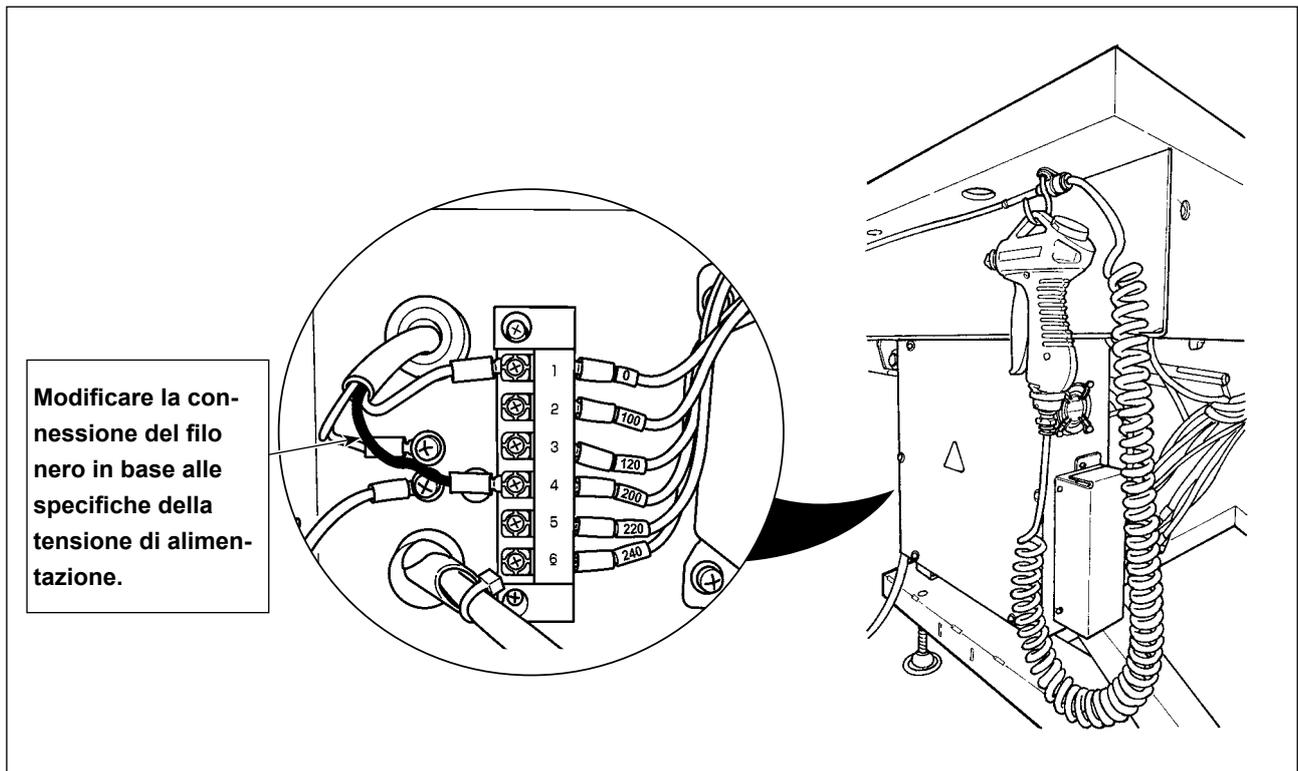
La centralina elettrica può essere utilizzata con la tensione di alimentazione 200 / 220 / 230 / 240 V commutando il terminale ② di connessione della morsettiere accessoria fornita per il trasformatore ① di potenza.

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

② **Commutazione della tensione di alimentazione della centralina elettrica del dispositivo AW-3**



Verde (bianco)	Verde (nero)	Tensione di ingresso
Numero terminale		
1	4	200V
1	5	220V
1	6	240V

1. Spegnere l'interruttore di alimentazione. Attendere almeno cinque minuti.
2. Staccare il coperchio dalla centralina elettrica di questo dispositivo.
3. Commutare il collegamento del connettore alla morsettiera in base alle specifiche della tensione di alimentazione.

Nota: Tabella di corrispondenza tra la tensione di alimentazione e la commutazione della tensione

Tensione di alimentazione	Centralina elettrica MC-702, terminale di connessione		Centralina elettrica del dispositivo AW-3, terminale di connessione	
	V +	V -	Filo nero	Filo bianco
200 V	200 V	0 V	4 (200 V)	1 (0 V)
220 V	220 V	0 V	5 (220 V)	1 (0 V)
230 V	230 V	0 V	6 (240 V)	1 (0 V)
240 V	240 V	0 V	6 (240 V)	1 (0 V)

4. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

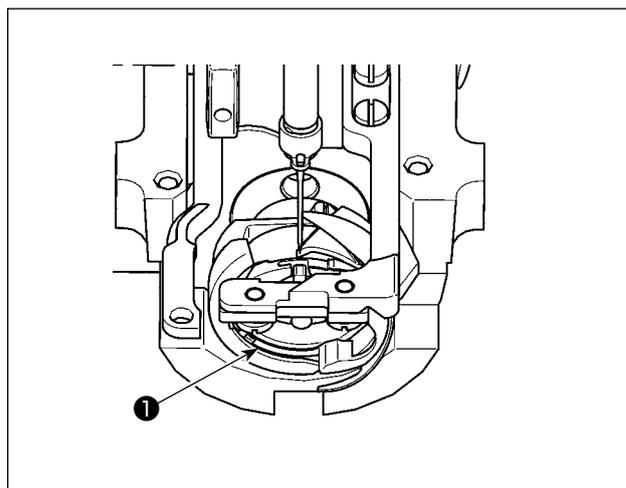
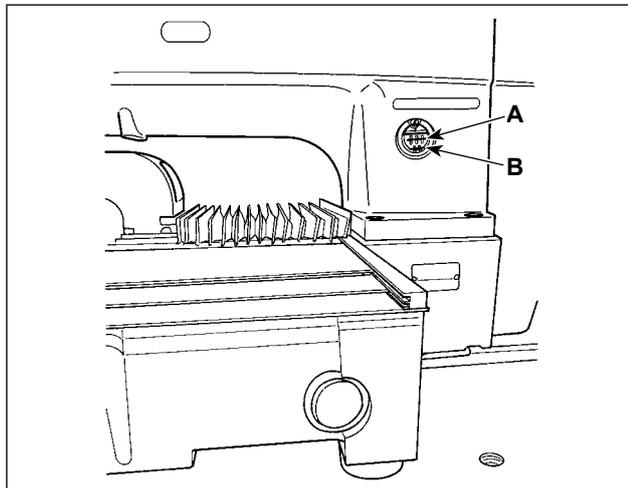
4-1. Lubricación



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. Sostituzione dei fusibili” p.151.**)



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.137.**)

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

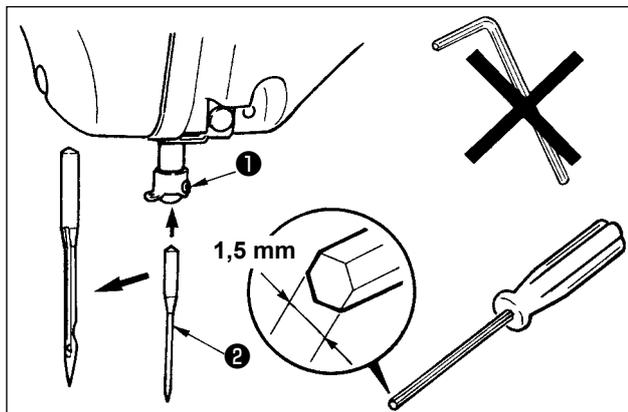
Capacità	N. di parte JUKI
Bottiglia da 100 cc	B91212200A0
Bottiglia da 900 cc	MDFRX2001L0
Tanica da 20 litri	MDFRX2020L0

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.

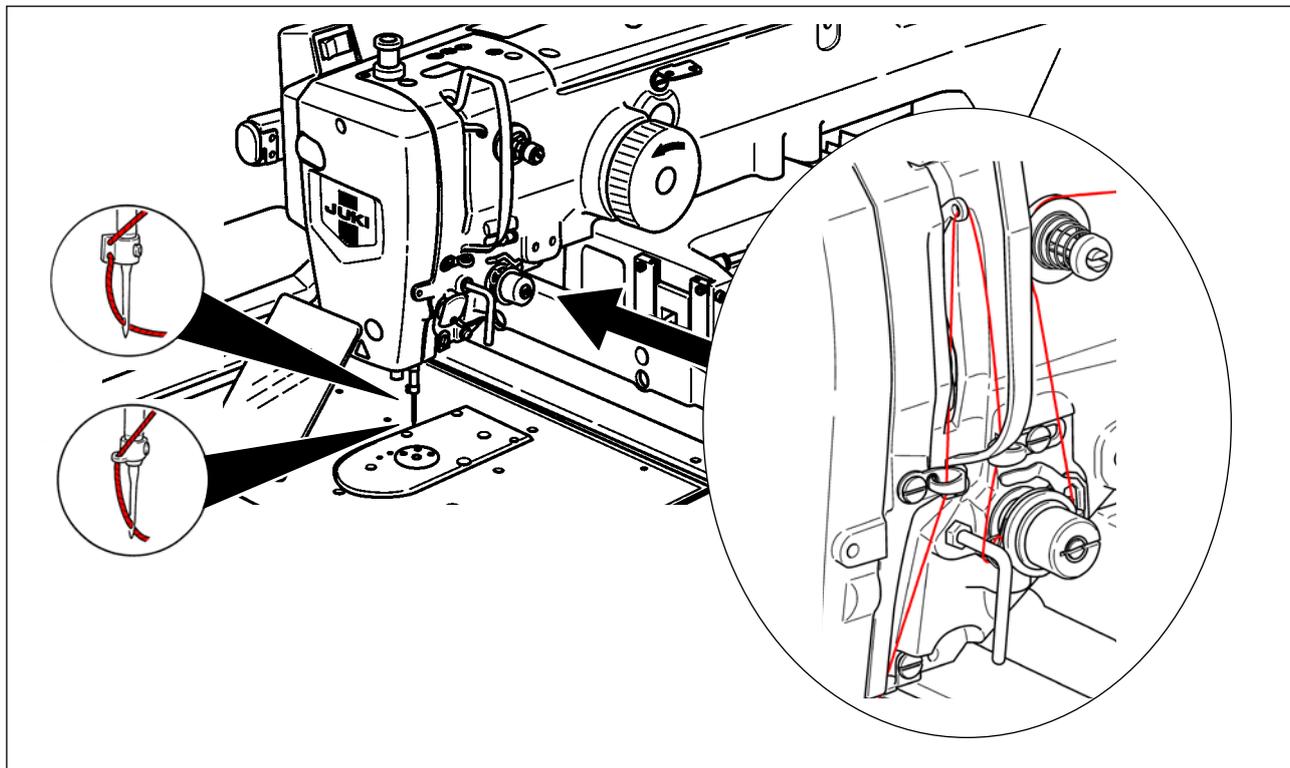
Non usare la chiave esagonale a forma di L. C'è pericolo di rompere la vite di fissaggio ❶.

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.



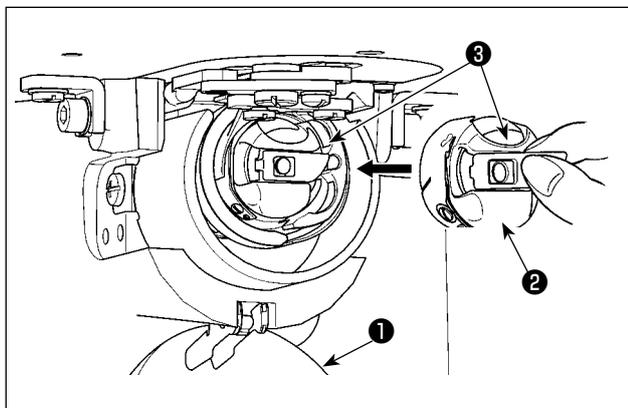
4-4. Come infilare il dispositivo con il filo della bobina (tipo RSZ)

4-4-1. 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 ❶ .
- 2) Sollevare chiavistello ❸ di capsula ❷ , e rimuovere la capsula.
- 3) Quando si inserisce la capsula, inserirla con il chiavistello inclinato finché si senta il "click".



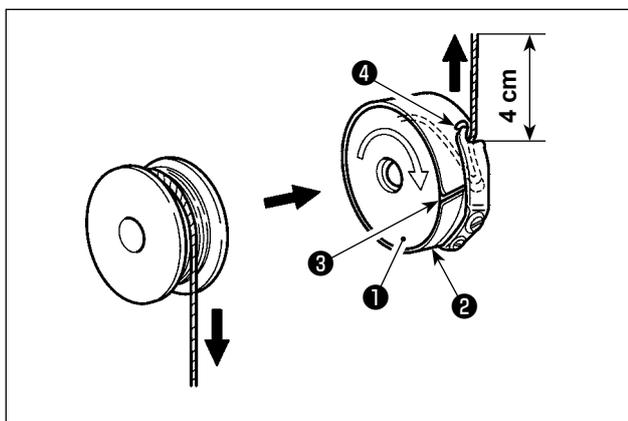
Se l'inserimento non è completo, capsula ❷ può scivolare via durante la cucitura.

4-4-2. 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 ❶ in capsula ❷ nel senso mostrato nella figura.
- 2) Far passare il filo attraverso scanalatura ❸ di capsula ❷ , e tirare quindi il filo. Con questa operazione, il filo passerà sotto la molla di tensione e verrà fuori dal foro del filo ❹ .
- 3) Estrarre il filo dall'apertura ❹ del filo di 4 cm.



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

4-5. Come infilare il dispositivo con il filo della bobina (tipo RSW)



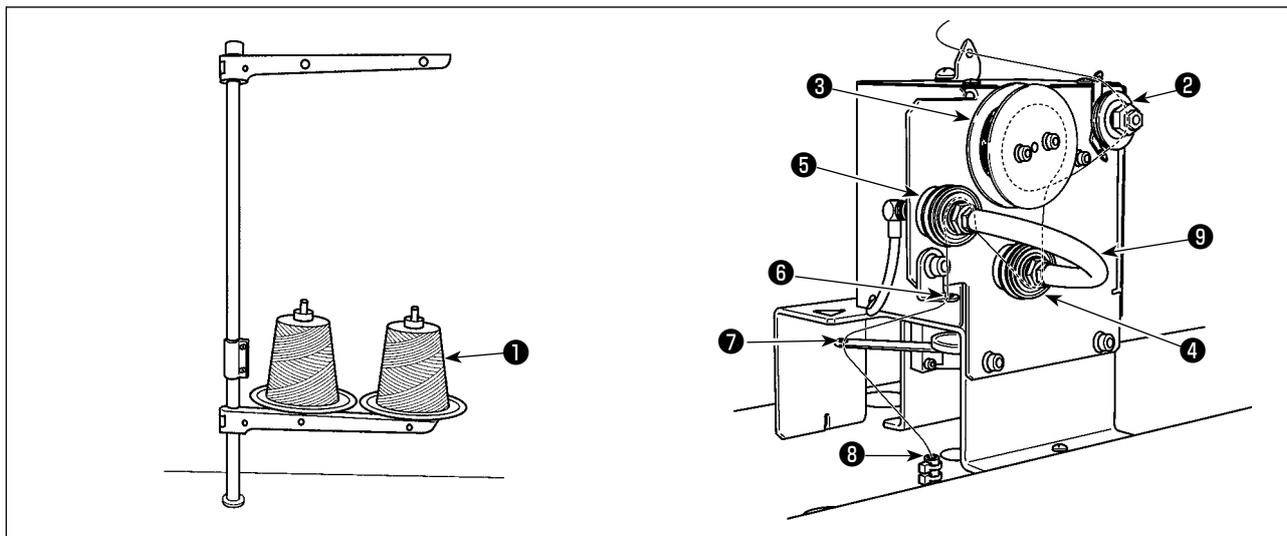
AVVERTIMENTO :

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

4-5-1. Come infilare il dispositivo con il filo della bobina

Al fine di misurare con precisione la lunghezza del filo dal cono ❶ del filo della bobina, da avvolgere sulla bobina, guidare il filo dal cono ❶ del filo della bobina attraverso l'unità di alimentazione del filo della bobina ed estrarre il filo dall'ugello come illustrato in figura.

Installare il disco di supporto del rocchetto nella posizione più bassa possibile. Se è installato in una posizione elevata, una tensione eccessiva viene applicata al filo estratto dal cono ❶ del filo della bobina, causando un problema.



- 1) Inserire la spina di alimentazione nella presa di corrente e accendere l'alimentazione al dispositivo. Premere . Attendere il completamento dell'operazione di inizializzazione del dispositivo. (Circa 10 secondi)
- 2) Fare passare il filo estratto dal cono ❶ del filo della bobina attraverso il regolatore ❷ del filo della bobina attraverso il regolatore
- 3) Avvolgere una volta il filo sul rullo ❸ di misurazione della lunghezza del filo.
- 4) Fare passare il filo attraverso il guidafile ❹ per mezzo dei regolatori ❺ e ❻ di tensione del filo. Va notato che il tubo che si estende tra i regolatori ❺ e ❻ di tensione del filo è destinato a prevenire aggrovigliamenti del filo sull'albero dei rispettivi regolatori di tensione del filo. Fare passare il filo attraverso lo spazio all'interno della parte curva del tubo ❽.
- 5) Fare passare il filo attraverso il foro nella punta del braccio ❹ di alimentazione del filo.

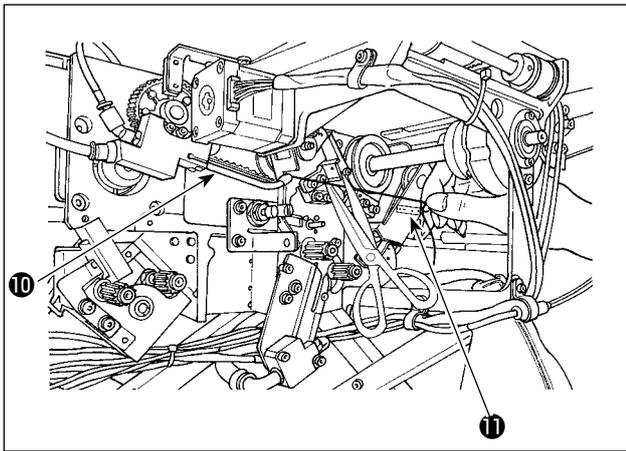


- 6) Quando il pannello operativo visualizza la schermata di immissione dei dati, selezionare  A e premere  B. Quando viene visualizzata la schermata di funzionamento dell'AW, premere  C.



Occorre fare attenzione, poiché il braccio ❹ di alimentazione del filo può operare quando si preme

 C.



Quando il filo viene messo nel tubo 8 di percorso del filo, il filo viene aspirato. Inserire il filo nel tubo, tirando il filo dal cono del filo della bobina, finché la lunghezza del filo che esce dalla punta dell'ugello 10 non diventi circa 13 cm.

In questo momento, l'ugello dell'avvolgibobina è nella sua posizione avanzata. In questo stato, regolare la lunghezza del filo osservando la scala sull'etichetta 11 come riferimento.

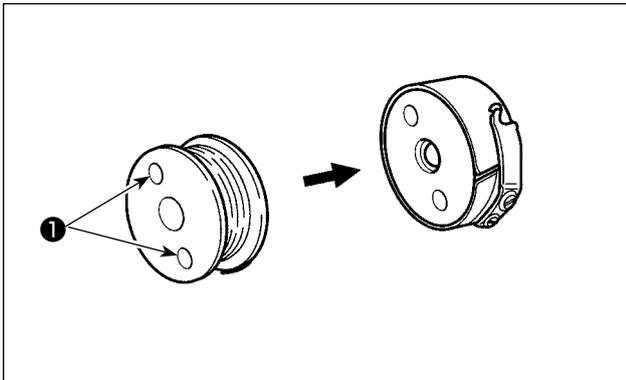
7) L'aspirazione viene interrotta premendo nuovamente  .

Fondamentalmente, non è necessario regolare la tensione del filo controllata dal regolatore di tensione del filo.

4-5-2. Come posizionare la bobina

Questo dispositivo utilizza due capsule della bobina ciascuna delle quali è munita di bobina.

[Come installare la bobina nella capsula della bobina]

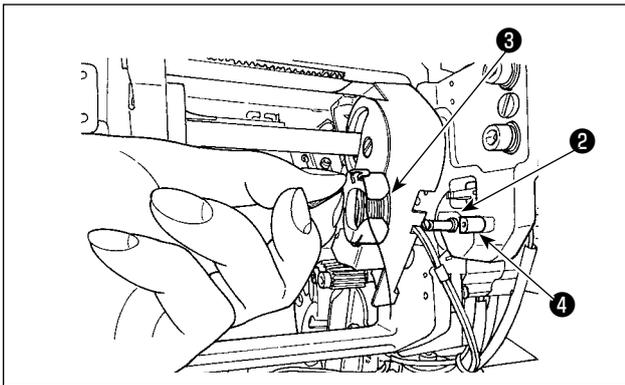


Installare la bobina nella capsula della bobina in modo che i fori 1 di frizione (in due punti) della bobina siano presenti sul lato aperto.



Prima di installare la bobina nella capsula della bobina, pulire la capsula della bobina per rimuovere olio e polvere. In particolare, pulire la sezione di albero della capsula della bobina per rimuovere olio e polvere. Inoltre, soffiare, con la pistola per aria compressa, olio e polvere accumulatisi sotto la molla di prevenzione del funzionamento a vuoto della bobina nella capsula della bobina.

[Come caricare la bobina nel dispositivo]



Come caricare la bobina nel dispositivo di posizionamento della bobina del dispositivo ② .

Caricare la capsula della bobina munita di bobina mettendo la mano da sotto il lato destro del coperchio posto su questo lato del dispositivo.

Posizionare la capsula della bobina in modo tale che la sua sezione ③ di apertura sia allineata all'elemento ④ di bloccaggio.

Posizionare la capsula della bobina nel dispositivo con l'artiglio della capsula della bobina sollevato.

Spingere la capsula della bobina nel dispositivo completamente fino a quando non andrà oltre.

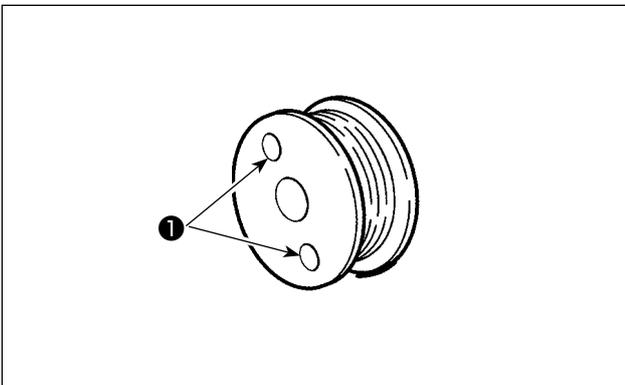


Se la capsula della bobina non è posizionata correttamente nella sezione di posizionamento della bobina del dispositivo ② , può verificarsi un errore come mancata presa della capsula della bobina da parte della pinza di presa.

Se la capsula della bobina non è posizionata correttamente nel dispositivo, la capsula della bobina può cadere dal dispositivo anche se non viene sollevato il suo artiglio.

Dopo aver posizionato la capsula della bobina nel dispositivo, assicurarsi che la capsula della bobina non sia caduta dal dispositivo.

4-5-3. Lunghezza del filo rimanente da rimuovere

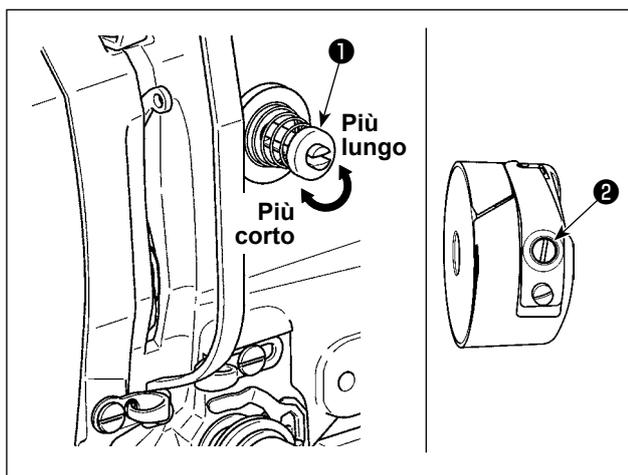


Durante l'operazione di rimozione del filo rimanente, i fori ① di frizione della bobina girano come la bobina gira. Il dispositivo riconosce che la rimozione del filo rimanente è in corso rilevando la rotazione dei fori ① di frizione della bobina.



La lunghezza massima del filo rimanente che può essere rimosso è 8 m. Tenere presente che può verificarsi l'errore di rimozione del filo rimanente se la bobina è avvolta con il filo a tal punto che i fori ① di frizione sono nascosti dal filo. Se la lunghezza del filo rimanente sulla bobina supera 8 m, è necessario rimuovere il filo dalla bobina manualmente.

4-6. Regolazione della tensione del filo

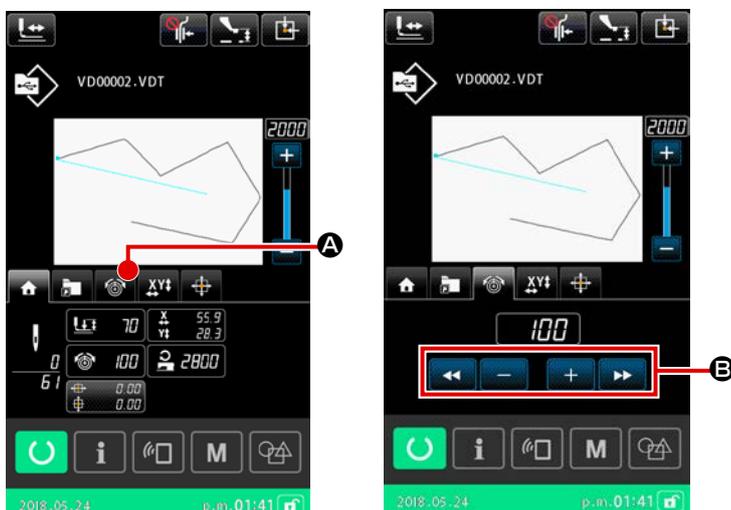


Se il regolatore di tensione del filo No.1 ❶ viene girato in senso orario, la lunghezza del filo che rimarrà sull'ago dopo il taglio del filo sarà diminuita. Se il regolatore viene girato in senso antiorario la lunghezza sarà aumentata.

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.

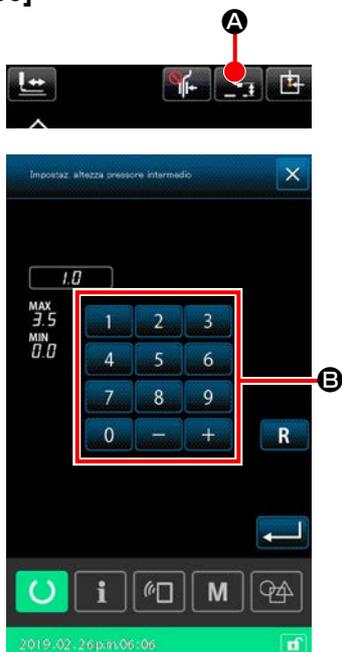
* Quando il valore di impostazione è 50 al momento della consegna standard, la tensione del filo viene regolata in modo che il tipo H sia 1,08N e il tipo S sia 0,88N (filo spun #50). (Quando la tensione del filo No. 1 è rilasciata.)

4-7. Altezza del pressore intermedio



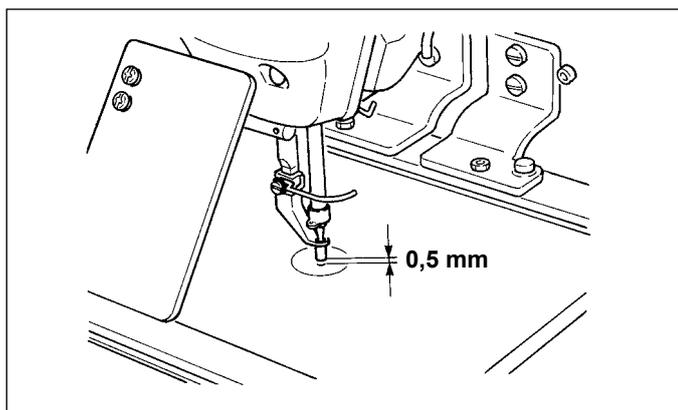
1. Quando si solleva l'altezza del pressore intermedio, girare la puleggia manualmente per abbassare la barra ago, e controllare che la barra ago non ostacoli il pressore intermedio. (Quando si usa l'ago DP × 5, usare la macchina per cucire con l'altezza di 3,5 mm o meno.)
2. Fare attenzione che le mani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

[IP-500]



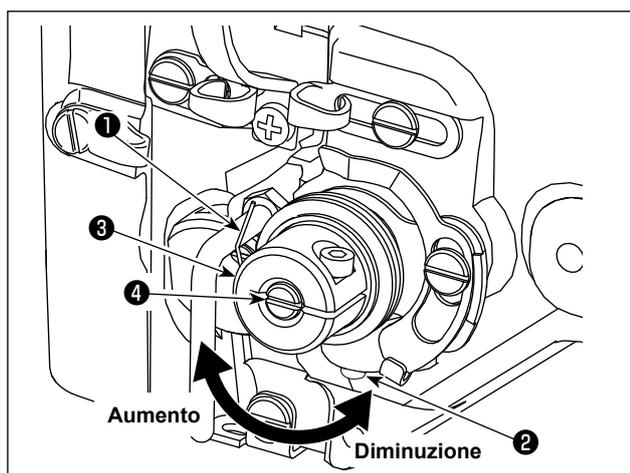
Premere il Pulsante INTERMEDIATE PRESSER SETTING

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. I 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)

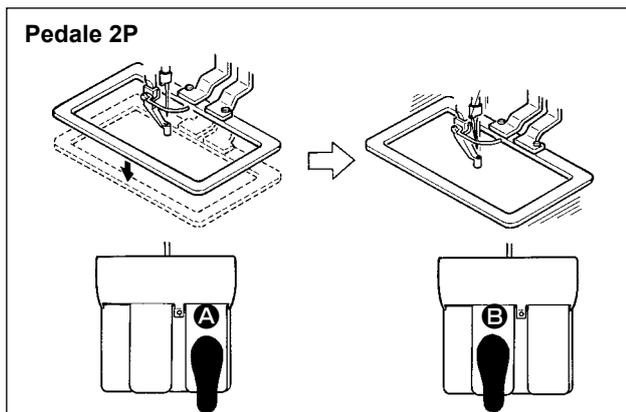
4-8. Regolazione della molla chiusura punto



- 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.

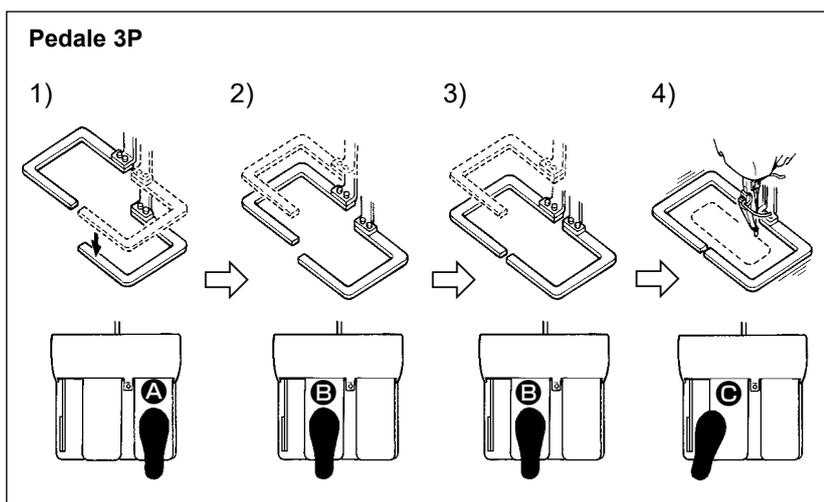
5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

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.



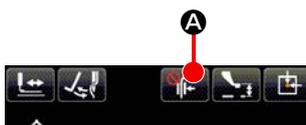
[In caso del pedale 3P]

* 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**. (I dettagli sono, consultare "I-5-3. Dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello" p.28.)

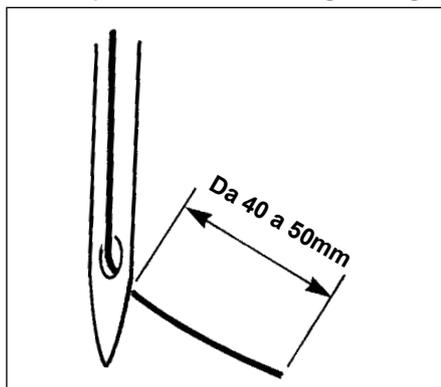


Quando l'interruttore di memoria U035 è posizionato su "disabilitato", il dispositivo pinza del filo dell'ago non funzionerà. Inoltre, ogni volta che si preme il pulsante  **A di bloccaggio del filo, lo stato di impostazione della funzione di bloccaggio del filo/ riduzione del nido d'uccello viene commutato nell'ordine scritto: Bloccaggio del filo ON/ Riduzione del nido d'uccello ON/Entrambe le funzioni OFF/Entrambe le funzioni ON.**

Selezionare uno dei quattro tipi di impostazioni della funzione di bloccaggio del filo/riduzione del nido d'uccello all'inizio della cucitura come mostrato nella tabella sotto.

	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.
 Entrambe le funzioni ON	ON	ON	La macchina per cucire può iniziare a funzionare ad alta velocità accorciando la lunghezza del filo rimanente sul materiale e producendo i punti in modo uniforme all'inizio della cucitura.

- (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.

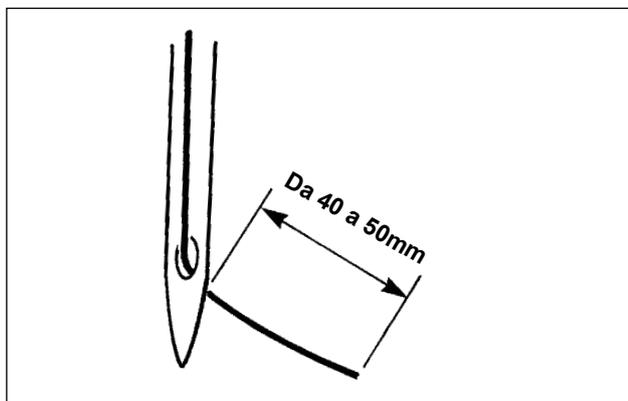
- (2) Quando si utilizza la pinza del filo, impostare la tensione del filo all'inizio della cucitura su circa 20. Se la tensione del filo

è eccessivamente bassa, il filo si sbatterà in modo significativo, causando aggrovigliamenti del filo. Se è eccessivamente alta, d'altra parte, il filo si sfilerà dall'occhiello dell'ago e la pinza del filo non funzionerà. La tensione del filo all'inizio della cucitura, fino al terzo punto, può essere impostata con gli interruttori di memoria da U019 a U024.

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

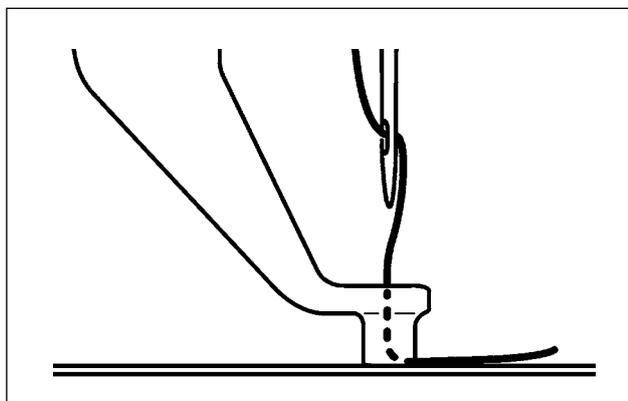


- (1) Nel caso in cui il dispositivo di riduzione del Nido d'Uccello sia acceso, è necessario regolare la lunghezza del filo dell'ago rimanente sull'ago all'inizio della cucitura a da 40 a 50 mm come nel caso del funzionamento del dispositivo pinza del filo. Se la suddetta lunghezza del filo dell'ago 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 il filo dell'ago (come mostrato nella figura seguente), solo il filo della bobina verrà tagliato e la macchina per cucire non riuscirà a produrre i punti all'inizio della cucitura successiva. 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.143 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.



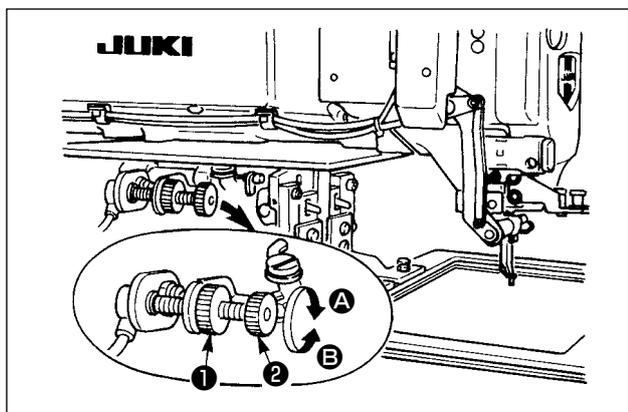
La tensione del filo da applicare al filo per fino ai primi tre punti all'inizio della cucitura può essere impostata con gli interruttori di memoria da U019 a U024. Consultare "II-2-6.(2) Interruttore di memoria" p.83.

5-4. Regolazione della posizione di stop intermedio della pinza (sinistra) (Per le pinze separatamente comandate con la funzione di corsa a 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 ❶ .
- 2) Regolare la posizione di stop intermedio della pinza girando la manopola ❷ in modo che la pinza si fermi leggermente sopra il prodotto di cucitura sulla macchina.
Girare la manopola ❷ 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 ❶ .



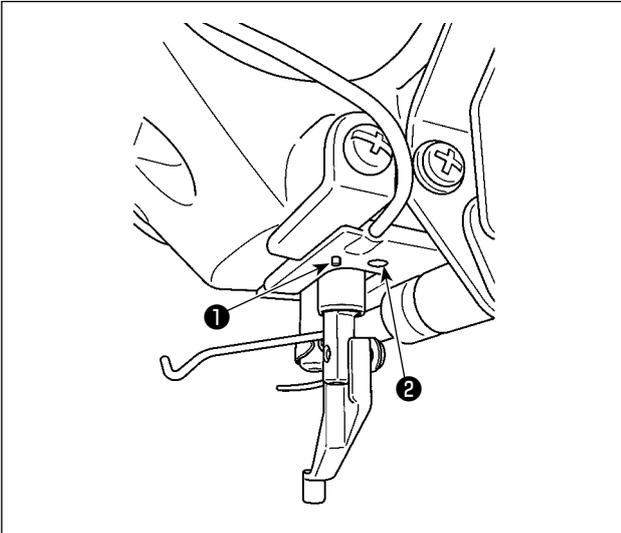
Soltanto la pinza (sinistra) può fermarsi nella posizione di stop intermedio.

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.

Una lampada a LED ② per illuminare l'area di entrata dell'ago è fornita di serie.

L'interruttore ① attaccato alla luce ② a LED viene utilizzato per commutare la modalità e per modificare la luminosità e il colore della luce a LED.

[Commutazione della modalità]

La modalità può essere commutata tra la "Modalità di modifica della luminosità" e la "Modalità di modifica del colore" azionando l'interruttore ①.

Al momento dell'accensione dell'alimentazione

* "Modalità di modifica della luminosità"

Quando è selezionata la "Modalità di modifica della luminosità", se l'interruttore ① viene tenuto premuto per tre secondi:

* La modalità viene commutata alla "Modalità di modifica del colore".

Quando è selezionata la "Modalità di modifica del colore", se l'interruttore ① non viene azionato per tre secondi o più:

* La modalità viene commutata alla "Modalità di modifica della luminosità".

[Modifica della luminosità]

In modalità di modifica della luminosità, lo stato della luce a LED può essere modificato in sei diversi passaggi, tra cui cinque diversi livelli di luminosità e spegnimento premendo l'interruttore ①.

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.

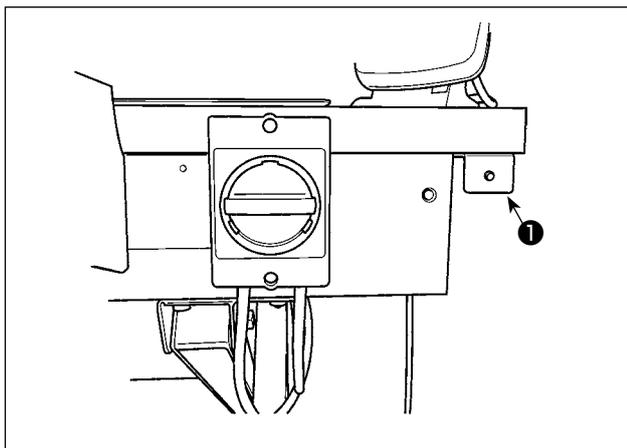
[Modifica del colore]

In modalità di modifica del colore, il colore della luce a LED può essere modificato in 11 diversi livelli ①.

1 ⇒ ... 6 ⇒ 11 ⇒ 1
Bianco ⇒ ... Si accende
contemporaneamente
all'attivazione della
macchina per cucire. ⇒ Colore della lampada
a incandescenza ⇒ Bianco

La luce a LED cambia quindi il suo colore ogni volta che si preme ①.

5-6. Spia di funzionamento del dispositivo



La spia ❶ montata accanto all'interruttore dell'alimentazione indica che il dispositivo è in funzione.

Stato della spia	Significato
Accesa (stato ON)	Indica che il dispositivo è in funzione. Mentre la spia è accesa, il dispositivo è impegnato nella rimozione del filo rimanente dalla bobina o nell'avvolgimento della bobina. Non spegnere l'alimentazione a meno che non ci sia una situazione di emergenza.
Spenta (stato OFF)	Indica che il dispositivo è in stato di attesa. Assicurarsi che la spia sia spenta prima di spegnere l'alimentazione.



1. Nel caso in cui l'alimentazione venga disattivata mentre la spia è nello stato ON volontariamente o accidentalmente a causa di mancanza di corrente o simili, è necessario rimuovere il coperchio per verificare se il dispositivo è aggrovigliato con il filo o meno. (Consultare ["I-3-4-1. Posizionamento/rimozione del coperchio del dispositivo AW-3" p.5.](#))
2. Se il dispositivo è aggrovigliato con il filo, rimuovere il filo ed estrarre il filo dall'ugello dell'avvolgibobina di circa 13 cm. Rimettere quindi il coperchio. (Consultare ["I-4-5. Come infilare il dispositivo con il filo della bobina \(tipo RSW\)" p.20.](#))

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-E/EN 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.97 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

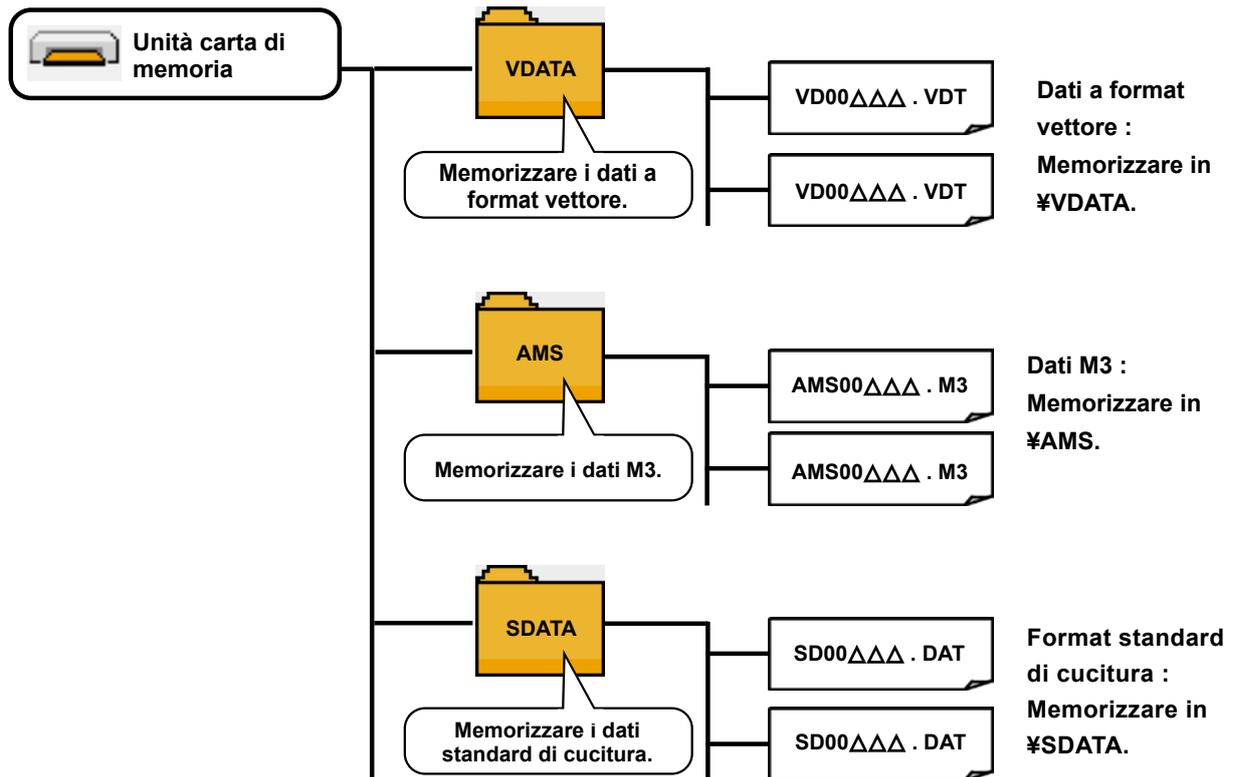
Usare PC (personal) e copiare l'archivio (¥AMS¥AMS00×××.M3) del M3 dal dischetto della AMS-D al ¥AMS della carta di memoria. Inserire un media di memorizzazione nell'IP-500. Selezionare "AMS00×××.M3" dai dati M3.

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 No. di file.

4) Struttura del folder della carta di memoria

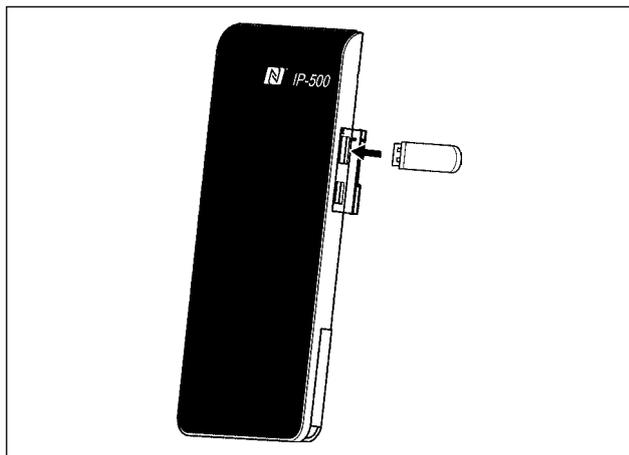
Memorizzare ciascun archivio negli elenchi sottostanti della carta di memoria.



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

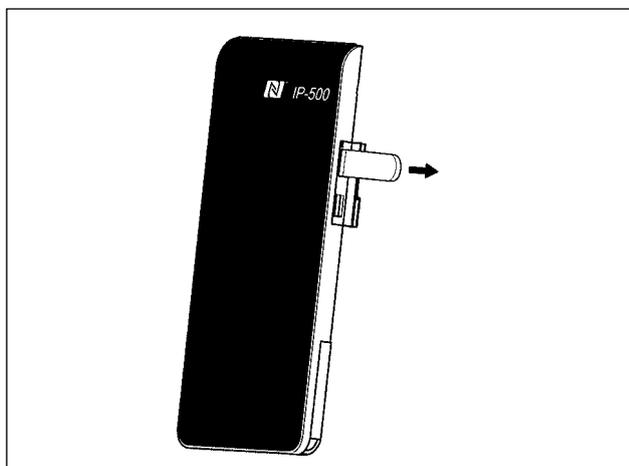
5) Porta USB

■ 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.

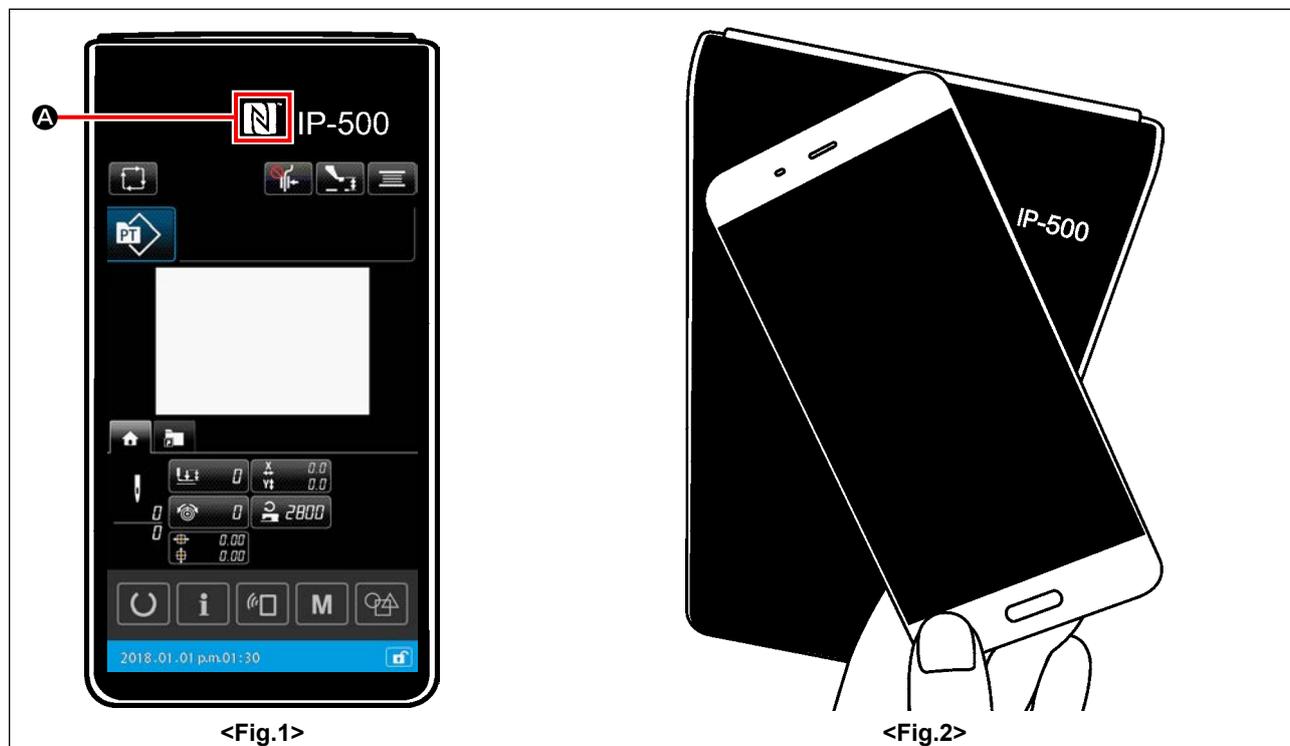
*1 : La JUKI non garantisce il funzionamento di tutti i dispositivi applicabili. Alcuni dispositivi potrebbero non funzionare a causa di un problema di compatibilità.

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.

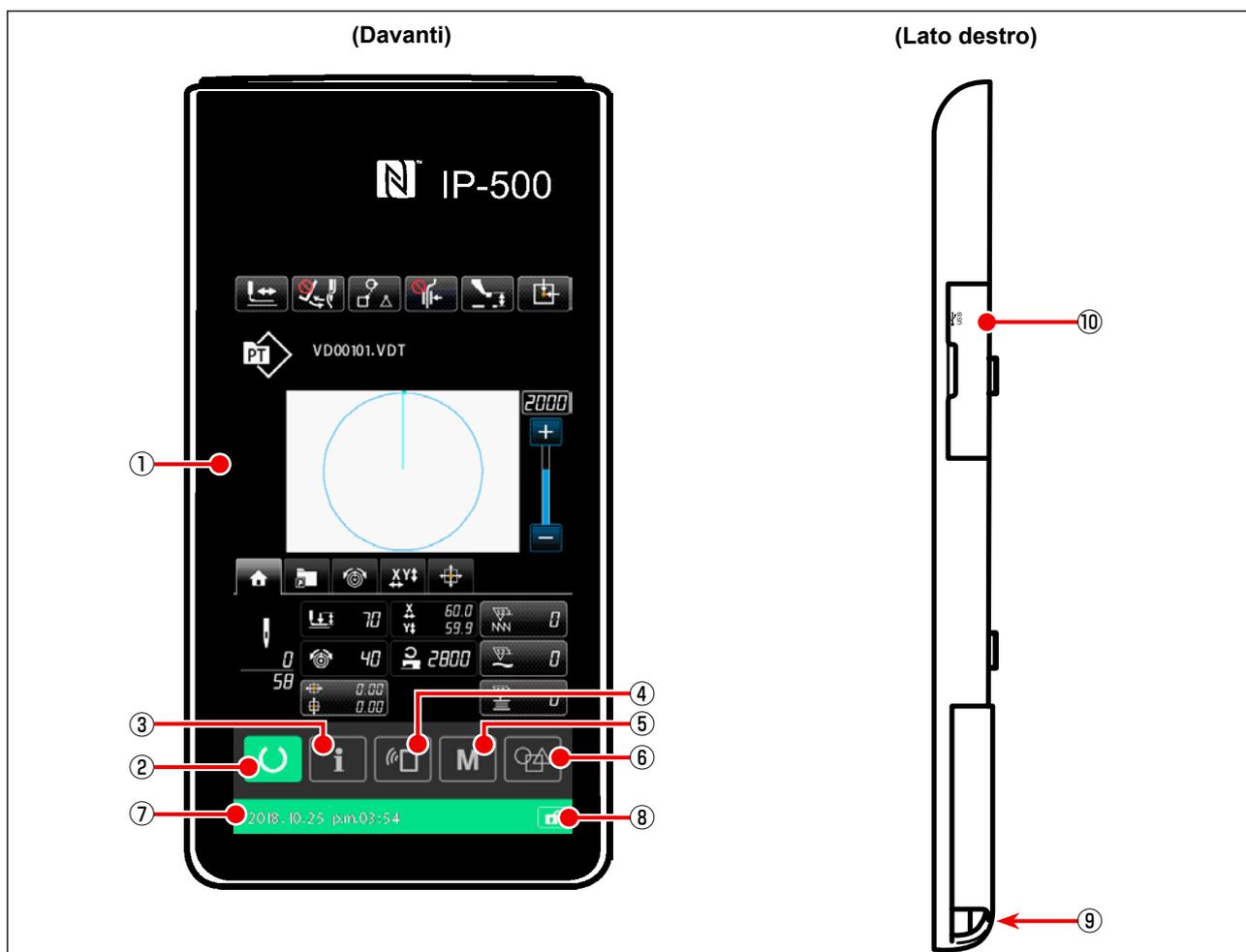
Quando viene visualizzato il messaggio di errore sul tablet / smartphone, è necessario cambiare la schermata del pannello IP-500 a una delle schermate sopra citate che consente la comunicazione NFC. Eseguire quindi l'operazione di comunicazione NFC di nuovo.

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 pressione. 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. Come avvolgere la bobina sulla testa della macchina per cucire" p.59.**

2-3. Funzionamento fondamentale del IP-500



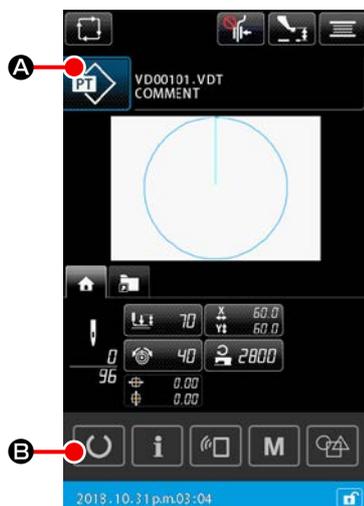
① Accendere l'interruttore dell'alimentazione

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 deselegionata, 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.53** per la procedura di selezione del modello di cucitura.

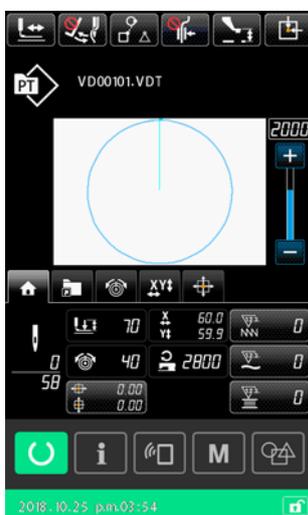
Quando viene premuto il pulsante READY  **B**, viene visualizzata la schermata di cucitura. Su questa schermata è possibile eseguire la cucitura.



③ Iniziare la cucitura

Iniziare la cucitura, consultando **"I-5-1. Cucitura" p.25**.

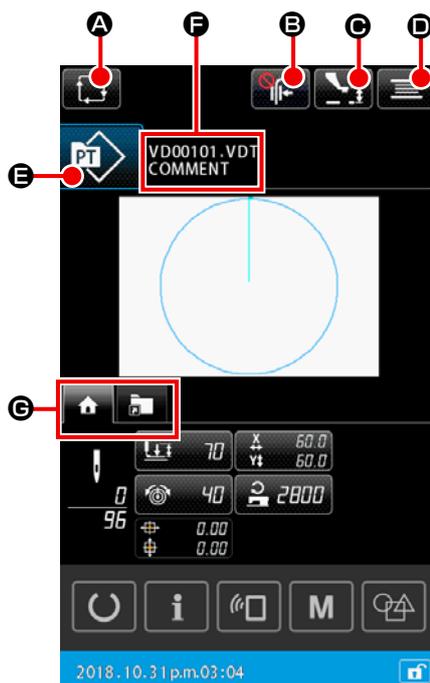
* Per lo schermo, consultare **"II-2-4-2. Schermo di cucitura" p.41**.



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.

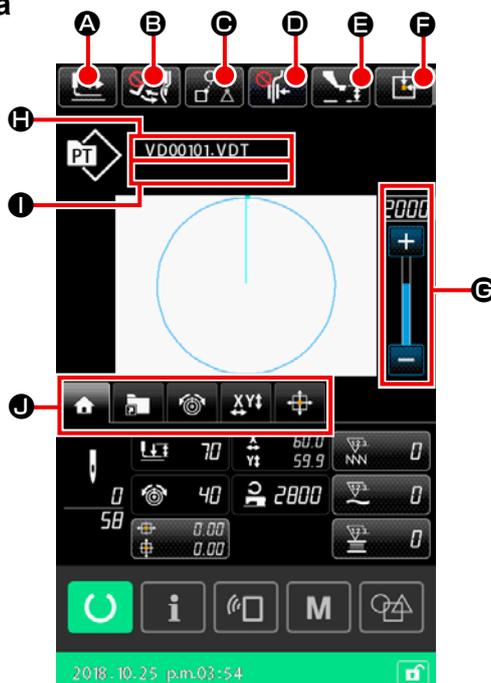
2-4. Sezione LCD durante la procedura di selezione del modello di cucitura dell'utente

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 "Il-2-5-3. Come creare un nuovo modello di cucitura del ciclo" p.73.
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.  : Le funzioni di bloccaggio del filo e riduzione del nido d'uccello sono abilitate.
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 "Il-2-4-4. Come modificare il parametro" p.47.
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 "Il-2-4-10. Come avvolgere la bobina sulla testa della macchina per cucire" p.59.
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 "Il-2-4-7. Come selezionare la forma di cucitura" p.53.</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 "Il-2-4-3. Visualizzazione della scheda multifunzione" p.42.

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 "II-2-4-5. Come controllare la forma del modello di cucitura" p.49.
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 "II-2-4-12. Impostazione del salto dei dati di cucitura" 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.  : Le funzioni di bloccaggio del filo e riduzione del nido d'uccello sono abilitate.
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.47.
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 "II-2-4-3. Visualizzazione della scheda multifunzione" p.42.

2-4-3. Visualizzazione della scheda multifunzione

Viene visualizzata la scheda per ciascuna funzione. Il tipo di scheda visualizzata nella schermata varia a seconda del tipo di modello di cucitura attuale; o il modello di cucitura dell'utente o il modello di cucitura del ciclo, e del tipo di schermata; o la schermata di impostazione del modello di cucitura o la schermata di cucitura. Selezionare la scheda che si desidera utilizzare con il pulsante MULTIFUNCTION TAB DISPLAY SELECTION.

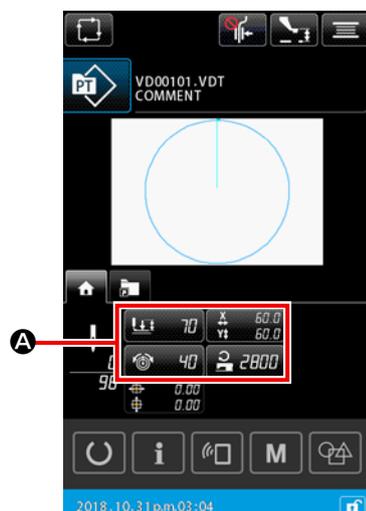
Articolo	Schermata di impostazione del modello di cucitura dell'utente	Schermata di cucitura del modello di cucitura dell'utente	Schermata di impostazione del modello di cucitura del ciclo	Schermata di cucitura del modello di cucitura del ciclo ^{*2}
Scheda HOME L'editaggio dei parametri del modello di cucitura viene eseguito.	Visualizzazione	Visualizzazione	Non visualizzazione	Visualizzazione
Scheda di scelta rapida di modello di cucitura Il modello di cucitura viene commutato senza la transizione delle schermate.	Visualizzazione	Visualizzazione	Non visualizzazione	Visualizzazione
Scheda di tensione del filo Il valore di riferimento della tensione del filo viene cambiato durante la cucitura.	Non visualizzazione	Visualizzazione	Non visualizzazione	Non visualizzazione
Scheda di ingrandimento / riduzione Il rapporto di ingrandimento / riduzione viene impostato.	Visualizzazione	Visualizzazione	Non visualizzazione	Non visualizzazione
Scheda di distanza di spostamento XY La distanza di spostamento del modello di cucitura viene impostata.	Non visualizzazione	Visualizzazione	Non visualizzazione	Non visualizzazione
Scheda di informazioni sulla bobina ^{*1} Questa scheda visualizza la quantità di filo avvolto sulla bobina e le informazioni sulla quantità rimanente di filo.	Non visualizzazione	Visualizzazione	Non visualizzazione	Visualizzazione
Scheda di dispositivo ^{*1} Questa scheda viene utilizzata per modificare le impostazioni del dispositivo AW-3.	Visualizzazione	Visualizzazione	Visualizzazione	Visualizzazione

***1 : Visualizzato solo per il dispositivo AW-3**

***2 : In questo caso, viene visualizzato solo il parametro e i dati non possono essere editati.**

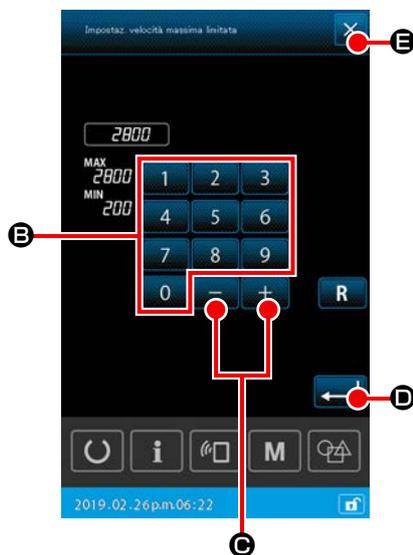
(1) Scheda HOME

I parametri del modello di cucitura selezionato possono essere editati.



① Selezione del parametro da editare

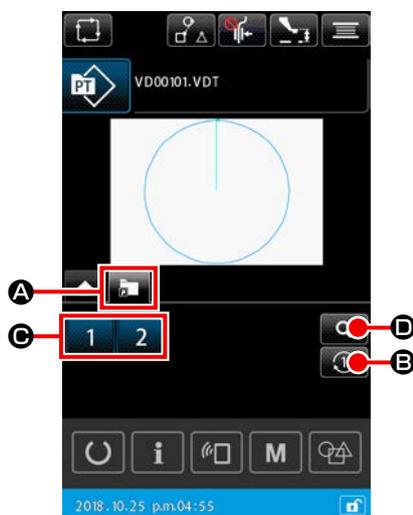
Quando il pulsante  per il parametro da editare viene premuto, viene visualizzata la schermata di editaggio dei parametri.



- 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 **☰** **A**.
 - ② **Commutazione della cartella di visualizzazione**
 Quando il pulsante FOLDER CHANGEOVER **↻** **B** viene premuto, la cartella visualizzata viene commutata.
 - ③ **Selezione del modello di cucitura**
 Quando il pulsante SHORTCUT **1 2 3 4** **C** viene premuto, il modello di cucitura viene commutato al modello di cucitura registrato sul pulsante SHORTCUT.



1. Il pulsante SHORTCUT **1 2 3 4** **C** 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.95.
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 **1 2 3 4** **C** 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.

 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

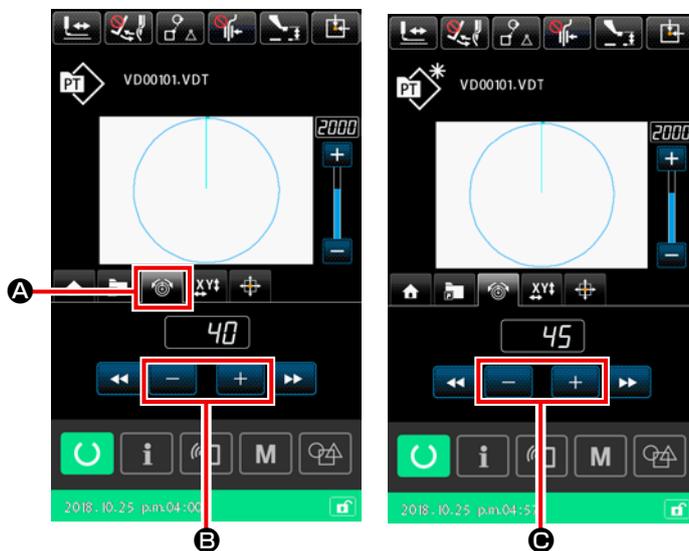
Quando il pulsante CLOSE   viene premuto, si ritorna alla schermata precedente.

(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.58.**



① Selezione della scheda di tensione del filo

Selezionare la scheda   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 +/-    durante la cucitura, il nuovo valore di riferimento della tensione del filo viene immediatamente riflesso.

* Nel caso in cui si utilizzi il regolatore No. 3 di tensione del filo, il suo utilizzo deve essere impostato per ciascun singolo modello di cucitura.

Fare riferimento a **"4-6. (6) Regolatore No. 3 di tensione del filo"** nel Manuale d'Istruzioni per l'IP-500.

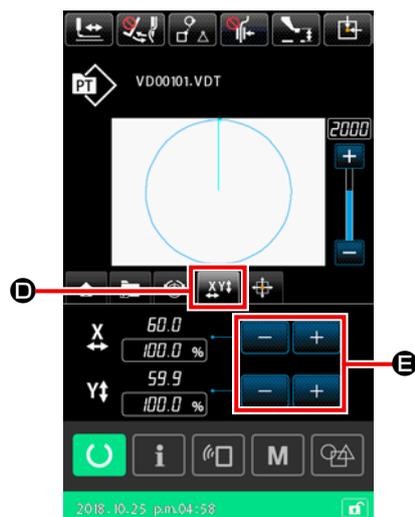
(4) Scheda di ingrandimento / riduzione

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

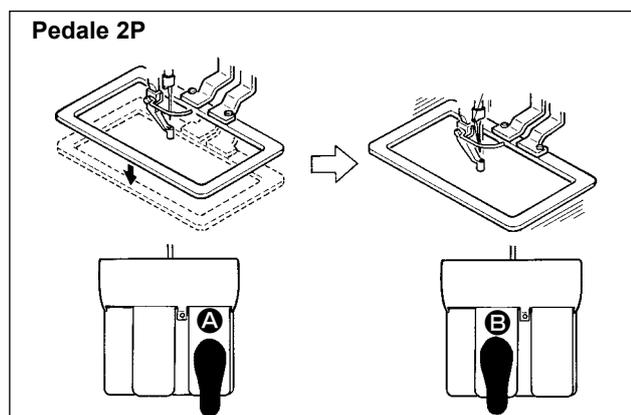
Selezionare la scheda  **D** di ingrandimento / riduzione con il pulsante MULTIFUNCTION TAB DISPLAY SELECTION.

② Impostazione del rapporto di ingrandimento / riduzione

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

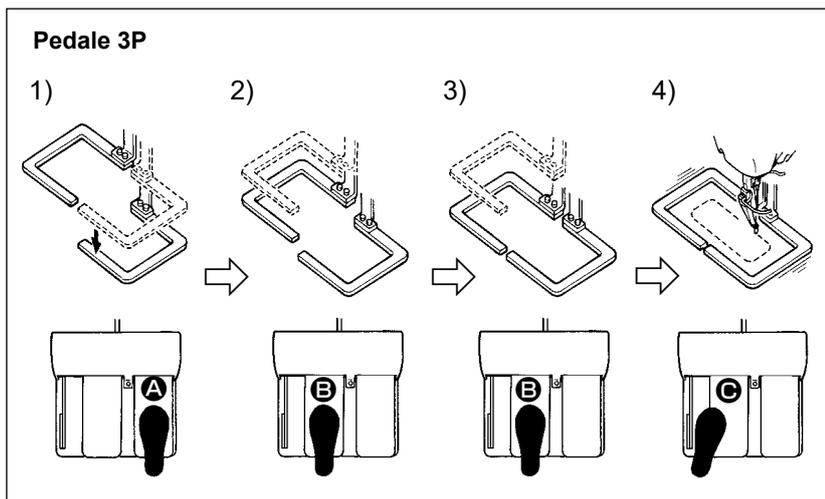
③ Calcolo dell'ingrandimento / riduzione e avvio della cucitura

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.25.)



[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.

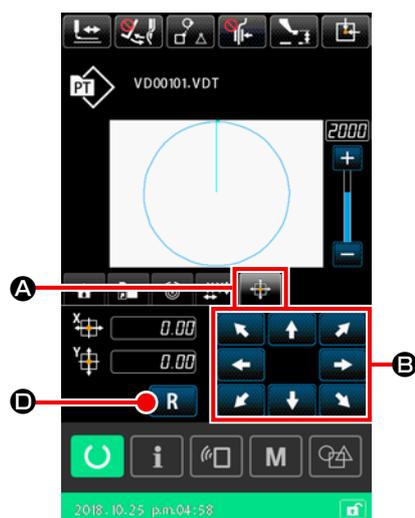
2) Mettere un pezzo da cucire sul prodotto di cucitura sotto la pinza (sinistra). Premere leggermente il pedale **B**, e la pinza (sinistra) si fermerà nella sua posizione di stop intermedio. Rilasciare il pedale, e la pinza (sinistra) si solleverà alla posizione iniziale

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**.

Attenzione 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 **R** **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.

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

(6) Scheda di informazioni sulla bobina *1

→ Consultare "II-2-10. Scheda di informazioni sulla bobina" p.115.

(7) Scheda di dispositivo *1

→ Consultare "II-2-11. Esempio di funzionamento" p.116.

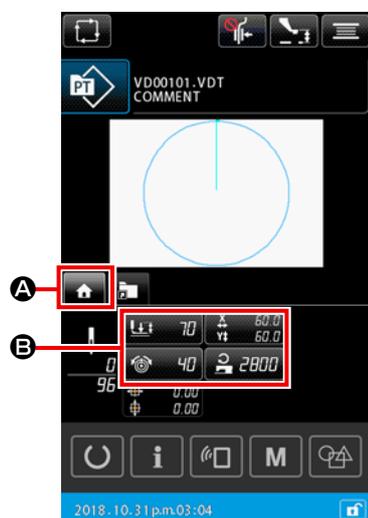
*1 : Visualizzato solo per il dispositivo AW-3

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   con il pulsante MULTIFUNCTION TAB SELECTION.

② Visualizzazione della schermata di impostazione dei parametri

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



I parametri che possono essere modificati sono elencati nella pagina successiva.

	Articolo	Gamma di immissione	Valore iniziale
①	Corsa a due stadi	Pressore azionato a motore : Da 50 a 90(msec) Pressore ad azionamento pneumatico : Da 10 a 300(msec)	Pressore azionato a motore : 70 (msec) Pressore ad azionamento pneumatico : 35(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

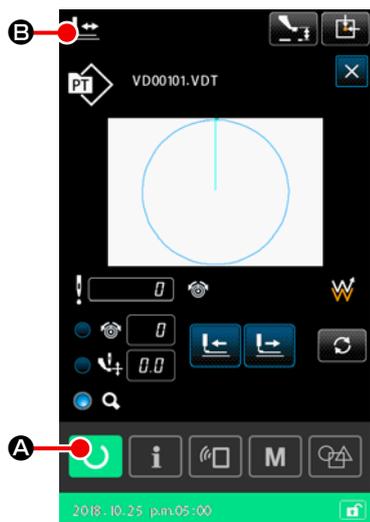
- * Il valore iniziale del valore di riferimento per la tensione del filo e quello dell'altezza del pressore intermedio variano a seconda del modello di cucitura da selezionare.
- * Il rapporto di ingrandimento / riduzione XY può essere modificato all'immissione della dimensione effettiva modificando 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.



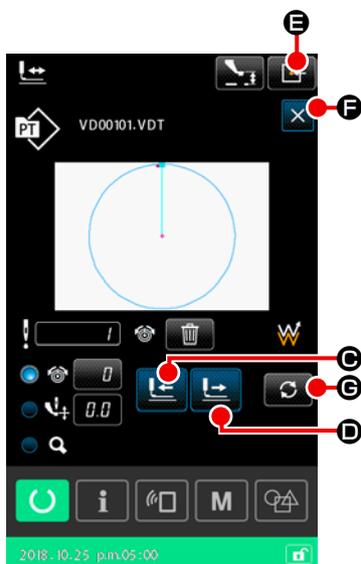
1) Funzionamento di base

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  **B** 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

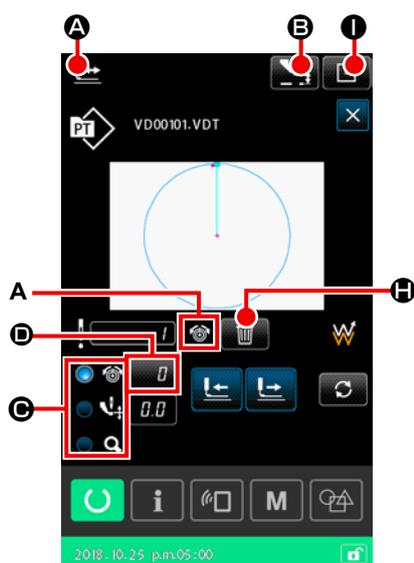
Per il modello di cucitura selezionato, è possibile modificare la tensione del filo e l'altezza del pressore intermedio.

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.58.](#)



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

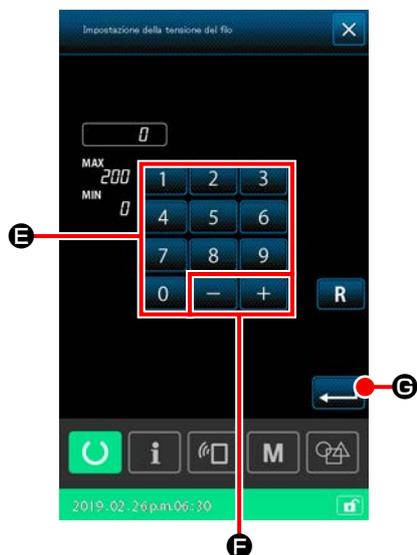


B, il pressore intermedio viene sollevato e abbassato.

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  a  **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

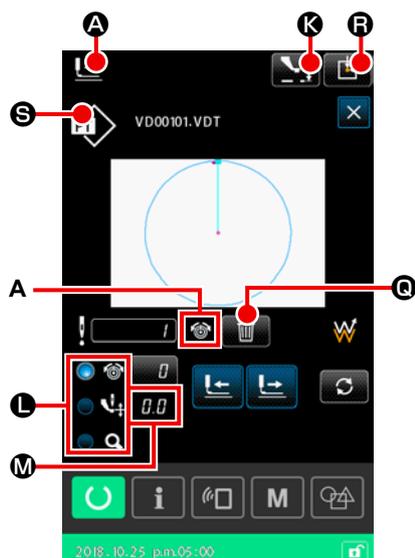
Nel caso in cui sia presente un comando di valore aumentato/diminuito della tensione del filo nel punto di entrata dell'ago durante la cucitura, verrà visualizzato il pulsante COMMAND DELETE  **H**. Il comando visualizzato in **(A)** viene cancellato premendo il pulsante COMMAND DELETE  **H** e premendo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

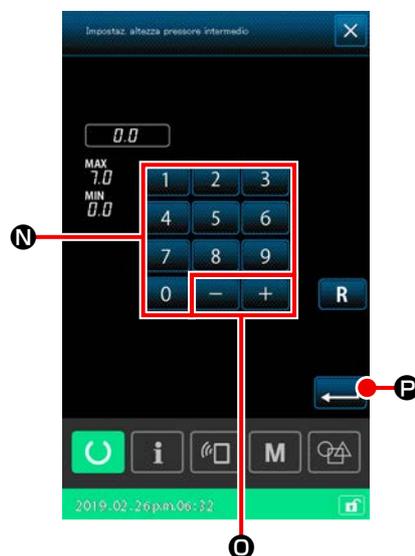
Premere il pulsante PATTERN SHAPE CONFIRMATION 

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.

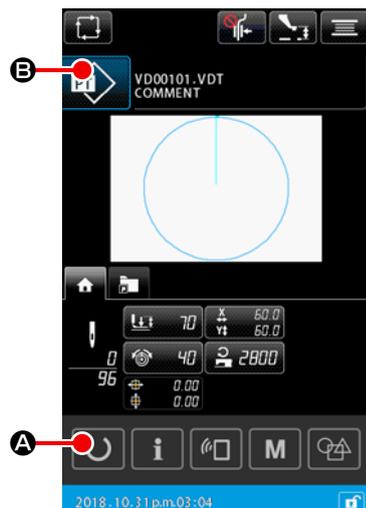
⑤ Completamento dell'editaggio dell'altezza del pressore intermedio

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.



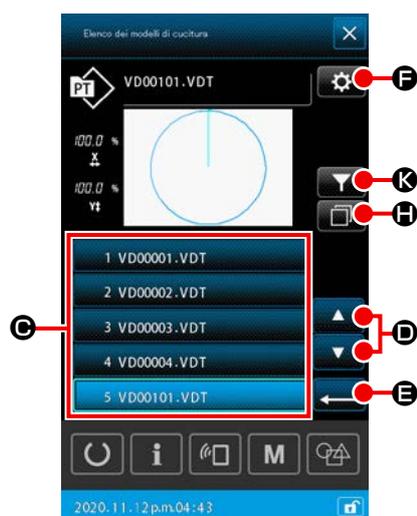
1) Funzionamento di base

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  **B** per visualizzare la schermata di elenco dei modelli di cucitura.

② Impostazione della destinazione di riferimento sul media di memorizzazione

Quando il pulsante SETTING  **F** 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  **G** 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  **H** 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  **I** 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  **J** viene premuto, la copia viene annullata. Si ritorna quindi alla schermata di elenco dei modelli di cucitura.



4) Cancellazione del modello di cucitura

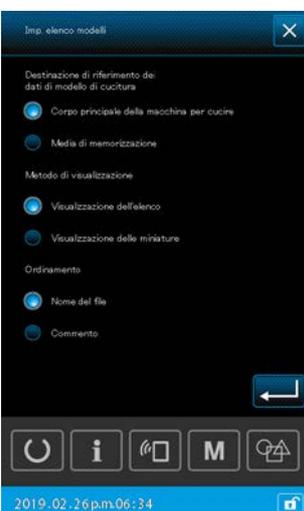
- ① **Selezione del modello di cucitura che si desidera cancellare**
Selezionare il modello di cucitura che si desidera cancellare nella schermata di elenco dei modelli di cucitura.
- ② **Cancellazione del modello di cucitura**
Premere il pulsante di cancellazione del modello di cucitura per visualizzare la schermata di conferma della cancellazione.
- ③ **Esecuzione della cancellazione**
Premere il pulsante Esegui  **K** nella schermata di conferma della cancellazione per cancellare il modello di cucitura.
- ④ **Annullamento della cancellazione**
Quando si preme il pulsante Annulla  **L** la cancellazione del modello di cucitura viene annullata e si ritorna alla schermata di elenco dei modelli di cucitura.

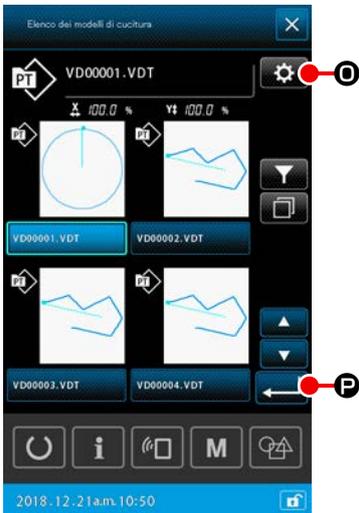


5) Restringimento

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  **M** 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  **N** 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.





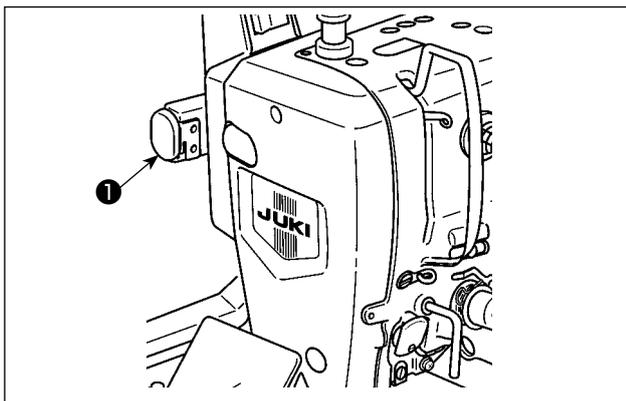
6) Passaggio alla visualizzazione delle miniature

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  **O** 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  **P** viene premuto, viene visualizzata la schermata di elenco dei modelli di cucitura (MINIATURE).

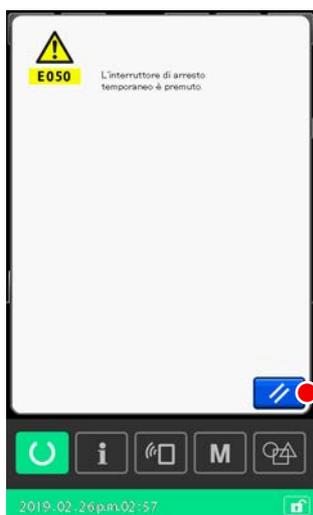
2-4-8. Modalità di uso dello stop temporaneo



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

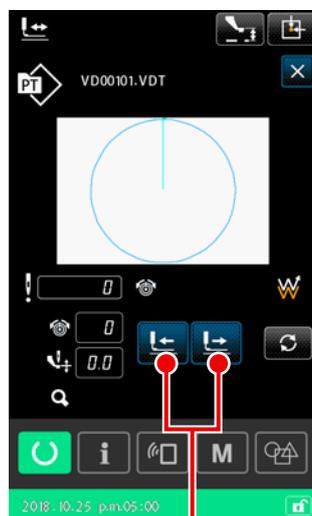
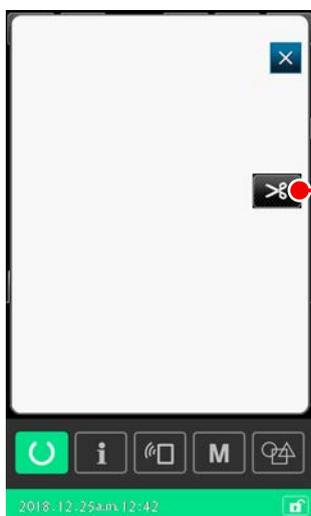
Premere il pulsante RESET  (A) per rilasciare l'errore. Quando questo errore viene resettato, viene visualizzata la schermata di taglio del filo.

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.

* Se si preme il pulsante  (D) di chiusura nella schermata di taglio del filo, verrà visualizzata la schermata di conferma della forma senza eseguire il taglio del filo.



❸ Regolare il pressore alla posizione di ricucitura

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

Attenzione
Se si preme il pulsante di trasporto in avanti/indietro senza eseguire il taglio del filo, può verificarsi la rottura dell'ago. Quando si preme il pulsante di taglio del filo, la macchina per cucire esegue il taglio del filo.

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.

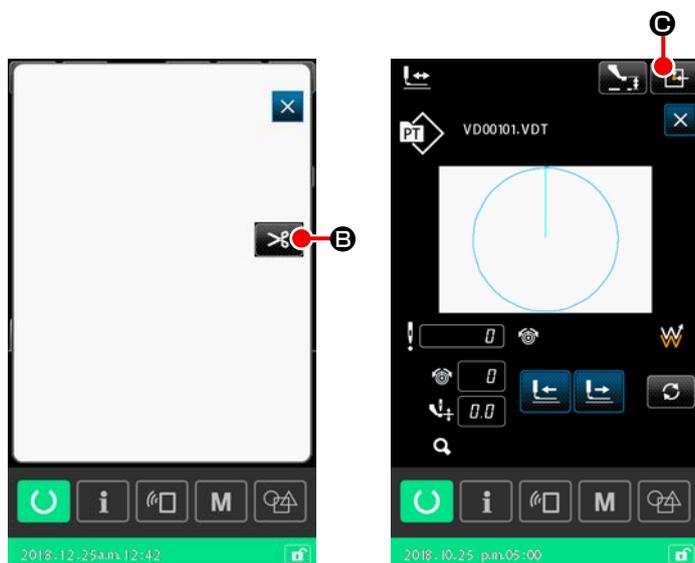
② Eseguire il taglio del filo

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.

* Nel caso in cui il taglio automatico del filo sia selezionato con l'interruttore di memoria "U097: Arresto temporaneo / Operazione di taglio del filo", la macchina per cucire esegue automaticamente il taglio del filo senza visualizzare la schermata di taglio del filo.

* Se si preme il pulsante Chiudi nella schermata di taglio del filo, la macchina per cucire non eseguirà il taglio del filo ma verrà visualizzata la schermata di conferma della forma.



③ Ritorno alla posizione di inizio della cucitura

Quando si preme il pulsante de 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.



Se si preme il pulsante di posizione iniziale della pinza senza eseguire il taglio del filo, può verificarsi la rottura dell'ago. Quando si preme il pulsante di taglio del filo, la macchina per cucire esegue il taglio del filo.

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".

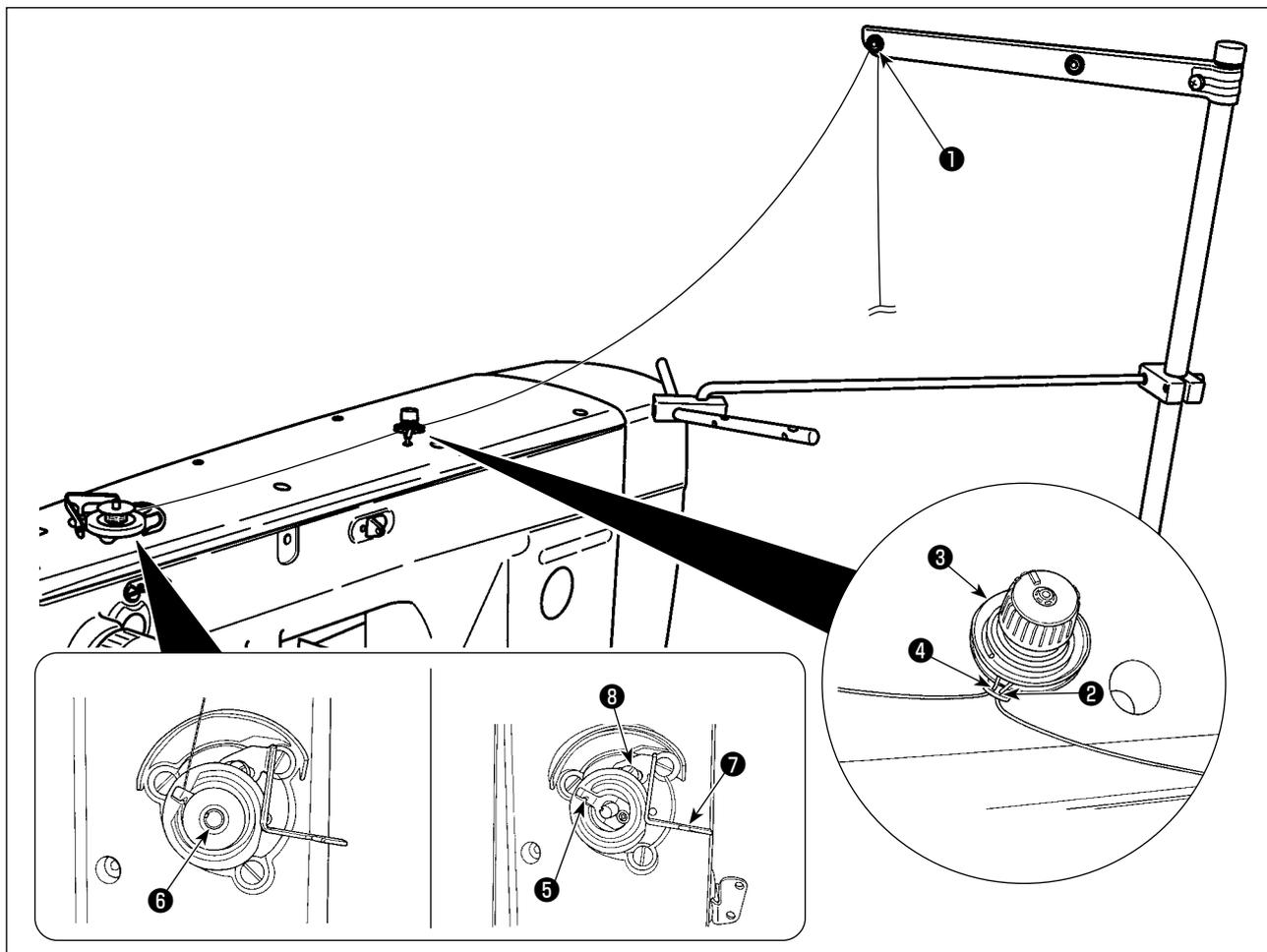
Quando il pulsante ENTER  viene premuto, il contenuto modificato viene annullato o il modello di cucitura nuovamente selezionato viene visualizzato dopo aver salvato il contenuto modificato.

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. Come avvolgere la bobina sulla testa della macchina per cucire

Nel caso di utilizzo del dispositivo AW-3 con la macchina per cucire, fare riferimento a "II-2-9. Come usare l'AW-3" p.104.

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



- 1) Fare passare il filo nell'ordine da ❶ a ❹.
- 2) Inserire completamente il filo per raggiungere la radice della pinza ❺ del filo della bobina. Tagliare quindi il filo. (L'estremità del filo viene mantenuta.)
- 3) Posizionare una bobina sull'albero ❻ dell'avvolgibobina.
- 4) Spingere verso il basso la leva ❼ 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 ❼ dell'avvolgibobina si stacca automaticamente e si arresta.



1. La quantità di avvolgimento del filo della bobina può essere regolata allentando la vite ❸ di fissaggio. La quantità di avvolgimento del filo della bobina viene aumentata spostando la leva ❼ 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 ❺ 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 ❺ del filo della bobina nella sua posizione iniziale sollevando leggermente la leva ❼ 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.

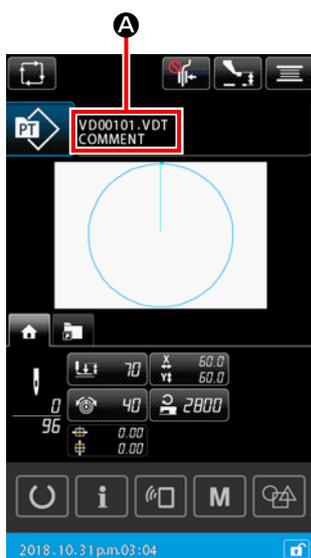
Quando il pedale di avvio viene nuovamente premuto, la macchina per cucire riavvia l'avvolgimento della bobina. Utilizzare questa funzione quando si desidera avvolgere due o più bobine.

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.**



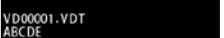
2-4-11. Come editare i caratteri

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

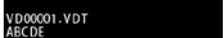
① Visualizzazione della schermata di editaggio dei caratteri

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

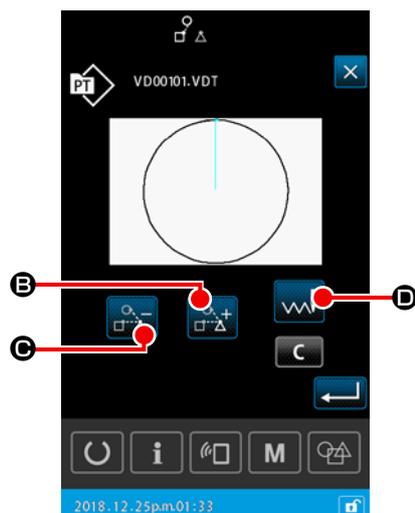
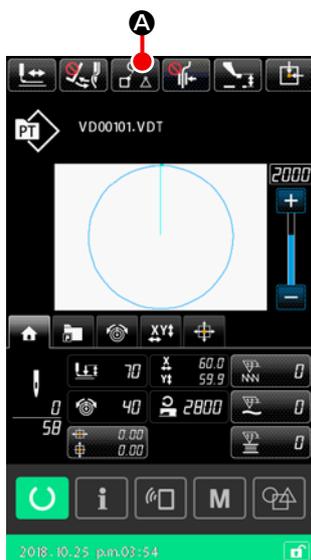
Le seguenti restrizioni vengono applicate all'editaggio delle stringhe di caratteri

- * 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**

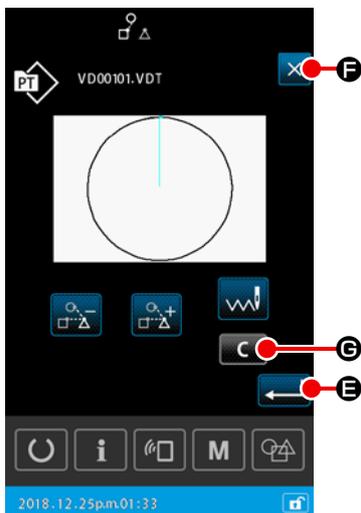
BACKWARD  **C**. Immettere un carattere desiderato azionando i pulsanti di carattere.

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.

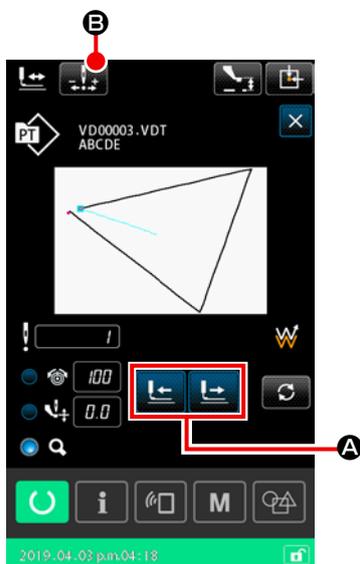
Procedura di correzione	Descrizione	Numero di posizioni di riferimento
Correzione della posizione	L'intera posizione del modello di cucitura viene spostata parallelamente della quantità di correzione.	Uno o più
Correzione dell'inclinazione	L'inclinazione del sistema di coordinate viene corretta.	Due 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

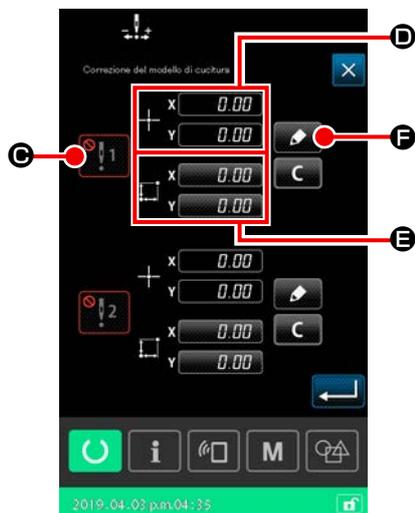
Per quanto riguarda la correzione della posizione per ciascun singolo modello di cucitura/per ciascun singolo passaggio del ciclo, la quantità di correzione della posizione può essere impostata prendendo come riferimento le coordinate di un punto di entrata arbitrario dell'ago dei dati di modello di 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.49.
- 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  **A**.



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

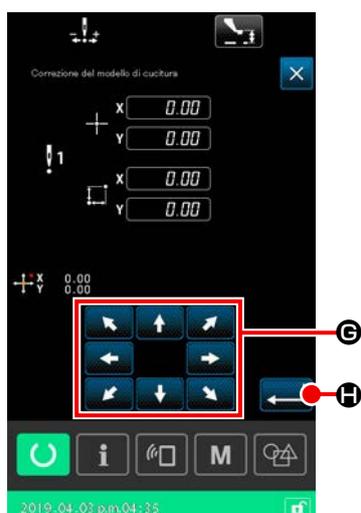
Dopo che viene raggiunto il punto di entrata dell'ago che si desidera utilizzare come la posizione di riferimento, premere il pulsante  **E** di correzione automatica per visualizzare la schermata di correzione della posizione del modello di cucitura.

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.

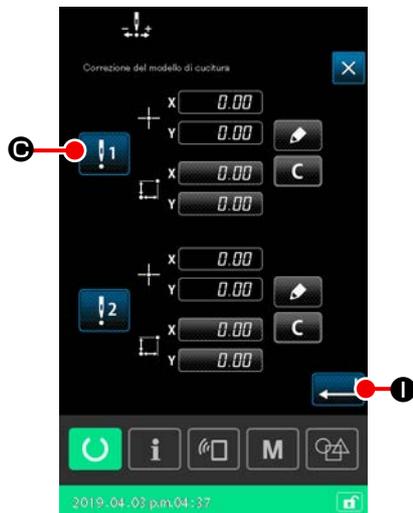
⑤ Insegnamento della quantità **E** di correzione

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.

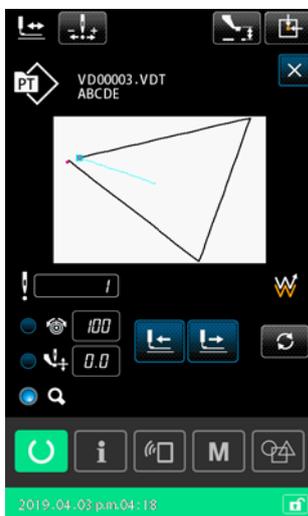
[Nel caso in cui la correzione della posizione di riferimento sia impostata su Abilitazione ]

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

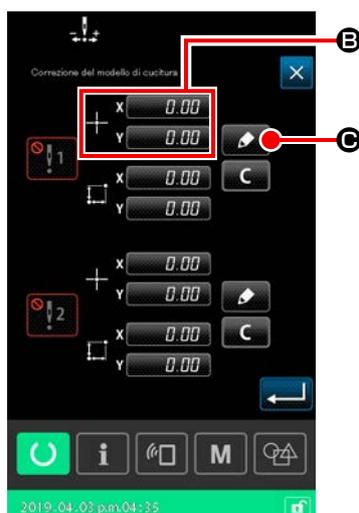
Visualizzare la schermata di elenco (livello di personale di manutenzione) tenendo premuto il pulsante M  per tre secondi nella schermata di impostazione.

Quando  **A** 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".**



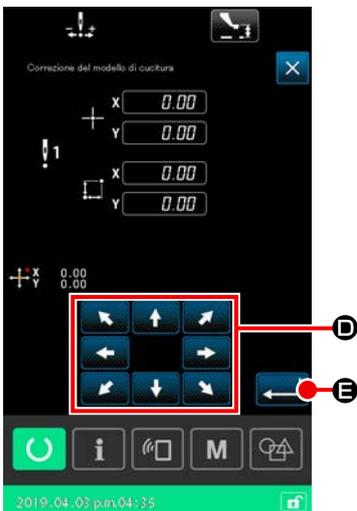
2. **Se il piedino premistoffa è sollevato nella sua posizione superiore quando la funzione di "correzione del modello di cucitura" è selezionata, il piedino premistoffa verrà portato nella posizione inferiore. È pertanto necessario fare attenzione che le dita non vengano intrappolate sotto il piedino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



② Impostazione delle coordinate della posizione di riferimento

Quando il pulsante **B** 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

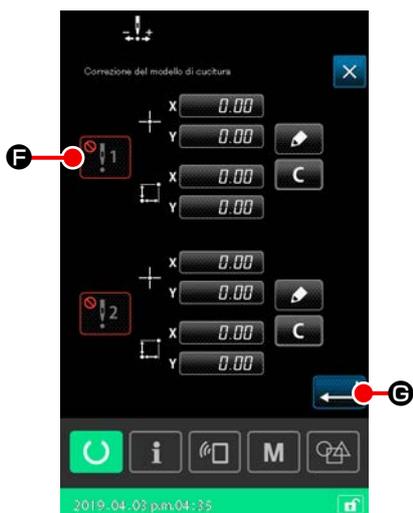
Quando il pulsante  **C** di insegnamento viene premuto, viene visualizzata la schermata di insegnamento della correzione della posizione.

Quando il pulsante  **C** 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.

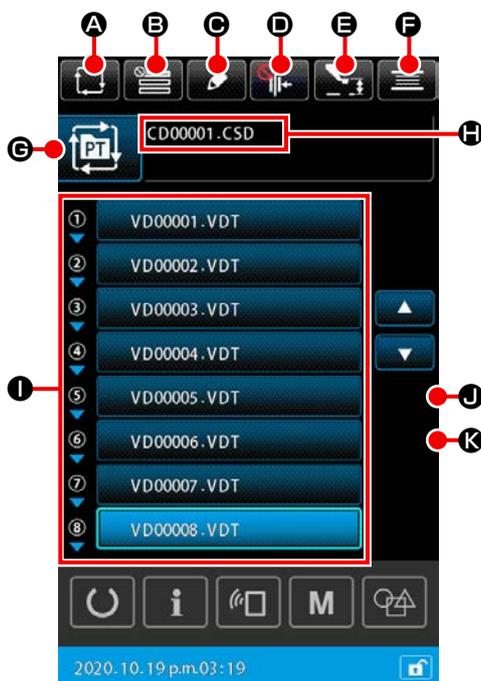
⑥ Conferma dell'abilitazione / disabilitazione **F** della correzione della posizione di riferimento

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.

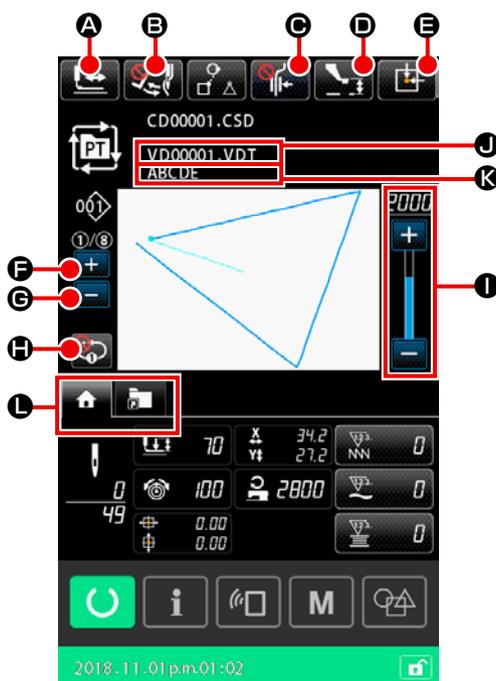
2-5-1. Schermata di impostazione del modello di cucitura del ciclo



	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.73.
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.77.
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.75.
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.  : Le funzioni di bloccaggio del filo e riduzione del nido d'uccello sono abilitate.

	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.47.
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-2-6-2. Interruttore di memoria" p.80.
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.53.
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.53.
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.49.
B	Pulsante WIPER CHANGE-OVER	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.  : Le funzioni di bloccaggio del filo e riduzione del nido d'uccello sono abilitate.
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.47.

	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.42.

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.

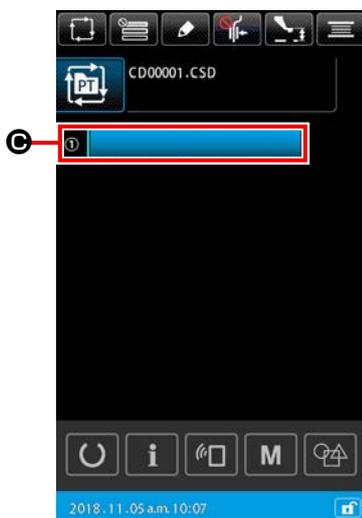


② Creazione del nuovo file

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.61.**

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.

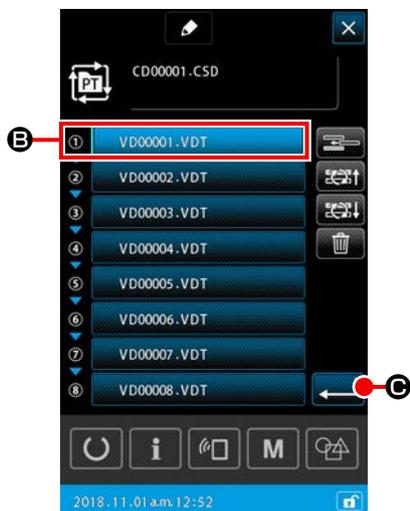
② Editaggio dei passaggi del modello di cucitura del ciclo

Quando il pulsante PATTERN SELECTION

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

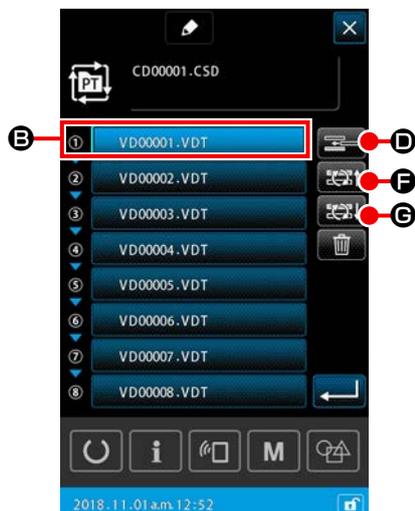
Fare riferimento a quanto segue per la procedura di editaggio del passaggio:

- "2) Inserimento del passaggio" p.76
- "3) Sostituzione del passaggio" p.76
- "4) Cancellazione del passaggio" p.76



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  **B**.

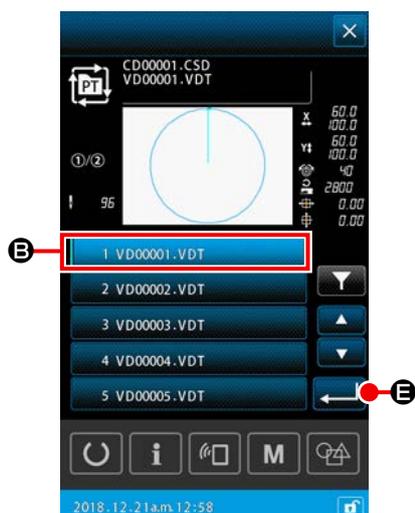
① Selezione del modello di cucitura che si desidera inserire come un passaggio

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  **B** 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.

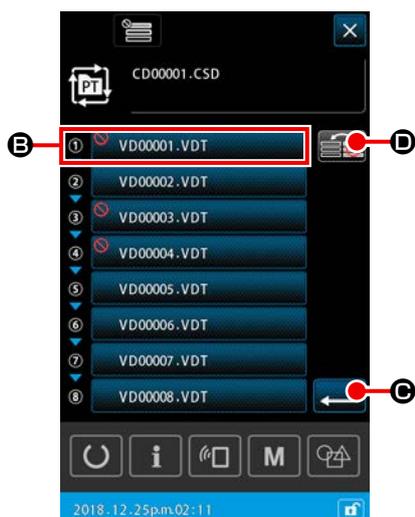
Utilizzare questa funzione nel caso in cui vi siano passaggi che si desiderano saltare temporaneamente senza modificare le informazioni sul passaggio registrate per il modello di cucitura del ciclo.



- 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.

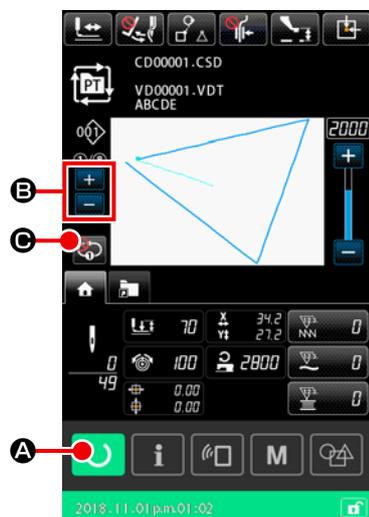
Quando il pulsante INVERSION  (D) viene premuto, tutte le impostazioni del salto vengono invertite come da "SALTO" a "NON SALTO".



- 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.

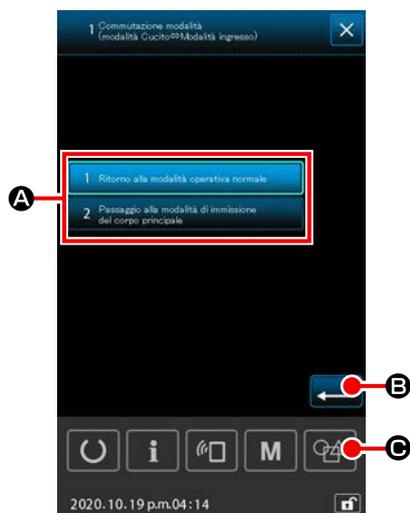
2) Visualizzazione dell'elenco

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 funzionamento comuni condivisi tra le macchine per cucire. Questi dati influiscono comunemente su tutti i modelli di cucitura.

(1) Come modificare i dati di interruttore di memoria



① Visualizzazione dell'elenco degli interruttori di memoria

Premere **M** nella schermata di impostazione per visualizzare la schermata di elenco.

Selezionare **2 Interruttore di memoria** **A** nella schermata di elenco per visualizzare la schermata di selezione del tipo di interruttore di memoria.



Selezionare **1 Visualizzazione intera** **B** per visualizzare la schermata di elenco degli interruttori di memoria.

* Se si seleziona un articolo diverso da **1 Visualizzazione intera** **B**, verranno visualizzati solo gli articoli di interruttore di memoria per ciascun singolo tipo.



② Selezione dell'interruttore di memoria che si desidera editare

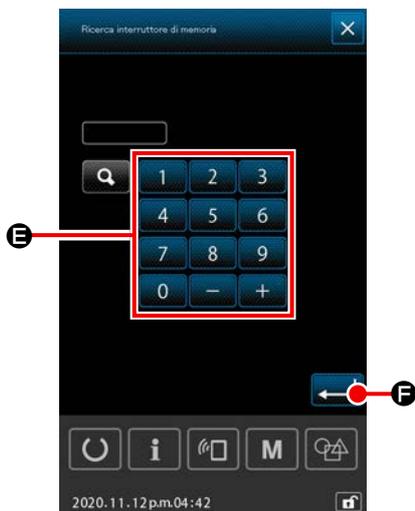
Nella schermata di elenco degli interruttori di memoria, vengono visualizzati il numero, il nome e il valore di impostazione attuale di ciascun articolo.

Selezionare l'articolo che si desidera editare dalla schermata di elenco degli interruttori di memoria.

Premere i pulsanti   **C** di scorrimento su e giù per trovare l'articolo che si desidera editare.

Quando si conosce già il numero di interruttore di memoria dell'articolo che si desidera editare, si consiglia di utilizzare la funzione di recupero dell'interruttore di memoria per trovare facilmente l'articolo target.

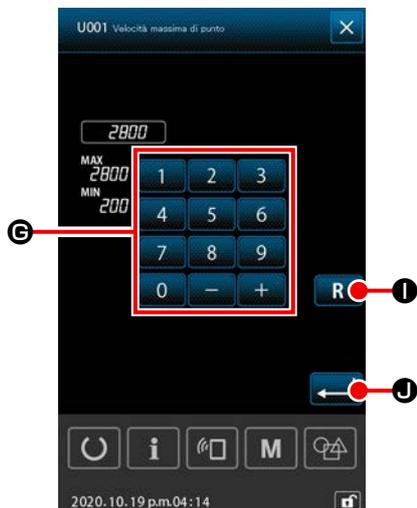
Quando si seleziona l'articolo che si desidera editare dalla schermata di elenco degli interruttori di memoria, viene visualizzata la schermata di editaggio dell'interruttore di memoria.



[Come utilizzare la funzione di recupero dell'interruttore di memoria]

Quando si preme il pulsante **No. ...** **D** di recupero nella schermata di elenco degli interruttori di memoria, la schermata di recupero dell'interruttore di memoria viene visualizzata.

Immettere il numero di interruttore di memoria con i tasti numerici e i pulsanti +/- **E**. Quando si preme il pulsante di recupero, il nome dell'articolo corrispondente al numero di interruttore di memoria immesso viene visualizzato sul lato destro. Se non è presente alcun articolo corrispondente al numero di interruttore di memoria, non verrà visualizzato nulla. Quando si preme  **F**, viene visualizzata la schermata di editaggio per il numero di interruttore di memoria immesso.



③ Editaggio dei dati di interruttore di memoria

Sono disponibili due metodi differenti per editare i dati di interruttore di memoria, cioè l'editaggio dei valori numerici e la selezione degli articoli.

[In caso di editaggio di un valore numerico]

Immettere il valore di impostazione con i tasti numerici e i pulsanti +/- **G**.

Il valore di impostazione può essere modificato all'interno della gamma di immissione visualizzata nella schermata.

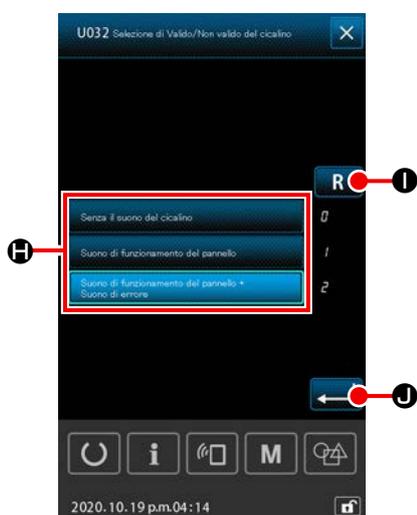
[In caso di selezione di un articolo]

Selezionare un articolo tra due o più articoli di selezione **H**.

Quando si preme **R** **I**, la schermata ritorna allo stato precedente alla modifica.

Quando si tiene premuto il pulsante **R** **I** per un secondo, il valore di impostazione viene riportato al valore iniziale.

Quando si preme il pulsante **J**, i dati editati vengono confermati e si ritorna alla schermata di elenco degli interruttori di memoria.



(2) Interruttore di memoria

No.	Nome	Articolo di selezione	Gamma di impostazioni	Unità e significato	Valore iniziale			
					HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020sw	GS3020RSW
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			
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			

No.	Nome	Articolo di selezione	Gamma di impostazione	Unità e significato	Valore iniziale			
					HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020sw	GS3020RSW
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		
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		

No.	Nome	Articolo di selezione	Gamma di impostazione	Unità e significato	Valore iniziale			
					HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020sw	GS3020RSW
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		
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		

No.	Nome	Articolo di selezione	Gamma di impostazioni	Unità e significato	Valore iniziale			
					HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020sw	GS3020RSW
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		
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 a 2	-		0		
U077	Impostazione del tempismo di trasporto (riferimento alla fine della cucitura)		Da -10 a 30	1		0		

No.	Nome	Articolo di selezione	Gamma di impostazione	Unità e significato	Valore iniziale			
					HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020sw	GS3020RSW
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	
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	

No.	Nome	Articolo di selezione	Gamma di impostazioni	Unità e significato	Valore iniziale			
					HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020sw	GS3020RSW
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	
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	
U138	Abilitazione/disabilitazione del pulsante di cancellazione del modello di cucitura	0: Disabilitazione 1: Abilitazione	Da 0 a 1	-			0	
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	

No.	Nome	Articolo di selezione	Gamma di impostazioni	Unità e significato	Valore iniziale			
					HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020sw	GS3020RSW
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		
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 H	Tipo G	Tipo H	Tipo G
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		
U345	Selezione del metodo di sostituzione della bobina	0: Manuale 1: Automatica	Da 0 a 1	-		0		
U355	Impostazione della lunghezza di avvolgimento del filo	Valore massimo : 200,00 (m) Valore minimo : 0,00 (m)	Da 0,00 a 200,00	0,1		2,00		
U356	Impostazione della lunghezza del margine del filo rimanente	Valore massimo : 3,50 (m) Valore minimo : 0,01 (m)	Da 0,01 a 3,50	0,01		3,50		

No.	Nome	Articolo di selezione	Gamma di impostazione	Unità e significato	Valore iniziale			
					HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020sw	GS3020RSW
U357	Impostazione della forza di sfilacciatura del filo	Valore massimo : 5 Valore minimo : 0	Da 0 a 5	1			0	
U358	Regolazione della lunghezza dell'estremità del filo della bobina	Valore massimo : 255 Valore minimo : 0	Da 0 a 255	1			0	
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	Valore massimo : 300 Valore minimo : 0	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	
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	

No.	Nome	Articolo di selezione	Gamma di impostazione	Unità e significato	Valore iniziale			
					HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020sw	GS3020RSW
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

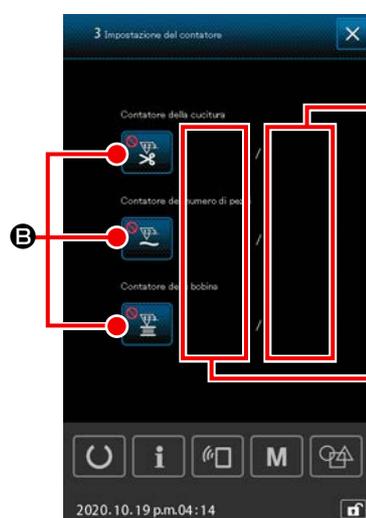


1) Funzionamento di base

① Visualizzare lo schermo di impostazione del contatore

Quando il pulsante COUNTER SETTING

 **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

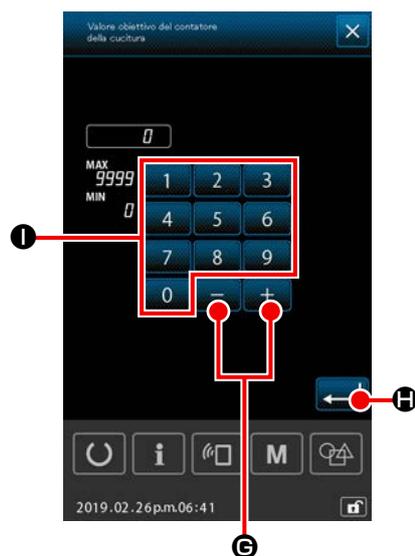
TYPE SELECTION **B** viene premuto,

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.



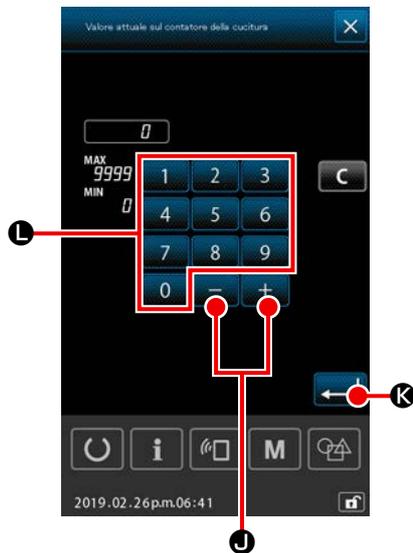
③ Impostazione del valore obiettivo del contatore

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**.

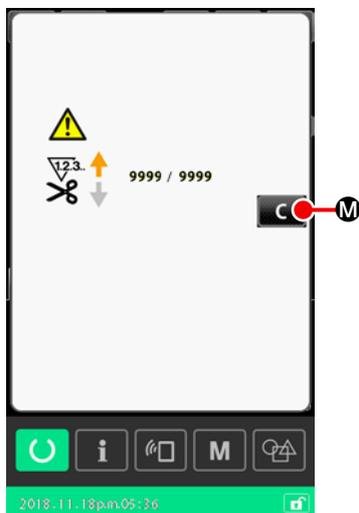
Premere quindi il pulsante ENTER  **H** per confermarlo.



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  a  **L** e il pulsante +/-  **J** per confermarlo. Premere quindi il pulsante ENTER  **K** per confermarlo.



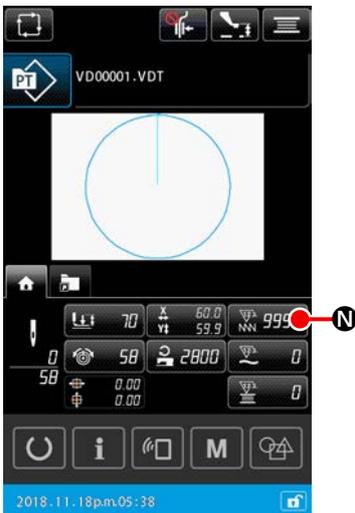
2) Procedura di resettaggio dell'errore "conteggio completo"

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.47.**

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.

Fare riferimento a "["II-2-4-3.\(2\) Scheda di scelta rapida di modello di cucitura"](#) p.43 per la scheda di scelta rapida del modello di cucitura.



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.

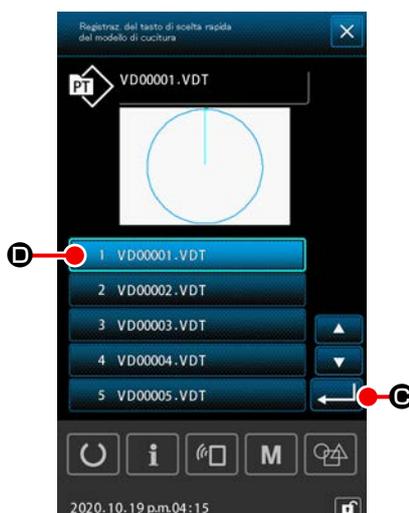
② Selezione del numero di cartella per la registrazione

Selezionare la cartella in cui si desidera registrare il modello di cucitura.a.



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 al tasto di scelta rapida del modello di cucitura dalla schermata di elenco dei modelli di cucitura, quindi premere il pulsante Esegui  per confermare la registrazione.

Se si desidera annullare il modello di cucitura registrato, premere il pulsante Clear  nella schermata di registrazione del tasto di scelta rapida del modello di cucitura.

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

Nome della scheda	Valore predefinito
Scheda Home	ON
Scheda di scelta rapida del modello di cucitura	ON
Regolazione della tensione del filo	ON
Regolazione del rapporto di ingrandimento/riduzione XY	OFF
Regolazione dell'offset del modello di cucitura XY	ON
Scheda di informazioni sulla bobina	OFF
Dispositivo	ON

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

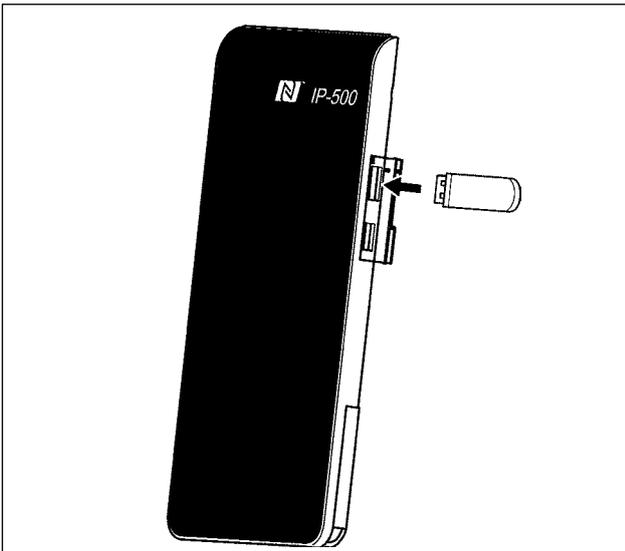
xxxxxx : Caratteri alfanumerici (per gli alfabeti, il caso viene ignorato. Il numero di caratteri alfanumerici che possono essere immessi è non superiore a 16, inclusa l'estensione.)

* 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. PREFERENZE" p.32.**

2-7-3. Comunicazione effettuata usando USB

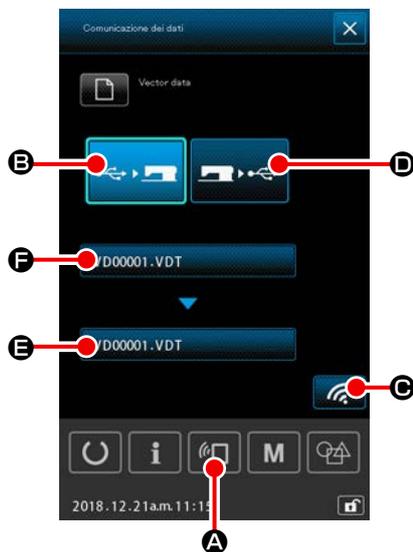


I dati possono essere inviati/ricevuti a/da un personal computer e simili, per mezzo di un cavo del USB.



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.



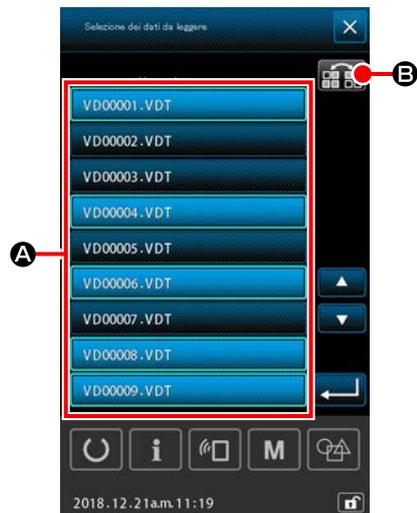
⑥ **Cominciare la comunicazione**

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.

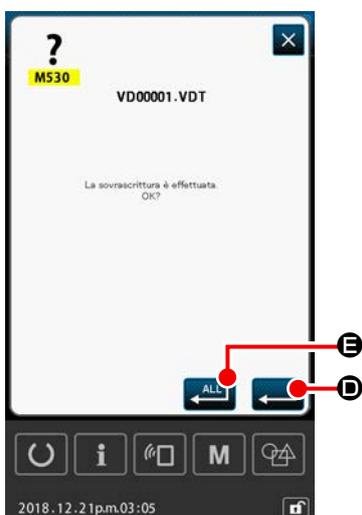
Lo stato di selezione del pulsante può essere visualizzato in negativo con il pulsante INVERSION  **B**.



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.

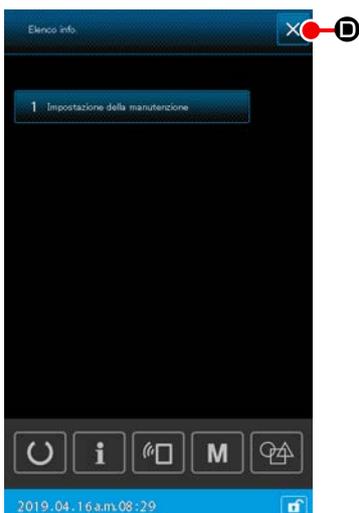


* Nel caso in cui un file venga scritto sul file esistente, la schermata di conferma della sovrascrittura viene visualizzata per ciascun singolo file.

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.

① Visualizzazione della schermata di elenco delle informazioni

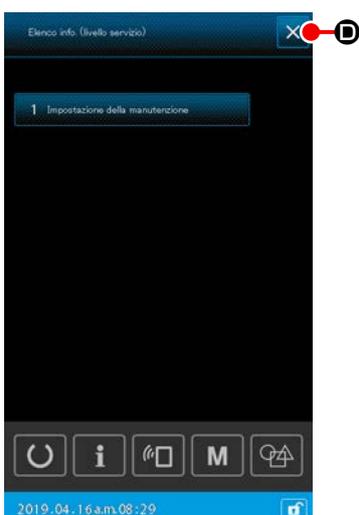
Quando  viene premuto nella schermata di impostazione del modello di cucitura, viene visualizzata la schermata di elenco delle informazioni.

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

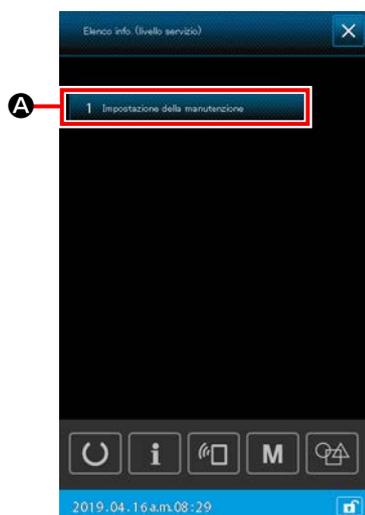
I seguenti articoli vengono visualizzati nella schermata di elenco delle informazioni.

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.

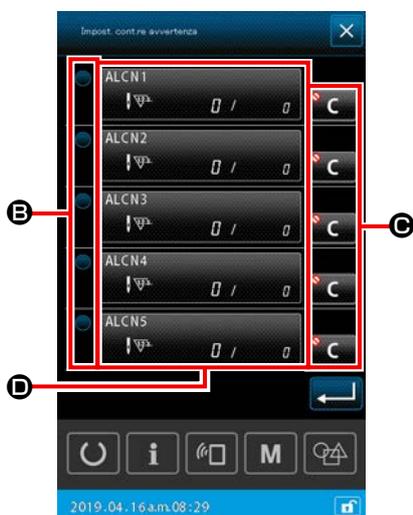
Nel caso della visualizzazione del livello operatore, solo la conferma del contenuto impostato e l'eliminazione del valore attuale sono possibili. L'impostazione non può essere modificata nella visualizzazione del livello operatore.

① Visualizzazione della schermata di elenco delle informazioni (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

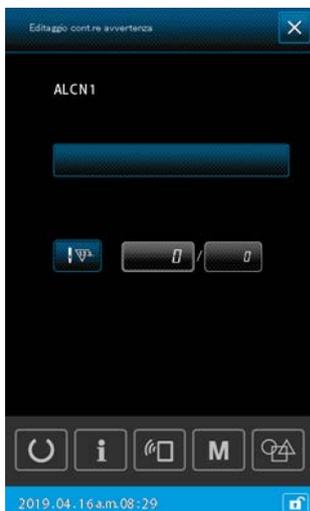
È possibile selezionare l'abilitazione / disabilitazione del contatore di avvertimento con **B**. Ogni volta che **B** viene premuto, lo stato di abilitazione / disabilitazione del contatore di avvertimento viene commutato.

- 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

2-9. Come usare l'AW-3

Il modello di macchina per cucire AMS-221F è dotato della funzione di funzionamento dell'AW per la messa in servizio del dispositivo AW-3 e della funzione di elenco degli articoli di impostazione dell'AW riguardante la sostituzione automatica della bobina.

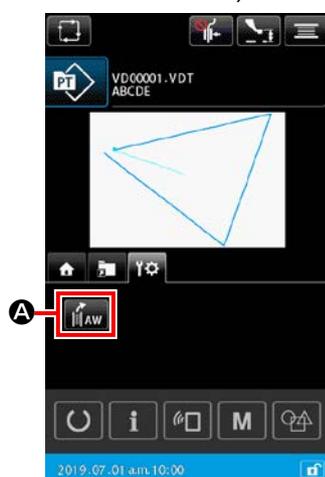
Nel caso di funzionamento indipendente del dispositivo AW-3, aprire la schermata di funzionamento dell'AW. Nel caso di impostazione del dispositivo AW-3, aprire la schermata di elenco degli articoli di impostazione dell'AW.

* Quando si preme  **A** nella schermata di immissione dei dati dopo aver immesso un modello di cucitura, viene visualizzata la schermata di funzionamento dell'AW.

Quando si preme  **B** nella schermata di funzionamento dell'AW successivamente, viene visualizzata la schermata di elenco degli articoli di impostazione dell'AW.

Quando si preme  **C** nella schermata di cucitura, viene visualizzata la schermata di funzionamento dell'AW.

(Non è possibile accedere alla schermata di elenco degli articoli di impostazione dell'AW dalla modalità di cucitura.)



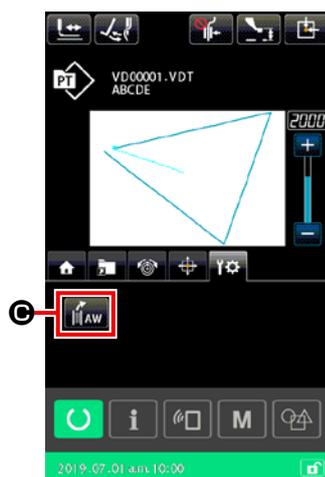
<Schermata di immissione dei dati>



<Schermata di funzionamento dell'AW>



<Schermata di elenco degli articoli di impostazione dell'AW>



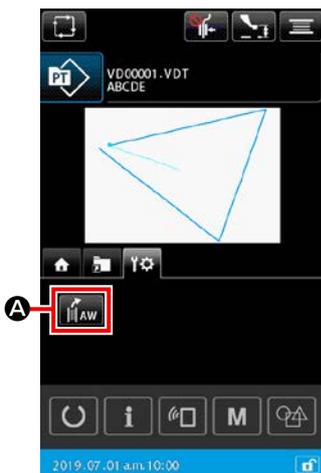
<Schermata di cucitura>



<Schermata di funzionamento dell'AW>

	Bottoni e display	Descrizione
A / C		La Schermata di funzionamento dell'AW viene aperta. Nella Schermata di funzionamento dell'AW, la messa a punto dell'AW come il caricamento/sostituzione delle bobine può essere effettuata.
B		La Schermata di impostazione dell'AW viene aperta. Nella schermata di impostazione dell'AW, l'impostazione dei dati relativa alla sostituzione automatica della bobina come la quantità di avvolgimento del filo della bobina può essere effettuata.

2-9-1. Funzionamento dell'AW



<Schermata di immissione dei dati>



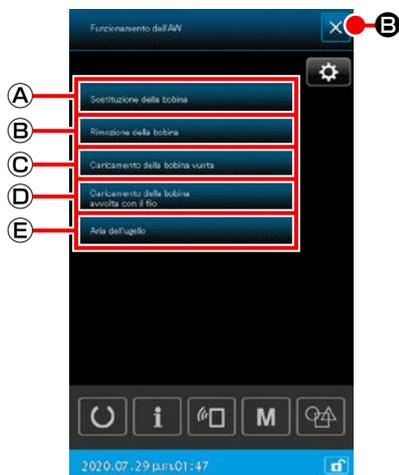
< Schermata di controllo della bobina >



< Schermata di errore dell'AW >

Quando si preme  **A** nella schermata di immissione dei dati, normalmente viene visualizzata la schermata di funzionamento dell'AW. Se nessuna bobina è caricata sulla macchina per cucire, tuttavia, verrà visualizzata la schermata di controllo della bobina; e se si è verificato un errore relativo al dispositivo AW-3, verrà visualizzata la schermata di errore.

In queste schermate, l'errore viene resettato completando il caricamento della bobina. La Schermata di funzionamento dell'AW viene visualizzata dopo il resettaggio dell'errore.



<Schermata di funzionamento dell'AW>

Quando si preme uno dei seguenti bottoni nella Schermata di funzionamento dell'AW, il corrispondente funzionamento indipendente dell'AW può essere effettuato.

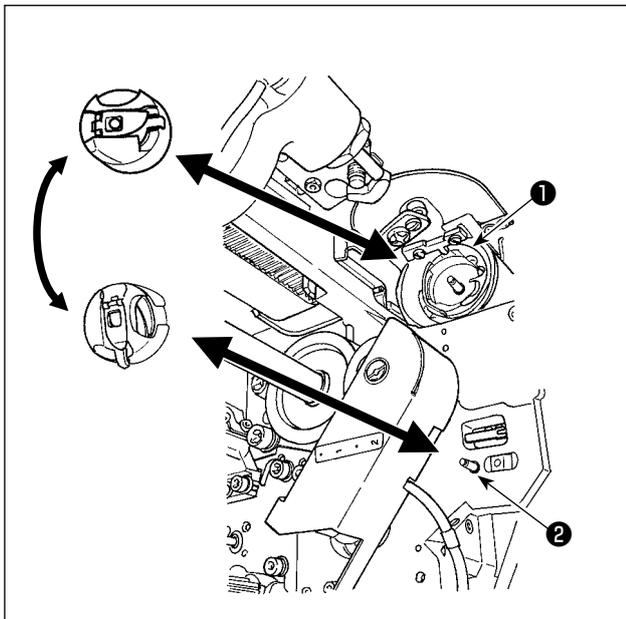
Premere  **B** per chiudere la schermata.

- A** : Sostituzione della bobina
- B** : Rimozione della bobina
- C** : Caricamento della bobina vuota
- D** : Caricamento della bobina avvolta con il filo
- E** : Aria dell'ugello

La spiegazione dettagliata sarà data dalla pagina successiva.



Tenere presente che può verificarsi un errore se la bobina nel crochet 1 viene direttamente sostituita, ecc. a mano senza azionare la schermata di funzionamento dell'AW dopo aver attivato l'alimentazione.



Ⓐ : Bottone di sostituzione della bobina
 Questo bottone è usato per avvolgere la bobina con il filo nuovo in caso di sostituzione del filo, ecc. Quando si preme **Sostituzione della bobina** Ⓐ, la bobina posizionata nel crochet ❶ viene sostituita da un'altra bobina che è presente nella posizione ❷ di attesa della capsula della bobina. Poi, il filo rimanente sulla bobina nel crochet ❶ viene rimosso e il nuovo filo viene avvolto sulla bobina vuota.

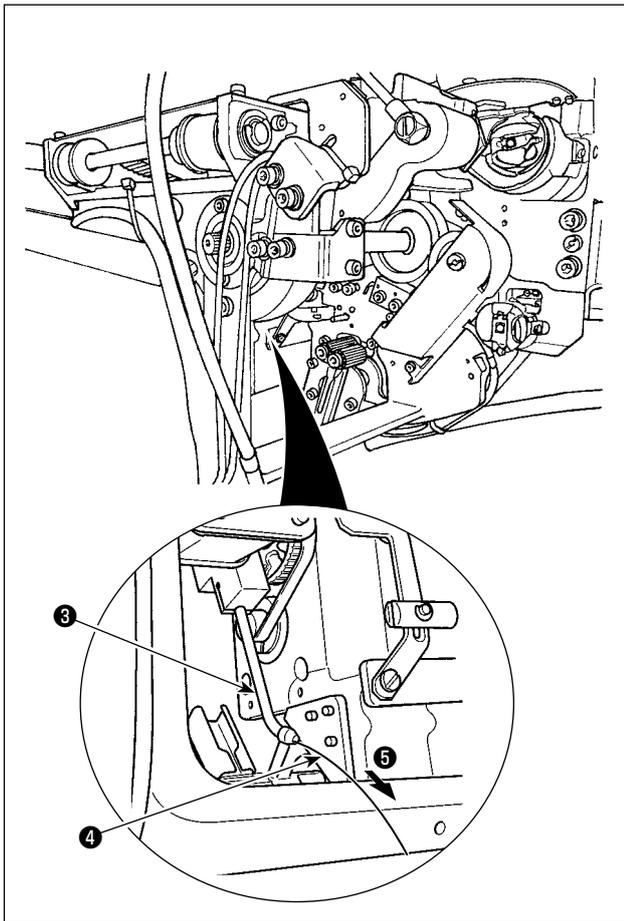
Ⓑ : Bottone di estrazione della bobina
 Questo bottone è usato per estrarre la bobina caricata nel crochet ❶. Estrarre manualmente la bobina che si trova nella posizione ❷ di attesa della capsula della bobina prima di premere **Rimozione della bobina** Ⓑ. Poi, quando si preme **Rimozione della bobina** Ⓑ, la bobina posizionata nel crochet ❶ viene portata nella posizione ❷ di attesa della capsula della bobina.

Ⓒ : Bottone di caricamento della bobina vuota
 Questo bottone è usato per caricare la bobina vuota nel crochet ❶.

Attenzione Assicurarsi di controllare che la bobina da caricare nel crochet ❶ sia vuota prima di premere **Caricamento della bobina vuota** Ⓒ. Se una bobina con il filo avvolto viene caricata nel crochet ❶, possono verificarsi malfunzionamenti quando si avvolge la bobina o quando si rimuove il filo rimanente sulla bobina.

Posizionare la bobina vuota nella posizione ❷ di attesa della capsula della bobina e premere **Caricamento della bobina vuota** Ⓒ.

- Se nessuna bobina è presente nel crochet ❶, la bobina vuota posizionata come descritto sopra viene portata al crochet ❶. Il dispositivo inizia l'avvolgimento della bobina quando **Caricamento della bobina vuota** Ⓒ o **Caricamento della bobina avvolta con il filo** Ⓓ viene premuto dopo aver posizionato la bobina successiva nel crochet ❶.
- Se la bobina è già presente nel crochet ❶, il dispositivo inizierà l'avvolgimento della bobina.



Ⓓ : Bottone di caricamento della bobina con il filo avvolto

Questo bottone è usato per caricare la bobina con il filo avvolto nel crochet ❶ .

Assicurarsi di controllare la bobina da caricare nel crochet ❶ sia avvolta con il filo prima di premere



Caricamento della bobina avvolta con il filo Ⓓ . **Se una bobina vuota viene caricata nel crochet ❶ , possono verificarsi malfunzionamenti durante la cucitura.**

Posizionare la bobina con il filo avvolto nella posizione ❷ di attesa della capsula della bobina.

Premere **Caricamento della bobina avvolta con il filo** Ⓓ .

- Se nessuna bobina è presente nel crochet ❶ , la bobina con il filo avvolto posizionata come descritto sopra viene portata al crochet ❶ . Poi, il dispositivo attende finché la bobina successiva non venga posizionata nella posizione di attesa della capsula della bobina.
- Se la bobina con il filo avvolto è presente nel crochet ❶ , il dispositivo si tiene pronto così com'è.

Ⓔ : Bottone dell'aria dell'ugello

Questo bottone è utilizzato per azionare l'aria ❺ dell'ugello per alimentare il filo ❷ dall'ugello ❸ . Ogni volta che si preme **Aria dell'ugello** Ⓔ , lo stato dell'aria ❺ dell'ugello sarà commutato tra "ON" e "OFF".



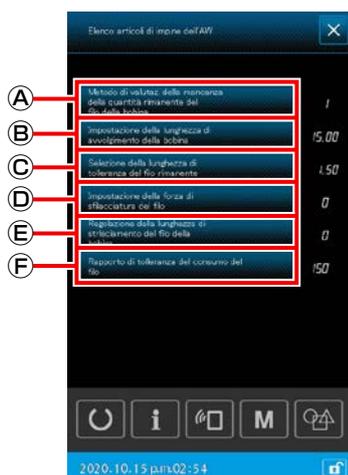
Occorre fare attenzione, poiché il braccio di alimentazione del filo può operare quando si preme **Aria dell'ugello** Ⓔ .

2-9-2. Modalità di immissione del numero di punti dell'AW, modalità di funzionamento dell'AW e impostazione della lunghezza del margine della lunghezza rimanente



<Schermata di immissione dei dati>

Quando si preme  **A** nella schermata di funzionamento dell'AW, viene visualizzata la schermata di elenco degli articoli di impostazione dell'AW.



<Schermata di impostazione dell'AW>

Nella schermata di elenco degli articoli di impostazione dell'AW, è possibile impostare gli articoli di dati elencati di seguito premendo i pulsanti corrispondenti ai rispettivi articoli di dati.

- A** : Metodo di determinazione della mancanza di quantità rimanente di filo della bobina
- B** : Impostazione della lunghezza di avvolgimento del filo
- C** : Impostazione della lunghezza del margine del filo rimanente
- D** : Impostazione della forza di sfilacciatura del filo
- E** : Regolazione della lunghezza dell'estremità del filo della bobina
- F** : Percentuale di margine del consumo del filo

La spiegazione dettagliata sarà data dalla pagina successiva.

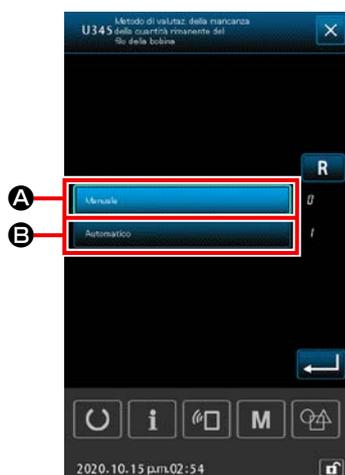
(1) Metodo di determinazione della mancanza di quantità rimanente di filo della bobina

Quando si preme  nella schermata di elenco degli articoli di impostazione AW, "U345 Schermata di metodo di determinazione della mancanza di quantità rimanente di filo della bobina" viene visualizzato.

In questa schermata, il metodo di determinazione della mancanza di quantità rimanente di filo della bobina può essere selezionato tra AUTOMATICO e MANUALE.

L'impostazione iniziale del metodo di determinazione della mancanza di quantità rimanente di filo della bobina può essere impostata con l'interruttore di memoria U345.

Anche il metodo di sostituzione della bobina che è stato modificato con questa funzione di impostazione dell'AW viene salvato nell'interruttore di memoria U345.



<U345 Schermata di metodo di determinazione della mancanza di quantità rimanente di filo della bobina>

A : Automatico

Il numero di punti per determinare la mancanza di filo della bobina viene impostato automaticamente in base al modello di cucitura letto nella macchina per cucire e alla lunghezza di avvolgimento della bobina preimpostata. Inoltre, il numero di punti da cucire prima di cambiare la bobina viene aggiornato automaticamente secondo la maggior lunghezza del filo rimanente al momento della sostituzione della bobina. Nel caso in cui sia selezionato "automatico", il numero di punti aggiornato viene riportato al valore iniziale effettuando una delle seguenti operazioni.

- Nel caso in cui venga letto il modello di cucitura nella schermata di funzionamento dell'AW
- Nel caso in cui la sostituzione della bobina venga effettuata nella schermata di funzionamento dell'AW
- Nel caso in cui la bobina venga estratta nella schermata di funzionamento dell'AW
- Nel caso in cui la lunghezza di avvolgimento del filo della bobina venga cambiata nella schermata di impostazione dell'AW
- Nel caso in cui venga modificata la modalità di immissione del numero di punti dell'AW da "manuale" ad "automatico"



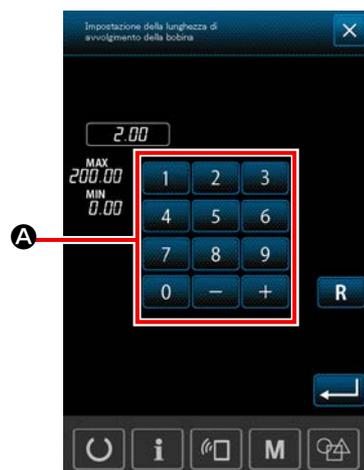
1. Se l'impostazione della maggior lunghezza del filo rimanente non corrisponde alle condizioni di cucitura, il filo della bobina può esaurirsi durante la cucitura.
2. Se la maggior lunghezza del filo rimanente è impostata su un valore piccolo, il filo della bobina può esaurirsi a causa di cambiamenti nel consumo del filo della bobina. È pertanto necessario verificare la lunghezza reale del filo rimanente prima di modificare il valore di impostazione.
3. Se la maggior lunghezza del filo rimanente è di 3,5 m, qualche tempo di attesa può verificarsi a seconda delle condizioni di cucitura quali il titolo di filo, la lunghezza di avvolgimento del filo della bobina e il modello di cucitura. In tal caso, verificare la lunghezza reale del filo rimanente e impostare la lunghezza del filo rimanente nuovamente.
4. Se la tensione del filo della bobina delle due bobine differisce, anche la lunghezza del filo rimanente differisce. È pertanto necessario regolare in modo che le tensioni del filo della bobina delle due bobine siano uguali.
5. L'aggiornamento automatico del numero preimpostato di punti viene effettuato a partire dalla quarta sostituzione automatica della bobina.
6. In modalità di cucitura di prova, il numero preimpostato di punti non viene aggiornato automaticamente. Inoltre, si precisa che il numero preimpostato di punti viene inizializzato dopo il completamento della cucitura di prova.

B : Manuale

Sostituire la bobina con una nuova bobina completamente avvolta con filo quando viene raggiunto il numero di punti preimpostato per determinare la mancanza di filo della bobina.

Quando è stato selezionato "MANUALE", usare il contatore del filo della bobina visualizzato nella schermata di impostazione del contatore per valutare il numero di punti per determinare la mancanza di filo della bobina.

(2) Impostazione della lunghezza di avvolgimento del filo



<Schermata di impostazione della lunghezza di avvolgimento del filo della bobina>

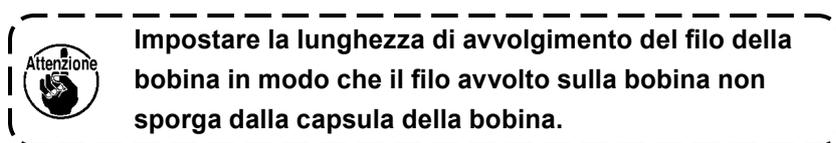
Quando si preme **B** nella schermata di elenco degli articoli di impostazione dell'AW, viene visualizzata la schermata di impostazione della lunghezza di avvolgimento del filo

A : Tastierino numerico

La lunghezza di avvolgimento del filo della bobina può essere immessa con il tastierino numerico.

Lunghezza di avvolgimento del filo della bobina : 2 m min.

: 200 m max.



Fare riferimento alla tabella qui sotto per una guida sulla lunghezza di avvolgimento del filo della bobina.

# 5	TEX 150	TKT 18	13 m
# 8	TEX 90	TKT 30	27 m
# 20	TEX 60	TKT 40	34 m
# 30	TEX 50	TKT 60	56 m

Il valore iniziale della lunghezza di avvolgimento del filo può essere impostato con l'interruttore di memoria U355.

Se si desidera salvare la lunghezza di avvolgimento del filo imposta con questa funzione di impostazione dell'AW, l'operazione di salvataggio da eseguire differirà in base alla destinazione nella quale la si desidera salvare.

< In caso di salvataggio dell'impostazione sul corpo principale >

Nel caso in cui il tipo di modello di cucitura sia la cucitura individuale:

Da salvare per ciascun dato di modello di cucitura

Nel caso in cui il tipo di modello di cucitura sia la cucitura del ciclo:

Da salvare per ciascun dato di ciclo

< In caso di salvataggio dell'impostazione su un supporto >

Nel caso in cui il tipo di modello di cucitura sia la cucitura individuale:

Non viene salvata.

Nel caso in cui il tipo di modello di cucitura sia la cucitura del ciclo:

Non viene salvata.

(3) Impostazione della lunghezza del margine del filo rimanente



< Schermata di impostazione della lunghezza del margine del filo rimanente >

Quando si preme  nella schermata di elenco degli articoli di impostazione dell'AW, viene visualizzata la schermata di lunghezza del margine del filo rimanente.

La lunghezza del margine del filo rimanente è progettata per essere utilizzata quando il metodo di sostituzione della bobina è impostato su "Automatico".

Nella schermata di impostazione sopra menzionata, la lunghezza del margine del filo rimanente può essere impostata nell'intervallo da 0,01 a 3,50.

Il valore iniziale della lunghezza del margine del filo rimanente può essere impostato con l'interruttore di memoria U356.

Se si desidera salvare la lunghezza di avvolgimento del filo impostata con questa funzione di impostazione dell'AW, l'operazione di salvataggio da eseguire differirà in base alla destinazione nella quale la si desidera salvare.

< In caso di salvataggio dell'impostazione sul corpo principale >

Nel caso in cui il tipo di modello di cucitura sia la cucitura individuale:

Da salvare per ciascun dato di modello di cucitura

Nel caso in cui il tipo di modello di cucitura sia la cucitura del ciclo:

Da salvare per ciascun dato di ciclo

< In caso di salvataggio dell'impostazione su un supporto >

Nel caso in cui il tipo di modello di cucitura sia la cucitura individuale:

Non viene salvata.

Nel caso in cui il tipo di modello di cucitura sia la cucitura del ciclo:

Non viene salvata.

Il valore iniziale della lunghezza del margine del filo rimanente può essere impostato con l'interruttore di memoria U356.

Il contenuto che è stato modificato utilizzando questa funzione di impostazione dell'AW deve essere salvato per ciascun dato di modello di cucitura nel caso della cucitura individuale, o per ciascun dato di ciclo nel caso della cucitura del ciclo.

(4) Impostazione della forza di dipanatura del filo



<Schermata di impostazione della forza di dipanatura del filo>

Quando si preme  nella schermata di elenco degli articoli di impostazione dell'AW, viene visualizzata la schermata di impostazione della forza di sfilacciatura del filo. Il valore iniziale della forza di sfilacciatura del filo può essere impostato con l'interruttore di memoria U357.

Se si desidera salvare la forza di sfilacciatura del filo impostata con questa funzione di impostazione dell'AW, l'operazione di salvataggio da eseguire differirà in base alla destinazione nella quale la si desidera salvare.

< In caso di salvataggio dell'impostazione sul corpo principale >

Nel caso in cui il tipo di modello di cucitura sia la cucitura individuale:

Da salvare per ciascun dato di modello di cucitura

Nel caso in cui il tipo di modello di cucitura sia la cucitura del ciclo:

Da salvare per ciascun dato di ciclo

< In caso di salvataggio dell'impostazione su un supporto >

Nel caso in cui il tipo di modello di cucitura sia la cucitura individuale:

Non viene salvata.

Nel caso in cui il tipo di modello di cucitura sia la cucitura del ciclo:

Non viene salvata.

La forza di dipanatura del filo può essere impostata su cinque diversi stadi da 1 a 5 nella schermata di impostazione della forza di dipanatura del filo. Se "0" viene immesso per la forza di dipanatura del filo, la dipanatura del filo non viene effettuata.

Il filo incollato (come il filo rivestito) che è indurito con resina non può essere avvolto uniformemente attorno alla bobina. In tal caso, abilitare la funzione di sfilacciatura del filo per sfilacciare l'estremità del filo.

Per l'operazione di sfilacciatura del filo, il valore di impostazione di riferimento della forza di sfilacciatura è "1". L'operazione di sfilacciatura del filo viene eseguita ripetutamente in base al valore di impostazione. Maggiore è il valore di impostazione, più volte viene ripetuta l'operazione di sfilacciatura del filo.



- 1. Poiché è necessario molto tempo per eseguire l'operazione di sfilacciatura del filo, il valore di impostazione deve essere ridotto al minimo purché il filo possa essere avvolto sulla bobina. Se questo valore di impostazione è elevato, l'avvolgimento della bobina richiederà molto tempo, e ciò disabilita la cucitura fino al completamento della sostituzione della bobina.**
- 2. Non utilizzare l'operazione di sfilacciatura del filo in nessun caso diverso dall'uso di filo incollato (filo rivestito). Se questa operazione è abilitata quando si utilizza qualsiasi altro filo, il filo diventa lanuginoso e si impiglia nella bobina. In tal caso, il filo rimanente sulla bobina potrebbe non essere rimosso completamente.**

(5) Regolazione della lunghezza dell'estremità del filo della bobina



<Schermata di regolazione della lunghezza dell'estremità del filo della bobina>

Quando si preme  nella schermata di elenco degli articoli di impostazione dell'AW, viene visualizzata la schermata di regolazione della lunghezza dell'estremità del filo della bobina.

* **Questa funzione, tuttavia, non funziona con questa macchina.**

(6) Percentuale di margine del consumo del filo



<Schermata di impostazione della percentuale di margine del consumo del filo>

L'AW-3 è in grado di cambiare automaticamente la bobina. Tuttavia, il tempismo di sostituzione della bobina può essere impostato con il "numero di punti (manuale)" o la "lunghezza del filo (automatico)" utilizzando U345 "Selezione del metodo di sostituzione della bobina".

Nel caso in cui il metodo di sostituzione della bobina è impostato su "lunghezza del filo (automatico)", la lunghezza del filo da consumare verrà calcolata automaticamente in base ai dati di modello di cucitura. In questo caso, la "percentuale di margine del consumo del filo" può essere impostata come il valore di correzione per gli errori che possono essere causati, durante il calcolo automatico, dallo "spessore del materiale" e dalla "tensione del filo".

Quando si preme  nella schermata di elenco degli articoli di impostazione dell'AW, viene visualizzata la schermata di percentuale di margine del consumo del filo.

A :Tastierino numerico

La percentuale di margine del consumo del filo della bobina può essere immessa usando il tastierino numerico.

Percentuale di margine del consumo del filo della bobina: Minima 100% Massima 200%

Il valore iniziale della percentuale di margine del consumo del filo può essere impostato con l'interruttore di memoria U354. Se si desidera salvare la percentuale di margine del consumo del filo impostata con questa funzione di impostazione dell'AW, l'operazione di salvataggio da eseguire differirà in base alla destinazione nella quale la si desidera salvare.

< In caso di salvataggio dell'impostazione sul corpo principale >

Nel caso in cui il tipo di modello di cucitura sia la cucitura individuale:

Da salvare per ciascun dato di modello di cucitura

Nel caso in cui il tipo di modello di cucitura sia la cucitura del ciclo:

Da salvare per ciascun dato di ciclo

< In caso di salvataggio dell'impostazione su un supporto >

Nel caso in cui il tipo di modello di cucitura sia la cucitura individuale : Non viene salvata.

Nel caso in cui il tipo di modello di cucitura sia la cucitura del ciclo : Non viene salvata.

(7) Impostazione del numero di punti da cucire prima di sostituire la bobina



<Schermata di elenco>



<Schermata di impostazione del contatore>



Il numero di punti da cucire prima di sostituire la bobina deve essere impostato solo in modalità manuale. In modalità automatica, il numero di punti preimpostato viene aggiornato automaticamente.

Il numero di punti da cucire prima di sostituire la bobina viene impostato nella schermata di impostazione del contatore. Il contatore del filo della bobina indica il numero di punti da cucire prima di sostituire la bobina.

Premere **M**. Premere quindi **3 Impostazione del contatore** **A** incluso nell'elenco visualizzato nella schermata per visualizzare la schermata di impostazione del contatore.

B : Pulsante di selezione del tipo di contatore

Quando si preme questo pulsante, viene visualizzata la schermata di selezione del tipo di contatore. In questa schermata, il metodo del contatore può essere selezionato dal contatore a incremento /contatore a decremento. Non selezionare "Disabilita".

C : Pulsante di valore attuale del contatore del filo della bobina

Quando si preme questo pulsante, viene visualizzata la schermata di valore attuale del contatore del filo della bobina per consentire all'operatore di impostare e cancellare il valore attuale sul contatore. L'unità del valore di impostazione del contatore è "x10" punti.

D : Pulsante di valore obiettivo del contatore del filo della bobina

Quando si preme questo pulsante, viene visualizzata la schermata di valore obiettivo del contatore del filo della bobina per consentire all'operatore di impostare e cancellare il valore di impostazione sul contatore. L'unità del valore di impostazione del contatore è "x10" punti.

Numero di punti : 10 punti min. (Visualizzazione: 1)

99990 punti max. (Visualizzazione: 9999)



1. In modalità automatica, il valore di impostazione del contatore viene aggiornato automaticamente. Perciò, non cambiarlo.

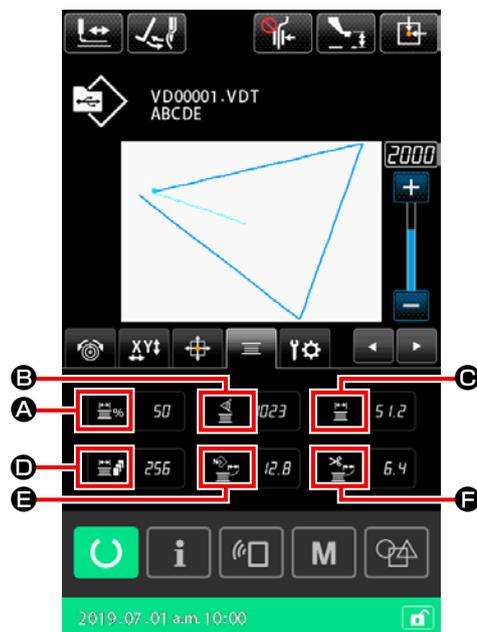
2. La lunghezza del filo rimanente è di 8 m al massimo.

Tenere presente che può verificarsi l'errore di rimozione del filo rimanente se la lunghezza del filo da rimuovere supera i 8 m. Si raccomanda di impostare il numero di punti da cucire prima della sostituzione della bobina in modo che la lunghezza del filo rimanente sia non superiore a 8 m.

2-10. Scheda di informazioni sulla bobina

Quando la macchina per cucire viene utilizzata con "K200 Opzione del dispositivo AW" dell'interruttore di memoria (livello 2) impostato su "Abilita" e "U345 Metodo di sostituzione della bobina" impostato su "Automatico", è possibile visualizzare le informazioni dettagliate sulla bobina utilizzando la scheda

 di informazioni sulla bobina impostando la scheda di informazioni sulla bobina della multifunzione su "ON".

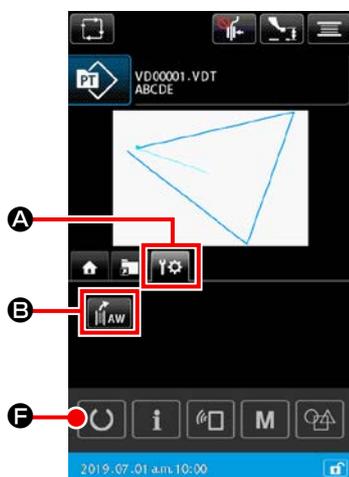


	Simbolo	Nome dell'informazione	Descrizione
A		Visualizzazione della quantità rimanente di filo sulla bobina in %	Visualizza la quantità rimanente di filo della bobina sulla bobina in percentuale.
B		Valore attuale	Visualizza il valore attuale del sensore (già aggiunto il valore di correzione)
C		Quantità rimanente di filo sulla bobina nel crochet	Visualizza la quantità rimanente di filo sulla bobina nel crochet.
D		Numero di volte della cucitura che può essere eseguito con la quantità attuale di filo rimanente	Visualizza il numero di volte della cucitura che può essere eseguito con la quantità attuale di filo rimanente.
E		Quantità di filo consumata per cucire l'attuale modello di cucitura	Visualizza la quantità di filo consumata per cucire l'intero modello di cucitura, che viene calcolata in base ai dati vettoriali.
F		Quantità di filo consumata per cucire l'elemento attuale	Visualizza la quantità di filo consumata per cucire l'elemento attuale, che viene calcolata in base ai dati vettoriali.

2-11. Esempio di funzionamento

Questa clausola fornisce un esempio di come azionare realmente il dispositivo.

2-11-1. Nel caso in cui entrambe le due bobine siano state estratte dal dispositivo o entrambe le due bobine siano vuote



<Schermata di immissione dei dati>

- 1) Accendere il dispositivo.
- 2) Aprire la scheda  **A** di dispositivo. Premere il pulsante  **B** di funzionamento dell'AW.

Attendere il completamento dell'operazione di inizializzazione del dispositivo AW.



< Schermata di controllo della bobina >



< Schermata di errore dell'AW >

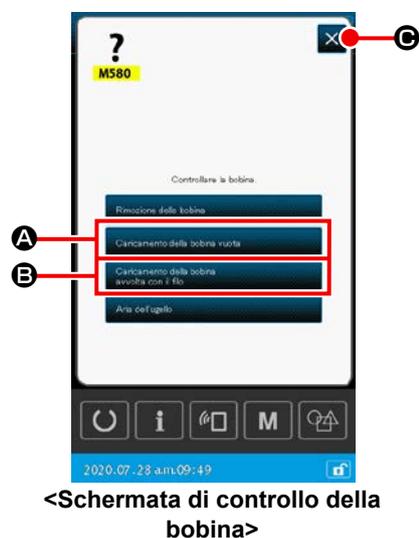
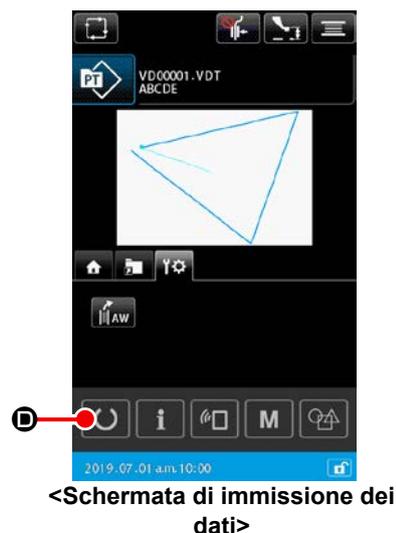
Se si desidera modificare l'impostazione, premere  **C** nella schermata di controllo della bobina per ritornare alla schermata di funzionamento dell'AW.

Premere  **D** nella schermata di funzionamento dell'AW per visualizzare la schermata di elenco degli articoli di impostazione dell'AW.

(Fare riferimento a **"II-2-9-2. Modalità di immissione del numero di punti dell'AW, modalità di funzionamento dell'AW e impostazione della lunghezza del margine della lunghezza rimanente"** p.108 per i rispettivi articoli di impostazione.)

- 3) Posizionare la prima bobina nella sezione di posizionamento della bobina. Premere quindi  **E**. La bobina viene messa nel dispositivo. (Fare riferimento a **"I-4-5-2. Come posizionare la bobina"** p.21 per la procedura di posizionamento della bobina.)
- 4) Successivamente, posizionare la seconda bobina nella sezione di posizionamento della bobina.
- 5) Analogamente al passaggio 3), premere  **E**.
- 6) A questo punto, il dispositivo inizia l'avvolgimento della bobina. Attendere un attimo finché il dispositivo non completi l'avvolgimento della bobina. Premere  **F** per visualizzare la schermata di cucitura. Una volta che è visualizzata la schermata di cucitura, la cucitura può essere avviata.

2-11-2. Nel caso in cui entrambe le due bobine siano state estratte dal dispositivo o una (o entrambe) delle due bobine sia avvolta con il filo



In questo caso, i passaggi della procedura da adottare fino al passaggio 2) sono uguali a quelli del caso (1).

Dal passaggio 3), adottare i seguenti passaggi della procedura.

- 3) Posizionare la prima bobina nella sezione di posizionamento della bobina. (Fare riferimento a **"I-4-5-2. Come posizionare la bobina"** p.21 per la procedura di posizionamento della bobina.)

Nel caso in cui la bobina appena inserita nella sezione di posizionamento della bobina del dispositivo AW-3 sia:

- * una bobina vuota, premere **Caricamento della bobina vuota** **A** nella schermata di controllo della bobina.
- * la bobina che è già stata avvolta con il filo, premere **Caricamento della bobina avvolta con il filo** **B** nella schermata di controllo della bobina.

La bobina viene posizionata nel crochet.

- 4) Successivamente, posizionare la seconda bobina nella sezione di posizionamento della bobina.
- 5) Come 3) sopra descritto, se la bobina che è stata inserita nella sezione di posizionamento della bobina del dispositivo AW-3 è: Nel caso in cui la bobina appena inserita nella sezione di posizionamento della bobina del dispositivo AW-3 sia:

- * una bobina vuota, premere **Caricamento della bobina vuota** **A** nella schermata di controllo della bobina.
- * la bobina che è già stata avvolta con il filo, premere **Caricamento della bobina avvolta con il filo** **B** nella schermata di controllo della bobina.

La bobina viene posizionata nel crochet.

- 6) Premere **X** **E** nella schermata di funzionamento dell'AW per ritornare alla schermata di immissione dei dati.

Premere **↻** **D** per visualizzare la schermata di cucitura.

Una volta che è visualizzata la schermata di cucitura, la cucitura può essere avviata.

Se una delle bobine è vuota, il dispositivo avvolge il filo sulla bobina. Dopo che il dispositivo completa l'avvolgimento della bobina, esso entra in stato di attesa per attendere la sostituzione della bobina.

Prestare particolare attenzione quando si usa una bobina che è stata già avvolta con il filo, poiché il numero di punti preimpostato può non essere cucito nella sua interezza (cioè, il filo della bobina può esaurirsi durante la cucitura) se la quantità di filo avvolto sulla bobina non è sufficiente.

Si raccomanda di evitare l'uso della bobina il cui filo è già consumato a metà o della bobina avvolta con una quantità sconosciuta di filo (o di impiegare tale bobina dopo aver rimosso il filo avvolto su di essa manualmente fino a svuotarla) al fine di prevenire completamente il problema di cui sopra. Se è necessario utilizzare la bobina il cui filo è già consumato a metà, occorre impostare il numero di punti su un valore minore. La quantità di filo da rimuovere dalla bobina è grande inizialmente, ma diventerà sempre più adeguata se "automatico" è selezionato.

2-11-3. In altri casi



<Schermata di funzionamento dell'AW>

(Nel caso in cui una o due bobine siano caricate nel dispositivo (compreso il crochet) tranne il caso (2).)

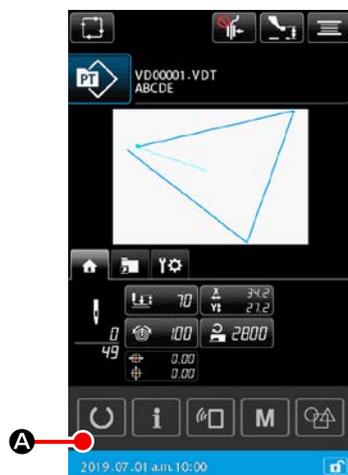
- 1) Accendere il dispositivo.
- 2) Se la bobina è caricata nella sezione di posizionamento della bobina, estrarla.
- 3) Se qualsiasi altra bobina rimane ancora nel dispositivo (o nel crochet), premere **Rimozione della bobina** **A** per trasportare la bobina nella sezione di posizionamento della bobina e quindi per estrarla.

Eseguire quindi la procedura di operazione (1) o (2).

Se la bobina è posizionata nel crochet, assicurarsi di portare la bobina alla sezione di posizionamento della bobina con **Rimozione della bobina **A** e di rimuovere la bobina. Se si tenta di rimuovere la bobina direttamente dal crochet, la macchina per cucire potrebbe funzionare nello stato in cui la bobina non è posizionata nel crochet.**



2-11-4. Nel caso in cui il dispositivo rimanga allo stato finale della cucitura precedente



<Schermata di immissione dei dati>

(Nel caso in cui la cucitura precedente sia stata normalmente terminata, e una bobina sia posizionata nel crochet e l'altra bobina sia posizionata nella sezione di posizionamento della bobina)

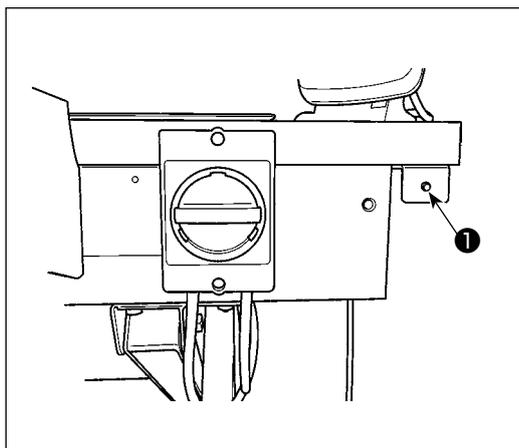
- 1) Accendere il dispositivo.
- 2) Premere **Power** **A** per visualizzare la schermata di cucitura.

Una volta che è visualizzata la schermata di cucitura, la cucitura può essere avviata.

In altre parole, l'operazione richiesta nello stato di cui sopra è solo accendere il dispositivo. Si precisa che il numero di punti è impostato sul valore che è operante al termine della cucitura precedente. Perciò, la cucitura può essere avviata come la prosecuzione della cucitura precedente.

2-12. Disattivazione dell'alimentazione

Non spegnere il dispositivo nei seguenti casi a meno che non ci sia una situazione di emergenza.



Movimento del dispositivo:

- ① Mentre il dispositivo è impegnato nella rimozione del filo rimanente sulla bobina
- ② Mentre il dispositivo è impegnato nell'avvolgimento della bobina, nell'infilatura o nel taglio del filo

Se l'alimentazione viene disattivata mentre il dispositivo sta eseguendo una delle procedure di cui sopra, la capsula della bobina si sposterà mentre il filo è ancora collegato con la bobina, causando problemi come meccanismi aggrovigliati con il filo.

Nel caso del suddetto ① o ②, la spia ❶ di funzionamento del dispositivo è accesa. Non spegnere il dispositivo mentre la spia ❶ di funzionamento del dispositivo è accesa.

2-13. Visualizzazione dell'errore e procedura di gestione dell'errore

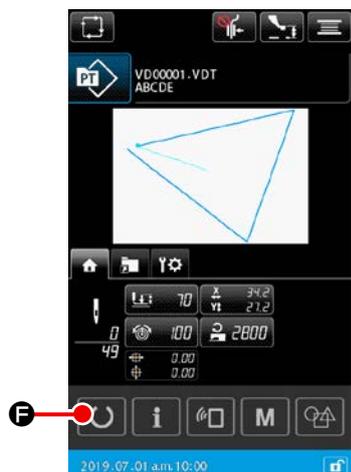
Se si verifica uno dei seguenti errori quando il dispositivo è in funzione, l'errore corrispondente viene visualizzato sulla pannello operativo. Gestire gli errori in base alla tabella sotto riportata. Gli errori che non sono inclusi nella tabella sottostante devono essere gestiti dopo aver spento il dispositivo una volta. Fare riferimento anche a **"II-3. LISTA DEI CODICI DI ERRORE" p.123**.

Visualizzazione dell'errore	Descrizione	Procedura di gestione dell'errore
E074	Il filo rimanente sulla bobina finora utilizzata non può essere rimosso dopo la sostituzione della bobina.	<ol style="list-style-type: none">① Estrarre la bobina relativa dalla sezione di posizionamento della bobina. Se il filo rimanente è presente sulla bobina, rimuoverlo manualmente.② Caricare nuovamente la bobina nella sezione di posizionamento della bobina. Premere  visualizzato nella schermata di errore. Il dispositivo prende la bobina e inizia l'avvolgimento della bobina.③ Quando l'avvolgimento della bobina viene completato, la schermata di errore viene chiusa.

Visualizzazione dell'errore	Descrizione	Procedura di gestione dell'errore
E075	Quando si avvolge la bobina, il dispositivo non è riuscito ad aggrovigliare il filo nel crochet.	<ol style="list-style-type: none"> ① Estrarre la bobina relativa dalla sezione di posizionamento della bobina. Se il filo rimanente è presente sulla bobina, rimuoverlo manualmente. ② Assicurarsi che il filo appaia correttamente dall'ugello. ③ Caricare nuovamente la bobina nella sezione di posizionamento della bobina. Premere  visualizzato nella schermata di errore. Il dispositivo prende la bobina e inizia l'avvolgimento della bobina. ④ Quando l'avvolgimento della bobina viene completato, la schermata di errore viene chiusa.
E076	Si è verificato un errore durante l'avvolgimento della bobina.	<ol style="list-style-type: none"> ① Estrarre la bobina relativa dalla sezione di posizionamento della bobina. Se il filo è collegato con la bobina, tagliare il filo. Se il filo rimanente è presente sulla bobina, rimuoverlo manualmente. ② Assicurarsi che il filo appaia correttamente dall'ugello. ③ Caricare nuovamente la bobina nella sezione di posizionamento della bobina. Premere  visualizzato nella schermata di errore. Il dispositivo prende la bobina e inizia l'avvolgimento della bobina. ④ Quando l'avvolgimento della bobina viene completato, la schermata di errore viene chiusa.
E077	Dopo l'avvolgimento della bobina, si è verificato un errore durante l'infilatura della molla di regolazione della tensione della capsula della bobina o durante il taglio del filo dopo l'infilatura della molla.	Uguale a E076.

2-14. Rilevamento degli errori correlati all'AW

2-14-1. Rilevamento degli errori nelle condizioni normali



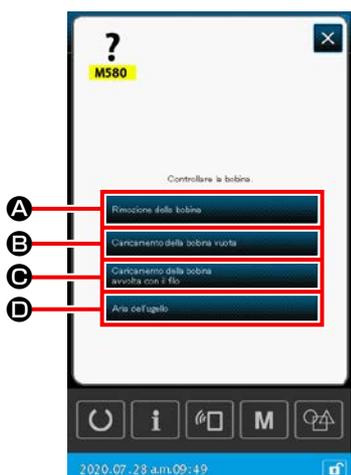
<Schermata di immissione dei dati>

Se  **F** viene premuto o se si tenta di usare qualsiasi funzione del dispositivo AW nello stato in cui mancano le bobine nell'AW (nello stato in cui non siano caricate due bobine) o nello stato in cui sia stato rilevato un errore nella schermata di immissione dei dati, viene visualizzata la schermata di errore dell'AW.

Se mancano le bobine nel dispositivo AW, viene visualizzata la schermata di controllo della bobina. Nella schermata di controllo della bobina, effettuare l'operazione di caricamento della bobina per caricare due bobine nel dispositivo AW per resettare l'errore. Dopo che l'errore è resettato, la visualizzazione del pannello ritorna alla schermata normale.

I seguenti interruttori possono essere azionati nella schermata di controllo della bobina. Fare riferimento a "[II-2-9-1. Funzionamento dell'AW](#)" p.105 per le funzioni dettagliate.

Il bottone da visualizzare varia a seconda della condizione della bobina.



<Schermata di controllo della bobina>

- A** : Bottone di estrazione della bobina
- B** : Bottone di caricamento della bobina vuota
- C** : Bottone di caricamento della bobina con il filo avvolto
- D** : Bottone dell'aria dell'ugello



<Schermata di errore dell'AW>

Nel caso in cui sia stato rilevato "E074 Errore di rimozione del filo rimanente", "E075 Errore di mancato aggrovigliamento del filo", "E076 Errore di avvolgimento della bobina" o "E077 Errore di infilatura o taglio del filo", viene visualizzata la schermata di errore dell'AW.

In questa schermata, l'errore viene resettato caricando la bobina vuota o la bobina con il filo avvolto nel dispositivo AW. La voce da azionare varia a seconda del numero di errore.

Quando si preme  **E**, viene visualizzata la schermata di impostazione dell'AW. In questa schermata, le impostazioni dell'AW possono essere modificate.

2-14-2. Rilevamento degli errori durante la cucitura



<Schermata di errore dell'AW>

Nel caso in cui un errore relativo al dispositivo AW venga rilevato durante la cucitura, la schermata di errore dell'AW viene visualizzata dopo che la macchina per cucire ha finito la cucitura e si è arrestata.

La procedura di resettaggio dell'errore è la stessa di quella per l'errore rilevato nello stato normale.

Fare riferimento a "[II-2-14-1. Rilevamento degli errori nelle condizioni normali](#)" p.121 per le funzioni dettagliate.

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.	
E074	Errore di rimozione del filo rimanente Dopo il completamento della sostituzione della bobina, non è stato possibile rimuovere il filo rimanente sulla bobina utilizzata.	Errore di rimozione del filo rimanente	Consultare "II-2-13. Visualizzazione dell'errore e procedura di gestione dell'errore" p.119.	Schermata di controllo della bobina
E075	Anomalia dell'intrecciatura del filo Non è possibile avvolgere il filo attorno alla bobina quando si avvolge la bobina.	Anomalia dell'intrecciatura del filo	Consultare "II-2-13. Visualizzazione dell'errore e procedura di gestione dell'errore" p.119.	Schermata di controllo della bobina

Codice di errore	Descrizione dell' errore	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
E076	Anomalia dell'avvolgimento della bobina Si è verificata un'anomalia durante l'avvolgimento della bobina.	Anomalia dell'avvolgimento della bobina	Consultare "II-2-13. Visualizzazione dell'errore e procedura di gestione dell'errore" p.119.	Schermata di controllo della bobina
E077	Anomalia dell'infilatura/taglio del filo Dopo il completamento dell'avvolgimento della bobina, si è verificata un'anomalia durante l'infilatura della molla di regolazione della tensione della capsula della bobina o durante il taglio del filo dopo l'infilatura della molla di regolazione della tensione.	Anomalia dell'infilatura/taglio del filo	Consultare "II-2-13. Visualizzazione dell'errore e procedura di gestione dell'errore" p.119.	Schermata di controllo della bobina
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
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-1-9. Rifornimento dei posti designati con grasso" p.146.	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-1-9. Rifornimento dei posti designati con grasso" p.146.	Importante: Il grasso si è esaurito. Effettuare l'ingrassaggio.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati

Codice di errore	Descrizione dell' errore	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
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.	
E309	Errore di sensore dell'albero di rimozione del filo rimanente	Errore di sensore dell'albero di rimozione del filo rimanente	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
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 supportate. (Errore di tipo di macchina) Quando il codice di tipo di macchina del sistema non è corretto nella comunicazione iniziale.	Il modello della macchina per cucire è differente da quello del pannello.	Possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore di comunicazione.	Schermo di comunicazione

Codice di errore	Descrizione dell' errore	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
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
E715	Anomalia del dispositivo a causa del guasto dell'azionamento diretto	Anomalia del dispositivo a causa di un malfunzionamento dell'azione diretta	Spegnere la macchina.	
E716	Anomalia del dispositivo a causa della mancata rotazione	Anomalia del dispositivo a causa di un malfunzionamento dell'azione rotante	Spegnere la macchina.	
E717	Anomalia del dispositivo a causa del guasto dell'ugello	Anomalia del dispositivo a causa di un malfunzionamento dell'ugello	Spegnere la macchina.	
E718	Anomalia del dispositivo a causa del guasto del coltello mobile	Anomalia del dispositivo a causa di un malfunzionamento del coltello mobile	Spegnere la macchina.	
E719	Anomalia del dispositivo a causa di mancata alimentazione del filo	Anomalia del dispositivo a causa di un malfunzionamento dell'alimentatore	Spegnere la macchina.	
E720	Anomalia del dispositivo AW (errore di origine)	Anomalia del dispositivo AW (errore di origine)	Spegnere la macchina.	
E721	Anomalia del dispositivo AW (Errore di sensore della bobina della posizione di rimozione del filo rimanente)	Anom. disp.vo AW (posiz. di rimoz. del filo rimanente; errore di sensore della bobina)	Spegnere la macchina.	
E722	Anomalia del dispositivo AW (Errore di sensore della bobina della posizione di attesa)	Anomalia del dispositivo AW (posizione di attesa; errore di sensore della bobina)	Spegnere la macchina.	
E723	Anomalia dei dati dell'AW (EEPROM)	Anomalia del dispositivo AW (EEPROM)	Spegnere la macchina.	
E724	Anomalia dei dati dell'AW (Valore di regolazione)	Anomalia del dispositivo AW (valore di regolazione)	Spegnere la macchina.	
E725	Anomalia della CPU dell'AW	Anomalia della CPU dell'AW	Spegnere la macchina.	

Codice di errore	Descrizione dell' errore	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
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.	
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.	

Codice di errore	Descrizione dell' errore	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
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	È stata rilevata la protezione da sovracorrente IPM dell'albero principale.	Spegnere la macchina.	
E902	Sovracorrente dell'albero principale	Anomalia dell'alimentazione della scheda a circuito stampato SDC (sovracorrente)	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	L'origine del motore di taglio del filo non è stata trovata.	Spegnere la macchina.	
E912	Errore di rilevamento della velocità del motore dell'albero principale	L'origine del motore dell'albero principale non è stata trovata.	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.	

Codice di errore	Descrizione dell' errore	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
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.	
E926	Errore di slittamento della posizione del motore X	La posizione del motore del trasporto X è errata.	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.	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.	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.	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.	

Codice di errore	Descrizione dell' errore	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
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.	
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.	
E951	Errore di sconnesione dell'AW	L'AW non è connesso.	Spegnere la macchina.	
E952	Errore di aumento della temperatura dell'AW	Errore di aumento della temperatura dell'AW	Spegnere la macchina.	
E953	Errore di comunicazione dell'AW	La comunicazione con l'AW non è riuscita.	Spegnere la macchina.	
E954	Anomalia del trasportatore della bobina	Si è verificata un'anomalia durante il trasferimento della bobina	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.	

Codice di errore	Descrizione dell' errore	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
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.	
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.	

Codice di errore	Descrizione dell' errore	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
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 ?
M537	La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del comando di tensione del filo La cancellazione viene effettuata, va bene?

No. di messaggio	Messaggio visualizzato	Descrizione
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?
M623	Encoder mot. è troppo vicino a orig. qnd si passa sen. orig. Spost. suo ang. di mezzo giro da quello att.le.	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.

No. di messaggio	Messaggio visualizzato	Descrizione
M624	Staccare il motore dal corpo principale della macchina per cucire. Effettuare quindi la regolazione.	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.
M626	Nome file da resettare viene riportato allo stato non registr. Sei sicuro di volerlo fare?	Conferma dell'eliminazione del nome del file di resettaggio USB
M653	La formattazione è effettuata.	Formattazione in corso La formattazione è in corso d'esecuzione.
M669	È in corso la lettura dei dati.	Lettura del dato in corso La lettura del dato è in corso d'esecuzione.
M670	È in corso la scrittura dei dati.	Scrittura del dato in corso La scrittura del dato è in corso d'esecuzione.
M671	È in corso la conversione dei dati.	Conversione del dato in corso La conversione del dato è in corso d'esecuzione.

III. MANUTENZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

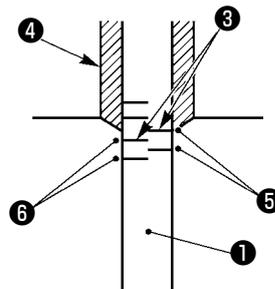
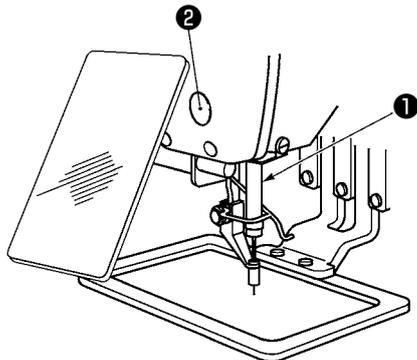
1. MANUTENZIONE DELLA TESTA DELLA MACCHINA PER CUCIRE

1-1. Regolazione dell'altezza barra 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×17 (con titolo dell'ago superiore a #22)
- 6 : 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.**

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



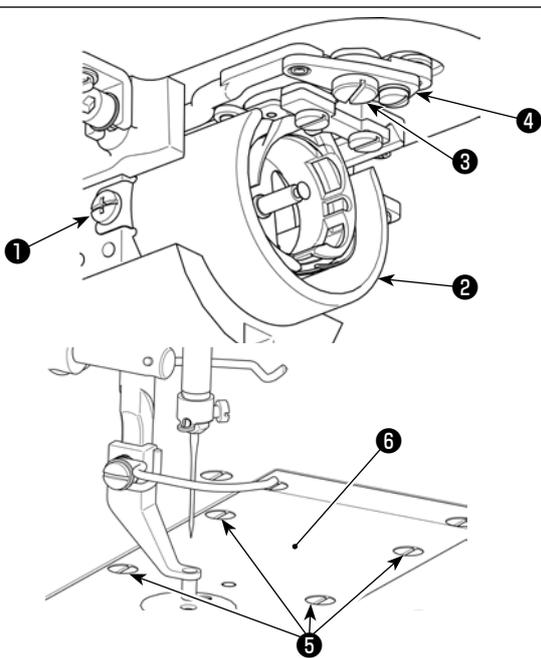
Al termine della regolazione, girare la puleggia per controllare per un carico irregolare.

1-2. Regolazione della relazione fase ago-navetta



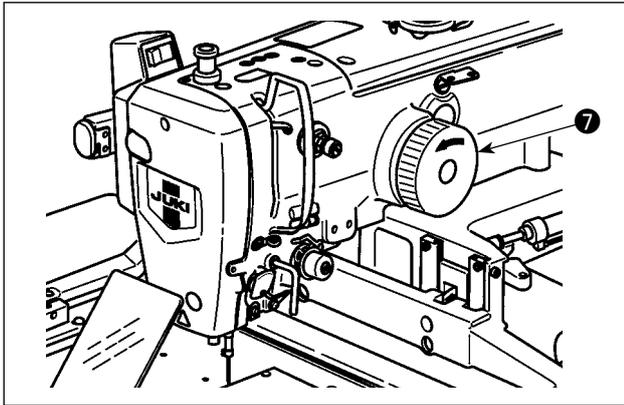
AVVERTIMENTO :

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

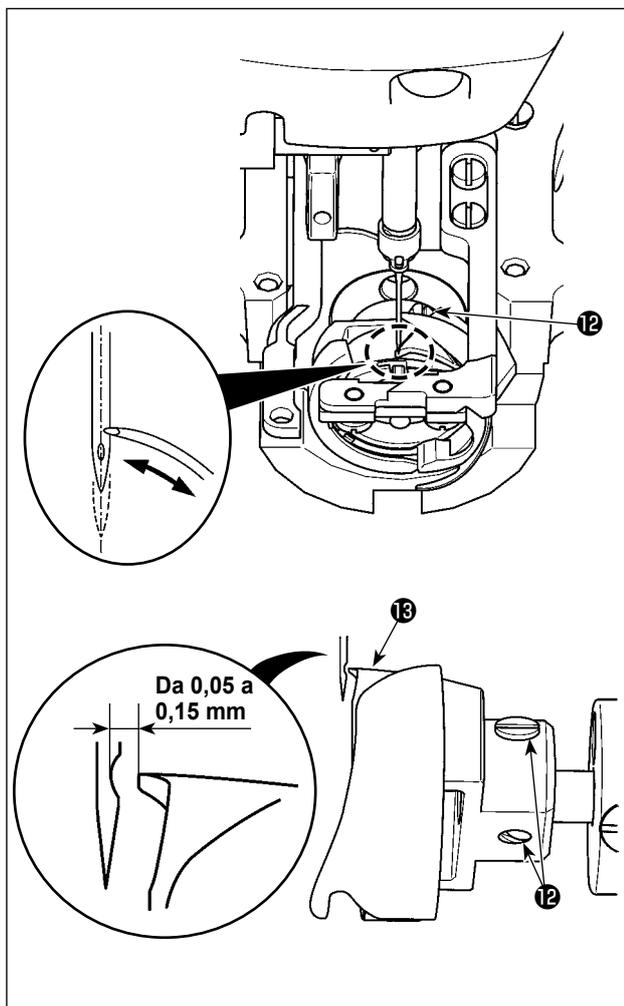
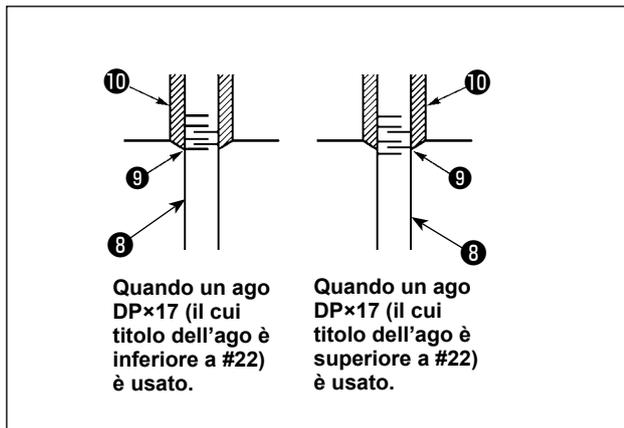


* **Accendere la macchina una volta, e spegnerla di nuovo dopo aver messo il pressore intermedio nello stato di abbassamento.**

- 1) Allentare le viti 1 di fissaggio (destra e sinistra). Estrarre lo schermo para olio 2 verso l'operatore per rimuoverlo.
- 2) Allentare il perno filettato 3. Staccare la leva asm. 4 di taglio del filo.
- 3) Allentare le quattro viti 5 di fissaggio. Staccare la placca ago asm. 6.



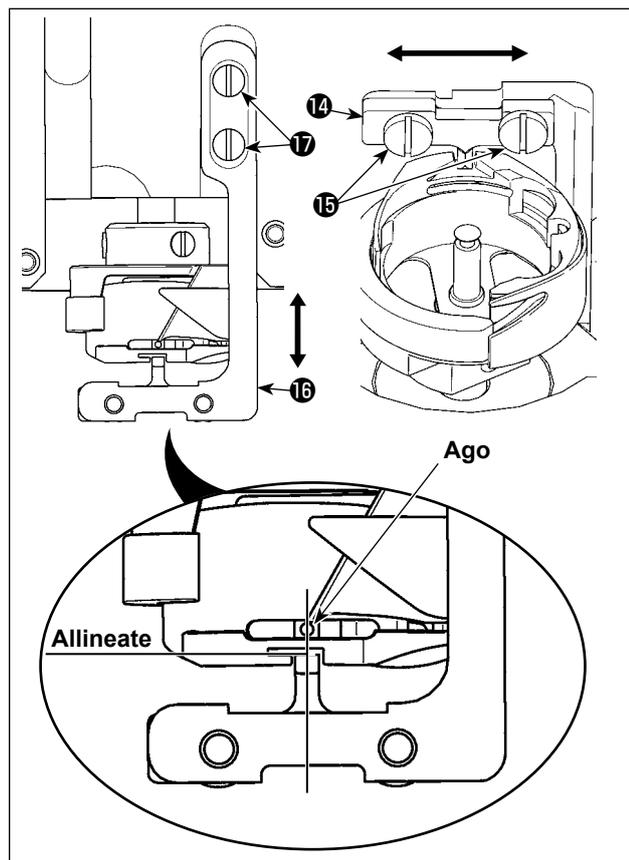
- 4) Girando la puleggia **7** a mano, allineare la linea **9** di riferimento inferiore sulla barra ago ascendente **8** con l'estremità inferiore della boccola inferiore **10** della barra ago.



- 5) Allentare la vite **12** di fissaggio del crochet. Spostare il crochet per regolare in modo che la punta **13** della lama del crochet sia allineata con il centro dell'ago.

- 6) Regolare la posizione longitudinale del crochet in modo che sia lasciato uno spazio compreso tra 0,05 e 0,15 mm fra l'ago e la punta **13** della lama del crochet quando la punta **13** della lama del crochet è allineata con il centro dell'ago. Stringere quindi la vite **12** di fissaggio.

[Regolazione della staffa di posizionamento del supporto della capsula della bobina]



- 7) Allentare le viti **15** di fissaggio della staffa **14** di posizionamento del supporto della capsula della bobina.
- 8) Spostare la staffa **14** di posizionamento del supporto della capsula della bobina verso destra e verso sinistra per regolare in modo che il centro della staffa **14** di posizionamento del supporto della capsula della bobina sia allineato con il centro dell'ago. Stringere quindi le viti **15** di fissaggio.
- 9) Allentare le viti **17** di fissaggio della base **16** della staffa di posizionamento del supporto della capsula della bobina.
- 10) Spostare la base **16** della staffa di posizionamento del supporto della capsula della bobina avanti e indietro per regolare in modo che la posizione della parte terminale della staffa **14** di posizionamento del supporto della capsula della bobina sia allineata con la parte terminale della tacca nella sezione di scanalatura del supporto della capsula della bobina. Stringere quindi le viti **17** di fissaggio.



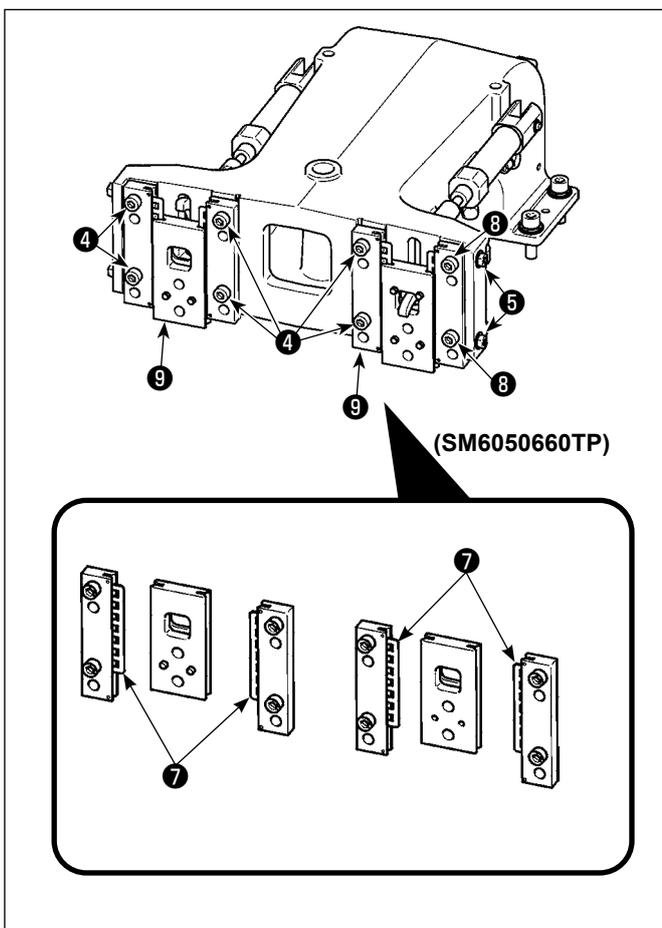
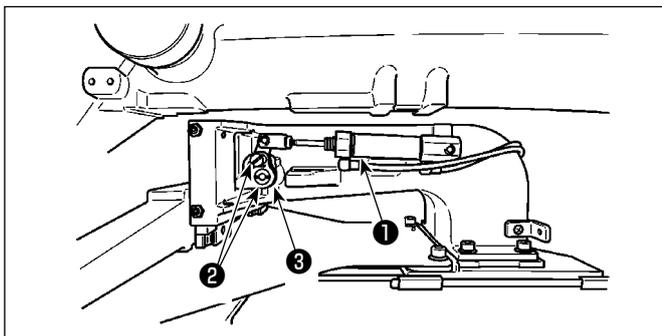
Quando si fa più spesso la misura dell'ago, controllare la distanza tra la punta dell'ago o il pressore intermedio e lo scartafilo. Lo scartafilo non può essere usato a meno che la distanza non sia assicurata. In questo caso, spegnere l'interruttore dello scartafilo, o cambiare il valore di impostazione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

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.

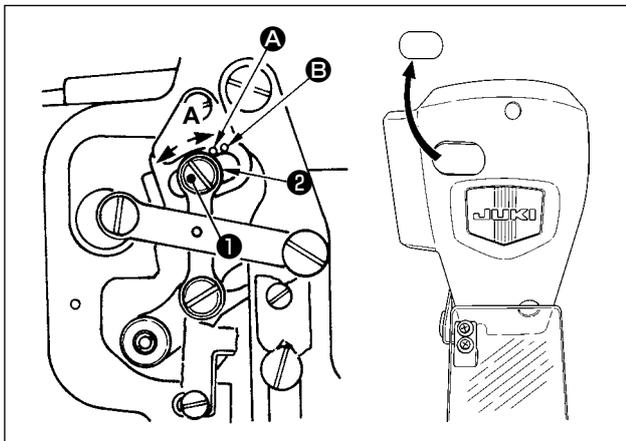
Pertanto, quando la vite di fissaggio ④ è stretta, esaminare la quantità di coppia di slittamento.

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.

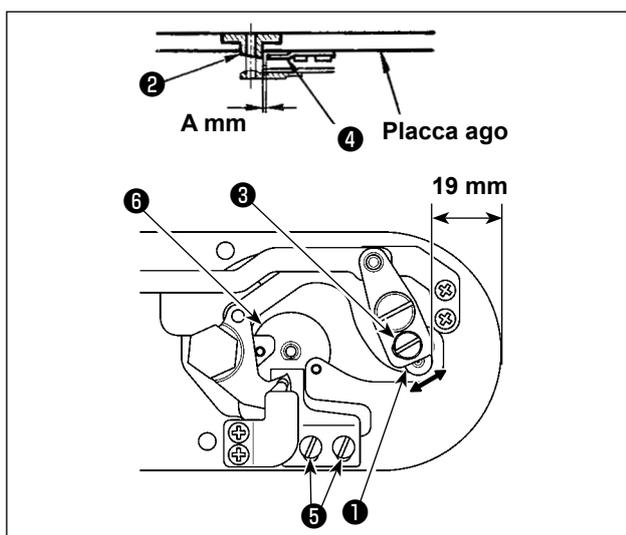
(La corsa verticale del piedino premistoffa intermedio è impostata in fabbrica a 4 mm al momento di consegna.)

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 19 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 H	Tipo G
Diametro della guida del foro dell'ago	ø2,0 / ø2,4	ø3,0 / ø4,0
Numero di parte della guida del foro dell'ago	40196067 40196007	40196074 40207754 40213030
A mm	2,3 mm	2,7 mm



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.

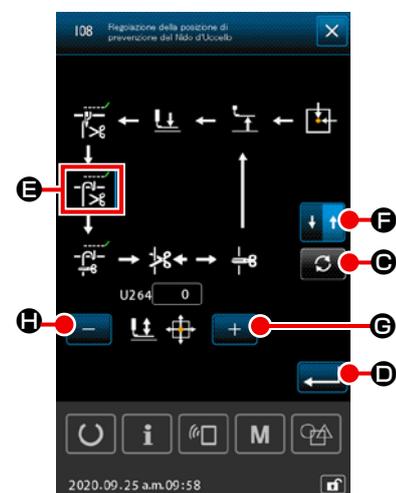
Tenere premuto il pulsante M **M** per selezionare **7** Programma di controllo

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.

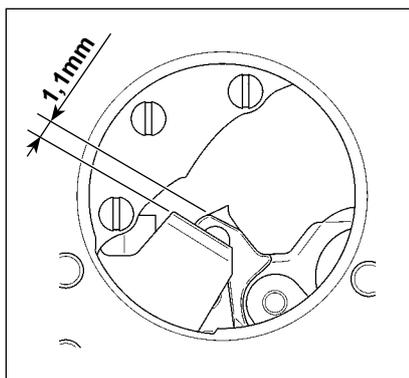


6) Premere il pulsante ROTATE **C** quattro volte per mettere **E** nello stato di selezionato.

In questo momento, regolare lo spazio lasciato tra la contro-lama e il coltello mobile a 1,1 mm. Regolare lo spazio con il pulsante +/- **G**, **H** 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)

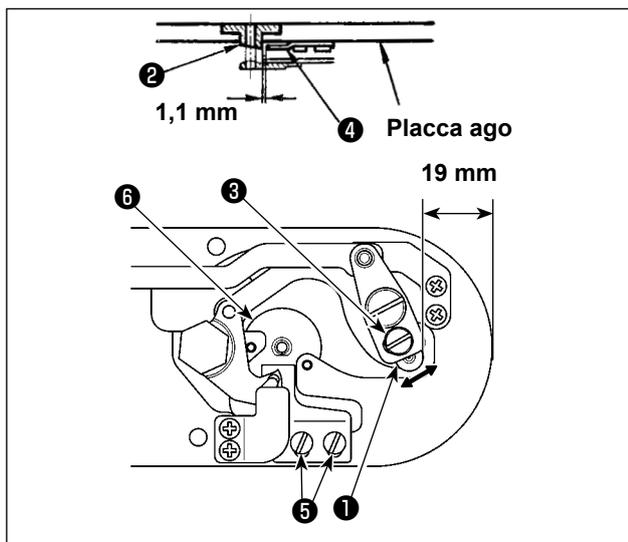


AVVERTIMENTO :

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.



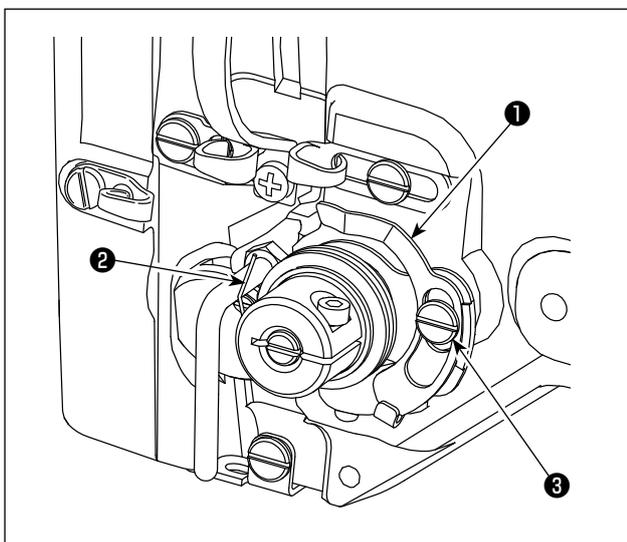
- 1) Allentare vite di regolazione ③ in modo che un gioco di 19 mm sia lasciato tra l'estremità anteriore della placca ago e l'estremità della leva di taglio del filo, piccolo ①. Per regolare, spostare il coltello mobile nel senso della freccia.
- 2) Allentare vite di regolazione ⑤ in modo che un gioco 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. Disco rivelatore della rottura del filo



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



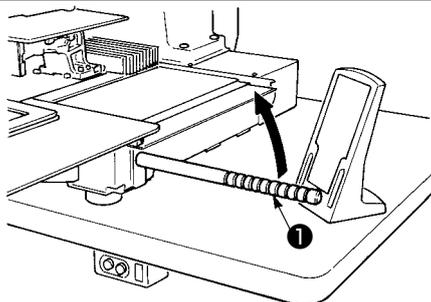
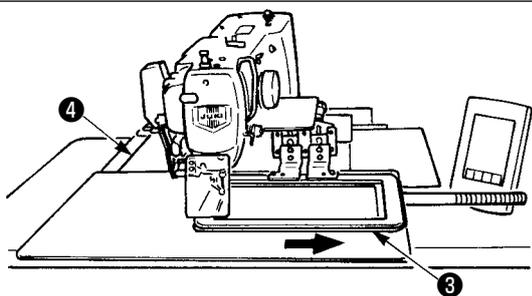
Regolare in modo che disco rivelatore della rottura del filo ① non tocchi nessuna parte metallica adiacente tranne molla chiusura punto ②.

1-8. Sollevamento della testa della macchina

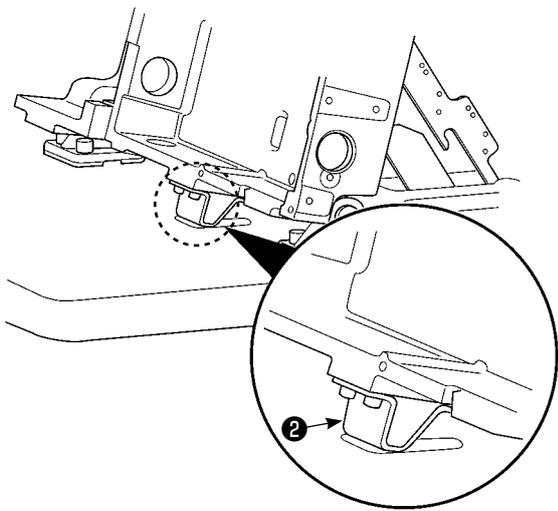


AVVERTIMENTO :

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.

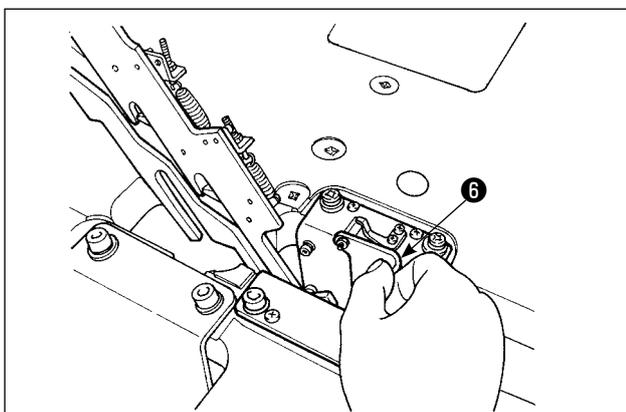
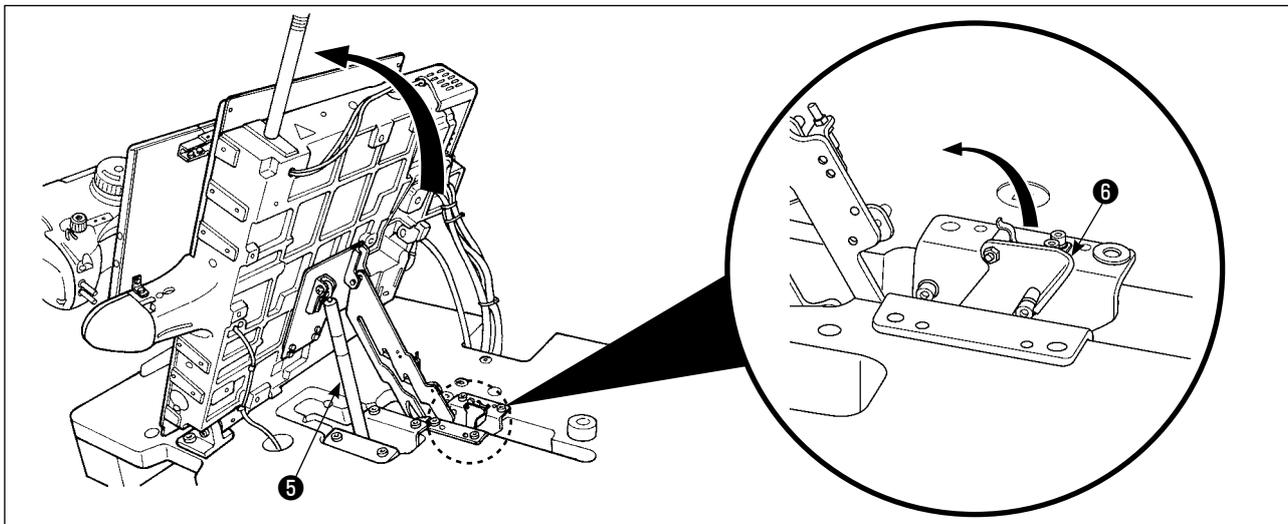
- Se è necessario applicare un carico di 20 kg o più al manico **1** della testa della macchina per sollevare la testa della macchina, la molla a gas **5** è degassata. Assicurarsi di sostituire la molla a gas con una nuova.
- Mentre si solleva la macchina per cucire, la molla a gas **5** lavora per 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.



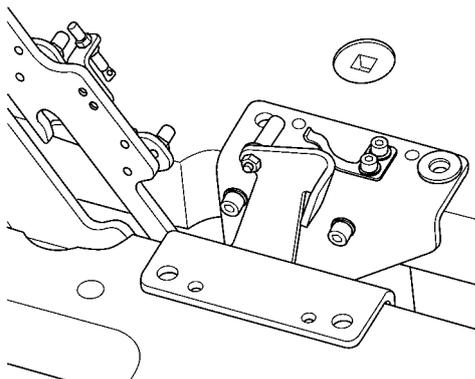
- Girare la leva di rilascio **6** del fermo nel senso della freccia per fissare la macchina per cucire.



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.

- Riportare la leva di rilascio **6** del fermo alla sua posizione iniziale. (Riportare la leva fino alla posizione in cui essa è fissata.)
- 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.

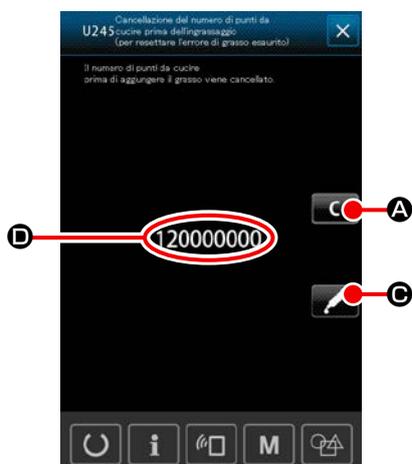


- Per prevenire la caduta della macchina per cucire, prima di sollevare la testa della macchina non mancare di fissare il tavolo/supporto (rotelle) al luogo livellato in modo che essi non si muovano.
- Non mancare di sollevare la macchina dopo aver spostato la pinza **3** alla posizione più a destra poiché il coperchio del trasporto X **4** e il tavolo della macchina si intralciano causando la rottura.
- 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.
- 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.

1-9. 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.



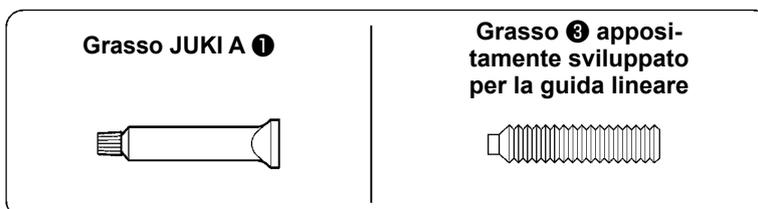
2. Quando il pulsante GREASE APPLYING POSITION DISPLAY **C** viene premuto in ciascuno schermo, la posizione di applicazione del grasso può essere confermata nell'indicazione del pannello. Non mancare, tuttavia, di spegnere la macchina prima di effettuare l'applicazione del grasso.

1-9-1. Posto dove i grassi esclusivi sono custoditi

Il grasso JUKI Grease A ❶, il giunto esclusivo per il grasso JUKI, la vite di fissaggio e il grasso esclusivo ❷ per la guida lineare sono forniti 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 appositamente sviluppato per la guida lineare	Tubetto da 70g	40097886



AVVERTIMENTO :

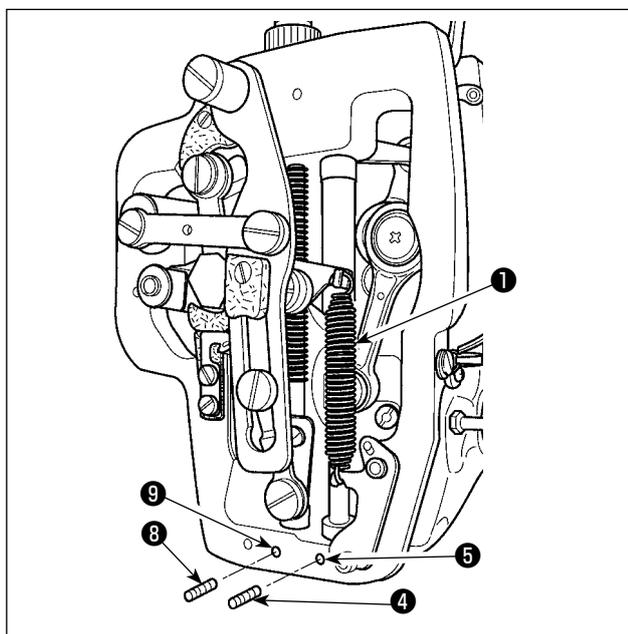
Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni. Inoltre, prima di mettere in funzione la macchina, rimettere a posto i coperchi che sono stati rimossi.

1-9-2. Punti di applicazione del Grasso JUKI A

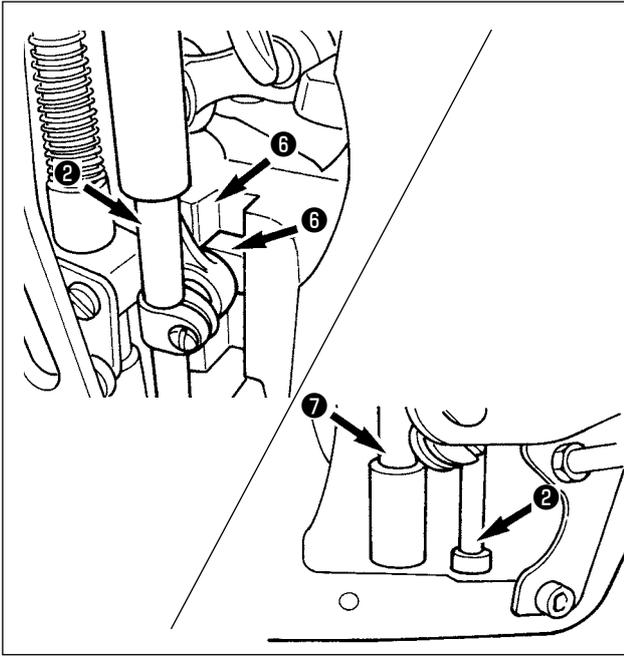


Utilizzare il tubetto A (No. di parte: 40006323) in dotazione con l'unità per aggiungere il grasso a tutti i punti tranne i punti specificati qui sotto. Se altri grassi tranne quello specificato sono usati, le componenti relative possono essere danneggiate.

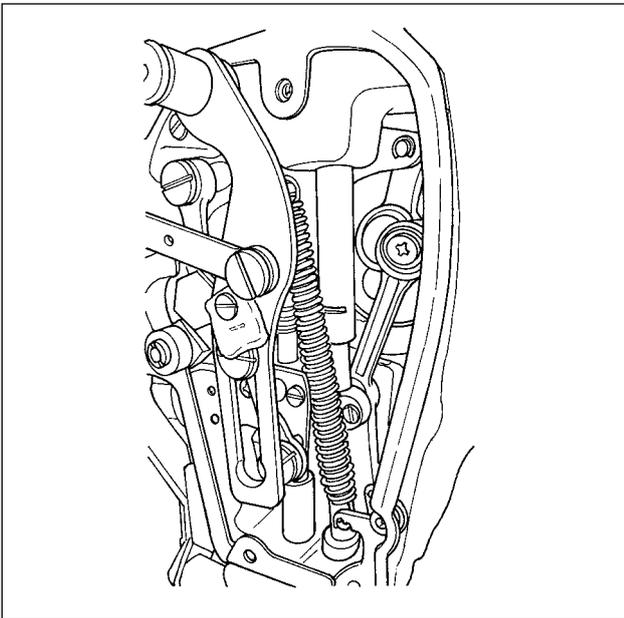
- Aggiunta del grasso alla sezione di boccole superiore e inferiore della barra dell'ago, alla sezione di slitta e alla sezione di boccola inferiore della barra del pressore intermedio



- 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.

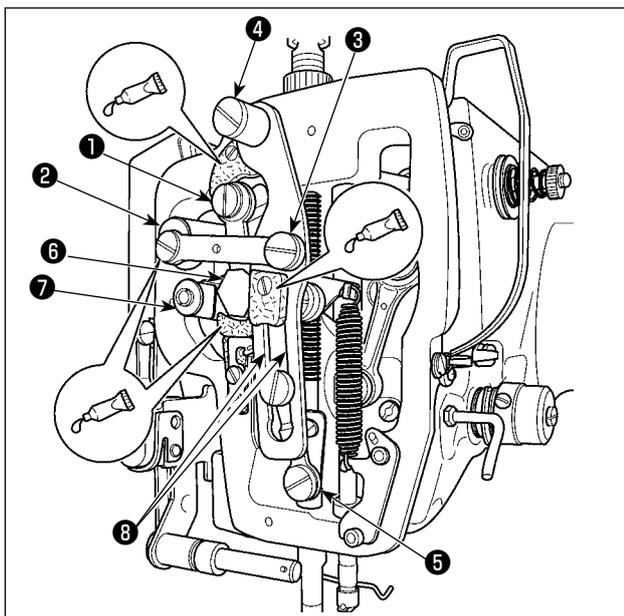


- 3) Applicare il Grasso JUKI A anche sulla sezione di scanalatura ⑥ della slitta.
- 4) Applicare il Grasso JUKI A sulla periferia della barra ⑦ del pressore intermedio.
Rimuovere la vite di fissaggio ⑧ dal foro del grasso della boccola della barra del pressore intermedio. Porre il Grasso JUKI A nell'ingresso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




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**



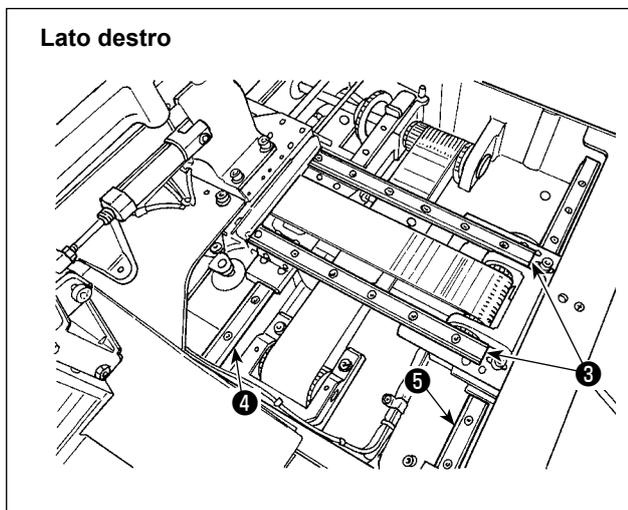
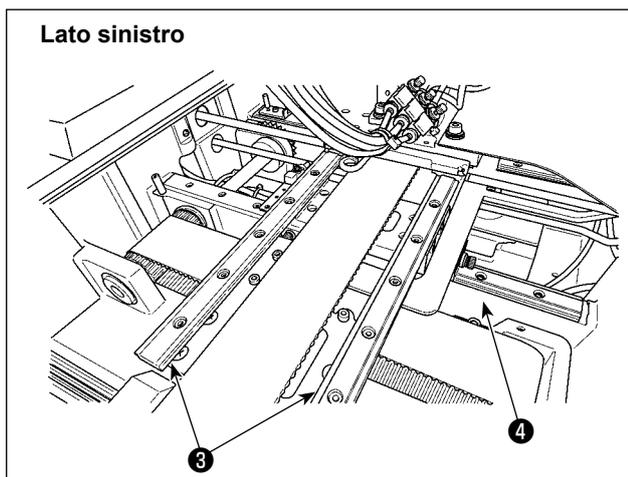
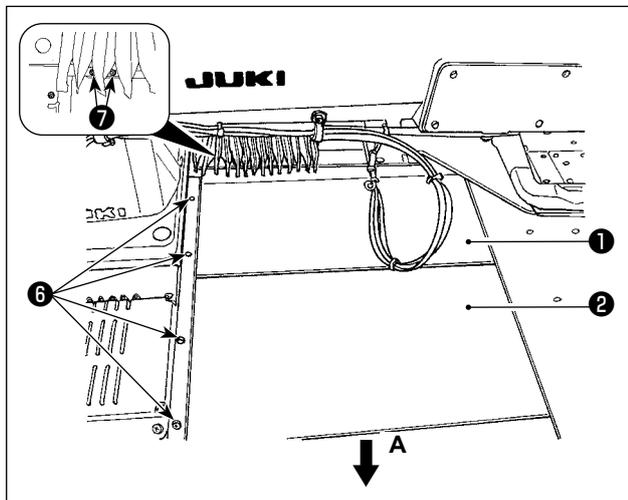
- 1) Aprire il coperchio facciale.
- 2) Aggiungere il Grasso JUKI A sulle sezioni di feltro (3 posti), sulle viti a doppio diametro in prossimità dei feltri, sui fulcri da ① a ⑦ , e sulla sezione ⑧ di scanalatura di guida.

1-9-3. 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

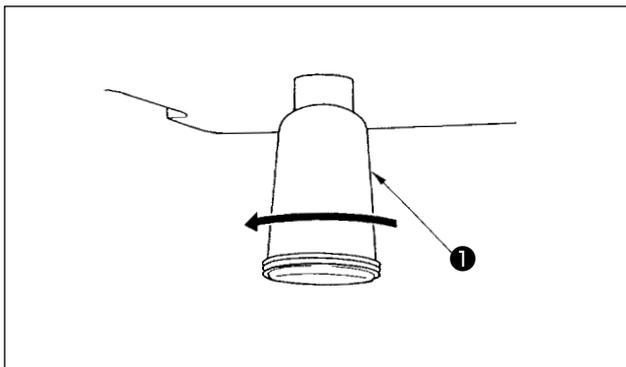


- 1) Spingendo leggermente il coperchio superiore ① del trasporto X verso l'alto, estrarre il coperchio inferiore ② del trasporto X nella direzione della freccia A.
Rimuovere la vite ⑥ della rotaia. Rimuovere la vite ⑦ del coperchio a fisarmonica.
- 2) Applicare il grasso in dotazione con l'unità (numero 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.

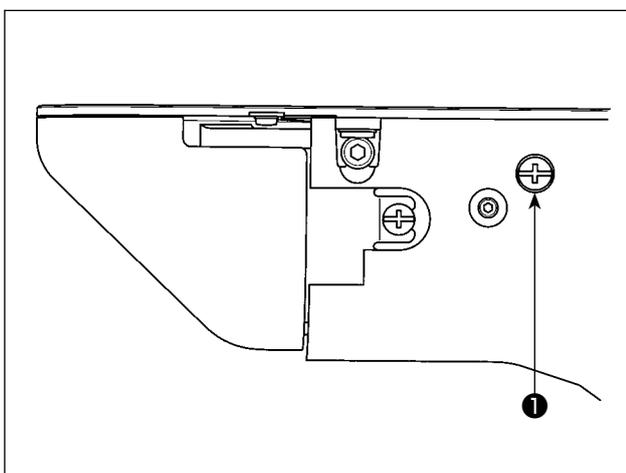


1-10. Modo de drenar el aceite sucio



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

1-11. Quantità di olio fornito al crochet



- 1) La quantità di olio da applicare al crochet viene diminuita stringendo la vite ❶ di regolazione.
- 2) La quantità di olio da applicare al crochet viene aumentata allentando la vite ❶ di regolazione.



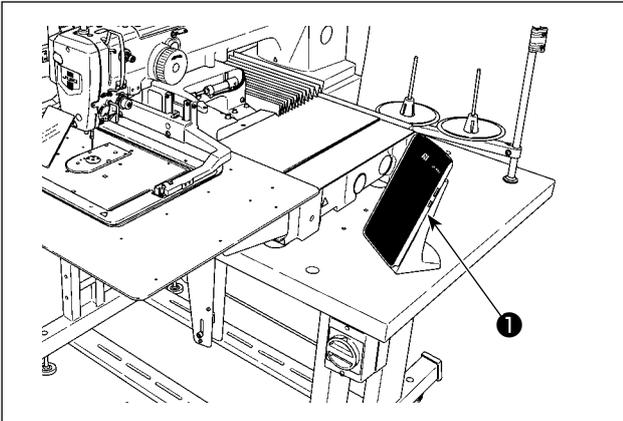
Quando si riduce la quantità di olio, non avvitare la vite tutto in una volta. Osservare la condizione per circa mezza giornata ed avvitare ❶. Se la riduzione è eccessiva, ne risulterà usura del crochet.

1-13. Smaltimento delle batterie

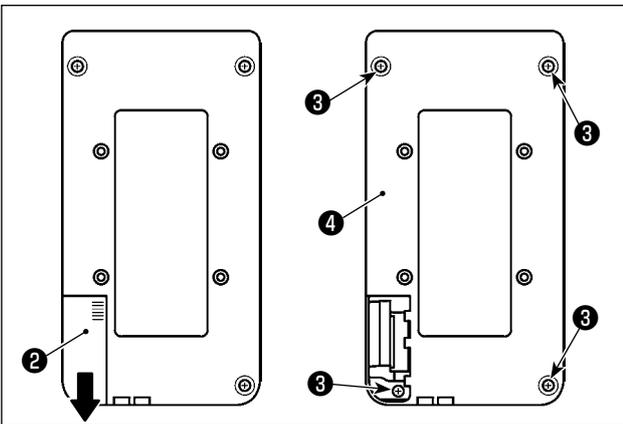


Il pannello operativo incorpora le batterie per il funzionamento dell'orologio mentre l'alimentazione è disattivata. Smaltire le batterie in modo appropriato secondo le leggi e i regolamenti locali pertinenti nel proprio paese/regione.

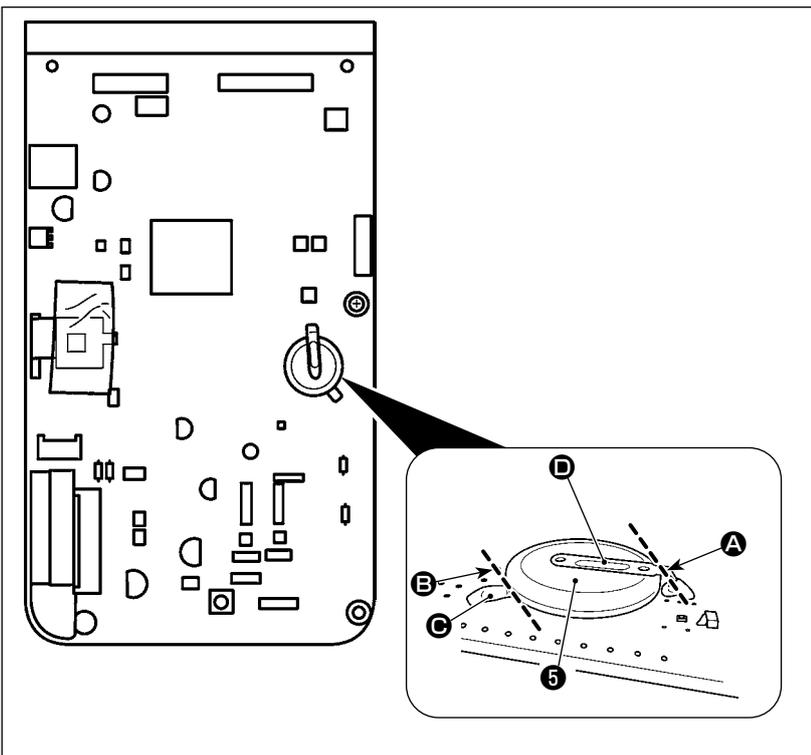
■ Come rimuovere le batterie



- 1) Staccare il pannello operativo ❶ dalla macchina per cucire.



- 2) Fare scorrere il coperchio ❷ di alimentazione del pannello operativo verso il basso per staccarlo.
- 3) Rimuovere le viti ❸ di fissaggio (quattro pezzi) del coperchio inferiore del pannello operativo. Staccare il coperchio inferiore ❹ del pannello operativo.



- 4) Tagliare la piastra ❹ di metallo che assicura la batteria ❶ con un troncchese o simili in posizione ❺.
- 5) Tagliare la piastra ❸ di metallo che assicura la batteria ❶ con un troncchese o simili in posizione ❺. Rimuovere quindi la batteria ❶.



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

2. MANUTENZIONE DEL DISPOSITIVO AW

2-1. Pulizia

Periodicamente effettuare la pulizia di ogni sezione del dispositivo con la pistola per aria compressa in dotazione con l'unità come accessorio.

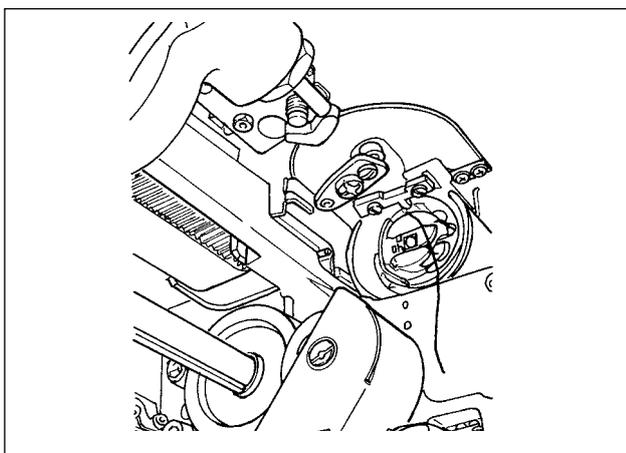


ATTENZIONE :

Al fine di evitare danni o malfunzionamenti del dispositivo, assicurarsi di controllare le seguenti voci prima di utilizzarlo.

- ① Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.
- ② Se una grande quantità di olio del crochet della macchina per cucire si accumula sulla sezione meccanica del dispositivo, pulire l'olio prima di effettuare la pulizia con la pistola per aria compressa.

2-1-1. Pulizia della periferia del crochet

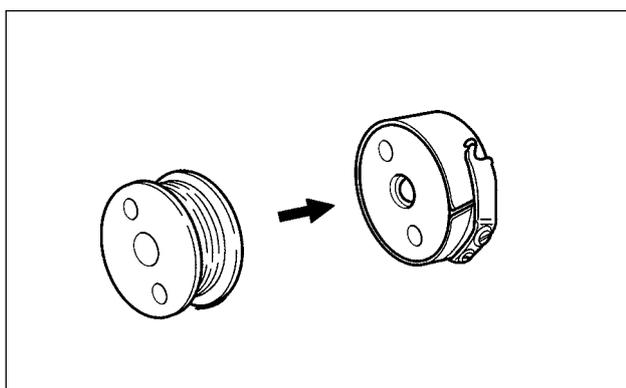


* Assicurarsi di effettuare la pulizia della periferia del crochet tutti i giorni lavorativi.

Quando si cuciono alcuni tipi di materiale, una grande quantità di polvere può essere generata. In tal caso, effettuare la pulizia della periferia del crochet più volte al giorno se necessario.

- 1) Togliere il coperchio anteriore del dispositivo facendo riferimento a **"I-3-4-1. Posizionamento/rimozione del coperchio del dispositivo AW-3" p.5.**
- 2) Rimuovere grandi palle di polvere di tessuto accumulate intorno al crochet con un paio di pinzette o simili.
- 3) Effettuare la pulizia soffiando via la polvere rimanente attorno al crochet con la pistola per aria compressa.

2-1-2. Pulizia della bobina e capsula della bobina

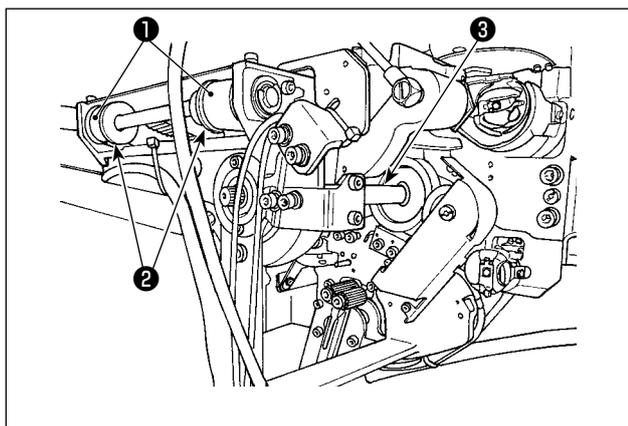


* Assicurarsi di effettuare la pulizia della periferia del crochet tutti i giorni lavorativi.

Quando si cuciono alcuni tipi di materiale, una grande quantità di polvere può essere generata. In tal caso, effettuare la pulizia della periferia del crochet più volte al giorno se necessario.

- 1) Pulire l'olio e la polvere accumulate sulla capsula della bobina. In particolare, pulire accuratamente l'olio e la polvere dalla sezione di albero della capsula della bobina. Inoltre, soffiare via l'olio e la polvere accumulate sotto la molla di prevenzione del funzionamento a vuoto della bobina, posta all'interno della capsula della bobina con la pistola per aria compressa.
- 2) Pulire la faccia laterale della bobina per rimuovere la polvere e residui di fili accumulati.

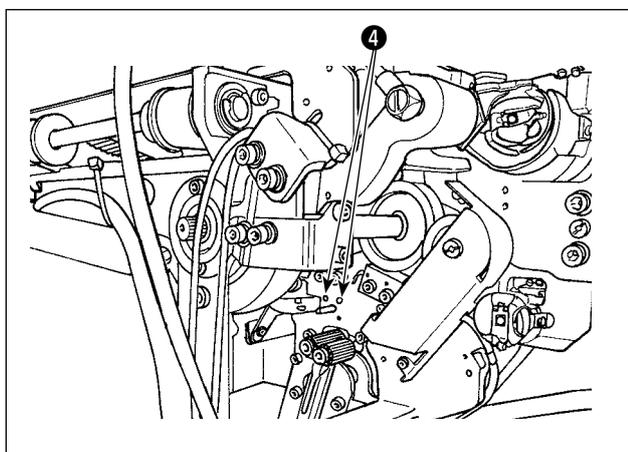
2-1-3. Pulizia della sezione meccanica



Effettuare la pulizia della sezione meccanica una o due volte la settimana.

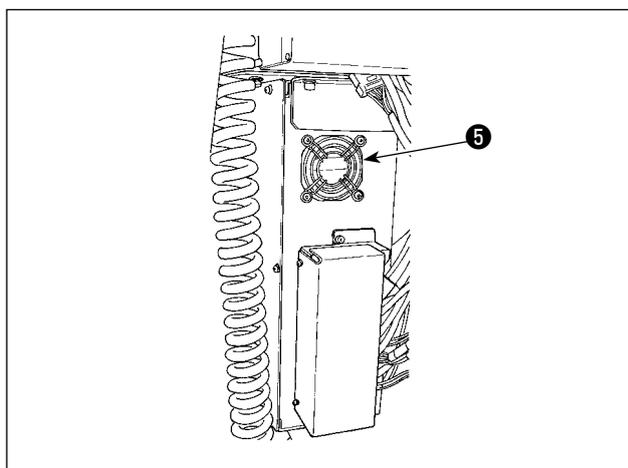
- 1) Effettuare la pulizia di ciascuna cinghia ❶ e puleggia ❷ con la pistola per aria compressa. Inoltre, effettuare adeguatamente la pulizia delle sezioni in movimento tranne quelle mostrate in figura.
- 2) Eseguire la pulizia di ciascun albero ❸ con la pistola per aria compressa.

2-1-4. Pulizia del sensore



Effettuare la pulizia del sensore ❹ nella sezione di rimozione del filo rimanente con la pistola per aria compressa una o due volte la settimana.

2-1-5. Pulizia della centralina di controllo del dispositivo



Effettuare la pulizia della centralina di controllo una volta la settimana.

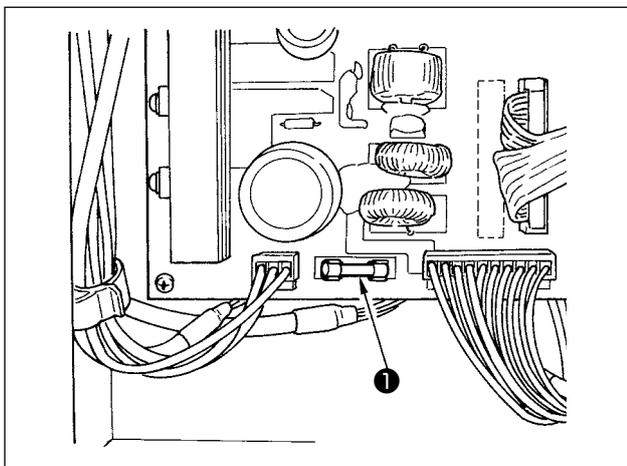
- 1) Effettuare la pulizia per rimuovere la polvere dall'area intorno al foro di ventilazione sul fondo della centralina di controllo con la pistola per aria compressa.
- 2) Effettuare la pulizia per rimuovere la polvere accumulata nell'uscita ❺ di scarico del motore della ventola con la pistola per aria compressa.

2-2. Sostituzione del fusibile



PERICOLO :

Al fine di prevenire incidenti dovuti a scosse elettriche, assicurarsi di spegnere l'interruttore di alimentazione e di staccare la spina di alimentazione dalla presa di corrente prima di sostituire il fusibile. Inoltre, assicurarsi di utilizzare il fusibile della portata specificata.



Eeguire i seguenti passaggi della procedura per sostituire il fusibile ❶ del dispositivo.

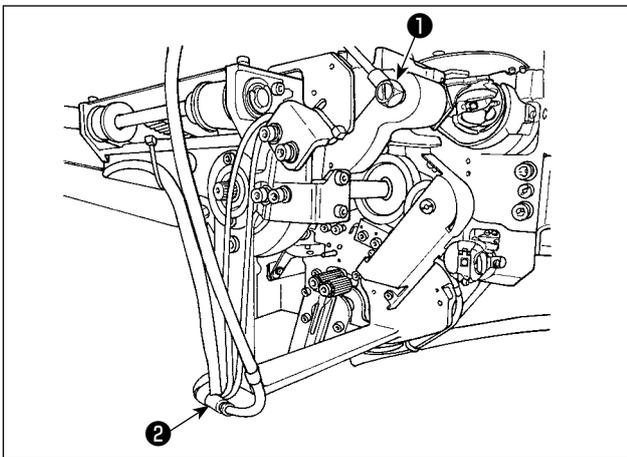
- 1) Spegnere l'interruttore di alimentazione e attendere almeno cinque minuti.
- 2) Togliere il coperchio della centralina di controllo del dispositivo.
- 3) Sostituire il fusibile ❶ posto sulla scheda a circuito stampato con uno nuovo. Utilizzare il fusibile della portata specificata (125 V, T6A).
- 4) Fissare il coperchio rimosso al passaggio 2) al suo posto.

2-3. Sostituzione del tubo della pinza di presa



ATTENZIONE :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire. Inoltre, chiudere la valvola dell'aria prima di sostituire il tubo.



Se il tubo dell'aria della pinza di presa è danneggiato o deteriorato, sostituirlo con il tubo di ricambio fornito con l'unità come accessorio seguendo i passaggi della procedura di seguito descritti.

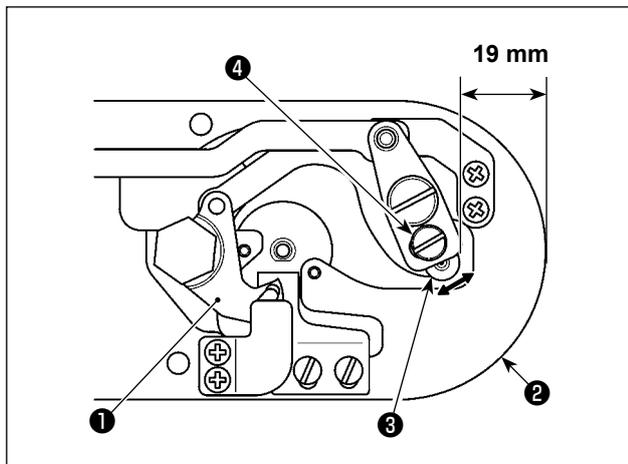
- 1) Staccare il raccordo ❶ del tubo dall'estremità posteriore della pinza di presa. Staccare quindi il tubo.
- 2) Staccare l'altra estremità del tubo dal giunto ❷.
- 3) Collegare il nuovo tubo seguendo i passaggi della procedura di cui sopra in ordine inverso.

2-4. Misura correttiva contro il funzionamento a vuoto della bobina



ATTENZIONE :

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



Se si verificano problemi di cucitura a causa di frequenti funzionamenti a vuoto della bobina quando si esegue il taglio del filo, allentare la vite ④ e regolare la posizione iniziale del coltello mobile ①. Allentare la vite ④ con una chiave da 7 mm. Secondo il valore iniziale che rappresenta la posizione iniziale del coltello mobile, la distanza dall'estremità della placca ago ② all'estremità del collegamento ③ del coltello mobile è 19 mm. Modificare il valore iniziale ad un valore compreso tra 19,5 e 20 mm.



Se la distanza dall'estremità della placca ago ② all'estremità del collegamento ③ viene aumentata eccessivamente, il filo dell'ago e il filo della bobina a volte non possono essere tagliati alla volta.

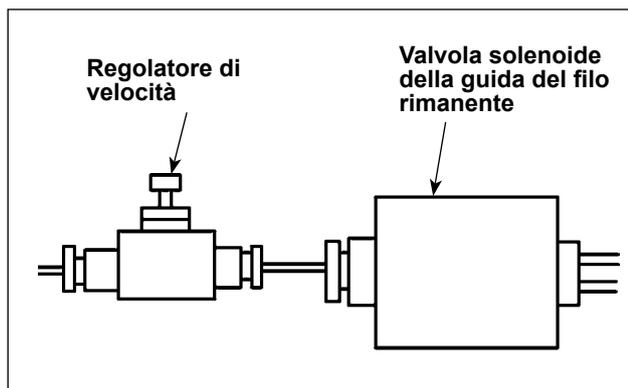
In tal caso, diminuire la distanza dall'estremità della placca ago ② all'estremità del collegamento ③.

2-5. Regolazione del flusso dell'aria per la guida del filo rimanente



ATTENZIONE :

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



Il valore di regolazione iniziale del regolatore di velocità è stato regolato al valore che si ottiene ruotandolo, nella direzione inversa, di sette giri dalla posizione completamente aperta.

Se la rimozione del filo rimanente non viene effettuata in modo stabile a seconda del tipo e titolo di filo, regolare finemente il regolatore di velocità.



Il filo spesso può essere guidato più agevolmente aprendo il regolatore di velocità poiché il flusso dell'aria viene aumentato aprendolo. Tuttavia, è probabile che il filo sottile ondeggi quando il flusso dell'aria è aumentato eccessivamente.

Il filo sottile può essere guidato più agevolmente chiudendo il regolatore di velocità poiché il flusso dell'aria viene diminuito chiudendolo. Tuttavia, è probabile che il filo spesso non venga guidato in modo liscio.

3. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

3-1. Problemi di cucitura e misure correttive

Inconveniente	Causa	Rimedi	Pagina
1. Il filo dell'ago scivola via all'inizio di travette.	① Punti sono saltati all'inizio di cucitura.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Regolare il gioco tra l'ago e la navetta su un valore compreso tra 0,05 e 0,1 mm. ○ Impostare la cucitura a partenza dolce all'inizio di travette. 	138 83
	② Il filo dell'ago rimanente sull'ago dopo il taglio del filo è troppo corto.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Correggere la fase di rilascio della tensione del regolatore di tensione del filo No.1. ○ Aumentare la tensione della molla chiusura punto, o diminuire la tensione del regolatore di tensione del filo No.1. 	23,24
	③ Il filo della bobina è troppo corto.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Diminuire la tensione del filo della bobina. ○ Aumentare il gioco tra la guida foro ago e la contro-lama. 	23 143
	④ La tensione del filo dell'ago al 1° punto è troppo alta.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Diminuire la tensione al 1° punto. 	84
	⑤ La pinza del filo è instabile (il materiale tende a dilatarsi, il filo è difficile da fare scivolare, il filo è spesso, ecc.).	<ul style="list-style-type: none"> ○ Diminuire il numero di giri al 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. 	83 84
	⑥ Il passo al 1° punto è troppo piccolo.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Allungare il passo al 1° punto. ○ Diminuire la tensione del filo dell'ago al 1° punto. 	84
	⑦ Il funzionamento della riduzione del Nido d'Uccello è regolato male. Di conseguenza, il filo non viene tagliato nella posizione predeterminata.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Regolare la posizione del coltello mobile prima che esso tagli il filo. (1,1 ± 0,1 mm) 	143
	⑧ Durante il funzionamento della riduzione del Nido d'Uccello, il numero di punti al quale il rasafilo taglia il filo non è corretto.	<ul style="list-style-type: none"> ○ 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) 	89
	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.	<ul style="list-style-type: none"> ○ 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) 	27,86 88 27
2. Il filo si rompe spesso o il filo di fibra sintetica si spacca finemente.	① Il supporto della capsula della bobina ha graffi.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Rimuovere la navetta o l'elemento motore, e togliere i graffi usando una pietra da cote o pulitrice. 	
	② La guida foro ago ha graffi.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Lucidare o sostituire la guida foro ago. 	162
	③ L'ago urta contro il pressore intermedio.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Correggere la posizione del pressore intermedio. 	24
	④ La tensione del filo dell'ago è troppo alta.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Diminuire la tensione del filo dell'ago. 	23
	⑤ La tensione della molla chiusura punto è troppo alta.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Diminuire la tensione. 	24
	⑥ Il filo di fibra sintetica si fonde a causa di calore generato sull'ago.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Usare olio di silicone. 	162
	⑦ Quando si tira su il filo, il filo viene trapassato con la punta dell'ago.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Abbassare l'altezza della barra ago dalla linea di riferimento incisa, di una distanza compresa tra metà linea e l'intera linea. ○ Controllare lo stato di ruvidezza della punta dell'ago. ○ Usare l'ago con punta a sfera. 	137

Inconveniente	Causa	Rimedi	Pagina
3. Ago si rompe spesso.	<ul style="list-style-type: none"> ① L'ago è piegato. ② L'ago urta contro il pressore intermedio. ③ L'ago è troppo sottile per il materiale. ④ La posizione del meccanismo di riduzione del Nido d'Uccello è regolata male. Di conseguenza, il coltello mobile interferisce con l'ago. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Sostituire l'ago piegato. ○ Correggere la posizione del pressore intermedio. ○ Sostituire l'ago con uno più grosso a seconda del materiale. ○ Regolare la posizione del coltello mobile prima che esso tagli il filo. (1,1 ± 0,1 mm) 	18 24 143
4. Il fili non vengono tagliati. (Soltanto il filo della bobina)	<ul style="list-style-type: none"> ① La contro-lama è smussata. ② La differenza in livello tra la guida foro ago e la contro-lama non è sufficiente. ③ Il coltello mobile è scorrettamente posizionato. ④ L'ultimo punto è saltato. ⑤ La tensione del filo della bobina è troppo bassa. ⑥ Sbattimento del tessuto. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Sostituire la contro-lama. ○ Aumentare la piegatura della contro-lama. ○ Correggere la posizione del coltello mobile. ○ Correggere la relazione fase tra l'ago e la navetta. ○ Aumentare la tensione del filo della bobina. ○ Abbassare l'altezza del pressore intermedio dell'ultimo punto. 	141,143 137 23
5. Punti sono frequentemente- mente saltati.	<ul style="list-style-type: none"> ① Il tempismo tra l'ago e il crochet non è corretto. Lo spazio lasciato tra l'ago e il crochet è troppo grande. ② L'ago è piegato. ③ 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) 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago. ○ Sostituire l'ago piegato. ○ Ridurre la pressione della molla tirafilo o aumentare la tensione del filo applicata dal regolatore No. 1 di tensione del filo. 	137 18 23,24
6. Il filo dell'ago viene fuori sul lato rovescio del materiale. (Costura mal tesa)	<ul style="list-style-type: none"> ① La tensione del filo dell'ago non è sufficientemente alta. ② Il meccanismo di rilascio della tensione non funziona correttamente. ③ Il filo dell'ago dopo il taglio del filo è troppo lungo. ④ Il numero di punti è troppo poco. ⑤ Il materiale è separato dalla placca ago. Di conseguenza, il materiale ondeggia e il filo viene tirato su. ⑥ Il filo si sfila dal regolatore di tensione. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare la tensione del filo dell'ago. ○ Controllare se il disco di tensione No.2 sia rilasciato o meno durante le travette. ○ Aumentare la tensione del regolatore di tensione del filo No.1. ○ Diminuire la tensione. ○ Spegnerne la pinza del filo. ○ Utilizzare la piastra di trasporto di tipo concavo che consente al materiale di venire a stretto contatto con la placca ago. ○ Ridurre la corsa del pressore intermedio. ○ Aumentare la tensione del filo del regolatore di tensione No. 1. 	23 23 24 26 141 23
7. Il filo si rompe al momento di taglio del filo.	<ul style="list-style-type: none"> ① Salti di punto al primo punto. ② L'ago utilizzato e il filo utilizzato sono spessi rispetto al diametro interno del pressore intermedio. ③ Il pressore intermedio non è correttamente posizionato rispetto all'ago. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Anticipare il tempismo del crochet di metà ago. ○ Aumentare il diametro interno del pressore intermedio. ○ Regolare l'eccentricità tra il pressore intermedio e l'ago in modo che l'ago entri nel centro del pressore intermedio. 	137 162 137

Inconveniente	Causa	Rimedi	Pagina
8. Lunghezza irregolare del filo dell'ago.	<ul style="list-style-type: none"> ① La tensione della molla tirafilo è troppo bassa. ② Il rasafilo non riesce a tagliare il filo al momento giusto. ③ Anomalia della formazione del cappio del coltello mobile (La punta del filo dell'ago rimane vicino al crochet) 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare la tensione della molla tirafilo. ○ Regolare correttamente la posizione del coltello mobile e del controlama. ○ Regolare correttamente la posizione iniziale del coltello mobile. 	<p>24</p> <p>141,143</p> <p>141,143</p>
9. La sezione di annodatura del filo della bobina al 2° punto all'inizio della cucitura appare sul diritto.	<ul style="list-style-type: none"> 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. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Regolare la posizione del coltello mobile. ○ Aumentare la tensione del filo della bobina. ○ Diminuire la tensione del filo dell'ago al 1° punto. 	<p>141,143</p> <p>23</p> <p>84</p>
10. Lo scartafilo non funziona. (Il ritorno è difettoso.)	<ul style="list-style-type: none"> 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. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Spostare il punto di entrata dell'ago dell'ultimo ago. 	<p>50</p>
11. Il filo tagliato all'inizio della cucitura non viene raccolto.	<ul style="list-style-type: none"> ① I residui di fili si accumulano in prossimità della barra di collegamento del rasafilo. ② Il filo tagliato viene catturato tra la guida di scorrimento del crochet e la controlama. ③ La lunghezza del filo dell'ago rimanente sull'ago è troppo corta. Il filo si districa e si separa in filati singoli. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 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). ○ Regolare la posizione della guida di scorrimento del crochet. ○ Regolare la lunghezza del filo dell'ago rimanente sull'ago al valore ottimale (Da 40 mm a 50 mm.) 	<p>12</p> <p>137</p>
12. Il filo tagliato all'inizio della cucitura è impigliato.	<ul style="list-style-type: none"> ① Il filo non viene tagliato completamente e viene lasciato un filato singolo. Il filato singolo rimanente è impigliato. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Sostituire il coltello o la placca ago asm. con uno appropriato. <p>La causa potrebbe essere il taglio difettoso del filo. (Fare riferimento a "4. I fili non vengono tagliati.")</p>	

3-2. Problemi del dispositivo AW e misure correttive

Visualizzazione e descrizione dell'errore	Causa	Procedura di gestione degli errori
L'alimentazione non può essere attivata.	<ol style="list-style-type: none"> ① La spina di alimentazione è scollegata o non è collegata in modo sicuro. ② Il fusibile è bruciato. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Controllare che l'alimentazione elettrica sia fornita. ○ Sostituire il fusibile facendo riferimento a "III-2-2. Sostituzione del fusibile" p.155. Se il dispositivo non può essere alimentato anche dopo la sostituzione del fusibile, il dispositivo può essere guasto. In tal caso, interrompere l'utilizzo del dispositivo.
E074 La rimozione del filo rimanente sulla bobina non viene eseguita regolarmente.	<ol style="list-style-type: none"> ① Gli ostacoli come la polvere, ecc. si sono accumulati sulla sezione in movimento. ② Il filo è aggrovigliato con il rullo di eliminazione dello svolgimento. ③ La forza di aspirazione del filo rimanente non è sufficiente. ④ L'estremità del filo non viene guidata correttamente. ⑤ Il tipo o il titolo di filo è diverso da quello prescritto dalle specifiche tecniche. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Effettuare la manutenzione facendo riferimento a "III-2-1. Pulizia" p.153. ○ Rimuovere il filo. ○ Controllare se il sacchetto per la polvere è pieno di polvere o meno. ○ Controllare se la pressione dell'aria si è abbassata o meno.
E075 Il filo non viene aggrovigliato correttamente sulla bobina.	<ol style="list-style-type: none"> ① Gli ostacoli come la polvere, ecc. si sono accumulati sulla sezione in movimento. ② La lunghezza del filo che esce dall'ugello non è adeguata. ③ La dipanatura del filo non viene eseguita in modo adeguato. ④ Nessun filo sul cono del filo della bobina. ⑤ La tensione del filo è alta nel percorso del filo. ⑥ Il percorso del filo non è corretto. ⑦ La posizione di montaggio e l'orientamento dell'ugello non sono adeguati. ⑧ La bobina non gira. ⑨ L'unità di alimentazione del filo della bobina non funziona. ⑩ Il nastro della bobina è usurato. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Effettuare la manutenzione facendo riferimento a "III-2-1. Pulizia" p.153. ○ Regolare la lunghezza del filo che esce dall'ugello a circa 13 cm. ○ Controllare l'impostazione delle condizioni di dipanatura del filo. ○ Controllare la lunghezza del filo che esce dall'ugello. ○ Mettere il cono del filo della bobina in posizione. ○ Facendo riferimento a "I-4-4. Come infilare il dispositivo con il filo della bobina (tipo RSZ)" p.19, "I-4-5. Come infilare il dispositivo con il filo della bobina (tipo RSW)" p.20 controllare la tensione del filo. ○ Controllare il percorso dell'infilatura facendo riferimento a "I-4-4. Come infilare il dispositivo con il filo della bobina (tipo RSZ)" p.19, "I-4-5. Come infilare il dispositivo con il filo della bobina (tipo RSW)" p.20. In particolare, controllare se il rullo, il braccio di azionamento, ecc. dell'unità di alimentazione del filo della bobina sono infilati correttamente o meno. ○ Facendo riferimento a "I-4-4-2. Inserimento della bobina" p.19, "I-4-5-2. Come posizionare la bobina" p.21 controllare se la bobina è posizionata nella capsula della bobina correttamente o meno. ○ Controllare se il connettore, il tubo dell'aria, ecc. provenienti dall'unità di alimentazione del filo della bobina sono collegati correttamente o meno. ○ Cambiare la bobina con una nuova.

Visualizzazione e descrizione dell'errore	Causa	Procedura di gestione degli errori
<p>E076 L'avvolgimento del filo della bobina non viene eseguito regolarmente.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ① Gli ostacoli come la polvere, ecc. si sono accumulati sulla sezione in movimento. ② Il filo del cono del filo della bobina si è esaurito durante l'avvolgimento della bobina. ③ Il filo si è rotto durante l'avvolgimento della bobina. ④ Il filo avvolto sulla bobina sporge dalla flangia della bobina. ⑤ La bobina non gira. ⑥ Il filo si sfilava dal rullo dell'unità di alimentazione del filo della bobina. ⑦ L'unità di alimentazione del filo della bobina non funziona. ⑧ Il filo si è aggrovigliato sul portafilo, ecc. poiché il filo ha vibrato eccessivamente a metà del percorso dell'infilatura. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Effettuare la manutenzione facendo riferimento a "III-2-1. Pulizia" p.153. ○ Mettere il cono del filo della bobina in posizione. ○ Facendo riferimento a "I-4-4. Come infilare il dispositivo con il filo della bobina (tipo RSZ)" p.19, "I-4-5. Come infilare il dispositivo con il filo della bobina (tipo RSW)" p.20 controllare la tensione del filo. ○ Controllare l'impostazione della lunghezza di avvolgimento del filo della bobina. ○ Controllare se il filo utilizzato nella cucitura precedente rimane ancora sulla bobina o meno. ○ Facendo riferimento a "I-4-4-2. Inserimento della bobina" p.19, "I-4-5-2. Come posizionare la bobina" p.21, controllare se la bobina è posizionata nella capsula della bobina correttamente o meno. ○ Se la tensione del filo non è sufficiente, il filo può sfilarsi dal rullo. Controllare la tensione del filo. ○ Controllare se il connettore, il tubo dell'aria, ecc. provenienti dall'unità di alimentazione del filo della bobina sono collegati correttamente o meno. ○ Controllare il percorso dell'infilatura facendo riferimento a "I-4-4. Come infilare il dispositivo con il filo della bobina (tipo RSZ)" p.19, "I-4-5. Come infilare il dispositivo con il filo della bobina (tipo RSW)" p.20. In particolare, controllare se il rullo, il braccio di azionamento, ecc. dell'unità di alimentazione del filo della bobina sono infilati correttamente o meno.

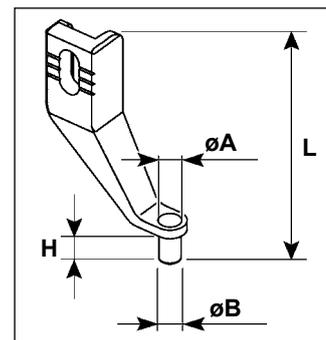
4. OPZIONALE

4-1. Tabella di Guida foro ago

Ago usato		Guida foro dell'ago		
Misura	No. di parte	No. di parte (In acciaio inossidabile)	Diametro foro dell'ago	Applicazione
Da #14 a #18	40229581	40229583	ø 2,0	Per materiali di media pesantezza - pesanti (Tipo H)
Da #18 a #21	40229580	40229582	ø 2,4	Per materiali pesanti (OP)
Da #21 a #23 *1	40225679	40227941	ø 3,0	Per materiali pesanti (Tipo G)

* Nel caso di utilizzo della placca ago in acciaio inossidabile, è necessario utilizzare la guida del foro dell'ago in acciaio inossidabile.

Ago usato		Pressore intermedio	
Misura	No. di parte	Misura (øA × øB × H × L)	
Da #09 a #11	B1601210D0E (OP)	ø 1,6 × ø 2,6 × 5,7 × 37,0	
Da #11 a #14	40023632 (Tipo H)	ø 2,2 × ø 3,6 × 5,7 × 38,5	
Da #14 a #18 *2	B1601210D0FA (OP)	ø 2,2 × ø 3,6 × 8,7 × 41,5	
Da #18 a #21	B1601210D0BA (Tipo G)	ø 2,7 × ø 4,1 × 5,7 × 38,5	
Da #22 a #23	B1601210D0CA (OP)	ø 3,5 × ø 5,5 × 5,7 × 38,5	



* 1 : Ago installato tipo G (DP × 17 #23)

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

· Tipo H : Titolo del filo applicabile : da #30 a #08

· Tipo G : Titolo del filo applicabile : da #20 a #05

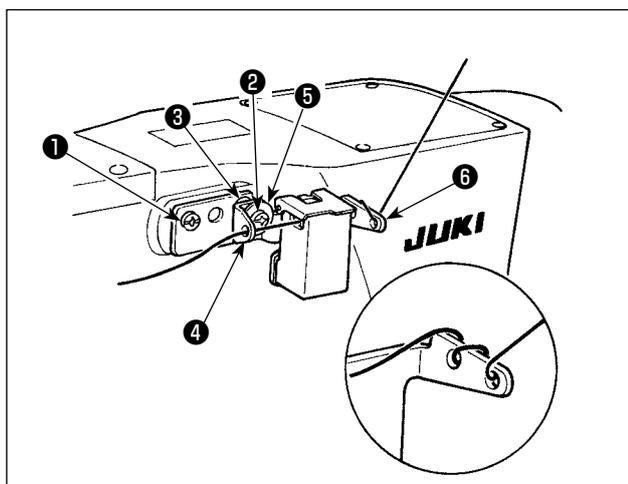
· OP = Significa l'optional.

4-2. 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 ① (SM4041055SP) e ② (SM-4042055SP) in dotazione con l'unità. Per stringere la vite di fissaggio ②, stringerla insieme con il collare ③ (11315108) del guidafile, il guidafile ④ (40010414) del serbatoio dell'olio silicónico e la rondella ⑤ (WP0501046SC) della vite di fissaggio del guidafile. Il guidafile ④ (40010414) del serbatoio dell'olio silicónico deve essere posizionato in modo che sia parallelo alla base ⑥ (40096982) del serbatoio dell'olio silicónico.



Se il filo si attorciglia forte sulla base ⑥ (40096982) del serbatoio dell'olio di silicone, invertire il senso di avvolgimento del filo.

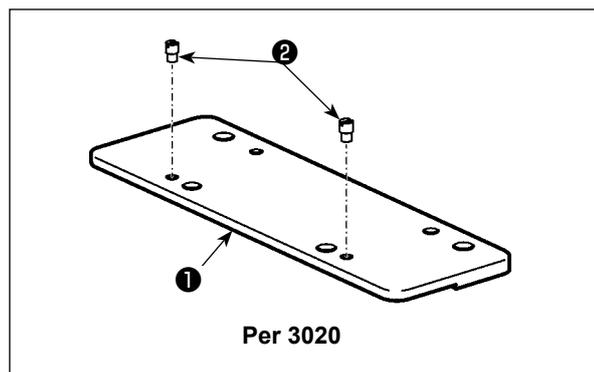
4-3. Per utilizzare la piastra di trasporto della serie AMS-221EN

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.

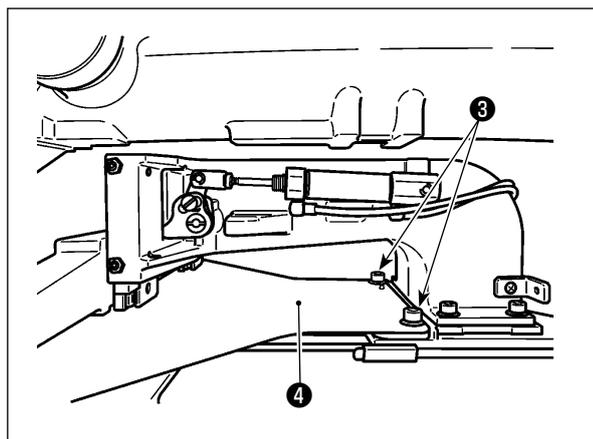
Va notato che la pinza della serie AMS-221EN può essere utilizzata con l'AMS-221F così com'è.

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

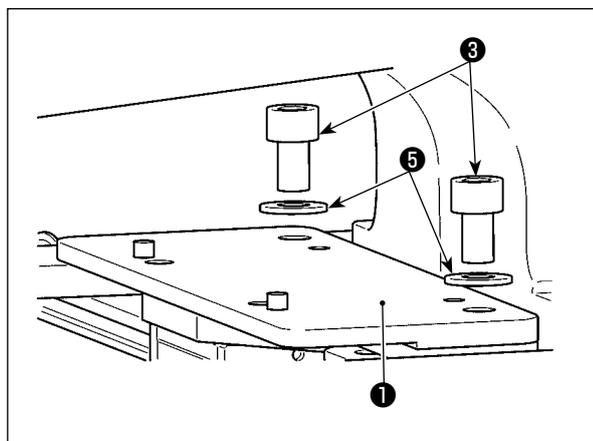
[Procedura di installazione per il set di piastra intercambiabile per la piastra di trasporto]



- 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.