

***ITALIANO***

**IP-420**  
**MANUALE D'ISTRUZIONI PER L'IMMISSIONE**

# INDICE

<b>1. INIZIO E FINE DEL MODO DI IMMISSIONE DEL CORPO PRINCIPALE .....</b>	<b>1</b>
1-1. Spostamento al modo di immissione del corpo principale.....	1
1-2. Ritorno al modo normale di cucitura.....	4
<b>2. FUNZIONAMENTO FONDAMENTALE E DISPLAY .....</b>	<b>5</b>
2-1. Bottoni comuni .....	5
2-2. Schermo standard di modo di immissione del corpo principale.....	6
2-3. Selezione della funzione .....	10
2-4. Immissione del valore numerico .....	11
2-5. Specificazione della posizione .....	12
<b>3. ESEMPIO DI PROCEDURA OPERATIVA .....</b>	<b>14</b>
3-1. Immissione del modello di cucitura .....	14
3-2. Cucitura di prova.....	18
3-3. Modificazione del modello di cucitura.....	19
3-4. Scrittura del modello di cucitura.....	22
3-5. Lettura del modello di cucitura .....	23
<b>4. IMMISSIONE DEL MODELLO DI CUCITURA.....</b>	<b>24</b>
<b>4-1. Cucitura ordinaria.....</b>	<b>24</b>
(1) Trasporto a salto (020).....	24
(2) Cucitura ordinaria lineare (023) .....	26
(3) Cucitura ordinaria a striscia flessibile (024).....	27
(4) Cucitura ordinaria ad arco (025) .....	29
(5) Cucitura ordinaria a cerchio (026).....	30
(6) Cucitura a punteggiatura (021).....	31
(7) Cucitura ordinaria (022).....	32
<b>4-2. Cucitura zig-zag (da 030 a 033) .....</b>	<b>33</b>
<b>4-3. Cucitura offset (da 034 a 037).....</b>	<b>35</b>
<b>4-4. Cucitura doppia .....</b>	<b>37</b>
(1) Cucitura ordinata doppia (da 040 a 043) .....	37
(2) Cucitura a inversione doppia (da 044 a 047).....	39
(3) Cucitura a inversione sovrapposta (da 050 a 053).....	40
<b>4-5. Cucitura a più linee(142) .....</b>	<b>41</b>
<b>4-5. Comando di controllo della macchina.....</b>	<b>42</b>
(1) Taglio del filo (001).....	42
(2) La seconda origine (002) .....	42
(3) Stop (003) .....	43
(4) Un giro della macchina per cucire (006) .....	44
(5) Segno 1 e segno 2 (008. 009) .....	45
(6) Regolatore di tensione del filo No. 3 (007).....	45
(7) Ritardo (010).....	46
(8) Ingresso esterno (011).....	46
(9) Uscita esterna (012).....	47
(10) Punto di riferimento dell'ingrandimento/riduzione (004).....	48
(11) Punto di inversione (005) .....	49

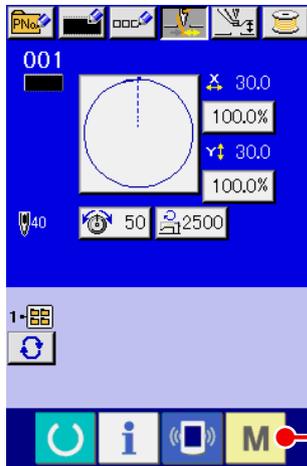
(12) Impostazione della tensione del filo (014).....	50
(13) Impostazione dell'altezza del pressore intermedio (018).....	51
(14) Classificazione dell'Area (016).....	52
(15) Stop della macchina per cucire (019) .....	53
(16) Cancellazione del comando di controllo della macchina (059).....	54
(17) Velocità di cucitura (092).....	54
(18) Controllo della pinza (144).....	54
<b>4-6. Affrancatura automatica (064) .....</b>	<b>55</b>
<b>4-7. Cucitura di infittimento (065).....</b>	<b>56</b>
<b>4-8. Cucitura sovrapposta (066) .....</b>	<b>57</b>
<b>4-9. Punto di cambiamento (cucitura a striscia flessibile, cucitura ordinaria) .....</b>	<b>58</b>
<b>4-11. Commutazione tra l'inserimento relativo e l'inserimento assoluto .....</b>	<b>61</b>
<b>5. MODIFICAZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA .....</b>	<b>62</b>
<b>5-1. Modificazione del punto.....</b>	<b>62</b>
(1) Cancellazione del punto (da 070 a 074) .....	62
(2) Spostamento del punto (da 071 a 075).....	64
(3) Addizione del punto (076) .....	66
(4) Cancellazione del punto assoluto (trasporto a salto) (145) .....	68
<b>5-2. Modificazione del vertice .....</b>	<b>69</b>
(1) Cancellazione del vertice (da 072 a 077) .....	69
(2) Spostamento del vertice (da 073 a 078).....	70
<b>5-3. Cancellazione dell'elemento (063) .....</b>	<b>71</b>
<b>5-4. Cambiamento della velocità di trasporto a salto (060) .....</b>	<b>72</b>
<b>5-5. Cambiamento sezionale della velocità di cucitura (061) .....</b>	<b>73</b>
<b>5-6. Cambiamento del passo di cucitura (062).....</b>	<b>74</b>
<b>5-7. Simmetria .....</b>	<b>75</b>
(1) Simmetria rispetto all'asse X (082) .....	75
(2) Simmetria rispetto all'asse Y (083) .....	75
(3) Simmetria rispetto ad un punto (084).....	76
(4) Cucitura ordinata a inversione del modello di cucitura per la simmetria rispetto a Y (098) .....	76
<b>5-8. Modificazione del punto di forma .....</b>	<b>77</b>
(1) Addizione del punto di forma (135) .....	77
(2) Spostamento del punto di forma (136).....	79
(3) Cancellazione del punto di forma (137) .....	80
<b>5-9. Modifica totale del passo (140) .....</b>	<b>81</b>
<b>5-10. Cancellazione dell'elemento assoluto (143) .....</b>	<b>82</b>
<b>5-11. Divisione dell'elemento (141) .....</b>	<b>83</b>
<b>5-12. Rotazione totale (138) / Rotazione parziale (139) .....</b>	<b>85</b>
<b>6. FUNZIONAMENTO DEL MODELLO DI CUCITURA.....</b>	<b>88</b>
<b>6-1. Copiatura del modello di cucitura (086) .....</b>	<b>88</b>
<b>6-2. Spostamento del modello di cucitura (085) .....</b>	<b>89</b>
<b>6-3. Cancellazione del modello di cucitura (087) .....</b>	<b>90</b>
<b>6-4. Lettura del modello di cucitura .....</b>	<b>91</b>
(1) Leggere il dato di modello di cucitura .....	91
(2) Impostare il rapporto di ingrandimento/riduzione.....	93
(3) Impostare il genere di dato di lettura.....	95
<b>6-5. Scrittura del modello di cucitura.....</b>	<b>97</b>

(1) Scrivere il dato di modello di cucitura .....	97
<b>7. FORMATTAZIONE DEL MEDIA (090) .....</b>	<b>98</b>
<b>8. CUCITURA DI PROVA.....</b>	<b>99</b>
8-1. Preparazione della cucitura di prova.....	99
8-2. Effettuazione della cucitura di prova.....	101
<b>9. FUNZIONE DI IMPOSTAZIONE .....</b>	<b>103</b>
9-1. Immissione del commento .....	103
9-2. Impostazione dell'inversione della pinza (091).....	104
9-3. Impostazione del valore di riferimento della tensione del filo (113).....	104
9-4. Impostazione del valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio (115)...	105
<b>10. SELEZIONE DELLA PROCEDURA PER TERMINARE (110) .....</b>	<b>106</b>
<b>11. ASSEGNAZIONE DELLE FUNZIONI AI BOTTONI DA F1 A F5 (112).....</b>	<b>107</b>
<b>12. VISUALIZZAZIONE DELL'INFORMAZIONE DETTAGLIATA SUL VALORE DI IMPOSTAZIONE (093) .....</b>	<b>109</b>
<b>13. VISUALIZZAZIONE DELL'INFORMAZIONE DETTAGLIATA SULLA POSIZIO- NE ATTUALE DELL'AGO.....</b>	<b>111</b>
<b>14. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL DISPLAY .....</b>	<b>113</b>
<b>15. ELEMENTO AVANTI/INDIETRO (da 130 a 131) .....</b>	<b>117</b>
<b>16. ISTRUZIONI DIRETTE DATE TOCCANDO LO SCHERMO .....</b>	<b>118</b>
16-1. Istruzioni dirette della coordinata.....	118
16-2. Istruzioni dirette dell'entrata dell'ago/punto di forma .....	120
<b>17. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI DATI DI INTERRUTTORE DI MEMORIA .....</b>	<b>121</b>
17-1. L'impostazione dei dati di interruttore di memoria viene effettuata.....	121
17-2. Commutare la lingua del display .....	122
17-3. Cambiamento del colore di visualizzazione del punto attuale.....	123
17-4. Impostazione del metodo di uscita della cucitura zig-zag .....	124
17-5. Questa funzione seleziona se la schermata di impostazione dell'articolo di cucitura viene visualizzata automaticamente o meno.....	125
17-6. Selezione della visualizzazione della schermata di conferma .....	126
<b>18. SELEZIONE DEL CODICE DI FUNZIONE DA VISUALIZZARE.....</b>	<b>127</b>
<b>19. ELENCO DEI CODICI DI FUNZIONE .....</b>	<b>128</b>
<b>20. ELENCO DEI CAMPI DI IMPOSTAZIONE .....</b>	<b>136</b>
<b>21. RISERVA.....</b>	<b>141</b>
<b>22. ELENCO DEI CODICI DI ERRORE .....</b>	<b>142</b>
<b>23. ELENCO DEI MESSAGGI .....</b>	<b>145</b>

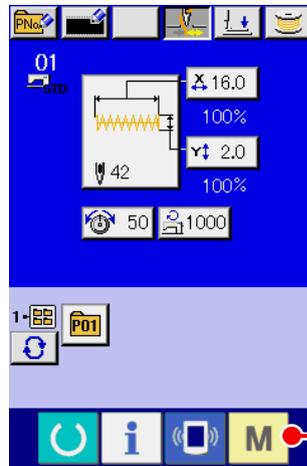
# 1. INIZIO E FINE DEL MODO DI IMMISSIONE DEL CORPO PRINCIPALE

## 1-1. Spostamento al modo di immissione del corpo principale

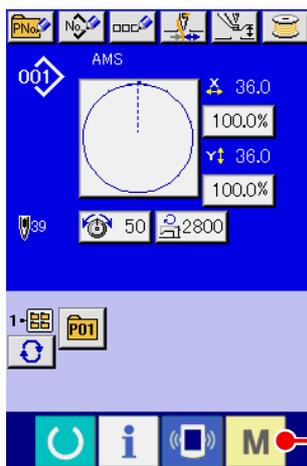
<Schermo di immissione dei dati>



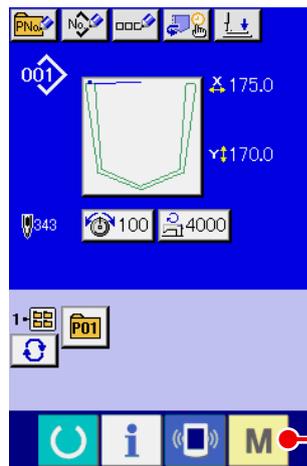
Serie AMS-E



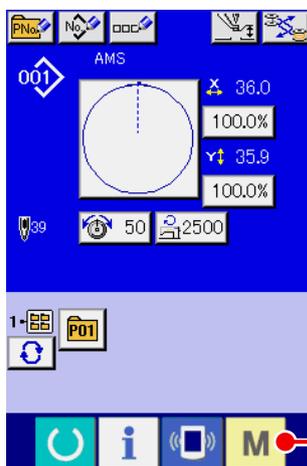
Serie LK-1900B



Serie AMS-EN



Serie AP



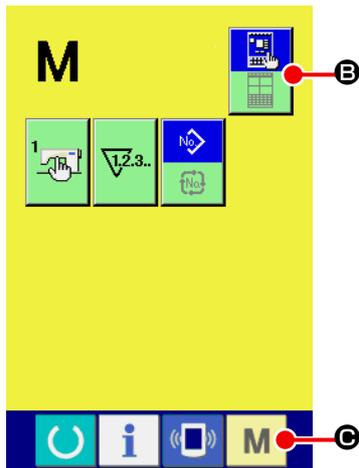
AMS-251

① **Accendere l'interruttore dell'alimentazione.**  
Quando l'interruttore dell'alimentazione viene acceso, lo schermo di immissione dei dati del modo normale di cucitura viene visualizzato dopo che lo schermo di benvenuto è stato visualizzato.

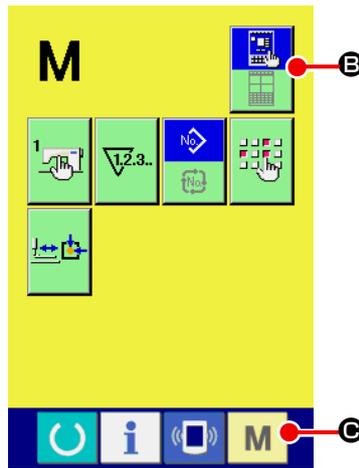
② **Visualizzare lo schermo di modo operativo.**  
Allo scopo di spostarsi dal modo normale di cucitura al modo di immissione del corpo principale, premere il bottone MODE **M**

**A** per visualizzare lo schermo di modo operativo nello stato in cui lo schermo di immissione dei dati dello schermo normale di cucitura è visualizzato.

<Schermo di modo operativo>



Serie AMS-E



Serie LK-1900B

③ **Selezionare il modo di immissione del corpo principale.**

Premere il bottone MODE SE-

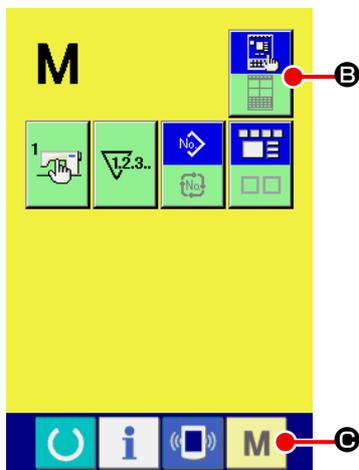
LECTION  **B** per com-

mutare il display dallo stato di selezione del modo normale di

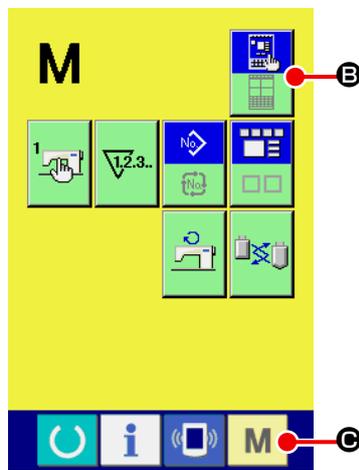
cucitura  allo stato di se-

lezione del modo di immissione

del corpo principale .



Serie AMS-EN



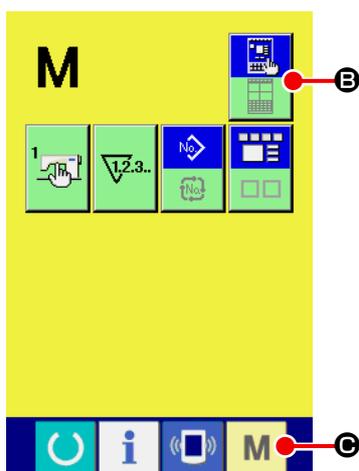
Serie AP

④ **Spostarsi al modo di immissione del corpo principale.**

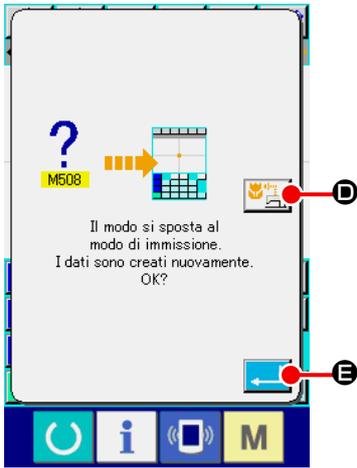
Quando il bottone MODE 

**C** viene premuto nello stato in cui il modo di immissione del corpo principale è selezionato, il modo operativo si sposta al modo di immissione del corpo principale, e lo schermo di conferma dell'uso dei dati di riserva viene visualizzato.

\* **Per la serie LK-1900B, lo schermo standard viene visualizzato direttamente.**



AMS-251

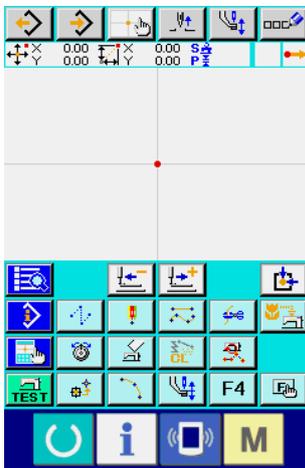


⑤ **Selezionare l'uso dei dati di cucitura.**

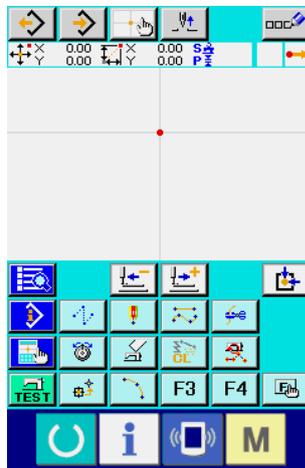
Quando il bottone SEWING DATA USE  **D** viene premuto, lo schermo standard di modo di immissione del corpo principale viene visualizzato nello stato in cui i dati di riserva sono usati.

Quando il bottone ENTER  **E** viene premuto, la creazione nuova può essere effettuata.

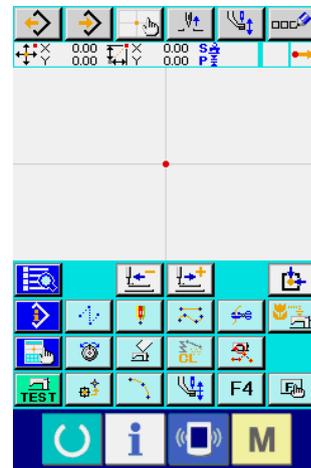
**<Schermo standard>**



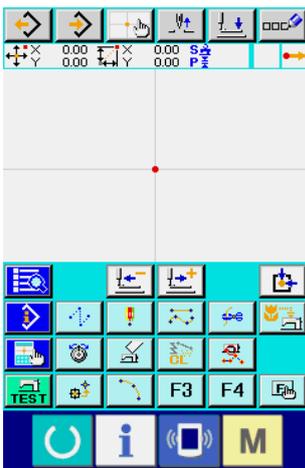
**Serie AMS-E**



**Serie LK-1900B**



**Serie AMS-EN**

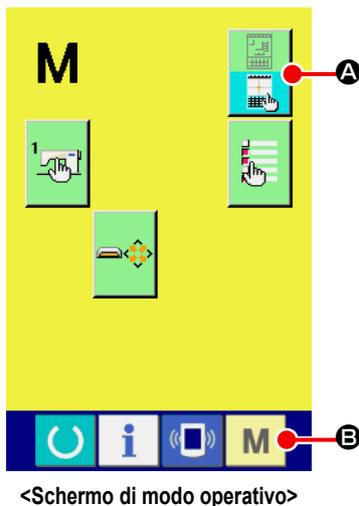


**Serie AP**



**AMS-251**

## 1-2. Ritorno al modo normale di cucitura



### ① Visualizzare lo schermo di modo operativo.

Allo scopo di ritornare dal modo di immissione del corpo principale al modo normale di cucitura, premere il bottone MODE



nello schermo standard per visualizzare lo schermo di modo operativo.

### ② Selezionare il modo normale di cucitura.

Premere il bottone MODE SELECTION , e commutare

il display dallo stato di selezione del modo di immissione del corpo principale  allo stato di selezione del modo norma-

le di cucitura .

### ③ Commutare al modo normale di cucitura.

Quando il bottone MODE  viene premuto nello stato in cui il modo normale di cucitura è selezionato, il modo operativo si sposta al modo di immissione del corpo principale, e lo schermo di conferma dello spostamento del modo di cucitura viene visualizzato. A questo punto, quando il bottone ENTER  viene premuto, lo schermo di immissione dei dati del modo normale di cucitura viene visualizzato.



Quando il modo operativo si sposta al modo normale di cucitura, il dato in corso di creazione viene cancellato.

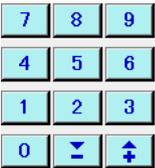
Quando il dato è necessario, effettuare la scrittura prima dello spostamento.

## 2. FUNZIONAMENTO FONDAMENTALE E DISPLAY

La descrizione riportata qui sotto è per il funzionamento e il display che sono comuni al modo di immissione del corpo principale.

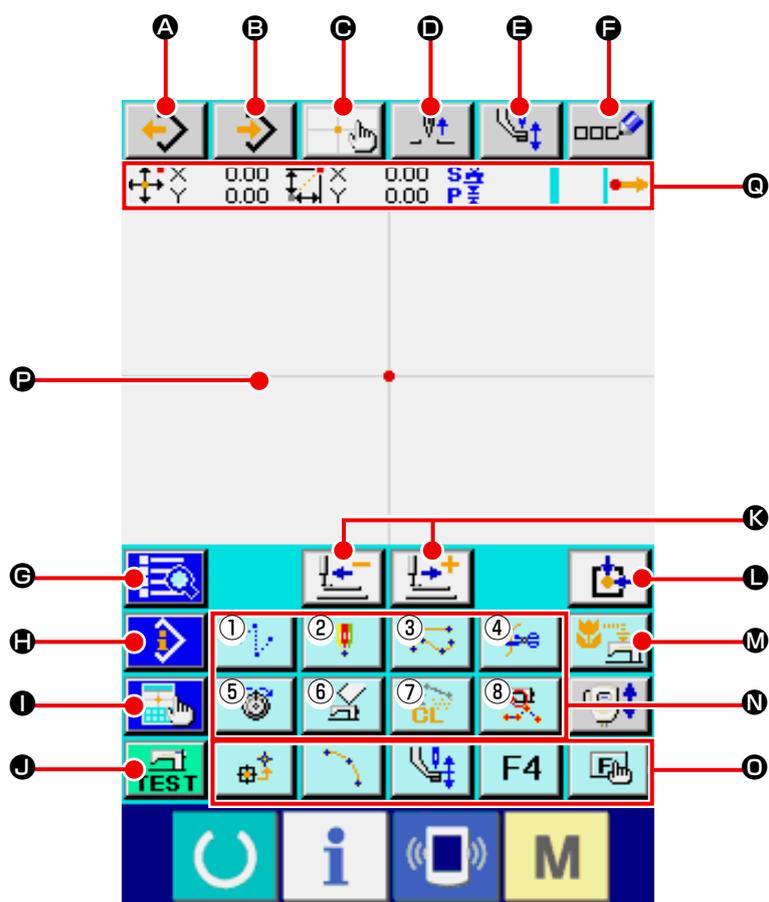
### 2-1. Bottoni comuni

I bottoni che eseguono l'operazione comune nei rispettivi schermi di modo di immissione del corpo principale sono come mostrati nell'elenco sotto.

Bottoni	Nome del bottone	Descrizione
	Bottoni ENTER	Esegue la funzione selezionata. In caso dello schermo di cambiamento dei dati, il dato cambiato viene determinato.
	Bottoni CANCEL	Chiude lo schermo rapido. In caso dello schermo di cambiamento dei dati, il dato in corso di cambiamento viene distrutto.
	Bottoni UP SCROLL	Fa scorrere il bottone o il display verso l'alto.
	Bottoni DOWN SCROLL	Fa scorrere il bottone o il display verso il basso.
	Bottoni RESET	Esegue il rilascio dell'errore.
	Bottoni NUMERAL INPUT	Lo schermo di dieci tasti viene visualizzato, e l'immissione dei numerali può essere effettuata.
	Bottoni INTERMEDIATE PRESSER UP/DOWN	Ogni volta che questo bottone viene premuto, il pressore intermedio viene spostato alla posizione sollevata / media / abbassata. Posizione media : Posizione massima dell'impostazione della macchina per cucire Posizione abbassata : Posizione di immissione del comando di pressore intermedio <b>* Per la serie LK-1900B, questo bottone non viene visualizzato.</b>
	Bottoni UP POSITION (UP DEAD POINT) RETURN	Riporta la posizione dell'ago alla posizione sollevata (punto morto superiore). (La posizione di ritorno dipende dall'impostazione della macchina per cucire.)
	Bottoni COORDINATE DIRECT INSTRUCTIONS	Lo schermo di istruzioni dirette della coordinata viene visualizzato. → Consultare " <b>16. ISTRUZIONI DIRETTE DATE TOCCANDO LO SCHERMO</b> " p.118 .
	Tasto TEN	Il numerale corrispondente al tasto premuto viene immesso. I bottoni + e - possono aumentare o diminuire il valore numerico immesso.
	Tasto MOVE	La posizione specificata può essere spostata verso la direzione corrispondente al tasto di spostamento premuto.

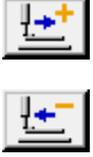
## 2-2. Schermo standard di modo di immissione del corpo principale

Lo schermo standard del modo di immissione del corpo principale è come mostrato qui sotto.



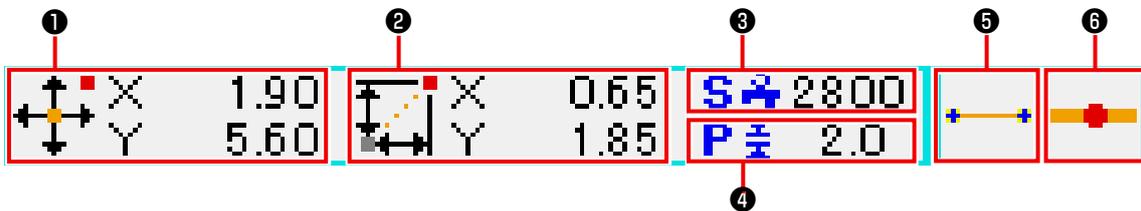
I bottoni dello schermo standard di modo di immissione del corpo principale sono come mostrati nell'elenco sotto.

Bottoni	Nome del bottone	Descrizione
<b>A</b>	Bottone PATTERN READ	Lo schermo di lettura viene visualizzato. → Consultare <b>"6-4. Lettura del modello di cucitura" p.91</b> .
<b>B</b>	Bottone PATTERN WRITE	Lo schermo di scrittura viene visualizzato. → Consultare <b>"6-5. Scrittura del modello di cucitura" p.97</b> .
<b>C</b>	Bottone COORDINATE DIRECT INSTRUCTIONS	Lo schermo di istruzioni dirette della coordinata viene visualizzato. → Consultare <b>"16-2. Istruzioni dirette dell'entrata dell'ago/punto di forma" p.120</b> .
<b>D</b>	Bottone UP POSITION (UP DEAD POINT)	Riporta la posizione dell'ago alla posizione sollevata (punto morto superiore). (La posizione di ritorno dipende dall'impostazione della macchina per cucire.)
<b>E</b>	Bottone INTERMEDIATE PRESSER UP/DOWN	Ogni volta che questo bottone viene premuto, il pressore intermedio viene spostato alla posizione sollevata / media / abbassata. Posizione media : Posizione massima dell'impostazione della macchina per cucire Posizione abbassata : Posizione di immissione del comando di pressore intermedio <b>* Per la serie LK-1900B, questo bottone non viene visualizzato.</b>

	Bottone	Nome del bottone	Descrizione
F		Bottone COMMENT INPUT	Lo schermo di immissione del commento viene visualizzato. → Consultare <b>"9-1. Immissione del commento" p.103</b> .
G		RETURN Bottone CODE LIST	Lo schermo di elenco dei codici viene visualizzato. → Consultare <b>"2-3. Selezione della funzione" p.10</b> .
H		Bottone CONTENTS DISPLAY	Lo schermo di visualizzazione del contenuto viene visualizzato, e l'informazione dettagliata sulla posizione attuale dell'ago viene visualizzata. → Consultare <b>"13. VISUALIZZAZIONE DELL'INFORMAZIONE DETTAGLIATA SULLA POSIZIONE ATTUALE DELL'AGO" p.111</b> .
I		Bottone DISPLAY SETTING	Lo schermo di impostazione del display viene visualizzato. → Consultare <b>"14. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL DISPLAY" p.113</b> .
J		Bottone TRIAL SEWING	Lo schermo di cucitura di prova viene visualizzato. → Consultare <b>"8. CUCITURA DI PROVA" p.99</b> .
K		Bottone FEED FORWARD/BACKWARD	Sposta la posizione attuale dell'ago di un punto (in avanti  e indietro  ). Il modo operativo diventa il modo di spostamento continuo quando il bottone è tenuto premuto per un numero di punti fisso.
L		Bottone RETURN TO ORIGIN	Riporta la posizione attuale dell'ago all'origine.
M		Bottone BACKUP	Riserva i dati di modello di cucitura alla macchina per cucire. (Attenzione : La sovrascrittura viene effettuata sull'attuale dato di modello di cucitura. Quando il dato di modello di cucitura è selezionato carta di memoria, o il modello di cucitura dell'utente è in corso di revisione nel normale modo di cucitura, il dato scomparirà.) <b>* Per la serie LK-1900B, questo bottone non viene visualizzato.</b>

	Bottone	Nome del bottone	Descrizione																								
N		Bottone FUNCTION	<p>La funzione assegnata al bottone può essere chiamata direttamente.</p> <table border="1" data-bbox="686 219 1439 1214"> <tr> <td data-bbox="686 219 742 331">①</td> <td data-bbox="742 219 853 331"></td> <td data-bbox="853 219 1439 331">Esegue il trasporto a salto ("4-1. (1) <b>Trasporto a salto (020)</b>" p.24 ).</td> </tr> <tr> <td data-bbox="686 331 742 443">②</td> <td data-bbox="742 331 853 443"></td> <td data-bbox="853 331 1439 443">Esegue la cucitura a punteggiatura ("4-1. (6) <b>Cucitura a punteggiatura (021)</b>" p.31 ).</td> </tr> <tr> <td data-bbox="686 443 742 555">③</td> <td data-bbox="742 443 853 555"></td> <td data-bbox="853 443 1439 555">Esegue la cucitura normale ("4-1. (7) <b>Cucitura ordinaria (022)</b>" p.32 ).</td> </tr> <tr> <td data-bbox="686 555 742 667">④</td> <td data-bbox="742 555 853 667"></td> <td data-bbox="853 555 1439 667">Esegue il taglio del filo ("4-5. (1) <b>Taglio del filo (001)</b>" p.42 ).</td> </tr> <tr> <td data-bbox="686 667 742 801">⑤</td> <td data-bbox="742 667 853 801"></td> <td data-bbox="853 667 1439 801">Esegue l'impostazione della tensione del filo ("4-5. (12) <b>Impostazione della tensione del filo (014)</b>" p.50 ).</td> </tr> <tr> <td data-bbox="686 801 742 947">⑥</td> <td data-bbox="742 801 853 947"></td> <td data-bbox="853 801 1439 947">Esegue la cancellazione del comando di controllo della macchina ("4-5. (16) <b>Cancellazione del comando di controllo della macchina (059)</b>" p.54 ).</td> </tr> <tr> <td data-bbox="686 947 742 1081">⑦</td> <td data-bbox="742 947 853 1081"></td> <td data-bbox="853 947 1439 1081">Esegue la cancellazione dell'elemento ("5-3. <b>Cancellazione dell'elemento (063)</b>" p.71 ).</td> </tr> <tr> <td data-bbox="686 1081 742 1218">⑧</td> <td data-bbox="742 1081 853 1218"></td> <td data-bbox="853 1081 1439 1218">Esegue il cambiamento della sezione di velocità di cucitura ("5-5. <b>Cambiamento sezionale della velocità di cucitura (061)</b>" p.73 ).</td> </tr> </table>	①		Esegue il trasporto a salto ("4-1. (1) <b>Trasporto a salto (020)</b> " p.24 ).	②		Esegue la cucitura a punteggiatura ("4-1. (6) <b>Cucitura a punteggiatura (021)</b> " p.31 ).	③		Esegue la cucitura normale ("4-1. (7) <b>Cucitura ordinaria (022)</b> " p.32 ).	④		Esegue il taglio del filo ("4-5. (1) <b>Taglio del filo (001)</b> " p.42 ).	⑤		Esegue l'impostazione della tensione del filo ("4-5. (12) <b>Impostazione della tensione del filo (014)</b> " p.50 ).	⑥		Esegue la cancellazione del comando di controllo della macchina ("4-5. (16) <b>Cancellazione del comando di controllo della macchina (059)</b> " p.54 ).	⑦		Esegue la cancellazione dell'elemento ("5-3. <b>Cancellazione dell'elemento (063)</b> " p.71 ).	⑧		Esegue il cambiamento della sezione di velocità di cucitura ("5-5. <b>Cambiamento sezionale della velocità di cucitura (061)</b> " p.73 ).
		①		Esegue il trasporto a salto ("4-1. (1) <b>Trasporto a salto (020)</b> " p.24 ).																							
		②		Esegue la cucitura a punteggiatura ("4-1. (6) <b>Cucitura a punteggiatura (021)</b> " p.31 ).																							
		③		Esegue la cucitura normale ("4-1. (7) <b>Cucitura ordinaria (022)</b> " p.32 ).																							
		④		Esegue il taglio del filo ("4-5. (1) <b>Taglio del filo (001)</b> " p.42 ).																							
		⑤		Esegue l'impostazione della tensione del filo ("4-5. (12) <b>Impostazione della tensione del filo (014)</b> " p.50 ).																							
		⑥		Esegue la cancellazione del comando di controllo della macchina ("4-5. (16) <b>Cancellazione del comando di controllo della macchina (059)</b> " p.54 ).																							
		⑦		Esegue la cancellazione dell'elemento ("5-3. <b>Cancellazione dell'elemento (063)</b> " p.71 ).																							
⑧		Esegue il cambiamento della sezione di velocità di cucitura ("5-5. <b>Cambiamento sezionale della velocità di cucitura (061)</b> " p.73 ).																									
O		Bottone F	<p>La funzione che si desidera può essere assegnata a ciascun bottone per mezzo della selezione e impostazione della funzione (codice di funzione 112), e questo bottone può essere usato come il bottone di funzione. Quando la funzione è assegnata, il pittogramma che mostra la funzione assegnata viene visualizzato.</p> <p>→ Consultare "<b>11. ASSEGNAZIONE DELLE FUNZIONI AI BOTTONI DA F1 A F5 (112)</b>" p.107 .</p>																								
P		ZONA DI VISUALIZZAZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA	<p>Parte dove il modello di cucitura viene visualizzato. Quando si preme giù questo bottone, lo schermo scorre in modo che il punto diventi la posizione centrale del display. Lo schermo non scorre quando l'esterno dell'area di cucitura viene premuto.</p> <table border="1" data-bbox="699 1644 1426 1906"> <thead> <tr> <th data-bbox="699 1644 1038 1682">Genere di punto</th> <th data-bbox="1038 1644 1426 1682">Colore di visualizzazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="699 1682 1038 1720">Punto attuale</td> <td data-bbox="1038 1682 1426 1720"> : Rosso</td> </tr> <tr> <td data-bbox="699 1720 1038 1794">3 punti nella direzione dell'inizio della cucitura</td> <td data-bbox="1038 1720 1426 1794"> : Giallo</td> </tr> <tr> <td data-bbox="699 1794 1038 1868">3 punti nella direzione della fine della cucitura</td> <td data-bbox="1038 1794 1426 1868"> : Giallo-verde</td> </tr> <tr> <td data-bbox="699 1868 1038 1906">Altri</td> <td data-bbox="1038 1868 1426 1906"> : Grigio</td> </tr> </tbody> </table>	Genere di punto	Colore di visualizzazione	Punto attuale	 : Rosso	3 punti nella direzione dell'inizio della cucitura	 : Giallo	3 punti nella direzione della fine della cucitura	 : Giallo-verde	Altri	 : Grigio														
Genere di punto	Colore di visualizzazione																										
Punto attuale	 : Rosso																										
3 punti nella direzione dell'inizio della cucitura	 : Giallo																										
3 punti nella direzione della fine della cucitura	 : Giallo-verde																										
Altri	 : Grigio																										
Q		Display PRESENT NEEDLE POSITION INFORMATION	<p>Parte dove l'informazione sulla posizione attuale dell'ago viene visualizzata.</p> <p>Il contenuto del display è mostrato qui sotto.</p>																								

	Bottone	Nome del bottone	Descrizione
⑥		Bottone di sollevamento/abbassamento della testa della macchina	Ogni volta che si preme il bottone, la testa della macchina viene spostata alternatamente nella sua posizione superiore, posizione inferiore e posizione superiore, e così via. * Solo per l'AMS-251

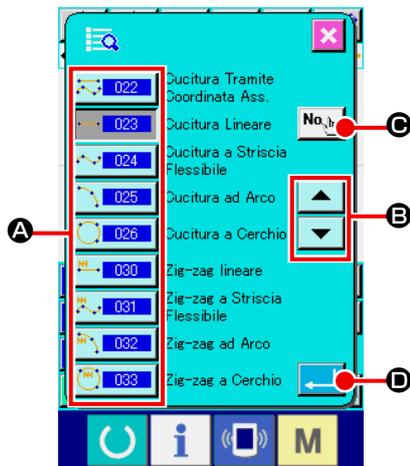


	Articolo	Descrizione	
①	Coordinata assoluta	La coordinata assoluta dall'origine della posizione attuale dell'ago viene visualizzata.	
②	Coordinata relativa	La coordinata relativa della posizione attuale dell'ago viene visualizzata.	
③	Velocità	La velocità di cucitura o la velocità di trasporto a salto del punto attuale viene visualizzata.	
④	Passo	La lunghezza del punto dell'elemento attuale viene visualizzata. (Quando si esegue la lettura dopo l'ingrandimento/riduzione, il valore prima dell'ingrandimento/riduzione viene visualizzato.)	
⑤	Genere di elemento	Il genere di elemento dell'elemento attuale viene visualizzato. In caso dei dati di cucitura, il pittogramma secondo il genere di elemento (trasporto a salto  , linea discontinua  , a striscia flessibile  , ecc.) viene visualizzato. In caso del comando di controllo della macchina, il genere di comando di controllo della macchina (taglio del filo  , ecc.) viene visualizzato con il pittogramma. (Per gli altri pittogrammi, consultare "19. ELENCO DEI CODICI DI FUNZIONE" p.128 .)	
⑥	Genere di entrata dell'ago	Il genere riguardante la posizione di entrata dell'ago viene visualizzato.	
		 Cima del modello di cucitura	La posizione iniziale (origine) del modello di cucitura viene visualizzata.
		 Posto a metà strada dell'elemento	Il punto a metà strada nell'elemento (né la cima né la fine dell'elemento) viene visualizzato.
		 Cima	La cima della linea discontinua viene visualizzata.
		 Fine dell'elemento	La posizione finale dell'elemento viene visualizzata.
 Fine del modello di cucitura	L'ultima posizione del modello di cucitura viene visualizzata.		

La sezione di display di informazione sulla posizione attuale dell'ago può anche visualizzare il commento del modello di cucitura tramite l'impostazione del display ("14. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL DISPLAY" p.113 ).

## 2-3. Selezione della funzione

La procedura di selezione della funzione del modo di immissione del corpo principale viene riportata qui sotto.

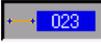


<Schermo di elenco dei codici>

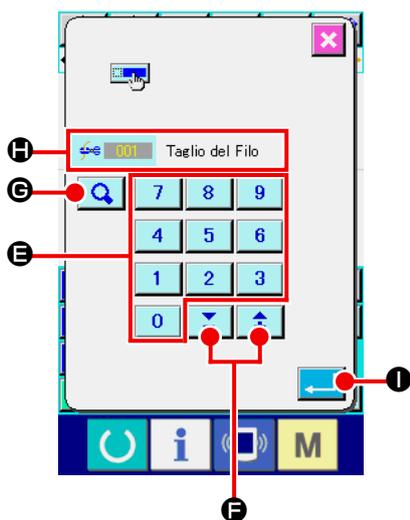
### ① Visualizzare lo schermo di elenco dei codici.

Quando il bottone CODE LIST  viene premuto nello schermo standard del modo di immissione del corpo principale, lo schermo di elenco dei codici viene visualizzato.

### ② Selezionare la funzione.

Premere il bottone di chiamata della funzione che si desidera eseguire tra quelli dell'elenco dei bottoni di chiamata **A**. Il bottone di chiamata alla funzione selezionato  viene commutato a .

Quando il bottone UP/DOWN SCROLL  **B** viene premuto, il display dell'elenco dei bottoni di chiamata alla funzione **A** viene commutato in ordine.



### ③ Immettere direttamente il codice di funzione.

Quando il bottone FUNCTION CODE INPUT  **C** viene premuto, lo schermo di immissione del codice di funzione viene visualizzato e il codice di funzione può essere immesso direttamente.

Immettere direttamente il codice di funzione con il TEN KEYS da  a  **E**, o selezionare il codice di funzione con il bottone + o -  **F**.

Quando il bottone CONFIRMATION  **G** viene premuto, l'informazione sulla funzione corrispondente al codice di funzione immesso viene visualizzato nella colonna **H** di visualizzazione del nome della funzione.

Quando il codice di funzione che si desidera eseguire viene immesso e il bottone ENTER  **I** viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo di elenco dei codici di funzione nello stato in cui la funzione immessa è selezionata.

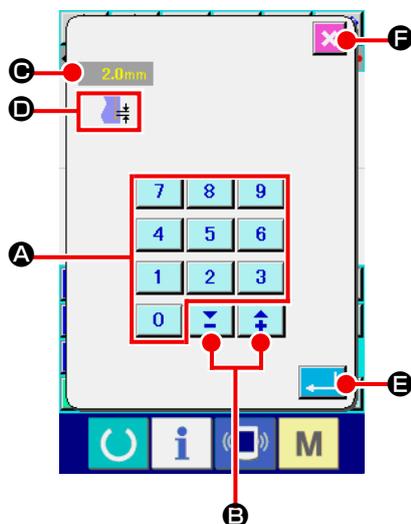
### ④ Eseguire la funzione.

Quando il bottone ENTER  **D** viene premuto nello stato in cui è selezionato il bottone di chiamata alla funzione della funzione che si desidera eseguire, lo schermo di impostazione della funzione viene visualizzato.

Per i rispettivi schermi di impostazione, consultare gli articoli delle rispettive funzioni.

## 2-4. Immissione del valore numerico

La procedura comune di immissione del valore numerico al momento di creare i dati di modello di cucitura viene riportata qui sotto.



### ① Immettere l'articolo di impostazione.

La figura sul lato sinistra è lo schermo che viene visualizzato quando si immette il valore di impostazione dell'articolo di impostazione della funzione.

#### [Esempio : Cambiamento della lunghezza del punto]

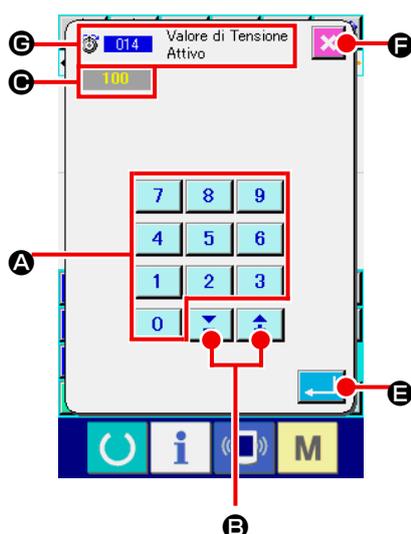
Il genere di articolo di impostazione da immettere viene visualizzato a **D** e il valore di immissione viene visualizzato a **C**.

Quando il TEN KEY da **0** a **9** **A** viene premuto, il numerale del tasto premuto dei dieci tasti viene inserito alla prima cifra di **C**, ed i valori di immissione precedenti vengono fatti salire di una cifra ciascuno.

Inoltre, il valore di immissione può essere aumentato o diminuito con il bottone + o - **B**. L'unità cambiabile dipende dal genere di articolo di impostazione.

Quando il bottone ENTER **E** viene premuto, il valore di immissione viene determinato e lo schermo si sposta.

Quando il bottone CANCEL **F** viene premuto, il valore di immissione viene distrutto e lo schermo si sposta.

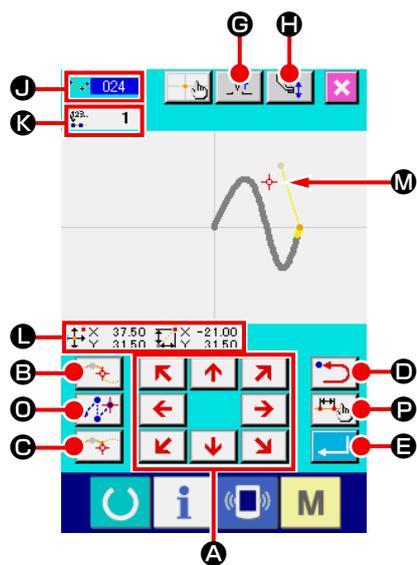


### ② Immettere il parametro del comando di controllo della macchina.

La figura sul lato sinistra è lo schermo che viene visualizzato quando si immette il parametro del comando di controllo della macchina.

La procedura di immissione è la stessa di quella di immissione del valore di impostazione dell'articolo di impostazione. A **C** vengono visualizzati il codice di funzione per effettuare l'immissione del parametro e il nome della funzione.

## 2-5. Specificazione della posizione



La figura sul lato sinistra è lo schermo di specificazione della posizione che viene visualizzato quando si specifica la posizione nell'impostare la funzione.

Il codice selezionato di funzione è visualizzato a **J**.

- ① **Premere il tasto MOVE**  **A**.

Il pressore e il display di posizione attuale dell'ago  **M** si spostano nella direzione indicata dal tasto premuto, e il display di valore di coordinata **L** viene aggiornato. Finché il tasto MOVE è tenuto premuto, il pressore si sposta nella direzione indicata dal tasto premuto, e quando il tasto viene rilasciato, lo spostamento del pressore si ferma.

Quando la posizione desiderata viene raggiunta e viene premuto il bottone PASSING POINT  **B**, il bottone DECIDING POINT  **C** o il bottone JUMP FEED  **Q** la posizione viene immessa come un punto di forma o un punto di entrata dell'ago. Il numero di punti di immissione viene visualizzato in  **B** e il bottone JUMP FEED  **Q** potrebbero non essere visualizzati a seconda della funzione selezionata.

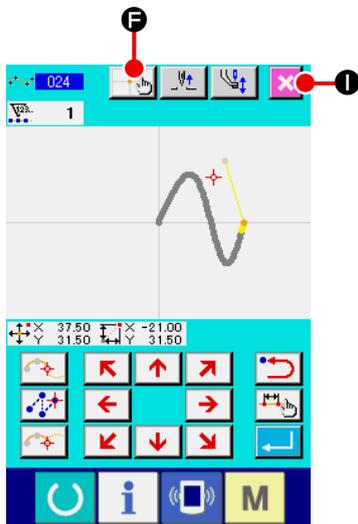
- ② **Premere il bottone BACKWARD**  **D** dopo aver effettuato lo spostamento con il tasto MOVE.

La posizione ritorna alla posizione determinata precedentemente. Quando il bottone viene premuto immediatamente dopo la determinazione della posizione di immissione, il punto di immissione determinato viene annullato e la posizione ritorna al punto di immissione precedente.

- ③ **Premere il bottone ENTER**  **E**.

Il pressore esterno automaticamente ritorna alla posizione dove l'immissione è stata iniziata, ricalca l'elemento che è stato operato e creato al punto di immissione immesso fino a quel momento, si sposta all'ultimo dell'elemento, e il dato viene inserito.

(Con/senza la ricalcatura può essere selezionato. Per ulteriori dettagli, consultare **"10. SELEZIONE DELLA PROCEDURA PER TERMINARE (110)" p.106** .)



④ **Premere il bottone CANCEL**  .

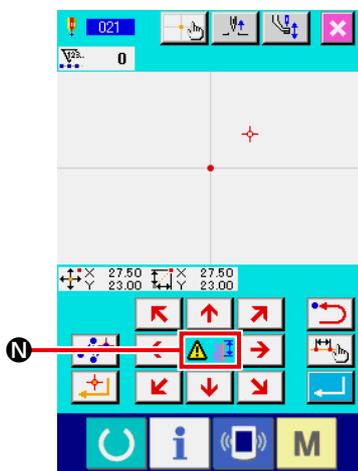
Il dato in corso di immissione viene distrutto, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

Premendo il bottone ENTER nell'immettere l'ultimo punto, si può tralasciare di premere il bottone di punto decisivo.

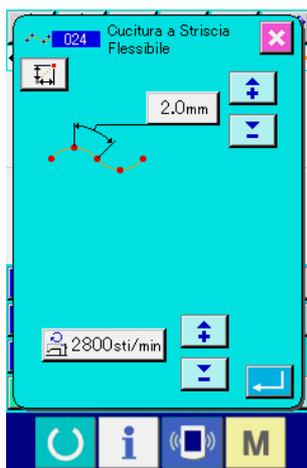
⑤ **Premere il bottone COORDINATE DIRECT INSTRUCTIONS**



Lo schermo di istruzioni dirette della coordinata ("16-1. Istruzioni dirette della coordinata" p.118 ) viene visualizzato, e la coordinata può essere specificata direttamente.



A **N** il pittogramma di avvertimento  viene visualizzato quando il campo in cui l'impostazione è possibile viene superato o qualcosa di simile.



⑥ **Premere il bottone SEWING ITEM SETTING**  .

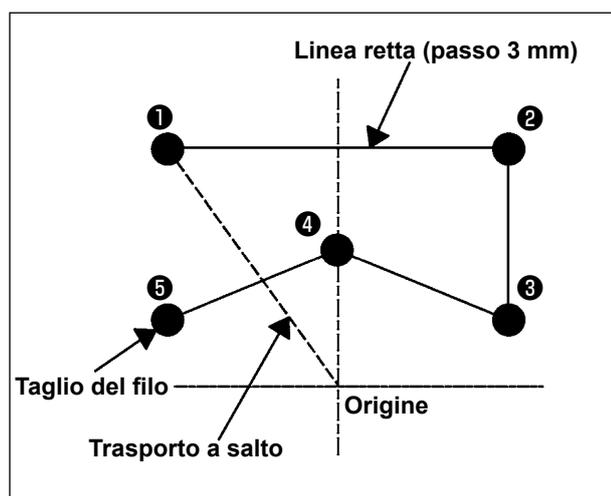
Lo schermo di impostare dell'articolo di cucitura viene visualizzato, e può essere impostata con la lunghezza del punto e la velocità di cucitura.

### 3. ESEMPIO DI PROCEDURA OPERATIVA

Una serie di procedure operative fino alla cucitura di prova vengono riportate qui sotto. Per ulteriori dettagli, consultare i rispettivi articoli.

#### 3-1. Immissione del modello di cucitura

Creare il modello di cucitura indicato qui sotto usando la funzione di immissione.



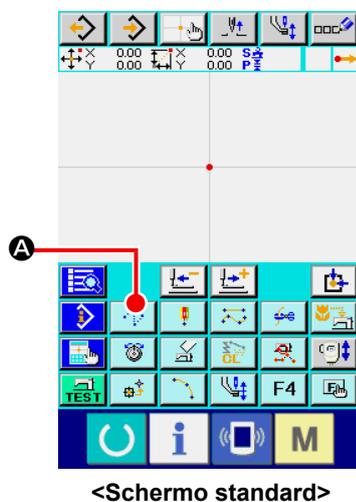
[Punto di immissione]

	X(mm)	Y(mm)
①	-5,0	5,0
②	5,0	5,0
③	5,0	1,0
④	0,0	3,0
⑤	-5,0	1,0

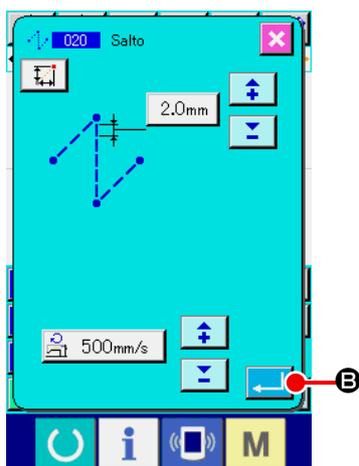
[Esempio di immissione 1]

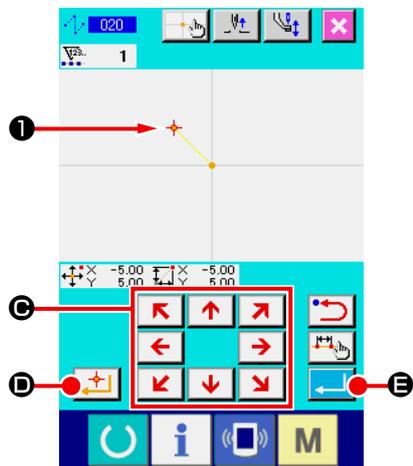
#### ① Immissione del trasporto a salto

Premere il bottone JUMP FEED  **A** nello schermo standard per visualizzare lo schermo di impostazione del trasporto a salto.

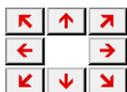


Premere il bottone ENTER  **B** nello schermo di impostazione del trasporto a salto per visualizzare lo schermo di specificazione della posizione del trasporto a salto.





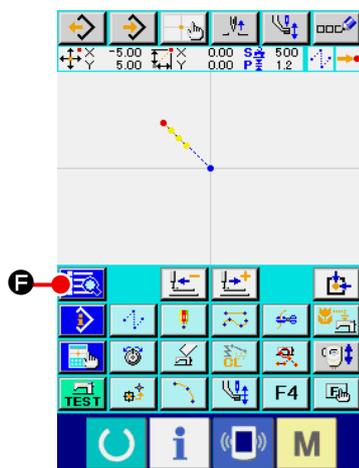
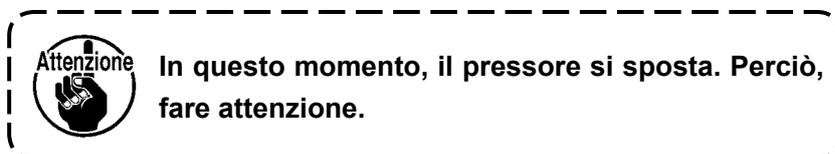
Spostare la posizione dell'ago fino a ❶ usando il tasto MOVE



❷ nello schermo di specificazione della posizione del trasporto a salto, premere il bottone DECIDING POINT

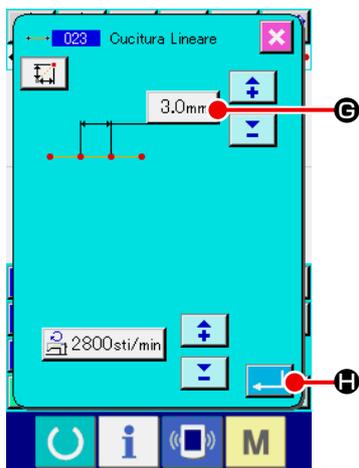


❸, e premere il bottone ENTER

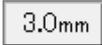


## ❷ Immissione della cucitura ordinaria lineare

Premere il bottone CODE LIST  ❶ nello schermo standard per visualizzare lo schermo di elenco dei codici.

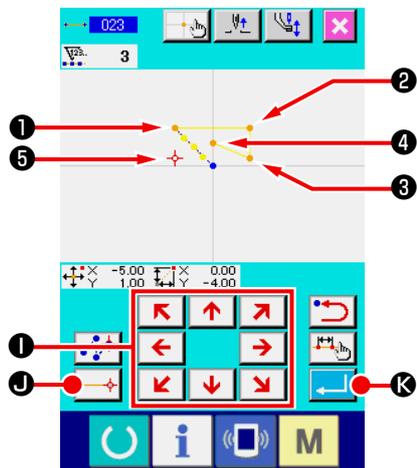


Selezionare la cucitura ordinaria lineare (codice di funzione 023) nello schermo di elenco dei codici di funzione, e premere il bottone ENTER .

Premere il bottone STITCH LENGTH SETTING  ❷ nello schermo di impostazione della cucitura ordinaria lineare per visualizzare lo schermo di impostazione della lunghezza del punto.

Premere il tasto TEN nell'ordine di "3" e "0", e premere il bottone ENTER  nello schermo di impostazione della lunghezza del punto.

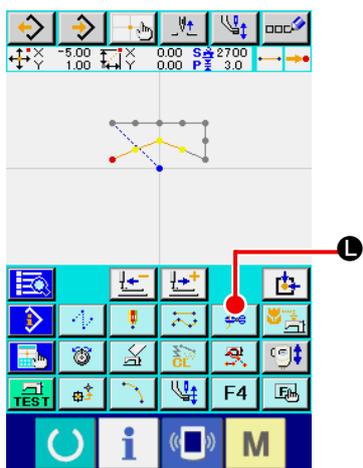
Ritornare allo schermo di impostazione della cucitura ordinaria lineare, controllare che il display del bottone di impostazione della lunghezza del punto sia "3,0 mm", e premere il bottone ENTER  ❸.



Premere il tasto MOVE  ❶ nello schermo di specificazione della posizione della cucitura ordinaria lineare, spostare la posizione dell'ago da ❶ a ❷, e premere il bottone DECIDING POINT  ❷.

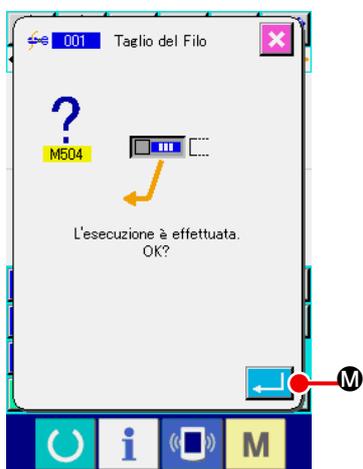
Ripetere questa operazione per immettere fino alla posizione di ❸, e premere il bottone ENTER  ❸.

**Attenzione** In questo momento, il pressore si sposta. Perciò, fare attenzione.

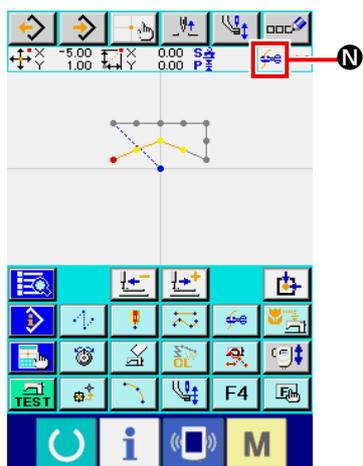


### ③ Immissione del taglio del filo

Premere il bottone THREAD TRIM  ❹ nello schermo standard per visualizzare lo schermo di conferma del taglio del filo.



Premere il bottone ENTER  ❺ e immettere il taglio del filo alla posizione di ❸.



Lo schermo standard viene visualizzato, e  viene visualizzato a ❹.

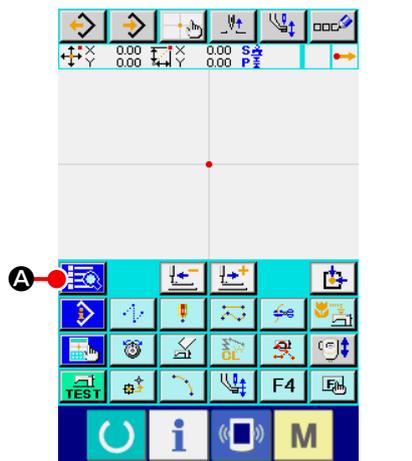
Con l'operazione sopracitata, viene creato un modello di cucitura come mostrato nella figura sul lato sinistro.

## [Esempio di immissione 2]

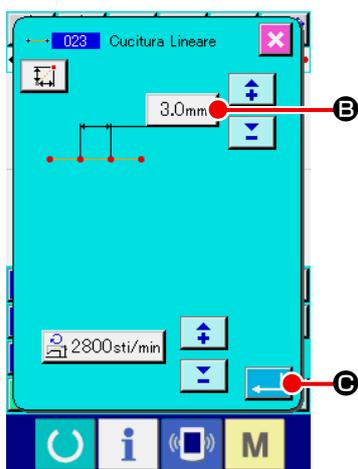
### ① Immissione del trasporto a salto e cucitura ordinaria lineare

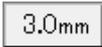
Premere il bottone CODE LIST  **A** nello schermo standard per visualizzare lo schermo di elenco dei codici.

Selezionare la cucitura ordinaria lineare (codice di funzione 023) nello schermo di elenco dei codici di funzione, e premere il bottone ENTER .



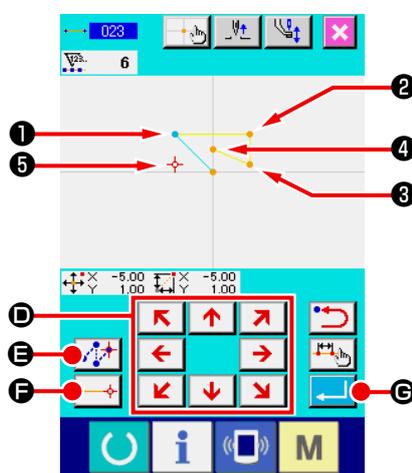
<Schermo standard>



Premere il bottone STITCH LENGTH SETTING  **B** nello schermo di impostazione della cucitura ordinaria lineare per visualizzare lo schermo di impostazione della lunghezza del punto.

Premere il tasto TEN nell'ordine di "3" e "0", e premere il bottone ENTER  nello schermo di impostazione della lunghezza del punto.

Ritornare allo schermo di impostazione della cucitura ordinaria lineare, controllare che il display del bottone di impostazione della lunghezza del punto sia "3,0 mm", e premere il bottone ENTER  **C**.



Nella schermata di impostazione della posizione della cucitura ordinaria lineare, premere il tasto MOVE  **D** per spostare la posizione dell'ago a **1** e premere il bottone JUMP FEED  **E**. Spostare quindi la posizione dell'ago a **2** e premere il bottone DECIDING POINT  **F**. Allo stesso modo, spostare la posizione dell'ago a **3** e **4** e premere il bottone DECIDING POINT  **F**. Infine, spostare la posizione dell'ago a **5** e premere il bottone ENTER  **G**.

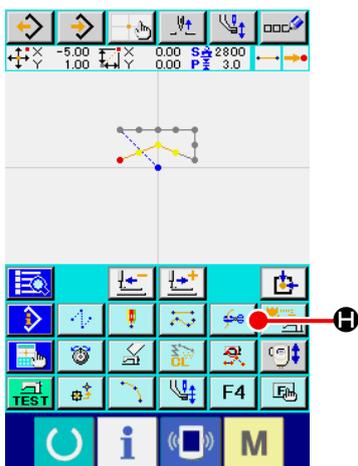


In questo momento, il pressore si sposta. Perciò, fare attenzione.

### ② Immissione del taglio del filo

Premere il bottone THREAD TRIM  **H** nello schermo standard per visualizzare lo schermo di conferma del taglio del filo.

Con l'operazione sopraccitata, viene creato un modello di cucitura come mostrato nella figura sul lato sinistro.



## 3-2. Cucitura di prova

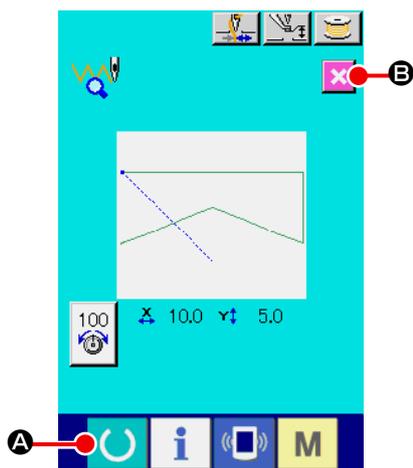
La forma o qualcosa di simile del modello di cucitura creato usando la funzione di immissione, o quella dei dati letti viene confermata con la cucitura di prova.

Lo schermo e gli articoli impostabili della cucitura di prova variano secondo il modello della macchina.

La descrizione riportata qui sotto è l'esempio riguardante la AMS-210EN.



**Prima di effettuare la cucitura di prova, è necessario registrare l'impostazione dell'altezza del pressore intermedio e quella della tensione del filo.**

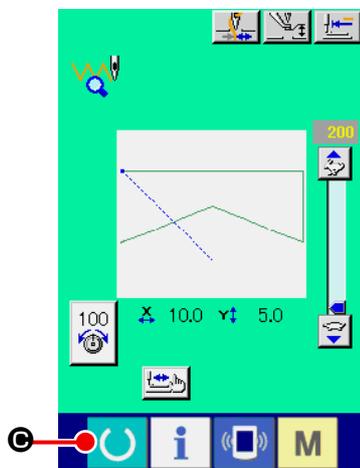


① **Visualizzare lo schermo di preparazione della cucitura di prova.**

Premere il bottone TRIAL SEWING  nello schermo standard per visualizzare lo schermo di preparazione della cucitura di prova.

② **Visualizzare lo schermo di cucitura di prova.**

Quando il bottone SEWING PREPARATION  **A** viene premuto, lo schermo di cucitura di prova viene visualizzato. Eseguire l'operazione normale della macchina per cucire in questo schermo e la cucitura di prova dei dati di modello di cucitura può essere effettuata.

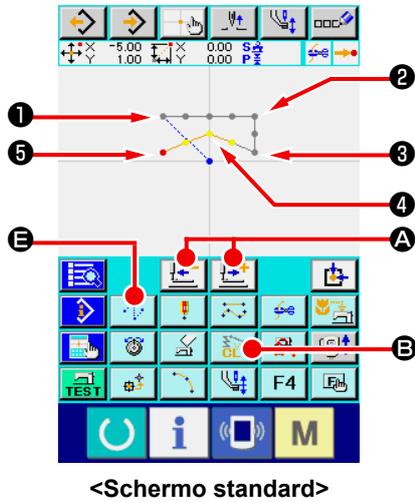


③ **Ritornare alla creazione del modello di cucitura.**

Quando il bottone SEWING PREPARATION  **C** viene premuto nello schermo di cucitura di prova, lo schermo ritorna allo schermo di preparazione della cucitura di prova. A questo punto, quando il bottone CANCEL  **B** viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo standard di modo di immissione del corpo principale.

### 3-3. Modificazione del modello di cucitura

Modificare il dato di modello di cucitura che è stato creato in "3-1. Immissione del modello di cucitura" p.14 .



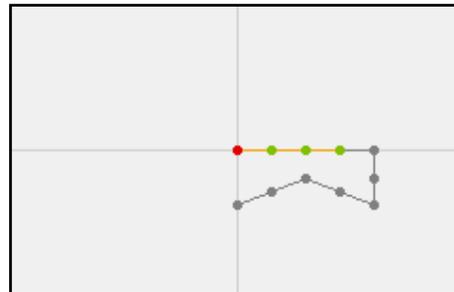
#### ① Cancellazione dell'elemento

Spostare la posizione dell'ago sulla via della sezione di trasporto a salto fino a ❶ usando i bottoni FEED FORWARD/BACKWARD ❸.

Premere il bottone ELEMENT DELETION ❷ nello schermo standard, e premere il bottone ENTER ❸ nello schermo di conferma.

Il trasporto a salto fino a ❶ viene cancellato, e la posizione dell'ago ritorna all'origine.

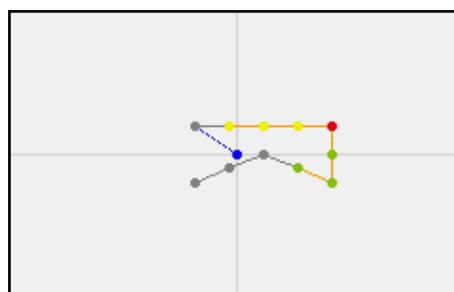
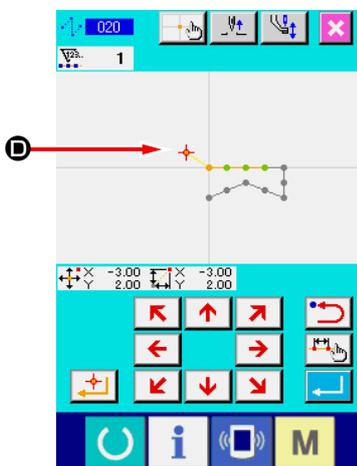
In questo momento, la cucitura lineare da ❶ a ❷ è nello stato in cui essa comincia dall'origine.

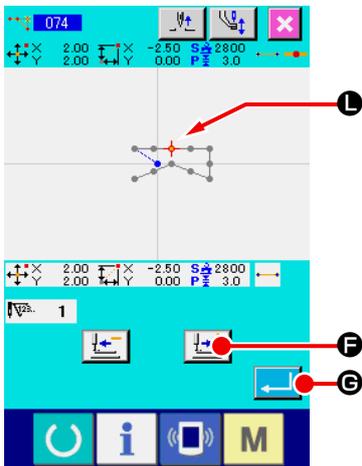


#### ② Inserimento del trasporto a salto

Selezionare la funzione di trasporto a salto ❸ sullo schermo standard. Spostare la posizione dell'ago a ❹ sullo schermo di specificazione della posizione. Premere il bottone ❸.

Si può controllare visivamente che un salto è inserito e la posizione dell'ago è relativamente spostata.





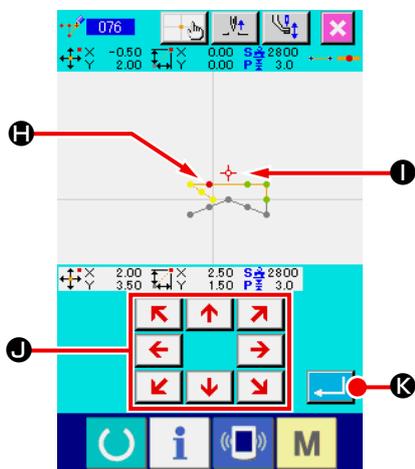
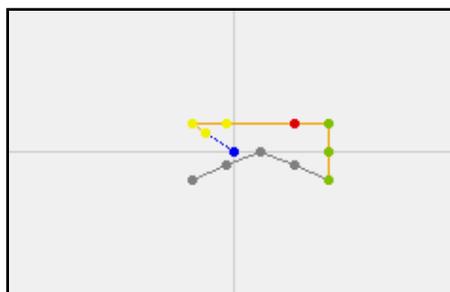
### ③ Cancellazione del punto

Spostare la posizione dell'ago fino alla posizione di **L** nello schermo standard usando i bottoni FEED FORWARD/BACKWARD **A**.

Selezionare ABSOLUTE POINT DELETION (codice di funzione 074) **074** dall'elenco dei codici di funzione per visualizzare lo schermo di specificazione del campo.

In caso di cancellare i punti di entrata dell'ago plurali, premere il bottone FEED FORWARD **F** per spostare la posizione dell'ago, e specificare la sezione dei punti da cancellare. In questo esempio, specificare soltanto il punto **L**, e premere il bottone ENTER **G**.

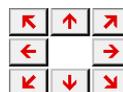
Si può confermare che il punto **L** è stato cancellato come mostrato nella figura qui sotto.



### ④ Aggiunta del punto

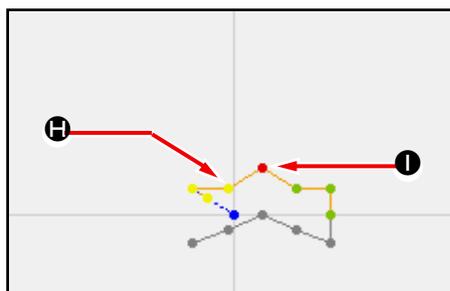
Spostare la posizione dell'ago fino alla posizione di **H** nello schermo standard usando i bottoni FEED FORWARD/BACKWARD **A**, e selezionare ABSOLUTE POINT ADDITION (codice di funzione 076) **076**.

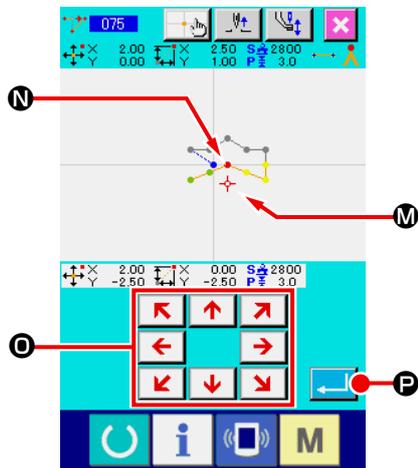
Spostare la posizione dell'ago fino alla posizione **I** del punto da aggiungere nello schermo di specificazione della posizione usando il tasto MOVE **J**, e premere il bottone



ENTER **K**.

Il punto di entrata dell'ago viene aggiunto come mostrato nella figura qui sotto.



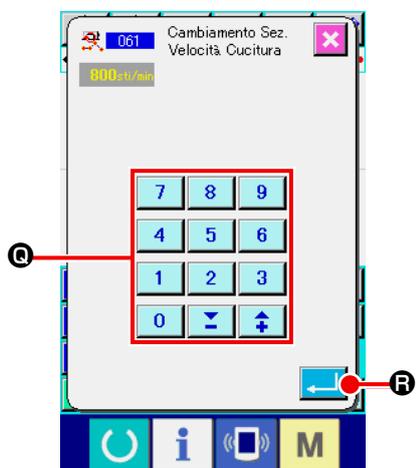
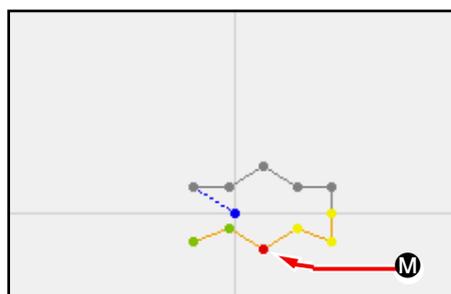


### ⑤ Spostamento del punto

Spostare la posizione dell'ago fino alla posizione di **M** nello schermo standard usando i bottoni FEED FORWARD/BACKWARD  **A**, e selezionare ABSOLUTE POINT MOVE (codice di funzione 075) .

Spostare la posizione dell'ago fino alla posizione **N** del punto da spostare nello schermo di specificazione della posizione usando il tasto MOVE  **O**, e premere il bottone ENTER  **P**.

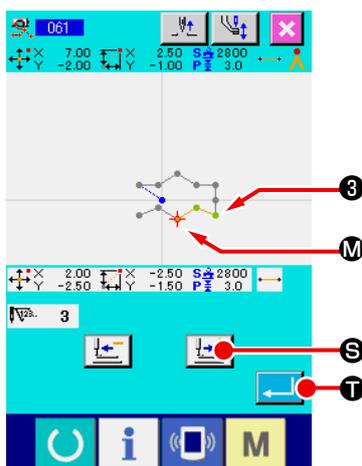
Il punto di entrata dell'ago si sposta come mostrato nella figura qui sotto.



### ⑥ Cambiamento della velocità

Dopo aver spostato la posizione dell'ago fino alla posizione di **3** nello schermo standard, selezionare SEWING SPEED SECTION CHANGE (codice di funzione 061) .

Immettere la velocità di cambiamento (in questo esempio, è 800 pnt/min) nello schermo di immissione del valore di impostazione usando i tasti TEN da **0** a **9** **Q**, e premere il bottone ENTER  **R**.



Premere il bottone FEED FORWARD  **S** nello schermo di specificazione della posizione, e spostare la posizione dell'ago fino alla sezione **M** la cui velocità si desidera cambiare.

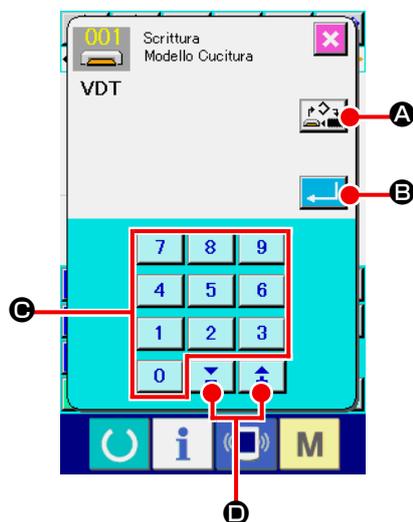
Quando il bottone ENTER  **T** viene premuto, la velocità della sezione specificata viene cambiata, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

### 3-4. Scrittura del modello di cucitura

Il modello di cucitura creato viene scritto sulla carta di memoria.



Usare la carta di memoria formattato con il IP-420.

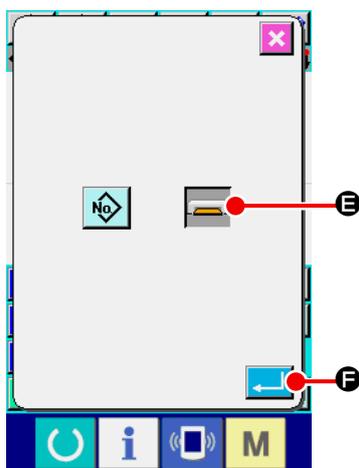


- ① **Visualizzare lo schermo di scrittura del modello di cucitura.**

Premere il bottone WRITE  nello schermo standard per visualizzare lo schermo di scrittura del modello di cucitura.

- ② **Selezionare lo schermo di selezione del media da utilizzare.**

Premere il bottone OBJECT MEDIA SELECTION  **A** per visualizzare lo schermo di selezione del media da utilizzare.



- ③ **Selezionare il media da utilizzare.**

Selezionare il media al quale la scrittura viene effettuata. In questo esempio, selezionare MEDIA  **E**. Il media selezionato viene cambiato in colore . Dopo aver selezionato il media, premere il bottone ENTER  **F** per ritornare allo schermo di scrittura del modello di cucitura.

- ④ **Selezionare il No. di modello di cucitura.**

Premere i tasti TEN da  a  **C**, o il bottone + o -  **D** nello schermo di scrittura del modello di cucitura per specificare il No. di modello di cucitura che è libero dopo.

- ⑤ **Scrivere il modello di cucitura.**

Quando il bottone ENTER  **B** viene premuto, la scrittura sulla carta di memoria viene iniziata. Quando la scrittura è finita, lo schermo standard viene visualizzato.

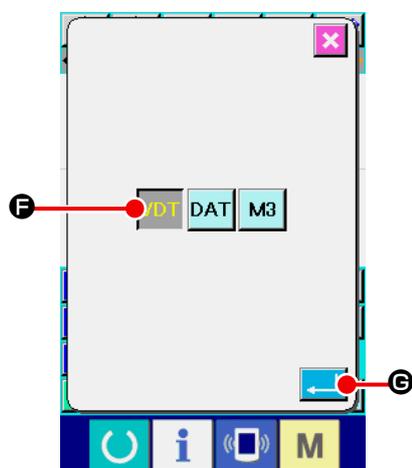
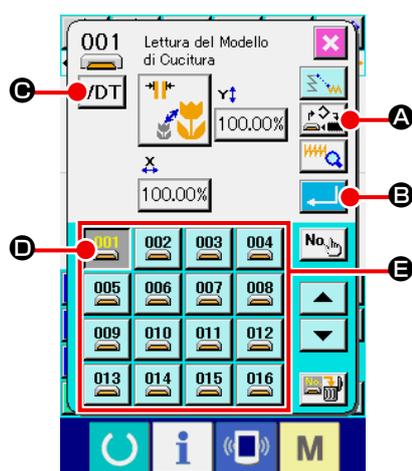
Quando un modello di cucitura esiste nel No. di modello di cucitura della destinazione di scrittura specificata, lo schermo di conferma della soprascrittura viene visualizzato. A questo punto, quando il bottone ENTER  viene premuto, la scrittura viene iniziata.

### 3-5. Lettura del modello di cucitura

Il dato di modello di cucitura scritto sulla carta di memoria viene letto.



Usare la carta di memoria formattato con il IP-420.



① **Visualizzare lo schermo di lettura del modello di cucitura.**

Premere il bottone READ  per visualizzare lo schermo di lettura del modello di cucitura.

② **Visualizzare lo schermo di selezione del genere di modello di cucitura.**

Premere il bottone PATTERN KIND SELECTION   per visualizzare lo schermo di selezione del genere di modello di cucitura.

③ **Selezionare il genere di modello di cucitura.**

In questo esempio, selezionare VECTOR DATA  . Il bottone selezionato viene cambiato in colore . Quando il bottone ENTER   viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo di lettura del modello di cucitura.

④ **Selezionare il media da utilizzare.**

Premere il bottone OBJECT MEDIA SELECTION  per visualizzare lo schermo di selezione del media da utilizzare. Selezionare MEDIA , premere il bottone ENTER, e lo schermo ritornerà allo schermo di lettura del modello di cucitura. Il bottone PATTERN   del modello di cucitura che esiste nella parte  viene visualizzato.

⑤ **Selezionare il modello di cucitura.**

Premere il bottone PATTERN   del No. di modello di cucitura che si desidera leggere. Il bottone di modello di cucitura selezionato viene cambiato in colore .

⑥ **Leggere il modello di cucitura.**

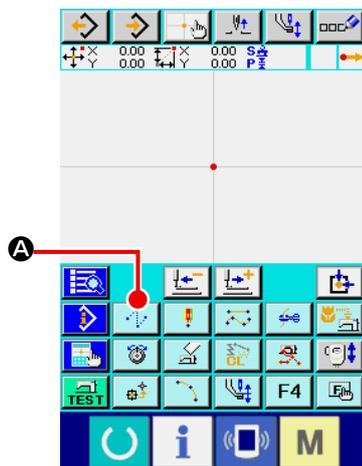
Quando il bottone ENTER   viene premuto, la lettura del modello di cucitura viene iniziata. Quando la lettura del modello di cucitura è finita, lo schermo standard viene visualizzato.

## 4. IMMISSIONE DEL MODELLO DI CUCITURA

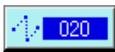
### 4-1. Cucitura ordinaria

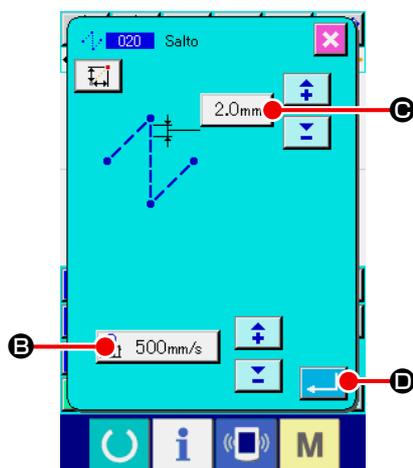
#### (1) Trasporto a salto (020)

Questo viene usato quando si sposta il pressore alla posizione specificata senza azionare la macchina per cucire.

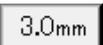


- ① **Visualizzare lo schermo di impostazione del trasporto a salto.**

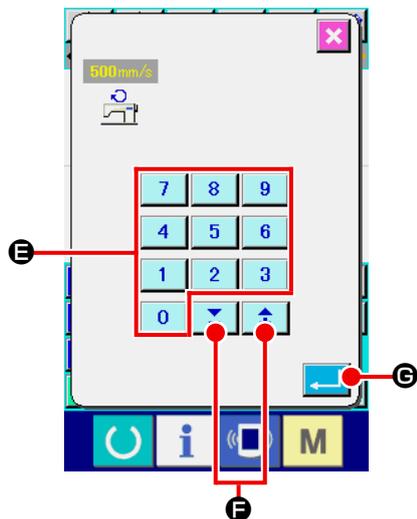
Quando si preme il bottone JUMP FEED  **A** nello schermo standard oppure quando si seleziona e si esegue JUMP FEED (codice di funzione 020)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di impostazione del trasporto a salto viene visualizzato.



- ② **Impostare il trasporto a salto.**

Nella schermata di impostazione del trasporto a salto, l'attuale valore della velocità del trasporto a salto viene visualizzato sul bottone JUMP FEED SETTING  **B**, e l'attuale bit del trasporto a salto viene visualizzato sul bottone JUMP FEED PITCH  **C**.

Dopo l'impostazione o quando non è necessario cambiare, premere il bottone ENTER  **D**, e lo schermo di immissione della coordinata viene visualizzato.

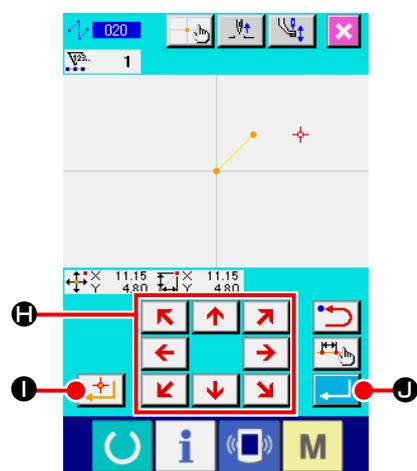


③ **Impostare la velocità di trasporto a salto.**

Immettere direttamente il valore con i tasti TEN **0** a **9**  
**E** o aumentare/diminuire il valore con il bottone + o - **F**

**F** nello schermo di immissione della velocità di trasporto a salto, e impostare la velocità di trasporto a salto.

Quando il bottone ENTER **G** viene premuto, il valore di immissione diventa valido, e lo schermo ritorna allo schermo di impostazione del trasporto a salto.



④ **Spostare la posizione dell'ago.**

Premere il tasto MOVE **H** nello schermo di immissione della coordinata, e la posizione dell'ago si sposta nella direzione specificata. Finché il tasto MOVE è tenuto premuto, la posizione dell'ago si sposta continuamente.

⑤ **Immettere la coordinata.**

Quando la posizione dell'ago si è spostata alla posizione specificata e il bottone DECIDING POINT **I** viene premuto, la posizione viene immessa come il punto di forma (punto di passaggio).

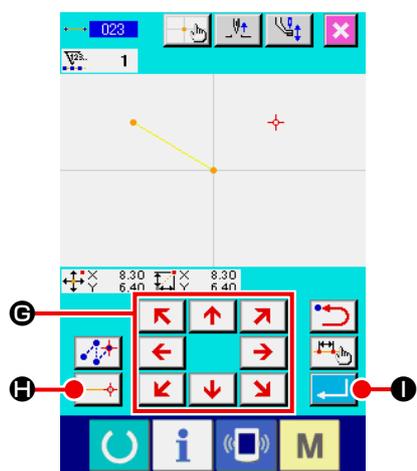
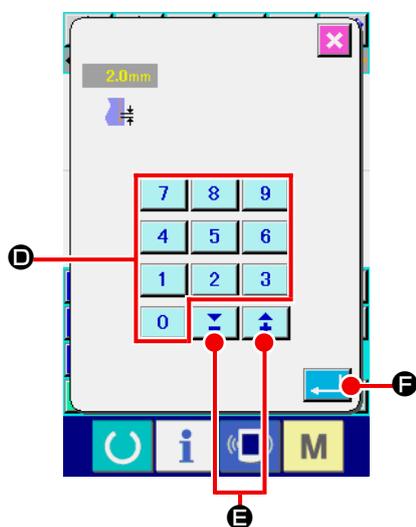
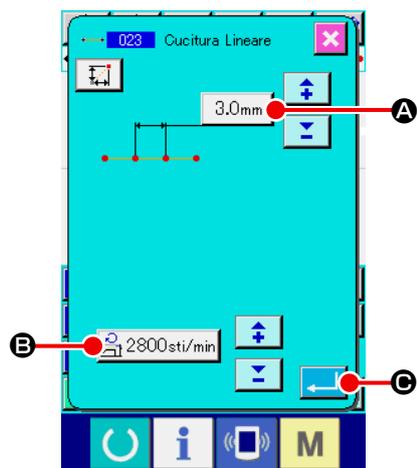
⑥ **Terminare l'impostazione del trasporto a salto.**

Quando il bottone ENTER **J** viene premuto, il dato impostato viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

È possibile anche immettere ripetendo l'operazione delle fasi ④ e ⑤.

## (2) Cucitura ordinaria lineare (023)

Quando un punto viene specificato, la linea dritta che collega il punto e la posizione dell'ago viene immessa come la lunghezza del punto specificata.



### ① Visualizzare lo schermo di impostazione della cucitura ordinaria lineare.

Selezionare ed eseguire LINEAR ORDINARY SEWING (codice di funzione 023)  nello schermo di elenco dei codici, e lo schermo di impostazione della cucitura ordinaria lineare viene visualizzato.

### ② Impostare la cucitura ordinaria lineare.

Il valore di impostazione attuale della lunghezza del punto viene visualizzato al bottone STITCH LENGTH INPUT  **A**, e il valore di impostazione attuale della velocità di cucitura viene visualizzato al bottone SEWING SPEED INPUT  **B** nello schermo di impostazione della cucitura ordinaria lineare.

Quando si preme il bottone dell'articolo la cui impostazione si desidera cambiare, lo schermo di immissione del valore di impostazione viene visualizzato. Impostare il valore nello schermo di immissione con i tasti TEN da  a  **D**, oppure con il bottone + o -  **E**, premere il bottone ENTER  **F**, e il valore di immissione viene determinato.

Lo schermo quindi ritorna allo schermo di impostazione della cucitura ordinaria lineare.

Dopo l'impostazione o quando non è necessario cambiare, premere il bottone ENTER  **G** nello schermo di impostazione della cucitura ordinaria lineare, e lo schermo di immissione della coordinata viene visualizzato.

### ③ Spostare la posizione dell'ago.

Premere il tasto MOVE  **G** nello schermo di immissione della coordinata, e la posizione dell'ago si sposta nella direzione specificata. Finché il tasto MOVE è tenuto premuto, la posizione dell'ago si sposta continuamente.

### ④ Immettere la coordinata.

Quando la posizione dell'ago si è spostata alla posizione specificata e il bottone DECIDING POINT  **H** viene premuto, la posizione viene immessa come il punto di forma (punto di passaggio).

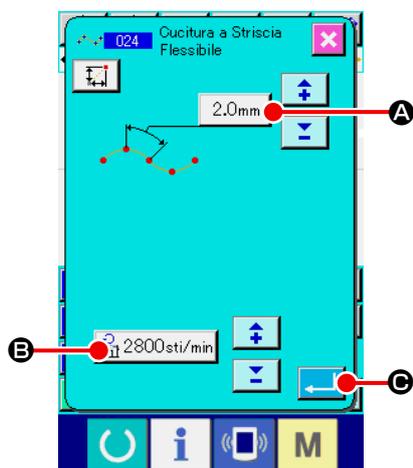
### ⑤ Terminare l'impostazione della cucitura ordinaria lineare.

Quando il bottone ENTER  **I** viene premuto, il dato impostato viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

È possibile anche immettere ripetendo l'operazione delle fasi ③ e ④.

### (3) Cucitura ordinaria a striscia flessibile (024)

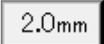
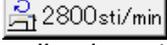
È possibile immettere in modo semplice la curva liscia tramite la cucitura ordinaria a striscia flessibile.



- 1 **Visualizzare lo schermo di impostazione della cucitura ordinaria a striscia flessibile.**

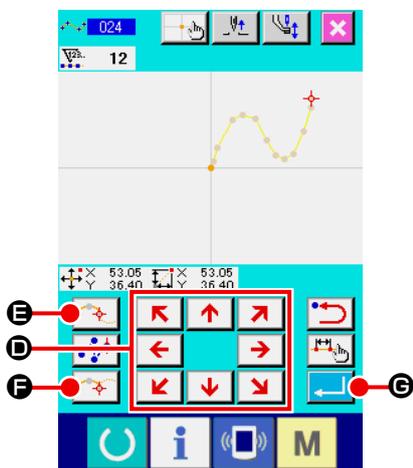
Quando si seleziona e si esegue SPLINE ORDINARY SEWING (codice di funzione 024)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di impostazione della cucitura ordinaria a striscia flessibile viene visualizzato.

- 2 **Impostare la cucitura ordinaria a striscia flessibile.**

Il valore di impostazione attuale della lunghezza del punto viene visualizzato al bottone STITCH LENGTH INPUT  **A**, e il valore di impostazione attuale della velocità di cucitura viene visualizzato al bottone SEWING SPEED INPUT  **B** nello schermo di impostazione della cucitura ordinaria a striscia flessibile.

Quando si preme il bottone dell'articolo la cui impostazione si desidera cambiare, lo schermo di immissione del valore di impostazione viene visualizzato. La procedura di impostazione della lunghezza del punto e della velocità di cucitura è la stessa di quella della cucitura ordinaria lineare.

Dopo l'impostazione o quando non è necessario cambiare, premere il bottone ENTER  **C**, e lo schermo di immissione della coordinata viene visualizzato.



- 3 **Spostare la posizione dell'ago.**

Premere il tasto MOVE  **D** nello schermo di immissione della coordinata, e la posizione dell'ago si sposta nella direzione specificata.

- 4 **Immettere la coordinata.**

Quando l'ago si è spostato alla posizione specificata, premere il bottone PASSING POINT  **E**, e la posizione viene immessa come il punto di forma (punto di passaggio).

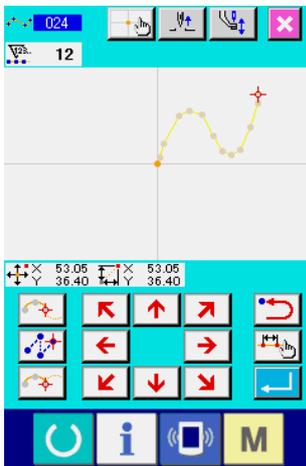
Oppure, premere il bottone DECIDING POINT  **F**, e la posizione viene immessa come il punto di cambiamento.

Per il punto di cambiamento, consultare **“4-9. Punto di cambiamento (cucitura a striscia flessibile, cucitura ordinaria)” p.58** .

- 5 **Terminare l'impostazione della cucitura ordinaria a striscia flessibile.**

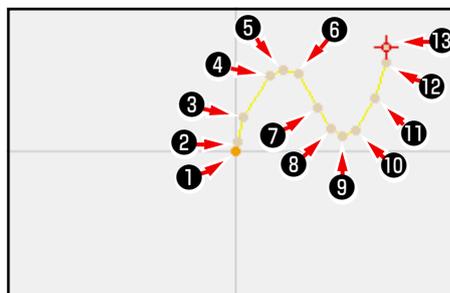
Quando il bottone ENTER  **G** viene premuto, il dato impostato viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard. Il bottone DECIDING POINT dell'ultimo punto può essere omesso.

È possibile anche immettere ripetendo l'operazione delle fasi **3** e **4** .



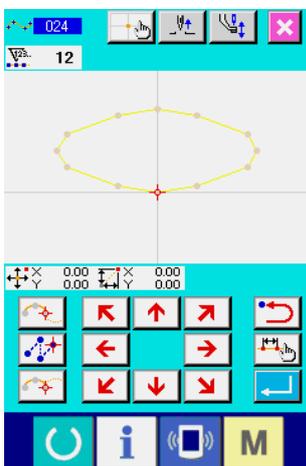
1. Allo scopo di immettere la forma liscia della cucitura ordinaria a striscia flessibile, selezionare il punto di immissione seguendo la procedura indicata qui sotto, e la curva pulita può essere ottenuta.

- 1) Selezionare la cima della curva di immissione come il punto di immissione. ( 5 e 9 )
- 2) Prendendo i punti selezionati nella fase 1) come il centro, selezionare i punti che sono un po' separati prima e dopo i punti selezionati nella fase 1). ( 4 , 6 , 8 , e 10 )
- 3) Inoltre, selezionare il centro della sezione che ha protuberanza lieve come i punti di immissione. ( 3 , 7 , e 11 )
- 4) Selezionare i punti vicini a tutte e due le estremità e l'ultimo punto come i punti di immissione. ( 2 , 12 , e 13 )



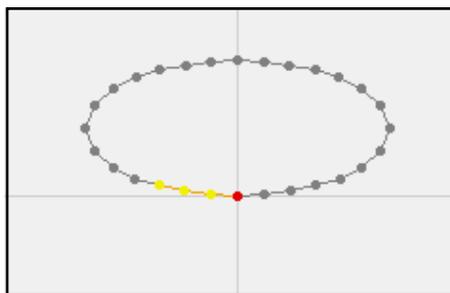
Immettere i punti di immissione selezionati tramite le fasi sopraccitate in ordine. Inoltre, fare attenzione ai seguenti punti.

- Prendere piuttosto tanti punti alla curva acuta e piuttosto pochi punti alla curva lieve.
- Prendere almeno 3 punti di immissione per curva.



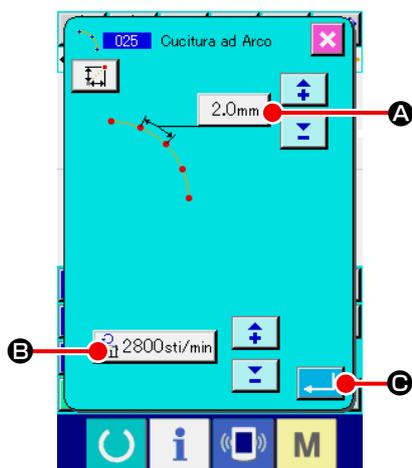
2. Ellisse può essere immessa tramite la cucitura ordinaria a striscia flessibile.

- 1) Prendere la giuntura della curva alla sezione lieve della curva.
- 2) Prendere i punti di immissione in modo che essi siano simmetrici se possibile.



## (4) Cucitura ordinaria ad arco (025)

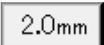
Quando due punti vengono specificati, l'arco che collega i punti e la posizione dell'ago viene immesso come la lunghezza del punto specificata. La direzione di cucitura è nell'ordine dei punti specificati, e sia la direzione in senso orario che quella in senso antiorario possono essere immesse.



- ① **Visualizzare lo schermo di impostazione della cucitura ordinaria ad arco.**

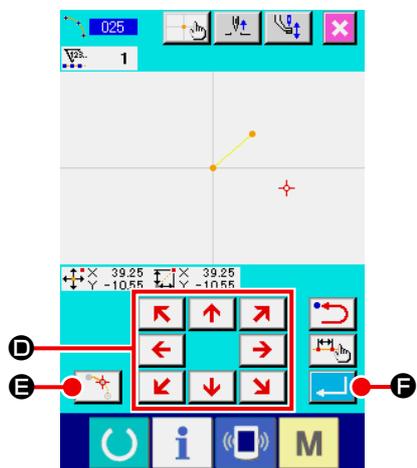
Quando si seleziona e si esegue ARC ORDINARY SEWING (codice di funzione 025)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di impostazione della cucitura ordinaria ad arco viene visualizzato.

- ② **Effettuare l'impostazione della cucitura ordinaria ad arco.**

Il valore di impostazione attuale della lunghezza del punto viene visualizzato al bottone STITCH LENGTH INPUT  **A**, e il valore di impostazione attuale della velocità di cucitura viene visualizzato al bottone SEWING SPEED INPUT  **B** nello schermo di impostazione della cucitura ordinaria ad arco.

Quando si preme il bottone dell'articolo la cui impostazione si desidera cambiare, lo schermo di immissione del valore di impostazione viene visualizzato. La procedura di impostazione della lunghezza del punto e della velocità di cucitura è la stessa di quella della cucitura ordinaria lineare.

Dopo l'impostazione o quando non è necessario cambiare, premere il bottone ENTER  **C**, e lo schermo di immissione della coordinata viene visualizzato.



- ③ **Spostare la posizione dell'ago.**

Premere il tasto MOVE  **D** nello schermo di immissione della coordinata, e la posizione dell'ago si sposta nella direzione specificata.

- ④ **Immettere la coordinata.**

Quando l'ago si è spostato alla posizione specificata, premere il bottone DECIDING POINT  **E**, e la posizione viene immessa come il punto di forma (punto di passaggio).

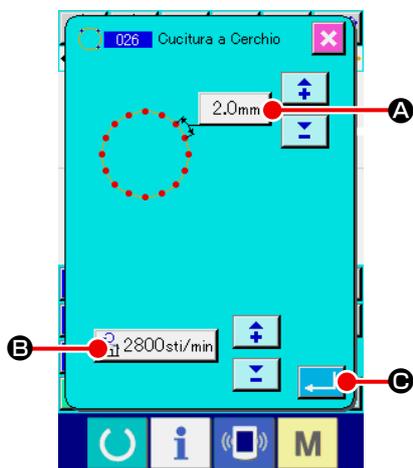
Ripetere l'operazione delle fasi ③ e ④ per immettere due punti. Due punti di immissione sono necessari come il numero di punti di immissione. Inoltre, non è possibile immettere più di 3 punti.

- ⑤ **Terminare l'impostazione della cucitura ordinaria ad arco.**

Quando il bottone ENTER  **F** viene premuto, il dato impostato viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard. Il bottone DECIDING POINT dell'ultimo punto può essere omesso.

## (5) Cucitura ordinaria a cerchio (026)

Quando due punti vengono specificati, il cerchio che collega i punti e la posizione dell'ago viene immesso come la lunghezza del punto specificata. La direzione di cucitura è nell'ordine dei punti specificati, e sia la direzione in senso orario che quella in senso antiorario possono essere immesse.



### ① Visualizzare lo schermo di impostazione della cucitura ordinaria a cerchio.

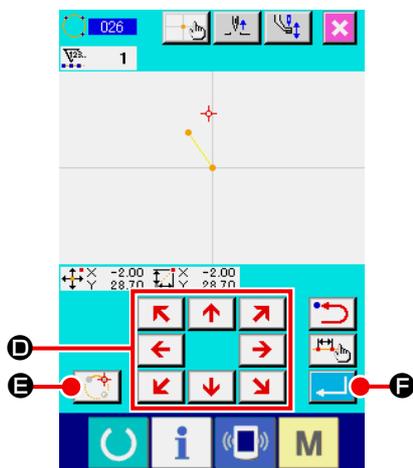
Quando si seleziona e si esegue CIRCLE ORDINARY SEWING (codice di funzione 026)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di impostazione della cucitura ordinaria a cerchio viene visualizzato.

### ② Effettuare l'impostazione della cucitura ordinaria a cerchio.

Il valore di impostazione attuale della lunghezza del punto viene visualizzato al bottone STITCH LENGTH INPUT  **A**, e il valore di impostazione attuale della velocità di cucitura viene visualizzato al bottone SEWING SPEED INPUT  **B** nello schermo di impostazione della cucitura ordinaria a cerchio.

Quando si preme il bottone dell'articolo la cui impostazione si desidera cambiare, lo schermo di immissione del valore di impostazione viene visualizzato. La procedura di impostazione della lunghezza del punto e della velocità di cucitura è la stessa di quella della cucitura ordinaria lineare.

Dopo l'impostazione o quando non è necessario cambiare, premere il bottone ENTER  **C**, e lo schermo di immissione della coordinata viene visualizzato.



### ③ Spostare la posizione dell'ago.

Premere il tasto MOVE  **D** nello schermo di immissione della coordinata, e la posizione dell'ago si sposta nella direzione specificata.

### ④ Immettere la coordinata.

Quando l'ago si è spostato alla posizione specificata, premere il bottone DECIDING POINT  **E**, e la posizione viene immessa come il punto di forma.

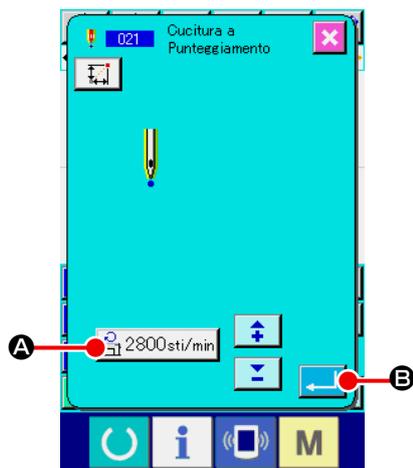
Ripetere l'operazione delle fasi ③ e ④ per immettere due punti. Due punti di immissione sono necessari come il numero di punti di immissione. Inoltre, non è possibile immettere più di 3 punti.

### ⑤ Terminare l'impostazione della cucitura ordinaria a cerchio.

Quando il bottone ENTER  **F** viene premuto, il dato impostato viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard. Il bottone DECIDING POINT dell'ultimo punto può essere omesso.

## (6) Cucitura a punteggiatura (021)

Questa funzione viene usata quando si immette direttamente il punto di entrata dell'ago punto per punto.



- ① **Visualizzare lo schermo di impostazione della cucitura a punteggiatura.**

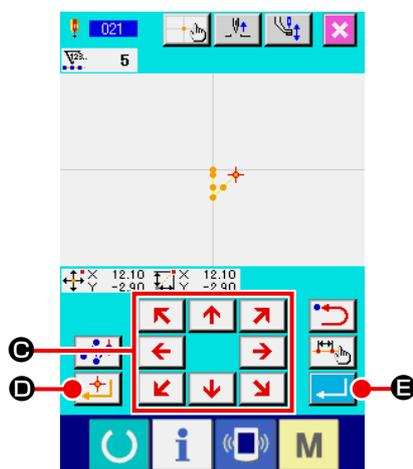
Premere il bottone POINT SEWING  nello schermo standard, o selezionare ed eseguire POINT SEWING (codice di funzione 021)  nello schermo di elenco dei codici, e lo schermo di impostazione della cucitura a punteggiatura viene visualizzato.

- ② **Effettuare l'impostazione della cucitura a punteggiatura.**

Il valore di impostazione attuale della velocità di cucitura viene visualizzato al bottone SEWING SPEED INPUT  **B** nello schermo di impostazione della cucitura a punteggiatura.

Quando il bottone SEWING SPEED INPUT viene premuto, lo schermo di immissione della velocità di cucitura viene visualizzato. La procedura di impostazione della velocità di cucitura è la stessa di quella della cucitura ordinaria lineare.

Dopo l'impostazione o quando non è necessario cambiare, premere il bottone ENTER  **C**, e lo schermo di immissione della coordinata viene visualizzato.



- ③ **Spostare la posizione dell'ago.**

Premere il tasto MOVE  **D** nello schermo di immissione della coordinata, e la posizione dell'ago si sposta nella direzione specificata.

- ④ **Immettere la coordinata.**

Quando l'ago si è spostato alla posizione specificata, premere il bottone DECIDING POINT  **E**, e la posizione viene immessa come il punto di forma.

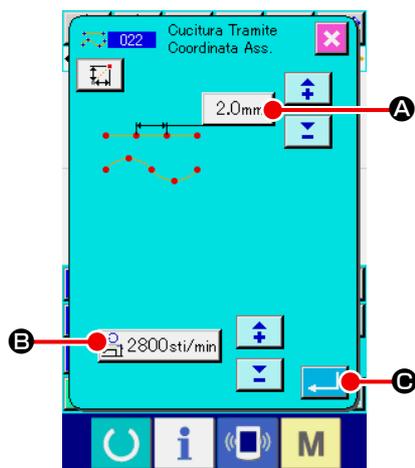
È possibile anche immettere ripetendo l'operazione delle fasi ③ e ④.

- ⑤ **Terminare l'impostazione della cucitura a punteggiatura.**

Quando il bottone ENTER  **F** viene premuto, il dato impostato viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard. Il bottone DECIDING POINT dell'ultimo punto può essere omesso.

## (7) Cucitura ordinaria (022)

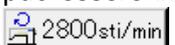
Questa funzione può immettere la cucitura ordinaria lineare e la cucitura ordinaria a striscia flessibile.



### ① Visualizzare lo schermo di impostazione della cucitura ordinaria.

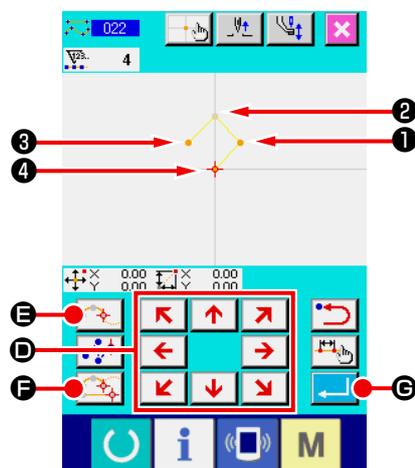
Premere il bottone ORDINARY SEWING  nello schermo standard, o selezionare ed eseguire ORDINARY SEWING (codice di funzione 022)  nello schermo di elenco dei codici, e lo schermo di impostazione della cucitura ordinaria viene visualizzato.

### ② Effettuare l'impostazione della cucitura ordinaria.

La lunghezza del punto può essere impostata con il bottone STITCH LENGTH INPUT  **A**, e la velocità di cucitura può essere impostata con il bottone SEWING SPEED INPUT  **B** nello schermo di impostazione della cucitura ordinaria.

Quando si preme il bottone dell'articolo la cui impostazione si desidera cambiare, lo schermo di immissione del valore di impostazione viene visualizzato. La procedura di impostazione della lunghezza del punto e della velocità di cucitura è la stessa di quella della cucitura ordinaria lineare.

Quando il bottone ENTER  **C** viene premuto, lo schermo di immissione della coordinata viene visualizzato.



### ③ Specificare la posizione.

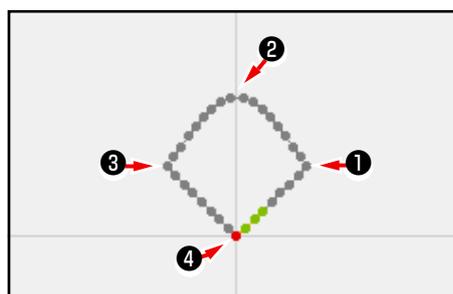
Premere il tasto MOVE  **D** nello schermo di immissione della coordinata, e la posizione dell'ago si sposta nella direzione specificata.

Quando il bottone DECIDING POINT  **E** viene premuto, il punto di forma della cucitura ordinaria lineare viene immesso. Quando il bottone PASSING POINT  **F** viene premuto, il punto di forma della cucitura ordinaria a striscia flessibile viene immesso. (Consultare "4-9. Punto di cambiamento" p58.)

### ④ Terminare l'impostazione della cucitura ordinaria.

Quando il bottone ENTER  **G** viene premuto, il dato impostato viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

Per esempio, quando **1**, **3** e **4** vengono immessi con il bottone DECIDING POINT, e **2** viene immesso con il bottone PASSING POINT, un modello di cucitura come quello mostrato nella figura sotto viene creato.

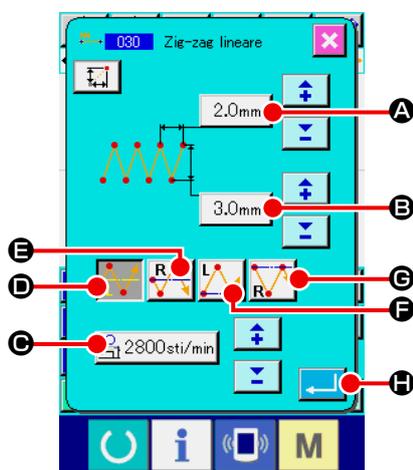
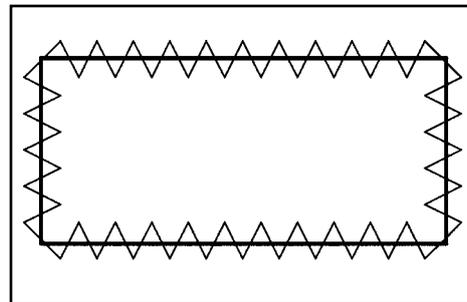


## 4-2. Cucitura zig-zag (da 030 a 033)

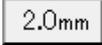
Questa è la funzione di immissione per creare il punto di entrata dell'ago dello zig-zag nella direzione laterale rispetto alla linea di riferimento dell'immissione. Questa funzione è utile nell'eseguire l'immissione della cucitura zig-zag dello stemma o qualcosa di simile.

Ci sono seguenti 4 generi di cuciture zig-zag.

- Cucitura zig-zag lineare (codice di funzione 030) 
- Cucitura zig-zag a striscia flessibile (codice di funzione 031) 
- Cucitura zig-zag ad arco (codice di funzione 032) 
- Cucitura zig-zag a cerchio (codice di funzione 033) 



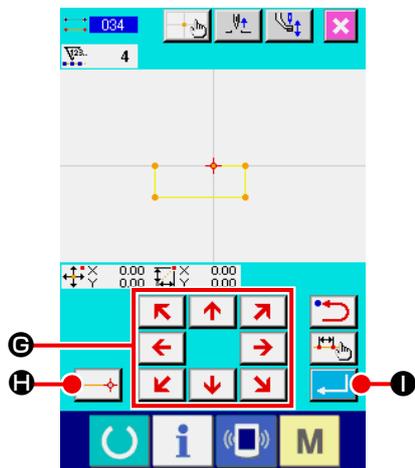
① **Visualizzare lo schermo di impostazione della cucitura zig-zag lineare.**  
Quando LINEAR ZIGZAG SEWING (codice di funzione 030)  viene selezionato ed eseguito nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di impostazione della cucitura zig-zag lineare viene visualizzato.

② **Effettuare l'impostazione della cucitura zig-zag lineare.**  
Il valore di impostazione attuale del passo dello zig-zag viene visualizzato al bottone ZIGZAG PITCH INPUT  **A**, il valore di impostazione attuale della larghezza dello zig-zag viene visualizzato al bottone ZIGZAG WIDTH INPUT  **B**, e il valore di impostazione attuale della velocità di cucitura viene visualizzato al bottone SEWING SPEED INPUT  **C** nello schermo di impostazione della cucitura zig-zag lineare.

Quando il bottone per l'articolo la cui impostazione si desidera cambiare è premuto, lo schermo corrispondente di immissione del valore di impostazione è visualizzato. La procedura per l'immissione del valore di impostazione sullo schermo corrispondente di immissione dell'articolo è simile a quella per la cucitura ordinaria lineare.

La posizione e la direzione per iniziare la cucitura zig-zag possono essere selezionate usando il bottone START DIRECTION  **D**,  **E**,  **F** o  **G**. Il bottone che è visualizzato in inverso rappresenta la posizione e la direzione attualmente selezionate per iniziare la cucitura zig-zag.

Dopo l'impostazione o quando non è necessario cambiare, premere il bottone ENTER  **H**, e lo schermo di immissione della coordinata viene visualizzato.



③ **Spostare la posizione dell'ago.**

Quando il tasto MOVE  nello schermo di immisione della coordinata viene premuto, la posizione dell'ago si sposta nella direzione specificata.

④ **Immettere la coordinata.**

Quando la posizione dell'ago si è spostata alla posizione specificata e il bottone DECIDING POINT  viene premuto, la posizione viene immessa come il punto di forma (punto di passaggio).

È possibile anche immettere ripetendo l'operazione delle fasi ③ e ④.

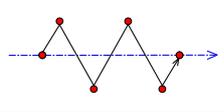
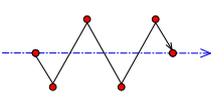
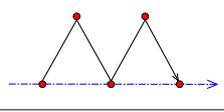
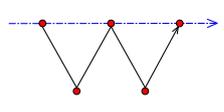


⑤ **Terminare l'impostazione della cucitura zig-zag lineare.**

Quando il bottone ENTER  viene premuto, il dato impostato viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard. Il bottone DECIDING POINT dell'ultimo punto può essere omesso.

La procedura di impostazione delle cuciture zig-zag delle altre forme è la stessa di quella della cucitura zig-zag lineare. La procedura di immissione della coordinata delle rispettive cuciture è la stessa di quella della cucitura ordinaria.

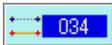
**Elenco dei metodi per iniziare la cucitura zig-zag**

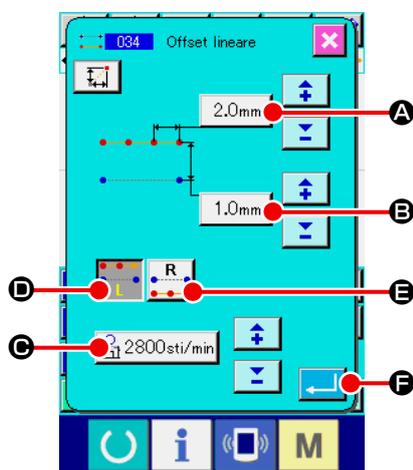
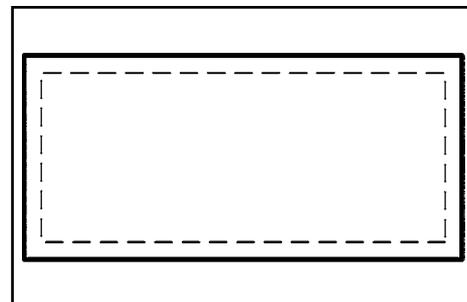
No.	Bottone	Tipo di direzione per iniziare la cucitura	Descrizione	Esempio
1		A sinistra del centro della linea di base del punto	La cucitura è iniziata dal lato sinistro rispetto al senso di trasporto con la linea di base del punto posizionata al centro della larghezza zig-zag. I punti sono prodotti nella forma a zig-zag.	
2		A destra del centro della linea di base del punto	La cucitura è iniziata dal lato destro rispetto al senso di trasporto con la linea di base del punto posizionata al centro della larghezza zig-zag. I punti sono prodotti nella forma a zig-zag.	
3		A sinistra dell'estremità della linea di base del punto	La cucitura è iniziata dal lato sinistro con la linea di base del punto posizionata all'estremità destra della larghezza zig-zag rispetto al senso di trasporto.	
4		A destra dell'estremità della linea di base del punto	La cucitura è iniziata dal lato destro con la linea di base del punto posizionata all'estremità sinistra della larghezza zig-zag rispetto al senso di trasporto.	

### 4-3. Cucitura offset (da 034 a 037)

Questa è la funzione di immissione per creare il punto di entrata dell'ago che è separato una distanza fissa facoltativa rispetto alla linea di riferimento dell'immissione. Questa funzione è utile quando si immette il punto di entrata dell'ago prendendo la periferia del pezzo piccolo come il riferimento quando si attaccano i pezzi piccoli o qualcosa di simile.

Ci sono seguenti 4 generi di cuciture offset.

- Cucitura offset lineare (codice di funzione 034) 
- Cucitura offset a striscia flessibile (codice di funzione 035) 
- Cucitura offset ad arco (codice di funzione 036) 
- Cucitura offset a cerchio (codice di funzione 037) 



① **Visualizzare lo schermo di impostazione della cucitura zig-zag lineare.**

Quando LINEAR OFFSET SEWING (codice di funzione 034)  viene selezionato ed eseguito nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di impostazione della cucitura offset lineare viene visualizzato.

② **Effettuare l'impostazione della cucitura offset lineare.**

Il valore di impostazione attuale della lunghezza del punto viene visualizzato al bottone STITCH LENGTH INPUT  **A**, il valore di impostazione attuale della larghezza dell'offset viene visualizzato al bottone OFFSET WIDTH INPUT  **B**, e il valore di impostazione attuale della velocità di cucitura viene visualizzato al bottone SEWING SPEED INPUT  **C** nello schermo di impostazione della cucitura offset lineare.

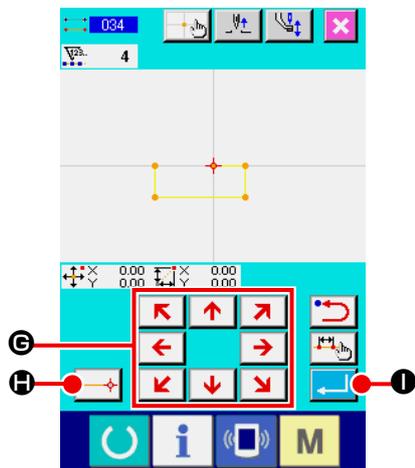
Quando si preme il bottone dell'articolo la cui impostazione si desidera cambiare, il valore di impostazione viene visualizzato nello schermo di immissione. La procedura di impostazione dei rispettivi articoli nello schermo di immissione è la stessa di quella della cucitura ordinaria lineare.

La direzione di creazione della cucitura offset può essere specificata con i bottoni CREATION DIRECTION  **D** e 

**E**. Il bottone  o  che è cambiato in colore è la direzione di creazione la quale è selezionata ora.

Quando il bottone CREATION DIRECTION, LEFT  **D** viene premuto, la cucitura offset viene creata sul lato sinistro rispetto alla direzione di avanzamento, e quando il bottone CREATION DIRECTION, RIGHT  **E** viene premuto, la cucitura offset viene creata sul lato destro rispetto alla direzione di avanzamento.

Dopo l'impostazione o quando non è necessario cambiare, premere il bottone ENTER  **F**, e lo schermo di immissione della coordinata viene visualizzato.



③ **Spostare la posizione dell'ago.**

Premere il tasto MOVE  nello schermo di immissione della coordinata, e la posizione dell'ago si sposta nella direzione specificata.

④ **Immettere la coordinata.**

Quando l'ago si è spostato alla posizione specificata, premere il bottone DECIDING POINT  **H**, e la posizione viene immessa come il punto di forma (punto di passaggio).

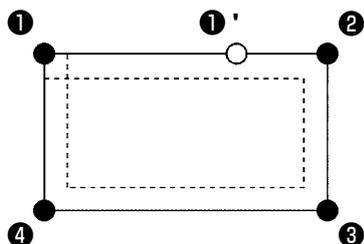
È possibile anche immettere ripetendo l'operazione delle fasi ③ e ④.

⑤ **Terminare l'impostazione della cucitura offset lineare.**

Quando il bottone ENTER  **I** viene premuto, il dato impostato viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard. Il bottone DECIDING POINT dell'ultimo punto può essere omesso.

La procedura di impostazione delle cuciture offset delle altre forme è la stessa di quella della cucitura offset lineare.

La procedura di immissione della coordinata delle rispettive cuciture è la stessa di quella della cucitura ordinaria.



1. Iniziare la forma come quella mostrata nella figura di sinistra dalla posizione di **1**, e immettere nell'ordine di **2** → **3** → **4** → **1**. Quindi il modello di cucitura come quello mostrato in linea discontinua viene creato. Iniziando non dall'angolo del poligono come **1** ma iniziando dal lato come **1'**, una cucitura offset pulita può essere creata.
2. Immettere una forma che una linea venga formata dal punto iniziale al punto finale dell'immissione.
3. In caso di arco o cerchio, quando la larghezza viene fatta più grande del raggio del cerchio, viene creato il modello di cucitura che è contro aspettativa. Perciò, fare attenzione.

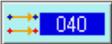
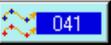
## 4-4. Cucitura doppia

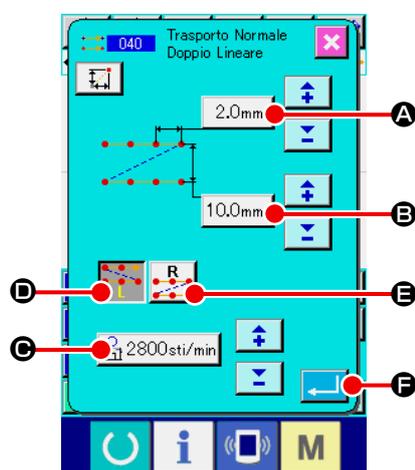
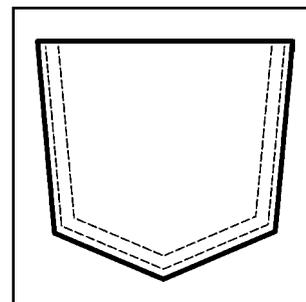
Questa è la funzione di immissione per creare il punto di entrata dell'ago al punto che è separato una distanza fissa facoltativa rispetto alla linea di riferimento dell'immissione.

### (1) Cucitura ordinata doppia (da 040 a 043)

Creare la cucitura in modo che la cucitura composta dei punti di immissione e quella della figura offset siano nella stessa direzione.

Ci sono seguenti 4 generi di cuciture ordinate doppie.

- Cucitura ordinata doppia lineare (codice di funzione 040) 
- Cucitura ordinata doppia a striscia flessibile (codice di funzione 041) 
- Cucitura ordinata doppia ad arco (codice di funzione 042) 
- Cucitura ordinata doppia a cerchio (codice di funzione 043) 



#### ① Visualizzare lo schermo di impostazione della cucitura ordinata doppia lineare.

Quando LINEAR DOUBLE ORDERLY SEWING (codice di funzione 040)  viene selezionato ed eseguito nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di impostazione della cucitura ordinata doppia lineare viene visualizzato.

#### ② Effettuare l'impostazione della cucitura ordinata doppia lineare.

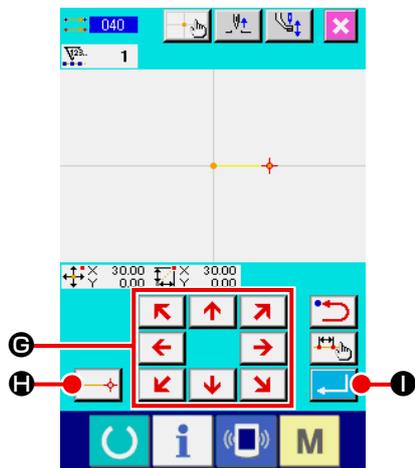
Il valore di impostazione attuale della lunghezza del punto viene visualizzato al bottone STITCH LENGTH INPUT  A, il valore di impostazione attuale della larghezza della cucitura doppia viene visualizzato al bottone DOUBLE SEWING WIDTH INPUT  B, e il valore di impostazione attuale della velocità di cucitura viene visualizzato al bottone SEWING SPEED INPUT  C nello schermo di impostazione della cucitura ordinata doppia lineare.

Quando si preme il bottone dell'articolo la cui impostazione si desidera cambiare, lo schermo di immissione del valore di impostazione viene visualizzato. La procedura di impostazione nello schermo di immissione dei rispettivi articoli è la stessa di quella della cucitura ordinaria lineare.

La direzione di creazione della cucitura doppia può essere specificata con i pulsanti CREATING DIRECTION  D e 

E. Il bottone  o  che è cambiato in colore è la direzione di creazione la quale è selezionata ora. Quando il bottone CREATING DIRECTION, LEFT  D viene premuto, la cucitura doppia viene creata sul lato sinistro rispetto alla direzione di avanzamento, e quando il bottone CREATING DIRECTION, RIGHT  E viene premuto, la figura doppia viene creata sul lato destro rispetto alla direzione di avanzamento.

Dopo l'impostazione o quando non è necessario cambiare, premere il bottone ENTER  F, e lo schermo di immissione della coordinata viene visualizzato.



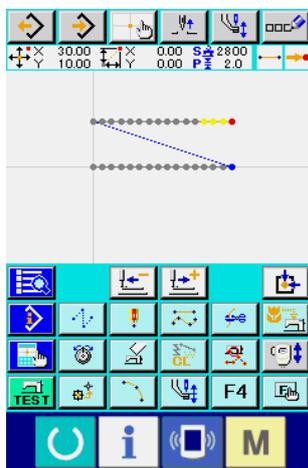
③ **Spostare la posizione dell'ago.**

Premere il tasto MOVE  **G** nello schermo di immissione della coordinata, e la posizione dell'ago si sposta nella direzione specificata.

④ **Immettere la coordinata.**

Quando la posizione dell'ago si è spostata alla posizione specificata e il bottone DECIDING POINT  **H** viene premuto, la posizione viene immessa come il punto di forma (punto di passaggio).

È possibile anche immettere ripetendo l'operazione delle fasi ③ e ④.



⑤ **Terminare l'impostazione della cucitura ordinata doppia lineare.**

Quando il bottone ENTER  **I** viene premuto, il dato impostato viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard. Il bottone DECIDING POINT dell'ultimo punto può essere omesso.

La procedura di impostazione delle cuciture ordinate doppie delle altre forme è la stessa di quella della cucitura ordinata doppia lineare.

La procedura di immissione della coordinata delle rispettive cuciture è la stessa di quella della cucitura ordinaria.



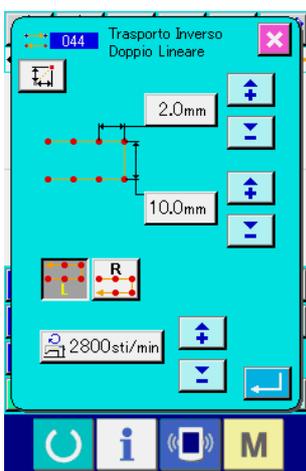
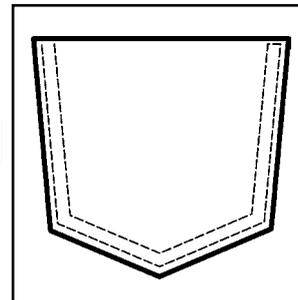
**In caso di arco o cerchio, quando la larghezza viene fatta più grande del raggio del cerchio, viene creato il modello di cucitura che è contro aspettativa. Perciò, fare attenzione.**

## (2) Cucitura a inversione doppia (da 044 a 047)

Creare la cucitura in modo che la cucitura composta dei punti di immissione e quella della figura offset siano nella direzione inversa.

Ci sono seguenti 4 generi di cuciture a inversione doppie.

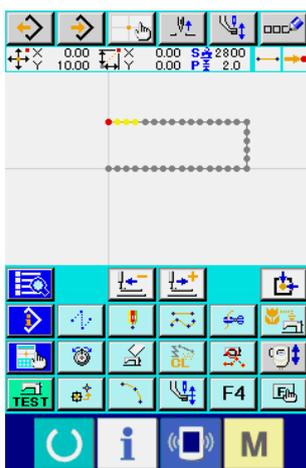
- Cucitura a inversione doppia lineare (codice di funzione 044) 
- Cucitura a inversione doppia a striscia flessibile (codice di funzione 045) 
- Cucitura a inversione doppia ad arco (codice di funzione 046) 
- Cucitura a inversione doppia a cerchio (codice di funzione 047) 



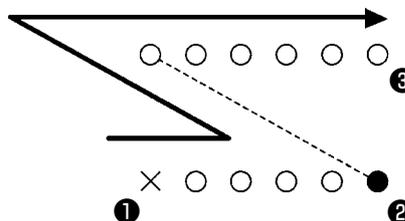
### ① Visualizzare lo schermo di impostazione della cucitura a inversione doppia lineare.

Quando LINEAR DOUBLE REVERSE SEWING (codice di funzione 044)  viene selezionato ed eseguito nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di impostazione della cucitura a inversione doppia lineare viene visualizzato.

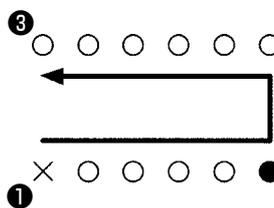
La procedura di impostazione della cucitura a inversione doppia è la stessa di quella della cucitura ordinata doppia.



### Differenza tra la cucitura ordinata e la cucitura a inversione



Cucitura in caso della cucitura ordinata



Cucitura in caso della cucitura a inversione

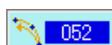
① è il punto di immissione, e ③ è l'ultimo punto.

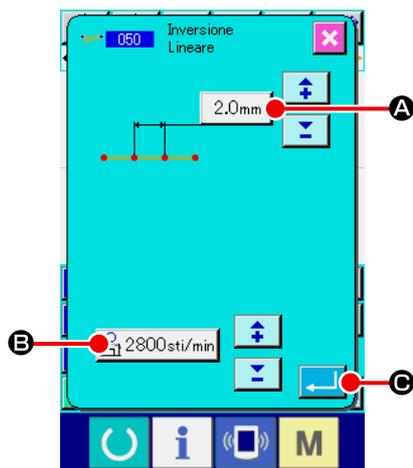


In caso di arco o cerchio, quando la larghezza viene fatta più grande del raggio del cerchio, viene creato il modello di cucitura che è contro aspettativa. Perciò, fare attenzione.

### (3) Cucitura a inversione sovrapposta (da 050 a 053)

La cucitura della figura composta dei punti di immissione e quella che la segue inversamente vengono create. Ci sono quattro differenti tipi di cuciture sovrapposte a inversione come descritto qui sotto:

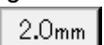
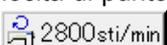
- Cucitura a inversione sovrapposta lineare (codice di funzione 050) 
- Cucitura a inversione sovrapposta a striscia flessibile (codice di funzione 051) 
- Cucitura a inversione sovrapposta ad arco (codice di funzione 052) 
- Cucitura a inversione sovrapposta a cerchio (codice di funzione 053) 



① **Visualizzare lo schermo di impostazione della cucitura a inversione sovrapposta lineare.**

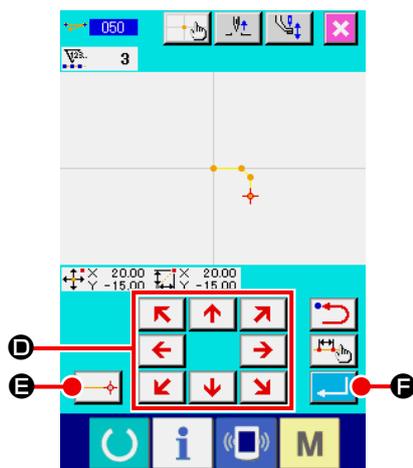
Quando si seleziona e si esegue LINEAR OVERLAPPED REVERSE SEWING (codice di funzione 050)  sullo schermo di elenco dei codici, lo schermo di impostazione della cucitura a inversione sovrapposta lineare è visualizzato.

② **Effettuare l'impostazione della cucitura a inversione sovrapposta lineare.**

Sullo schermo di impostazione della cucitura a inversione sovrapposta lineare, il valore di impostazione attuale della lunghezza del punto è indicato sul bottone STITCH LENGTH INPUT  **A** e il valore di impostazione attuale della velocità di punto è indicato sul bottone SPEED OF STITCH INPUT  **B**.

Quando si preme il bottone dell'articolo la cui impostazione si desidera cambiare, lo schermo di immissione del valore di impostazione viene visualizzato. La procedura di impostazione della lunghezza del punto e della velocità di cucitura è la stessa di quella della cucitura ordinaria lineare.

Dopo l'impostazione o quando non è necessario cambiare, premere il bottone ENTER  **C**, e lo schermo di immissione della coordinata viene visualizzato.



③ **Spostare la posizione dell'ago.**

Premere il tasto MOVE  **D** nello schermo di immissione della coordinata, e la posizione dell'ago si sposta nella direzione specificata.

④ **Immettere la coordinata.**

Quando la posizione dell'ago si è spostata alla posizione specificata e il bottone DECIDING POINT  **E** viene premuto, la posizione viene immessa come il punto di forma (punto di passaggio).

È possibile anche immettere ripetendo l'operazione delle fasi ③ e ④.

⑤ **Terminare l'impostazione della cucitura a inversione lineare.**

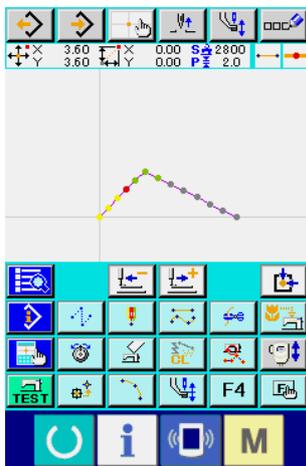
Quando il bottone ENTER  **F** viene premuto, il dato impostato viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard. Il bottone DECIDING POINT dell'ultimo punto può essere omesso.



La procedura di impostazione delle cuciture a inversione delle altre forme è la stessa di quella della cucitura a inversione lineare.

## 4-5. Cucitura a più linee(142)

Questa è la funzione di immissione per creare due o più elementi di curva parallela o curva conica rispetto agli elementi, compresa l'attuale entrata dell'ago.

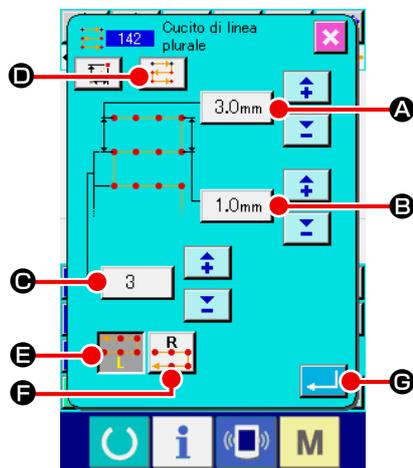


### ① Spostamento all'elemento al quale si desidera creare la cucitura a più linee

Nella schermata standard, spostare il punto attuale all'elemento al quale si desidera creare la cucitura a più linee usando il bottone FEED FORWARD o il bottone FEED BACKWARD.

### ② Selezione della cucitura a più linee

Nella schermata di elenco dei codici, selezionare la cucitura a più linee (Codice funzione 142)  ed eseguire la cucitura a più linee. Ora, viene visualizzata la schermata di impostazione della cucitura a più linee.



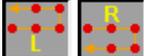
### ③ Impostazione della cucitura a più linee

Nella schermata di impostazione della cucitura a più linee, l'attuale valore di impostazione del passo della linea di inizio viene visualizzato sul bottone STARTING LINE-PITCH SETTING  A, l'attuale valore di impostazione del passo della linea di fine viene visualizzato sul bottone END LINE-PITCH SETTING  B e l'attuale valore di impostazione del numero di linee create viene visualizzato sul bottone NUMBER OF CREATED LINES  C. Quando si preme il bottone corrispondente all'articolo la cui impostazione si desidera modificare, viene visualizzata la schermata di immissione per l'impostazione. La procedura di impostazione da adottare nella schermata di immissione per ciascun articolo è uguale a quella per la cucitura ordinaria lineare.

L'attuale impostazione della direzione di cucitura viene visualizzata sul bottone SEWING DIRECTION SETTING  D.

Ogni volta che si preme il bottone, l'impostazione della direzione di cucitura viene commutata tra in avanti/indietro alternato  e solo in avanti .

La direzione di creazione di più linee può essere specificata utilizzando i bottoni MULTIPLE-LINE CREATING DIRECTION

 E e  F. Il bottone  visualizzato in negativo rappresenta la direzione di creazione di più linee attualmente selezionata.

Quando si preme il bottone ENTER  G nella schermata di impostazione della cucitura a più linee, viene visualizzata la schermata di immissione delle coordinate.



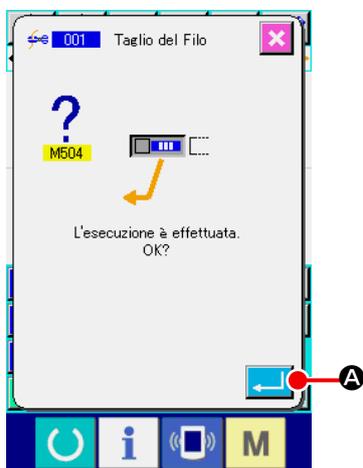
**La cucitura ad arco e la cucitura a cerchio non possono essere utilizzate per la cucitura a più linee.**

## 4-5. Comando di controllo della macchina

Il comando di controllo della macchina immette vari comandi di controllo al punto attuale.

### (1) Taglio del filo (001)

Il taglio del filo può essere effettuato facoltativamente a metà strada del dato di modello di cucitura.



① **Selezionare il taglio del filo.**

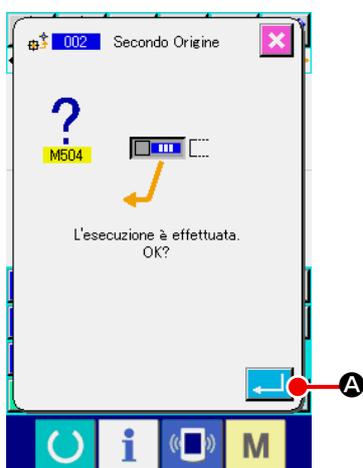
Quando si seleziona e si esegue THREAD TRIMMING (codice di funzione 001)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di sinistra viene visualizzato.

② **Immettere il taglio del filo.**

Quando il bottone ENTER  **A** viene premuto nello schermo di sinistra, il taglio del filo viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

### (2) La seconda origine (002)

Questa funzione può impostare la seconda origine tra l'origine e il punto di partenza della cucitura, e può specificare la posizione dell'ago prima dell'avvio del movimento di cucitura. La seconda origine può essere impostata soltanto a metà strada del trasporto a salto.



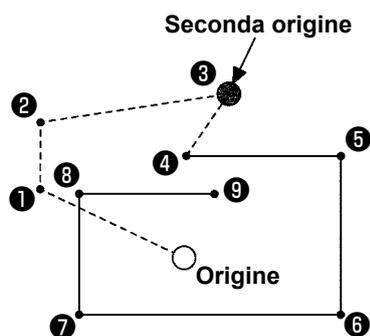
① **Mettere la posizione attuale dell'ago ad un punto sul modello di cucitura del trasporto a salto.**

② **Selezionare la seconda origine.**

Quando si seleziona e si esegue 2ND ORIGIN (codice di funzione 002)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di sinistra viene visualizzato.

③ **Immettere la seconda origine.**

Quando il bottone ENTER  **A** viene premuto nello schermo di sinistra, la seconda origine viene immessa, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



Quando la seconda origine viene impostata su ③ della sezione di trasporto a salto nella figura di sinistra, il trasporto si ferma a ③ dopo il trasporto a salto di ① → ② → ③, quindi la macchina per cucire esegue l'operazione a ciclo da ③ a ⑨.

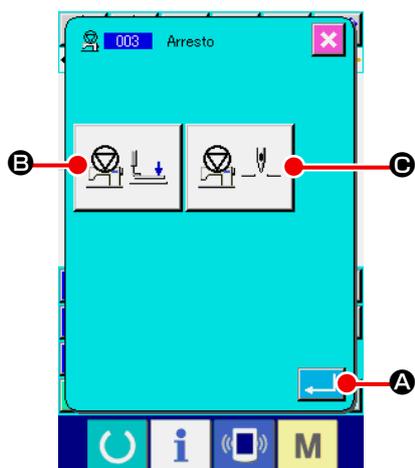


**Per quanto riguarda questa funzione, la posizione attuale dell'ago deve essere messa anticipatamente ad un punto sul modello di cucitura del trasporto a salto.**

**Quando si effettua l'ingrandimento o la riduzione del modello di cucitura, il percorso dall'origine alla seconda origine non viene ingrandito o ridotto.**

### (3) Stop (003)

Questa funzione immette il comando di stop.



#### ① Selezionare lo stop.

Quando si seleziona e si esegue STOP (codice di funzione 003)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di sinistra viene visualizzato.

#### ② Specificare lo stato dello stop.

Lo stato del pressore al momento dello stop viene visualizzato al bottone PRESSER STATE SETTING  (B), e la posizione dell'ago al momento dello stop viene visualizzato al bottone NEEDLE POSITION SETTING  (C).

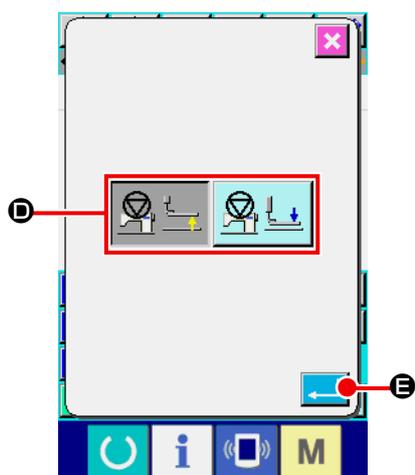
Per specificare lo stato, premere il bottone PRESSER STATE SETTING  (B) e il bottone NEEDLE POSITION SETTING  (C), e visualizzare lo schermo di impostazione.

#### ③ Immettere lo stop.

Quando il bottone ENTER  (A) viene premuto nello schermo di sinistra, lo stop viene immesso con il contenuto impostato, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



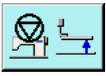
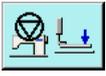
Quando si effettua lo stop dopo il taglio del filo, immettere prima il taglio del filo poi lo stop.

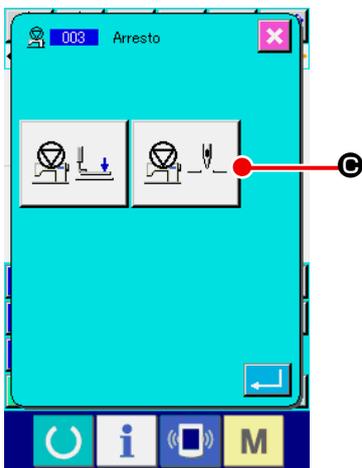


#### ④ Effettuare l'impostazione dello stato del pressore.

Quando il bottone PRESSER STATE SETTING  (B) viene premuto, lo schermo di impostazione dello stato del pressore viene visualizzato.

La posizione del pressore al momento dello stop può essere selezionata da (D). Il bottone selezionato viene cambiato in colore. Quando il bottone ENTER  (E) viene premuto, il contenuto selezionato viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo di impostazione dello stop temporaneo.

Visualizzazione dei bottoni	Posizione di stop
	Posizione sollevata del pressore
	Posizione abbassata del pressore

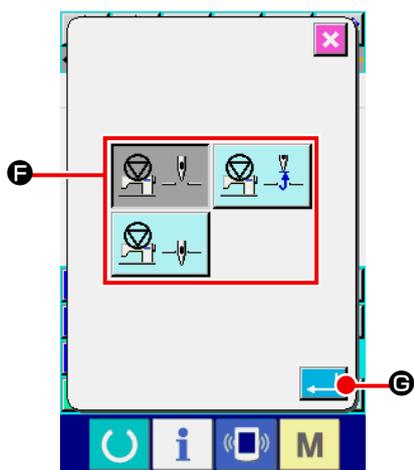


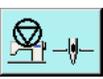
#### ⑤ Effettuare l'impostazione della posizione dell'ago.

Quando il bottone NEEDLE POSITION SETTING  **C** viene premuto, lo schermo di impostazione della posizione dell'ago viene visualizzato.

La posizione dell'ago al momento dello stop può essere selezionata da **F**.

Il bottone selezionato viene cambiato in colore. Quando il bottone ENTER  **G** viene premuto, il contenuto selezionato viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo di stop temporaneo.



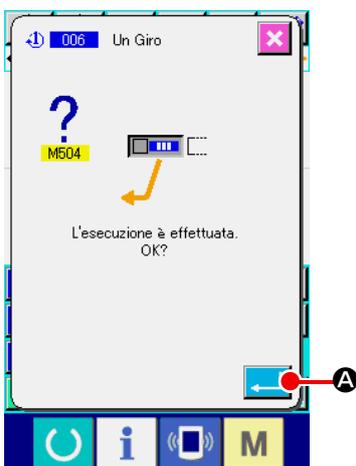
Visualizzazione dei bottoni	Posizione di stop
	Punto morto superiore
	Posizione sollevata
	Posizione abbassata



L'errore di posizione sollevata sarà prodotto al momento della cucitura quando la posizione dell'ago è impostata sulla posizione abbassata alla fine della cucitura o prima del trasporto di salto. Le istruzioni dello stop dell'ago diventano non valide quando la macchina per cucire è nello stato di stop, e la posizione dell'ago non cambia.

#### (4) Un giro della macchina per cucire (006)

Questa funzione immette il comando di un giro della macchina per cucire.



#### ① Selezionare un giro della macchina per cucire.

Quando si seleziona e si esegue ONE REVOLUTION OF SEWING MACHINE (codice di funzione 006)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di sinistra viene visualizzato.

#### ② Immettere un giro della macchina per cucire.

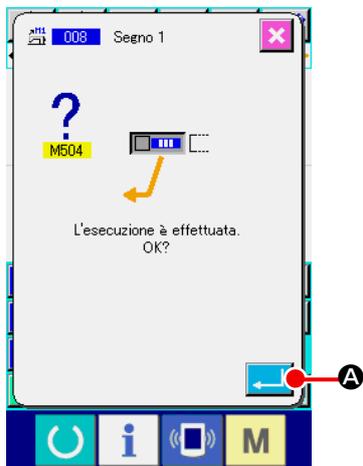
Quando il bottone ENTER  **A** viene premuto nello schermo di sinistra, un giro della macchina per cucire viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



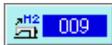
Questa funzione, combinata con il trasporto a salto, viene usata per imbastitura o qualcosa di simile.

## (5) Segno 1 e segno 2 (008. 009)

Queste funzioni immettono i segni nel modello di cucitura.



### ① Selezionare il segno 1 e il segno 2.

Quando si seleziona e si esegue MARK 1 (codice di funzione 008)  e MARK 2 (codice di funzione 009)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di sinistra viene visualizzato.

### ② Immettere il segno 1.

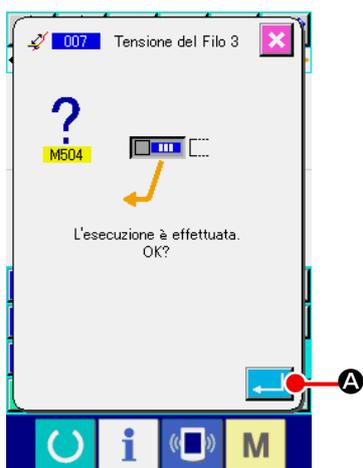
Quando il bottone ENTER  **A** viene premuto nello schermo di sinistra, il segno 1 viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



Per il funzionamento della macchina per cucire nei confronti del segno 1 e del segno 2, consultare il Manuale di Manutenzione.

## (6) Regolatore di tensione del filo No. 3 (007)

Questa funzione immette il comando di regolatore di tensione del filo No. 3.



### ① Selezionare il regolatore di tensione del filo No. 3.

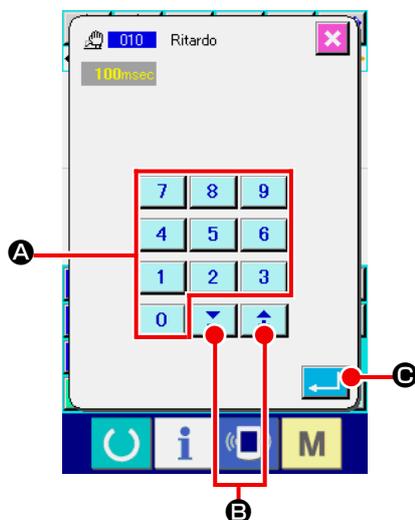
Quando si seleziona e si esegue THREAD TENSION CONTROLLER No. 3 (codice di funzione 007)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di sinistra viene visualizzato.

### ② Immettere il regolatore di tensione del filo No. 3.

Quando il bottone ENTER  **A** viene premuto nello schermo di sinistra, il regolatore di tensione del filo No. 3 viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

## (7) Ritardo (010)

Questa funzione può impostare il tempo di uscita esterna o qualcosa di simile.



### ① Selezionare il ritardo.

Quando si seleziona e si esegue DELAY (codice di funzione 010) nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di sinistra viene visualizzato.

### ② Immettere il valore di ritardo.

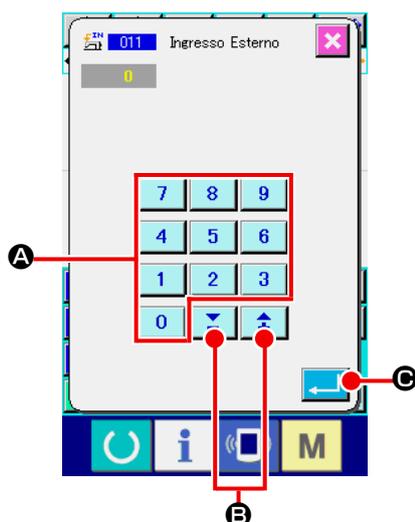
Quando il valore di ritardo viene impostato con i tasti TEN da a **A** e il bottone + o - **B** nello schermo di sinistra, e il bottone ENTER **C** viene premuto, il ritardo viene immesso con il valore di impostazione, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



**Per il funzionamento della macchina per cucire quando il ritardo è impostato, consultare il Manuale di Manutenzione.**

## (8) Ingresso esterno (011)

Questa funzione esegue l'attesa del segnale dal terminale di ingresso dell'unità principale della macchina per cucire.



### ① Selezionare l'ingresso esterno.

Quando si seleziona e si esegue EXTERNAL INPUT (codice di funzione 011) nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di sinistra viene visualizzato.

### ② Effettuare l'impostazione del No. di terminale di ingresso.

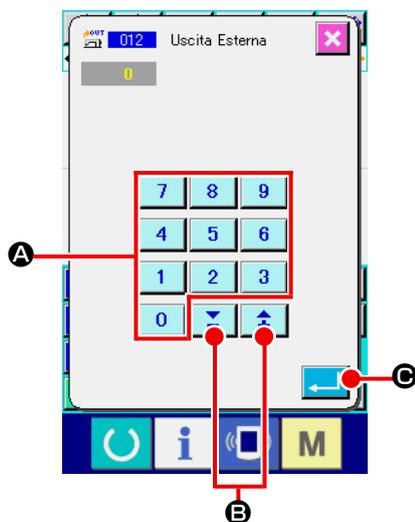
Impostare il No. di terminale al quale l'immissione viene effettuata con i tasti TEN da a **A** e il bottone + o - **B** nello schermo di sinistra, e premere il bottone ENTER **C**. Quindi l'ingresso esterno viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



**Per il No. di terminale e il funzionamento della macchina per cucire, consultare il Manuale di Manutenzione.**

## (9) Uscita esterna (012)

Questa funzione può mandare il segnale al terminale esterno dell'unità principale della macchina per cucire.



### ① **Selezionare l'uscita esterna.**

Quando si seleziona e si esegue EXTERNAL OUTPUT (codice di funzione 012)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di sinistra viene visualizzato.

### ② **Effettuare l'impostazione del No. di terminale di uscita.**

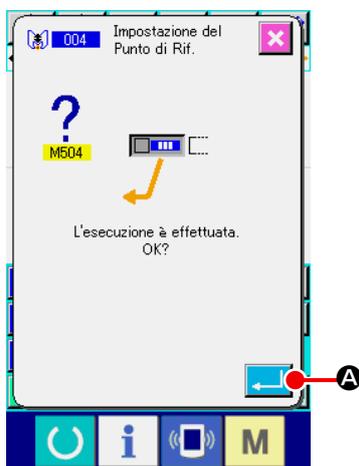
Impostare il No. di terminale dal quale l'erogazione viene effettuata con i tasti TEN da  a  **A** e il bottone + o -  **B** nello schermo di sinistra, e premere il bottone ENTER  **C**. Quindi l'uscita esterna viene immessa, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



Per il No. di terminale e il funzionamento della macchina per cucire, consultare il Manuale di Manutenzione.

## (10) Punto di riferimento dell'ingrandimento/riduzione (004)

Il punto di riferimento dell'ingrandimento/riduzione può essere immesso alla posizione facoltativa del dato di modello di cucitura creato. Quando il punto di riferimento dell'ingrandimento/riduzione non viene impostato, l'ingrandimento/riduzione viene effettuato prendendo l'origine come il riferimento.



- ① **Selezionare il punto di riferimento dell'ingrandimento/riduzione.**  
Quando si seleziona e si esegue ENLARGEMENT/REDUCTION REFERENCE POINT (codice di funzione 004)

 nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di destra viene visualizzato.

- ② **Effettuare l'impostazione del punto di riferimento dell'ingrandimento/riduzione.**

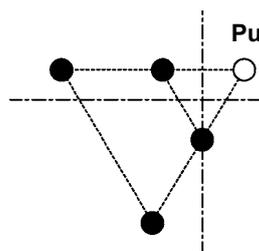
Quando il bottone ENTER  **A** viene premuto nello schermo di destra, il punto di riferimento dell'ingrandimento/riduzione viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



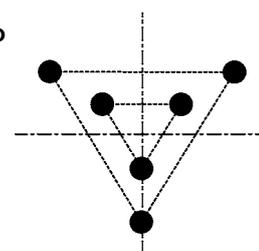
1. Quando i punti di riferimento dell'ingrandimento/riduzione vengono immessi più di due volte, l'ultima immissione è valida.
2. Quando si esegue questa funzione, impostare anticipatamente la posizione attuale dell'ago sulla posizione del riferimento.



Quando si esegue l'ingrandimento/riduzione al momento di leggere il modello di cucitura, l'ingrandimento/riduzione viene effettuato prendendo il punto di riferimento dell'ingrandimento/riduzione come il riferimento. Inoltre, anche al momento della cucitura, l'ingrandimento/riduzione viene effettuato allo stesso modo prendendo il punto di riferimento dell'ingrandimento/riduzione come il riferimento.



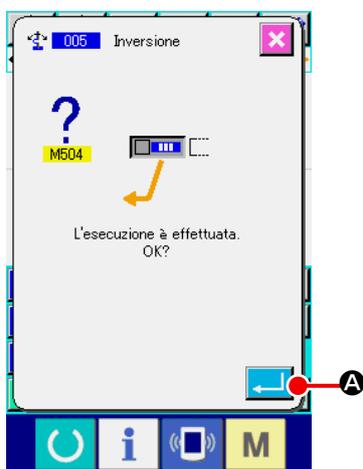
**Ingrandimento con l'impostazione del punto di riferimento**



**Ingrandimento senza l'impostazione**

## (11) Punto di inversione (005)

Il punto di inversione può essere immesso soltanto quando lo stato di inversione è impostato sull'inversione facoltativa all'impostazione dell'inversione della pinza ("9-2. Impostazione dell'inversione della pinza (091)" p.104 ).



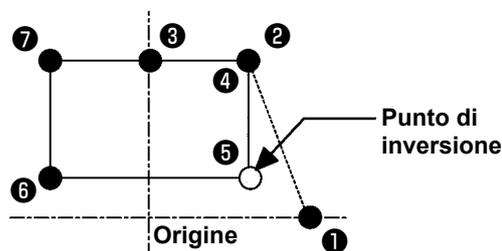
### ① Selezionare il punto di inversione.

Quando si seleziona e si esegue INVERSION POINT (codice di funzione 005)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di sinistra viene visualizzato.

### ② Effettuare l'impostazione del punto di inversione.

Quando il bottone ENTER  **A** viene premuto nello schermo di sotto, il punto di inversione viene immesso alla posizione attuale dell'ago, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

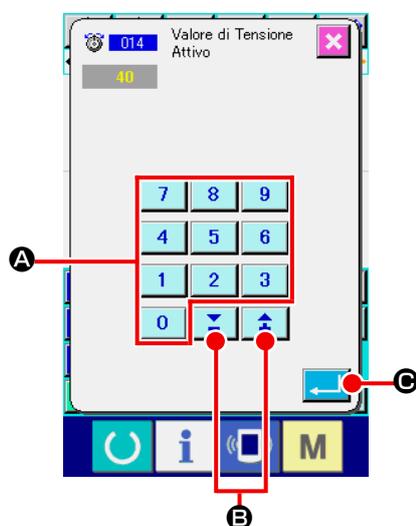
Quando il punto di inversione viene immesso alla posizione di **5** come mostrato nella figura di destra, l'operazione di cucitura lineare viene eseguita nell'ordine di **3** → **4** → **5** (inversione) → **6** → **7** → **3** dopo il trasporto a salto dall'origine a **3** .



1. La pinza di inversione è alla sinistra all'inizio della cucitura, e ripete alla sinistra e alla destra alternamente a ciascun comando di inversione. Di conseguenza, è necessario immettere il comando di inversione sicuramente con numeri dispari. In caso di numeri pari, la pinza e l'ago si intralciano l'un l'altro alla fine della cucitura, e l'ago potrebbe rompersi.
2. Non è possibile impostare il punto di inversione alle seguenti posizioni.
  - (a) Immediatamente dopo la seconda origine
  - (b) Immediatamente dopo il taglio del filo

## (12) Impostazione della tensione del filo (014)

Il valore di tensione del filo viene impostato. Questo valore è valido fino al posto dove c'è il prossimo comando di impostazione della tensione del filo.



① **Selezionare l'impostazione della tensione del filo.**  
Quando si seleziona e si esegue THREAD TENSION SETTING (codice di funzione 014)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di sinistra viene visualizzato.

② **Impostare il valore di tensione del filo.**

Impostare il valore di tensione del filo con i tasti TEN   
a  **A**, e il bottone + o -  **B** nello schermo di sinistra e premere il bottone ENTER  **C**. Quindi il valore della tensione del filo impostata viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

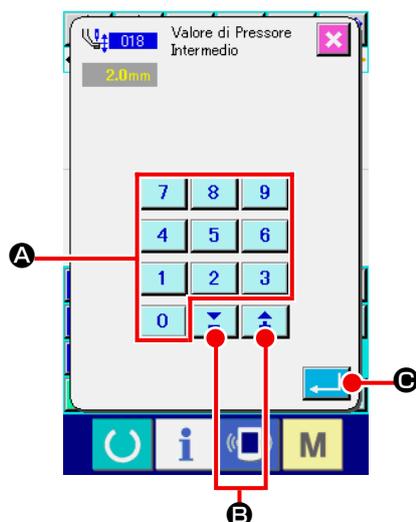
Il valore che viene immesso realmente come il comando è :  
Impostazione della tensione del filo (No. 014) = Valore di riferimento della tensione del filo (No. 113) + valore da immettere al dato (valore di aumento/diminuzione)



Quando "50" è impostato con il valore di riferimento della tensione del filo (No. 113) e "100" è impostato con l'impostazione della tensione del filo (No. 014), il valore da immettere al dato (valore di aumento/diminuzione) diventa "50".

### (13) Impostazione dell'altezza del pressore intermedio (018)

L'altezza del pressore intermedio viene impostata. Questo valore è valido fino alla posizione in cui il prossimo comando di impostazione dell'altezza del pressore intermedio esiste.



① **Selezionare l'impostazione dell'altezza del pressore intermedio.**

Quando si seleziona e si esegue INTERMEDIATE PRESSER HEIGHT SETTING (codice di funzione 018) nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di sinistra viene visualizzato.

② **Effettuare l'impostazione dell'altezza del pressore intermedio.**

Impostare l'altezza del pressore intermedio con i tasti TEN da a **A** e il bottone + o - **B** nello schermo di sinistra e premere il bottone ENTER **C**. Quindi l'altezza del pressore intermedio viene immessa con il valore impostato, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

Quando il bottone + o - **B** viene premuto con il pressore intermedio abbassato, il pressore intermedio viene collegato con azione combinata e si sposta all'altezza immessa.

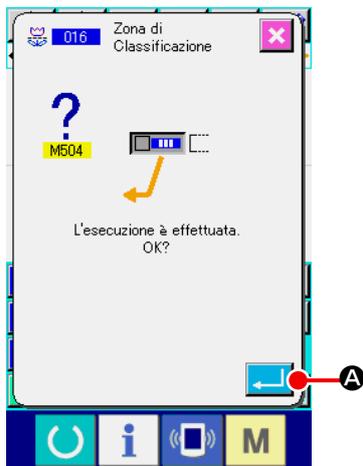
Il valore che viene immesso realmente come il comando è :  
l'impostazione dell'altezza del pressore intermedio (No. 018) =  
impostato con il valore di riferimento dell'altezza del pressore  
intermedio (No. 115) + valore da immettere al dato (valore di  
aumento/diminuzione)



1. Quando "1,0 mm" è impostato con il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio (No. 115) e "3,0 mm" è impostato con l'impostazione dell'altezza del pressore intermedio (No. 018), il valore da immettere al dato (valore di aumento/diminuzione) diventa "2,0 mm".
2. L'immissione può essere effettuata fino a 7 mm. Tuttavia, l'operazione reale è limitata dall'impostazione della macchina per cucire.

## (14) Classificazione dell'Area (016)

Il comando di Classificazione dell'Area viene immesso.



① **Selezionare la Classificazione dell'Area.**

Quando si seleziona e si esegue AREA DIVISION (codice di funzione 016)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di sinistra viene visualizzato.

② **Immettere la Classificazione dell'Area.**

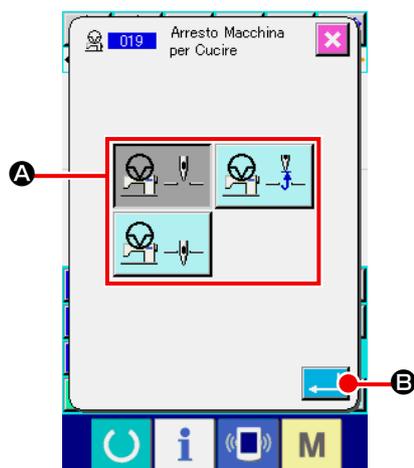
Quando il bottone ENTER  **A** viene premuto nello schermo di sinistra, il comando di Classificazione dell'Area viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



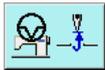
**Per il funzionamento della macchina per cucire quando il ritardo è impostato, consultare il Manuale di Manutenzione.**

## (15) Stop della macchina per cucire (019)

Il comando di stop della macchina per cucire viene immesso.



- ① **Selezionare lo stop della macchina per cucire.**  
Quando si seleziona e si esegue SEWING MACHINE STOP (codice di funzione 019)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di sinistra viene visualizzato.
- ② **Specificare lo stato dello stop.**  
Selezionare la posizione dell'ago al momento dello stop da **A**.
- ③ **Immettere lo stop della macchina per cucire.**  
Quando il bottone ENTER  **B** viene premuto nello schermo di sinistra, il comando di stop viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

Visualizzazione dei bottoni	Posizione di stop
	Punto morto superiore
	Posizione sollevata
	Posizione abbassata



L'errore di posizione sollevata sarà prodotto al momento della cucitura quando la posizione dell'ago è impostata sulla posizione abbassata alla fine della cucitura o prima del trasporto di salto. Le istruzioni dello stop dell'ago diventano non valide quando la macchina per cucire è nello stato di stop, e la posizione dell'ago non cambia.

## (16) Cancellazione del comando di controllo della macchina (059)

Il comando di controllo della macchina della posizione attuale (2a origine, stop, taglio del filo, valore di impostazione della tensione del filo, impostazione dell'altezza del pressore intermedio, ecc.) viene cancellato.



- 1 **Selezionare la cancellazione del comando di controllo della macchina.**

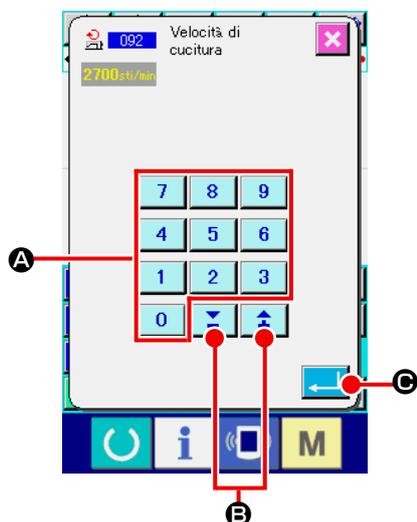
Quando si seleziona e si esegue MACHINE CONTROL COMMANDO DELETION (codice di funzione 059)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di sinistra viene visualizzato.

- 2 **Effettuare la cancellazione del comando di controllo della macchina.**

Quando il bottone ENTER  **A** viene premuto nello schermo di sinistra, il comando di controllo della macchina viene cancellato, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

## (17) Velocità di cucitura (092)

La velocità di cucitura viene immessa



- 1 **Selezionare la velocità di cucitura.**

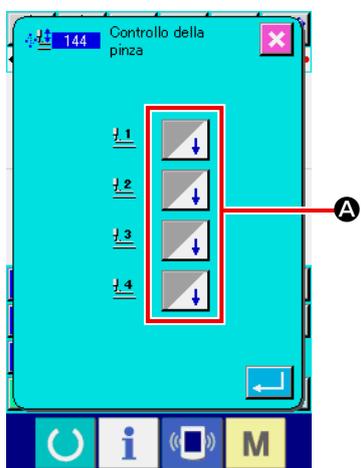
Quando si seleziona e si esegue SEWING SPEED (codice di funzione 092)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di sinistra viene visualizzato.

- 2 **Impostare la velocità di cucitura.**

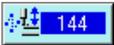
Impostare la velocità di cucitura con i tasti TEN da  a  **A** e il bottone + o -  **B** nello schermo di sinistra, e premere il bottone ENTER  **C**. Quindi la velocità di cucitura viene immessa con il valore di impostazione, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

## (18) Controllo della pinza (144)

Questa funzione imposta il controllo della pinza durante il trasporto a salto.



- 1 **Selezione del controllo della pinza**

Selezionare il controllo della pinza (Codice funzione 144)  nella schermata di elenco dei codici ed eseguirlo per visualizzare la schermata a sinistra.

- 2 **Impostazione del controllo della pinza**

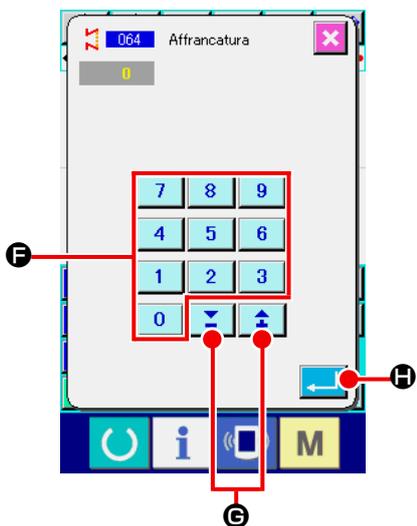
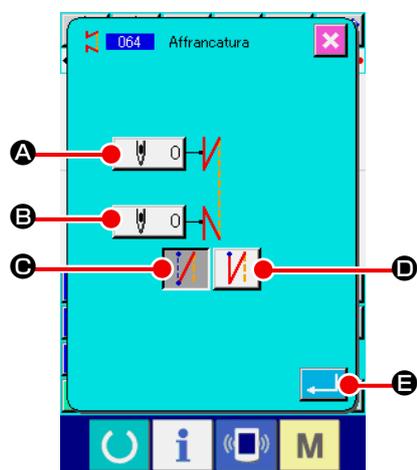
Impostare il controllo della pinza per le pinze da 1 a 4 separatamente. L'impostazione viene commutata premendo il bottone **A**.

Visualizzazione dei bottoni	Controllo della pinza
	ABBASSATA
	SOLLEVATA

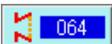
**Attenzione**  Le pinze da 1 a 4 controllano le porte assegnate alle uscite esterne da 1 a 4 dall'impostazione dell'uscita esterna.

## 4-6. Affrancatura automatica (064)

L'affrancatura di tipo Z o tipo V di numero di punti specificato viene creata all'inizio della cucitura, alla fine della cucitura, oppure a entrambe dell'elemento che include il punto attuale.



### ① Selezionare l'affrancatura automatica.

Quando si seleziona e si esegue AUTOMATIC BACK-TACK (codice di funzione 064)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di impostazione dell'affrancatura automatica viene visualizzato.

### ② Effettuare l'impostazione dell'affrancatura automatica.

Il valore di impostazione del numero di punti attuale all'inizio della cucitura viene visualizzato al bottone NUMBER OF STITCHES AT THE START OF SEWING SETTING  (A), e il valore di impostazione del numero di punti attuale alla fine della cucitura viene visualizzato al bottone NUMBER OF STITCHES AT THE END OF SEWING SETTING  (B) nello schermo di impostazione dell'affrancatura automatica.

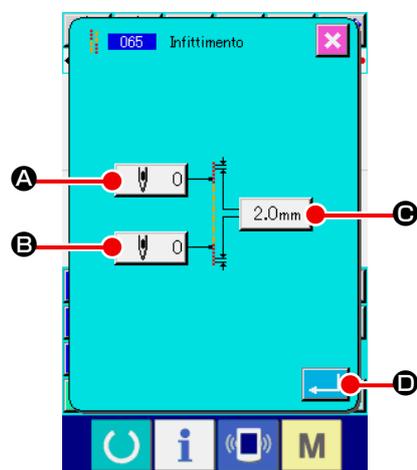
Quando si preme il bottone dell'articolo la cui impostazione si desidera cambiare, lo schermo di immissione di tale valore di impostazione viene visualizzato. Impostare il numero di punti con i tasti TEN da  a  (F) e il bottone + o -   (G) nello schermo di impostazione del numero di punti, e premere il bottone ENTER  (H). Quindi il numero di punti impostato viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo di affrancatura automatica.

Il tipo di affrancatura può essere specificato con i bottoni BACK-TACK TYPE SELECTION  (C) e  (D). Il bottone  o  che è cambiato in colore è il tipo il quale è selezionato ora. Quando il bottone V TYPE  (C) viene premuto, l'affrancatura di tipo V viene creata, e quando il bottone Z TYPE  (D) viene premuto, l'affrancatura di tipo Z viene creata.

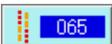
Dopo l'impostazione, o quando non è necessario cambiare, premere il bottone ENTER  (E) nello schermo di impostazione dell'affrancatura automatica. Quindi l'affrancatura viene creata, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

## 4-7. Cucitura di infittimento (065)

Il numero di punti specificato dell'inizio della cucitura, della fine della cucitura, oppure di entrambe dell'elemento che include il punto attuale viene cambiato al passo specificato.



### ① Selezionare la cucitura di infittimento.

Quando si seleziona e si esegue CONDENSATION SEWING (codice di funzione 065)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di impostazione della cucitura di infittimento viene visualizzato.

### ② Effettuare l'impostazione della cucitura di infittimento.

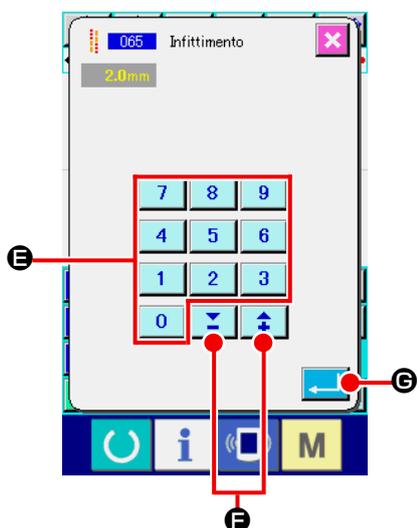
Il valore di impostazione attuale del numero di punti all'inizio della cucitura viene visualizzato al bottone NUMBER OF STITCHES AT THE START OF SEWING SETTING  **A**, il valore di impostazione attuale del numero di punti alla fine della cucitura viene visualizzato al bottone NUMBER OF STITCHES AT THE END OF SEWING SETTING  **B**, e il valore di impostazione attuale del passo viene visualizzato al bottone PITCH SETTING  **C** nello schermo di impostazione della cucitura di infittimento.

Quando si preme il bottone dell'articolo la cui impostazione si desidera cambiare, lo schermo di immissione del valore di impostazione viene visualizzato. Impostare il valore con i tasti TEN da  a  **E** e il bottone + o -  **F** nello schermo di immissione, e premere il bottone ENTER  **G**.

Quindi il valore impostato viene immesso, e lo schermo ritorna allo schermo di impostazione della cucitura di infittimento.

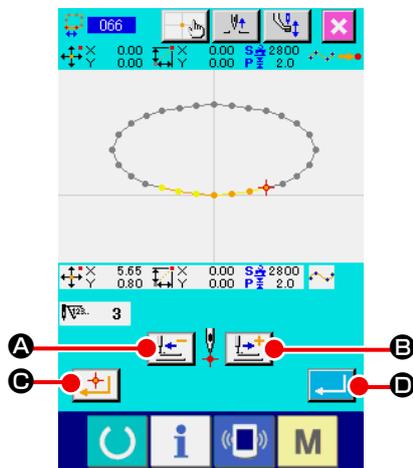
Quando "0" viene impostato come il numero di punti, la cucitura di infittimento della parte relativa può essere specificata su "senza la cucitura di infittimento".

Dopo l'impostazione o quando non è necessario cambiare, premere il bottone ENTER  **D** nello schermo di impostazione della cucitura di infittimento. Quindi la cucitura di infittimento viene creata, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



## 4-8. Cucitura sovrapposta (066)

Il dato di cucitura sovrapposta del numero di punti specificato viene creato dopo il punto attuale.



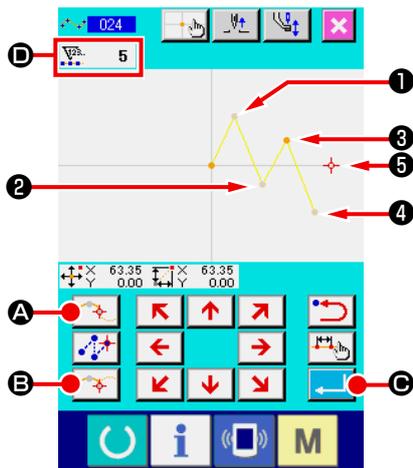
### ① Selezionare la cucitura sovrapposta.

Quando si seleziona e si esegue OVERLAPPED SEWING (codice di funzione 066)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di impostazione della cucitura sovrapposta viene visualizzato.

### ② Effettuare l'impostazione della cucitura sovrapposta.

Quando il bottone FEED BACKWARD  **A** o il bottone FEED FORWARD  **B** viene premuto, il punto di entrata dell'ago può essere ricalcato. La posizione attuale dell'ago viene visualizzata in rosso. Quando il bottone DECIDING POINT  **C** viene premuto, la posizione dell'ago diventa l'oggetto della cucitura sovrapposta il quale viene visualizzato in rosa. Quando si preme il bottone ENTER  **D**, viene creato l'elemento di cucitura sovrapposta che è impostato come l'oggetto, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

## 4-9. Punto di cambiamento (cucitura a striscia flessibile, cucitura ordinaria)



Il punto di cambiamento è il punto dove due punti di forma della cucitura a striscia flessibile sono sovrapposti, e mostra la fine di una curva a striscia flessibile. Il punto dove il bottone ENTER  **C** e il bottone DECIDING POINT  **B** vengono premuti con l'immissione della cucitura a striscia flessibile diventa il punto di cambiamento.

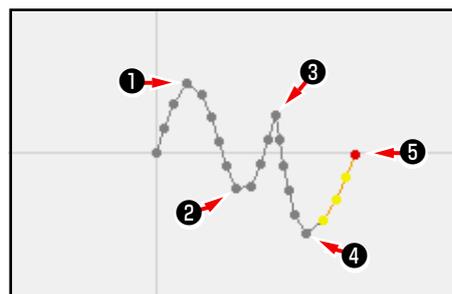
### ① Immettere il punto di cambiamento nella cucitura ordinaria a striscia flessibile.

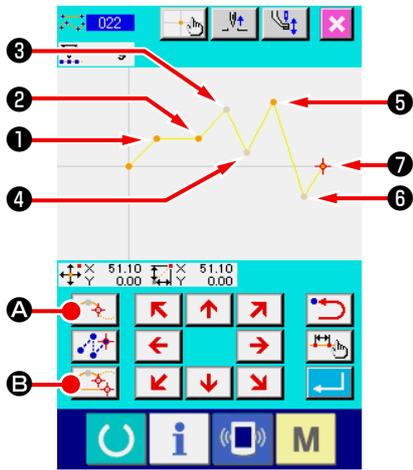
Selezionare la cucitura ordinaria a striscia flessibile (codice di funzione 024) nello schermo di elenco dei codici, ed effettuare l'immissione della coordinata della cucitura ordinaria a striscia flessibile. Immettere i punti **1**, **2** e **4** con il bottone PASSING POINT  **A** e il punto **3** e il punto **5** con il bottone DECIDING POINT  **B**, e premere il bottone ENTER



**C** al punto **5**. I punti **3** e **5** diventano i punti di cambiamento, e il display di numero di punti di forma immessi **D** viene addizionato di due.

Il risultato è come mostrato nella figura qui sotto. La curva a striscia flessibile finisce una volta al punto **3** dove il punto di cambiamento è immesso, e una curva nuova a striscia flessibile viene formata fino al prossimo punto di cambiamento **5**. (Come l'elemento, una cucitura a striscia flessibile viene formata.)



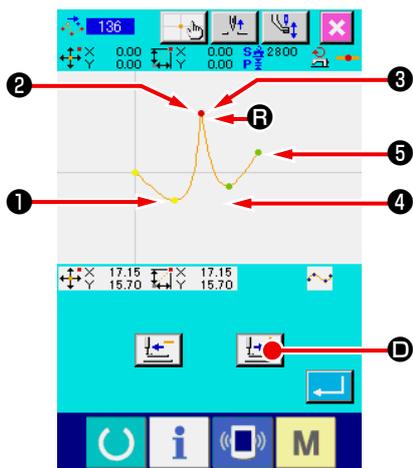
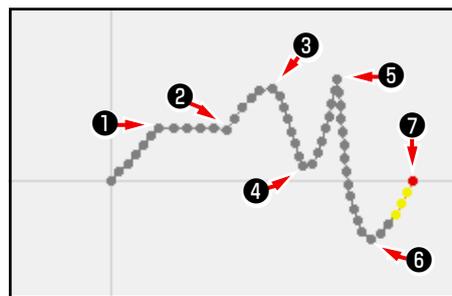


② **Immettere il punto di cambiamento nella cucitura ordinaria.**

Per quanto riguarda la cucitura ordinaria, il punto da immettere viene determinato secondo il genere dell'elemento immediatamente prima del punto dove il bottone DECIDING POINT  B è premuto.

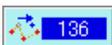
Selezionare ORDINARY SEWING (codice di funzione 022) , e immettere i punti ①, ②, ⑤ e ⑦ con il bottone DECIDING POINT  B ed i punti ③, ④ e ⑥ con il bottone PASSING POINT  A nello schermo di immissione della coordinata.

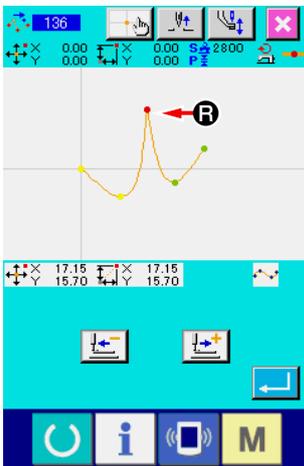
In questo caso, il punto ② diventa il punto decisivo normale (numero di punti di forma + 1) poiché il punto precedente al punto ② è la cucitura lineare, il punto ⑤ e il punto ⑦ diventano i punti di cambiamento (numero di punti di forma + 2) poiché il punto precedente ai punti ⑤ e ⑦ è la cucitura a striscia flessibile.



③ **Effettuare la modificazione del punto di forma con il punto di cambiamento.**

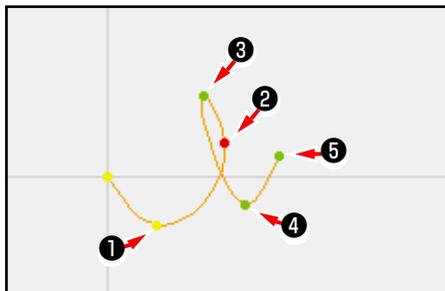
È necessario fare attenzione quando si esegue la modificazione del punto di forma (**“5-8. Modificazione del punto di forma” p.77**) dato che il punto di cambiamento è il punto dove due punti di forma sono sovrapposti.

Selezionare SHAPE POINT MOVE (codice di funzione 136) , e selezionare il punto di forma da spostare. Premere il bottone FEED FORWARD  D e avanzare il punto di forma da selezionare. Quindi si vedrà che ci sono due punti di forma al punto di cambiamento (punto B).

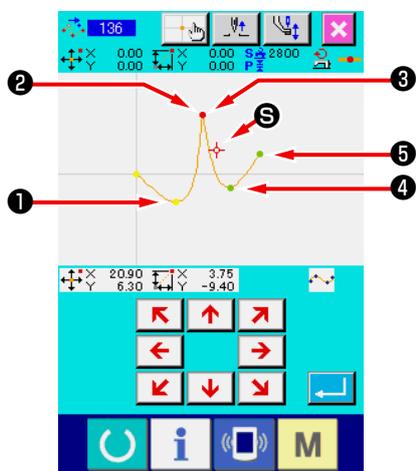
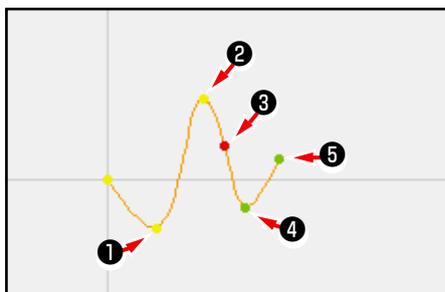


Quando si desidera spostare il punto **R** al punto **S**, il risultato sarà cambiato dalla selezione del punto di forma o del punto **2** posteriore o del punto **3** anteriore.

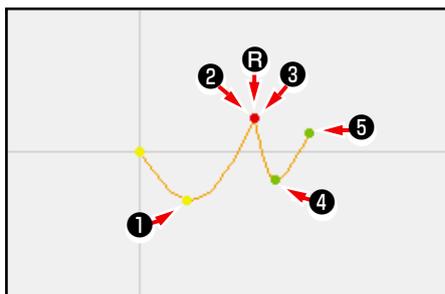
Il risultato quando il punto **2** posteriore è stato spostato.



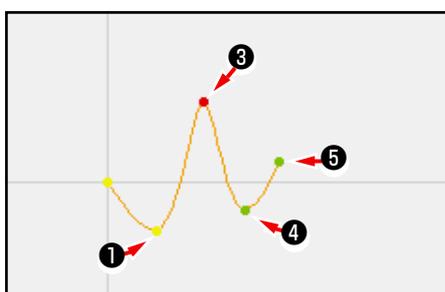
Il risultato quando il punto **3** anteriore è stato spostato.



Il punto **R** può essere spostato spostando sia il punto **2** posteriore che il punto **3** anteriore alle stesse coordinate.



Quando si esegue la cancellazione del punto di forma o del punto **2** posteriore o del punto **3** anteriore, il punto di cambiamento diventa il punto di passaggio normale e la cucitura continua a striscia flessibile viene formata.



## 4-11. Commutazione tra l'inserimento relativo e l'inserimento assoluto

Quando un elemento viene creato all'interno di un modello di cucitura, nello stato di impostazione di default, il modello di cucitura successivo all'elemento creato si sposta di conseguenza (stato di inserimento relativo). Ad esempio, quando un elemento di arco viene creato nella posizione **A**, gli elementi successivi all'arco creato si spostano di conseguenza.

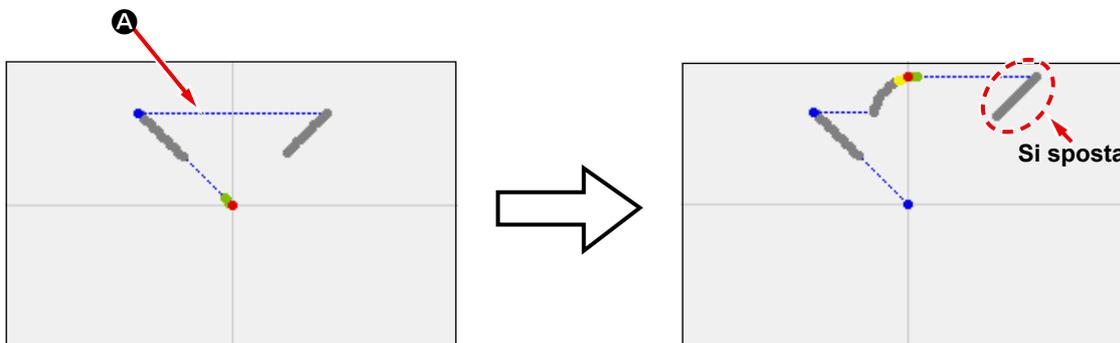


Fig. 1 Stato di inserimento relativo

Tuttavia, quando un elemento di arco viene creato similmente nello stato di inserimento assoluto, il modello di cucitura successivo all'elemento creato non si sposta di conseguenza.

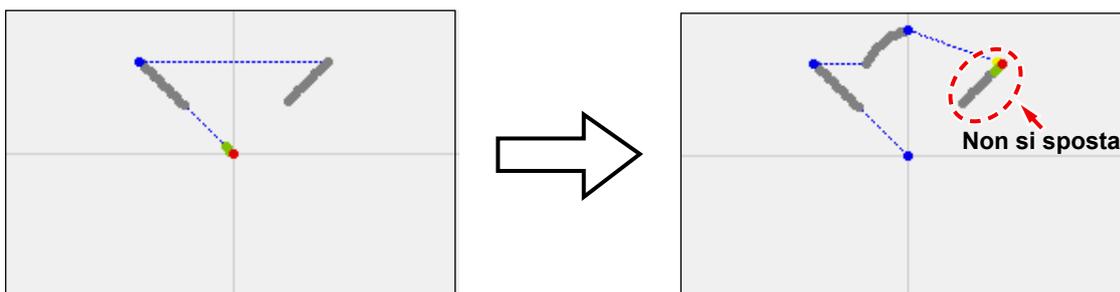
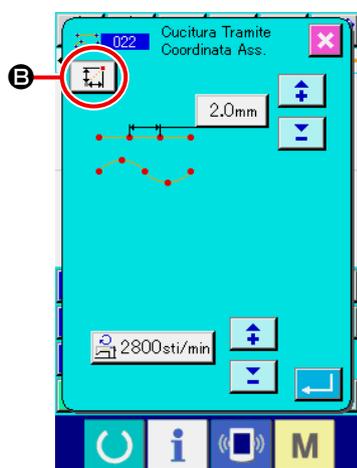


Fig. 2 Stato di inserimento assoluto



La commutazione tra l'inserimento relativo e l'inserimento assoluto può essere condotta nella schermata di impostazione dell'articolo di cucitura **B**.



: Stato di inserimento relativo



: Absolute insertion state

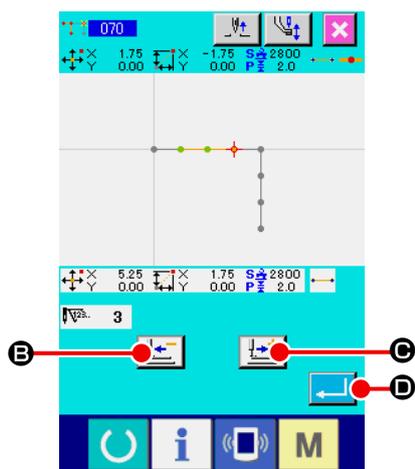
## 5. MODIFICAZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA

Per effettuare la modificazione del modello di cucitura, spostare anticipatamente la posizione dell'ago alla posizione di modificazione usando il tasto FEED BACKWARD  o il tasto FEED FORWARD  nello schermo standard.

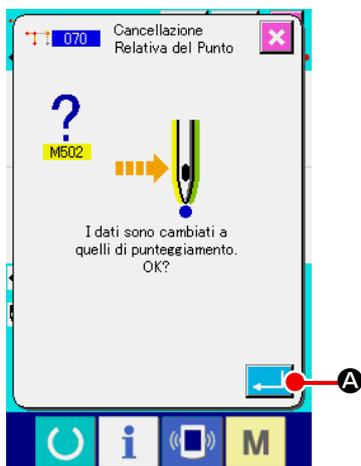
### 5-1. Modificazione del punto

#### (1) Cancellazione del punto (da 070 a 074)

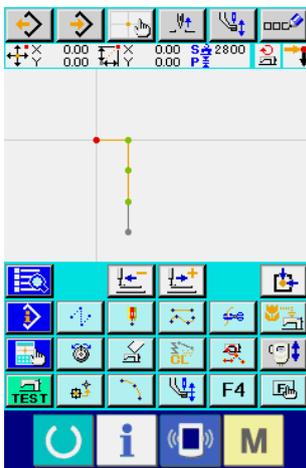
Il dato di modello di cucitura della sezione specificata viene cancellato in unità di punto di entrata dell'ago. Ci sono due metodi, cioè RELATIVE POINT DELETION  e ABSOLUTE POINT DELETION  a seconda dello spostamento del dato di modello di cucitura dopo il punto cancellato. La cancellazione del punto può cancellare non solo il dato di modello di cucitura creato con l'immissione della cucitura a punteggiatura, ma anche il dato immesso con qualsiasi funzione come la cucitura lineare o qualcosa di simile.



- ① **Selezionare la cancellazione relativa del punto.**  
Selezionare ed eseguire RELATIVE POINT DELETION (codice di funzione 070)  nello schermo di elenco dei codici.
- ② **Specificare il campo di cancellazione relativa del punto.**  
Spostare la posizione dell'ago e specificare la sezione dei punti da cancellare premendo il tasto FEED BACKWARD  B o il tasto FEED FORWARD  C, e premere il bottone ENTER  D.

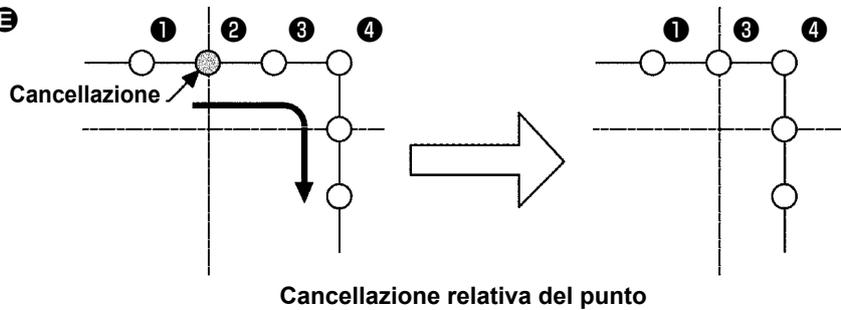


- ③ **Confermare il cambiamento in punti.**  
Lo schermo di conferma del cambiamento in punti mostra che il dato potrebbe essere cambiato in cucitura a punteggiatura. In caso di continuare, premere il bottone ENTER  A, e lo schermo di conferma della cancellazione del punto viene visualizzato.



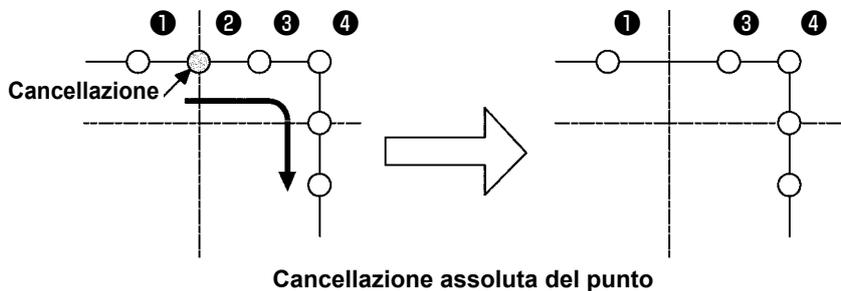
#### ④ Effettuare la cancellazione relativa del punto.

Quando il bottone ENTER  **E** viene premuto nello schermo di conferma della cancellazione del punto, la cancellazione del punto viene eseguita, e lo schermo ritorna allo schermo standard. In caso della cancellazione relativa del punto, l'intero dato di modello di cucitura dopo il punto cancellato si sposta mantenendo la relazione esistente prima della cancellazione.



In caso della cancellazione assoluta del punto, selezionare ed eseguire ABSOLUTE POINT DELETION (codice di funzione 074)

 **074** nello schermo di elenco dei codici. In questo caso, il dato di modello di cucitura dopo il punto cancellato non si sposta.

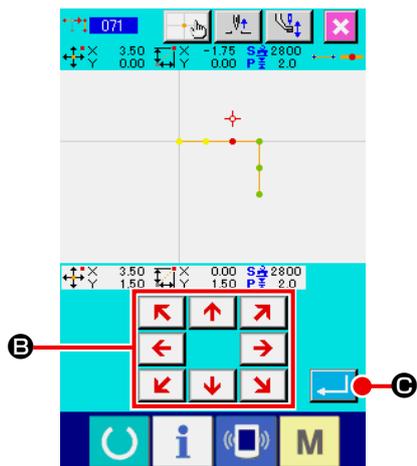


1. Fare attenzione in modo da evitare che la distanza di cambiamento superi la lunghezza massima del punto della macchina per cucire come il risultato della cancellazione del punto.
2. Come il risultato della cancellazione del punto, una parte del dato di modello di cucitura creato potrebbe superare l'area di cucitura. In tal caso, modificare il dato di modello di cucitura in modo che il dato venga messo all'interno dell'area di cucitura usando la funzione di modificazione.

## (2) Spostamento del punto (da 071 a 075)

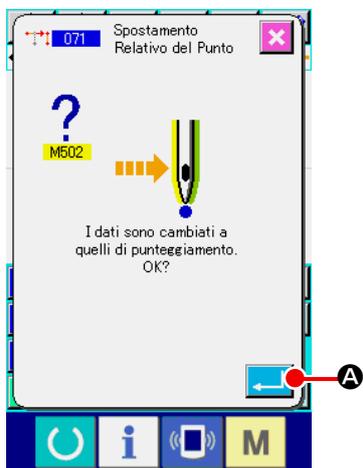
Questa funzione sposta il punto di entrata dell'ago specificato. Ci sono due metodi, cioè RELATIVE POINT MOVE e ABSOLUTE POINT MOVE a seconda dello spostamento del dato di modello di cucitura dopo il punto spostato.

Lo spostamento del punto può spostare non solo il dato di modello di cucitura creato con l'immissione della cucitura a punteggiatura, ma anche il dato immesso con qualsiasi funzione come la cucitura lineare o qualcosa di simile. In caso della cucitura lineare o qualcosa di simile, quando si esegue lo spostamento del punto, il dato viene cambiato in cucitura a punteggiatura.

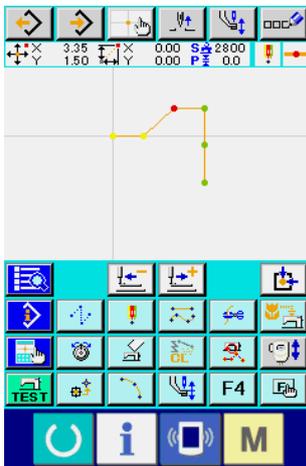


① **Selezionare lo spostamento relativo del punto.**  
Selezionare ed eseguire RELATIVE POINT MOVE (codice di funzione 071)  nello schermo di elenco dei codici.

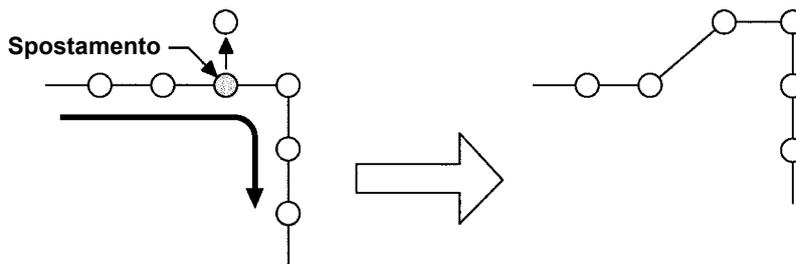
② **Specificare la posizione di spostamento relativo del punto.**  
Specificare la posizione di spostamento del punto usando il tasto MOVE  e premere il bottone ENTER  **C**.



③ **Confermare il cambiamento in punti.**  
Lo schermo di conferma del cambiamento in punti mostra che il dato potrebbe essere cambiato in cucitura a punteggiatura. In caso di continuare, premere il bottone ENTER  **A**, e lo spostamento del punto viene eseguito. Quindi lo schermo ritorna allo schermo standard.



In caso dello spostamento relativo del punto, l'intero dato di modello di cucitura dopo il punto spostato si sposta mantenendo la relazione precedente.



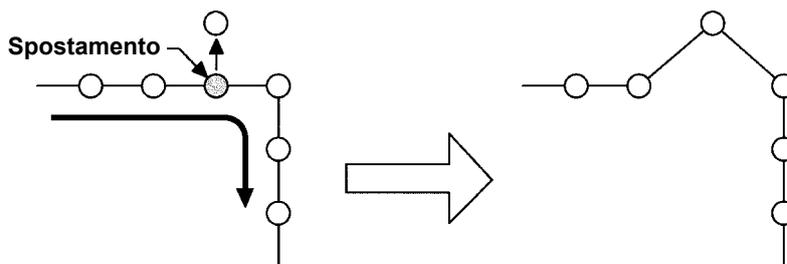
**Spostamento relativo del punto**

In caso dello spostamento assoluto del punto, selezionare ed eseguire ABSOLUTE POINT MOVE (codice di funzione 075)



nello schermo di elenco dei codici.

In questo caso, il dato di modello di cucitura dopo il punto spostato non si sposta.



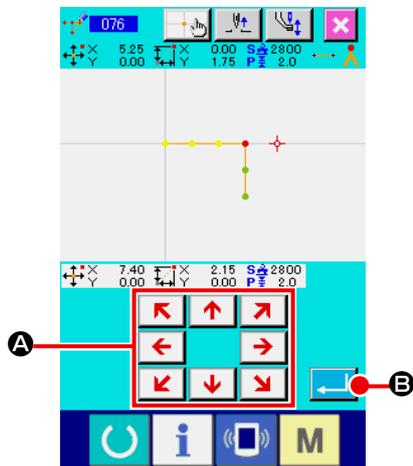
**Spostamento assoluto del punto**



1. Fare attenzione in modo da evitare che la distanza di cambiamento superi la lunghezza massima del punto della macchina per cucire come il risultato dello spostamento del punto.
2. Come il risultato dello spostamento del punto, una parte del dato di modello di cucitura creato potrebbe superare l'area di cucitura.  
In tal caso, modificare il dato di modello di cucitura in modo che il dato venga messo all'interno dell'area di cucitura usando la funzione di modificazione.

### (3) Addizione del punto (076)

Il punto viene addizionato dopo il punto di entrata dell'ago specificato. Il dato di modello di cucitura dopo il punto addizionato non si sposta. Per quanto riguarda l'addizione del punto, il punto può essere addizionato non solo al dato di modello di cucitura creato con l'immissione della cucitura a punteggiatura, ma anche al dato immesso con qualsiasi funzione come la cucitura lineare o qualcosa di simile.



① **Selezionare l'addizione assoluta del punto.**

Selezionare ed eseguire ABSOLUTE POINT ADDING (codice di funzione 076)  nello schermo di elenco dei codici.

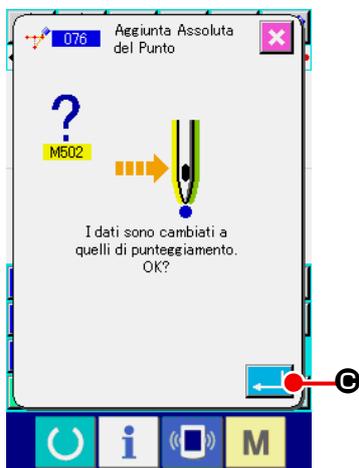
② **Specificare la posizione di addizione assoluta del punto.**

Specificare la posizione di addizione del punto usando il tasto

MOVE  **A** e premere il bottone ENTER  **B**.

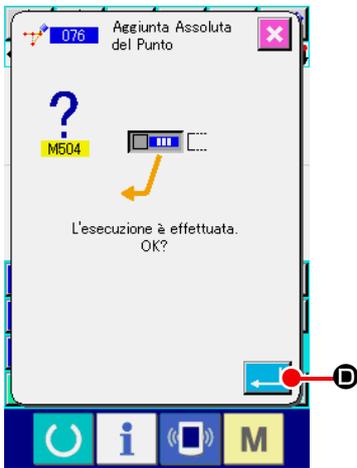


**Addizione assoluta del punto**



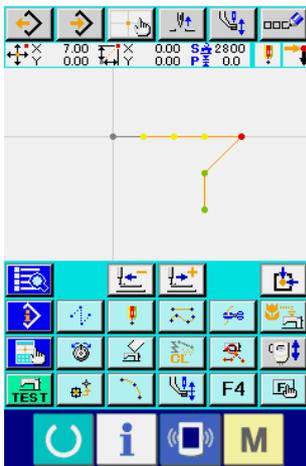
③ **Confermare l'addizione assoluta del punto.**

Lo schermo di conferma del cambiamento in punti indica che il cambiamento in punti potrebbe essere cambiato alla cucitura a punteggiatura. Quando si desidera procedere, premere il bottone ENTER  **C** e lo spostamento del punto sarà eseguito. Lo schermo quindi ritorna allo schermo standard.



#### ④ Eseguire l'addizione assoluta del punto.

Quando il bottone ENTER  **D** viene premuto nello schermo di conferma dell'addizione assoluta del punto, l'addizione del punto viene eseguita, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



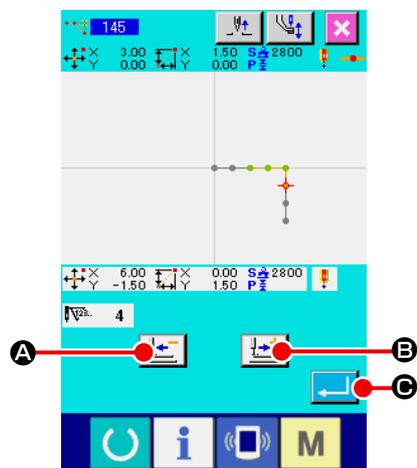
1. Fare attenzione in modo da evitare che la distanza di cambiamento superi la lunghezza massima del punto della macchina per cucire come il risultato dell'addizione del punto.
2. Come il risultato dell'addizione del punto, una parte del dato di modello di cucitura creato potrebbe superare l'area di cucitura.

In tal caso, modificare il dato di modello di cucitura in modo che il dato venga messo all'interno dell'area di cucitura usando la funzione di modificazione.

#### (4) Cancellazione del punto assoluto (trasporto a salto) (145)

Questa funzione cancella i dati di modello di cucitura all'interno di una sezione specificata per ciascun singolo punto di entrata dell'ago e li cambia in punti di trasporto a salto.

La cancellazione del punto è abilitata non solo per i dati di modello di cucitura creati tramite l'immissione della cucitura a punteggiatura, ma anche per altri dati di modello di cucitura creati mediante qualsiasi funzione come la cucitura lineare.

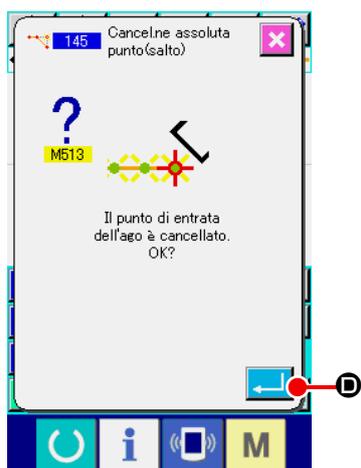


① **Selezione della cancellazione del punto assoluto (trasporto a salto)**

Quando la cancellazione del punto assoluto (trasporto a salto) (Codice funzione 145)  viene selezionata ed eseguita nella schermata di elenco dei codici, viene visualizzata la schermata a sinistra.

② **Specificazione del campo di cancellazione del punto assoluto**

Spostare la posizione dell'ago e specificare la sezione dei punti da cancellare premendo il tasto FEED BACKWARD  B o il tasto FEED FORWARD  C, e premere il bottone ENTER  D.



③ **Esecuzione della cancellazione del punto assoluto (trasporto a salto)**

Quando si preme il bottone ENTER  D nella schermata di conferma della cancellazione del punto assoluto (trasporto a salto), la cancellazione del punto viene eseguita. Si ritorna quindi alla schermata standard.



I dati di modello di cucitura successivi al/i punto/i cancellato/i non si spostano, ma i dati di modello di cucitura prima e dopo il/i punto/i cancellato/i vengono uniti dal trasporto a salto.

## 5-2. Modificazione del vertice

### (1) Cancellazione del vertice (da 072 a 077)

Questa funzione cancella un vertice specificato del dato di modello di cucitura. Ci sono due metodi, cioè RELATIVE VERTEX DELETION  e ABSOLUTE VERTEX DELETION  a seconda dello spostamento del dato di modello di cucitura dopo il punto cancellato. Questa funzione non può essere eseguita quando il punto specificato è il punto di entrata dell'ago tranne il vertice.

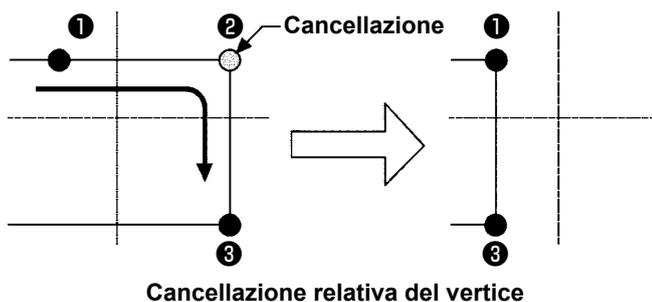


#### ① Selezionare la cancellazione relativa del vertice.

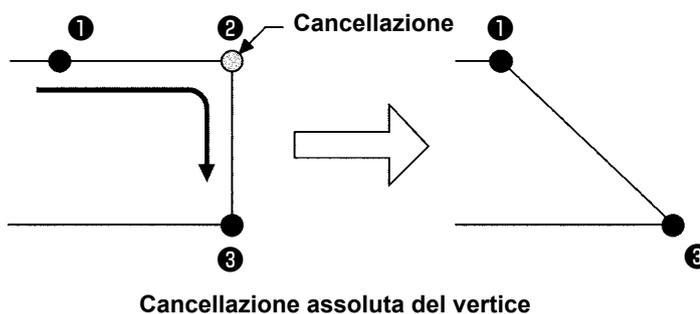
Quando si seleziona e si esegue RELATIVE VERTEX DELETION (codice di funzione 072)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di conferma della cancellazione relativa del vertice viene visualizzato.

#### ② Effettuare la cancellazione relativa del vertice.

Quando il bottone ENTER  **A** viene premuto nello schermo di conferma della cancellazione relativa del vertice, la cancellazione relativa del vertice viene eseguita, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



In caso della cancellazione relativa del vertice, l'intero dato di modello di cucitura dopo il punto cancellato si sposta mantenendo la relazione esistente prima della cancellazione.



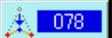
In caso della cancellazione assoluta del vertice, selezionare ed eseguire ABSOLUTE VERTEX DELETION (codice di funzione 077)  nello schermo di elenco dei codici.

In questo caso, il dato di modello di cucitura dopo il punto cancellato non si sposta.



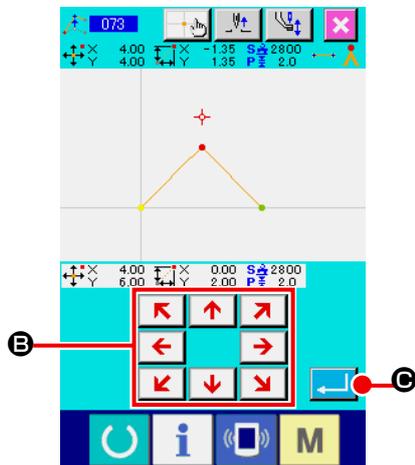
**Come il risultato della cancellazione del punto, una parte del dato di modello di cucitura creato potrebbe superare l'area di cucitura. In tal caso, modificare il dato di modello di cucitura in modo che il dato venga messo all'interno dell'area di cucitura usando la funzione di modificazione.**

## (2) Spostamento del vertice (da 073 a 078)

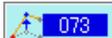
Questa funzione sposta il punto di entrata dell'ago specificato. Ci sono due metodi, cioè RELATIVE VERTEX MOVE  e ABSOLUTE VERTEX MOVE  a seconda dello spostamento del dato di modello di cucitura dopo il punto spostato.

In caso dello spostamento relativo del vertice : Questa funzione non può essere eseguita quando il punto specificato è il punto di entrata dell'ago tranne il vertice.

In caso dello spostamento assoluto del vertice : Questa funzione non può essere eseguita quando il punto specificato è l'ultimo punto di entrata dell'ago dell'elemento o il punto di entrata dell'ago tranne il vertice.



### ① Selezionare lo spostamento relativo del vertice.

Selezionare ed eseguire RELATIVE VERTEX MOVE (codice di funzione 073)  nello schermo di elenco dei codici.

### ② Specificare la posizione di spostamento relativo del vertice.

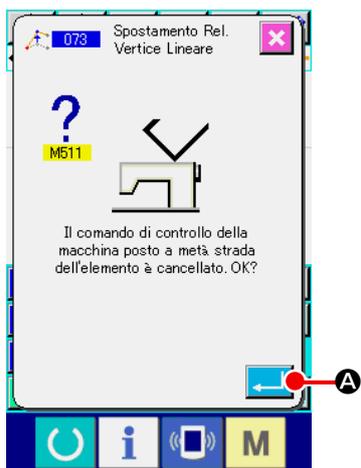
Specificare la posizione di spostamento del vertice usando il tasto

MOVE   nello schermo di specificazione della posizione di spostamento relativo del vertice, e premere il bottone ENTER  . Quindi lo schermo di conferma della cancellazione del comando di controllo della macchina viene visualizzato.



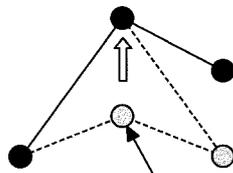
Quando  viene premuto sulla schermata di conferma della cancellazione del comando di controllo della macchina, le informazioni relative al comando di controllo della macchina registrate per i punti di entrata dell'ago vengono cancellate.

Vengono cancellate le informazioni sul taglio del filo, sull'uscita esterna, sull'impostazione della tensione del filo, sull'arresto della macchina per cucire, sul ritardo della velocità di cucitura, sulla 2a origine, sulla pausa e sulla rotazione della macchina per cucire.



### ③ Effettuare lo spostamento del vertice.

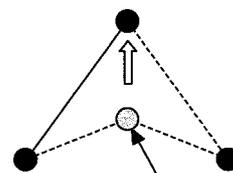
Quando il bottone ENTER   viene premuto nello schermo di conferma della cancellazione del comando di controllo della macchina, lo spostamento del vertice viene eseguito, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



Spostamento

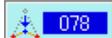
Spostamento relativo del vertice

In caso dello spostamento relativo del vertice, l'intero dato di modello di cucitura dopo il punto spostato si sposta mantenendo la relazione esistente prima dello spostamento.



Spostamento

Spostamento assoluto del vertice

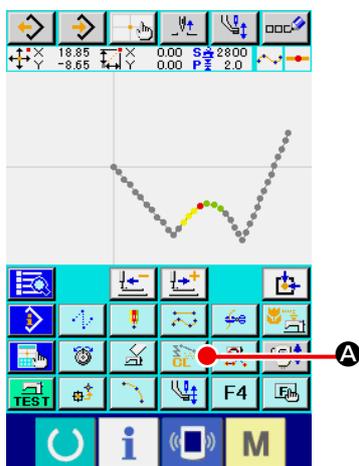
In caso dello spostamento assoluto del vertice, selezionare ed eseguire ABSOLUTE VERTEX MOVE (codice di funzione 078) . In questo caso, il dato di modello di cucitura dopo il punto spostato non si sposta.



Come il risultato dello spostamento del punto, una parte del dato di modello di cucitura creato potrebbe superare l'area di cucitura. In tal caso, modificare il dato di modello di cucitura in modo che il dato venga messo all'interno dell'area di cucitura usando la funzione di modificazione.

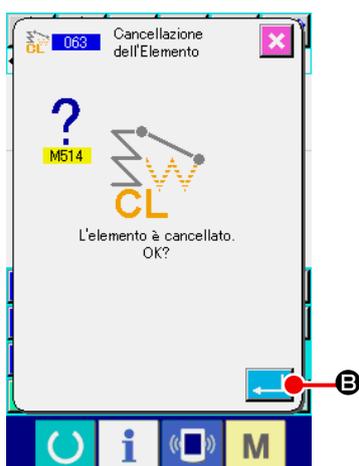
### 5-3. Cancellazione dell'elemento (063)

Questa funzione cancella l'elemento di cucitura e il comando di macchina in unità di elemento. Tutti gli elementi successivi alla cancellazione si spostano in modo da avanzare tanto quanto gli elementi cancellati.



- ① **Visualizzare lo schermo di esecuzione della cancellazione dell'elemento.**

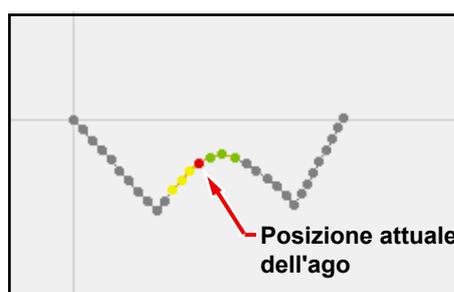
Quando si preme il bottone ELEMENT DELETION  **A** nello schermo standard, o quando si seleziona e si esegue ELEMENT DELETION (codice di funzione 063)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di esecuzione della cancellazione dell'elemento viene visualizzato.



- ② **Effettuare la cancellazione dell'elemento.**

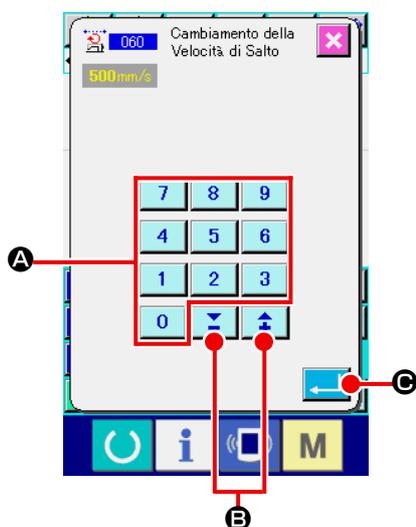
Quando il bottone ENTER  **B** viene premuto nello schermo di cancellazione dell'elemento, la cancellazione dell'elemento viene eseguita, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

Quando gli elementi ai quali la posizione attuale dell'ago appartiene sono cancellati, l'intero dato di modello di cucitura dopo gli elementi cancellati si sposta in modo da avanzare, e la posizione dell'ago si sposta al punto finale della cucitura dell'elemento immediatamente prima degli elementi cancellati.



## 5-4. Cambiamento della velocità di trasporto a salto (060)

La velocità di trasporto a salto dell'elemento di trasporto a salto creato può essere cambiata in unità di elemento.

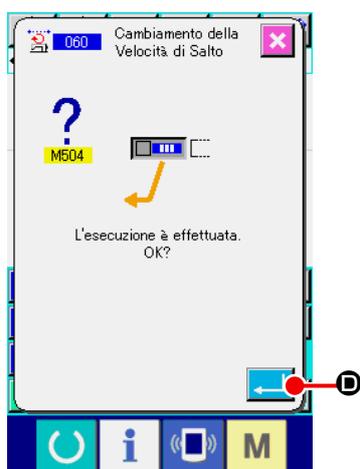


① **Visualizzare lo schermo di impostazione del cambiamento della velocità di trasporto a salto.**

Quando si seleziona e si esegue JUMP FEED SPEED CHANGE (codice di funzione 060)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di impostazione del cambiamento della velocità di trasporto a salto viene visualizzato.

② **Immettere la velocità di trasporto a salto cambiata.**

Impostare la velocità di trasporto a salto cambiata con i tasti TEN da  a  **A** e il bottone + o -  **B** nello schermo di impostazione del cambiamento della velocità di trasporto a salto. Quando il bottone ENTER  **C** viene premuto, lo schermo di conferma viene visualizzato.

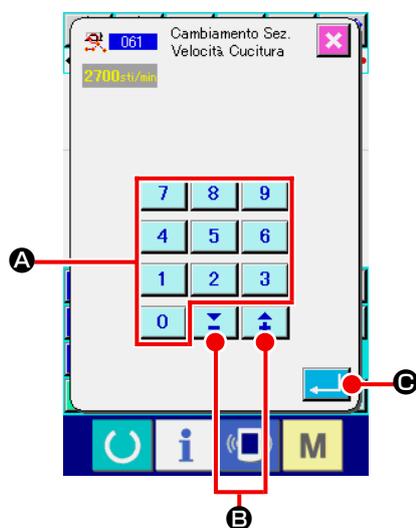


③ **Effettuare il cambiamento della velocità di trasporto a salto.**

Quando il bottone ENTER  **D** viene premuto nello schermo di conferma del cambiamento della velocità di trasporto a salto, la velocità dell'elemento viene cambiata, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

## 5-5. Cambiamento sezionale della velocità di cucitura (061)

La velocità di cucitura dell'elemento creato può essere limitata in unità di punto di entrata dell'ago.

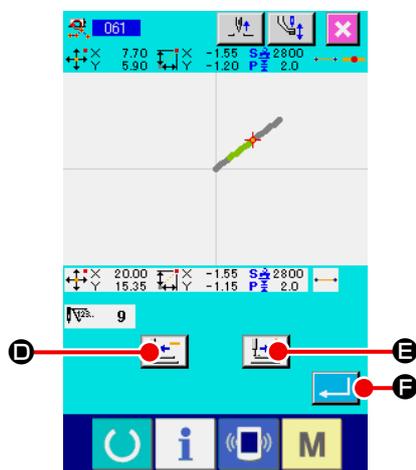


### ① Visualizzare lo schermo di impostazione del cambiamento sezionale della velocità di cucitura.

Premere il bottone SEWING SPEED SECTION CHANGE  nello schermo standard o selezionare ed eseguire SEWING SPEED SECTION CHANGE (codice di funzione 061)  nello schermo di elenco dei codici, e lo schermo di impostazione del cambiamento sezionale della velocità di cucitura viene visualizzato.

### ② Immettere la velocità di cucitura cambiata.

Impostare la velocità di cucitura cambiata con i tasti TEN da  a  **A** e il bottone + o -  **B** nello schermo di impostazione del cambiamento sezionale della velocità di cucitura. Quando il bottone ENTER  **C** viene premuto, lo schermo di specificazione del campo di cambiamento sezionale della velocità di cucitura viene visualizzato.



### ③ Specificare il campo di cambiamento della velocità.

Quando il bottone FEED BACKWARD  **D** o il bottone FEED FORWARD  **E** viene premuto, il punto di entrata dell'ago può essere ricalcato.

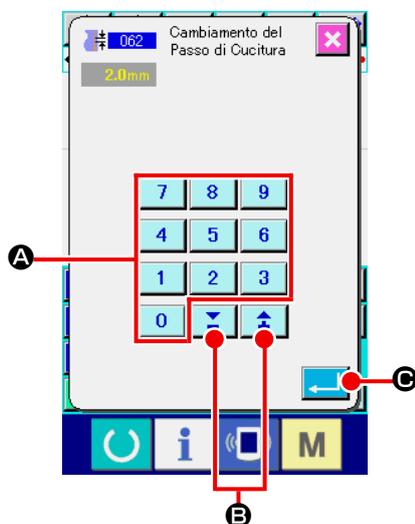
Quando il bottone ENTER  **F** viene premuto, la velocità di punto del campo impostato come l'oggetto viene cambiata, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



**Il punto di entrata dell'ago per il quale è selezionata la funzione viene utilizzato come il punto di inizio dell'intervallo. Ogni punto di entrata dell'ago che precede il punto di inizio dell'intervallo non può essere rintracciato.**

## 5-6. Cambiamento del passo di cucitura (062)

Il passo di cucitura tra gli elementi specificati relativo agli elementi creati può essere cambiato. In caso di modifica del passo del punto per l'intero modello di cucitura, deve essere utilizzata la modifica totale del passo (Codice funzione 140)  .



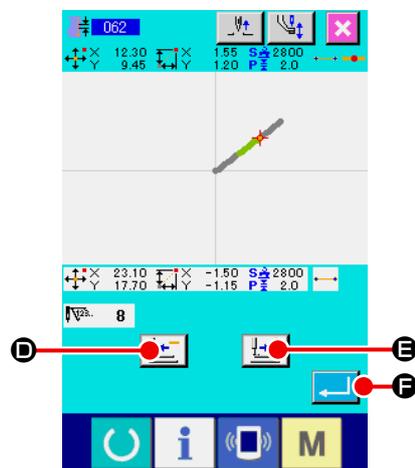
- 1 **Visualizzare lo schermo di impostazione del cambiamento del passo di cucitura.**

Quando si seleziona e si esegue SEWING PITCH CHANGE (codice di funzione 062)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di impostazione del cambiamento del passo di cucitura viene visualizzato.

- 2 **Immettere il passo di cucitura cambiato.**

Impostare il passo di cucitura cambiato con i tasti TEN da  a  **A** e il bottone + o -   **B** nello schermo di impostazione del cambiamento del passo di cucitura.

Quando il bottone ENTER  **C** viene premuto, lo schermo di specificazione del campo di cambiamento del passo di cucitura viene visualizzato.



- 3 **Specificare il campo di cambiamento del passo di cucitura.**

Quando il bottone FEED BACKWARD  **D** o il bottone FEED FORWARD  **E** viene premuto, il punto di entrata dell'ago può essere ricalcato. Quando il bottone ENTER  **F**

viene premuto, il passo di cucitura dell'elemento che include il campo impostato come l'oggetto viene cambiato, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



**Il punto di entrata dell'ago per il quale è selezionata la funzione viene utilizzato come il punto di inizio dell'intervallo. Ogni punto di entrata dell'ago che precede il punto di inizio dell'intervallo non può essere rintracciato.**

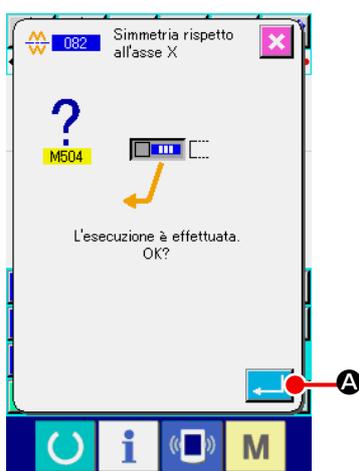
## 5-7. Simmetria

Viene creata una figura che è simmetrica al modello di cucitura creato. Prendendo la posizione attuale dell'ago come il riferimento, questa funzione viene eseguita all'intero modello di cucitura.

Quando si esegue questa funzione, impostare anticipatamente la posizione attuale dell'ago sulla posizione di riferimento.

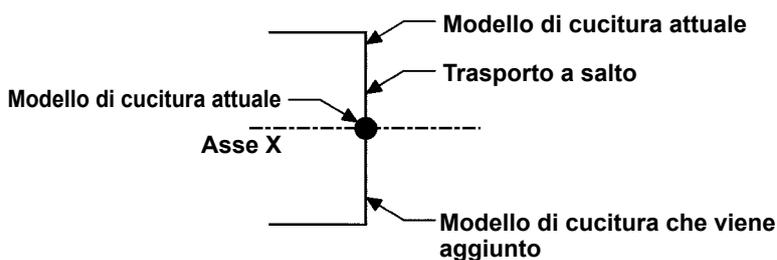
### (1) Simmetria rispetto all'asse X (082)

Viene creata una figura che è simmetrica rispetto all'asse X che passa per la posizione attuale dell'ago. Il modello di cucitura attuale viene mantenuto così come è, e il modello di cucitura simmetrico viene aggiunto in seguito.



#### ① Effettuare la simmetria rispetto all'asse X.

Quando si seleziona e si esegue X-AXIS SYMMETRY (codice di funzione 082)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di conferma viene visualizzato. Quando il bottone ENTER  **A** viene premuto nello schermo di conferma, la simmetria rispetto all'asse X viene eseguita.

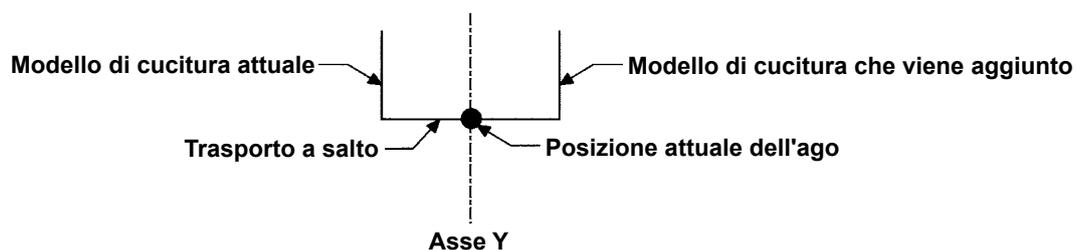


### (2) Simmetria rispetto all'asse Y (083)

Viene creata una figura che è simmetrica rispetto all'asse Y che passa per la posizione attuale dell'ago. Il modello di cucitura attuale viene mantenuto così come è, e il modello di cucitura simmetrico viene aggiunto in seguito.

#### ① Effettuare la simmetria rispetto all'asse Y.

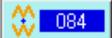
Selezionare Y-AXIS SYMMETRY (codice di funzione 083)  nello schermo di elenco dei codici, e premere il bottone ENTER  **A** nello schermo di conferma. Quindi la simmetria rispetto all'asse Y viene eseguita.

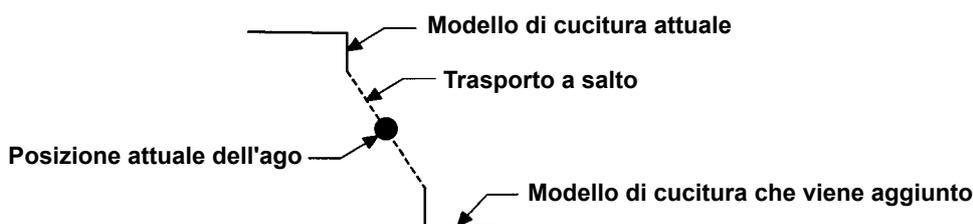


### (3) Simmetria rispetto ad un punto (084)

Prendendo la posizione attuale dell'ago come il riferimento, una figura simmetrica viene creata. Il modello di cucitura attuale viene mantenuto così com'è, e il modello di cucitura simmetrico viene aggiunto in seguito.

#### ① Effettuare la simmetria rispetto ad un punto.

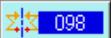
Quando si seleziona e si esegue POINT SYMMETRY (codice di funzione 084)  nello schermo di elenco dei codici, e si preme il bottone ENTER  nello schermo di conferma, la simmetria rispetto ad un punto viene eseguita.

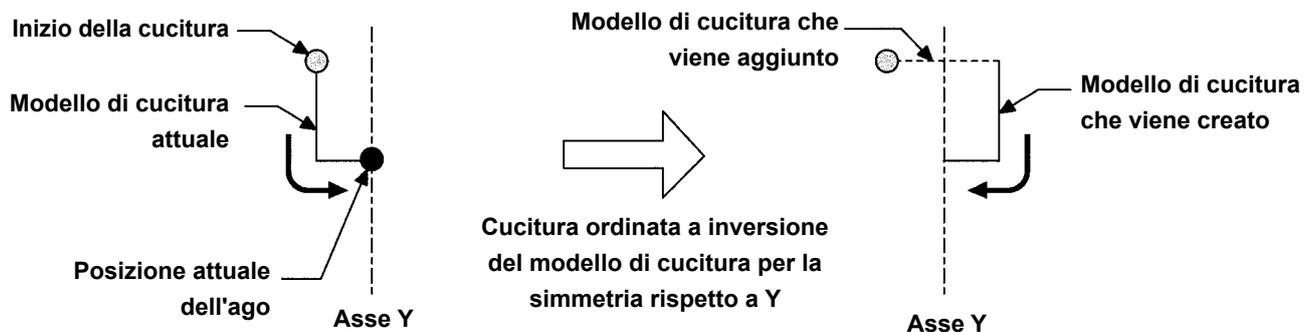


### (4) Cucitura ordinata a inversione del modello di cucitura per la simmetria rispetto a Y (098)

Viene creata una figura che è simmetrica rispetto all'asse Y che passa per la posizione attuale dell'ago. Il modello di cucitura attuale viene cancellato, e il trasporto a salto viene aggiunto fino alla cima del modello di cucitura simmetrico.

#### ① Effettuare la cucitura ordinata a inversione del modello di cucitura per la simmetria rispetto a Y.

Selezionare Y SYMMETRY PATTERN INVERSION ORDERLY SEWING (codice di funzione 098)  nello schermo di elenco dei codici, e premere il bottone ENTER  nello schermo di conferma, e la cucitura ordinata a inversione del modello di cucitura per la simmetria rispetto a Y viene eseguita.



## 5-8. Modificazione del punto di forma

La modificazione del punto di forma dell'elemento che include il punto attuale viene eseguita.

### (1) Addizione del punto di forma (135)

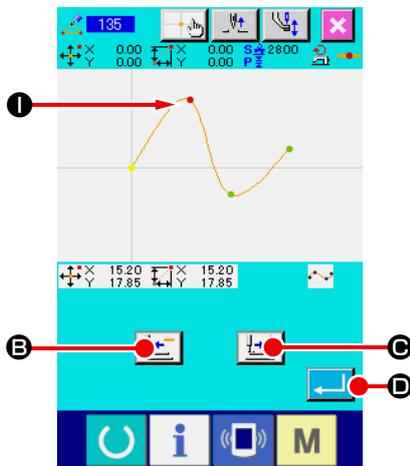
L'addizione del punto di forma viene eseguita.



#### ① Selezionare l'addizione del punto di forma.

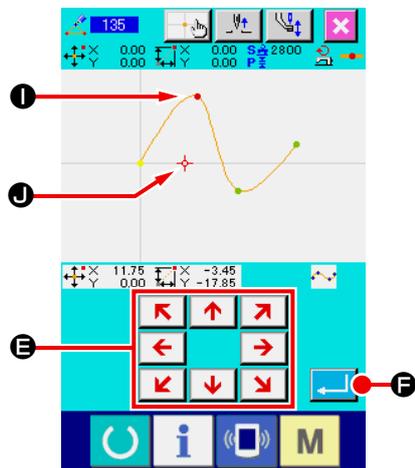
Quando si seleziona e si esegue SHAPE POINT ADDING (codice di funzione 135)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di conferma dello spostamento del pressore viene visualizzato.

Quando il bottone ENTER  **A** viene premuto, il pressore si sposta fino al primo punto di forma, e lo schermo di specificazione del punto di forma viene visualizzato.



#### ② Specificare il punto di forma.

Specificare il punto di forma, fonte di addizione usando il bottone FEED BACKWARD  **B** o il bottone FEED FORWARD  **C**. Il nuovo punto di forma viene aggiunto dopo il punto di forma specificato con l'operazione sopracitata. Il punto di forma specificato viene visualizzato in rosso **1**. Quando il punto di forma viene selezionato, e il bottone ENTER  **D** viene premuto, lo schermo di specificazione della posizione del punto di forma viene visualizzato.



③ **Specificare la posizione di addizione.**

Usando il tasto MOVE 

↖	↑	↗
←	□	→
↙	↓	↘

**E**, specificare la posizione della destinazione di addizione del punto di forma con CURSOR 

+
---

**J**, e premere il bottone ENTER 

↵
---

**F**.



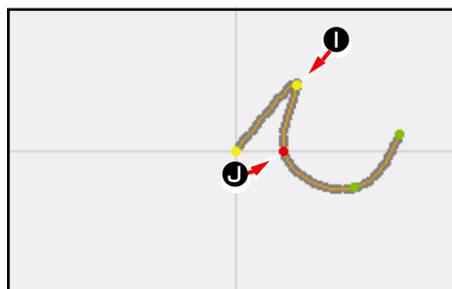
④ **Cancelare il comando di controllo della macchina.**

Lo schermo di conferma della cancellazione del comando di controllo della macchina viene visualizzato. Premere il bottone ENTER 

↵
---

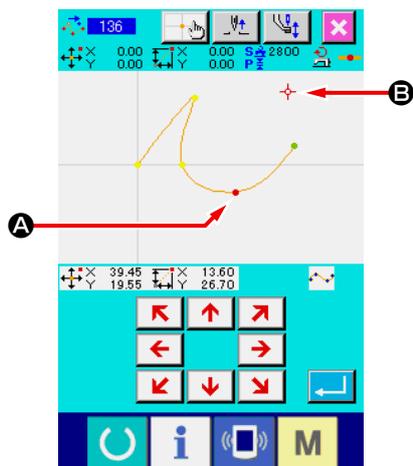
**G** nello schermo di conferma se si accetta che venga cancellato il comando di controllo della macchina a metà strada dell'elemento. Quindi l'aggiunta del punto di forma viene eseguita, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

L'esempio che il punto di forma **J** viene addizionato dopo il punto di forma **I** è come mostrato nella figura qui sotto.



## (2) Spostamento del punto di forma (136)

Lo spostamento del punto di forma viene eseguito.



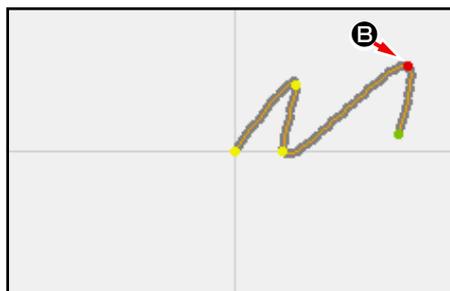
### ① Selezionare lo spostamento del punto di forma.

Selezionare ed eseguire SHAPE POINT MOVE (codice di funzione 136)  nello schermo di elenco dei codici.

La procedura operativa di spostamento del punto di forma è la stessa di quella di **“5-8. (1) Addizione del punto di forma (135)” p.77**. Dopo aver confermato lo spostamento del pressore, selezionare il punto di forma da spostare, e specificare la posizione della destinazione di spostamento nello schermo di specificazione della posizione della figura di destra.

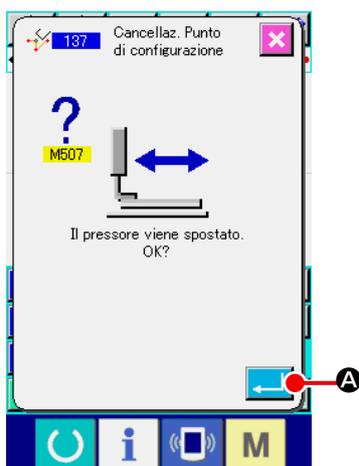
Dopo aver specificato la posizione ed eseguito la conferma della cancellazione del comando di controllo della macchina, lo spostamento del punto di forma viene eseguito.

L'esempio che il punto di forma **A** viene spostato al punto di forma **B** è come mostrato nella figura qui sotto.



### (3) Cancellazione del punto di forma (137)

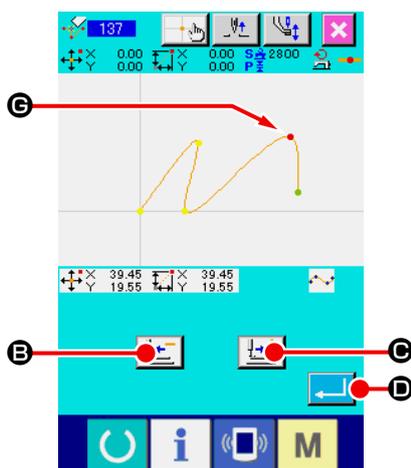
La cancellazione del punto di forma viene eseguita.



① **Selezionare la cancellazione del punto di forma.**

Quando si seleziona e si esegue SHAPE POINT DELETION (codice di funzione 137)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di conferma dello spostamento del pressore viene visualizzato.

Quando il bottone ENTER  **A** viene premuto, il pressore si sposta, e lo schermo di specificazione del punto di forma viene visualizzato.



② **Specificare il punto di forma.**

Specificare il punto di forma da cancellare usando il bottone FEED BACKWARD  **B** o il bottone FEED FORWARD

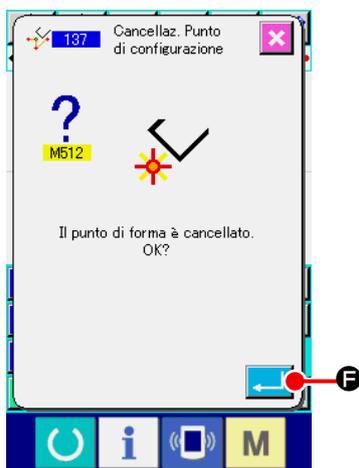


Selezionare il punto di forma, e premere il bottone ENTER



③ **Cancellare il comando di controllo della macchina.**

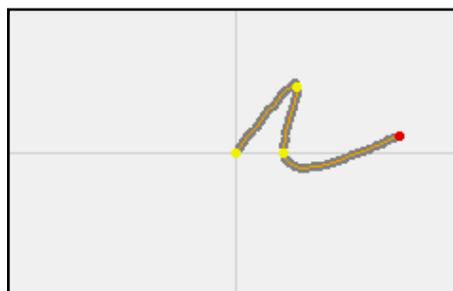
Lo schermo di conferma della cancellazione del comando di controllo della macchina viene visualizzato. Premere il bottone ENTER  **E** nello schermo di conferma se si accetta che venga cancellato il comando di controllo della macchina a metà strada dell'elemento.



#### ④ Effettuare la cancellazione del punto di forma.

Quando il bottone ENTER  **F** viene premuto nello schermo di conferma della cancellazione del punto di forma, la cancellazione del punto di forma viene eseguita, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

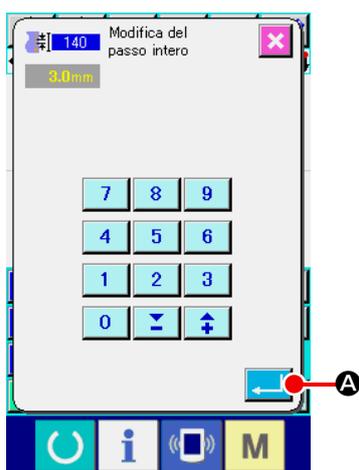
L'esempio che il punto di forma **Ⓒ** viene cancellato è come mostrato nella figura qui sotto.



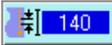
## 5-9. Modifica totale del passo (140)

Questa funzione cambia il passo del punto per l'intero modello di cucitura creato.

In caso di modifica del passo del punto per una parte del modello di cucitura, deve essere utilizzata la modifica del passo (Codice funzione 062)  .



#### ① Visualizzazione della schermata di modifica totale del passo

Quando la modifica totale del passo (Codice funzione 140)  viene selezionata ed eseguita nella schermata di elenco dei codici, viene visualizzata la schermata di modifica totale del passo.

#### ② Immissione di un nuovo passo del punto

Immettere un passo del punto usando i tasti TEN key o il bottone INCREASE/DECREASE. Quando il bottone ENTER  **A** viene premuto, il passo del punto per l'intero modello di cucitura viene modificato al valore immesso.

## 5-10. Cancellazione dell'elemento assoluto (143)

Questa funzione cancella l'/gli elemento/i di cucitura e il comando di controllo meccanico per ciascun singolo elemento. Viene inserito automaticamente il trasporto a salto che unisce i punti di inizio e di fine dell'/gli elemento/i cancellato/i. Di conseguenza gli elementi successivi non vengono spostati in avanti. Quando si desiderano spostare gli elementi successivi in avanti, deve essere utilizzata la cancellazione dell'elemento (Codice funzione 063)  .



### ① Visualizzazione della schermata di specificazione del campo di cancellazione

Quando la cancellazione dell'elemento assoluto (Codice funzione 143)  viene selezionata ed eseguita nella schermata di elenco dei codici, viene visualizzata la schermata di specificazione del campo di cancellazione.



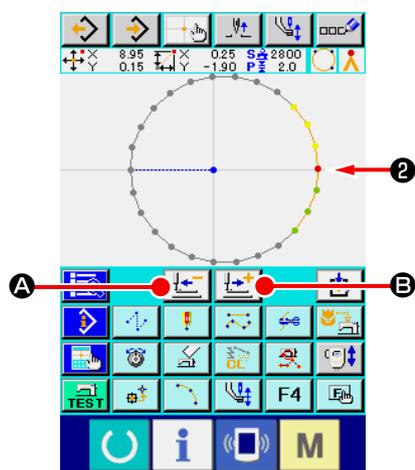
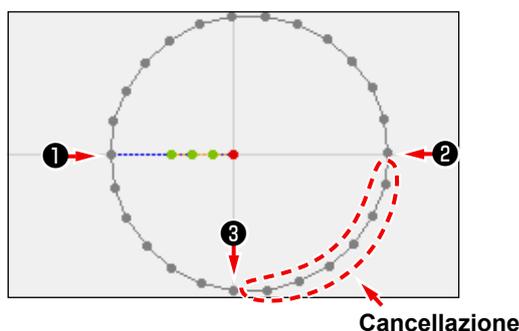
### ② Specificazione del campo di cancellazione

Selezionare il campo dell'/gli elemento/i o del/i comando/i da cancellare premendo il bottone ELEMENT FORWARD  **A** o il bottone ELEMENT BACKWARD  **B**. Il campo può essere specificato per ciascun singolo elemento. Ogni elemento che precede l'elemento attuale non può essere specificato. Al termine della specificazione del campo di cancellazione, premere il bottone ENTER  **C**. La cancellazione dell'elemento assoluto viene eseguita e si ritorna alla schermata standard.



## 5-11. Divisione dell'elemento (141)

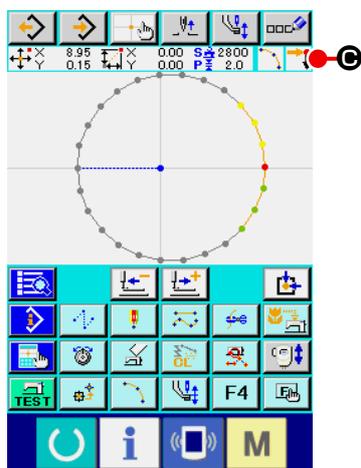
Questa funzione divide un elemento in due elementi. La cancellazione parziale e la modifica parziale del passo possono essere effettuate dividendo l'elemento. In questo paragrafo, la procedura di cancellazione della sezione compresa tra ③ e ② dell'elemento di cerchio è descritta come un esempio.



### ① Spostamento del punto attuale a ②

Quando la divisione dell'elemento (Codice funzione 141) 

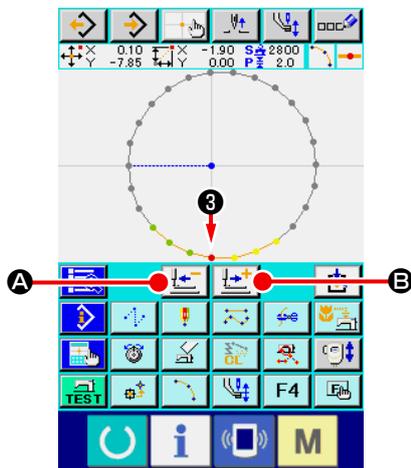
① con il tasto FEED BACKWARD  ② nella schermata standard.



### ② Esecuzione della divisione dell'elemento

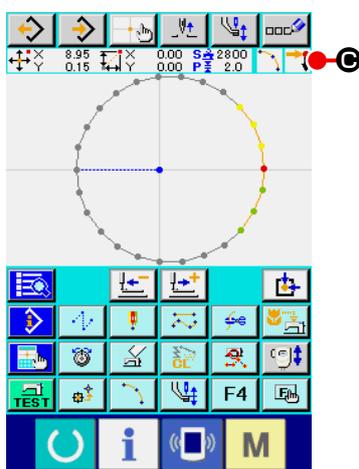
Quando la divisione dell'elemento (Codice funzione 141)

 viene selezionata ed eseguita nella schermata di elenco dei codici, si ritorna alla schermata standard. L'aspetto del modello di cucitura resta immutato anche dopo l'esecuzione della divisione dell'elemento. Tuttavia, dopo il completamento della divisione dell'elemento, il punto attuale viene cambiato al segno  ③ che rappresenta la fine dell'elemento.



### ③ Spostamento del punto attuale a ③

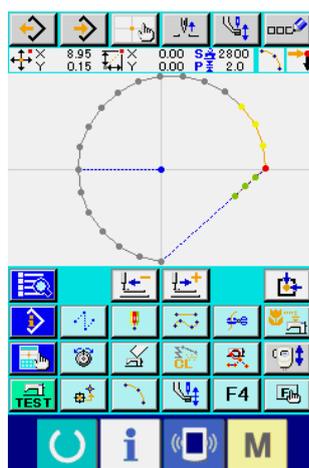
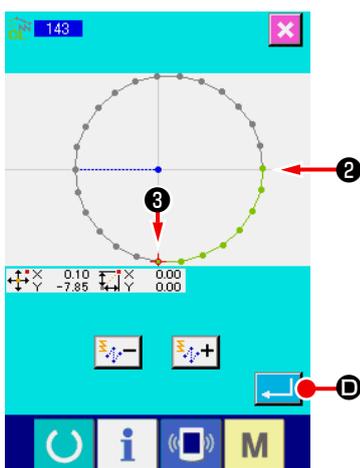
Allo stesso modo con ①, spostare il punto attuale a ③ con il tasto FEED BACKWARD  A e il tasto FEED FORWARD  B nella schermata standard.



### ④ Esecuzione della divisione dell'elemento

Analogamente a ②, quando la divisione dell'elemento (Codice funzione 141)  viene selezionata ed eseguita nella schermata di elenco dei codici, si ritorna alla schermata standard.

L'aspetto del modello di cucitura resta immutato anche dopo l'esecuzione della divisione dell'elemento. Tuttavia, dopo il completamento della divisione dell'elemento, il punto attuale viene cambiato al segno  C che rappresenta la fine dell'elemento.



### ⑤ Esecuzione della cancellazione dell'elemento assoluto

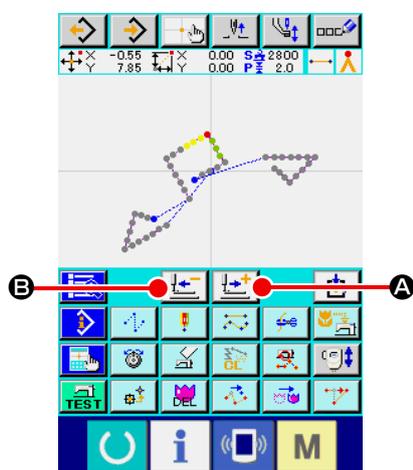
Quando la divisione dell'elemento (Codice funzione 143)  viene selezionata ed eseguita nella schermata di elenco dei codici, viene visualizzata la schermata di specificazione del campo di cancellazione. Specificare il campo compreso tra ② e ③ e premere il bottone ENTER  D.

## 5-12. Rotazione totale (138) / Rotazione parziale (139)

Questa funzione ruota l'intero modello di cucitura creato o una parte dei punti di entrata dell'ago del modello di cucitura.

Utilizzare la rotazione totale (Codice funzione 138)  per ruotare l'intero modello di cucitura o la rotazione parziale (Codice funzione 139)  per ruotare una parte dei punti di entrata dell'ago del modello di cucitura. Per la rotazione parziale, i punti di entrata dell'ago inseriti tra un trasporto a salto e il successivo sono gli oggetti della rotazione.

Sia per la rotazione totale sia per la rotazione parziale, l'oggetto della rotazione può essere spostato. Dopo che l'oggetto della rotazione viene spostato, si ruota l'oggetto della rotazione specificando un punto incluso nell'oggetto della rotazione come la sorgente della rotazione e specificando la destinazione della rotazione.

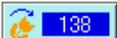
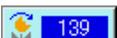


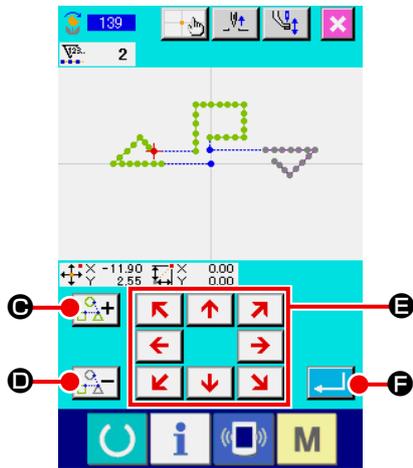
### ① Spostamento alla posizione che si desidera utilizzare come il centro di rotazione

Spostare il punto attuale alla posizione che si desidera utilizzare come il centro di rotazione mediante il tasto FEED FORWARD  **A** e il tasto FEED BACKWARD  **B**.

Per la rotazione totale, qualsiasi punto desiderato del modello di cucitura può essere specificato come il centro di rotazione. Per la rotazione parziale, nessun punto sul trasporto a salto può essere specificato. Solo il punto di entrata dell'ago può essere specificato.

### ② Selezione della rotazione totale o rotazione parziale

Quando la rotazione totale (Codice funzione 138)  o la rotazione parziale (Codice funzione 139)  viene selezionata ed eseguita nella schermata di elenco dei codici, viene visualizzata la schermata di specificazione della posizione di spostamento del modello di cucitura. Andare al passaggio **④** quando la rotazione totale è stata eseguita, o al passaggio **③** quando la rotazione parziale è stata eseguita.



③ **Specificazione dell'oggetto della rotazione (Nel caso della rotazione parziale)**

Solo per la rotazione parziale, il bottone ROTATING OBJECT PLUS  **C** e il bottone FEED BACKWARD  **D** vengono visualizzati per consentire la specificazione di un oggetto della rotazione.

L'impostazione di un oggetto della rotazione viene effettuata per ciascuna singola area di cucitura inserita tra un trasporto a salto e il successivo. L'oggetto della rotazione specificato viene visualizzato in verde.

④ **Specificazione della destinazione dello spostamento dell'oggetto della rotazione**

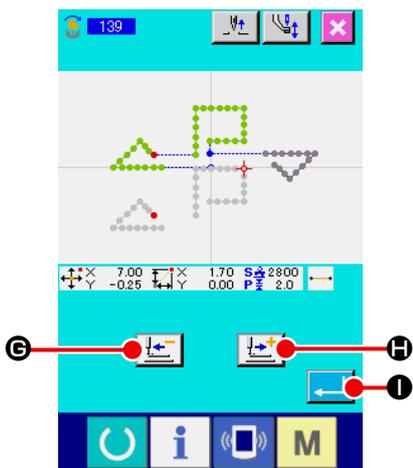
Regolare la destinazione dello spostamento alla posizione

desiderata utilizzando il tasto MOVE  **E**.

Se non si desidera spostare l'oggetto della rotazione, andare al passaggio ⑤ senza premere il tasto MOVE.

⑤ **Esecuzione dello spostamento dell'oggetto della rotazione**

Quando il bottone ENTER  **F** viene premuto, viene visualizzata la schermata di specificazione della sorgente della rotazione.



⑥ **Specificazione della sorgente della rotazione**

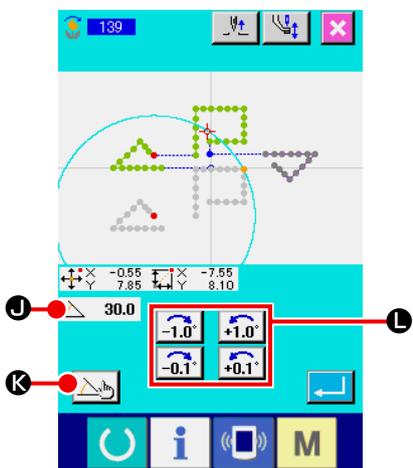
Specificare una sorgente della rotazione premendo il tasto

FEED BACKWARD  **G** e il tasto FEED FORWARD  **H**

e premere il bottone ENTER  **I**.

Viene visualizzata la schermata di specificazione dell'angolo di rotazione.

Solo uno dei punti di entrata dell'ago può essere specificato come la sorgente della rotazione. Nessun punto sul trasporto a salto può essere specificato come la sorgente della rotazione.



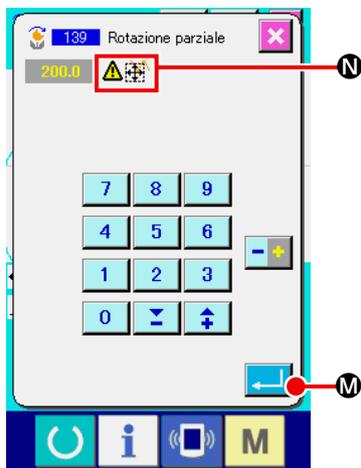
⑦ **Specificazione dell'angolo di rotazione**

Nella schermata di specificazione dell'angolo di rotazione, viene visualizzato un cerchio che indica l'area nella quale la sorgente della rotazione può essere portata quando essa viene ruotata. Impostare l'angolo di rotazione  **30.0** **J** premendo

il bottone ROTATING ANGLE ADJUSTMENT  **L**.

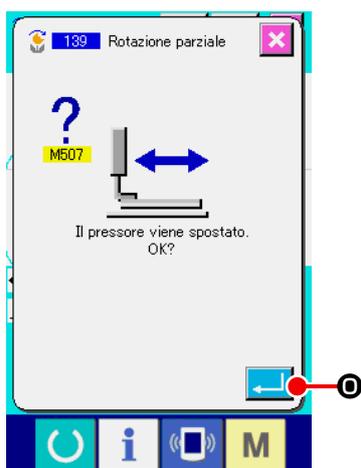
In questo momento, il piedino premistoffa si sposta secondo l'angolo di rotazione.

In caso di immissione di un angolo di rotazione con un valore numerico, premere il bottone ROTATING ANGLE NUMERIC-VALUE INPUT  **K** per visualizzare la schermata di immissione del valore numerico dell'angolo di rotazione.



Quando un angolo di rotazione viene immesso nella schermata di immissione del valore numerico dell'angolo di rotazione e viene premuto il bottone ENTER **M** la schermata di conferma dello spostamento del piedino premistoffa viene visualizzata. In questo momento, il piedino premistoffa si sposta secondo l'angolo di rotazione.

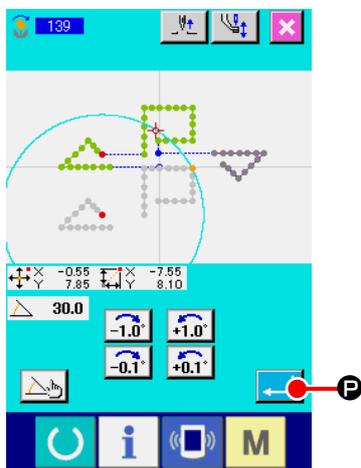
Se l'oggetto della rotazione supera l'area di cucitura quando esso viene ruotato, **N** viene visualizzato.



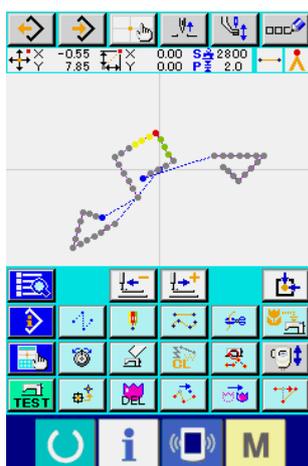
Quando il bottone ENTER **O** viene premuto nella schermata di conferma dello spostamento del piedino premistoffa, il piedino premistoffa si sposta nella posizione che corrisponde all'angolo di rotazione. Si ritorna quindi alla schermata di specificazione dell'angolo di rotazione.



**Il pressore si sposta per linea retta. Quando c'è qualche ostacolo a metà strada, il pressore viene intralciato. Perciò, fare attenzione.**



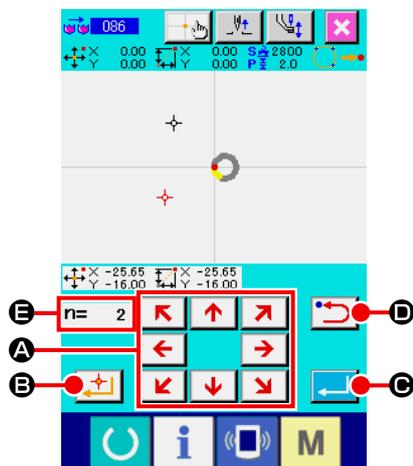
Dopo l'immissione dell'angolo di rotazione, premere il bottone ENTER **P**. Quando il bottone ENTER viene premuto, il modello di cucitura ruota e si ritorna alla schermata standard.

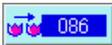


## 6. FUNZIONAMENTO DEL MODELLO DI CUCITURA

### 6-1. Copiatura del modello di cucitura (086)

La copiatura del modello di cucitura creato viene eseguita fino a 10 pezzi al massimo.



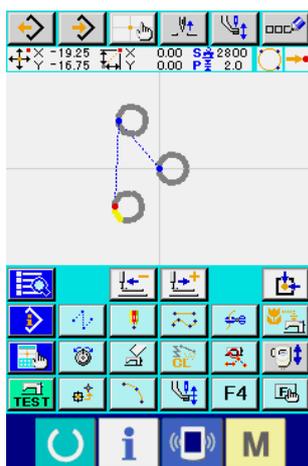
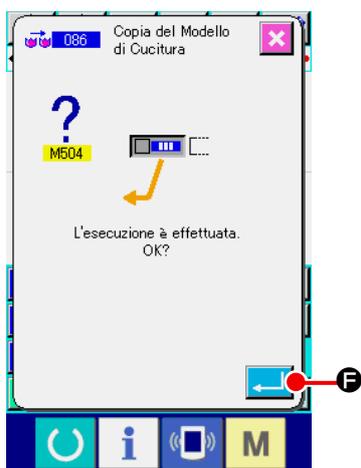
① **Selezionare la copiatura del modello di cucitura.**  
Quando si seleziona e si esegue PATTERN COPY (codice di funzione 086)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di specificazione della posizione di copiatura del modello di cucitura viene visualizzato.

② **Specificare la destinazione di copiatura del modello di cucitura.**  
Regolare la destinazione di copiatura alla posizione che si desidera usando il tasto MOVE  **A**.

③ **Determinare la destinazione di copiatura del modello di cucitura.**  
Quando il bottone DECIDING POINT  **B** viene premuto, il punto viene impostato come la destinazione di copiatura.

④ **Effettuare la copiatura del modello di cucitura.**  
Quando il bottone ENTER  **C** viene premuto, lo schermo di conferma viene visualizzato.

⑤ **Quando il bottone ENTER  **E** viene premuto nello schermo di conferma della copiatura del modello di cucitura, la copiatura del modello di cucitura viene eseguita, e lo schermo ritorna allo schermo standard.**



1. Per quanto riguarda l'operazione delle fasi ② e ③, si può immettere ripetutamente fino a 10 volte al massimo. Il numero di punti immesso viene visualizzato a **E**.

2. Nell'operazione della fase ④, il punto di copiatura già immesso può essere cancellato con il bottone BACKWARD  **D** prima di premere il bottone ENTER.

3. Prendendo la posizione attuale dell'ago come il riferimento, questa funzione viene eseguita per l'intero modello di cucitura. Il taglio del filo viene inserito al punto finale della cucitura del modello di cucitura originale, e il trasporto a salto viene inserito fino al punto iniziale della cucitura della destinazione di copiatura.

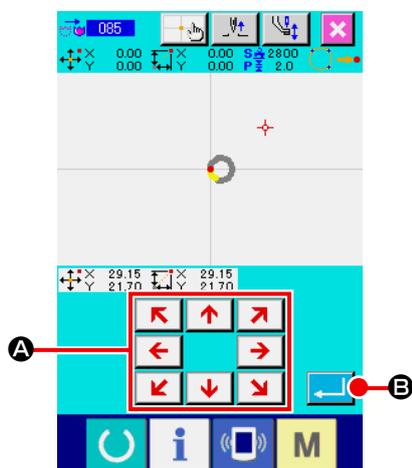


La copiatura non può essere effettuata quando il punto attuale è il punto di trasporto di salto prima che la cucitura venga prodotta.

## 6-2. Spostamento del modello di cucitura (085)

Lo spostamento parallelo del modello di cucitura creato viene eseguito.

Il posizionamento può essere effettuato con facilità spostando la posizione attuale alla posizione alla quale si desidera spostarsi.

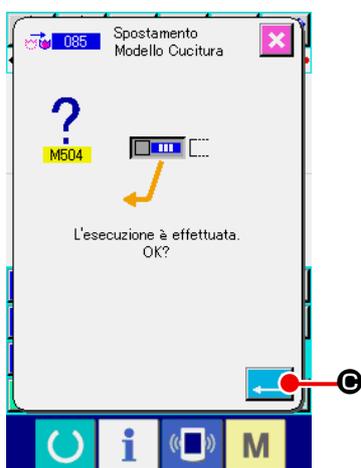


① **Spostarsi alla posizione di riferimento.**

Spostare il modello di cucitura fino alla posizione di riferimento alla quale si desidera spostare il punto attuale con il bottone FEED FORWARD o il bottone FEED BACKWARD nello schermo standard.

② **Selezionare lo spostamento del modello di cucitura.**

Quando si seleziona e si esegue PATTERN MOVE (codice di funzione 085)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di specificazione della posizione di spostamento del modello di cucitura viene visualizzato.



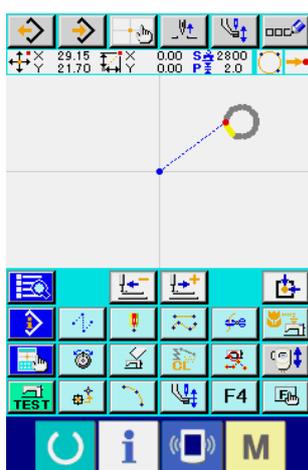
③ **Specificare la destinazione di spostamento del modello di cucitura.**

Regolare la destinazione di spostamento alla posizione che si desidera usando il MOVE KEY  **A**.

④ **Effettuare lo spostamento del modello di cucitura.**

Quando il bottone ENTER  **B** viene premuto, lo schermo di conferma viene visualizzato.

⑤ **Quando il bottone ENTER  **C** viene premuto nello schermo di conferma dello spostamento del modello di cucitura, lo spostamento del modello di cucitura viene eseguito, e lo schermo ritorna allo schermo standard.**



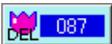
- 
1. Prendendo la posizione attuale dell'ago come il riferimento, questa funzione viene eseguita per l'intero modello di cucitura. Il dato di trasporto a salto della porzione spostata viene inserito alla cima del modello di cucitura.
  2. Non è possibile selezionare la funzione quando la posizione attuale è l'origine.

### 6-3. Cancellazione del modello di cucitura (087)

Tutti i dati di modello di cucitura creati vengono cancellati.



① **Selezionare la cancellazione del modello di cucitura.**

Quando si seleziona e si esegue PATTERN ERASE (codice di funzione 087)  nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di conferma della cancellazione del modello di cucitura viene visualizzato.

② **Effettuare la cancellazione del modello di cucitura.**

Quando il bottone ENTER  **A** viene premuto, la cancellazione del modello di cucitura viene eseguita, e lo schermo ritorna allo schermo standard. Tutti i dati di modello di cucitura immessi vengono cancellati, il trasporto si sposta, e la posizione dell'ago ritorna all'origine.



1. I dati di modello di cucitura cancellati non possono essere restaurati.
2. Quando si crea ancora un modello di cucitura nuovo dopo aver scritto il dato di modello di cucitura sulla carta di memoria una volta, o quando si legge un altro modello di cucitura dalla carta di memoria, usare questa funzione e cancellare il dato di modello di cucitura una volta. Quando si esegue la lettura del modello di cucitura senza cancellare il modello di cucitura, il dato viene letto in modo aggiuntivo dopo la posizione attuale dell'ago del dato di modello di cucitura che è stato già creato.

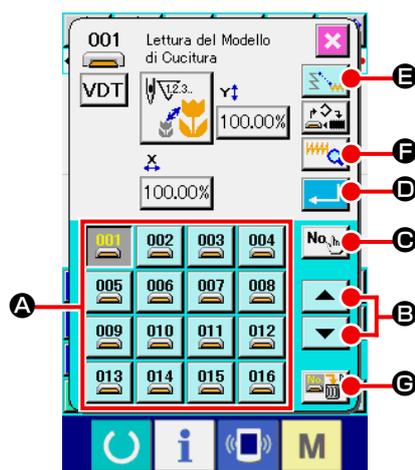
## 6-4. Lettura del modello di cucitura

Il dato di modello di cucitura viene letto.



Usare la carta di memoria formattato con il IP-420.

### (1) Leggere il dato di modello di cucitura



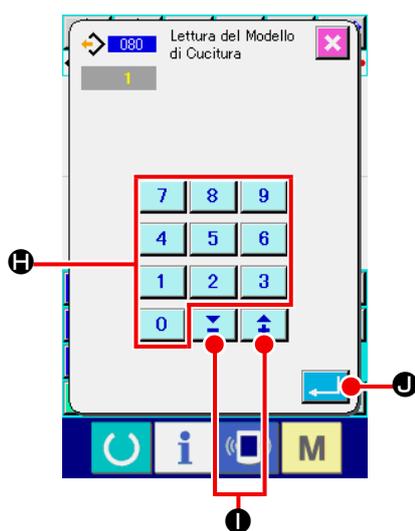
#### ① Selezionare la lettura del modello di cucitura.

Quando il bottone PATTERN READ  viene premuto nello schermo standard, lo schermo di lettura del modello di cucitura viene visualizzato.

#### ② Selezionare il modello di cucitura da leggere.

Il modello di cucitura esistente nel media viene visualizzato nella sezione **A** con il bottone . Quando viene premuto il bottone del modello di cucitura che si desidera leggere, il bottone viene cambiato in colore .

Quando il numero di modelli di cucitura è più di 16, il tasto "↑"  e il tasto "↓"  vengono visualizzati nella sezione **B**. Premendo questi bottoni, il modello di cucitura visualizzato nella sezione **A** può essere commutato.



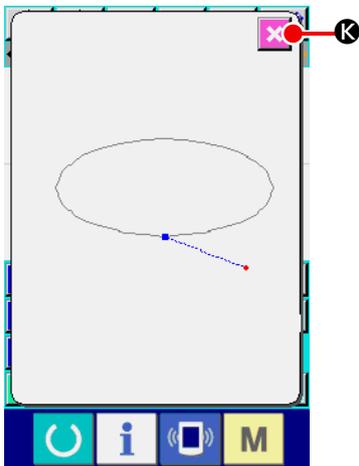
#### ③ Specificare direttamente il No. di modello di cucitura.

Quando il bottone PATTERN NO. SPECIFYING  **C** viene premuto, lo schermo di specificazione del No. di modello di cucitura viene visualizzato. Il No. di modello di cucitura può essere immesso con i tasti TEN da  a  **H**, oppure il tasto + o -  **I**. Quando il tasto + o - viene premuto, viene immesso il No. di modello di cucitura che esiste dopo il modello di cucitura attualmente immesso.

Quando il bottone ENTER  **J** viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo di lettura del modello di cucitura nello stato in cui il No. di modello di cucitura immesso è selezionato.

#### ④ Effettuare la lettura del modello di cucitura.

Quando il bottone ENTER  **D** viene premuto, la lettura del dato di modello di cucitura selezionato viene eseguita, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



1. Quando il bottone **PATTERN INFORMATION**



**F** viene premuto, lo schermo di informazione di modello di cucitura viene visualizzato, e l'informazione di dato di modello di cucitura sul No. di modello di cucitura attualmente selezionato può essere confermata.

Lo schermo ritorna allo schermo di lettura del modello di cucitura con il bottone **CANCEL**



**K**.

2. Quando il bottone **JUMP FEED READ**



**E** viene premuto, è possibile selezionare se cancellare  o non cancellare  il trasporto a salto fino alla cucitura al momento della lettura del dato di modello di cucitura.

Lo stato di impostazione attuale viene visualizzato al bottone di lettura del trasporto a salto, e l'impostazione viene commutata alternamente (  e  ) ogni volta che il bottone viene premuto.

3. Quando il bottone **PATTERN ERASE**



**G**

viene premuto, lo schermo di cancellazione viene visualizzato.

Quando il bottone **ENTER**  **L** viene premuto, è possibile cancellare il dato di modello di cucitura del No. di modello di cucitura attualmente selezionato dall'interno del media.



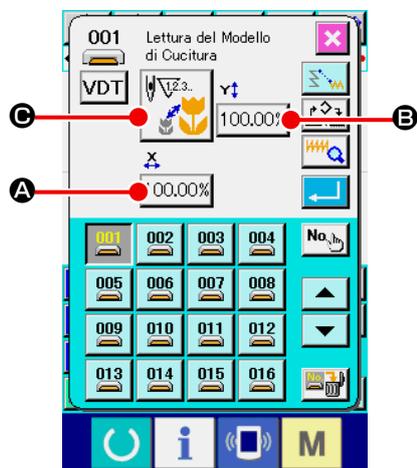
Prendendo la posizione attuale dell'ago del dato di modello di cucitura che è stato già creato come l'origine, la lettura del modello di cucitura viene aggiunta dopo la posizione.



È possibile leggere alla posizione facoltativa del dato di modello di cucitura spostando la posizione dell'ago sul dato di modello di cucitura creato tramite il bottone **FEED BACKWARD**  o il bottone **FEED FORWARD**  nello schermo standard.

## (2) Impostare il rapporto di ingrandimento/riduzione

È possibile leggere il modello di cucitura ingrandito o ridotto impostando anticipatamente il rapporto di ingrandimento/riduzione.



### ① Impostare il rapporto di ingrandimento/riduzione X.

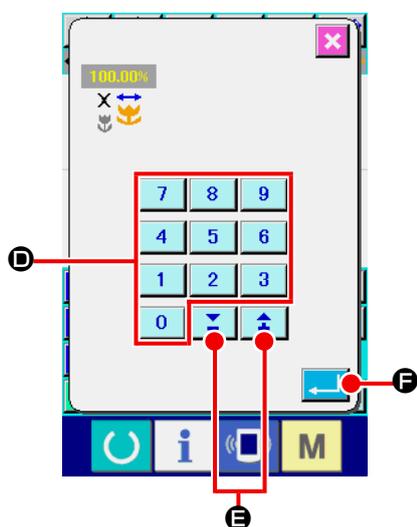
Quando il bottone X ENLARGEMENT/REDUCTION RATIO SETTING **100.00%** **A** viene premuto, lo schermo di impostazione del rapporto di ingrandimento/riduzione X viene visualizzato.

Il valore di impostazione del rapporto attuale di ingrandimento/riduzione X viene visualizzato al bottone di impostazione del rapporto di ingrandimento/riduzione X.

### ② Immettere il rapporto di ingrandimento/riduzione X.

Immettere il rapporto di ingrandimento/riduzione con i tasti TEN da **0** a **9** **D**, oppure il tasto + o - **E**. Premere il tasto + o -, e il valore aumenta/diminuisce in incrementi di 0,01%.

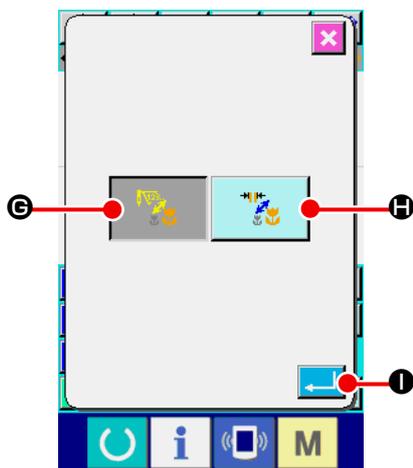
Quando il bottone ENTER **F** viene premuto, il rapporto viene impostato sul valore immesso, e lo schermo ritorna allo schermo di lettura del modello di cucitura.



### ③ Impostare il rapporto di ingrandimento/riduzione Y.

Quando il bottone Y ENLARGEMENT/REDUCTION RATIO SETTING **100.00%** **B** viene premuto, lo schermo di impostazione del rapporto di ingrandimento/riduzione X viene visualizzato. La procedura di impostazione è la stessa di quella del rapporto di ingrandimento/riduzione X.

Il valore di impostazione del rapporto attuale di ingrandimento/riduzione Y viene visualizzato al bottone di impostazione del rapporto di ingrandimento/riduzione Y.



④ **Impostare la procedura di ingrandimento/riduzione.**

Per quanto riguarda la procedura di ingrandimento/riduzione, o l'aumento/diminuzione della lunghezza del punto o l'aumento/diminuzione del numero di punti può essere selezionato. Quando il bottone ENLARGEMENT/REDUCTION PROCEDURE SELECTION



viene premuto, lo schermo di selezione della procedura di ingrandimento/riduzione viene visualizzato.

La procedura di ingrandimento/riduzione attualmente selezionata viene visualizzata al bottone di selezione della procedura di ingrandimento/riduzione.

(Aumento/diminuzione del numero di punti



, aumento/

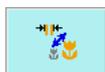


⑤ **Selezionare la procedura di ingrandimento/riduzione.**

Selezionare NUMBER OF STITCHES INCREASE/DECREASE SE



o STITCH LENGTH INCREASE/DECREASE



nello schermo di selezione della procedura di ingrandimento/riduzione. Il bottone selezionato viene cambiato in colore

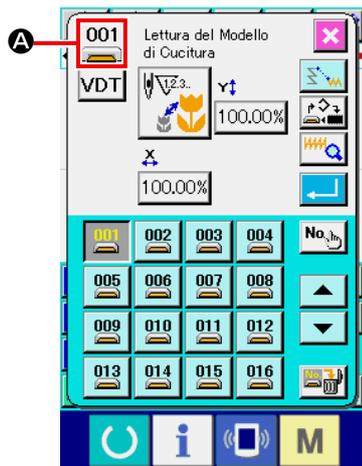


Quando il bottone ENTER viene premuto, l'impostazione viene selezionata, e lo schermo ritorna allo schermo di lettura del modello di cucitura.



1. In caso della cucitura a punteggiatura, l'ingrandimento/riduzione può essere effettuato con l'aumento/diminuzione della lunghezza del punto anche quando l'aumento/diminuzione del numero di punti è impostato per mezzo della procedura di ingrandimento/riduzione.
2. Quando il rapporto di ingrandimento/riduzione X/Y è impostato separatamente o l'ingrandimento/riduzione X/Y è ripetuto in caso del cerchio o dell'arco, è possibile che la forma non venga mantenuta poiché la cucitura viene cambiata alla cucitura a punteggiatura, e l'ingrandimento/riduzione viene effettuato con l'ingrandimento/riduzione del numero di punti.

### (3) Impostare il genere di dato di lettura



Il media da utilizzare per leggere il dato di modello di cucitura e il genere di dato di modello di cucitura possono essere selezionati.

È possibile selezionare i seguenti media.

Il media attualmente selezionato viene visualizzato alla sezione **A** con il pittogramma.

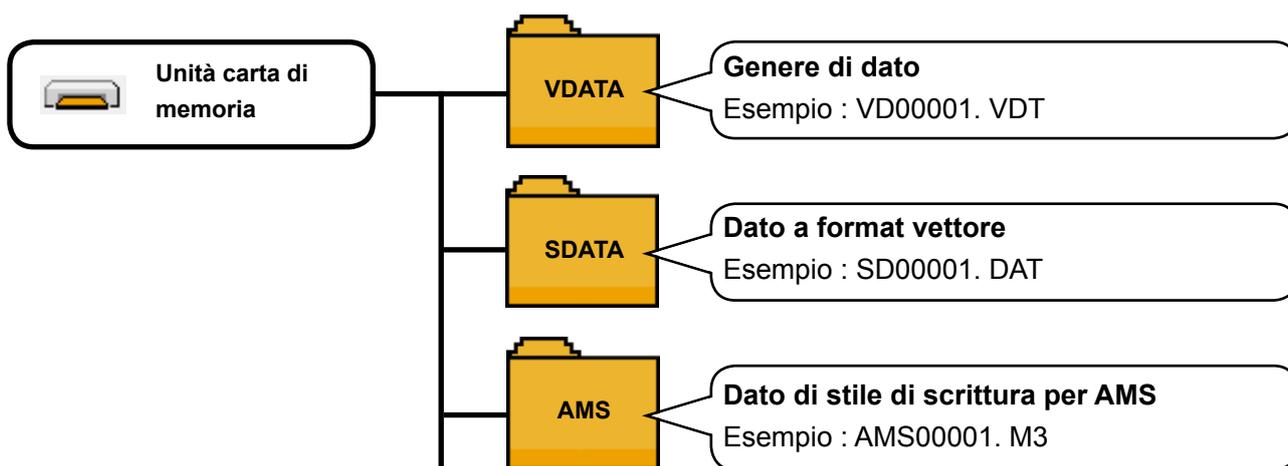
Media da utilizzare	Pittogramma
Memoria della macchina per cucire	
Carta di memoria	

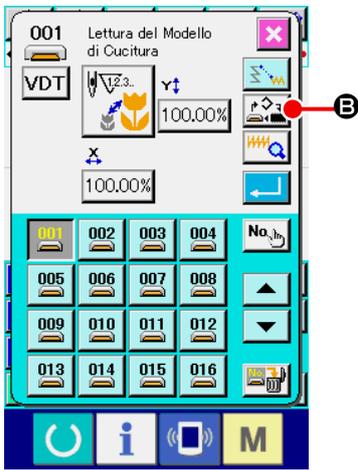
È possibile selezionare i seguenti dati.

Il format del dato attualmente selezionato viene visualizzato al bottone di selezione del genere di modello di cucitura.

Genere di dato	Indicazione del bottone	Media corrispondente
Dato a format vettore		
Dato a format standard di cucitura		
Dato di stile di scrittura (Dato corrispondente alla serie AMS-B, C, e D)		

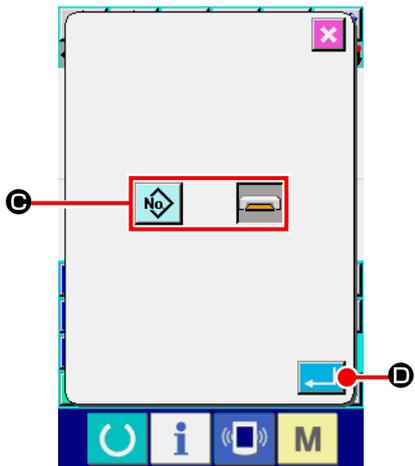
#### • Struttura del folder della





① **Impostare il media da utilizzare.**

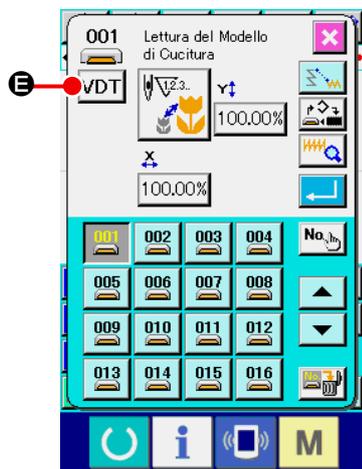
Quando il bottone OBJECT MEDIA SELECTION  **B** viene premuto, lo schermo di impostazione del media da utilizzare viene visualizzato.



Selezionare il genere di media che si desidera leggere tra la memoria della macchina per cucire  e la carta di memoria  di **C**.

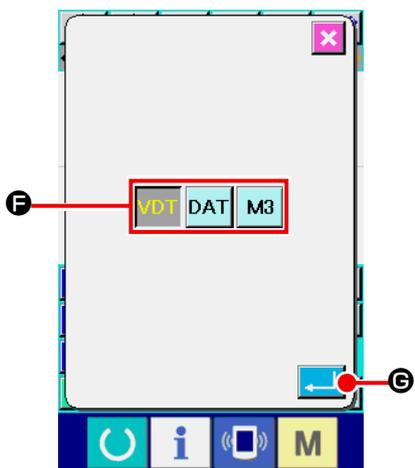
Il bottone selezionato viene cambiato in colore .

Quando il bottone ENTER  **D** viene premuto, l'impostazione viene selezionata, e lo schermo ritorna allo schermo di lettura del modello di cucitura.



② **Impostare il genere di modello di cucitura.**

Quando il bottone KIND OF PATTERN SELECTION  **E** viene premuto, lo schermo di impostazione del genere di modello di cucitura viene visualizzato.



Selezionare il genere di modello di cucitura da leggere tra il format vettore , il format standard  e il dato di stile di scrittura  di **F**. Il bottone selezionato viene cambiato in colore .

Quando il bottone ENTER  **G** viene premuto, l'impostazione viene selezionata, e lo schermo ritorna allo schermo di lettura del modello di cucitura.

 **Attenzione** Il genere di modello di cucitura non potrebbe essere selezionato a seconda del media da utilizzare.

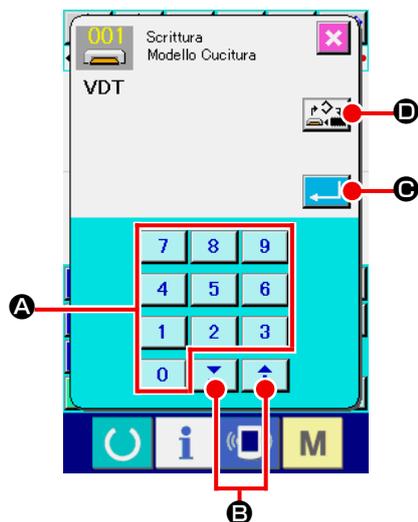
## 6-5. Scrittura del modello di cucitura

Il dato di modello di cucitura viene scritto.



Usare la carta di memoria formattato con il IP-420.

### (1) Scrivere il dato di modello di cucitura



#### ① Selezionare la scrittura del modello di cucitura.

Quando il bottone PATTERN WRITING  viene premuto nello schermo standard, lo schermo di scrittura del modello di cucitura viene visualizzato.

#### ② Specificare il No. di modello di cucitura.

Specificare il No. di modello di cucitura della destinazione di scrittura con i tasti TEN da  a  A, oppure il tasto + o -   B. Quando il tasto + o - viene premuto, il No. che è libero dopo viene visualizzato.



#### ③ Effettuare la scrittura del modello di cucitura.

Quando il bottone ENTER  C viene premuto, il dato di modello di cucitura creato viene scritto al No. immesso, e lo schermo ritorna allo schermo standard. Quando il dato di modello di cucitura del No. di modello di cucitura specificato già esiste, lo schermo di conferma della sovrascrittura viene visualizzato, e la scrittura del modello di cucitura viene eseguita dopo aver premuto il bottone ENTER  E.

Quando il bottone OBJECT MEDIA SELECTION  D viene premuto, lo schermo di impostazione del media da utilizzare viene visualizzato, e il media al quale la scrittura viene effettuata può essere selezionato.

La procedura di impostazione è la stessa di quella della lettura del modello di cucitura.



Nel caso che il comando di taglio del filo non esista nella fine del modello di cucitura e prima del trasporto a salto, lo schermo di conferma dell'inserimento del taglio del filo automatico viene visualizzato dopo aver premuto il bottone ENTER

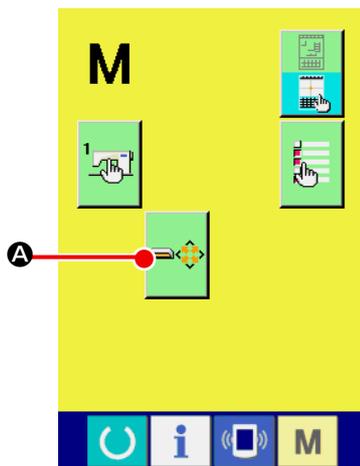


 C, e inserimento del taglio del filo  F o non inserimento del taglio del filo  G può essere selezionato.

Quando l'uno o l'altro bottone viene premuto, la scrittura del modello di cucitura viene eseguita.

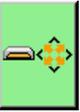
## 7. FORMATTAZIONE DEL MEDIA (090)

La carta di memoria viene formattata.



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

Quando il bottone MODE **M** viene premuto nello schermo standard, lo schermo di modo operativo viene visualizzato.

A questo punto, premere il bottone FORMAT  **A**, e lo

schermo di formattazione della carta di memoria viene visualizzato. Anche quando FORMAT (codice di funzione 090)

 viene selezionato nello schermo di elenco dei codici, lo schermo di formattazione può essere selezionato.



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

Posizionare la carta di memoria che si desidera formattare allo slot della carta di memoria, premere il bottone ENTER 

**B** dopo aver chiuso il coperchio, e la formattazione comincia.

Quando la formattazione finisce, lo schermo ritorna allo schermo di modo operativo.



**Quando si effettua la formattazione, tutti i dati scompaiono. Non è possibile restaurare i dati.**

## 8. CUCITURA DI PROVA

Confermare con la cucitura di prova la forma o qualcosa di simile del modello di cucitura creato tramite il dato letto o la funzione di immissione.

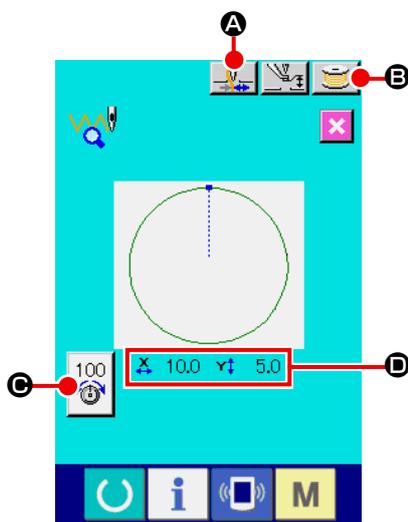
Per quanto riguarda la cucitura di prova, lo schermo e l'articolo che può essere impostato variano secondo i modelli della macchina.

La descrizione mostrata qui sotto è l'esempio in caso della AMS-210EN.



**Prima di effettuare la cucitura di prova, è necessario registrare l'impostazione dell'altezza del pressore intermedio e quella della tensione del filo.**

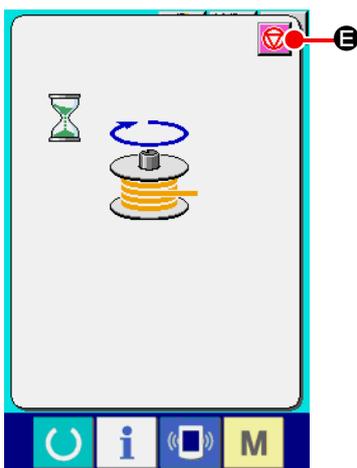
### 8-1. Preparazione della cucitura di prova



#### ① Visualizzare lo schermo di cucitura di prova.

Premere il bottone SEWING PREPARATION  per visualizzare lo schermo di preparazione della cucitura di prova.

Le dimensioni in direzione X e in direzione Y vengono visualizzate nella sezione **D**.



#### ③ Preparare la cucitura di prova.

(a) Quando il bottone di pinza del filo  **A** viene premuto, ON (inserita)  / OFF (disinserita)  della pinza del filo può essere cambiato alternamente.

(b) Quando il bottone BOBBIN WINDER  **B** viene premuto, lo schermo rapido di avvolgibobina viene visualizzato.

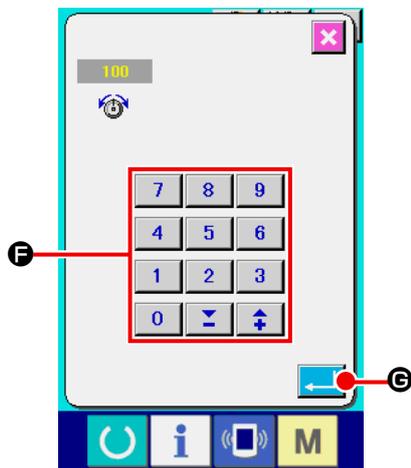
Quando il pedale di comando viene premuto, la macchina per cucire gira e l'avvolgimento della bobina comincia.

Quando il bottone STOP  **E** viene premuto, la

macchina per cucire si ferma, e lo schermo ritorna allo schermo di preparazione della cucitura di prova.



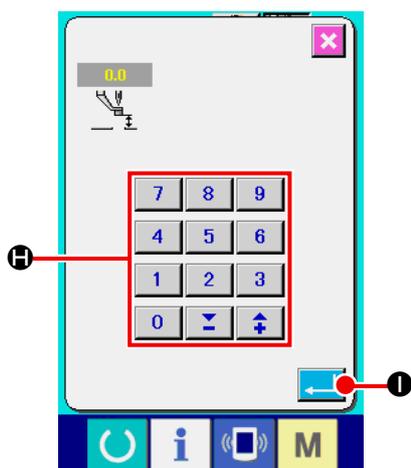
**L'avvolgibobina non può essere selezionato a meno che la preparazione della cucitura di prova non venga effettuata una volta.**



(c) Quando il bottone THREAD TENSION SETTING



viene premuto, lo schermo rapido di impostazione del valore di riferimento della tensione del filo viene visualizzato. Immettere il valore con i tasti TEN da 0 a 9, e tasti F, determinare il valore con il bottone ENTER G, e ritornare allo schermo di preparazione della cucitura di prova. Il valore di impostazione attuale viene visualizzato nel bottone di impostazione della tensione del filo.



(d) Quando il bottone PRESSER HEIGHT SETTING



viene premuto, lo schermo di impostazione del valore di riferimento del pressore intermedio viene visualizzato. Immettere il valore con i tasti TEN da 0 a 9 e tasti H, determinare il valore con il bottone ENTER I, e ritornare allo schermo di preparazione della cucitura di prova.



Nel caso che il comando di taglio del filo non esista nella coda del modello di cucitura e prima del trasporto a salto, lo schermo di conferma dell'inserimento del taglio del filo automatico viene visualizzato dopo aver premuto il bottone SEWING PREPARATION e inserimento del taglio del filo K o non inserimento J può essere selezionato.

Quando l'uno o l'altro bottone viene premuto, lo schermo si sposta allo schermo di preparazione della cucitura di prova.

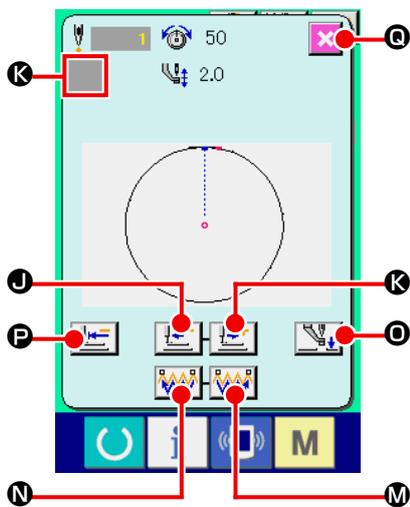
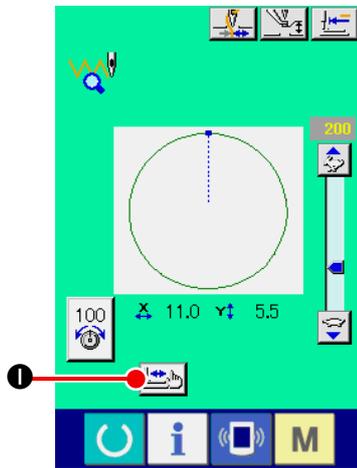


1. Quando si effettua la cucitura di prova, il dato di immissione viene scritto sopra il dato di modello di cucitura attuale della macchina per cucire.



2. Quando il modello di cucitura è selezionato dalla carta di memoria, o il modello di cucitura dell'utente è in corso di revisione nel normale modo di cucitura, il dato scomparirà.





<Schermo di controllo della forma>

#### ④ Confermare la forma del dato di modello di cucitura.

Quando il bottone SHAPE CHECK  **I** è premuto sullo schermo di preparazione della cucitura di prova, lo schermo di controllo della forma è visualizzato.

La posizione attuale è rappresentata da , la posizione di inizio della cucitura è rappresentata da  (puntino blu) e la posizione di fine della cucitura è rappresentata da  (puntino rosa).

Controllare la forma di cucitura usando il bottone ONE STITCH BACKWARD  **J** e il bottone ONE STITCH FORWARD

 **K**. Quando due o più comandi sono stati immessi, il trasporto non si sposta ma il display **L** di comando è spostata in avanti o indietro.

Quando il bottone è tenuto premuto a lungo, la velocità di spostamento aumenta.

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

Per arrestare il trasporto prima che esso raggiunga la posizione di fine/inizio della cucitura, premere il bottone  **J**,

 **K**,  **M**,  **N**,  **O** o  **P**.

Quando il bottone INTERMEDIATE PRESSER  **O** è premuto, il pressore intermedio è sollevato o abbassato.

(Questo bottone non è visualizzato quando l'interruttore MEMORY U103 è impostato su 0 (zero).)

#### ⑤ Finire il controllo della forma.

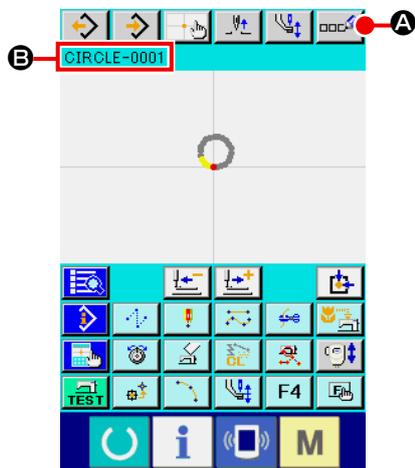
Quando il bottone PRESSER INITIAL POSITION  **P** è premuto, la pinza si sposta all'origine e lo schermo ritorna allo schermo di preparazione della cucitura di prova. Quando il

bottone CANCEL  **Q** è premuto, lo schermo ritorna allo schermo di preparazione della cucitura di prova.

## 9. FUNZIONE DI IMPOSTAZIONE

### 9-1. Immissione del commento

Il commento viene impostato al dato di modello di cucitura.

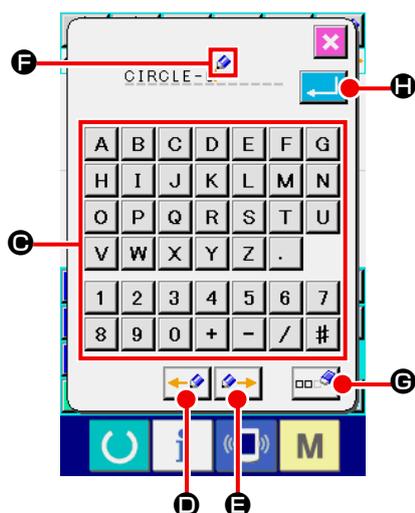


#### ① Visualizzare lo schermo di immissione del commento.

Premere il bottone COMMENT INPUT  **A** nello schermo standard. Lo schermo di immissione del commento viene visualizzato.



Quando l'impostazione della sezione di visualizzazione dell'informazione sul modello di cucitura è la visualizzazione del commento ("④ Effettuare l'impostazione dell'articolo di 14. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL DISPLAY" p.114), il commento impostato alla sezione di visualizzazione dell'informazione sul modello di cucitura **E** viene visualizzato.



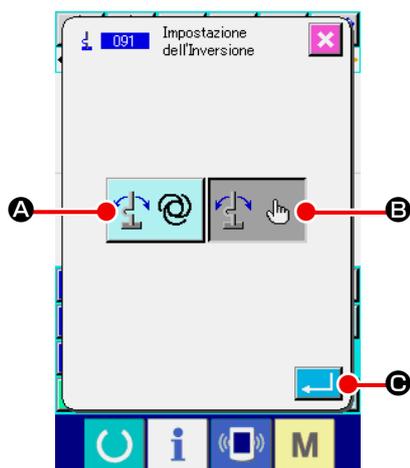
#### ② Immettere il commento.

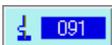
Quando ciascun tasto TEN (da **A** a **Z**, da **0** a **9**, **+**, **/**, **-**, **#**, **.**) **C** viene premuto, il carattere viene immesso. Quando il bottone "←"  **D** o il bottone "→"  **E** viene premuto, CURSOR  **F** si sposta nella direzione. Quando il tasto TEN viene premuto alla posizione, il carattere viene inserito alla posizione del cursore. Quando il bottone DELETION  **G** viene premuto, il carattere posto sul lato sinistro del cursore viene cancellato. 255 caratteri possono essere immessi al massimo.

Quando il bottone ENTER  **H** viene premuto, il commento immesso diventa valido, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

## 9-2. Impostazione dell'inversione della pinza (091)

L'impostazione dell'inversione della pinza viene effettuata.



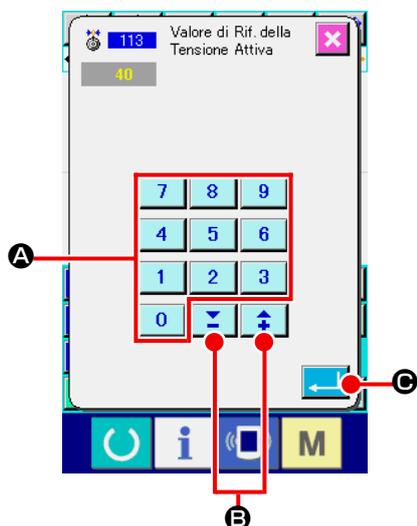
- ① **Visualizzare lo schermo di impostazione dell'inversione.**  
Selezionare ed eseguire INVERSION SETTING (codice di funzione 091)  nello schermo di elenco dei codici, e lo schermo di impostazione dell'inversione viene visualizzato.
- ② **Selezionare la procedura di inversione.**  
Per quanto riguarda il movimento di inversione della pinza, selezionare AUTOMATIC INVERSION  **A** o OPTIONAL INVERSION  **B**. Il bottone selezionato viene cambiato in colore. Quando il bottone ENTER  **C** viene premuto, l'impostazione selezionata diventa valida, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



**L'impostazione dell'inversione della pinza può essere effettuata soltanto quando il modello di cucitura non è immesso.**

## 9-3. Impostazione del valore di riferimento della tensione del filo (113)

Il valore di riferimento della tensione del filo viene impostato.



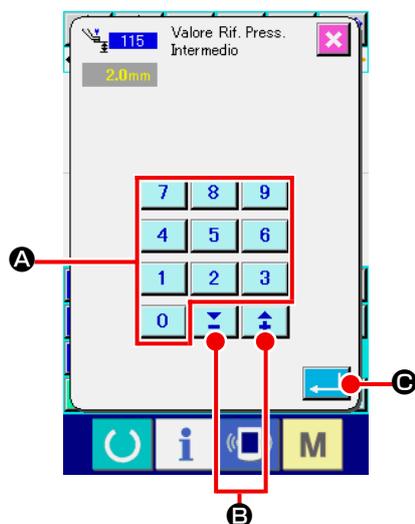
- ① **Visualizzare lo schermo di impostazione del valore di riferimento della tensione del filo.**  
Selezionare ed eseguire THREAD TENSION REFERENCE VALUE (codice di funzione 113)  nello schermo di elenco dei codici, e lo schermo di impostazione del valore di riferimento della tensione del filo viene visualizzato.
- ② **Impostare il valore di riferimento della tensione del filo.**  
Immettere direttamente il valore con i tasti TEN da  a  **A**, o aumentare/diminuire il valore uno per uno con il bottone  o  **B** nello schermo di impostazione del valore di riferimento della tensione del filo, e impostare il valore di riferimento della tensione del filo.  
Quando il bottone ENTER  **C** viene premuto, valore di impostazione viene determinata, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



**Quando il valore di riferimento della tensione del filo viene cambiato, la tensione dell'intero modello di cucitura cambierà.**

## 9-4. Impostazione del valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio (115)

Il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio viene impostato.



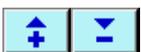
① **Visualizzare lo schermo di impostazione del valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio.**

Selezionare ed eseguire INTERMEDIATE PRESSER HEIGHT REFERENCE VALUE (codice di funzione 115)  nello schermo di elenco dei codici, e lo schermo di impostazione del valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio viene visualizzato.

② **Impostare il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio.**

Immettere direttamente il valore con i tasti TEN da  a

 **A**, o aumentare/diminuire il valore con il bottone + o

-  **B** nello schermo di impostazione del valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio, e impostare il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio.

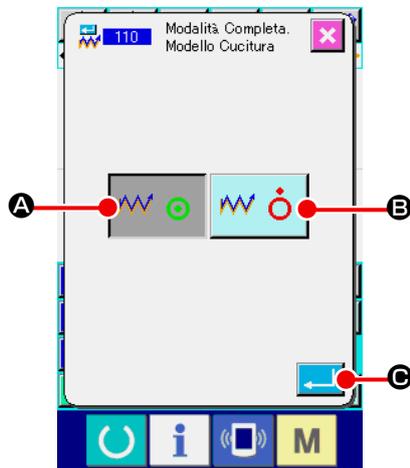
Quando il bottone ENTER  **C** viene premuto, valore di impostazione viene determinata, e lo schermo ritorna allo schermo standard.



Quando il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio viene cambiato, l'altezza del pressore intermedio dell'intero modello di cucitura cambierà.

## 10. SELEZIONE DELLA PROCEDURA PER TERMINARE (110)

L'impostazione dell'esecuzione del TRACE al momento del termine dell'immissione viene effettuata.



① **Visualizzare lo schermo di selezione della procedura per terminare.**

Selezionare ed eseguire ENDING PROCEDURE SELECTION (codice di funzione 110)  nello schermo di elenco dei codici, e lo schermo di selezione della procedura per terminare viene visualizzato.

② **Selezionare la procedura per terminare.**

Selezionare se ritornare al punto di partenza dell'immissione un punto per un punto al momento del termine dell'immissione della forma grafica ed eseguire la ricalcatura del punto di entrata dell'ago dell'elemento di cucitura creato  **A**, o terminare così com'è  **B**. Il bottone selezionato viene cambiato in colore.

Quando il bottone ENTER  **C** viene premuto, l'impostazione selezionata viene determinata, e lo schermo ritorna allo schermo standard.

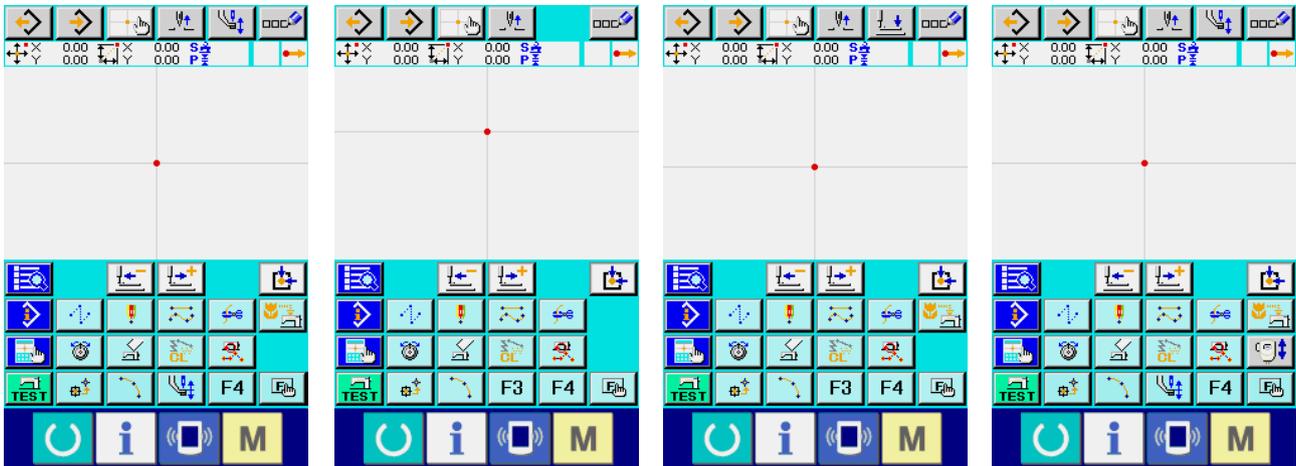


**Quando un cerchio viene creato, il pressore si sposta all'ultimo del modello di cucitura anche se la ricalcatura non viene effettuata.**

## 11. ASSEGNAZIONE DELLE FUNZIONI AI BOTTONI DA F1 A F5 (112)

Le funzioni vengono assegnate ai bottoni F.  
Il display iniziale è come descritto qui sotto.

<Schermo di display iniziale>

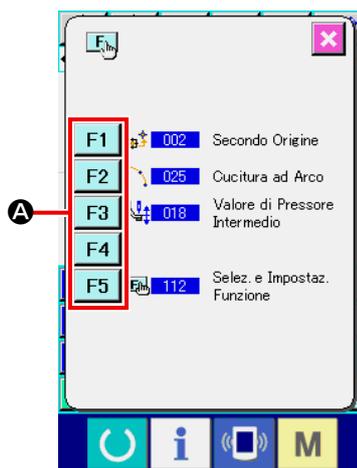


Serie AMS-E  
Serie AMS-EN

Serie LK-1900B

Serie AP

AMS-251



- 1 Visualizzare lo schermo di selezione e impostazione della funzione.

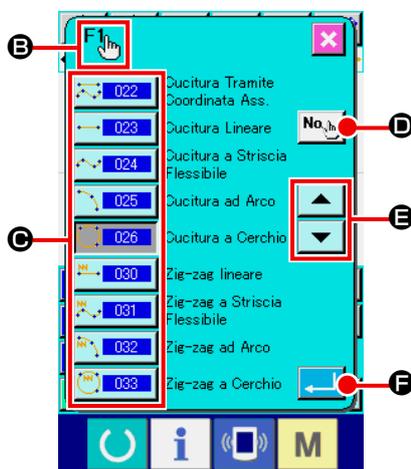
Selezionare ed eseguire FUNCTION SELECTION AND

SETTING (codice di funzione 112)  nello schermo di elenco dei codici, e lo schermo di selezione e impostazione della funzione viene visualizzato.

- 2 Selezionare il bottone al quale la funzione viene assegnata.

Premere il bottone al quale si desidera assegnare la funzione tra i bottoni F da  a  , e lo schermo di elenco dei codici viene visualizzato.

Il numero del bottone F selezionato viene visualizzato nella sezione .



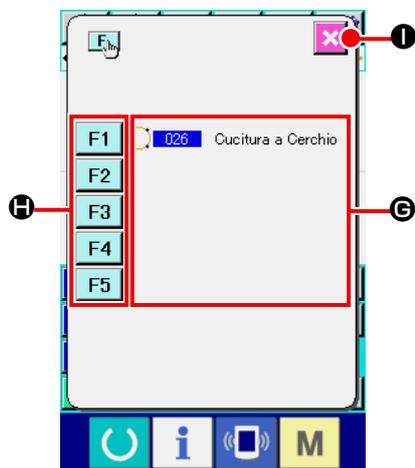
- 3 Selezionare la funzione da assegnare.

Selezionare il No. di codice della funzione che si desidera assegnare al bottone F dall'elenco dei codici , o premere il bottone CODE INPUT   e immettere il codice nello schermo di elenco dei codici.

Quando il bottone UP/DOWN SCROLL  o   viene premuto, l'elenco dei codici da visualizzare può essere commutato.

Per la procedura operativa della selezione del codice di funzione, consultare “2-3. Selezione della funzione” p.10 .

Quando il bottone ENTER   viene premuto, l'impostazione selezionata viene determinata, e lo schermo ritorna allo schermo di selezione e impostazione della funzione.



#### ④ Visualizzazione della funzione assegnata

Per quanto riguarda il bottone F al quale la funzione è assegnata, il codice della funzione assegnata viene visualizzato nella sezione **G**.

A questo punto, premere i bottoni F da **F1** a **F5** **H**, e l'assegnazione al prossimo bottone F può essere continuata.

Quando il bottone CANCEL **X** **I** viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo standard.

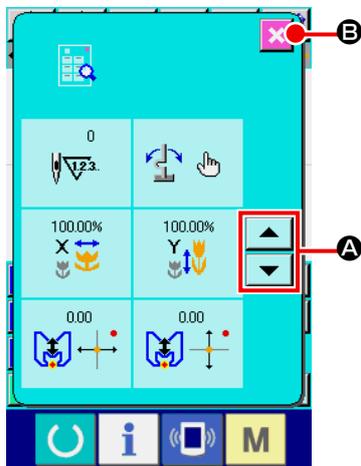


#### ⑤ Uso del bottone F

Per quanto riguarda il bottone F al quale la funzione è assegnata, come il bottone **F1** **J**, un pittogramma per indicare la funzione assegnata viene visualizzato. Quando questo bottone viene premuto, la funzione assegnata può essere chiamata direttamente.

## 12. VISUALIZZAZIONE DELL'INFORMAZIONE DETTAGLIATA SUL VALORE DI IMPOSTAZIONE (093)

I contenuti dell'impostazione del dato di modello di cucitura possono essere confermati.

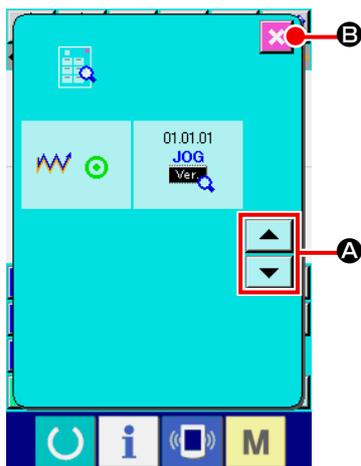


① **Visualizzare lo schermo di riferimento al valore di impostazione.**

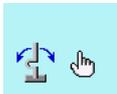
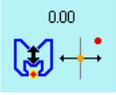
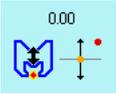
Selezionare ed eseguire SET VALUE REFERENCE (codice di funzione 093)  nello schermo di elenco dei codici, e lo schermo di riferimento al valore di impostazione viene visualizzato.

I contenuti da visualizzare possono essere commutati con il bottone UP/DOWN SCROLL  o  **A**.

Quando il bottone CANCEL  **B** viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo standard.

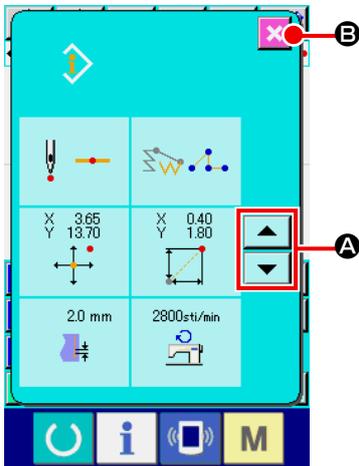


Elenco dei contenuti del display nello schermo di riferimento al valore di impostazione

No.	Contenuto	Display
①	Numero totale di pinti	
②	Impostazione dell'inversione	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Inversione automatica</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Inversione facoltativa</p> </div> </div>
③	Rapporto di ingrandimento X	
④	Rapporto di ingrandimento Y	
⑤	Coordinata X del punto di riferimento dell'ingrandimento/riduzione	
⑥	Coordinata Y del punto di riferimento dell'ingrandimento/riduzione	
⑦	Impostazione della ricalcatura	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Ricalcatura</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Senza ricalcatura</p> </div> </div>
⑧	JOG RVL	

### 13. VISUALIZZAZIONE DELL'INFORMAZIONE DETTAGLIATA SULLA POSIZIONE ATTUALE DELL'AGO

L'informazione dettagliata sulla posizione attuale dell'ago può essere confermata.

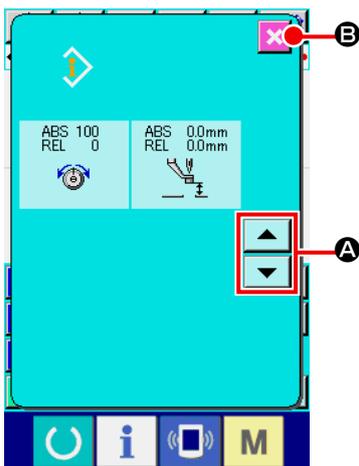


- ① **Visualizzare lo schermo di visualizzazione dei contenuti del modello di cucitura.**

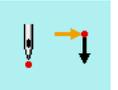
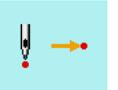
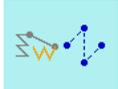
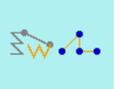
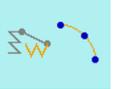
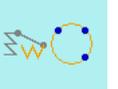
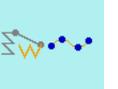
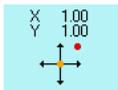
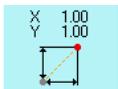
Premere il bottone **PATTERN CONTENTS DISPLAY**  nello schermo standard, e lo schermo di visualizzazione dei contenuti del modello di cucitura viene visualizzato.

I contenuti da visualizzare possono essere commutati con il bottone **UP/DOWN SCROLL**  o  **A**.

Quando il bottone **CANCEL**  **B** viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo standard.

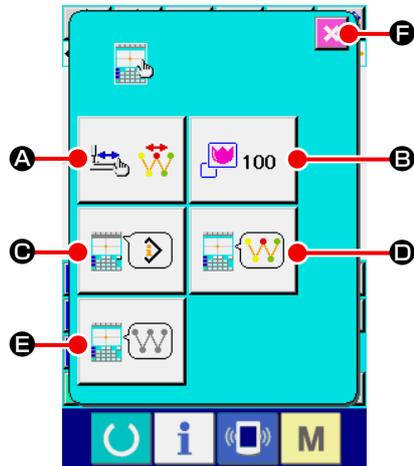


Elenco dei contenuti del display nello schermo di visualizzazione dei contenuti del modello di cucitura

No.	Contenuto	Display
①	Il genere di entrata dell'ago della posizione attuale dell'ago viene visualizzato.	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">      </div> <p>Testa del modello di cucitura    Metà strada del modello di cucitura    Cima    Coda dell'elemento    Coda del modello di cucitura</p>
②	Il genere di elemento della posizione attuale dell'ago viene visualizzato. In caso del comando di controllo meccanico, il genere di comando viene visualizzato.	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">       </div> <p>Trasporto a salto    Punteggiatura    Poligonale    Arco    Cerchio    Striscia flessibile</p> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p>Comando di controllo della macchina (Esempio : Tensione del filo)</p> </div>
③	Le coordinate assolute della posizione attuale dell'ago vengono visualizzate.	
④	Le coordinate relative della posizione attuale dell'ago vengono visualizzate.	
⑤	Il passo dell'elemento che include la posizione attuale dell'ago viene visualizzato.	
⑥	La velocità di cucitura o la velocità di trasporto a salto della posizione attuale dell'ago viene visualizzata.	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Velocità di cucitura</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Velocità di trasporto a salto</p> </div> </div>
⑦	La tensione del filo (il valore assoluto e il valore relativo) della posizione attuale dell'ago viene visualizzata.	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 20px;"> <p>Il movimento reale della macchina per cucire diventa il valore di ABS. "-" (meno) potrebbe essere visualizzato a seconda dell'ordine di immissione del valore di riferimento e del valore di impostazione. Tuttavia, il movimento con la macchina per cucire diventa "0".</p> </div> </div>
⑧	L'altezza del pressore intermedio della posizione attuale dell'ago viene visualizzata.	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 20px;"> <p>Il movimento reale della macchina per cucire diventa il valore di ABS. "-" (meno) potrebbe essere visualizzato a seconda dell'ordine di immissione del valore di riferimento e del valore di impostazione. Tuttavia, il movimento con la macchina per cucire diventa "0".</p> <p><b>* Questa non viene visualizzata per la serie LK-1900B.</b></p> </div> </div>

## 14. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEL DISPLAY

L'impostazione della procedura di visualizzazione dello schermo viene effettuata.

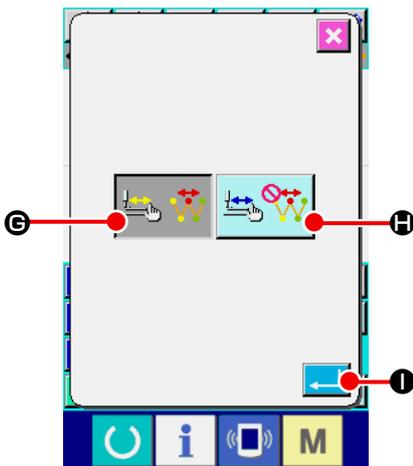


### ① Visualizzare lo schermo di impostazione del display.

Quando il bottone DISPLAY SETTING  viene premuto nello schermo standard, lo schermo di impostazione del display viene visualizzato.

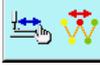
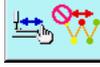
Quando i bottoni **A**, **B**, **C**, **D** e **E** vengono premuti, lo schermo che imposta la procedura di visualizzazione viene visualizzato. Il contenuto dell'impostazione del display attualmente selezionata viene visualizzato in ciascun bottone.

Quando il bottone CANCEL  **F** viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo standard.

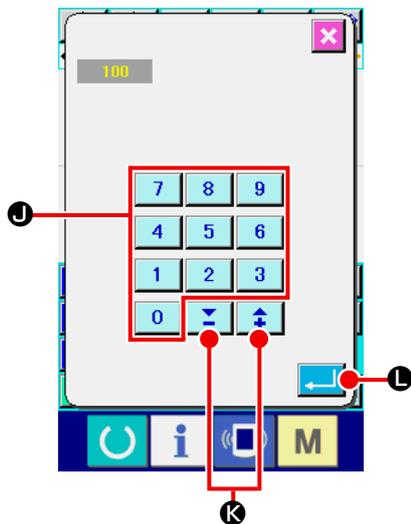


### ② Effettuare l'impostazione dell'aggiornamento del display.

Premere il bottone DISPLAY UPDATE SETTING  **A**

nello schermo di impostazione del display. Lo schermo di impostazione dell'aggiornamento del display viene visualizzato. Può essere selezionato se aggiornare il contenuto del display  **G** o non aggiornare  **H** al momento della ricarica. Il bottone selezionato viene cambiato in colore.

Quando il bottone ENTER  **I** viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo di impostazione del display e il contenuto impostato viene riflesso.



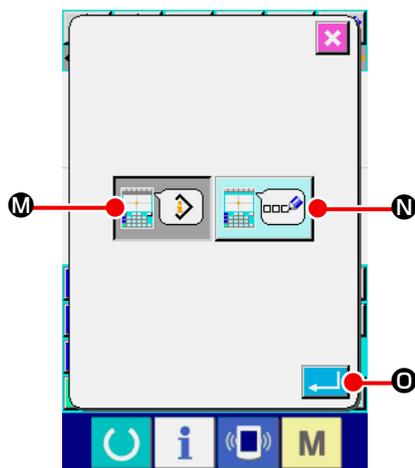
### ③ Effettuare l'impostazione della zumata.

Premere il bottone ZOOM SETTING  **B** nello schermo di impostazione del display. Lo schermo di impostazione della zumata viene visualizzato.

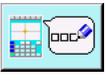
Immettere un rapporto di ingrandimento che si desidera utilizzare per la visualizzazione con i tasti TEN key (0 - 9)  -  **J** o i tasti   **K**. Il rapporto di ingrandimento impostabile varia dal 100% al 3200%. Il rapporto di ingrandimento può essere aumentato/diminuito con incrementi del 100% tramite i tasti + / -   **K**. Quando il bottone ENTER  **L** viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo di impostazione del display e il contenuto impostato viene riflesso.



In caso del display al 100%, il display viene ingrandito/ridotto in modo che la zona nella quale la cucitura è possibile possa essere visualizzata interamente alla zona di visualizzazione del modello di cucitura.



### ④ Effettuare l'impostazione dell'articolo.

Premere il bottone ITEM SETTING  **C** nello schermo di impostazione del display. Il contenuto da visualizzare nella sezione di visualizzazione dell'informazione sul modello di cucitura può essere selezionato da CURRENT POINT INFORMATION  **M** e COMMENT  **N** sul modello di cucitura. Il bottone selezionato viene cambiato in colore.

Quando il bottone ENTER  **O** viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo di impostazione del display e il contenuto impostato viene riflesso.

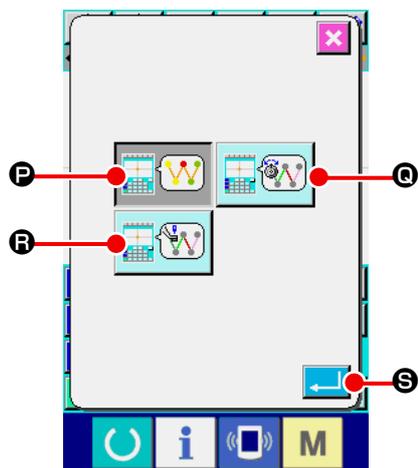
#### Visualizzazione dell'informazione



#### Visualizzazione del commento



1. I caratteri che non possono essere immessi con la macchina per cucire sono visualizzati con \* (asterisco).
2. Il numero di caratteri che possono essere visualizzati è limitato all'estremità destra dello schermo. Anche se il numero di caratteri è immesso più del limite, esso non viene visualizzato.



⑤ **Effettuare la selezione del colore di visualizzazione.**

Premere il bottone DISPLAY COLOR SELECTION  **D**

nello schermo di impostazione del display. Lo schermo di selezione del colore di visualizzazione viene visualizzato.

La visualizzazione a colori del modello di cucitura può essere selezionata dalla visualizzazione a colori soltanto al punto attuale  **P**, la visualizzazione a colori della linea con il

valore di tensione  **Q** e la visualizzazione a colori della linea con il valore di impostazione dell'altezza del pressore intermedio  **R**. Il bottone selezionato viene cambiato

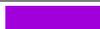
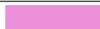
in colore. Quando il bottone ENTER  **S** viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo di impostazione del display e il contenuto impostato viene riflesso.

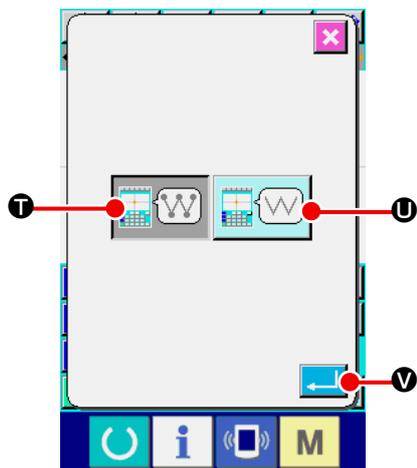
\* **Per la serie LK-1900B, il bottone di visualizzazione non viene visualizzato con il valore di impostazione dell'altezza del pressore intermedio.**

**Visualizzazione a colori secondo il punto attuale**

Genere di punto	Colore di visualizzazione
Punto attuale	 : Rosso
3 punti nella direzione dell'inizio della cucitura	 : Giallo
3 punti nella direzione della fine della cucitura	 : Giallo-verde
Altri	 : Grigio

**Visualizzazione a colori della linea secondo il valore di tensione e secondo l'altezza del pressore intermedio**

Colore di visualizzazione	Valore di tensione del filo	Altezza del pressore intermedio
 : Grigio	da 0 a 20	da 0 a 7
 : Porporino	da 21 a 40	da 8 a 14
 : Azzurro	da 41 a 60	da 16 a 21
 : Celeste	da 61 a 80	da 22 a 28
 : Verde	da 81 a 100	da 29 a 35
 : Giallo-verde	da 101 a 120	da 36 a 42
 : Arancio	da 121 a 140	da 43 a 49
 : Rosso	da 141 a 160	da 50 a 56
 : Rosa	da 161 a 180	da 57 a 63
 : Nero	da 181 a 200	da 64 a 70



⑥ **Effettuare l'impostazione del display di punto di entrata dell'ago.**

Premere il bottone NEEDLE ENTRY POINT DISPLAY SET-

TING  ⑤ nello schermo di impostazione del display.

Lo schermo di impostazione del display di punto di entrata dell'ago viene visualizzato.

La visualizzazione di tutti i punti di entrata dell'ago 

①, la visualizzazione dei 3 punti prima e dopo il punto attuale,

e soltanto la testa e la coda del modello di cucitura 

② possono essere selezionate. Il bottone selezionato viene cambiato in colore. Quando il bottone ENTER  ③ viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo di impostazione del display e il contenuto impostato viene riflesso.

## 15. ELEMENTO AVANTI/INDIETRO (da 130 a 131)

La posizione attuale dell'ago può essere spostata avanti e indietro in unità di elemento.

### ① Selezionare l'elemento avanti.

Selezionare ed eseguire ELEMENT FORWARD (codice di funzione 130)  nello schermo di elenco dei codici, e la posizione dell'ago si sposta all'ultima posizione dell'elemento che include la posizione attuale dell'ago. In caso dell'ultima posizione, la posizione dell'ago si sposta all'ultima posizione del prossimo elemento.

### ② Selezionare l'elemento indietro.

Selezionare ed eseguire ELEMENT BACKWARD (codice di funzione 131)  nello schermo di elenco dei codici, e la posizione dell'ago si sposta alla posizione di testa dell'elemento che include la posizione attuale dell'ago. In caso della posizione di testa, l'elemento si sposta alla posizione di testa dell'elemento precedente.



**Lo spostamento tra i rispettivi elementi viene effettuato per linea retta. Quando c'è qualche ostacolo a metà strada, l'interferenza si verifica. Perciò, fare attenzione.**

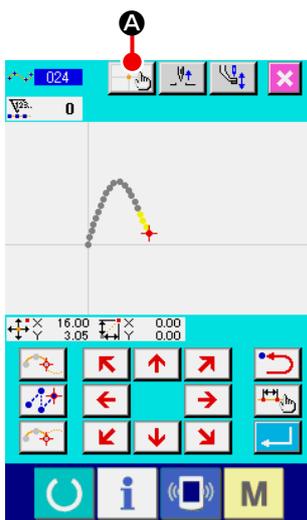
## 16. ISTRUZIONI DIRETTE DATE TOCCANDO LO SCHERMO

La posizione per immettere può essere direttamente istruita nello schermo in caso della creazione o modificazione del modello di cucitura.

Per quanto riguarda le istruzioni dirette della coordinata, ci sono lo schermo di istruzioni della coordinata, e lo schermo di istruzioni dell'entrata dell'ago e punto di forma secondo i contenuti delle istruzioni.

### 16-1. Istruzioni dirette della coordinata

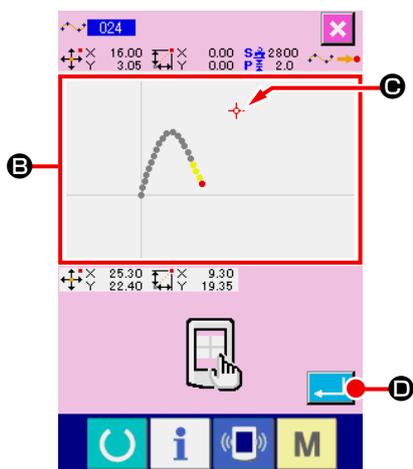
La coordinata può essere direttamente istruita toccando lo schermo.



① **Visualizzare lo schermo di istruzioni della coordinata.**

Quando il bottone COORDINATE INSTRUCTIONS 

**A** viene premuto nello schermo per specificare la posizione quale lo schermo di specificazione della posizione del modello di cucitura, lo schermo di specificazione della posizione di spostamento del punto, lo schermo di specificazione della posizione di addizione del punto, ecc., lo schermo di istruzioni della coordinata viene visualizzato.



② **Istruire la coordinata.**

Quando PATTERN DISPLAY REGION **B** viene premuto nello schermo di istruzioni della coordinata, la posizione premuta viene selezionata. CROSS CURSOR  **C** viene visualizzato nella posizione attualmente selezionata.

③ **Determinare la coordinata.**

Regolare il cursore alla coordinata alla quale si desidera spostarsi, e premere il bottone ENTER  **D** per visualizzare lo schermo di conferma dello spostamento del pressore.

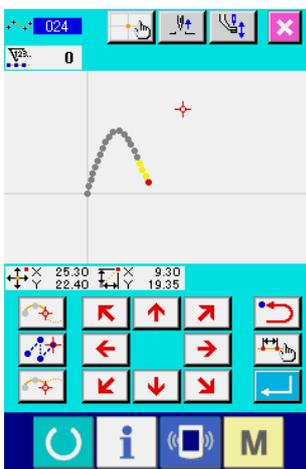


④ **Spostare il pressore.**

Quando il bottone ENTER  **E** viene premuto nello schermo di conferma dello spostamento del pressore, il pressore si sposta alla posizione istruita con il cursore a croce, e lo schermo ritorna allo schermo di specificazione della posizione.

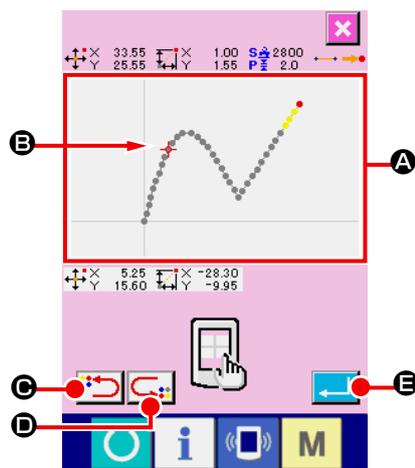


**Il pressore si sposta per linea retta. Quando c'è qualche ostacolo a metà strada, il pressore viene intralciato. Perciò, fare attenzione.**



## 16-2. Istruzioni dirette dell'entrata dell'ago/punto di forma

L'entrata dell'ago/punto di forma può essere selezionato direttamente.



- ① **Visualizzare lo schermo di istruzioni dell'entrata dell'ago/punto di forma.**

Quando il bottone COORDINATE INSTRUCTIONS  viene premuto nello schermo per specificare l'entrata dell'ago/punto di forma quale lo schermo standard, lo schermo di specificazione del punto di forma, ecc., lo schermo di istruzioni dell'entrata dell'ago/punto di forma viene visualizzato.

- ② **Istruire la coordinata.**

Quando PATTERN DISPLAY REGION **A** viene premuto nello schermo di istruzioni della coordinata, la posizione premuta viene selezionata. CROSS CURSOR  **B** viene visualizzato nella posizione attualmente selezionata.

- ③ **Istruire l'entrata dell'ago/punto di forma.**

Quando il tasto NEXT CANDIDATE RETRIEVAL  **C** o il tasto PREVIOUS CANDIDATE RETRIEVAL  **D** viene premuto, l'entrata dell'ago vicina al cursore a croce viene recuperata, e il prossimo candidato o quello precedente viene messo allo stato di selezione.



- ④ **Determinare l'entrata dell'ago/punto di forma.**

Quando il bottone ENTER  **E** viene premuto, lo schermo di conferma dello spostamento del pressore viene visualizzato. A questo punto, quando il bottone ENTER  **F** viene premuto, il pressore si sposta alla posizione specificata con il cursore a croce, e lo schermo ritorna allo schermo di specificazione della posizione nello stato in cui l'entrata dell'ago/punto di forma sono selezionati.

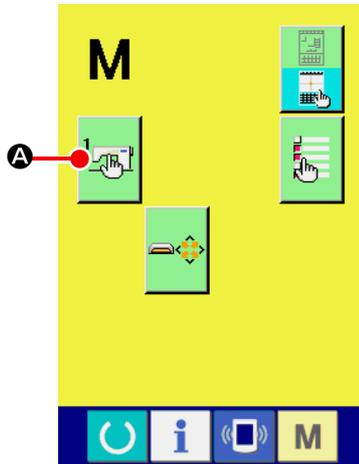
Quando il punto di entrata dell'ago non è selezionato, il bottone ENTER  **E** diventa non valido.



**Il pressore si sposta per linea retta. Quando c'è qualche ostacolo a metà strada, il pressore viene intralciato. Perciò, fare attenzione.**

## 17. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DEI DATI DI INTERRUITTORE DI MEMORIA

### 17-1. L'impostazione dei dati di interruttore di memoria viene effettuata

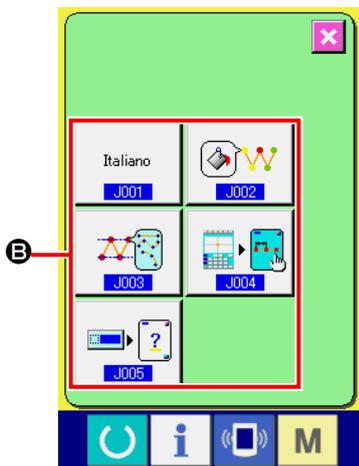


- ① **Visualizzare lo schermo di impostazione dell'interruttore di memoria.**

Premere il bottone MODE **M** nello schermo standard per visualizzare lo schermo di modo operativo.

- ② **Visualizzare lo schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria.**

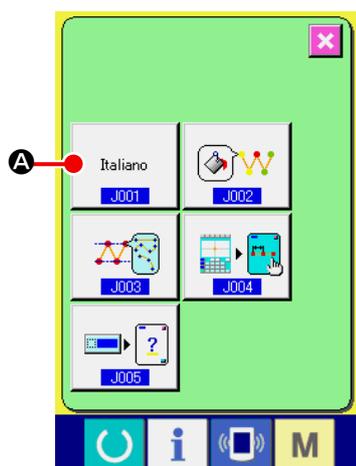
Quando il bottone MEMORY SWITCH  **A** viene premuto, lo schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria viene visualizzato.



- ③ **Selezionare l'interruttore di memoria da impostare.**

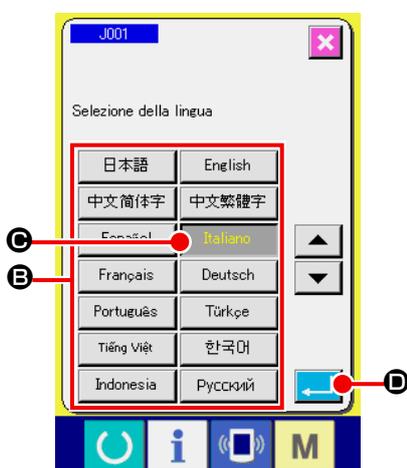
I bottoni di articolo di dato dell'interruttore di memoria che possono essere impostati vengono visualizzati a **B**. Premere il bottone di articolo di dato che si desidera cambiare.

## 17-2. Commutare la lingua del display



### ① Visualizzare lo schermo di selezione della lingua.

Quando il bottone LANGUAGE SELECTION Italiano **A** viene premuto nello schermo di elenco degli interruttori di memoria, lo schermo di selezione della lingua viene visualizzato. La lingua attualmente selezionata viene visualizzata nel bottone di selezione della lingua.



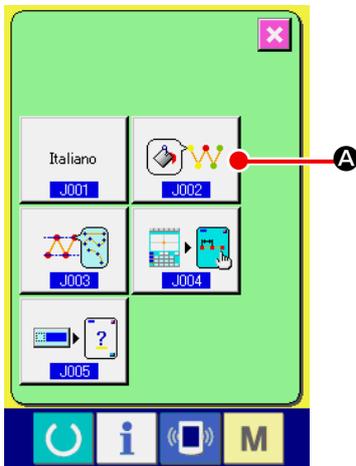
### ② Selezionare la lingua.

L'elenco dei bottoni di lingua relativo alle lingue che possono essere visualizzate viene visualizzato a **B**. Selezionare il bottone LANGUAGE Italiano **C** della lingua che si desidera visualizzare. Il bottone di lingua selezionato viene cambiato in colore Italiano. Quando la lingua viene selezionata e il bottone ENTER **D** viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo di elenco degli interruttori di memoria, e la lingua del display viene commutata.

La selezione della lingua è comune all'impostazione della lingua al modo normale di cucitura. Quando l'impostazione viene cambiata, la lingua del modo normale di cucitura cambierà.

## 17-3. Cambiamento del colore di visualizzazione del punto attuale

È possibile cambiare il colore di visualizzazione del punto di entrata dell'ago e del punto attuale del punto di forma.



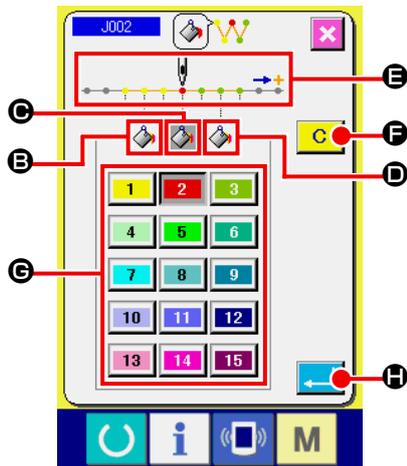
### ① Visualizzare lo schermo di selezione del colore di visualizzazione.

Quando il bottone CURRENT POINT DISPLAY COLOR SE-



LECTION **A** viene premuto nello schermo di elenco

degli interruttori di memoria, lo schermo di selezione del colore di visualizzazione viene visualizzato.



### ② Selezionare il punto dove si desidera cambiare il colore di visualizzazione.

Quando un bottone  tra **B**, **C** e **D** del punto dove si

desidera cambiare il colore di visualizzazione viene premuto,

il bottone premuto  viene cambiato in colore e il bottone

del colore selezionato attualmente alla sezione **C** viene cambiato in colore .

**B** : 3 punti nella direzione  
dell'inizio della cucitura

Colore iniziale 

**C** : Punto attuale

Colore iniziale 

**D** : 3 punti nella direzione  
della fine della cucitura

Colore iniziale 

### ③ Selezionare il colore di visualizzazione.

Quando il bottone del colore da visualizzare viene premuto tra



 e  alla sezione **G**, il bottone premuto viene cambiato in colore, e il colore diventa il colore di visualizzazione del punto selezionato alla sezione **E**.

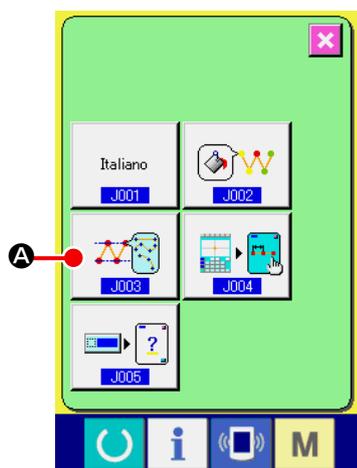
Quando il bottone ENTER  **H** viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo di elenco degli interruttori di memoria e l'impostazione viene riflessa.

Quando il bottone CLEAR  **F** viene premuto, i colori di tutti i punti ritornano ai valori iniziali.

## 17-4. Impostazione del metodo di uscita della cucitura zig-zag

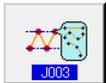
Quando si scrivono i dati di cucitura su un media o si esegue la cucitura di prova, il metodo per erogare la cucitura zig-zag inclusa in un modello di cucitura può essere selezionato.

Quando si leggono i dati sul modello di macchina per cucire o sul PM-1 che non supporta la cucitura zig-zag da cucire con la posizione di inizio della cucitura impostata "all'estremità" della linea di base del punto, erogare i dati di cucitura zig-zag convertiti in dati di cucitura a punteggiatura.

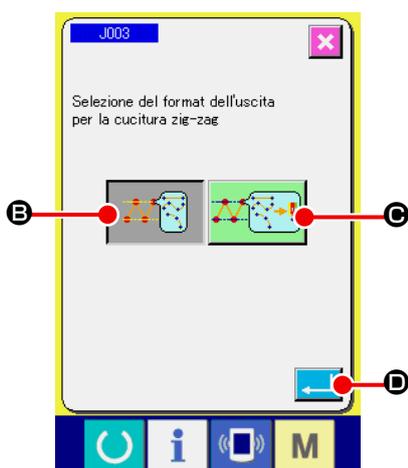


### ① Visualizzare lo schermo di selezione del metodo di uscita della cucitura zig-zag.

Quando il bottone ZIGZAG SEWING OUTPUT METHOD

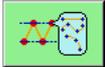
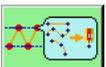
SELECT  **A** è premuto sullo schermo di elenco degli

interruttori MEMORY, lo schermo di selezione del metodo di uscita della cucitura zig-zag è visualizzato.



### ② Selezionare il metodo di uscita della cucitura zig-zag.

Il metodo di uscita della cucitura zig-zag è visualizzato. Selezionare

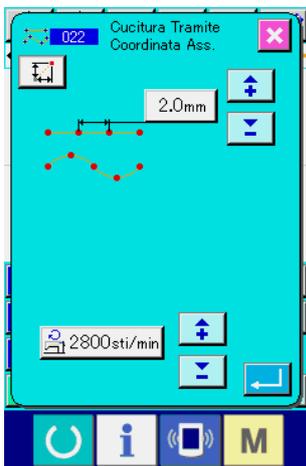
OUTPUT WITH ZIGZAG SHAPE KEPT  **B** o OUTPUT WITH ZIGZAG SHAPE CONVERTED TO POINT SHAPE  **C**.

Il bottone OUTPUT METHOD SELECT selezionato è visualizzato in inverso.

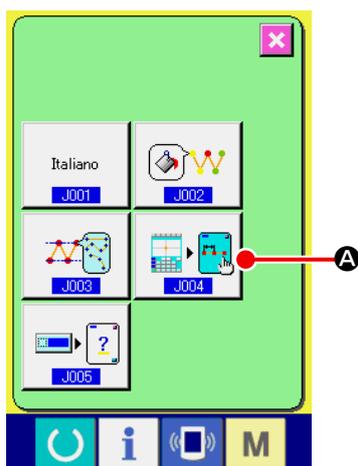
Quando il metodo di uscita è selezionato e il bottone EXECUTE  **D** è premuto, lo schermo ritorna allo schermo di elenco degli interruttori MEMORY.

**17-5. Questa funzione seleziona se la schermata di impostazione dell'articolo di cucitura viene visualizzata automaticamente o meno.**

È possibile selezionare se la schermata di impostazione dell'articolo di cucitura viene visualizzata automaticamente o meno quando viene selezionato un codice funzione.



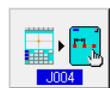
La schermata di impostazione dell'articolo di cucitura



① **Visualizzazione della schermata di selezione della visualizzazione automatica dell'articolo di cucitura**

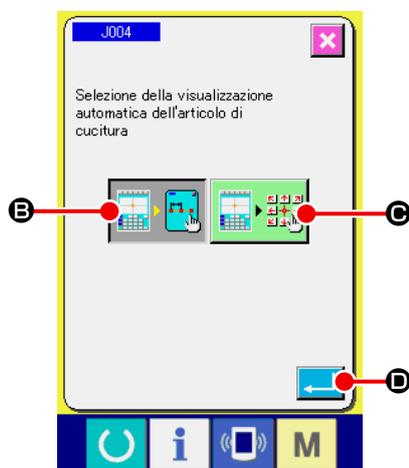
Quando il bottone SEWING ITEM AUTOMATIC DISPLAY SE-

LECTION



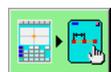
**A** viene premuto nella schermata di elenco

degli interruttori di memoria, viene visualizzata la schermata di selezione della visualizzazione automatica dell'articolo di cucitura.



② **Selezionare se la schermata di impostazione dell'articolo di cucitura viene visualizzata automaticamente o meno**

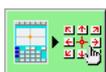
Selezionare



**B** per abilitare la visualizzazione auto-

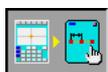
matica della schermata di impostazione dell'articolo di cucitura.

Selezionare



**C** per disabilitare la visualizzazione

automatica della schermata di impostazione dell'articolo di cucitura. Il bottone selezionato viene visualizzato in negativo



Quando il bottone ENTER



**D** viene premuto, lo schermo

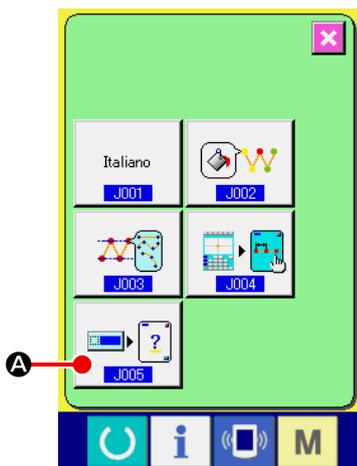
ritorna allo schermo di elenco degli interruttori di memoria e l'impostazione viene riflessa.

## 17-6. Selezione della visualizzazione della schermata di conferma

Questa funzione consente di selezionare se viene visualizzata o meno la schermata di conferma quando viene eseguito il codice funzione.



Della schermata di conferma

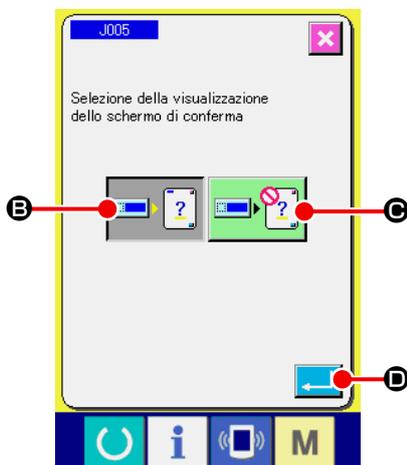


### ① Visualizzazione della schermata di selezione della visualizzazione della conferma

Quando si preme il bottone CONFIRMATION DISPLAY SE-

LECTION  **A** nella schermata di elenco degli interrut-

tori di memoria, viene visualizzata la schermata di selezione della visualizzazione della schermata di conferma.



### ② Selezionare se la schermata di conferma viene visualizzata o meno

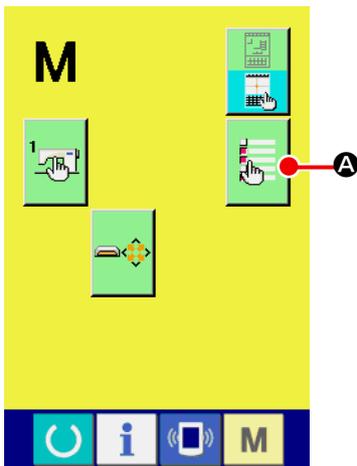
Selezionare  **B** per abilitare la visualizzazione della

schermata di conferma. Selezionare  **C** per disabilitare la visualizzazione della schermata di conferma. Il bottone selezionato viene visualizzato in negativo .

Quando il bottone ENTER  **D** viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo di elenco degli interruttori di memoria e l'impostazione viene riflessa.

## 18. SELEZIONE DEL CODICE DI FUNZIONE DA VISUALIZZARE

Il codice di funzione da visualizzare può essere selezionato nello schermo di elenco dei codici.

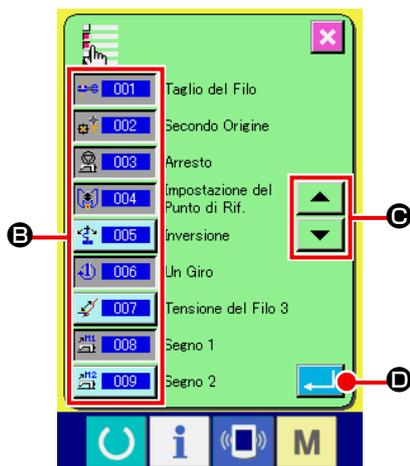


- ① **Visualizzare lo schermo di selezione del display di elenco dei codici.**

Quando il bottone CODE LIST DISPLAY SELECTION



**A** viene premuto nello schermo di modo operativo del modo di immissione del corpo principale, lo schermo di selezione del display di elenco dei codici viene visualizzato.



- ② **Selezionare il codice di funzione da visualizzare.**

I bottoni di codice di funzione vengono visualizzati a **B** dello schermo di selezione del display di elenco dei codici. Quando il bottone di codice di funzione viene premuto, "Visualizzazione"  (il colore viene cambiato) e "Non visualizzazione"  nello schermo di elenco dei codici vengono commutati alternamente. Il contenuto da visualizzare di **B** può essere fatto scorrere con i bottoni SCROLL  e  **C**.

Quando il bottone ENTER  **D** viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo di modo operativo e il contenuto selezionato viene riflesso.

## 19. ELENCO DEI CODICI DI FUNZIONE

I codici di funzione sono descritti nell'elenco mostrato qui sotto.

Elenco dei codici di funzione	Osservazioni
 <b>001</b> Taglio del Filo	Il comando di taglio del filo viene immesso.
 <b>002</b> Secondo Origine	La seconda origine viene impostata.
 <b>003</b> Arresto	Il comando di stop viene immesso.
 <b>004</b> Impostazione del Punto di Rif.	Il punto di riferimento per effettuare l'ingrandimento/riduzione viene impostato.
 <b>005</b> Inversione	Il comando di inversione della pinza viene immesso.
 <b>006</b> Un Giro	Un giro della macchina per cucire viene immesso.
 <b>007</b> Tensione del Filo 3	Un giro della macchina per cucire viene immesso.
 <b>008</b> Segno 1	Il segno 1 viene creato.
 <b>009</b> Segno 2	Il segno 2 viene creato.
 <b>010</b> Ritardo	Il comando di ritardo viene immesso.
 <b>011</b> Ingresso Esterno	L'attesa del segnale dal dispositivo esterno viene effettuata.
 <b>012</b> Uscita Esterna	Il segnale viene erogato verso il dispositivo esterno.
013	
 <b>014</b> Valore di Tensione Attivo	Il valore di tensione del filo viene impostato.
015	
 <b>016</b> Zona di Classificazione	Il comando di classificazione dell'area viene immesso.
017	
 <b>018</b> Valore di Pressore Intermedio	L'altezza del pressore intermedio viene impostata. * Per la serie LK-1900B, non è possibile selezionare.
 <b>019</b> Arresto Macchina per Cucire	Il comando di stop della macchina per cucire viene immesso.

Elenco dei codici di funzione	Osservazioni
 <b>020</b> Salto	Il dato di cucitura del trasporto a salto viene creato.
 <b>021</b> Cucitura a Punteggiamento	Il dato di cucitura della cucitura a punteggiatura viene creato.
 <b>022</b> Cucitura Tramite Coordinata Ass.	Il dato di cucitura della cucitura a punteggiatura viene creato.
 <b>023</b> Cucitura Lineare	Il dato di cucitura della linea retta viene creato.
 <b>024</b> Cucitura a Striscia Flessibile	Il dato di cucitura della curva a striscia flessibile viene creato.
 <b>025</b> Cucitura ad Arco	Il dato di cucitura dell'arco viene creato.
 <b>026</b> Cucitura a Cerchio	Il dato di cucitura del cerchio viene creato.
027	
028	
029	
 <b>030</b> Zig-zag lineare	Il dato di cucitura della cucitura zig-zag lineare viene creato.
 <b>031</b> Zig-zag a Striscia Flessibile	Il dato di cucitura della cucitura zig-zag a striscia flessibile viene creato.
 <b>032</b> Zig-zag ad Arco	Il dato di cucitura della cucitura zig-zag ad arco viene creato.
 <b>033</b> Zig-zag a Cerchio	Il dato di cucitura della cucitura zig-zag a cerchio viene creato.
 <b>034</b> Offset lineare	Il dato di cucitura della cucitura offset lineare viene creato.
 <b>035</b> Offset a Striscia Flessibile	Il dato di cucitura della cucitura offset a striscia flessibile viene creato.
 <b>036</b> Offset ad Arco	Il dato di cucitura della cucitura offset ad arco viene creato.
 <b>037</b> Offset a Cerchio	Il dato di cucitura della cucitura offset a cerchio viene creato.
038	

Elenco dei codici di funzione	Osservazioni
039	
 <b>040</b> Trasporto Normale Doppio Lineare	Il dato di cucitura della cucitura ordinata doppia lineare viene creato.
 <b>041</b> Trasporto Normale Dopp. Striscia Flex	Il dato di cucitura della cucitura ordinata doppia a striscia flessibile viene creato.
 <b>042</b> Trasporto Normale Doppio ad Arco	Il dato di cucitura della cucitura ordinata doppia ad arco viene creato.
 <b>043</b> Trasporto Normale Doppio a Cerchio	Il dato di cucitura della cucitura ordinata doppia a cerchio viene creato.
 <b>044</b> Trasporto Inverso Doppio Lineare	Il dato di cucitura della cucitura a inversione doppia lineare viene creato.
 <b>045</b> Trasporto Inverso Dopp. Striscia Flex	Il dato di cucitura della cucitura a inversione doppia a striscia flessibile viene creato.
 <b>046</b> Trasporto Inverso Doppio ad Arco	Il dato di cucitura della cucitura a inversione doppia ad arco viene creato.
 <b>047</b> Trasporto Inverso Doppio a Cerchio	Il dato di cucitura della cucitura a inversione doppia a cerchio viene creato.
048	
049	
 <b>050</b> Inversione Lineare	I dati di cucitura della cucitura a inversione sovrapposta lineare sono creati.
 <b>051</b> Inversione a striscia flessibile	I dati di cucitura della cucitura a inversione sovrapposta a striscia flessibile sono creati.
 <b>052</b> Inversione ad Arco	I dati di cucitura della cucitura a inversione sovrapposta ad arco sono creati.
 <b>053</b> Inversione a Cerchio	I dati di cucitura della cucitura a inversione sovrapposta a cerchio sono creati.
054	
055	
056	
057	

Elenco dei codici di funzione	Osservazioni
058	
 <b>059</b> Cancellaz. C.do Controllo Macch.	Il comando di controllo meccanico viene cancellato.
 <b>060</b> Cambiamento della Velocità di Salto	La velocità del dato di trasporto a salto creato viene cambiata.
 <b>061</b> Cambiamento Sez. Velocità Cucitura	La velocità del dato di cucitura creato viene cambiata.
 <b>062</b> Cambiamento del Passo di Cucitura	La lunghezza del punto del dato di cucitura creato viene cambiata.
 <b>063</b> Cancellazione dell'Elemento	Il dato creato viene cancellato in unità di elemento.
 <b>064</b> Affrancatura	Il dato di affrancatura viene creato.
 <b>065</b> Infittimento	Il dato di cucitura di infittimento viene creato.
 <b>066</b> Punto a Sovrapposizione	Il dato di cucitura sovrapposta viene creato.
067	
068	
069	
 <b>070</b> Cancellazione Relativa del Punto	Il punto di entrata dell'ago viene cancellato e il dato posteriore si sposta.
 <b>071</b> Spostamento Relativo del Punto	Il punto di entrata dell'ago viene spostato e il dato posteriore si sposta.
 <b>072</b> Cancellaz. Rel. Vertice Lineare	Il vertice della linea retta viene cancellato e il dato posteriore si sposta.
 <b>073</b> Spostamento Rel. Vertice Lineare	Il vertice della linea retta viene spostato e il dato posteriore si sposta.
 <b>074</b> Cancellazione Assoluta del Punto	Il punto di entrata dell'ago viene cancellato e il dato posteriore non si sposta.
 <b>075</b> Spostamento Assoluta del Punto	Il punto di entrata dell'ago viene spostato e il dato posteriore non si sposta.
 <b>076</b> Aggiunta Assoluta del Punto	Il punto di entrata dell'ago viene aggiunto e il dato posteriore non si sposta.

Elenco dei codici di funzione		Osservazioni
 <b>077</b>	Cancellaz. Ass. Vertice Lineare	Il vertice della linea retta viene cancellato e il dato posteriore non si sposta.
 <b>078</b>	Spostamento Ass. Vertice Lineare	Il vertice della linea retta viene spostato e il dato posteriore non si sposta.
	079	
	080	
	081	
 <b>082</b>	Simmetria rispetto all'asse X	Il modello di cucitura simmetrico rispetto all'asse X della posizione dell'ago viene aggiunto.
 <b>083</b>	Simmetria rispetto all'asse Y	Il modello di cucitura simmetrico rispetto all'asse Y della posizione dell'ago viene aggiunto.
 <b>084</b>	Simmetria rispetto ad un Punto	Il modello di cucitura simmetrico rispetto a un punto il cui centro di simmetria è la posizione dell'ago viene aggiunto.
 <b>085</b>	Spostamento Modello Cucitura	La posizione del modello di cucitura viene spostata.
 <b>086</b>	Copia del Modello di Cucitura	Il modello di cucitura viene copiato.
 <b>087</b>	Cancellazione Modello Cucitura	Il dato di modello di cucitura viene cancellato.
	088	
	089	
 <b>090</b>	Format di Media	La carta di memoria viene formattata.
 <b>091</b>	Impostazione dell'Inversione	L'impostazione dell'inversione della pinza viene effettuata.
 <b>092</b>	Velocità di cucitura	La velocità di cucitura viene immessa.
 <b>093</b>	Riferimento al Valore	Il valore di impostazione del dato di modello di cucitura viene visualizzato.
	094	
	095	

Elenco dei codici di funzione	Osservazioni
096	
097	
 <span data-bbox="389 371 619 430">Trasporto Normale a Specchio Y</span>	Prendendo la posizione attuale dell'ago come il riferimento, il modello di cucitura ordinata simmetrico rispetto a Y viene creato.
099	
100	
101	
102	
103	
104	
105	
106	
107	
108	
 <span data-bbox="389 1456 619 1514">Immissione del Codice di Funzione</span>	Il codice di funzione viene immesso.
 <span data-bbox="389 1554 619 1612">Modalità Completa. Modello Cucitura</span>	Con ricalcatura/senza ricalcatura del dato al momento dell'esecuzione del termine viene impostato.
111	
 <span data-bbox="389 1751 619 1809">Selez. e Impostaz. Funzione</span>	Le funzioni vengono assegnate ai bottoni F.
 <span data-bbox="389 1850 619 1908">Valore di Rif. della Tensione Attiva</span>	Il valore di riferimento della tensione del filo viene impostato.
114	

Elenco dei codici di funzione		Osservazioni
 115	Valore Rif. Press. Intermedio	Il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio viene impostato. * Per la serie LK-1900B, non è possibile selezionare.
	116	
	117	
	118	
	119	
	120	
	121	
	122	
	123	
	124	
	125	
	126	
	127	
	128	
	129	
 130	Elemento in Avanti	La posizione dell'ago si sposta all'ultima posizione dell'elemento che include la posizione attuale dell'ago. In caso dell'ultima posizione, la posizione dell'ago si sposta all'ultima posizione del prossimo elemento.
 131	Elemento Indietro	La posizione dell'ago si sposta alla posizione di testa dell'elemento che include la posizione attuale dell'ago. In caso della posizione di testa, l'elemento si sposta alla posizione di testa dell'elemento precedente.
	132	

Elenco dei codici di funzione	Osservazioni
133	
134	
 <b>135</b> Aggiunta del Punto di configurazione	Il punto di forma viene aggiunto.
 <b>136</b> Spost.to Punto di configurazione	Il punto di forma viene spostato.
 <b>137</b> Cancellaz. Punto di configurazione	Il punto di forma viene cancellato.
 <b>138</b> Rotazione intera	L'intero modello di cucitura viene ruotato.
 <b>139</b> Rotazione parziale	Il modello di cucitura viene ruotato per ciascun singolo elemento.
 <b>140</b> Modifica del passo intero	Il passo per l'intero modello di cucitura viene modificato.
 <b>141</b> Divisione dell'elemento	L'elemento viene diviso.
 <b>142</b> Cucito di linea plurale	I dati di cucitura sulla cucitura a più linee vengono creati.
 <b>143</b> Cancellazione dell'elemento assoluto	I dati creati vengono cancellati per ciascun singolo elemento. I dati successivi non si spostano di conseguenza.
 <b>144</b> Controllo della pinza	Il comando di controllo della pinza viene immesso.
 <b>145</b> Cancel.ne assoluta punto(salto)	<p>III/I punto/i di entrata dell'ago viene/vengono cancellato/i. I dati successivi non si spostano di conseguenza.</p> <p>I dati precedenti ed i dati successivi vengono uniti dal trasporto a salto.</p>

## 20. ELENCO DEI CAMPI DI IMPOSTAZIONE

< Serie AMS-E >

Articolo	Valore min.	Valore max.	Valore iniziale	Unità di aumento/ diminuzione
Passo della cucitura ordinaria	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Passo della cucitura offset	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Passo della cucitura zig-zag	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Passo della cucitura a inversione	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Larghezza dello zig-zag	0,1 mm	10,0 mm	3,0 mm	0,1 mm
Larghezza dell'offset	0,1 mm	99,9 mm	1,0 mm	0,1 mm
Larghezza della cucitura ordinata doppia	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Larghezza della cucitura a inversione doppia	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Velocità di trasporto a salto	10 mm/s	500 mm/s	500 mm/s	10 mm/s
Velocità di cucitura	200 sti/min	2700 sti/min <sup>*1</sup>	2700 sti/min <sup>*1</sup>	100 sti/min
No. di modello di cucitura della carta di memoria	1	999	1	1
No. di memoria della macchina per cucire	1	200	1	1
Rapporto di ingrandimento/riduzione in direzione X	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
Rapporto di ingrandimento/riduzione in direzione Y	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
No. di terminale di ingresso esterno	0	15	0	1
No. di terminale di uscita esterna	0	15	0	1
Ritardo	0 msec	3100 msec	100 msec	100 msec
Numero di punti all'inizio della cucitura (Affrancatura automatica, cucitura di infittimento)	0	9	0	1
Numero di punti alla fine della cucitura (Affrancatura automatica, cucitura di infittimento)	0	9	0	1
Impostazione dell'altezza del pressore intermedio	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm
Impostazione della tensione del filo	0	200	100	1
Valore di riferimento della tensione del filo	0	200	100	1
Valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm
No. di funzione	0	137	0	1

\* 1: Per l'AMS-224E, il valore di velocità max. di cucitura ed il valore iniziale sono 2.500 sti/min.

< Serie AMS-EN >

Articolo	Valore min.	Valore max.	Valore iniziale	Unità di aumento/ diminuzione
Passo della cucitura ordinaria	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Passo della cucitura offset	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Passo della cucitura zig-zag	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Passo della cucitura a inversione	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Larghezza dello zig-zag	0,1 mm	10,0 mm	3,0 mm	0,1 mm
Larghezza dell'offset	0,1 mm	99,9 mm	1,0 mm	0,1 mm
Larghezza della cucitura ordinata doppia	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Larghezza della cucitura a inversione doppia	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Velocità di trasporto a salto	10 mm/s	500 mm/s	500 mm/s	10 mm/s
Velocità di cucitura	200 sti/min	2800 sti/min <sup>*1</sup>	2800 sti/min <sup>*1</sup>	100 sti/min
No. di modello di cucitura della carta di memoria	1	999	1	1
No. di memoria della macchina per cucire	1	999	1	1
Rapporto di ingrandimento/riduzione in direzione X	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
Rapporto di ingrandimento/riduzione in direzione Y	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
No. di terminale di ingresso esterno	0	15	0	1
No. di terminale di uscita esterna	0	15	0	1
Ritardo	0 msec	3100 msec	100 msec	100 msec
Numero di punti all'inizio della cucitura (Affrancatura automatica, cucitura di infittimento)	0	9	0	1
Numero di punti alla fine della cucitura (Affrancatura automatica, cucitura di infittimento)	0	9	0	1
Impostazione dell'altezza del pressore intermedio	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm
Impostazione della tensione del filo	0	200	100	1
Valore di riferimento della tensione del filo	0	200	100	1
Valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm
No. di funzione	0	137	0	1

\* 1: Per l'AMS-224EN4530, 6030, il valore di velocità max. di cucitura ed il valore iniziale sono 2500 sti/min.  
Per l'AMS-224EN6060, il valore di velocità max. di cucitura ed il valore iniziale sono 2000 sti/min.

< Serie LK-1900B >

Articolo	Valore min.	Valore max.	Valore iniziale	Unità di aumento/ diminuzione
Passo della cucitura ordinaria	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Passo della cucitura offset	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Passo della cucitura zig-zag	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Passo della cucitura a inversione	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Larghezza dello zig-zag	0,1 mm	10,0 mm	3,0 mm	0,1 mm
Larghezza dell'offset	0,1 mm	99,9 mm	1,0 mm	0,1 mm
Larghezza della cucitura ordinata doppia	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Larghezza della cucitura a inversione doppia	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Velocità di trasporto a salto	10 mm/s	500 mm/s	500 mm/s	10 mm/s
Velocità di cucitura	400 sti/min	3200 sti/min <sup>*1</sup>	3200 sti/min <sup>*1</sup>	100 sti/min
No. di modello di cucitura della carta di memoria	1	999	1	1
No. di memoria della macchina per cucire	1	200	1	1
Rapporto di ingrandimento/riduzione in direzione X	20,00%	200,00%	100,00%	0,01%
Rapporto di ingrandimento/riduzione in direzione Y	20,00%	200,00%	100,00%	0,01%
No. di terminale di ingresso esterno	0	15	0	1
No. di terminale di uscita esterna	0	15	0	1
Ritardo	0 msec	3100 msec	100 msec	100 msec
Numero di punti all'inizio della cucitura (Affrancatura automatica, cucitura di infittimento)	0	9	0	1
Numero di punti alla fine della cucitura (Affrancatura automatica, cucitura di infittimento)	0	9	0	1
Impostazione dell'altezza del pressore intermedio	-	-	-	-
Impostazione della tensione del filo	0	200	100	1
Valore di riferimento della tensione del filo	0	200	100	1
Valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio	-	-	-	-
No. di funzione	0	137	0	1

**\* 1: Per la LK-1901B e LK-1902B il valore di velocità di cucitura max. e il valore iniziale saranno di 3.000 sti/min.  
Per la LK-1903B e LK-1900BW il valore di velocità di cucitura max. e il valore iniziale saranno di 2.700 sti/min.**

< Serie AP >

Articolo	Valore min.	Valore max.	Valore iniziale	Unità di aumento/ diminuzione
Passo della cucitura ordinaria	0,1 mm	6,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Passo della cucitura offset	0,1 mm	6,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Passo della cucitura zig-zag	0,1 mm	6,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Passo della cucitura a inversione	0,1 mm	6,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Larghezza dello zig-zag	0,1 mm	10,0 mm	3,0 mm	0,1 mm
Larghezza dell'offset	0,1 mm	99,9 mm	1,0 mm	0,1 mm
Larghezza della cucitura ordinata doppia	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Larghezza della cucitura a inversione doppia	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Velocità di trasporto a salto	10 mm/s	500 mm/s	500 mm/s	10 mm/s
Velocità di cucitura	500 sti/min	4000 sti/min	4000 sti/min	100 sti/min
No. di modello di cucitura della carta di memoria	1	999	1	1
No. di memoria della macchina per cucire	1	999	1	1
Rapporto di ingrandimento/riduzione in direzione X	20,00%	200,00%	100,00%	0,01%
Rapporto di ingrandimento/riduzione in direzione Y	20,00%	200,00%	100,00%	0,01%
No. di terminale di ingresso esterno	0	15	0	1
No. di terminale di uscita esterna	0	15	0	1
Ritardo	0 msec	3100 msec	100 msec	100 msec
Numero di punti all'inizio della cucitura (Affrancatura automatica, cucitura di infittimento)	0	9	0	1
Numero di punti alla fine della cucitura (Affrancatura automatica, cucitura di infittimento)	0	9	0	1
Impostazione dell'altezza del pressore intermedio	-	-	-	-
Impostazione della tensione del filo	0	200	100	1
Valore di riferimento della tensione del filo	0	200	100	1
Valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio	-	-	-	-
No. di funzione	0	137	0	1

< AMS-251 >

Articolo	Valore min.	Valore max.	Valore iniziale	Unità di aumento/ diminuzione
Passo della cucitura ordinaria	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Passo della cucitura offset	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Passo della cucitura zig-zag	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Passo della cucitura a inversione	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Larghezza dello zig-zag	0,1 mm	10,0 mm	3,0 mm	0,1 mm
Larghezza dell'offset	0,1 mm	99,9 mm	1,0 mm	0,1 mm
Larghezza della cucitura ordinata doppia	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Larghezza della cucitura a inversione doppia	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Velocità di trasporto a salto	10 mm/s	500 mm/s	500 mm/s	10 mm/s
Velocità di cucitura	200 sti/min	2500 sti/min	2500 sti/min	100 sti/min
No. di modello di cucitura della carta di memoria	1	999	1	1
No. di memoria della macchina per cucire	1	999	1	1
Rapporto di ingrandimento/riduzione in direzione X	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
Rapporto di ingrandimento/riduzione in direzione Y	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
No. di terminale di ingresso esterno	0	15	0	1
No. di terminale di uscita esterna	0	15	0	1
Ritardo	0 msec	3100 msec	100 msec	100 msec
Numero di punti all'inizio della cucitura (Affrancatura automatica, cucitura di infittimento)	0	9	0	1
Numero di punti alla fine della cucitura (Affrancatura automatica, cucitura di infittimento)	0	9	0	1
Impostazione dell'altezza del pressore intermedio	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm
Impostazione della tensione del filo	0	200	100	1
Valore di riferimento della tensione del filo	0	200	100	1
Valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm
No. di funzione	0	137	0	1

## 21. RISERVA

Il dato creato quando si preme il bottone di riserva dallo schermo standard e quando si effettua la cucitura di prova viene riservato nella macchina per cucire.

La continuazione può essere revisionata usando il dato di riserva quando si sposta all'immissione del corpo principale la prossima volta.



**La soprascrittura viene effettuata sul modello di cucitura attuale quando si effettua la riserva o la cucitura di prova.**

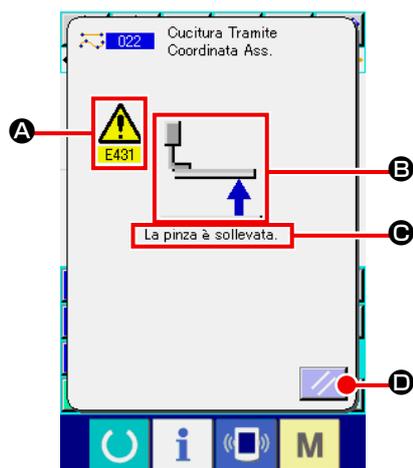
**Per questa ragione, quando il modello di cucitura è selezionato dalla carta di memoria, o il modello di cucitura dell'utente è in corso di revisione nel normale modo di cucitura, il dato scomparirà.**

**È necessario selezionare il modello di cucitura un'altra volta nel modo normale di cucitura.**

**Inoltre, il dato di riserva viene sovrascritto quando il modello di cucitura è selezionato dalla carta di memoria, o il modello di cucitura dell'utente è in corso di revisione nel normale modo di cucitura.**

**Il dato di riserva che viene preso dentro al momento dello spostamento all'immissione del corpo principale diventa il dato di modello di cucitura attualmente selezionato.**

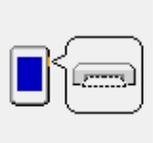
## 22. ELENCO DEI CODICI DI ERRORE

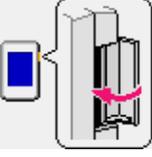
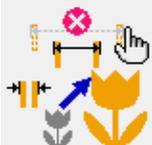


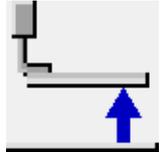
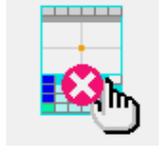
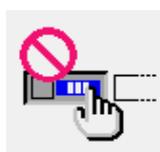
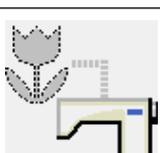
Quando un errore si verifica durante il funzionamento del modo di immissione del corpo principale, lo schermo di errore viene visualizzato.

Il codice di errore viene visualizzato a **A**, il pittogramma che mostra la descrizione dell'errore a **B**, e il messaggio di errore a **C** nello schermo di errore. Premere il bottone RESET  **D** per ritornare al funzionamento normale.

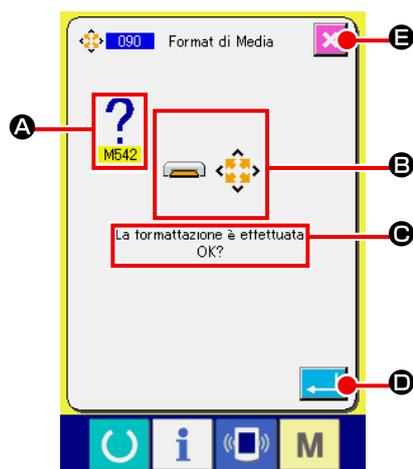
L'elenco dei codici di errore del modo di immissione del corpo principale è descritto qui sotto. Per quanto riguarda gli errori che non sono descritti, consultare l'elenco dei codici di errore dei rispettivi modelli della macchina.

No. di errore	Display	Descrizione degli errori e rimedi
E010		<b>Errore di No. di modello di cucitura</b> Il modello di cucitura specificato non esiste.
E011		<b>Media esterno non inserito</b> Il media non è inserito.
E012		<b>Errore di lettura</b> Il dato non può essere letto dal media esterno.
E013		<b>Errore di scrittura</b> Il dato non può essere scritto al media esterno.
E015		<b>Errore di format</b> La formattazione non può essere effettuata.
E016		<b>Capacità del media esterno superata</b> La capacità del media esterno è insufficiente.

No. di errore	Display	Descrizione degli errori e rimedi
E019		<p><b>Misura eccedente dell'archivio</b> L'archivio è troppo grande.</p>
E024		<p><b>La misura della memoria è superata.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il numero di punti che può essere creato con un elemento supera il limite. Creare dividendo.</li> </ul>
E029		<p><b>Il coperchio dello slot della carta di memoria è aperto.</b></p>
E030		<p><b>L'ago non è in una posizione opportuna.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando l'interruttore RESET viene premuto l'ago ritorna alla posizione sollevata.</li> </ul>
E031		<p><b>Pressione dell'aria caduta</b> La pressione dell'aria è caduta.</p>
E032		<p><b>L'archivio non può essere letto.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'archivio non può essere trattato a causa della compatibilità o rottura dello stesso.</li> </ul>
E040		<p><b>Il limite di spostamento è superato.</b></p>
E042		<p><b>Errore di operazione</b> L'operazione non può essere effettuata.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando due punti del punto di forma sono sovrapposti al momento dell'ingrandimento/riduzione.</li> </ul>
E043		<p><b>Il passo max. è superato.</b></p>
E045		<p><b>Il dato di modello di cucitura è rotto.</b></p>
E050		<p><b>Interruttore di stop</b> L'interruttore di stop temporaneo è premuto.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando l'interruttore RESET viene premuto la macchina ritorna all'origine.</li> </ul>

No. di errore	Display	Descrizione degli errori e rimedi
E431		<p><b>La pinza è sollevata.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Abbassare la pinza.</li> </ul>
E432		<p><b>L'operazione opportuna non è stata effettuata.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• In caso del cerchio e arco, due punti del punto di forma non sono specificati.</li> <li>• Quando due punti del punto di forma sono nello stesso punto consecutivamente.</li> </ul>
E433		<p><b>Il limite di numero di punti è superato.</b></p>
E434		<p><b>L'errore di hardware si è verificato.</b></p>
E435		<p><b>Il valore di impostazione supera il campo.</b></p>
E437		<p><b>La funzione non può essere selezionata.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La funzione non può essere selezionata al punto attuale.</li> </ul>
E438		<p><b>Errore di esecuzione (funzione di elaborazione dell'esecuzione)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La funzione non può essere eseguita.</li> </ul>
E441		<p><b>Il dato di riserva non esiste.</b></p>
E708		<p><b>Inaccessibile alla memoria di archiviazione dei dati di modello di cucitura</b></p>

## 23. ELENCO DEI MESSAGGI

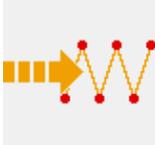
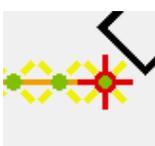


Lo schermo indicato qui accanto è lo schermo di messaggio visualizzato per la conferma dell'esecuzione dell'elaborazione nel modo di immissione del corpo principale.

Il No. di messaggio viene visualizzato a **A**, il pittogramma che mostra la descrizione del messaggio a **B**, e il messaggio a **C** nello schermo di messaggio. Premere il bottone ENTER **D** per continuare l'elaborazione, e premere il bottone CANCEL **E** per annullare.

L'elenco dei messaggi del modo di immissione del corpo principale è descritto qui sotto.

No. di messaggio	Indicazione	Descrizione del messaggio
M501		<b>Conferma della cancellazione</b> La cancellazione viene effettuata. Va bene ?
M502		<b>Conferma del cambiamento in punti</b> Il cambiamento in punti viene effettuato. Va bene ? • Quando la forma dell'elemento non viene mantenuta, esso viene cambiato in punti.
M503		<b>Conferma della soprascrittura</b> La soprascrittura viene effettuata. Va bene ?
M504		<b>Conferma dell'esecuzione</b> L'esecuzione viene effettuata. Va bene ?
M505		<b>Conferma dell'inserimento del taglio del filo</b> Il taglio del filo viene inserito automaticamente. Va bene ? • Questo No. di errore viene visualizzato quando non c'è taglio del filo alla fine della cucitura o prima del trasporto di salto.
M507		<b>Conferma dello spostamento del pressore</b> Il pressore viene spostato. Va bene ? • Il pressore si sposta per linea retta. Quando c'è qualche ostacolo a metà strada, il pressore viene intralciato.
M508		<b>Conferma della conversione al modo di immissione</b> Il modo operativo viene convertito al modo di immissione. Crea il dato nuovamente ?
M509		<b>Conferma della conversione al modo di cucitura</b> Il dato in corso di creazione viene cancellato e il modo operativo viene convertito al modo di cucitura. Va bene ? • Quando è necessario memorizzare il dato, premere il bottone CANCEL per memorizzare.

No. di messaggio	Indicazione	Descrizione del messaggio
M510		<b>Conferma del cambiamento allo zig-zag standard</b> Il punto zig-zag viene cambiato al punto zig-zag standard. Va bene ?
M511		<b>Conferma della cancellazione del comando di controllo meccanico posto a metà strada dell'elemento</b> Il comando di controllo meccanico posto a metà strada dell'elemento viene cancellato. Va bene ? • Cancellare il comando quando ri-operazione dell'elemento è necessaria.
M512		<b>Conferma della cancellazione del punto di forma</b> Il punto di forma viene cancellato. Va bene ?
M513		<b>Conferma della cancellazione del punto di entrata dell'ago</b> Il punto di entrata dell'ago viene cancellato. Va bene ?
M514		<b>Conferma della cancellazione dell'elemento</b> L'elemento viene cancellato. Va bene ?
M515		<b>Conferma della cancellazione del comando di controllo meccanico</b> Il comando di controllo meccanico viene cancellato. Va bene ?
M542		<b>Conferma della formattazione</b> La formattazione viene effettuata. Va bene ?
M651		<b>Letture del modello di cucitura</b> La lettura del modello di cucitura è in corso.
M652		<b>Scrittura del modello di cucitura</b> La scrittura del modello di cucitura è in corso.
M653		<b>Formattazione in corso</b> La formattazione è in corso di effettuazione.
M999		<b>Elaborazione dei dati</b>