ITALIANO

AMS-251 / IP-420
MANUALE D'ISTRUZIONI

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

INDICE

I. SEZIONE MECCANICA (QUANTO ALLA MACCHINA PER CUCIRE) 1

1. CARATTERISTICHE TECNICHE 1

2. CONFIGURAZIONE 2

3. INSTALLAZIONE 3

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

3-2. Installazione della macchina 4

3-3. Preparazioni degli interruttori 6

3-4. Collegamento dell'interruttore di alimentazione 7

3-5. Installazione del pannello 8

3-6. Installazione del portafilo 8

3-7. Come installare il portafilo per l'avvolgimento della bobina 9

3-8. Collegamento del filo 10

3-9. Installazione del tubo dell'aria 13

3-10. Avvertenze per l'impianto di alimentazione dell'aria compressa (fonte dell'aria di alimentazione) 14

4. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE 15

4-1. Lubrificazione 15

4-2. Regolazione della quantità di olio nel crochet 16

(1) Controllo della quantità di olio nel crochet 16

(2) Regolazione della quantità di olio del crochet (macchie d'olio) 17

(3) Esempio della corretta quantità di olio del crochet (macchie d'olio) 17

4-3. Controllo dell'interruttore di arresto di emergenza 18

4-4. Posizionamento dell'ago 18

4-5. Misura dell'ago e calibro 19

(1) Regolazione 19

(2) Calibro 19

4-6. Infilatura della testa della macchina 20

4-7. Installazione e rimozione della capsula 21

4-8. Inserimento della bobina 21

4-9. Preparazione del morsetto della cassetta 22

4-10. Regolazione della tensione del filo 25

4-11. Altezza del pressore intermedio 26

4-12. Regolazione della molla chiusura punto 26

5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE 27

5-1. Cucitura 27

II. SEZIONE FUNZIONAMENTO (QUANTO AL PANNELLO) 28

1. PREFAZIONE 28

2. QUANDO SI USA IL IP-420 32

2-1. Nome di ciascuna sezione del IP-420 32

2-2. Bottoni da usare in comune 33

2-3. Funzionamento fondamentale del IP-420 34

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

(1) Schermo di immissione dei dati di forma di cucitura 35

(2) Schermo di cucitura 37

2-5. Esecuzione della selezione della forma di cucitura 39

2-6. Cambiamento del dato di articolo 41
2-7. Controllo della forma del modello 43
2-8. Esecuzione della modifica del punto di entrata dell'ago 44
(1) Revisione della tensione del filo 44
(2) Revisione dell'altezza del pressore intermedio 45
2-9. Modalità di uso dello stop temporaneo 46
(1) Per continuare l'esecuzione della cucitura da qualche punto in cucitura 46
(2) Per eseguire la ricucitura dall'inizio 47
2-10. Quando il posizionamento del prodotto di cucitura è difficile a causa della punta dell'ago che ostacola 48
2-11. Avvolgimento di una bobina 49
2-12. Uso del contatore 51
(1) Procedura di impostazione del contatore 51
(2) Procedura di rilascio del conteggio completato 53
(3) Come modificare il valore del contatore durante la cucitura 53
2-13. Esecuzione della registrazione nuova del modello dell'utente 54
2-14. Denominazione del modello di cucitura dell'utente 55
2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello 56
2-16. Sezione di display a LCD al momento della selezione del bottone di modello 57
(1) Schermo di immissione dei dati di bottone di modello 57
(2) Schermo di cucitura 59
2-17. Esecuzione della selezione del no. di bottone di modello 61
(1) Selezione dallo schermo di immissione dei dati 61
(2) Selezione per mezzo del bottone di scorciatoia 62
2-18. Modifica del contenuto del bottone di modello 63
2-19. Copiatura del bottone di modello 64
2-20. Modifica del modo di cucitura 65
2-21. Sezione di display a LCD al momento della cucitura combinata 66
(1) Schermo di immissione del modello 66
(2) Schermo di cucitura 68
2-22. Esecuzione della cucitura combinata 70
(1) Selezione dei dati combinati 70
(2) Procedura di creazione del dato combinato 71
(3) Procedura di cancellazione del dato combinato 72
(4) Procedura di cancellazione del passo del dato combinato 72
(5) Impostazione del salto dei passaggi 73
2-23. Uso del modo di funzionamento semplice 73
2-24. Display LCD quando il funzionamento semplice è selezionato 74
(1) Schermo di immissione dei dati (cucitura individuale) 74
(2) Schermo di cucitura (cucitura individuale) 77
(3) Schermo di immissione dei dati (cucitura combinata) 80
(4) Schermo di cucitura (cucitura combinata) 82
2-25. Modifica dei dati di interruttore di memoria 84
2-26. Uso dell'informazione 85
(1) Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione 85
(2) Procedura di rilascio dell'avvertimento 86
2-27. Uso della funzione di comunicazione 87
(1) Dati che si possono trattare 87
(2) Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria 87
(3) Comunicazione effettuata usando USB 87

(4) Il portare dentro dei dati 88
(5) Per prendere dentro i dati plurali insieme 89
2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria 91
2-29. Operazioni da effettuare al momento dello slittamento della posizione del motore X/Y 92
(1) Quando l'errore è visualizzato durante la cucitura 92
(2) Quando l'errore è visualizzato dopo il completamento della cucitura 93
(3) Quando l'interruttore di ripristino non è visualizzato 93
3. LISTA DEI DATI DI INTERRUTTORE DI MEMORIA 94
3-1. Elenco dei dati 94
3-2. Elenco dei valori iniziali 99
4. LISTA DEI CODICI DI ERRORE 101
5. ELENCO DEI MESSAGGI 112
III. MANUTENZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE 115
1. MANUTENZIONE 115
1-1. Regolazione dell’altezza barra ago (Modifica della lunghezza dell’ago) 115
1-2. Regolazione della relazione fase ago-navetta 116
1-3. Regolazione della corsa verticale del piedino premistoffa intermedio 118
1-4. Coltello mobile e contro-lama 118
1-5. Disco rivelatore della rottura del filo 119
1-6. Quantità di olio fornito al crochet 119
1-7. Pulizia periodica dello scudo para olio 119
1-8. Sostituzione dei fusibili 120
1-9. Rifornimento dei posti designati con grasso 121
(1) Tipi di grasso 122
(2) Punti di applicazione del Grasso JUKI A 122
1-10. Inconvenienti e rimedi 124
2. ACCESSORIO A RICHIESTA 126
2-1. Elenco delle guide del foro dell'ago e pressori intermedi 126
2-2. Lettore di codici a barre 127

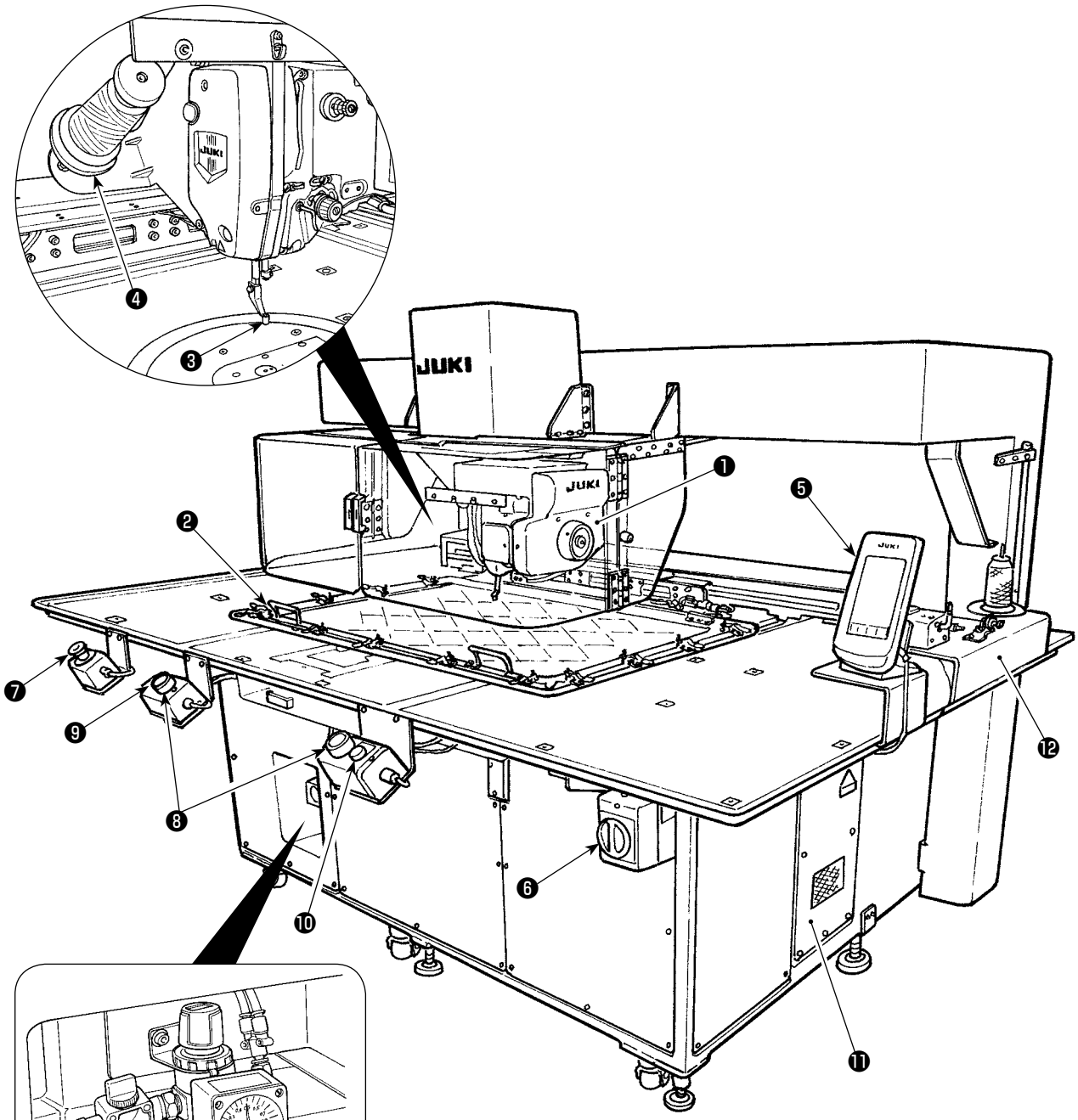
I. SEZIONE MECCANICA (QUANTO ALLA MACCHINA PER CUCIRE)

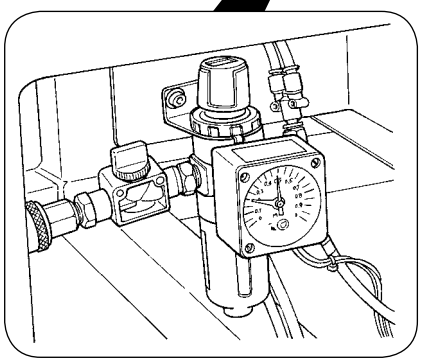
1. CARATTERISTICHE TECNICHE

1	Area di cucitura	Direzione X (laterale) 1.000 mm × DirezioneY (longitudinale) 600 mm
2	Velocità massima di cucitura	2.500 sti/min (quando passo di cucitura è 3 mm o meno)
3	Lunghezza del punto :	Da 0,1 a 12,7 mm (Risoluzione min. : 0,05 mm)
4	Movimento del trasporto pinza	Trasporto intermittente (Trasmissione a due alberi tramite motore passo-passo)
5	Corsa barra ago :	41,2 mm
6	Ago	GROZ-BECKERT 135 x 17, ago ORGAN DP x 17
7	Quantità di sollevamento del gruppo di testa della macchina	50 mm
8	Corsa piedino premistoffa intermedio	4 mm (standard) (Da 0 a 10 mm)
9	Alzata piedino premistoffa intermedio :	20 mm
10	Posizione abbassata variabile del pressore intermedio :	Da 0 a 3,5 mm standard (Da 0 a 7,0 mm max)
11	Navetta :	Crochet completamente rotativo a triplice capacità
12	Olio lubrificante :	Olio New Defrix No.2 (rifornito tramite oliatore)
13	Memoria dei dati di modello di cucitura	Corpo principale, Carta di memoria • Corpo principale : 999 modelli di cucitura max (50.000 punti/modello max) • Carta di memoria : 999 modelli di cucitura max (50.000 punti/modello max)
14	Funzione di stop temporaneo	Usata per arrestare funzionamento della macchina durante un ciclo di cucitura.
15	Funzione di Ingrandimento/Riduzione	Permette di ingrandire o ridurre un modello di cucitura sull'asse X e sull'asse Y indipendentemente quando si procede alla cucitura di un modello. Scala : da 1 a 400 volte (gradini di 0,1%)
16	Metodo di ingrandimento/riduzione :	Ingrandimento/riduzione di modello di cucitura può essere effettuato aumentando/diminuendo o la lunghezza del punto o il nemero di punti. (Soltanto l'aumento/diminuzione della lunghezza del punto può essere effettuato quando il bottone di modello di cucitura è selezionato.)
17	Limitazione della velocità massima di cucitura :	Da 200 a 2.500 sti/min (gradini di 100 sti/min)
18	Selezione del modello di cucitura :	Tramite la selezione del No. di modello (Corpo principale : da 1 a 999, Carta di memoria : da 1 a 999)
19	Contatore del filo della bobina	Metodo UP/DOWN (addizione/sottrazione) (da 0 a 9.999)
20	Contatore della cucitura	Metodo UP/DOWN (addizione/sottrazione) (da 0 a 9.999)
21	Riserva di memoria	In caso di mancanza di corrente, il modello di cucitura in corso di esecuzione sarà automaticamente immesso in memoria.
22	Funzione di impostazione della seconda origine	Usando i tasti jog, una seconda origine (posizione dell'ago dopo un ciclo di cucitura) può essere impostata nella posizione desiderata entro l'area di cucitura. La seconda origine impostata viene anche memorizzata.
23	Motore della macchina per cucire	Servomotore
24	Dimensioni	2.400 mm (LARG) × 1.800 mm (LUNG) × 1.600 mm (ALT)
25	Peso (peso lordo)	947 kg
26	Corrente assorbita	800 VA
27	Campo della temperatura di funzionamento	Da 5°C a 35°C
28	Campo dell'umidità di funzionamento	Dal 35% all'85% (Senza condensazione di rugiada)
29	Tensione di alimentazione	Tensione nominale ± il 10% 50/60 Hz
30	Pressione di funzionamento d'aria	Da 0,35 a 0,5 MPa (0,55 MPa max)
31	Consumo d'aria	1,8 dm^3 / min (ANR)
32	Funzione di stop con ago alla posizione più alta	Al termine della cucitura, l'ago può essere portato alla sua posizione più alta.
33	Rumorosità	- Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 78,2 dB ; (Include K_{pA} = 2,5 dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 2.500 sti/min [*1].

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

2. CONFIGURAZIONE



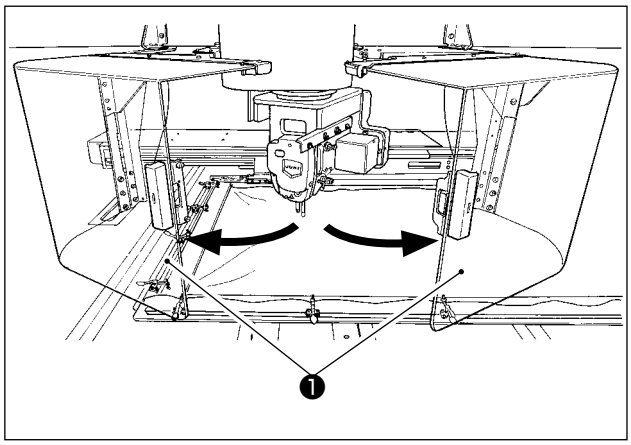


Regolatore d’aria

❶ Testa della macchina
❷ Morsetto della cassetta
❸ Piedino premistoffa intermedio
❹ Portafilo
❺ Pannello operativo (IP-420)
❻ Interruttore dell’alimentazione
❼ Interruttore di arresto di emergenza
❽ Interruttore di avvio (verde)
❾ Interruttore di pausa (bianco)
❿ Interruttore di espulsione (blu)
⓫ Centralina di controllo
⓬ Avvolgibobina

3. INSTALLAZIONE

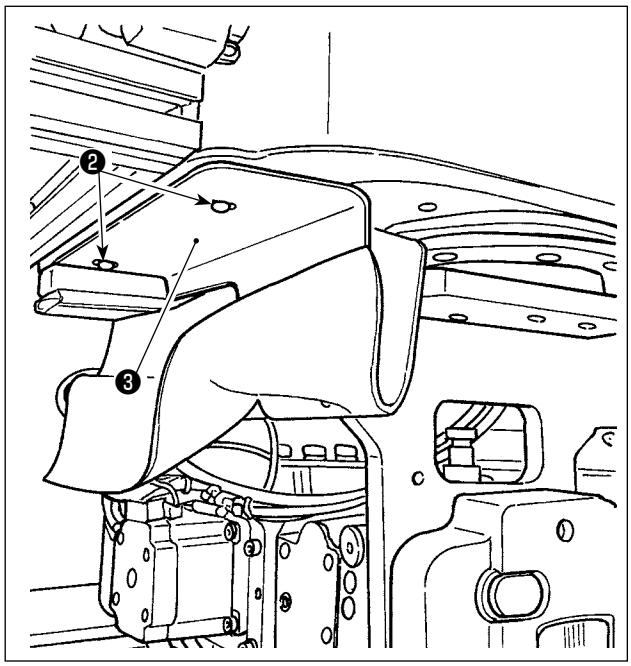
3-1. Rimozione della piastra di fissaggio della testa della macchina



1) Aprire il coperchio ❶ di sicurezza della testa della macchina.

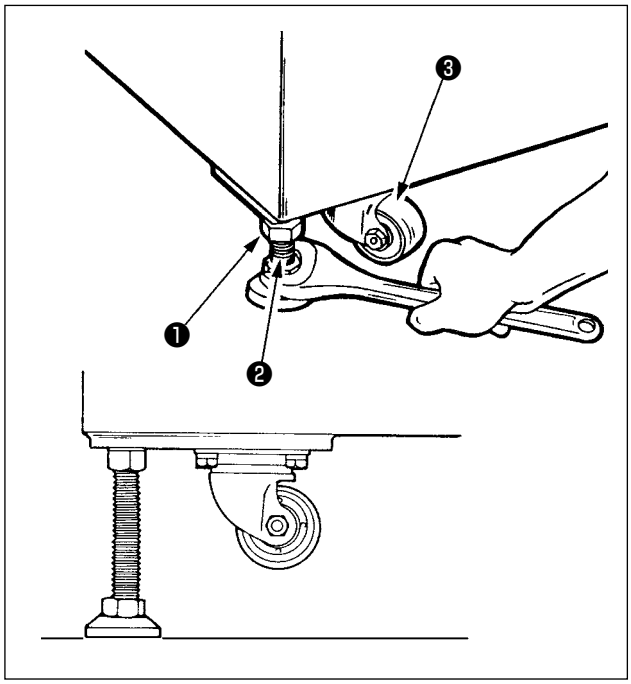
Attenzione

Tenere chiuso il coperchio ❶ di sicurezza della testa della macchina mentre la macchina per cucire è in funzione.



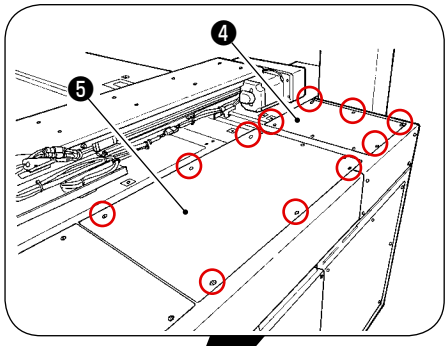
2) Rimuovere le due viti ❷ di fissaggio. Staccare la piastra ❸ di fissaggio della testa della macchina.
3) Avvitare di nuovo le due viti ❷ di fissaggio che sono state rimosse al passaggio 2) nei loro fori filettati.

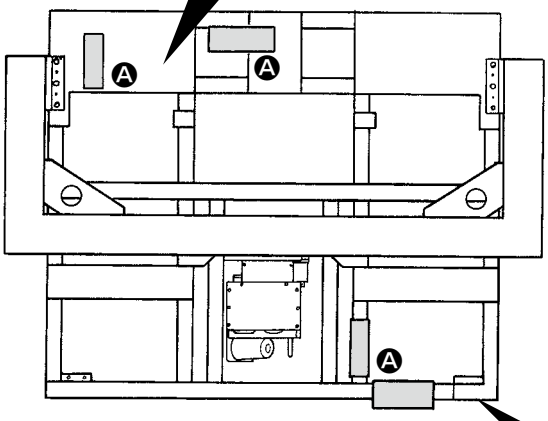
3-2. Installazione della macchina



1) Installare la macchina in orizzontale su una superficie piana e robusta.
2) Allentare il dado ❶ e ruotare il regolatore ❷ del livello per sollevare la macchina finché la rotella ❸ non giri a vuoto.
3) Dopo che la macchina è stata installata correttamente, stringere il dado ❶ e fissare il regolatore ❷ del livello.

Utilizzare la livella 0,3 mm/m per livellare il corpo principale del dispositivo.



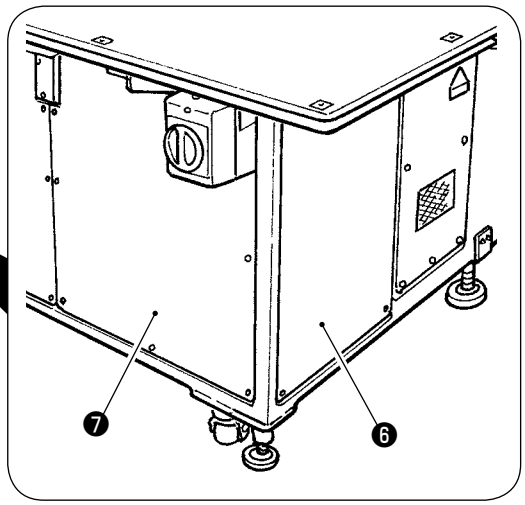


Lato dell'operatore

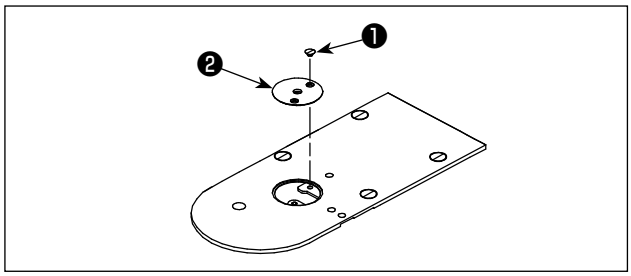
Vista dall'alto

[Posizioni per controllare con le livelle]

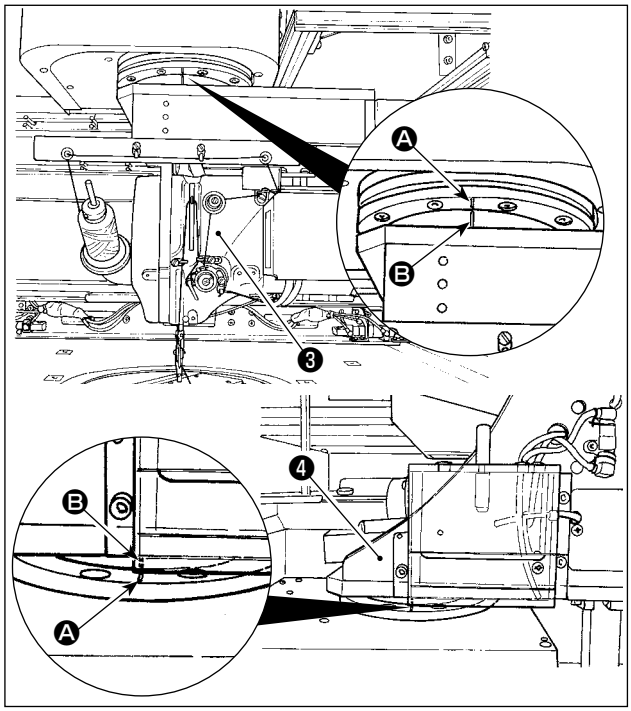
1) Staccare i coperchi ❹ , ❺ , ❻ e ❼ del corpo principale del dispositivo in quattro punti togliendo le loro viti.
2) Posizionare la livella rispettivamente nelle posizioni Ⓐ indicate in figura. Regolare i regolatori montati ai quattro angoli in modo che la bolla d'aria della livella stia al centro.
   Dopo aver controllato il livellamento, regolare il regolatore situato nella parte centrale di ciascun supporto finché il regolatore non risulti teso. Poi, girarlo di 1/8 giro per tenderlo ulteriormente. In questo stato, fissare ciascun regolatore.
3) Al termine della regolazione, rimettere i coperchi al loro posto.



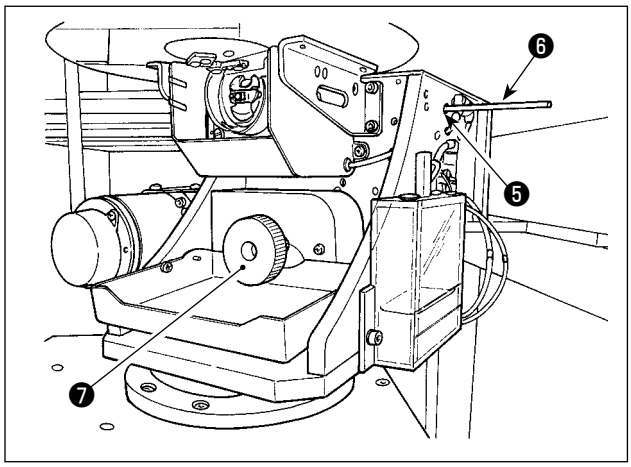
[Controllo dell'entrata dell'ago]



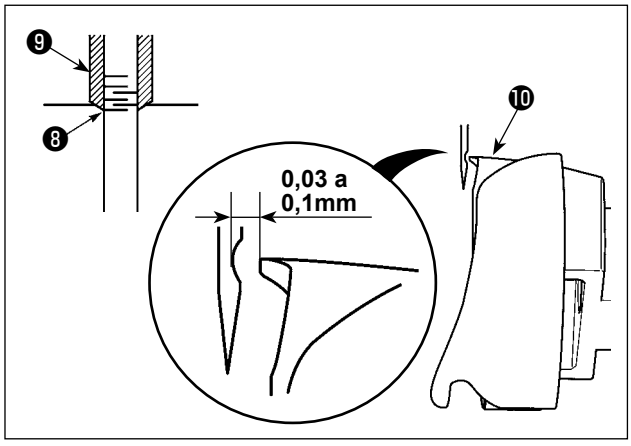
1) Rimuovere la vite ❶ . Staccare la guida ❷ del foro dell'ago.



2) Girare la testa ❸ della macchina e la sezione ❹ di crochet in modo che esse siano rivolte in avanti.
Allineare la linea Ⓐ di riferimento sul cuscinetto alla linea Ⓑ di riferimento sulla corona dentata.

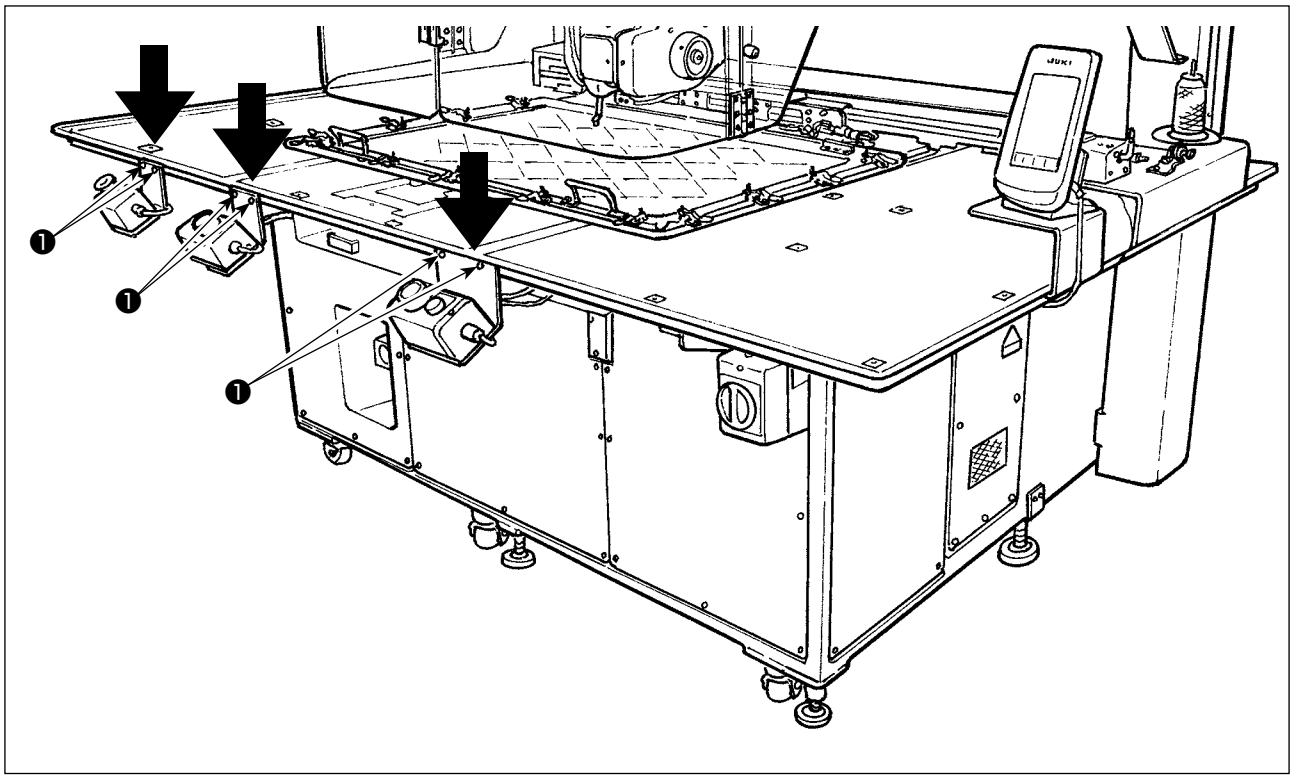


3) Inserendo l'asta ❻ di fissaggio dell'albero del crochet nel foro ❺ di inserimento dell'asta di fissaggio dell'albero del crochet, girare la puleggia ❼ finché l'asta ❻ di fissaggio dell'albero del crochet non venga completamente inserita nel foro. (Come riferimento, girare la puleggia finché la punta della lama del crochet non venga portata nella posizione in cui essa è rivolta verso l'alto.)



4) Girare la puleggia a mano della testa della macchina finché la linea ❽ di riferimento non sia allineata all'estremità inferiore della boccola ❾ della barra ago.
5) Assicurarsi che una distanza da 0,03 a 0,1 mm sia lasciata tra l'ago e la punta ❿ della lama del crochet quando la punta della lama crochet è allineata al centro dell'ago.
Per ciascuna delle quattro direzioni, verificare i passaggi da 2) a 4) ruotando la testa della macchina e la sezione di crochet in incrementi di 90 gradi.
Se la distanza da 0,03 a 0,1 mm non è lasciata tra l'ago e la punta della lama del crochet, regolare di nuovo il livellamento del corpo principale del dispositivo.

3-3. Preparazioni degli interruttori

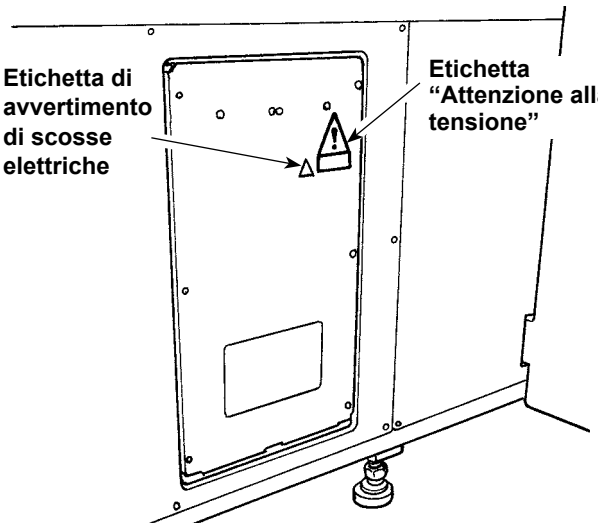


Svitare le rispettive viti ❶ dell'interruttore di alimentazione, interruttore di avvio e interruttore di arresto di emergenza che sono posti a testa in giù. Posizionare quindi gli interruttori in modo che essi siano rivolti verso il lato dell'operatore e stringere di nuovo le viti.

3-4. Collegamento dell'interruttore di alimentazione

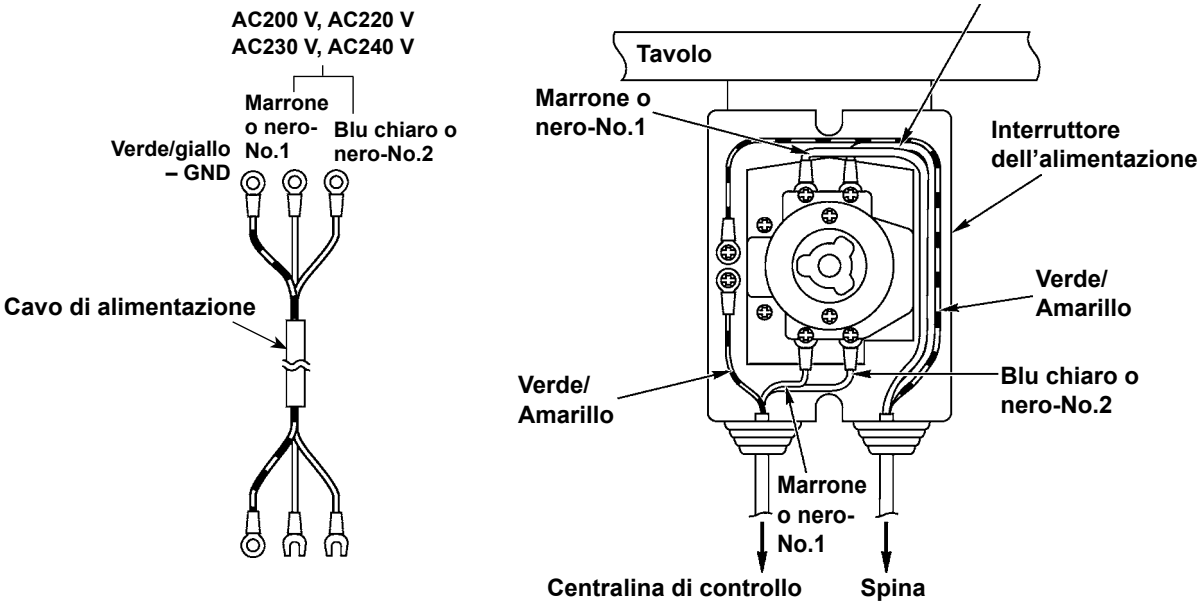
Caratteristiche della tensione

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

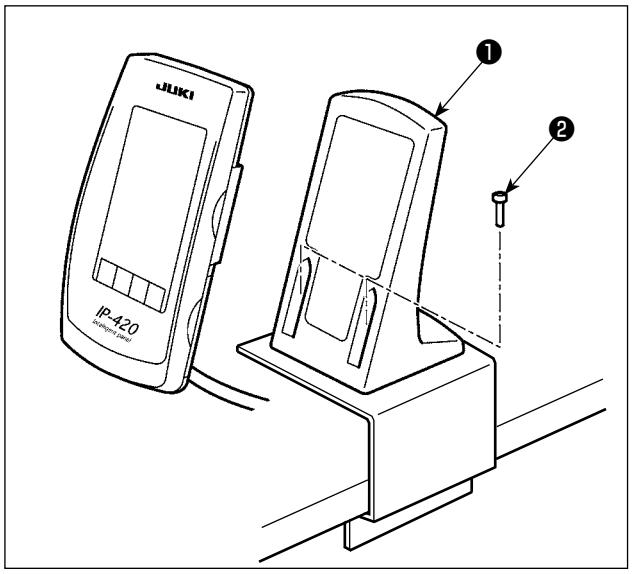


Mai usare la macchina sotto la tensione e fase scorretta.

- **Collegamento monofase 200V, 220V, 230V e 240V**



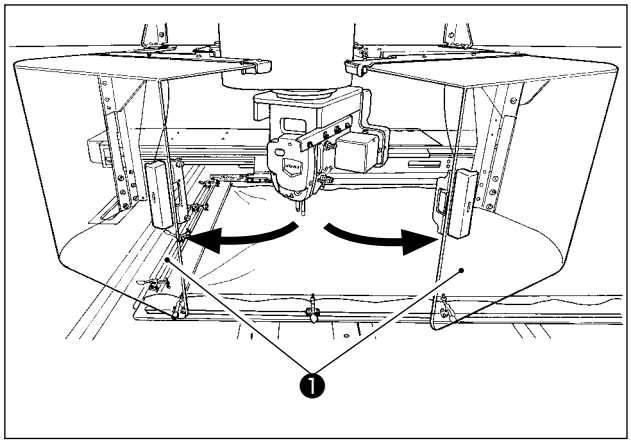
3-5. Installazione del pannello



1) Fissare la piastra ❶ di montaggio della centralina operativa con le due viti ❷ per legno.

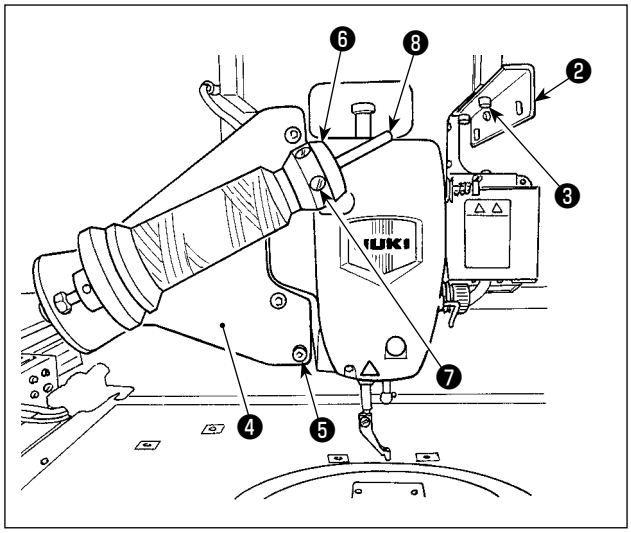
Installare il pannello alla posizione in cui il coperchio dello spostamento X o l'impugnatura della testa non lo intralcia poiché la rottura del pannello sarà causata.

3-6. Installazione del portafilo



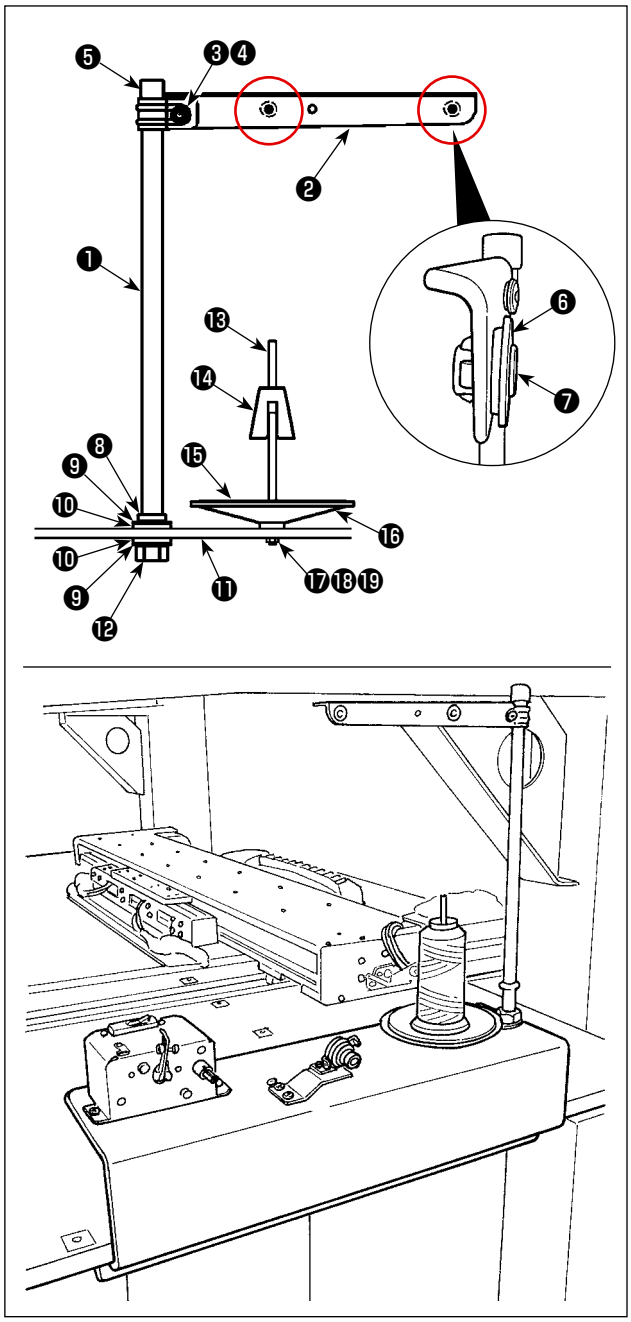
1) Aprire il coperchio ❶ di sicurezza della testa della macchina.

Tenere chiuso il coperchio ❶ di sicurezza della testa della macchina mentre la macchina per cucire è in funzione.



2) Fissare la piastra ❷ di guida del filo con le viti ❸ di fissaggio (due viti piccole).
3) Fissare la piastra ❹ di montaggio del portafilo con le viti ❺ di fissaggio (tre viti grandi).
4) Avvitare la vite ❼ di fissaggio nel blocco ❻ di supporto del rocchetto.
5) Posizionare il filo sull'asta ❽ di supporto dell'avvolgibobina, mettere il blocco ❻ di supporto dell'avvolgibobina sull'asta ❽ di supporto dell'avvolgibobina e fissarlo con la vite ❼ di fissaggio.

3-7. Come installare il portafilo per l'avvolgimento della bobina



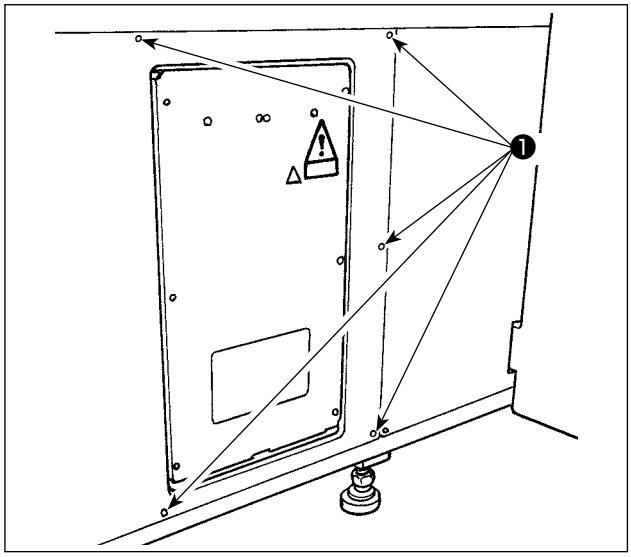
1) Posizionare il braccio ❷ del portafilo sull'asta ❶ del portafilo e fissarlo con la vite ❸ di fissaggio del braccio del portafilo e il dado ❹ di bloccaggio del braccio del portafilo.
   Incastrare il cappuccio ❺ di protezione dell'asta del portafilo sull'estremità superiore dell'asta ❶ del portafilo.
2) Mettere la boccola ❻ del percorso del filo e il percorso ❼ del filo nei fori (due punti) nel braccio ❷ del portafilo nell'ordine scritto.
3) Attaccare il dado (piccolo) ❽ di bloccaggio dell'asta del portafilo, la rondella ❾ di gomma e la rondella ❿ di bloccaggio dell'asta del portafilo all'estremità inferiore dell'asta ❶ del portafilo. Inserire quindi l'asta del portafilo nel foro della base ⓫ dell'avvolgibobina e fissarla con il dado (grande) ⓬ di bloccaggio dell'asta del portafilo.
4) Attaccare l'antivibratore ⓮ del rocchetto, il cuscino ⓯ del vassoio del rocchetto e il vassoio ⓰ del rocchetto all'asta ⓭ di supporto del rocchetto. Fissarli quindi sulla base ⓫ dell'avvolgibobina con la vite.
5) Attaccare la rondella piana ⓱ di bloccaggio dell'asta di supporto del rocchetto, la rondella elastica ⓲ di bloccaggio dell'asta di supporto del rocchetto e il dado ⓳ di bloccaggio dell'asta di supporto del rocchetto alla vite che sporge dalla superficie inferiore della base ⓫ dell'avvolgibobina e fissarli.

3-8. Collegamento del filo

PERICOLO :

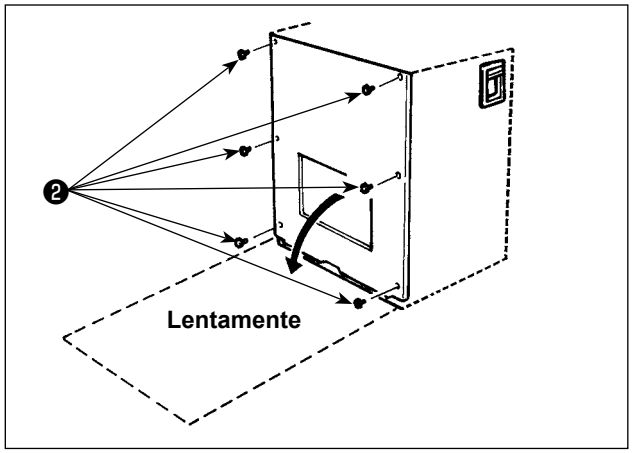
1. Al fine di evitare lesioni causate da scosse elettriche o dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di disattivare l'interruttore dell'alimentazione e attendere almeno 5 minuti prima di eseguire il lavoro.

2. Al fine di evitare incidenti causati dalla mancanza di familiarità con la macchina per cucire o da scosse elettriche, affidare la regolazione dei componenti elettrici a elettricisti professionisti o a tecnici dei nostri rivenditori.



[Come staccare il coperchio]

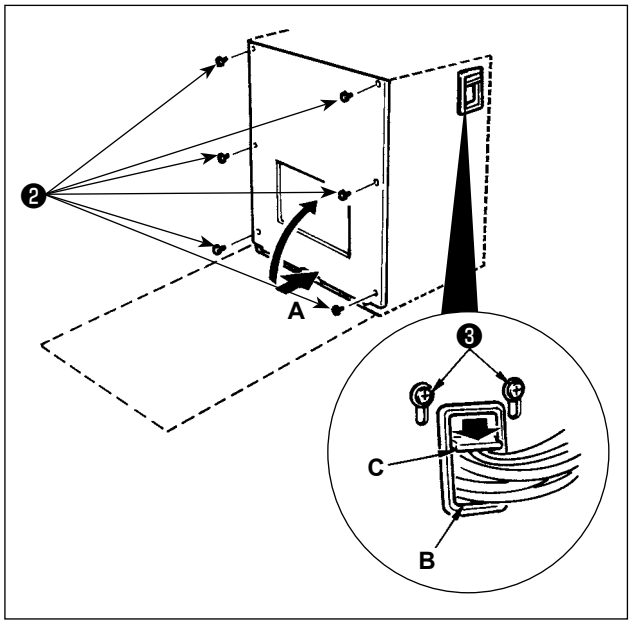
Rimuovere le otto viti ❶ di fissaggio del coperchio laterale.



[Come aprire la centralina di controllo]

Rimuovere le sei viti ❷ che fissano il coperchio anteriore della centralina di controllo. Quando si apre il coperchio anteriore, aprirlo tenendolo e girandolo attentamente di circa 90° fino a quando non andrà oltre, come mostrato in figura.

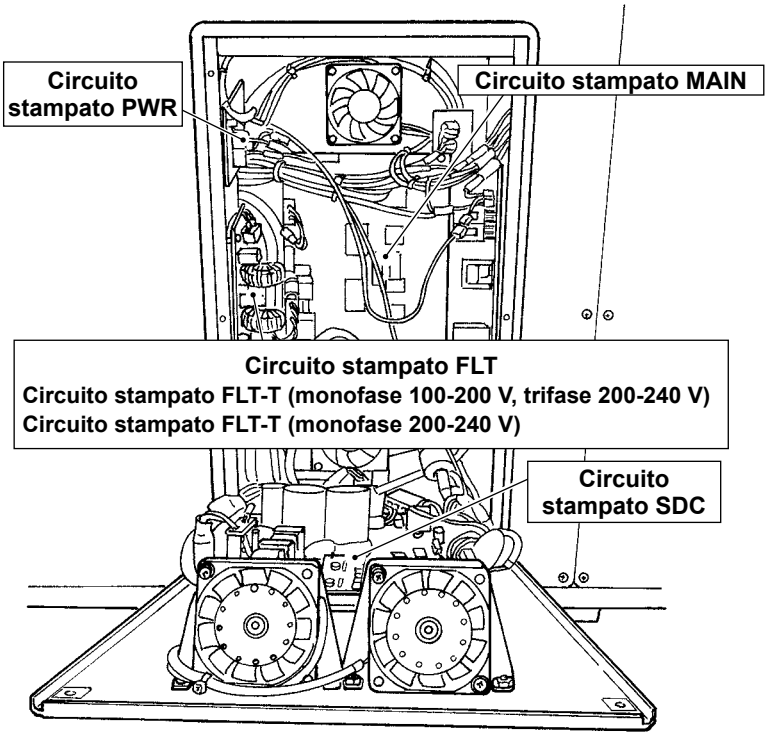
Assicurarsi di tenere il coperchio con le mani per evitare che cada.
In questo caso, non applicare un carico eccessivo al coperchio anteriore che è stato aperto.

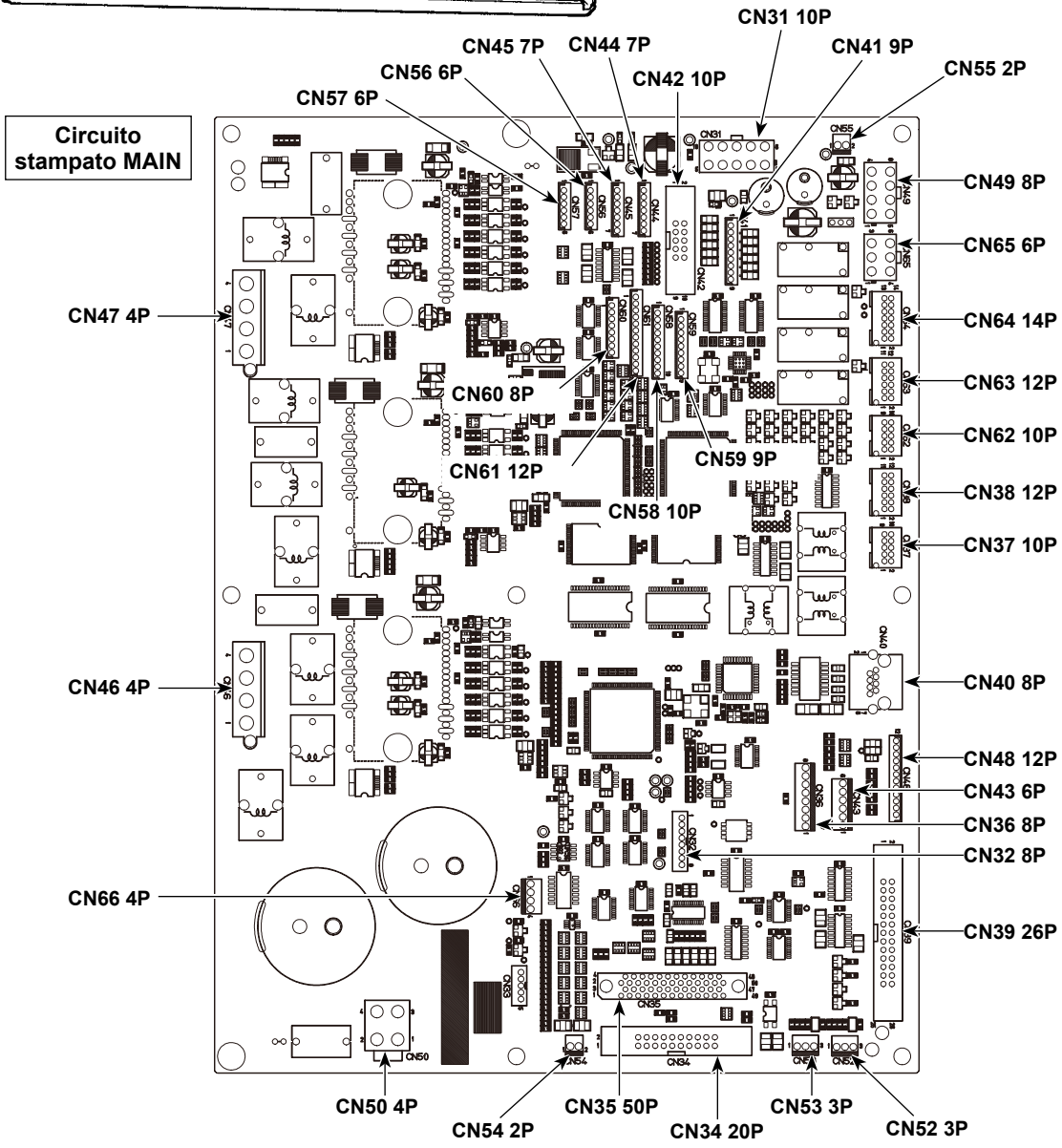


[Come chiudere la centralina di controllo]

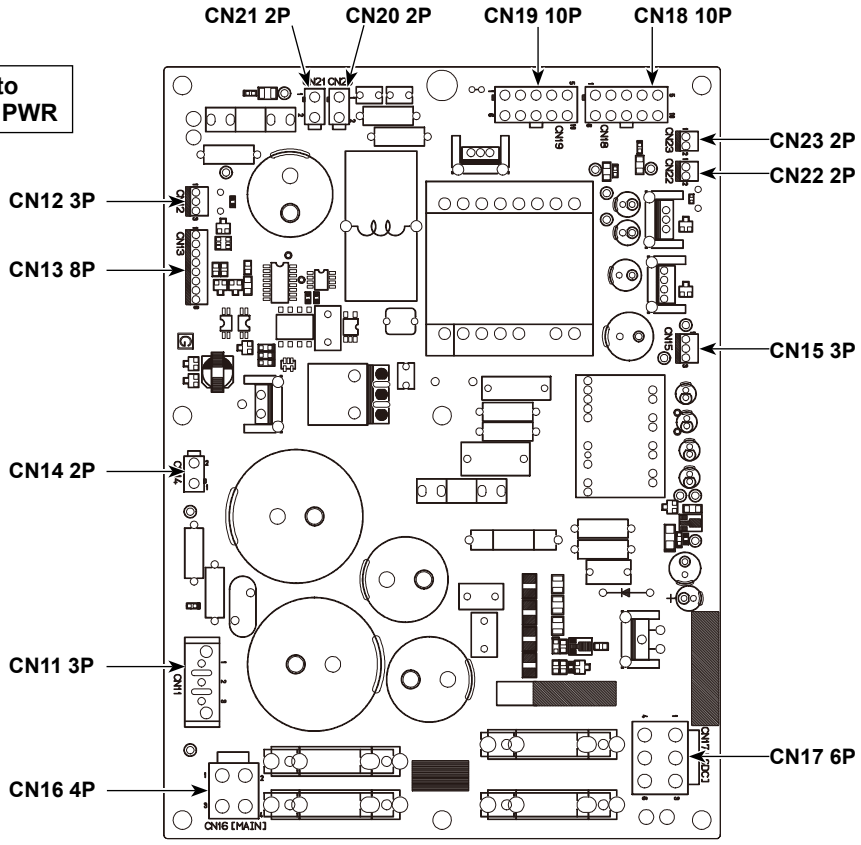
1) Chiudere il coperchio anteriore spingendo il suo lato inferiore **A** e fissare con le sei viti ❷ prestando particolare attenzione che i cavi non vengano intrappolati tra il coperchio anteriore e la centralina di controllo.
2) Abbassare verso il basso il filo posto sul lato della centralina di controllo e la piastra premifilo **C** nel foro di spinta **B**, premere il filo e stringere le viti ❸ .

[Interno della centralina di controllo]

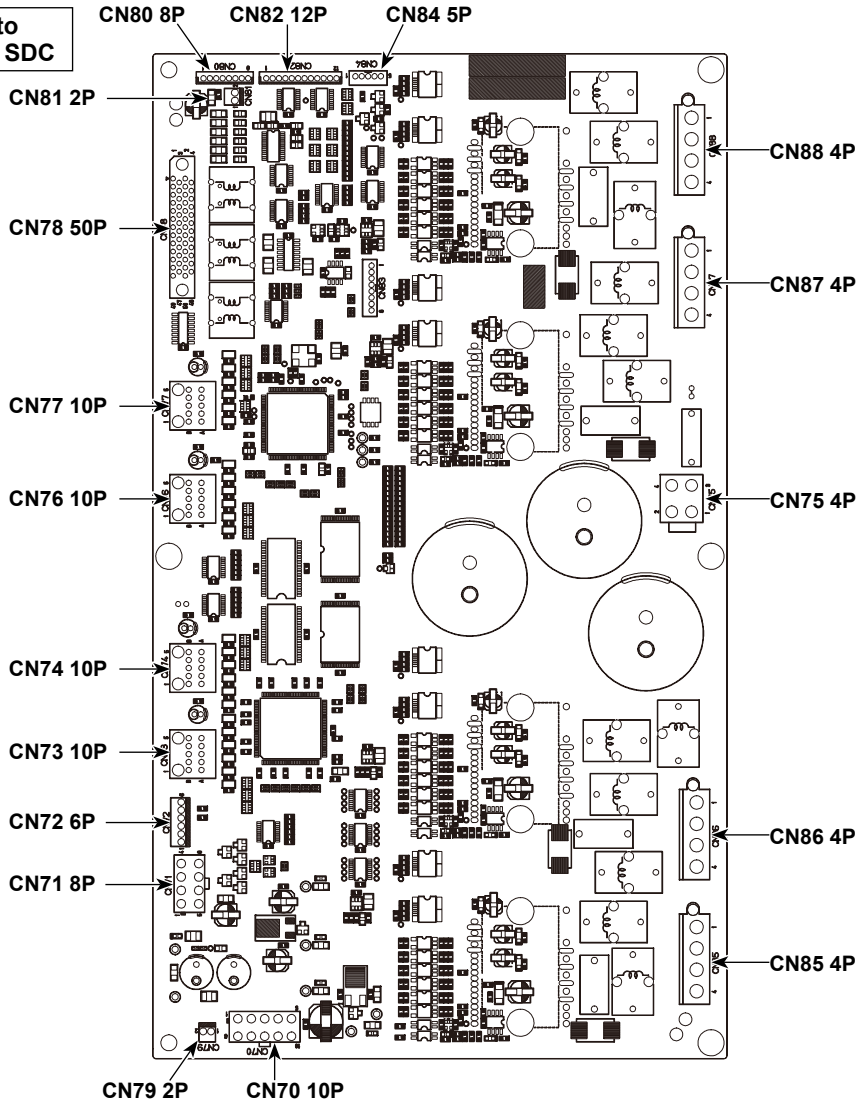




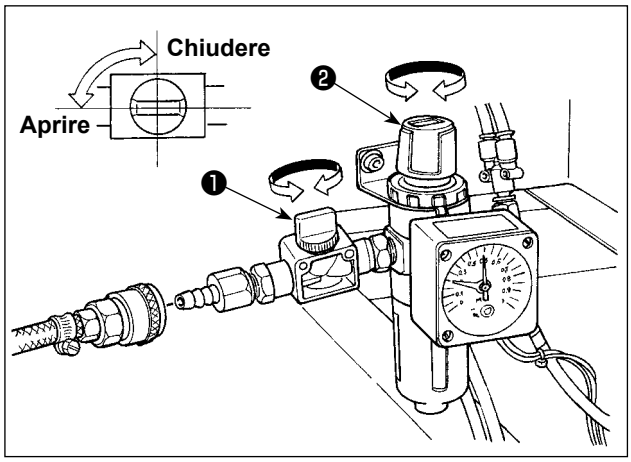
Circuito stampato PWR



Circuito stampato SDC



3-9. Installazione del tubo dell’aria



1) Collegamento del tubo dell’aria
   Collegare il tubo dell’aria al regolatore.
2) Regolazione della pressione di aria
   Aprire il rubinetto dell’aria ❶, sollevare e girare la manopola di regolazione dell’aria ❷ e regolare in modo che la pressione di aria indichi un valore compreso tra 0,45 e 0,5 Mpa. (0,55 MPa max) Abbassare quindi la manopola e fissarla.

* Chiudere il rubinetto dell’aria ❶ per espellere l’aria.

3-10. Avvertenze per l'impianto di alimentazione dell'aria compressa (fonte dell'aria di alimentazione)

Il 90% dei guasti in apparecchiatura pneumatica (cilindri dell'aria, elettrovalvole a solenoide dell'aria) sono causati da "aria contaminata."
L'aria compressa contiene molte impurità quali umidità, polvere, olio deteriorato e le particelle di carbonio. Se tale "aria contaminata" è usata senza approntare nessuna misura, questo può essere una causa di inconvenienti, apportando la riduzione della produttività dovuta a guasti meccanici e tasso ridotto di funzionamento.
Non mancare di installare l'impianto standard di alimentazione dell'aria indicato qui sotto quando si utilizza la macchina dotata di apparecchiatura pneumatica.

Impianto standard di alimentazione dell'aria che va preparato dall'utente

Compressore d'aria

Postrefrigeratore

Auto-drenaggio

Serbatoio dell'aria

Filtro della linea principale

Auto-drenaggio

Essiccatore dell'aria

Qualità dell'alimentazione dell'aria

Quando l'aria alimentata contiene una considerevole quantità di umidità

Ambiente circostante

Quando la nostra macchina è installata in un luogo dove la differenza di temperatura tra giorno e notte è notevole o in un luogo dove è probabile che si verifichi il fenomeno di congelamento
Nei casi sopraccennati, non mancare di installare un essiccatore dell'aria.

Separatore della nebbia

Quando l'aria di alimentazione contiene una considerevole quantità di carbonio e polvere

(La maggior parte degli inconvenienti nelle elettrovalvole a solenoide dell'aria è causata da carbonio.)
Non mancare di installare un separatore della nebbia.

Apparecchiatura standard fornita dalla JUKI

Filtro-regolatore

Elettrovalvola a solenoide dell'aria

Cilindro dell'aria

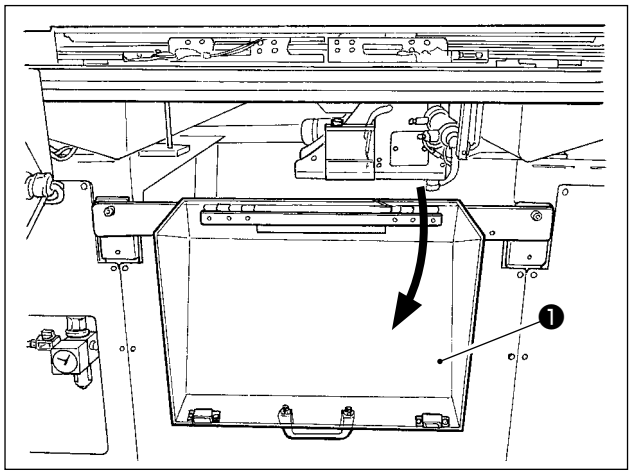
Avvertenze per le condutture principali

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

4. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

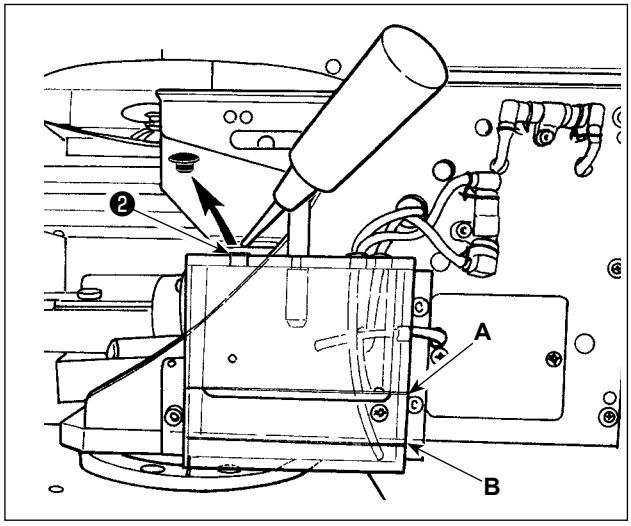
4-1. Lubrificazione

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



1) Aprire il coperchio ❶ di sicurezza della sezione di crochet.

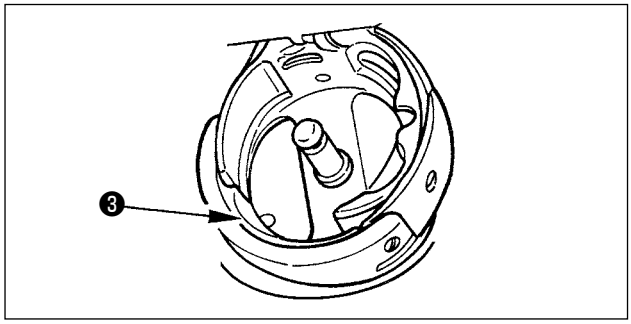
Tenere chiuso il coperchio ❶ di sicurezza della sezione di crochet mentre la macchina per cucire è in funzione.



2) Togliere il tappo ❷ di gomma. Aggiungere l'olio JUKI New Defrix Oil No. 2 fornito con l'unità nel serbatoio dell'olio. La superficie dell'olio nel serbatoio dell'olio non deve superare la linea superiore **A**.
3) Controllare periodicamente per assicurarsi che la superficie dell'olio nel serbatoio dell'olio rimanga tra la linea inferiore **B** e la linea superiore **A** durante l'uso della macchina per cucire. Riempirlo con olio usando l'oliatore in dotazione con la macchina come accessori quando olio è scarso.

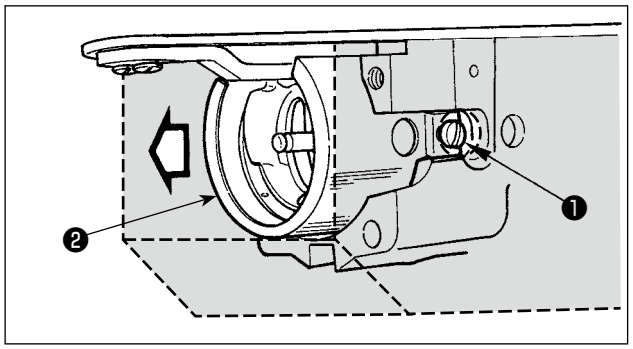
Il serbatoio dell'olio che viene riempito con olio è solo per lubrificare la parte di crochet. È possibile ridurre la quantità di olio quando il numero di giri usato è basso e la quantità di olio nella parte di crochet è eccessiva. (Consultare "III-1-6. Quantità di olio fornito al crochet" p.119.)

1. **Non lubrificare i posti tranne il serbatoio dell'olio e il crochet di Attenzione 2 sottostante. Guasto dei componenti sarà causato.**
2. **Quando si usa la macchina per cucire per la prima volta o dopo un lungo periodo di inattività, usare la macchna dopo aver applicato una piccola quantità di olio alla parte di crochet. Inoltre, fare funzionare a vuoto la macchina per cucire per circa due minuti a 1.000 sti/min prima di usarla per la cucitura. (Consultare "III-1-2. Regolazione della relazione fase ago-navetta" p.116.)**



Quando si utilizza la macchina per cucire per la prima volta dopo l'acquisto, lubrificare la superficie ❸ della guida di scorrimento del crochet finché non si possa osservare una goccia di olio.

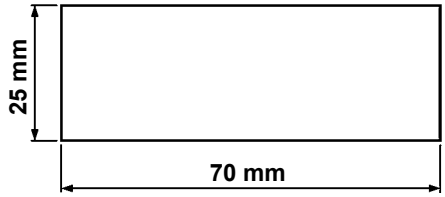
4-2. Regolazione della quantità di olio nel crochet



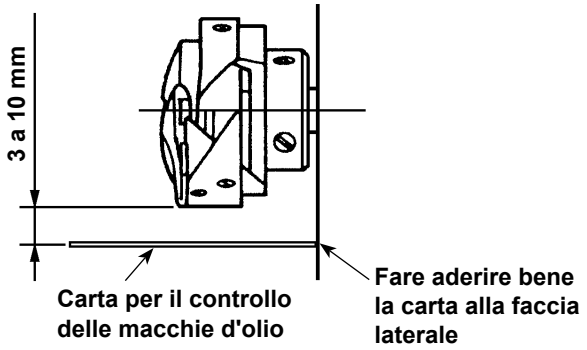
1) Allentare le viti ❶ (destra e sinistra) di fissaggio. Staccare lo schermo para olio ❷ .
   In questo momento, non tentare di rimuovere forzatamente lo scudo para olio. Prima di rimuovere lo scudo para olio, ruotare la puleggia finché l'ago non si fermi alla sua posizione di arresto superiore. Rimuovere quindi lo scudo para olio.
2) Ruotare la sezione di crochet in modo che essa sia rivolta in avanti.

(1) Controllo della quantità di olio nel crochet

① **Carta per il controllo della quantità di olio (macchie d'olio)**



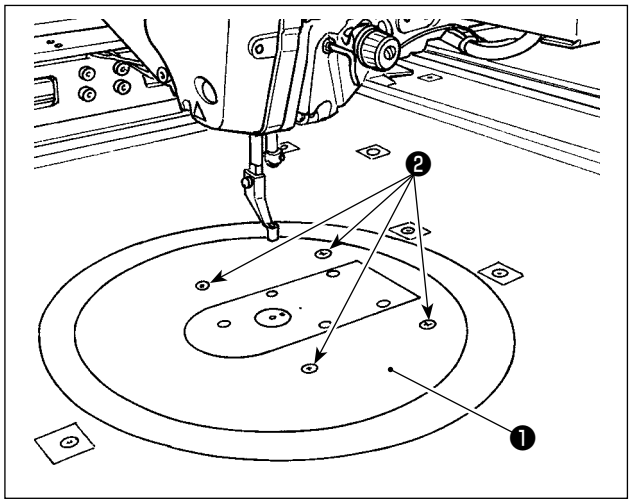
② **Posizione in cui si controlla la quantità di olio (macchie d'olio)**

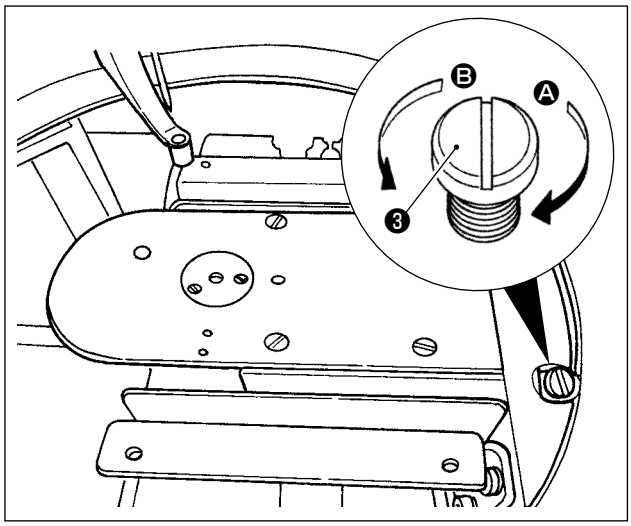


* Quando si esegue il seguente lavoro descritto al passaggio 2), fare molta attenzione che le dita non vengano a contatto con il crochet.

1) Nel caso in cui la testa della macchina sia fredda, farla funzionare a vuoto per circa tre minuti. (Funzionamento a bassa velocità)
2) Inserire un foglio di carta per il controllo della quantità di olio (macchie d'olio) nella posizione di controllo mentre la macchina per cucire è in funzione.
3) Assicurarsi che la superficie dell'olio nel serbatoio dell'olio sia al livello tra le linee superiore e inferiore.
4) Controllare la quantità di olio (macchie d'olio) per cinque secondi. (Misurare con un orologio.)

(2) Regolazione della quantità di olio del crochet (macchie d'olio)

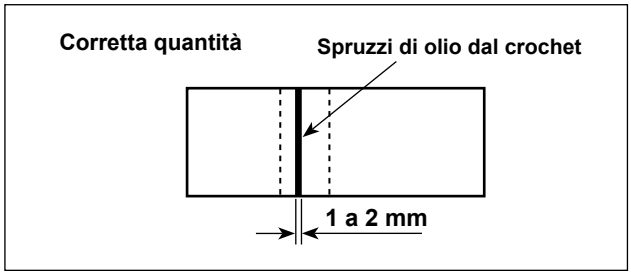




1) Rimuovere le quattro viti ❷ di fissaggio della tavola rotonda ❶. Staccare la tavola rotonda ❶.
2) Girare la vite ❸ di regolazione della quantità di olio in senso orario Ⓐ finché non sia completamente serrata.
3) Girare la vite in senso antiorario Ⓑ di mezzo giro.
4) La quantità di olio (macchie d'olio) viene aumentata ruotando la vite ❸ di regolazione della quantità di olio in senso antiorario Ⓑ o viene ridotta ruotandola in senso orario Ⓐ.

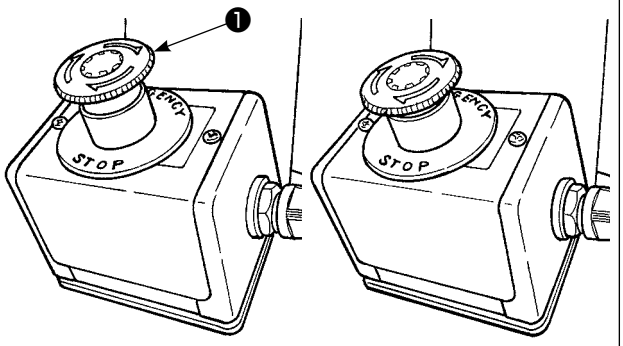
   Effettuare la regolazione nei seguenti casi.
   a. Ridurre la quantità di olio del crochet quando riduce rapidamente l'olio nel serbatoio dell'olio sul lato della base della macchina.
   b. Ridurre la quantità di olio del crochet quando la quantità di spruzzi di olio dal crochet è elevata o quando si verifica la perdita di olio dal coperchio del crochet.
   c. Aumentare la quantità di olio del crochet quando il crochet genera grande rumore.
   d. Aumentare la quantità di olio del crochet se il filo dell'ago non viene tirato su adeguatamente a causa della carenza di olio.
5) Dopo la regolazione della quantità di olio, rimettere la tavola rotonda ❶ al suo posto e fissarla con le quattro viti ❷ di fissaggio.

(3) Esempio della corretta quantità di olio del crochet (macchie d'olio)



1) Lo stato mostrato in figura rappresenta la corretta quantità di olio (macchie d'olio). La regolazione può essere richiesta a seconda del processo di cucitura. Tuttavia, è importante non aumentare/diminuire eccessivamente la quantità di olio. (Se la quantità di olio è troppo piccola = Grippaggio del crochet (il crochet si riscalda); Se la quantità di olio è eccessiva = Macchie di olio sui prodotti cuciti)
2) Controllare la quantità di olio (macchie d'olio) tre volte (con tre fogli di carta).

4-3. Controllo dell'interruttore di arresto di emergenza



Stato OFF dell'interruttore di arresto di emergenza

Stato ON dell'interruttore di arresto di emergenza

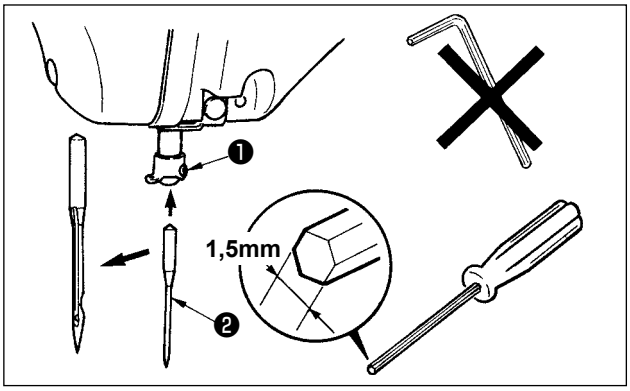
Quando il bottone rosso dell'interruttore ❶ di arresto di emergenza viene premuto fortemente fino in fondo, l'interruttore viene posizionato in stato ON. Quando il bottone viene girato in senso orario, l'interruttore viene posizionato in stato OFF.

Assicurarsi che l'interruttore ❶ di arresto di emergenza si trovi in stato OFF.

Se l'interruttore ❶ di arresto di emergenza è in stato ON, la schermata del pannello operativo non si accende anche se l'interruttore di alimentazione viene acceso.

4-4. Posizionamento dell'ago

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



Allentare la vite ❶ di fissaggio. Inserire l'ago ❷ nel foro nella barra ago fino a quando non andrà oltre rivolgendo la scanalatura lunga dell'ago verso il telaio. Stringere quindi la vite ❶ di fissaggio.

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

4-5. Misura dell'ago e calibro

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

(1) Regolazione

Nella condizione della consegna standard, il crochet è stato regolato in fabbrica all'ago DP × 17 #23.

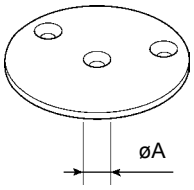
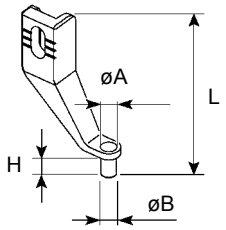
Quando si cambia lo spessore dell'ago, effettuare la regolazione di **"III-1-2. Regolazione della relazione fase ago-navetta" p.116**.

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

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

(2) Calibro

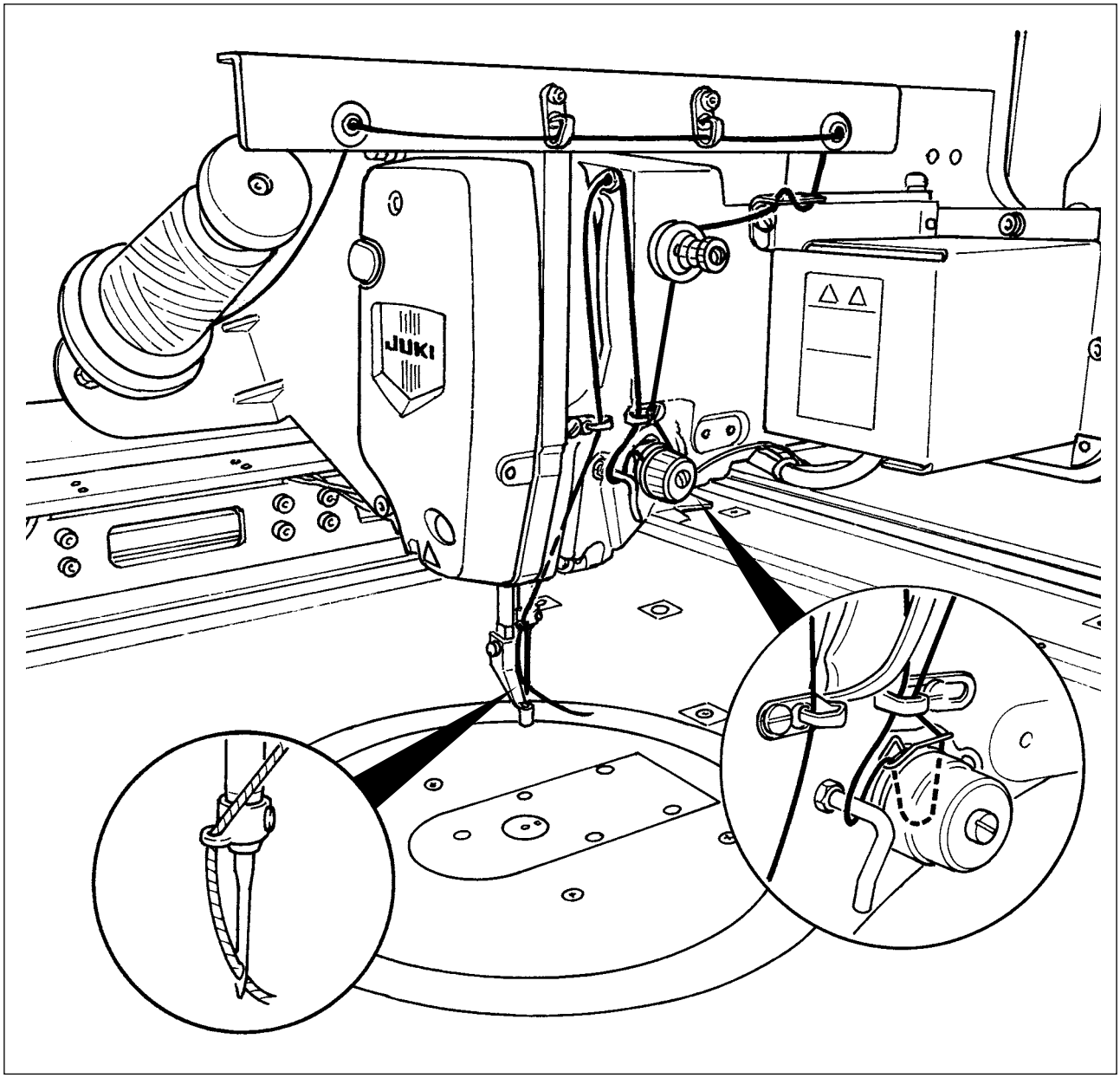
Quando si cambia la misura dell'ago, sostituire il calibro con il calibro facoltativo della tabella di corrispondenza.

Ago	Guida del foro dell'ago		Pressore intermedio	
				
Numero (Spessore)	No. di parte	Diametro del foro dell'ago (øA)	No. di parte	Dimensioni (øA × øB × H × L)
Da #18 a #21	14439509	ø2,3	B1601210D0BA	ø2,7 × ø4,1 × 5,7 × 38,5
Da #20 a #23	14439608	ø3,0		
#23 o più spesso	14439707	ø4,0	B1601210D0CA	ø3,5 × ø5,5 × 5,7 × 38,5

1. **La tabella di cui sopra descrive i calibri facoltativi tipici.**
   Per gli altri calibri speciali, contattare i nostri distributori.
2. **Se si usa il calibro che non è adatto allo spessore dell'ago, la rottura dell'ago, l'abrasione dei componenti come il crochet interno e cose simili e gli inconvenienti di cucitura, quali salti di punto ecc. saranno causati.**
   Esempio : Se si effettua la cucitura delle scarpe sportive con una guida dell'ago o un pressore del crochet interno di misura grande, l'ansa del filo dell'ago diventa instabile e salti di punto o rottura del filo può accadere.

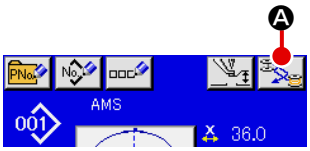
4-6. Infilatura della testa della macchina

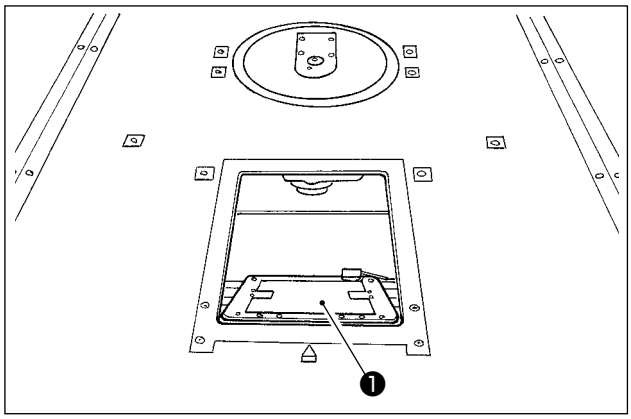
AVVERTIMENTO :
Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.



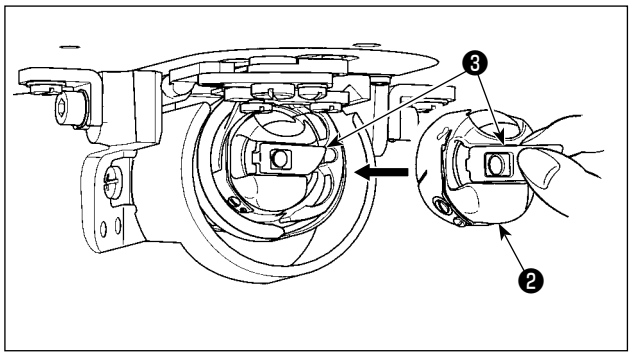
4-7. Installazione e rimozione della capsula

AVVERTIMENTO :
Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.
Inoltre, assicurarsi di chiudere il coperchio di sostituzione della bobina quando si riavvia il funzionamento al fine di evitare lesioni personali.





1) Quando si preme il bottone Ⓐ, la sezione girevole ruota per consentire al crochet di essere rivolto in avanti e il coperchio ❶ di sostituzione della bobina si apre.

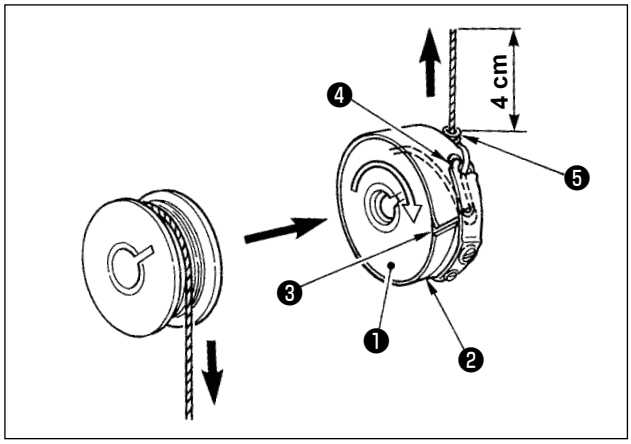


2) Sollevare chiavistello ❸ di capsula ❷ , e rimuovere la capsula.
3) Quando si inserisce la capsula, inserirla con il chiavistello inclinato finché si senta il “click”.

Se la capsula ❷ della bobina non è correttamente inserita nel crochet, essa può staccarsi dal crochet o l'ago può rompersi durante la cucitura.

4-8. Inserimento della bobina

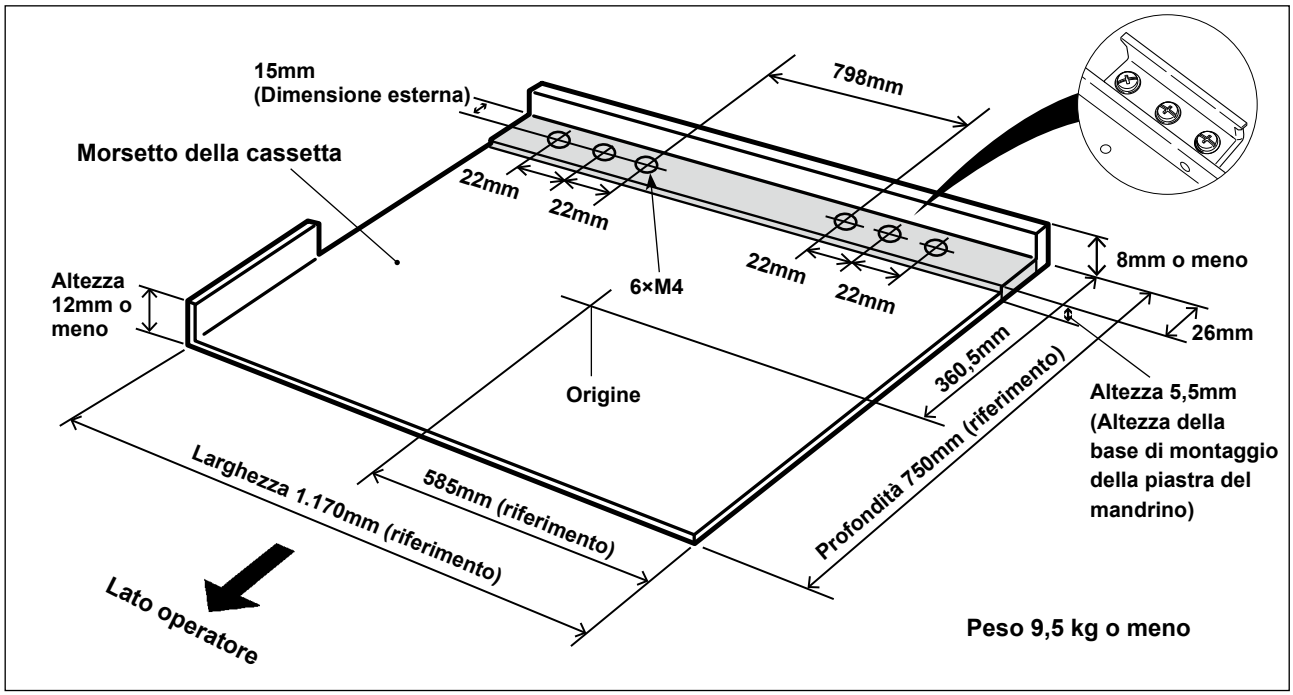
AVVERTIMENTO :
Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.



1) Inserire bobina ❶ in capsula ❷ nel senso mostrato nella figura.
2) Far passare il filo attraverso scanalatura ❸ di capsula ❷ , e tirare quindi il filo. Con questa operazione, il filo passerà sotto la molla di tensione e verrà fuori dal foro del filo ❹ .
3) Fare passare il filo sotto la guida ❺ del filo della bobina ed estrarre il filo di 4 cm dalla guida del filo della bobina.

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

4-9. Preparazione del morsetto della cassetta

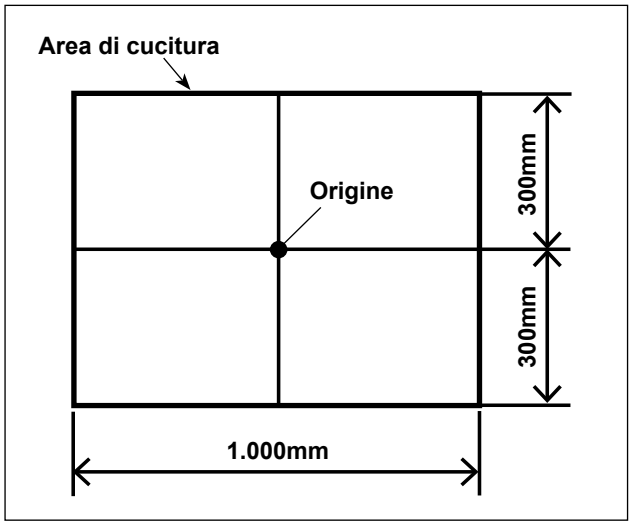


1) Il morsetto della cassetta è disponibile separatamente su ordinazione.
   Nel caso in cui il cliente prepari il morsetto della cassetta, deve essere preparato il morsetto della cassetta che è mostrato nella figura sopra.

2) Incollare un pezzo di foglio di Teflon (opzione: 40123146) o simili sulla superficie inferiore del morsetto della cassetta.

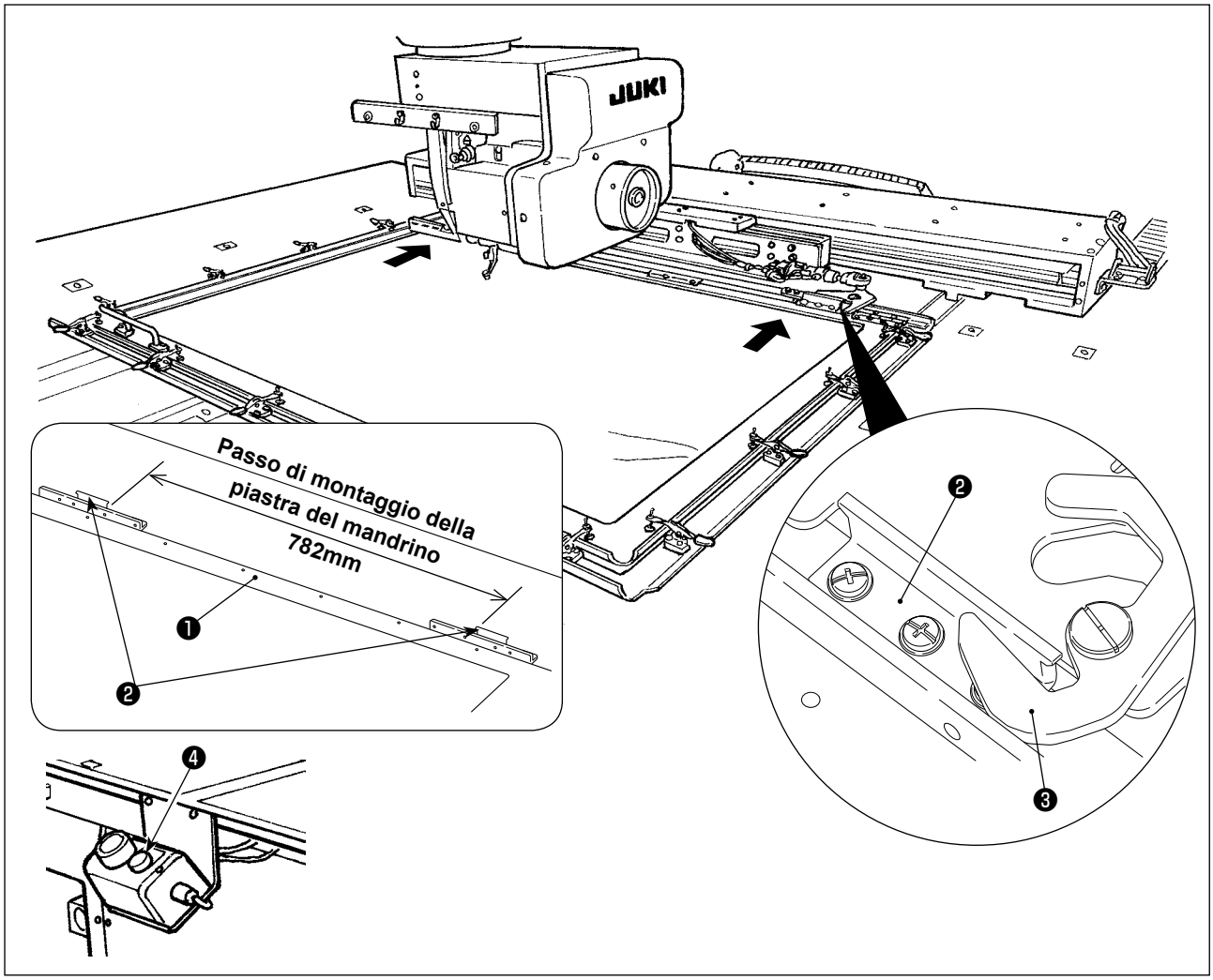
1. Se un pezzo di foglio di Teflon o simile non viene incollato sulla superficie inferiore del morsetto della cassetta, la superficie superiore della placca ago può sporcarsi a causare macchie sul materiale da cucire.
Il foglio di teflon è una parte consumabile. È pertanto necessario ispezionarlo periodicamente e cambiarlo con uno nuovo se è usurato.
2. Pulire la superficie inferiore e la superficie di appoggio del materiale del morsetto della cassetta e la superficie superiore del coperchio ausiliario della placca ago prima dell'uso. Dopo la pulizia, assicurarsi che le sezioni di cui sopra siano prive di sporco. Iniziare quindi a utilizzare la macchina per cucire.

[Area di cucitura]



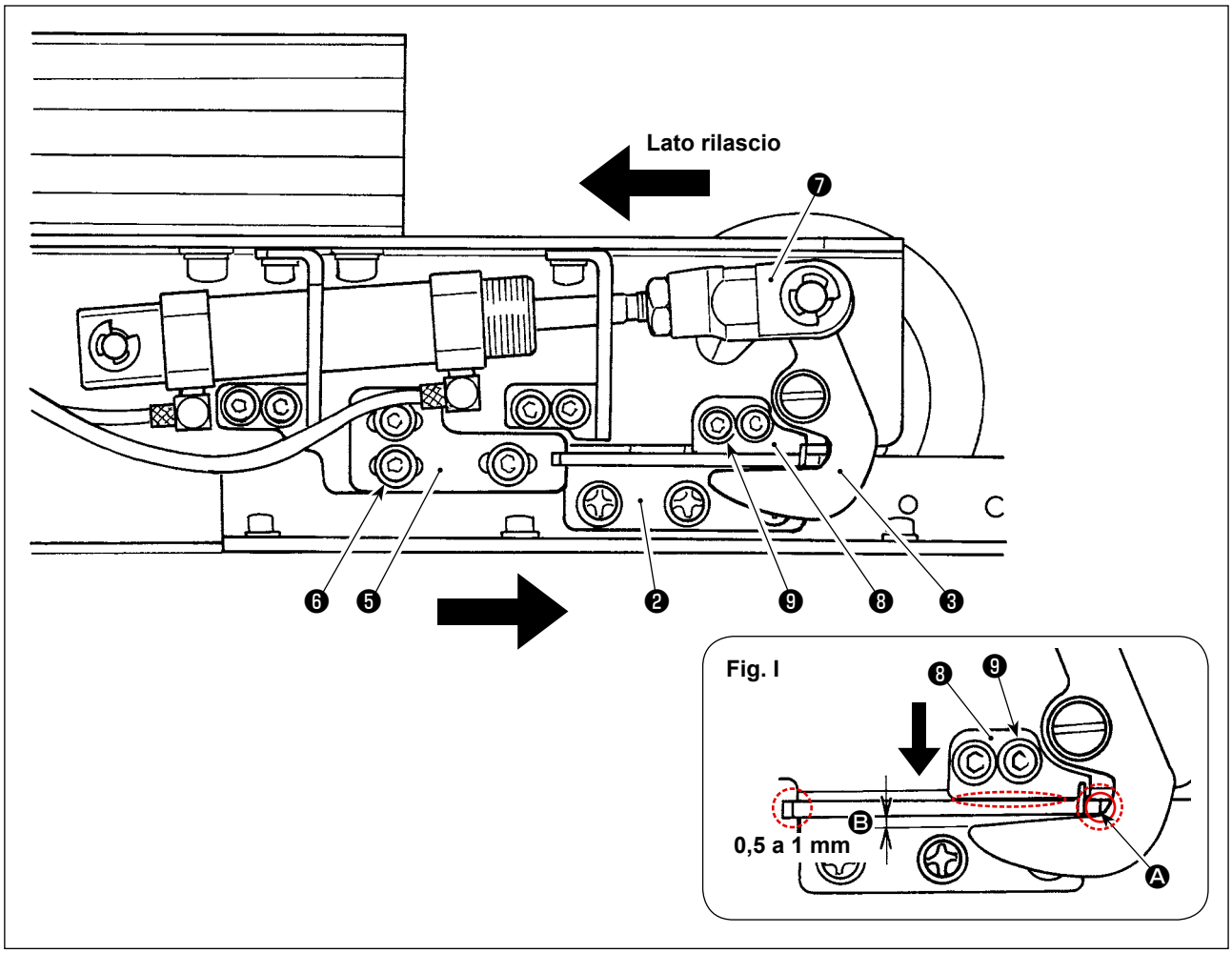
L'area di cucitura è stata impostata in fabbrica sull'area (1.000 x 600) mostrata in figura al momento della consegna.

Nel caso di utilizzo dell'area di cucitura che è di 600 mm in direzione longitudinale, il morsetto della cassetta può sporgere dal coperchio ausiliario della placca ago quando il materiale viene trasportato in direzione Y. Fare perciò attenzione.



3) Fissare temporaneamente le piastre ❷ del mandrino (40181516) nelle posizioni il passo tre le quali è 782 mm del morsetto ❶ della cassetta con le viti di fissaggio e le rondelle. (Le piastre del mandrino, le viti di fissaggio e le rondelle sono imballate nella scatola degli accessori.)
4) Adattando la piastra ❷ del mandrino al mandrino ❸ , attaccare il morsetto della cassetta al suo posto. Fissare quindi saldamente le piastre ❷ del mandrino con le viti di fissaggio.
   Per staccare il morsetto della cassetta, premere l'interruttore ❹ (blu) di espulsione.
5) Attaccare e staccare il morsetto della cassetta più volte ripetutamente per verificare se può essere attaccato completamente al suo posto.
   Dopo aver attaccato il morsetto della cassetta al suo posto, spostarlo avanti e indietro per assicurarsi che non vi sia gioco.

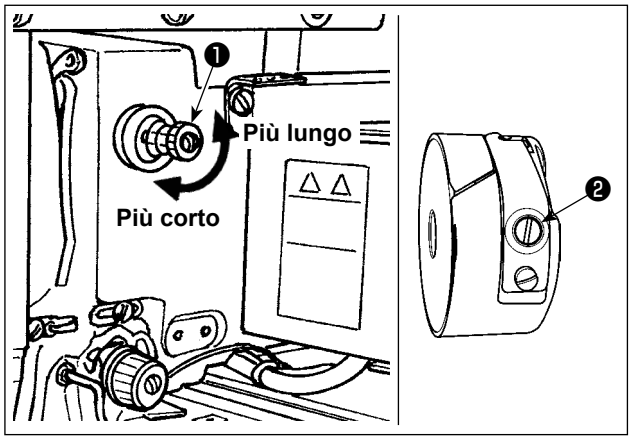
[Nel caso in cui vi sia gioco]



1) Allentare le viti ❻ (3 pezzi). Premere la staffa A ❺ della piastra del mandrino contro la piastra ❷ del mandrino del morsetto della cassetta e fissarla con le viti ❻ .
   Regolare la posizione della staffa A ❺ della piastra del mandrino anche sul lato opposto allo stesso modo. In questo momento, regolare in modo che le piastre ❷ destra e sinistra del mandrino e le staffe A ❺ della piastra del mandrino siano simmetricamente posizionate.
2) Poi, premendo l'articolazione ❼ del cilindro verso il lato rilascio, allentare le viti ❾ (2 pezzi) della staffa B ❽ della piastra del mandrino. Regolare la relazione posizionale tra la piastra ❷ del mandrino e il mandrino ❸ in modo che essi siano posizionati come illustrato in Fig. I.
   Regolare, premendo la staffa B ❽ della piastra del mandrino nella direzione della freccia, in modo che una distanza da 0,5 a 1 mm sia lasciata nella sezione Ⓑ quando il mandrino è allineato alla piastra del mandrino alla sezione Ⓐ. Fissare quindi la piastra Ⓑ del mandrino con le viti ❾ .

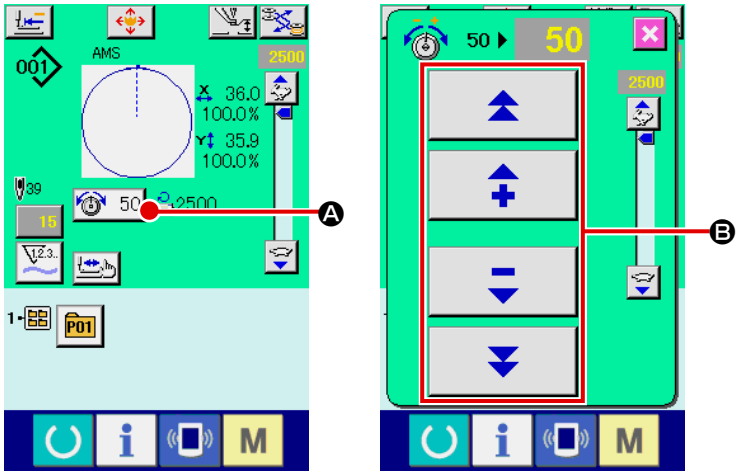
* Applicare il grasso JUKI Grease A alla sezione di contatto indicata dal cerchio tratteggiato in Fig. I.

4-10. Regolazione della tensione del filo



Se il regolatore di tensione del filo No.1 ❶ viene girato in senso orario, la lunghezza del filo che rimarrà sull'ago dopo il taglio del filo sarà diminuita. Se il regolatore viene girato in senso antiorario la lunghezza sarà aumentata.
Accorciare la lunghezza purché il filo non scivoli via.
Regolare la tensione del filo dell'ago dal pannello operativo e la tensione del filo della bobina con ❷.

Regolazione della tensione del filo dell'ago



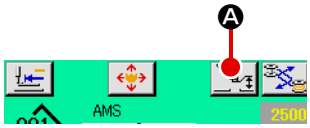
1) Selezionare il bottone THREAD TENSION (tensione del filo) 50 Ⓐ nello schermo di cucitura.
2) Impostare la tensione del filo dell'ago usando il bottone PLUS/MINUS (+/-) Ⓑ. C'è un campo di regolazione da 0 a 200. Quando il valore impostato viene aumentato, la tensione diventa più alta.

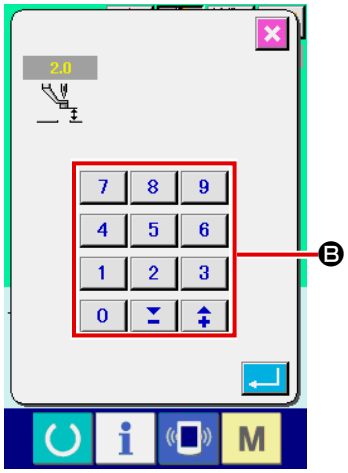
* Quando il valore di impostazione è 50 al momento della consegna standard, la tensione del filo viene regolata in modo che il tipo H sia 2,35N e il tipo S sia 1,47N (filo spun #50). (Quando la tensione del filo No. 1 è rilasciata.)

4-11. Altezza del pressore intermedio

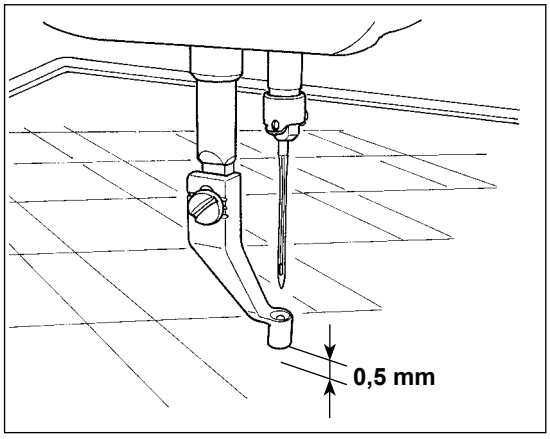
Attenzione

1. **Quando si solleva l'altezza del pressore intermedio, girare la puleggia manualmente per abbassare la barra ago, e controllare che la barra ago non ostacoli il pressore intermedio.**
2. **Fare attenzione che le mani e le dita non vengano intrappolate nel morsetto della cassetta o nel pressore intermedio.**





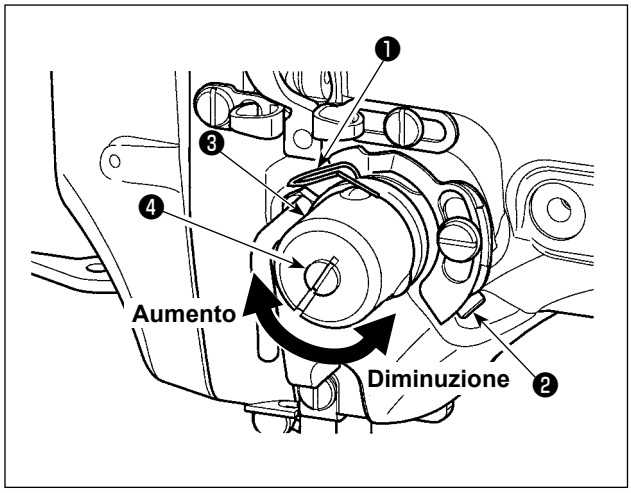
Premere il bottone INTERMEDIATE PRESSER SETTING ❹ e regolare con i dieci tasti ❺ in modo che la distanza tra l'estremità inferiore del pressore intermedio e il tessuto sia di 0,5 mm (spessore del filo utilizzato).



Attenzione

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

4-12. Regolazione della molla chiusura punto



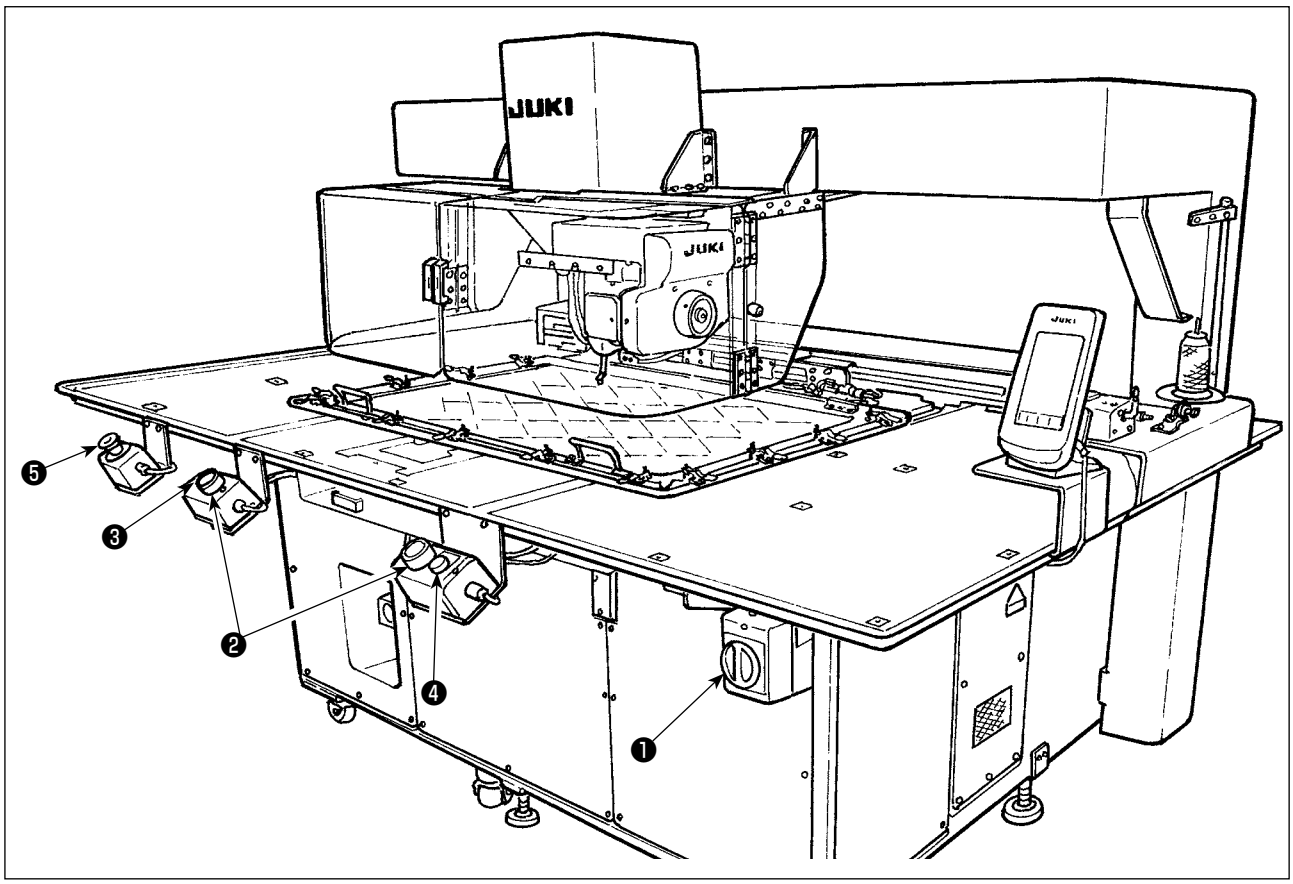
1) Regolazione della corsa
   Allentare vite di fissaggio ❸ , e girare gruppo tensione del filo ❷ . Girandola in senso orario, la quantità di movimento viene aumentata e la quantità di trazione del filo aumenta.
2) Regolazione della pressione
   Per cambiare la pressione della molla tirafilo ❶ , inserire un cacciavite fino nella fenditura del palo di tensione del filo ❷ mentre la vite ❹ è avvitata, e girarlo. Girandolo in senso orario, la pressione della molla tirafilo sarà aumentata. Girandolo in senso antiorario, la pressione della molla tirafilo sarè diminuita.

5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

AVVERTIMENTO :
Fare attenzione a non premere un bottone sbagliato al fine di prevenire possibili incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

5-1. Cucitura

Fare attenzione che le mani e le dita non vengano intrappolate nel pressore intermedio o nel morsetto della cassetta quando essi si muovono. Inoltre, fare attenzione che le mani e le dita non vengano colpite dal pressore intermedio o dal morsetto della cassetta in quanto essi si muovono ad alta velocità.



1) Posizionare il materiale da cucire sulla macchina per cucire.
2) Premere l'interruttore ❶ di alimentazione.
3) Quando entrambi i due interruttori ❷ di avvio vengono premuti contemporaneamente, il pressore intermedio si abbassa e la macchina per cucire inizia la cucitura.
4) Premere l'interruttore ❸ (bianco) di pausa per arrestare la macchina per cucire temporaneamente. Fare riferimento a **"II-2-9. Modalità di uso dello stop temporaneo" p.46** per ulteriori informazioni su come usarlo.
   * Quando l'interruttore ❹ (blu) di espulsione viene premuto, il morsetto della cassetta viene espulso verso la parte anteriore del dispositivo.
5) Una volta che la macchina per cucire completa la cucitura, la punta dell'ago ritorna alla posizione di inizio della cucitura e il pressore intermedio si solleva. Il morsetto della cassetta viene quindi espulso verso la parte anteriore del dispositivo.
6) Per arrestare la macchina per cucire in caso di emergenza, premere l'interruttore ❺ di arresto di emergenza.

Quando si preme l'interruttore ❹ di espulsione o quando la macchina per cucire completa la cucitura, il morsetto della cassetta viene espulso verso la parte anteriore del dispositivo. Se si mette un articolo o la/le mano/i sulla superficie superiore del tavolo, il morsetto della cassetta può venire accidentalmente a contatto con l'articolo o la/le mano/i quando esso viene espulso. Fare perciò attenzione.

II. SEZIONE FUNZIONAMENTO (QUANTO AL PANNELLO)

1. PREFAZIONE

* Il media fornito con l'unità come accessorio contiene i modelli di cucitura di servizio riportati nella tabella che segue.

Genere / Aree	H
10060	ø 60 Passo 3,0 mm Modello di cucitura No. 110

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

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

2) Uso dei dati (dati M3) della serie AMS-210D con la AMS-251

Ci sono due modi per usare i dati M3 con la AMS-251.

① **Lettura tramite il IP-420**

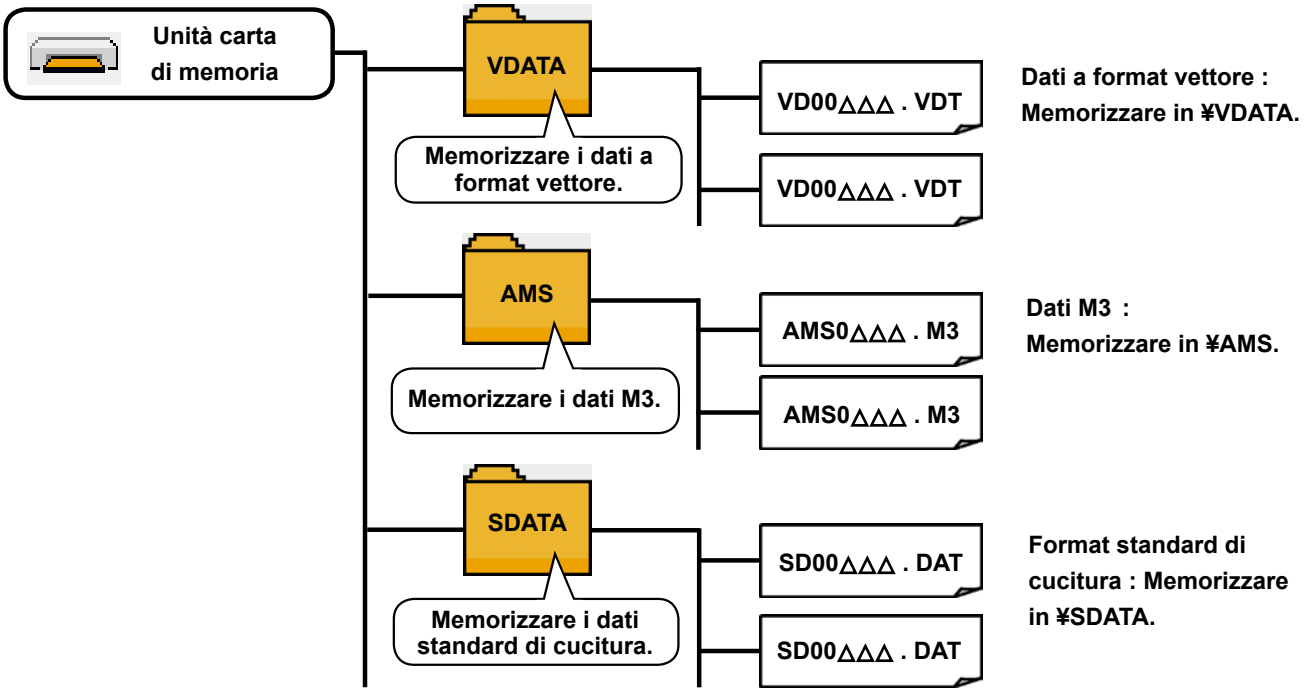
Usare PC (personal) e copiare l'archivio (¥AMS¥AMS00xxx.M3) del M3 dal dischetto della AMS-210D al ¥AMS della carta di memoria. Inserire la carta di memoria al IP-420, e selezionare il No. di modello di cucitura xxx dal dato M3.

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

Cambiare ai dati a format vettore con il PM-1. (Per ulteriori dettagli, consultare "Help" del PM-1.)
Copiare i dati a format vettore cambiati al folder ¥VDATA della carta di memoria.
Inserire la carta di memoria al IP-420 e selezionare il No. di modello di cucitura.

3) Struttura del folder della carta di memoria

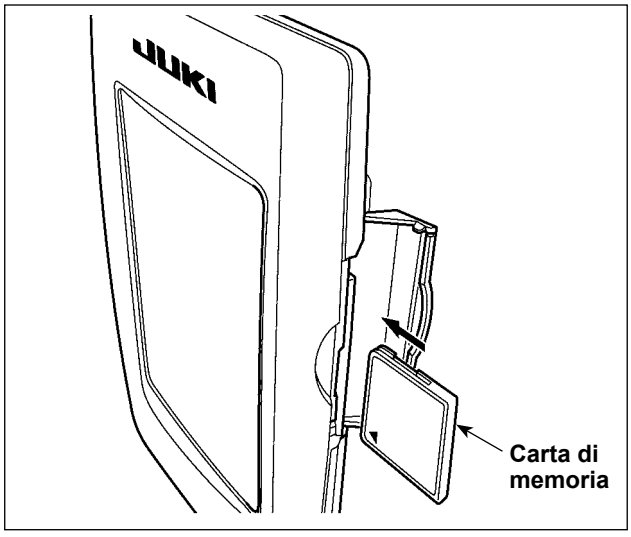
Memorizzare ciascun archivio negli elenchi sottostanti della carta di memoria.



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

4) CompactFlash (TM)

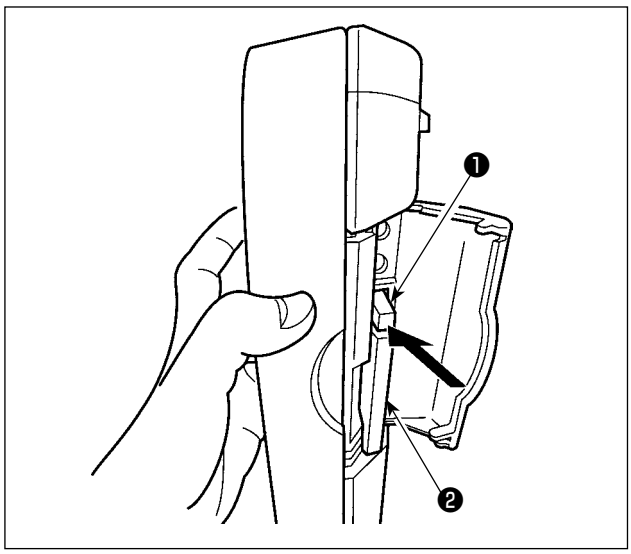
■ Inserimento del CompactFlash (TM)



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

1. **Quando il senso di inserimento della carta di memoria è sbagliato, il pannello e la carta di memoria possono essere danneggiati.**
2. **Non inserire nessun articolo tranne il CompactFlash(TM).**
3. **Lo slot del media nel IP-420 è compatibile con il CompactFlash (TM) da 2GB o meno.**
4. **Lo slot del media nel IP-420 supporta il FAT16 che è il format del CompactFlash (TM). Il FAT32 non è supportato.**
5. **Avere cura di usare il CompactFlash(TM) formattato con il IP-420. Per la procedura di formattazione del CompactFlash(TM), vedere "II-2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria" p.91.**

■ **Rimozione del CompactFlash (TM)**



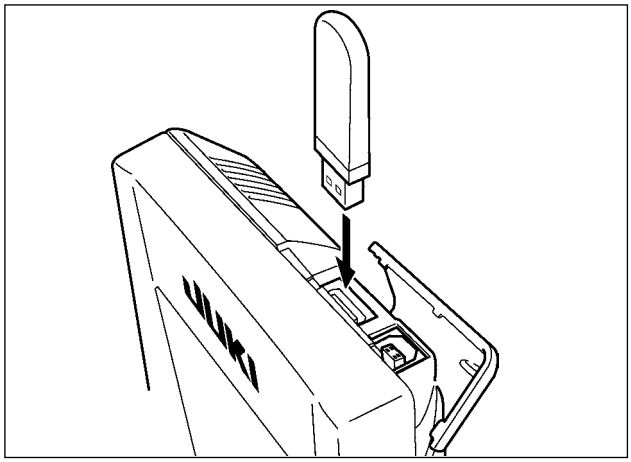
1) Tenere il pannelo manualmente, aprire il coperchio e premere la leva di rimozione della carta di memoria ❶ . La carta di memoria ❷ viene espulsa.

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

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

5) Porta USB

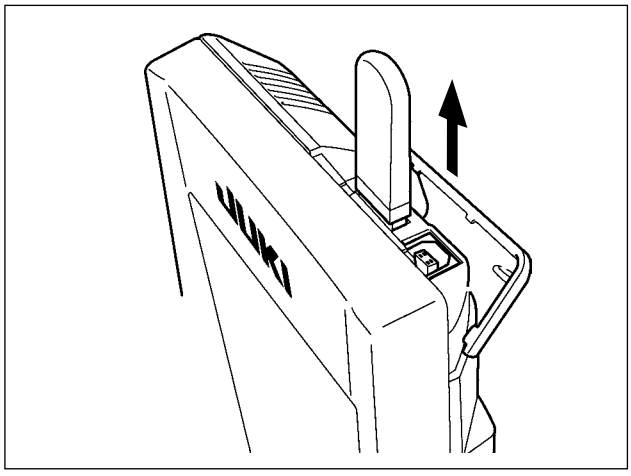
■ **Inserimento di un dispositivo nella porta USB**



Fare scorrere il coperchio superiore ed inserire il dispositivo USB nella porta USB. Quindi, copiare i dati da usare dal dispositivo USB sul corpo principale.
Dopo il completamento della copiatura dei dati, rimuovere il dispositivo USB.

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

■ **Scollegamento di un dispositivo dalla porta USB**



Rimuovere il dispositivo USB. Rimettere il coperchio a posto.

Precauzioni da adottare quando si usa la carta di memoria

- **Non bagnare o toccarlo con le mani bagnate. Incendio o scosse elettriche saranno causate.**
- **Non piegarlo, o applicare forza o colpo forte ad esso.**
- **Non effettuare mai smontaggio o modifiche di esso.**
- **Non mettere il metallo alla parte di contatto di esso. I dati possono scomparire.**
- **Evitare di conservarlo o usarlo nei luoghi sottostanti.**
  Luogo di alta temperatura o umidità / Luogo dove si verificano fenomeni di condensa
  Luogo polveroso / Luogo dove è probabile che si verifichi elettricità statica o rumore elettrico

① **Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi USB**

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

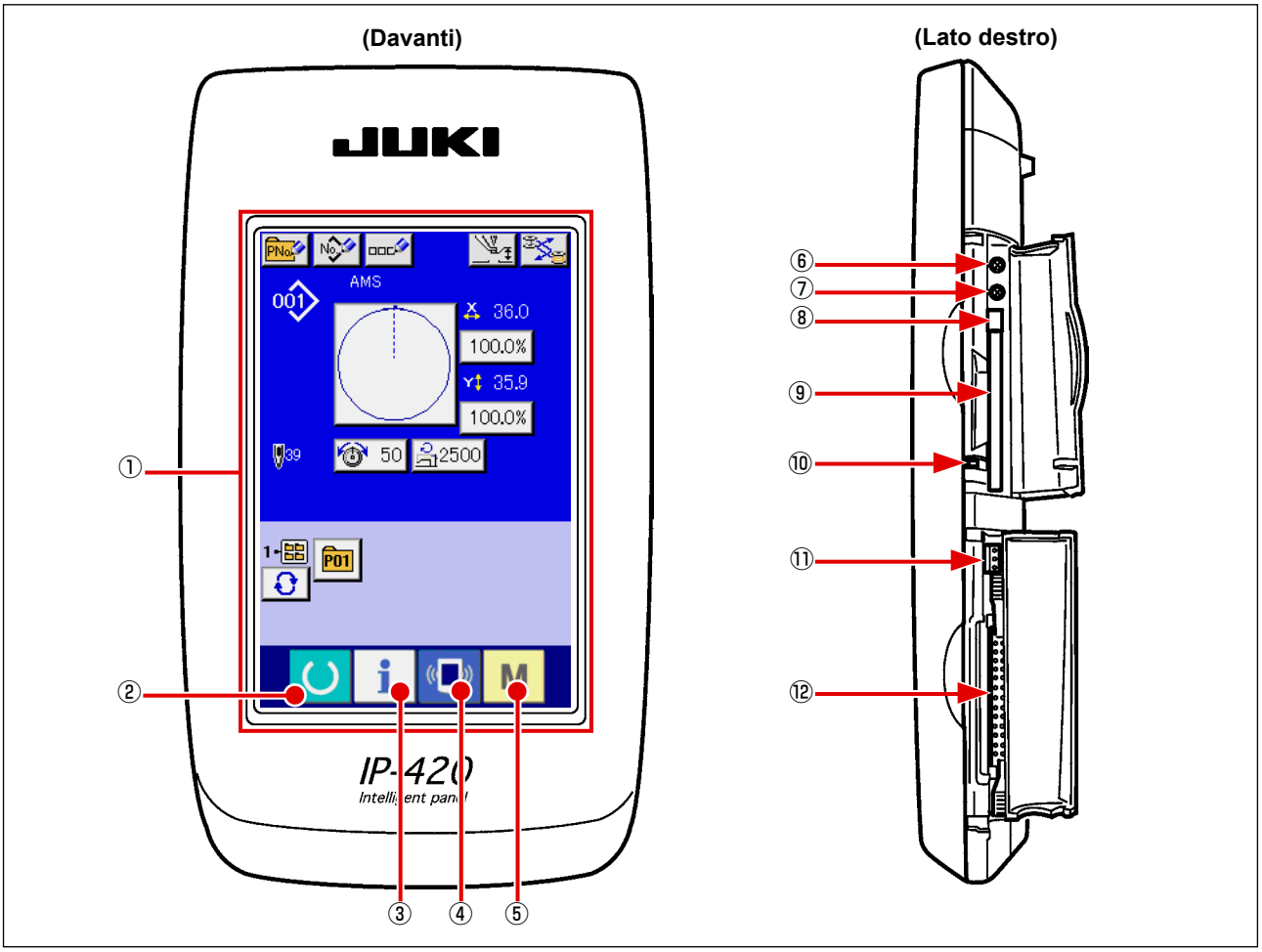
② **Caratteristiche tecniche del USB**

- Conforme allo standard USB 1.1
- Dispositivi applicabili [*1]_____Dispositivi di memorizzazione quali la memoria del USB, il mozzo del USB, FDD ed il lettore di schede
- Dispositivi non applicabili _____azionamento CD, azionamento di DVD, unità disco MO, azionamento di nastro, ecc.
- Format supportato _____FD (disco flessibile) FAT 12
  _____Altri (memoria del USB, ecc.) FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Misura applicabile del media ___FD (disco flessibile) 1,44MB, 720kB
  ___Altri (memoria del USB, ecc.) 4,1MB ~ (2TB)
- Riconoscimento degli azionamenti _Per i dispositivi esterni quale un dispositivo USB, si accede al dispositivo che è riconosciuto in primo luogo. Tuttavia, quando un media è collegato allo slot incorporato del media, sarà data la massima priorità all'accesso a quel media. (Esempio: Se un media viene inserito nello slot del media, si accederà al media anche quando la memoria del USB è stata già collegata alla porta USB.)
- Limitazione sul collegamento ___10 dispositivi max (quando il numero di dispositivi di memorizzazione collegati alla macchina per cucire ha superato il numero massimo, 11o dispositivo di memorizzazione e successivi non saranno riconosciuti a meno che non siano scollegati una volta e ricollegati.)
- Consumo di corrente _____Il consumo di corrente nominale dei dispositivi applicabili del USB è di 500 mA al massimo.

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

2. QUANDO SI USA IL IP-420

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



① Pannello tattile • Sezione di display LCD

② Tasto READY (macchina pronta)
→ La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di cucitura viene effettuata.

③ Tasto INFORMATION (informazione)
→ La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di informazione viene effettuata.

④ Tasto COMMUNICATION (comunicazione)
→ La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di comunicazione viene effettuata.

⑤ Tasto MODE (modo)
→ La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di commutazione dello schermo che esegue le varie impostazioni dettagliate può essere effettuata.

⑥ Controllo del contrasto
⑦ Controllo della luminosità
⑧ Pulsante per espulsione CompactFlash (TM)
⑨ Slot del CompactFlash (TM)
⑩ Interruttore di rilevazione del coperchio
⑪ Connettore per l'interruttore esterno
⑫ Connettore per il collegamento della centralina di controllo

2-2. Bottoni da usare in comune

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

Bottone CANCEL
(annullamento)

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

Bottone ENTER
(determinazione)

→ Questo bottone determina il dato cambiato.

Bottone UP SCROLL
(scorrimento verso l'alto)

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

Bottone DOWN SCROLL
(scorrimento verso il basso)

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

Bottone RESET (ripristino)

→ Questo bottone esegue il rilascio dell'errore.

Bottone NUMERAL INPUT
(immissione del numerale)

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

Bottone CHARACTER INPUT
(immissione del carattere)

→ Questo bottone visualizza lo schermo di immissione del carattere.
→ Consultare **"II-2-14. Denominazione del modello di cucitura dell'utente" p.55**.

Bottone PRESSER DOWN
(abbassamento del pressore)

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

Bottone di sostituzione della bobina

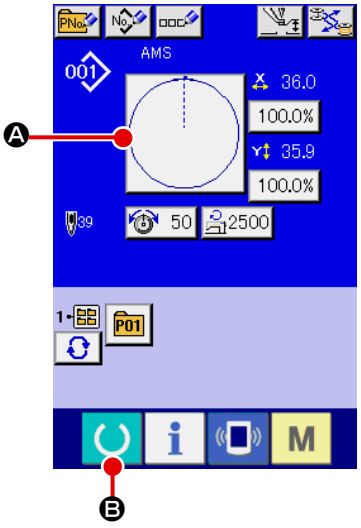
→ La sostituzione della bobina viene effettuata.
→ Consultare **"II-4-7. Installazione e rimozione della capsula" p.21**.

2-3. Funzionamento fondamentale del IP-420

① **Accendere l'interruttore dell'alimentazione.**

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

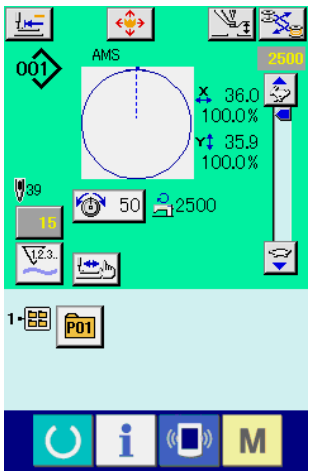
Quando si finisce lo schermo di selezione con il bottone CANCEL o il bottone ENTER senza effettuare la selezione della lingua, lo schermo di selezione della lingua viene visualizzato ogni volta che la macchina viene accesa.



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

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

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



③ **Iniziare la cucitura**

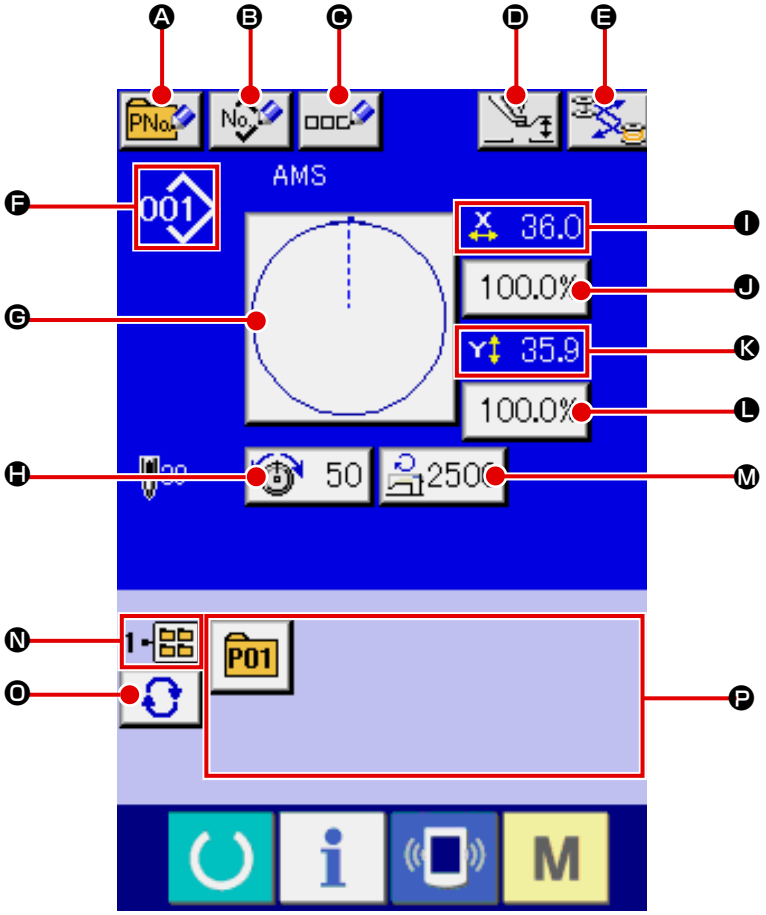
Iniziare la cucitura, consultando **"I-5-1. Cucitura" p.27**.

* Per lo schermo, consultare **"II-2-4. Sezione di display a LCD al momento della selezione della forma di cucitura" p.35**.

1. **Nel caso in cui il morsetto della cassetta esclusivo sia utilizzato, controllare la forma del modello di cucitura per precauzione. Se il modello di cucitura si trova al di fuori del morsetto della cassetta, l'ago può interferire con il morsetto della cassetta durante la cucitura, causando pericoli come la rottura dell'ago.**
2. **Quando si spegne la macchina senza premere il tasto READY , il valore di impostazione del "No. di modello di cucitura", "Rapporto di ingrandimento/riduzione X", "Rapporto di ingrandimento/riduzione Y", "Velocità di cucitura max", "Tensione del filo" o "Altezza del pressore intermedio" non viene immesso in memoria.**

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

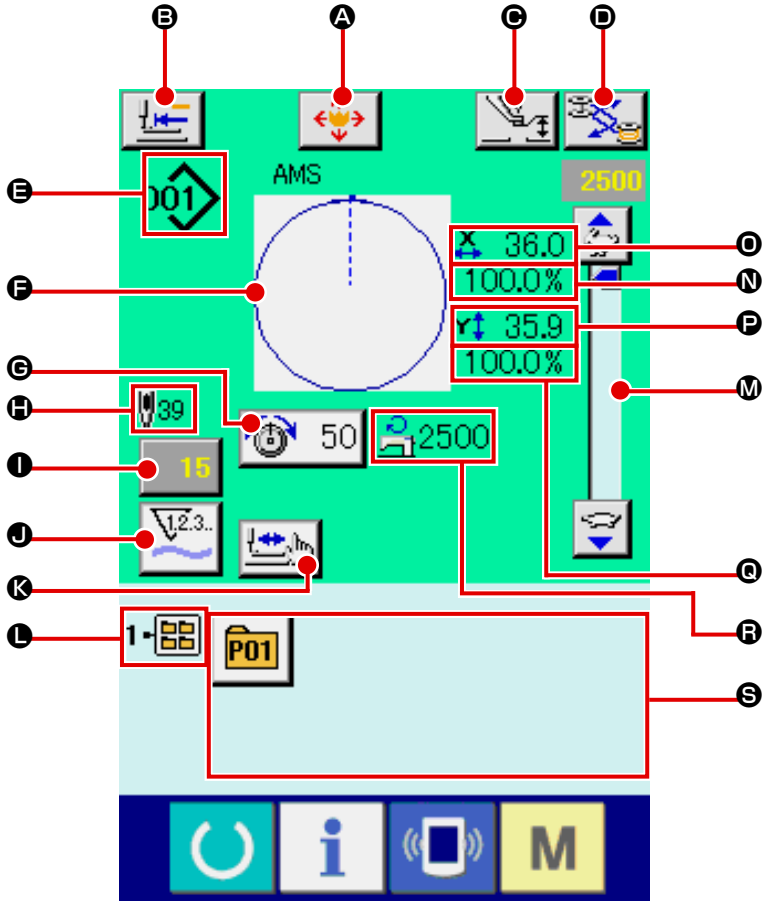
(1) Schermo di immissione dei dati di forma di cucitura



	Bottone e display	Descrizione
Ⓐ	Bottone PATTERN BUTTON NEW REGISTER (registrazione nuova del bottone di modello)	Lo schermo di registrazione nuova del bottone di modello viene visualizzato. → Consultare **"II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello" p.56**.
Ⓑ	Bottone USERS' PATTERN NEW REGISTER (registrazione nuova del modello dell'utente)	Lo schermo di registrazione nuova del modello dell'utente viene visualizzato. →Consultare **"II-2-13. Esecuzione della registrazione nuova del modello dell'utente" p.54**.
Ⓒ	Bottone PATTERN BUTTON NAME SETTING (impostazione del nome del bottone di modello di cucitura)	Lo schermo di immissione del nome del bottone di modello di cucitura viene visualizzato. → Consultare **"II-2-14. Denominazione del modello di cucitura dell'utente" p.55**.
Ⓓ	Bottone INTERMEDIATE PRESSER SETTING (impostazione del pressore intermedio)	Il pressore intermedio viene abbassato e lo schermo di cambiamento del valore di riferimento del pressore intermedio viene visualizzato. → Consultare **"II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41.**
Ⓔ	Bottone di sostituzione della bobina	La sostituzione della bobina viene effettuata. → Consultare **"I-4-7. Installazione e rimozione della capsula" p.21**.

	Bottone e display	Descrizione
Ⓕ	Display SEWING SHAPE NO. (No. di forma di cucitura)	Il genere e il No. della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. Quanto al genere di forma di cucitura, ci sono 4 generi sottostanti. : Modello di cucitura dell'utente : Dati a format vettore : Dati M3 : Format standard di cucitura * Non mancare di usare la carta di memoria formattata con il IP-420. Per la procedura di formattazione della carta di memoria, consultare **"II-2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria" p.91**.
Ⓖ	Bottone SEWING SHAPE SELECTION (selezione della forma di cucitura)	La forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzata su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione della forma di cucitura viene visualizzato. → Consultare **"II-2-5. Esecuzione della selezione della forma di cucitura" p.39**.
Ⓗ	Bottone NEEDLE THREAD TENSION SETTING (impostazione della tensione del filo dell'ago)	Il valore della tensione del filo dell'ago che è impostato ai dati di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato. → Consultare **"II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41**.
Ⓘ	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale X)	Il valore della misura reale in direzione X della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. Quando l'immissione del valore della misura reale è selezionata impostando l'interruttore di memoria U064 , il bottone di impostazione del valore della misura reale X viene visualizzato. → Consultare **"II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41**.
Ⓙ	Bottone X SCALE RATE SETTING (impostazione del rapporto di scala X)	Il rapporto di scala in direzione X della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone. Quando l'immissione della scala è impostata a "non selezione" impostando l'interruttore di memoria U064 , il bottone si spegne e la scala X viene visualizzata. → Consultare **"II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41**.
Ⓚ	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	Il valore della misura reale in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. Quando l'immissione del valore della misura reale è selezionata impostando l'interruttore di memoria U064 , il bottone di impostazione del valore della misura reale Y viene visualizzato. → Consultare **"II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41**.
Ⓛ	Bottone Y SCALE RATE SETTING (impostazione del rapporto di scala Y)	Il rapporto di scala in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone. Quando l'immissione della scala è impostata a "non selezione" impostando l'interruttore di memoria U064 , il bottone si spegne e la scala Y viene visualizzata. → Consultare **"II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41**.
Ⓜ	MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità max. che è impostata al momento viene visualizzata su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato. (Tuttavia, la limitazione della velocità massima che viene visualizzata è differente dal numero di giri massimo nel modello di cucitura.) → Consultare **"II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41**.
Ⓝ	Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder))	Il bottone di registrazione del modello che è visualizzato indica il No. di cartella (folder) che è stato memorizzato.
Ⓞ	Bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))	Le cartelle (folder) per visualizzare i modelli vengono visualizzate in ordine.
Ⓟ	Bottone PATTERN REGISTER (registrazione del modello)	I bottoni PATTERN REGISTER (registrazione del modello) memorizzati nel display Ⓝ FOLDER NO. (No. di cartella (folder)) vengono visualizzati. → Consultare **"II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello" p.56**. * Questo bottone non è visualizzato a meno che la registrazione nuova al bottone di modello di cucitura non sia effettuata.

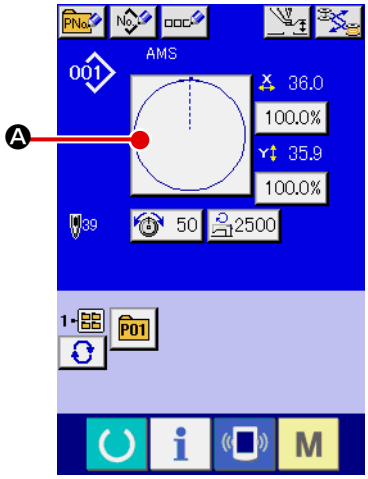
(2) Schermo di cucitura



	Bottone e display	Descrizione
Ⓐ	Bottone PATTERN BUTTON MOVE	Lo schermo di spostamento del bottone di modello di cucitura è visualizzato. → Consultare **"II-2-10. Quando il posizionamento del prodotto di cucitura è difficile a causa della punta dell'ago che ostacola" p.48.**
Ⓑ	Bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)	Questo bottone rimette il pressore all'inizio della cucitura e solleva il pressore al momento dell'arresto temporaneo.
Ⓒ	Bottone INTERMEDIATE PRESSER SETTING (impostazione del pressore intermedio)	Il pressore intermedio viene abbassato e lo schermo di cambiamento del valore di riferimento del pressore intermedio viene visualizzato. → Consultare **"II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41.**
Ⓓ	Bottone di sostituzione della bobina	La sostituzione della bobina viene effettuata. → Consultare **"I-4-7. Installazione e rimozione della capsula" p.21**.

	Bottone e display	Descrizione
Ⓔ	Display SEWING SHAPE NO. (No. di forma di cucitura)	Il genere e il No. della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. Quanto al genere di forma di cucitura, ci sono 4 generi sottostanti. : Modello di cucitura dell'utente : Dati a format vettore : Dati M3 : Format standard di cucitura * Non mancare di usare la carta di memoria formattata con il IP-420. Per la procedura di formattazione della carta di memoria, consultare **"II-2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria" p.91**.
Ⓕ	Display SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzata.
Ⓖ	Bottone THREAD TENSION SETTING (impostazione della tensione del filo)	Il valore della tensione del filo dell'ago che è impostato ai dati di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato. → Consultare **"II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41.**
Ⓗ	Display TOTAL NUMBER OF STITCHES OF SEWING SHAPE (numero totale di punti della forma di cucitura)	Il numero totale di punti della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato.
Ⓘ	Bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore)	Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato. → Consultare **"II-2-12. Uso del contatore" p.51**.
Ⓙ	Bottone COUNTER CHANGEOVER (commutazione del contatore)	Il display di contatore può essere commutato fra il contatore della cucitura, il contatore del numero di pezzi e il contatore della bobina. commutato. → Consultare **"II-2-12. Uso del contatore" p.51**.
Ⓚ	Bottone STEP SEWING (cucitura del passo)	Lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato. Il controllo della forma del modello può essere effettuato. → Consultare **"II-2-7. Controllo della forma del modello" p.43**.
Ⓛ	Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder))	Il bottone di registrazione del modello che è visualizzato indica il No. di cartella (folder) che è stato memorizzato.
Ⓜ	Resistore variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere cambiato
Ⓝ	Display X SCALE RATE (rapporto di scala X)	Il rapporto di scala in direzione X della forma di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
Ⓞ	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale X)	Il valore della misura reale in direzione X della forma di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
Ⓟ	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	Il valore della misura reale in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
Ⓠ	Display Y SCALE RATE (rapporto di scala Y)	Il rapporto di scala in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
Ⓡ	Display MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità max. che è impostata al momento viene visualizzata. Tuttavia, il display e differente dal numero di giri massimo nel modello di cucitura.
Ⓢ	Bottone PATTERN REGISTER (registrazione del modello)	I bottoni di registrazione del modello memorizzati in Ⓛ Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder)) vengono visualizzati. → Consultare **"II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello" p.56**. * Questo bottone non è visualizzato a meno che la registrazione nuova al bottone di modello di cucitura non sia effettuata.

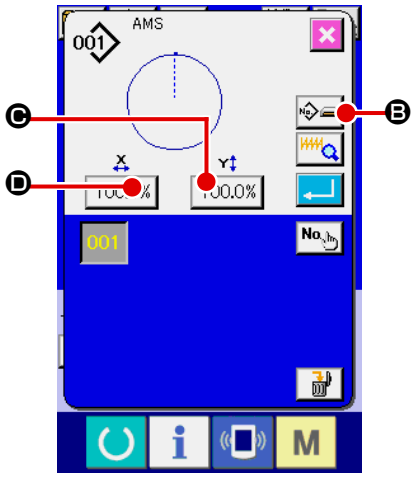
2-5. Esecuzione della selezione della forma di cucitura



① **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.**
Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la selezione della forma di cucitura è possibile. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta) e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

② **Chiamare lo schermo di selezione della forma di cucitura.**
Premere il bottone SEWING SHAPE (forma di cucitura) Ⓐ e lo schermo di selezione della forma di cucitura viene visualizzato.

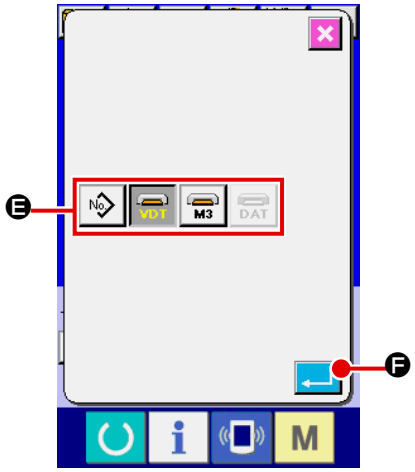
③ **Selezionare la genere di forma di cucitura.**
Quanto al genere di forma di cucitura, ci sono 4 generi. Selezionare il genere di forma di cucitura.
Premere il bottone SEWING SHAPE SELECTION (selezione della forma di cucitura) Ⓑ.



Ⓒ
Ⓓ
Ⓑ

Quando il bottone Ⓒ o Ⓓ 100.0% viene premuto in questo schermo, il rapporto di ingrandimento/riduzione X o Y può essere cambiato. Per ulteriori dettagli, consultare "II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41.

④ **Determinare il genere di forma di cucitura.**
Quanto al genere di forma di cucitura, ci sono 4 generi sottostanti. Selezionare il genere che si desidera tra questi.

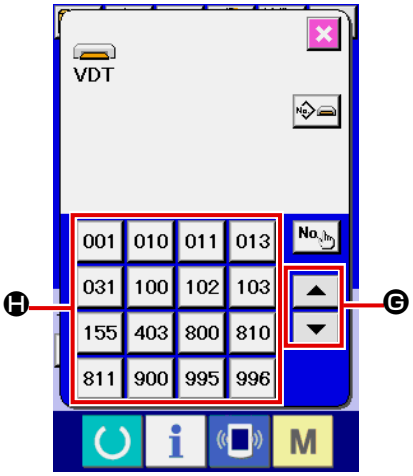


Ⓔ
Ⓕ

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

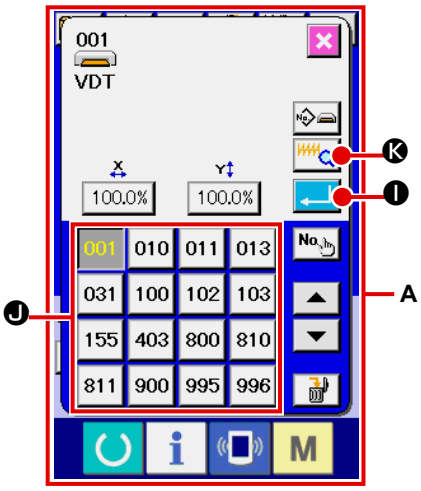
Non mancare di usare la carta di memoria formattata con il IP-420.
Per la procedura di formattazione della carta di memoria, consultare "II-2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria" p.91.

Selezionare la forma di cucitura che si desidera dai bottoni SEWING SHAPE SELECTION (selezione della forma di cucitura) Ⓔ e premere il bottone ENTER (determinazione) Ⓕ.
Lo schermo di lista delle forme di cucitura corrispondente al genere di forma di cucitura che è stato selezionato viene visualizzato.



⑤ **Selezionare la forma di cucitura.**

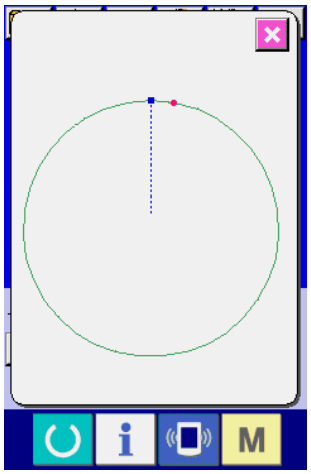
Quando il bottone UP o DOWN SCROLL (scorrimento verso l'alto o il basso) Ⓖ viene premuto, i bottoni SEWING SHAPE (forma di cucitura) Ⓗ vengono commutati in ordine.



⑥ **Determinare la forma di cucitura.**

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

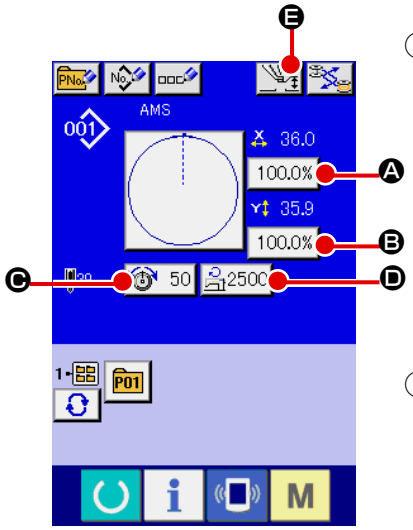
Quando la forma di cucitura è il modello di cucitura dell'utente, lo schermo come **A** viene visualizzato.
Il bottone PATTERN NO. SELECTION (selezione del No. di modello di cucitura) Ⓙ che è registrato al modello di cucitura dell'utente viene visualizzato. Premere il bottone del PATTERN NO. (No. di modello di cucitura) che si desidera selezionare.



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

2-6. Cambiamento del dato di articolo

AVVERTIMENTO :
Assicurarsi di controllare la forma del modello di cuitura dopo la selezione del modello di cucitura. Se il modello di cuitura estende fuori del piedino premistoffa, l'ago ostacoleà il piedino premistoffa durante la cucitura, causando inconvenienti prericolosi inclusa la rottura dell' ago.



① **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.**
In caso dello schermo di immissione dei dati, la modifica dei dati di articolo può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta) per visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

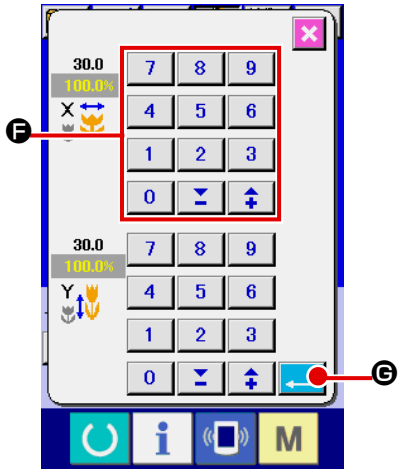
* **La tensione del filo e l'altezza del pressore intermedio possono essere cambiati anche sullo schermo di cucitura.**

② **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati di articolo.**
Quando il bottone dei dati di articolo che si desidera modificare viene premuto, lo schermo di immissione dei dati di articolo viene visualizzato. I dati di articolo sono 5 articoli sottostanti.

	Articolo	Gamma di immissione	Valore iniziale
Ⓐ	Rapporto di scala in direzione X	Da 1,0 a 400,0 (%)	100,0 (%)
Ⓑ	Rapporto di scala in direzione Y	Da 1,0 a 400,0 (%)	100,0 (%)
Ⓒ	Tensione del filo	Da 0 a 200	Valore di impostazione del modello di cucitura
Ⓓ	Limitazione della velocità max.	Da 200 a 2.500 (sti/min)	2.500 (sti/min)
Ⓔ	Altezza del pressore intermedio	Da 0,0 a 3,5 (mm) (Max Da 0,0 a 7,0 (mm))	Valore di impostazione del modello di cucitura

* Il valore di tensione del filo e il valore di riferimento del pressore intermedio cambieranno con ciascun modello di cucitura da selezionare.
* Ⓐ Rapporto di scala in direzione X e Ⓑ Rapporto di scala in direzione Y possono essere cambiati all'immissione del valore della misura reale tramite la selezione dell'interruttore di memoria U064 .
* Ci sono due modi qui sotto per effettuare l'ingrandimento/riduzione X/Y.
- I dati già letti in questo schermo di immissione dei dati possono essere ingranditi o ridotti ripetutamente.
- Il rapporto di scala X/Y può essere impostato e letto quando si seleziona il modello di cucitura. Vedere **"II-2-5. Esecuzione della selezione della forma di cucitura" p.39**.

* In caso della cucitura a punteggiatura, anche se l'aumento/diminuzione del numero di punti è impostato sotto U088 Modo di funzione di ingrandimento e riduzione, l'ingrandimento e riduzione può essere effettuato con l'aumento/diminuzione del passo.
* Quando il rapporto di scala X/Y viene impostato individualmente in caso di cerchio o arco, oppure l'ingrandimento e riduzione X/Y viene ripetuto, la cucitura viene cambiata alla cucitura a punteggiatura e la forma non potrebbe essere mantenuta. L'ingrandimento e riduzione può essere effettuato con l'aumento/diminuzione del passo. In questo caso, impostare e leggere il rapporto di scala X/Y nello schermo di lista dei modelli di cucitura.
* Il campo di impostazione max. e il valore iniziale della limitazione della velocità max. Ⓓ vengono determinati con l'interruttore di memoria U001 .
* Il cambiamento dell'altezza del pressore intermedio non può essere effettuato immediatamente dopo aver acceso la macchina. Usare la macchina dopo aver premuto il tasto READY ed effettuato il ricupero dell'origine.



Per esempio, immettere il rapporto di scala X.

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

③ **Immettere i dati.**

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

④ **Determinare i dati.**

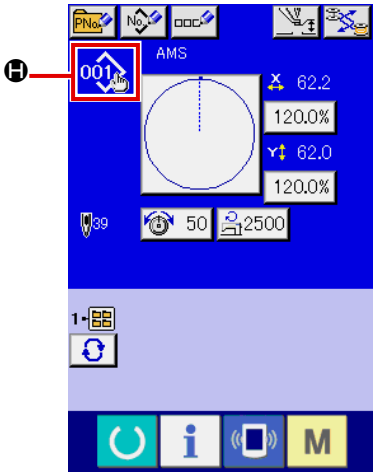
Quando il bottone ENTER (determinazione) Ⓖ viene premuto, i dati vengono determinati.

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

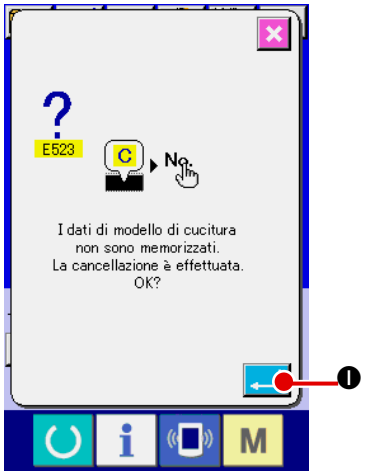
*** Il rapporto di ingrandimento/riduzione X/Y o il valore X/Y del valore di misura reale X/Y può essere immesso in uno schermo.**

Importante

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



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



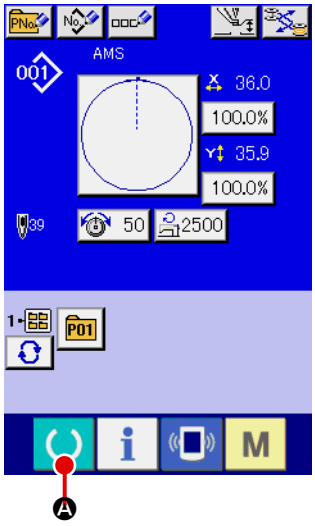
In caso del display di cambiamento Ⓗ, lo schermo di conferma del cambiamento viene visualizzato al momento del cambiamento del modello di cucitura.

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

Per memorizzare il modello di cucitura cambiato, consultare **"II-2-13. Esecuzione della registrazione nuova del modello dell'utente" p.54**.

2-7. Controllo della forma del modello

AVVERTIMENTO :
Assicurarsi di controllare la forma del modello di cuitura dopo la selezione del modello di cucitura. Se il modello di cuitura estende fuori del piedino premistoffa, l'ago ostacoleà il piedino premistoffa durante la cucitura, causando inconvenienti prericolosi inclusa la rottura dell' ago.



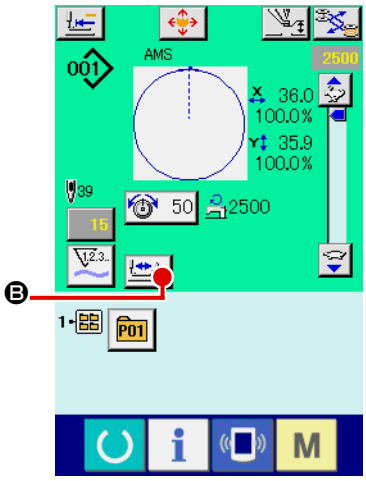
① **Visualizzare lo schermo di cucitura.**

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

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

② **Visualizzare lo schermo di cucitura del passo.**

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



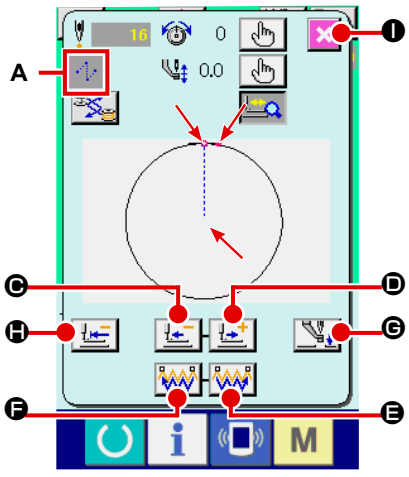
③ **Abbassare il pressore con l'interruttore a pedale.**

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

④ **Proseguire la cucitura con il pressore abbassato.**

La forma di cucitura è visualizzata al centro dello schermo. Il punto attuale, la posizione di inizio della cucitura e la posizione di fine della cucitura sono rappresentati rispettivamente da ● (cerchio rosa), da ■ (puntino blu) e da ■ (puntino rosa).
Controllare la forma di cucitura usando il bottone ONE-STITCH BACKWARD Ⓒ e il bottone ONE-STITCH FORWARD Ⓓ. Quando due o più comandi sono stati immessi, la posizione del trasporto non cambia ma il display A di comando è spostato in avanti ed indietro. Quando si tiene premuto il bottone ONE-STITCH FORWARD o il bottone ONE-STITCH BACKWARD, la velocità di spostamento aumenta.

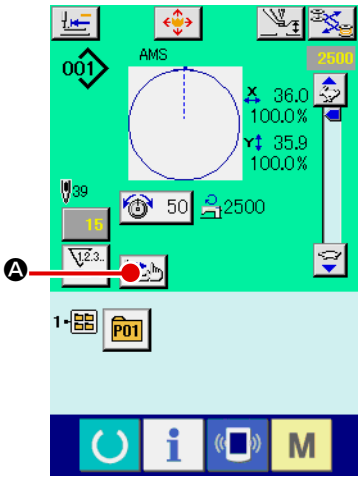
Quando il bottone COMMAND SEARCH FORWARD Ⓔ è premuto, il trasporto si sposta automaticamente alla posizione di fine della cucitura. Quando il bottone COMMAND SEARCH BACKWARD Ⓕ è premuto, il trasporto si sposta automaticamente alla posizione di inizio della cucitura.
Per arrestare il trasporto, premere il bottone Ⓒ, Ⓓ, Ⓔ, Ⓕ, Ⓖ o Ⓗ.
Quando il bottone INTERMEDIATE PRESSER Ⓖ è premuto, il pressore intermedio è sollevato o abbassato. (Questo bottone non è visualizzato quando l'interruttore MEMORY U103 è impostato su .)



⑤ **Finire il controllo della forma.**

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

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

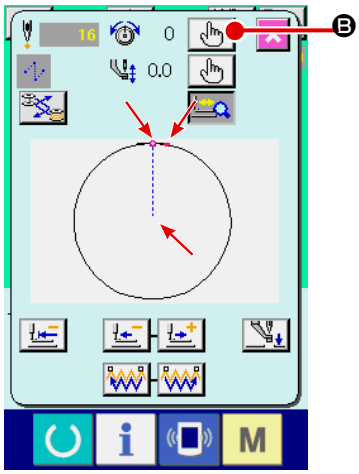


(1) Revisione della tensione del filo

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

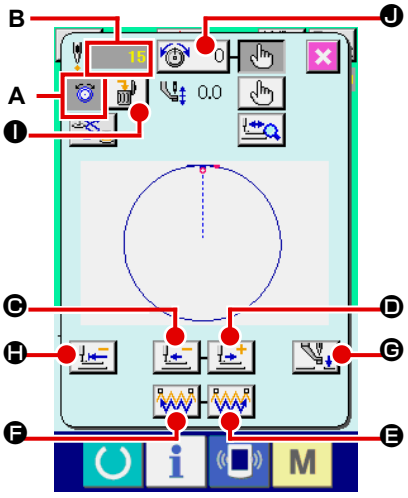
> **Importante**
>
> **Quando è necessario spostare il trasporto in avanti o indietro come nel caso del controllo dell'ago, il trasporto non si sposta a meno che la pinza non sia abbassata. Non mancare di abbassare la pinza prima di controllare l'ago o altri funzionamenti relativi.**

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



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

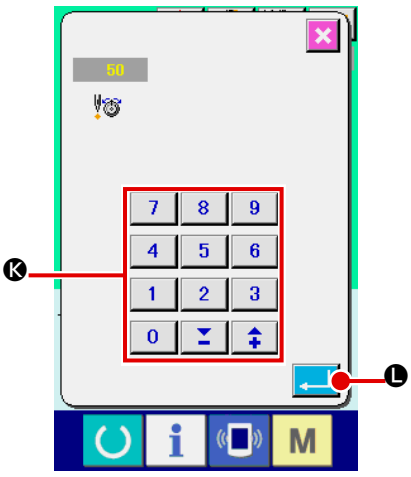
Quando il bottone ONE-STITCH BACKWARD Ⓒ o il bottone ONE-STITCH FORWARD Ⓓ è premuto, il trasporto (punto attuale ✪) si sposta indietro o in avanti di un punto. Quando due o più comandi sono stati immessi, la posizione del trasporto non cambia ma il display **A** di comando è spostato in avanti ed indietro.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



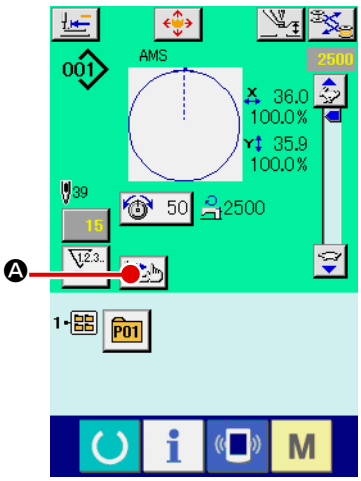
Quando il bottone COMMAND SEARCH FORWARD Ⓔ o il bottone COMMAND SEARCH BACKWARD Ⓕ è premuto, il trasporto si sposta in avanti o indietro dal punto attuale per raggiungere il punto di entrata dell'ago in cui il primo comando di tensione del filo è trovato.
Per arrestare il trasporto, premere il bottone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

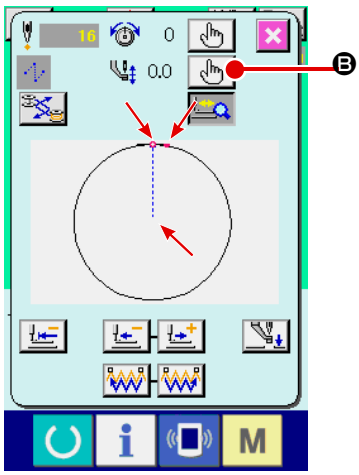
Quando il bottone INTERMEDIATE PRESSER Ⓖ è premuto, il pressore intermedio è sollevato o abbassato. (Questo bottone non è visualizzato quando l'interruttore MEMORY U103 è impostato su .)

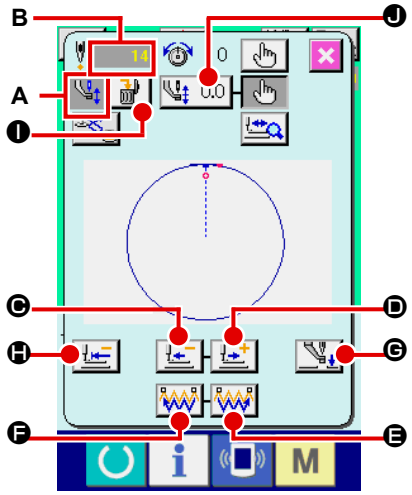
Quando il bottone PRESSER INITIAL POSITION Ⓗ è premuto, la pinza si sposta alla sua origine e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura.
Quando il bottone COMMAND DELETE Ⓘ è premuto, lo schermo per la cancellazione del comando mostrato in A è visualizzato.

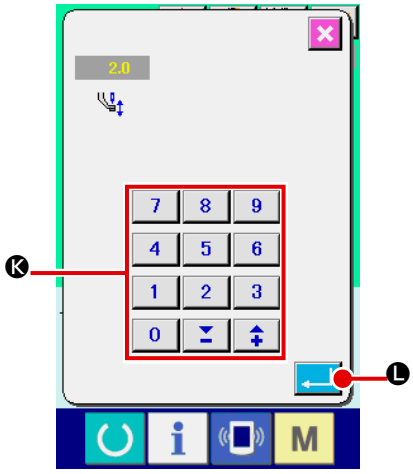


Quando Ⓙ è premuto, lo schermo di immissione dell'aumento/diminuzione del valore della tensione del filo è visualizzato. Immettere un valore che si desidera sullo schermo di immissione dell'aumento/diminuzione del valore della tensione del filo usando la tastiera numerica ed i tasti +/- Ⓚ.
Quando il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









(2) Revisione dell'altezza del pressore intermedio

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

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

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

Quando il bottone ONE-STITCH BACKWARD Ⓒ o il bottone ONE-STITCH FORWARD Ⓓ è premuto, il trasporto (punto attuale ○) si sposta indietro o in avanti di un punto. Quando due o più comandi sono stati immessi, la posizione del trasporto non cambia ma il display **A** di comando è spostato in avanti ed indietro. Quando si tiene premuto il bottone Ⓒ or Ⓓ, la velocità di spostamento aumenta.
Il valore indicato **B** è il valore assoluto (valore dell'altezza del pressore intermedio + valore dell'aumento /diminuzione dell'altezza del pressore intermedio).

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

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

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

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

Quando 2.0 Ⓙ è premuto, lo schermo di immissione dell'aumento/diminuzione dell'altezza del pressore intermedio è visualizzato. Immettere un valore che si desidera su questo schermo usando la tastiera numerica ed i tasti +/- Ⓚ.

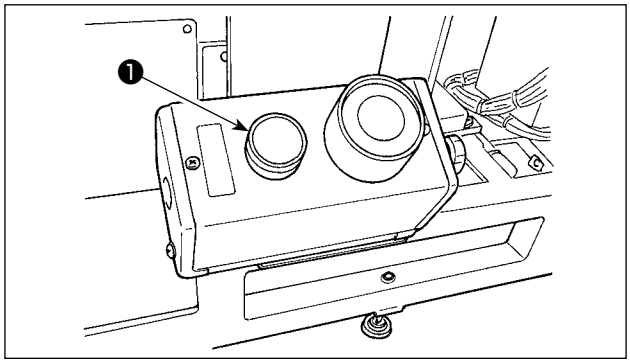
Quando il bottone ENTER Ⓛ è premuto, il dato è confermato.

Attenzione

1. **Quando si controlla l'ago, o si effettua il trasporto avanti o indietro, la macchina non riesce a funzionare a meno che il pressore non venga abbassato. Usare la macchina dopo aver abbassato il pressore.**
2. **Quando il pressore intermedio si trova alla sua posizione inferiore, il movimento del pressore intermedio e dell'ago variano secondo l'impostazione dell'interruttore MEMORY U103 .**
3. **Lo scartafilo non può essere usato in caso di alcune impostazioni dell'altezza del pressore intermedio. In questo caso, spegnere l'interruttore dello scartafilo, o cambiare il valore di impostazione dell'interruttore di memoria U105 .**

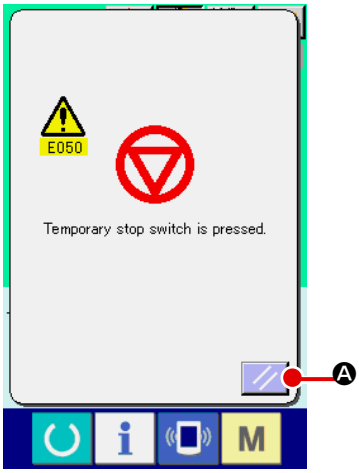
Consultare "II-3. LISTA DEI DATI DI INTERRUTTORE DI MEMORIA" p.94 per le impostazioni degli interruttori di memoria.

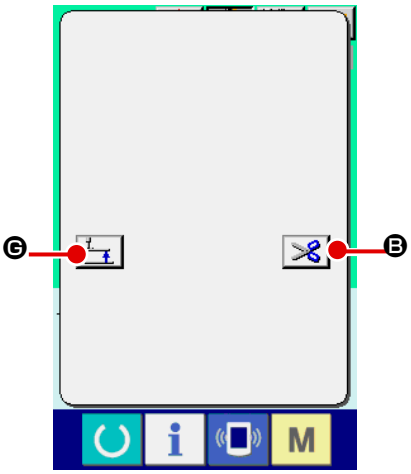
2-9. Modalità di uso dello stop temporaneo

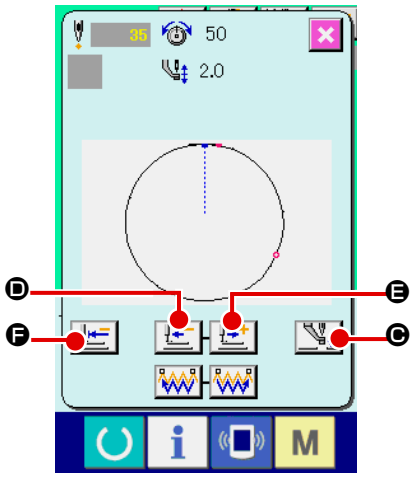


Quando l'interruttore TEMPORARY STOP (stop temporaneo) ❶ viene premuto durante la cucitura, la macchina per cucire può essere arrestata. In questo momento, lo schermo di errore viene visualizzato per informare che l'interruttore di stop è stato premuto.

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







① **Rilasciare l'errore.**

Premere il bottone RESET Ⓐ per rilasciare l' errore.

② **Eseguire il taglio del filo.**

Premere il bottone THREAD TRIM (taglio del filo) Ⓑ per effettuare il taglio del filo. Quando il bottone PRESSER UP Ⓖ viene premuto, il pressore si solleva. Spegnere la macchina poiché l'operazione non può essere effettuata successivamente. Quando il taglio del filo viene eseguito, il bottone INTERMEDIATE PRESSER UP/DOWN (pressore intermedio sollevato/abbassato) Ⓒ, il bottone FEED BACKWARD (trasporto indietro) Ⓓ, il bottone FEED FORWARD (trasporto in avanti) Ⓔ, e il bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine) Ⓕ vengono visualizzati nello schermo.

Riferimento

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

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

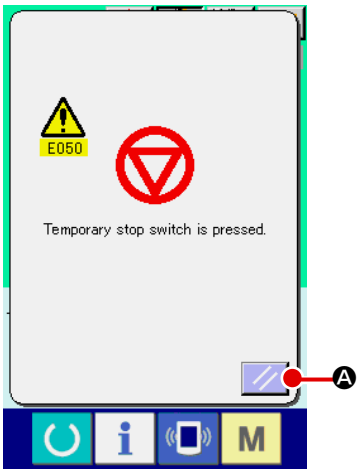
③ **Regolare il pressore alla posizione di ricucitura.**

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

④ **Iniziare di nuovo la cucitura.**

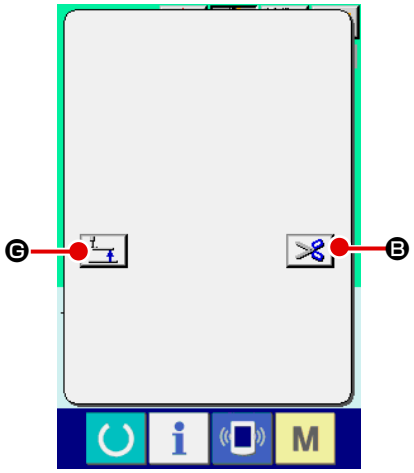
Quando si preme l'interruttore di avvio, la macchina per cucire ricomincia la cucitura.

(2) Per eseguire la ricucitura dall'inizio



① **Rilasciare l'errore.**

Premere il bottone RESET Ⓐ per rilasciare l' errore.

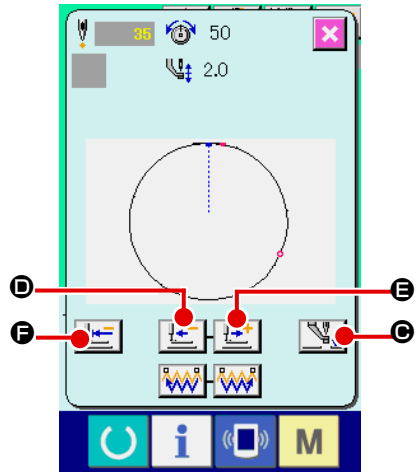


② **Eseguire il taglio del filo.**

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

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

Quando il taglio del filo viene eseguito, il bottone INTERMEDIATE PRESSER UP/DOWN (pressore intermedio sollevato/abbassato) Ⓒ, il bottone FEED BACKWARD (trasporto indietro) Ⓓ, il bottone FEED FORWARD (trasporto in avanti) Ⓔ, e il bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine) Ⓕ vengono visualizzati nello schermo.



Riferimento

1. **Quando il pressore è sollevato e l'operazione è arrestata a metà strada a causa dell'inconveniente di inserimento della capsula della bobina dimenticato o qualcosa di simile, premere il bottone PRESSER UP Ⓖ e spegnere la macchina.**
2. **Il bottone PRESSER UP Ⓖ non viene visualizzato quando il pressore è di tipo pneumatico.**

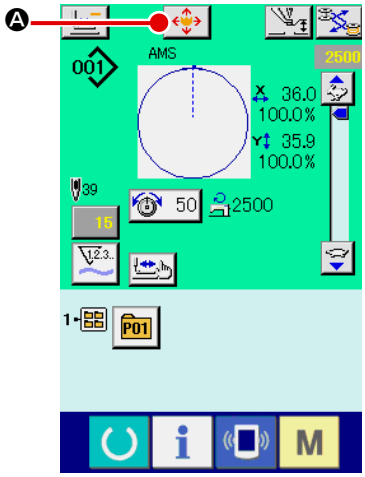
③ **Ritornare all'origine.**

Quando il bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine) Ⓕ viene premuto, lo schermo rapido viene chiuso, lo schermo di cucitura viene visualizzato e la macchina ritorna alla posizione dell'inizio della cucitura.

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

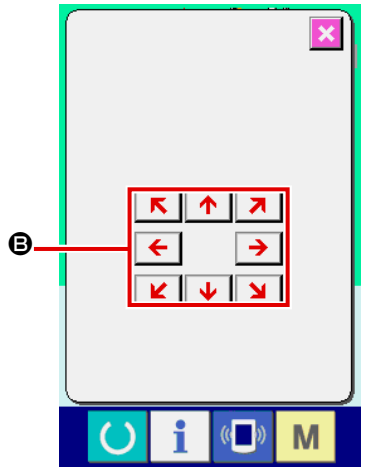
Quando si preme l'interruttore di avvio, la macchina per cucire ricomincia la cucitura.

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



① **Visualizzare lo schermo di spostamento di modello di cucitura.**

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

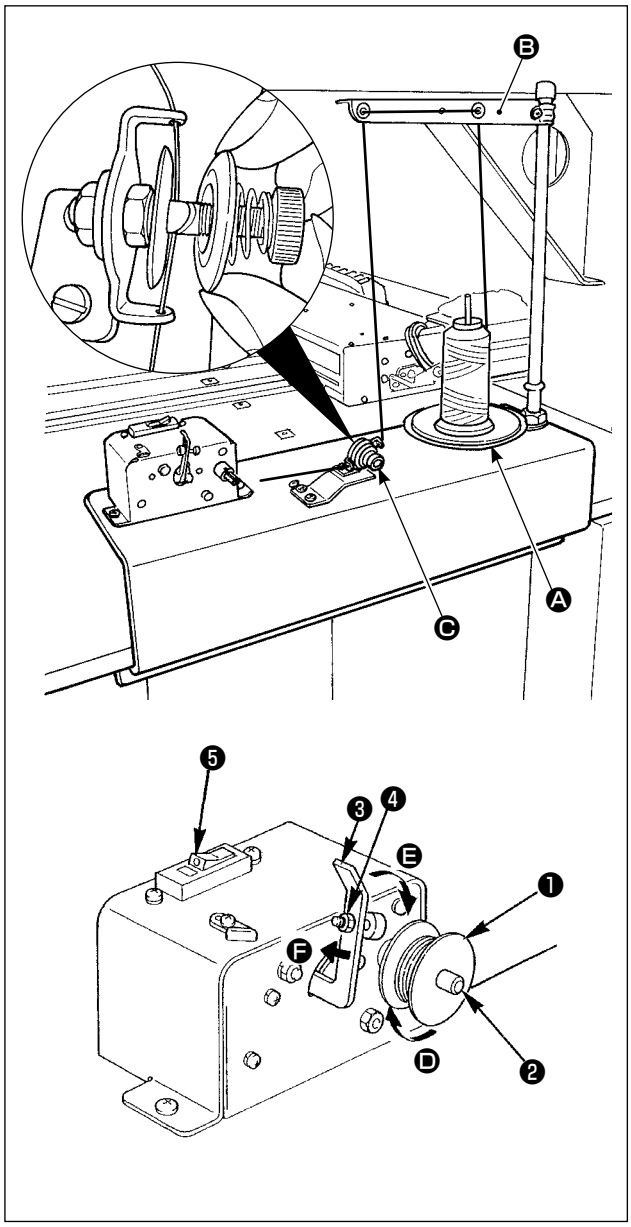


② **Spostare il modello di cucitura.**

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

La quantità di spostamento impostata può essere valida soltanto nello schermo di cucitura.
Quando lo schermo ritorna allo schermo di immissione premendo giù il tasto READY, la quantità di spostamento impostata è cancellata.

2-11. Avvolgimento di una bobina



(1) Come avvolgere il filo sulla bobina

Fare passare il filo proveniente dal portafilo attraverso il regolatore Ⓒ di tensione e avvolgere il filo sulla bobina.

Quando si fa passare il filo nel regolatore di tensione del filo, farlo passare nella scanalatura sull'albero.

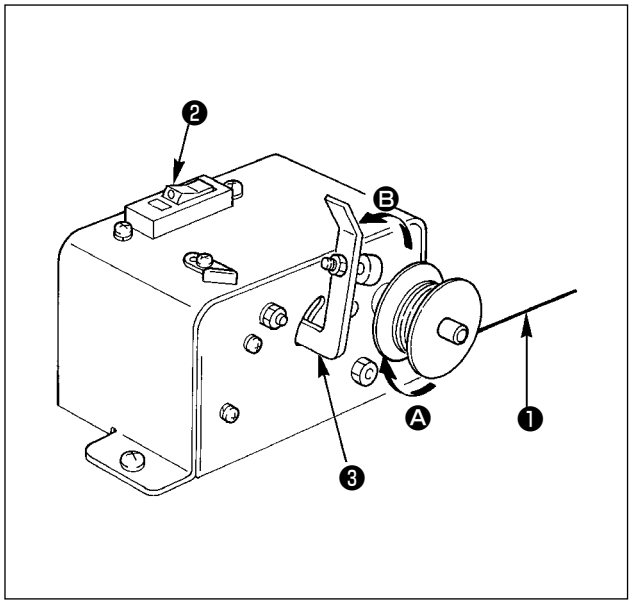
1) Posizionare la bobina ❶ sull'albero ❷ di avvolgimento della bobina.
2) Fare passare il filo come illustrato in figura, e avvolgere il filo intorno alla bobina quattro o cinque volte nella direzione della freccia Ⓓ.
3) Premere il premibobina ❸ verso la bobina (nella direzione della freccia Ⓔ), e l'avvolgibobina inizierà l'avvolgimento della bobina. Esso arresterà automaticamente l'avvolgimento della bobina quando la quantità predeterminata di filo è stato avvolto intorno alla bobina (80% del diametro esterno della bobina).
4) Per regolare la quantità di filo da avvolgere intorno alla bobina, allentare la vite ❹ e cambiare la posizione del premibobina. (Spostando il premibobina nella direzione della freccia Ⓕ, viene aumentata la quantità di filo da avvolgere intorno alla bobina.)

1. L'avvolgibobina non viene azionato a meno che l'interruttore ❺ dell'interruttore a bilanciere non sia in stato ON (dove si può osservare il punto di riferimento bianco inciso). Ciò significa che è possibile utilizzare l'interruttore ❺ come l'interruttore dell'avvolgibobina.

2. Ci sono momenti in cui anche quando l'interruttore ❺ è ON (il punto bianco è visibile), l'avvolgibobina non funziona. Ciò significa che all'interno, l'interruttore è in realtà OFF. In questo caso, spegnere (OFF) e accendere (ON) l'interruttore.

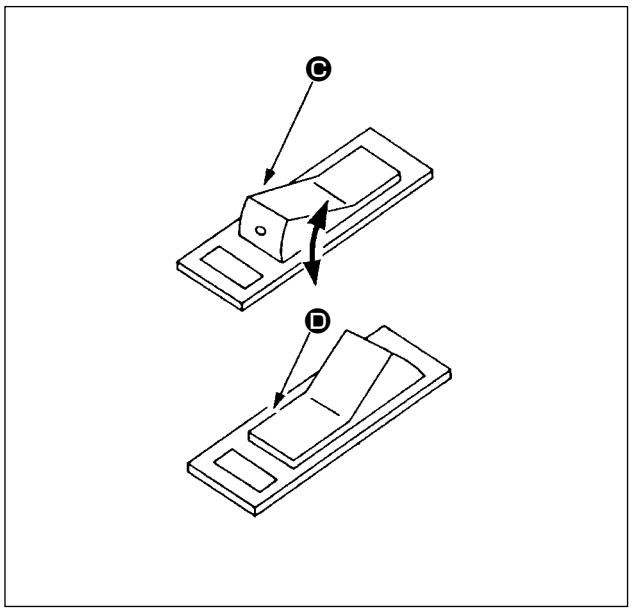
3. Assicurarsi di utilizzare le bobine e le capsule della bobina originali JUKI.

4. Quando si infila il filo della bobina dal braccio guidafilo Ⓑ al regolatore Ⓒ di tensione, fissare il disco Ⓐ del portafilo in una posizione tale che il disco Ⓐ e il braccio non interferiscano con il percorso del filo della bobina tra Ⓑ e Ⓒ.



(2) Dispositivo di protezione del circuito dell'avvolgibobina

1) Quando viene azionato l'avvolgibobina, talvolta accade che il filo ❶ viene a contatto con qualcosa, producendo una forza che tende a impedire l'avvolgimento del filo (direzione Ⓐ).
2) In tal caso, per evitare che il motore si bruci, il dispositivo ❷ di protezione del circuito opera per interrompere temporaneamente il circuito all'interno dell'avvolgibobina, arrestando l'avvolgitore.

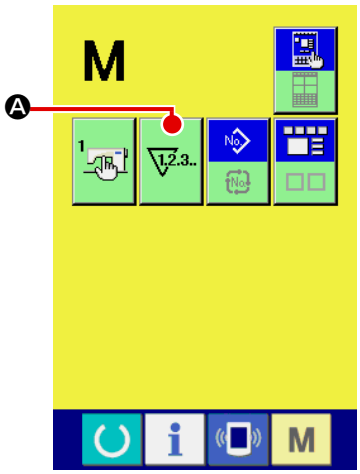


(3) Ripristino del funzionamento dell'avvolgibobina dopo l'arresto

1) Prima spostare il premibobina ❸ nella direzione della freccia Ⓑ, poi spegnere l'interruttore dell'avvolgibobina.
2) Rimuovere la causa della forza che tende a fermare l'avvolgimento del filo.
3) Spostare temporaneamente l'interruttore di protezione del circuito dalla posizione Ⓒ alla posizione Ⓓ, poi riportarlo alla posizione Ⓒ.
4) Il passaggio 3) ripristina lo stato originale del dispositivo di protezione del circuito. Quando il premibobina ❸ viene rimesso al lato bobina e l'interruttore dell'avvolgibobina viene acceso, l'avvolgitore riprende il funzionamento.

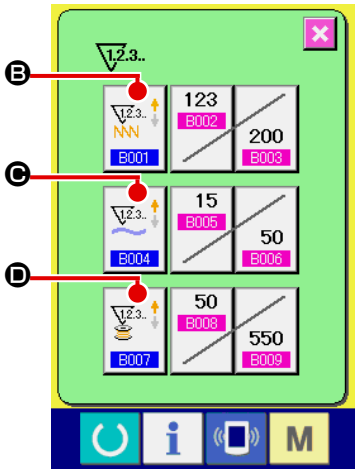
2-12. Uso del contatore

(1) Procedura di impostazione del contatore



① Visualizzare lo schermo di impostazione del contatore

Premere l'interruttore e il M bottone COUNTER SETTING (impostazione del contatore) Ⓐ viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di impostazione del contatore viene visualizzato.



② Selezione dei generi di contatori

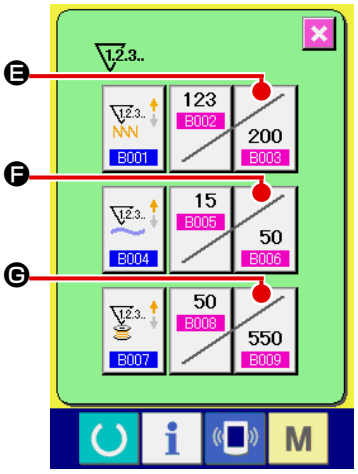
Questa macchina per cucire ha tre contatori differenti; cioè, il contatore della cucitura, il contatore del numero di pezzi e il contatore della bobina.

Quando il bottone SEWING COUNTER TYPE SELECT B001 Ⓑ, il bottone NO. OF PCS. COUNTER TYPE SELECT B004 Ⓒ o il bottone BOBBIN COUNTER TYPE SELECT B007 Ⓓ è premuto, il corrispondente schermo di selezione del tipo di contatore è visualizzato. Su questo schermo, il tipo di contatore può essere selezionato separatamente.

[Contatore della cucitura]	
	Contatore ad addizione : Ogni volta che la cucitura di una forma viene effettuata, al valore attuale viene addizionato uno. Quando il valore attuale è uguale al valore di impostazione, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.
	Contatore alla rovescia : Ogni volta che la cucitura di una forma viene effettuata, dal valore attuale viene sottratto uno.Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.
	Contatore non usato : Il contatore della cucitura non conta una forma finita anche quando la macchina ha cucito la forma. Lo schermo di contatore del contatore della cucitura non è visualizzato.

[Contatore del No. di pezzi]	
	Contatore ad addizione : Ogni volta che un ciclo o una cucitura continua viene effettuata, al valore attuale viene addizionato uno. Quando il valore attuale è uguale al valore di impostazione, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.
	Contatore alla rovescia : Ogni volta che un ciclo o una cucitura continua viene effettuata, dal valore attuale viene sottratto uno. Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.
	Contatore non usato : Il contatore del numero di pezzi non effettua il conteggio. Lo schermo di contatore del contatore del numero di pezzi non è visualizzato.

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



③ Modifica del valore di impostazione del contatore

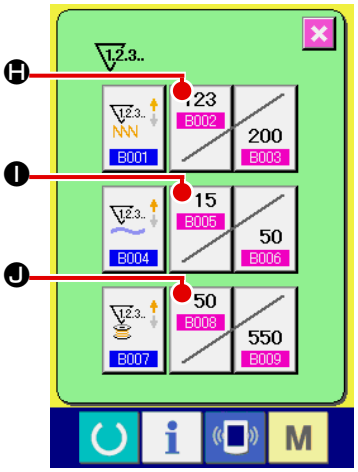
Premere il bottone

Ⓔ per il contatore della cucitura, il bottone

Ⓕ per il contatore del numero di pezzi o il bottone

Ⓖ per il contatore della bobina per visualizzare il corrispondente schermo di immissione del valore di impostazione del contatore.

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



④ Modifica del valore attuale del contatore

Premere il bottone

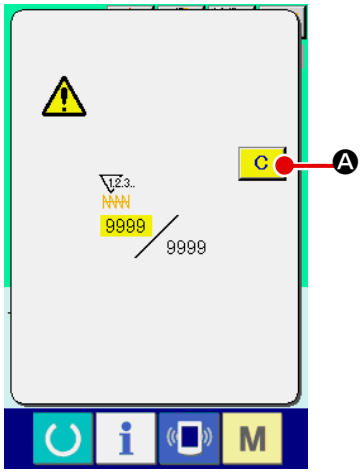
Ⓗ per il contatore della cucitura, il bottone

Ⓘ per il contatore del numero di pezzi o il bottone

Ⓙ per il contatore della bobina per visualizzare il corrispondente schermo di immissione del valore attuale del contatore.

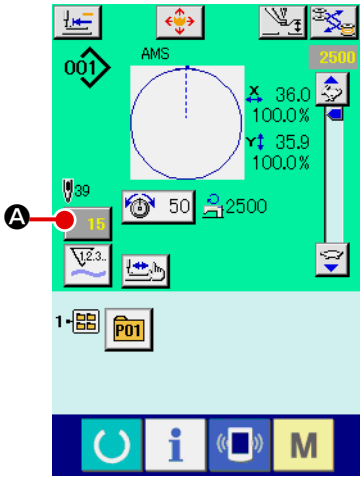
A questo punto, immettere il valore attuale.

(2) Procedura di rilascio del conteggio completato

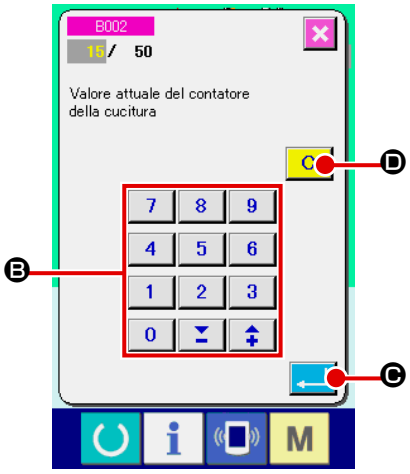


Quando lo stato di conteggio completato viene raggiunto durante il lavoro di cucitura, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato e il cicalino squittisce. Premere il bottone CLEAR (sgombro) C Ⓐ per ripristinare il contatore e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura. Il contatore quindi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

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



① **Visualizzare lo schermo di modifica del valore del contatore.**
Quando si desidera correggere il valore del contatore durante il lavoro di cucitura a causa dell'errore o qualcosa di simile, premere il bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore) 15 Ⓐ sullo schermo di cucitura. Lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato.

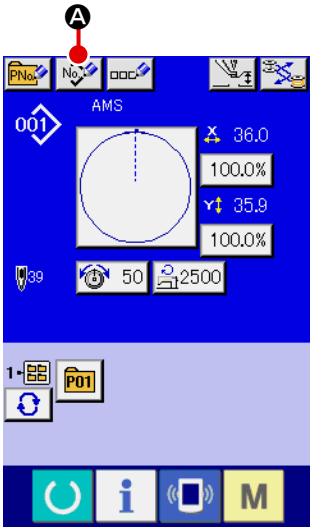


② **Modificare il valore del contatore.**
Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti, oppure il tasto "+" o "–" Ⓑ.

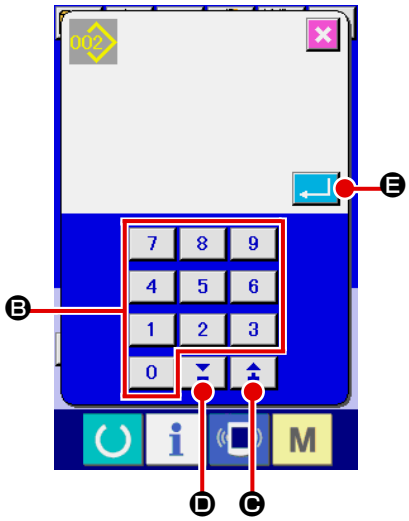
③ **Determinare il valore del contatore.**
Quando il bottone ENTER (determinazione) Ⓒ viene premuto, i dati vengono determinati. Quando si desidera sgombrare il valore del contatore, premere il bottone CLEAR (sgombro) C Ⓓ.

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

① **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.**
Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la registrazione nuova del modello può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta) e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).



② **Chiamare lo schermo di registrazione nuova del modello dell'utente.**
Premere il bottone NEW REGISTER (registrazione nuova) Ⓐ e lo schermo di registrazione nuova del modello dell'utente viene visualizzato.

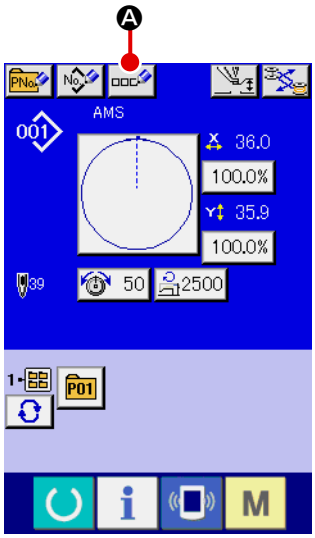


③ **Immettere il No. di modello dell'utente.**
Immettere il No. di modello dell'utente che si desidera registrare nuovamente con i dieci tasti Ⓑ.
È possibile ritrovare il No. di modello dell'utente che non è stato registrato con il bottone + o – (Ⓒ e Ⓓ).

④ **Determinare il No. di modello dell'utente.**
Premere il bottone ENTER (determinazione) Ⓔ per determinare il No. di modello dell'utente da registrare nuovamente e lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del modello dell'utente viene visualizzato.
Quando il No. esistente di modello di cucitura dell'utente viene immesso e il bottone ENTER viene premuto, lo schermo di conferma della sovrascrittura viene visualizzato.

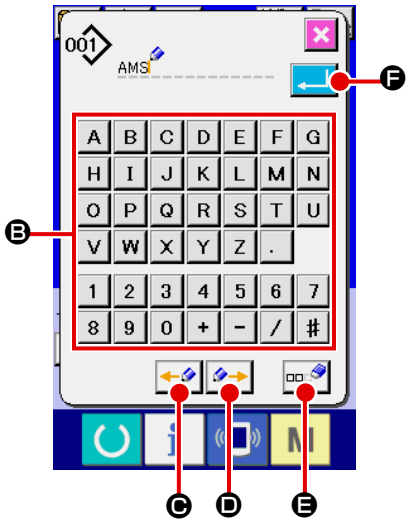
2-14. Denominazione del modello di cucitura dell'utente

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



① **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.**
Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu) al momento della selezione del bottone di modello, è possibile immettere il nome del bottone di modello.
In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'nterruttore READY (macchina pronta) per visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

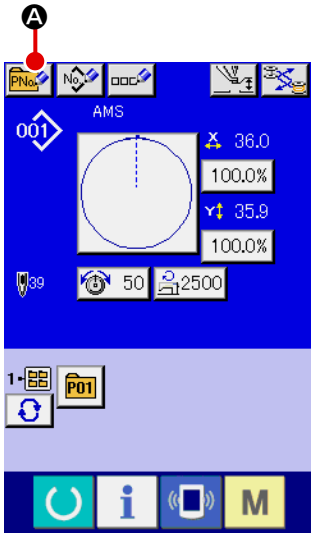
② **Chiamare lo schermo di immissione del carattere.**
Quando il bottone CHARACTER INPUT (immissione del carattere) Ⓐ viene premuto, lo schermo di immissione del carattere viene visualizzato.



③ **Immettere il carattere.**
Premere il bottone CHARACTER (carattere) Ⓑ che si desidera immettere e l'immissione del carattere può essere effettuata. Possono essere immessi al massimo 255 caratteri (da A a Z e da 0 a 9) e simboli (+ , - , / , # e .). Il cursore può essere spostato con il bottone CURSOR LEFT TRAVEL (spostamento a sinistra del cursore) Ⓒ e con il bottone CURSOR RIGHT TRAVEL (spostamento a destra del cursore) Ⓓ. Quando si desidera cancellare il carattere immesso, regolare il cursore alla posizione del carattere che si desidera cancellare e premere il bottone DELETE (cancellazione) Ⓔ.

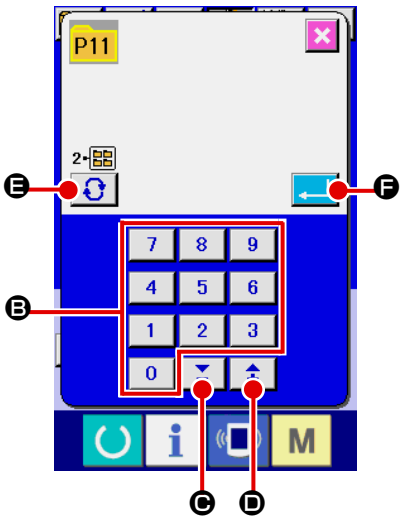
④ **Finire l'immissione del carattere.**
Quando il bot ENTER (determinazione) Ⓕ viene premuto, l'immissione del carattere è finita. Dopo il completamento, il carattere immesso viene visualizzato sulla parte superiore dello schermo di immissione dei dati (blu).

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



① **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.**
Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la registrazione nuova del bottone di modello può essere effettuata.
In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta) e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

② **Chiamare lo schermo di registrazione nuova del bottone di modello.**
Premere il bottone NEW REGISTER (registrazione nuova) Ⓐ e lo schermo di registrazione nuova del bottone di modello viene visualizzato.



③ **Immettere il No. di bottone di modello.**
Immettere il No. di bottone di modello che si desidera registrare nuovamente con i dieci tasti Ⓑ. La registrazione nuova al No. di bottone di modello che è stato già registrato è proibita.
È possibile ritrovare il No. di bottone di modello che non è stato registrato con il bottone + o – (Ⓒ e Ⓓ).

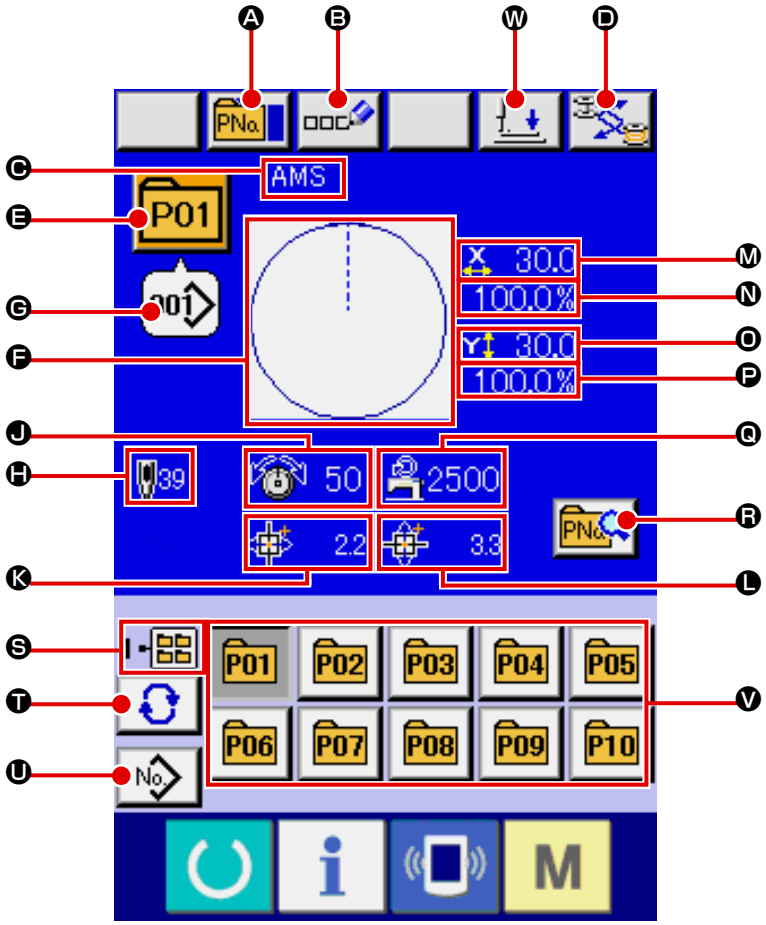
④ **Selezionare la cartella (folder) da memorizzare.**
È possibile memorizzare i bottoni di modello in cinque cartelle (folder).
Al massimo 10 bottoni di modello possono essere memorizzati per una cartella (folder). La cartella (folder) per memorizzare il bottone può essere selezionata con il bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder)) Ⓔ.

⑤ **Determinare il No. di modello.**
Premere il bottone ENTER (determinazione) Ⓕ per determinare il No. di bottone di modello da registrare nuovamente e lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del bottone di modello viene visualizzato.

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

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

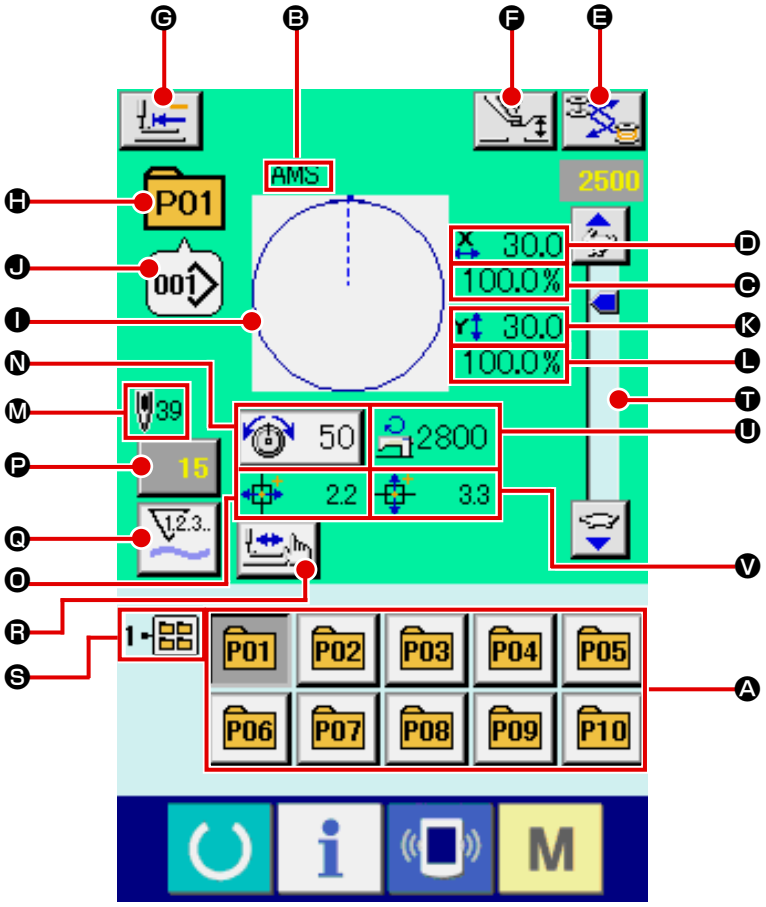
(1) Schermo di immissione dei dati di bottone di modello



	Bottone e display	Descrizione
Ⓐ	Bottone PATTERN BUTTON COPY (copiaturadel bottone di modello)	Lo schermo di copiatura del bottone di modello viene visualizzato. → Consultare **"II-2-19. Copiatura del bottone di modello" p.64**.
Ⓑ	Bottone PATTERN BUTTON NAME SETTING (impostazione del nome del bottone di modello)	Lo schermo di immissione del nome del bottone di modello viene visualizzato. → Consultare **"II-2-14. Denominazione del modello di cucitura dell'utente" p.55.**
Ⓒ	Display PATTERN BUTTON NAME (nome del bottone di modello)	Il carattere che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
Ⓓ	Bottone di sostituzione della bobina	La sostituzione della bobina viene effettuata. → Consultare **"I-4-7. Installazione e rimozione della capsula" p.21**.
Ⓔ	Display PATTERN BUTTON NO. (No. di bottone di modello)]	Il No. di bottone di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione del No. di bottone di modello viene visualizzato. → Consultare**"II-2-17. Esecuzione della selezione del no. di bottone di modello" p.61**.
Ⓕ	SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura che è registrata al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzata.

	Bottone e display	Descrizione
Ⓖ	SEWING SHAPE NO. (No. di forma di cucitura)	Il genere e il No. della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. Quanto al genere di forma di cucitura, ci sono 4 generi sottostanti. : Modello di cucitura dell'utente : Dati M3 : Dati a format vettore : Format standard di cucitura * Non mancare di usare la carta di memoria formattata con il IP-420. Per la procedura di formattazione della carta di memoria, consultare **"II-2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria" p.91**.
Ⓗ	TOTAL NO. OF STITCHES (numero totale di punti)	Il numero totale di punti del modello che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
Ⓙ	Display THREAD TENSION (tensione del filo)	Il valore della tensione del filo che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
Ⓚ	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION (quantità di spostamento in direzione X)	La quantità di spostamento in direzione X che è registrata al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzata.
Ⓛ	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION (quantità di spostamento in direzione X)	La quantità di spostamento in direzione Y che è registrata al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzata.
Ⓜ	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale X)	Il valore della misura reale X che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
Ⓝ	Display X SCALE RATE (rapporto di scala X)	Il rapporto di scala X che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
Ⓞ	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	Il valore della misura reale Y che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
Ⓟ	Display Y SCALE RATE (rapporto di scala Y)	Il rapporto di scala Y che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
Ⓠ	MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità massima che è registrata al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzata.
Ⓡ	Bottone PATTERN BUTTON EDIT (revisione del bottone di modello)	Lo schermo di revisione del bottone di modello viene visualizzato.
Ⓢ	Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder))	Il No. di cartella (folder) nel quale i bottoni di modello visualizzati sono memorizzati viene visualizzato.
Ⓣ	Bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))	Le cartelle (folder) per visualizzare il bottone di modello vengono visualizzate in ordine.
Ⓤ	Bottone SEWING SHAPE SELECTION DATA INPUT SCREEN DISPLAY (visualizzazione dello schermo di immissione dei dati di selezione della forma di cucitura)	Lo schermo di immissione dei dati di forma di cucitura viene visualizzato. → Consultare **"II-2-4.(1) Schermo di immissione dei dati di forma di cucitura" p.35.**
Ⓥ	Bottone PATTERN (modello)	I bottoni di modello memorizzati in Ⓢ Folder No. (No. di cartella (folder)) vengono visualizzati. → Consultare **"II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello" p.56.**
Ⓦ	Bottone PRESSER DOWN	Il pressore può essere abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.

(2) Schermo di cucitura

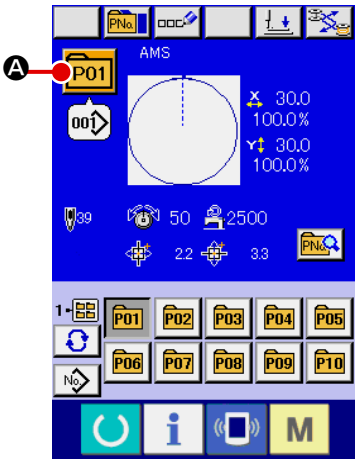


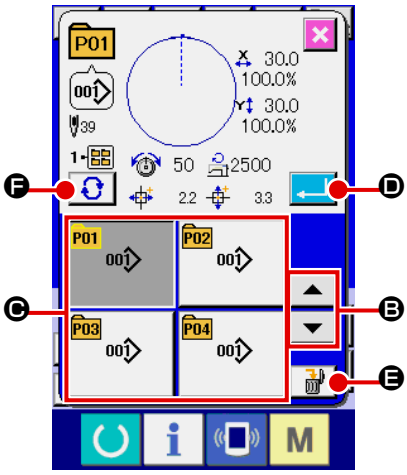
	Bottone e display	Descrizione
Ⓐ	Bottone PATTERN REGISTER (registrazione del modello)	Il bottone di modello che è memorizzato in Ⓢ FOLDER NO. (No. di cartella (folder)) viene visualizzato. → Consultare **"II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello" p.56**.
Ⓑ	Display PATTERN BUTTON NAME (nome del bottone di modello)	Il carattere che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
Ⓒ	Display X SCALE RATE (rapporto di scala X)	Il rapporto di scala in direzione X che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
Ⓓ	Display ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale)	Il valore della misura reale in direzione X che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
Ⓔ	Bottone di sostituzione della bobina	La sostituzione della bobina viene effettuata. → Consultare **"I-4-7. Installazione e rimozione della capsula" p.21**.
Ⓕ	Bottone INTERMEDIATE PRESSER SETTING	Il pressore intermedio viene abbassato e lo schermo di cambiamento del valore di riferimento del pressore intermedio è visualizzato. → Consultare **"II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41**.
Ⓖ	Bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)	Il pressore viene rimesso all'inizio della cucitura e viene sollevato al momento dell'arresto temporaneo.

	Bottone e display	Descrizione
ⓗ	Display PATTERN NO. (No. di modello)	Il No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
ⓘ	Display SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura in corso di cucitura viene visualizzata.
ⓙ	Display SEWING SHAPE NO. (No. di forma di cucitura)	Il genere di cucitura e il No. di forma di cucitura che sono registrati al modello in corso di cucitura vengono visualizzati.
ⓚ	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	Il valore della misura reale Y che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura selezionato viene visualizzato.
ⓛ	Display Y SCALE RATE (rapporto di scala Y)	Il rapporto di scala Y che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
ⓜ	Display TOTAL NO. OF STITCHES OF SEWING SHAPE (numero totale di punti della forma di cucitura)	Il numero totale di punti della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
ⓝ	Bottone THREAD TENSION SETTING (impostazione della tensione del filo)	Il valore della tensione del filo che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato. → Consultare **“II-2-6. Cambiamento del dato di articolo” p.41**.
ⓞ	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION	La quantità di spostamento in direzione X che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
ⓟ	Bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore)	Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato. → Consultare **“II-2-12. Uso del contatore” p.51**.
ⓠ	Bottone COUNTER CHANGEOVER (commutazione del contatore)	Il display di contatore può essere commutato fra il contatore della cucitura, il contatore del numero di pezzi e il contatore della bobina. → Consultare **“II-2-12. Uso del contatore” p.51**.
ⓡ	Bottone STEP SEWING (cucitura del passo)	Lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato. Il controllo della forma del modello può essere effettuato. → Consultare **“II-2-7. Controllo della forma del modello” p.43**.
ⓢ	Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder))	Il No. di cartella (folder) nel quale i bottoni di registrazione del modello visualizzati sono memorizzati viene visualizzato.
ⓣ	Resistore variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere modificato.
ⓤ	Display MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità massima che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
ⓥ	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION (quantità di spostamento in direzione Y)	La quantità di spostamento in direzione Y che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.

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

(1) Selezione dallo schermo di immissione dei dati





① **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.**
In caso dello schermo di immissione dei dati (blu), è possibile selezionare il No. di bottone di modello.
In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta) e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

② **Chiamare lo schermo di selezione del No. di bottone di modello.**
Quando il bottone PATTERN BUTTON NO. SELECTION (selezione del No. di bottone di modello) P01 Ⓐ viene premuto, lo schermo di selezione del No. di bottone di modello viene visualizzato. Il No. di bottone di modello che è selezionato al momento e il contenuto vengono visualizzati sulla parte superiore dello schermo, e la lista dei bottoni relativi ai No. di bottone di modello che sono stati registrati viene visualizzata sulla parte inferiore dello schermo.

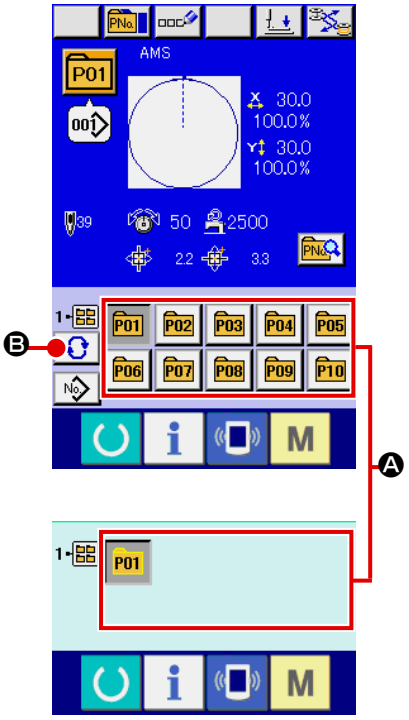
③ **Selezionare il No. di bottone di modello.**
Quando il bottone UP o DOWN SCROLL (scorrimento verso l'alto o il basso) Ⓑ viene premuto, i bottoni Ⓒ relativi ai No. di bottone di modello che sono stati registrati vengono commutati in ordine. Il contenuto dei dati di cucitura che è stato immesso nel No. di bottone di modello viene visualizzato nel bottone. A questo punto, premere il bottone Ⓒ relativo al No. di bottone di modello che si desidera selezionare.

④ **Determinare il No. di bottone di modello.**
Quando il bottone ENTER (determinazione) Ⓓ viene premuto, lo schermo di selezione del No. di bottone di modello viene chiuso e la selezione è finita.

* Quando si desidera cancellare il bottone di modello che è stato registrato, premere il bottone DELETE (cancellazione) Ⓔ. Tuttavia, i bottoni di modello che sono registrati alla cucitura combinata non possono essere cancellati.
* Per il No. di modello da visualizzare, premere il bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder)) Ⓕ ed i No. di bottone di modello che sono stati memorizzati nella cartella (folder) specificata vengono visualizzati nella lista. Quando il No. di cartella (folder) non viene visualizzato, tutti i No. di modello che sono stati registrati vengono visualizzati.

(2) Selezione per mezzo del bottone di scorciatoia

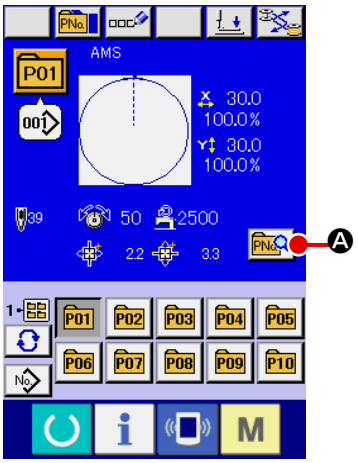
AVVERTIMENTO :
Assicurarsi di controllare la forma del modello di cuitura dopo la selezione del modello di cucitura. Se il modello di cuitura estende fuori del piedino premistoffa, l'ago ostacoleà il piedino premistoffa durante la cucitura, causando inconvenienti prericolosi inclusa la rottura dell'ago.



① **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati o lo schermo di cucitura.**
Quando il modello è registrato alla cartella (folder), i bottoni di modello Ⓐ vengono sicuramente visualizzati sul lato inferiore dello schermo di immissione dei dati o dello schermo di cucitura.

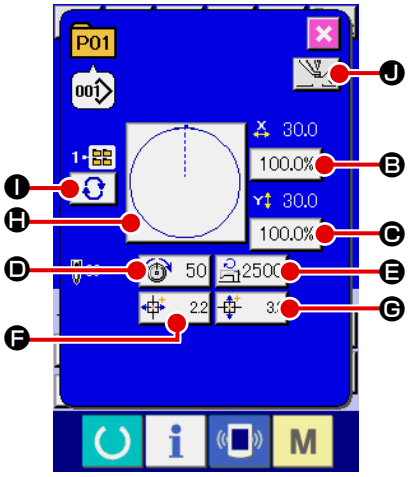
② **Selezionare il No. di modello.**
Il bottone di modello viene visualizzato con ogni cartella (folder) che è specificata quando il modello viene creato nuovamente.
Quando il bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder)) Ⓑ viene premuto, il bottone di modello da visualizzare viene cambiato.
Visualizzare e premere il bottone relativo al No. di bottone di modello che si desidera cucire. Quando esso viene premuto, il No. di bottone di modello viene selezionato.

2-18. Modifica del contenuto del bottone di modello



① **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del bottone di modello.**
Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu) al momento della selezione del modello, è possibile modificare il contenuto del modello. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta) per visualizzare lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del bottone di modello.

② **Visualizzare lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello.**
Quando il bottone PATTERN BUTTON DATA CHANGE (modifica dei dati di bottone di modello) Ⓐ viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello viene visualizzato.

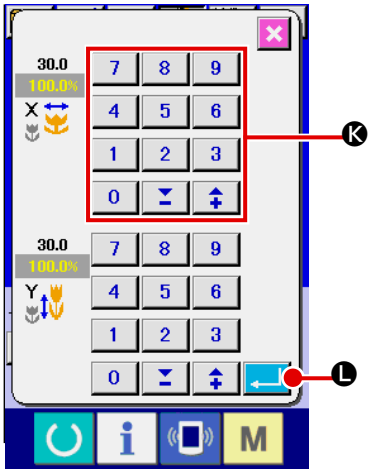


③ **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati di articolo che si desidera modificare.**
I dati che possono essere cambiati sono 9 articoli sottostanti.

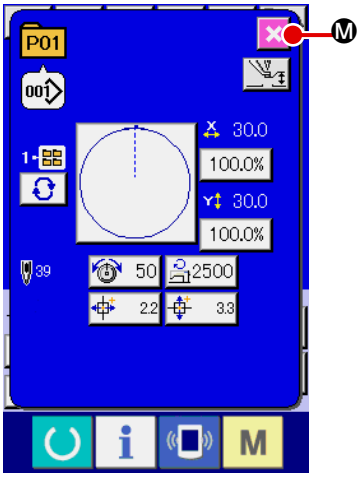
	Articolo	Gamma di immissione	Valore iniziale
Ⓑ	Rapporto di scala in direzione X	Da 1,0 a 400,0(%)	100,0
Ⓒ	Rapporto di scala in direzione Y	Da 1,0 a 400,0(%)	100,0
Ⓓ	Tensione del filo	Da 0 a 200	Valore di impostazione del modello di cucitura
Ⓔ	Limitazione della velocità max.	Da 200 a 2500 (sti/min)	2500
Ⓕ	Quantità di spostamento in direzione X	–501 a 501 (mm)	0,0
Ⓖ	Quantità di spostamento in direzione Y	–301 a 301 (mm)	0,0
Ⓗ	Forma di cucitura	-	-
Ⓘ	No. di cartella (folder)	Da 1 a 5	-
Ⓙ	Pressore intermedio	Da 0,0 a 3,5 (mm) (Max, Da 0,0 a 7,0 (mm))	Valore di impostazione del modello di cucitura

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

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



④ **Determinare la modifica dei dati di articolo.**
Per esempio, immettere il rapporto di scala X.
Premere 100.0% Ⓑ per visualizzare lo schermo di immissione dei dati di articolo.
Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti oppure con il tasto + o – Ⓚ.
Quando il bottone ENTER (determinazione) Ⓛ viene premuto, i dati vengono determinati.

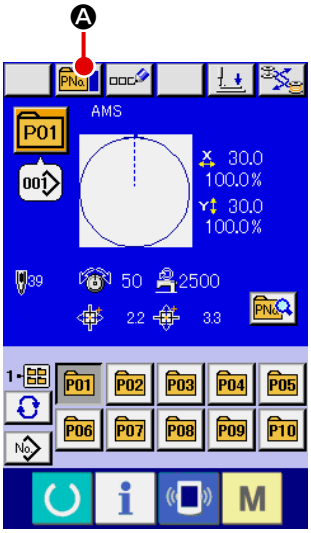


⑤ **Chiudere lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello.**
Quando la modifica è finita, premere il bottone CLOSE (chiusura) Ⓜ. Lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello viene chiuso e lo schermo ritorna allo schermo di immissione dei dati.

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

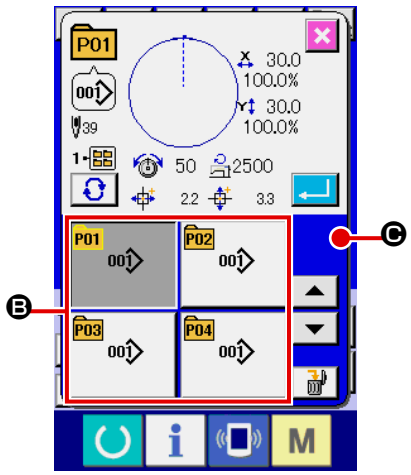
2-19. Copiatura del bottone di modello

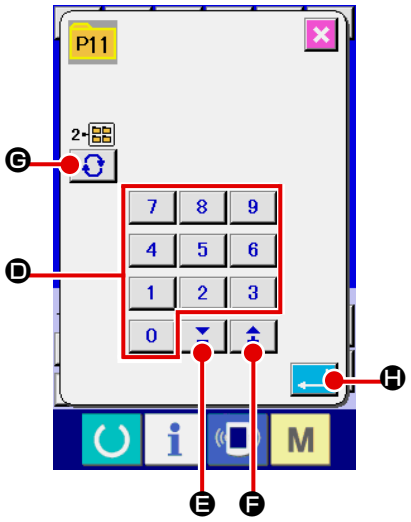
Il dato di cucitura del No. di modello che è stato già registrato può essere copiato al No. di modello che non è stato registrato. La copiatura a sovrascrittura del modello è proibita. Quando si desidera sovrascrivere, effettuarlo dopo aver cancellato il modello una volta.
→ Consultar **"II-2-17. Esecuzione della selezione del no. di bottone di modello" p.61**.



① **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.**
Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la copiatura è possibile. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta) e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

② **Chiamare lo schermo di copiatura del modello di cucitura.**
Quando il bottone di copiatura del modello Ⓐ viene premuto, lo schermo di copiatura del modello (selezione della fonte di copiatura) viene visualizzato.





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

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

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

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

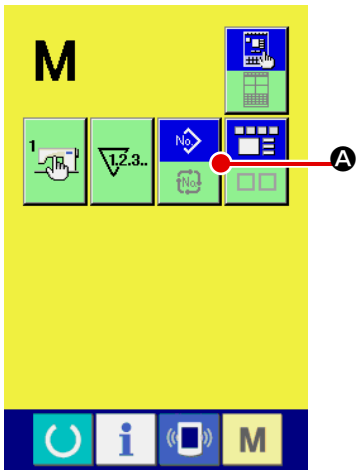
Immettere il No. di modello della destinazione di copiatura con i dieci tasti Ⓓ. È possibile richiamare il No. di modello che non è usato con i bottoni "–" e "+" [▲] [▼] (Ⓕ e Ⓔ). Inoltre, la cartella de memorizzare può essere selezionata con il bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella) [↻]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

⑤ **Cominciare a copiare.**

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

* I dati combinati possono essere copiati nello stesso modo.

2-20. Modifica del modo di cucitura



① **Selezionare il modo di cucitura.**

Quando l'interruttore [M] viene premuto nello stato in cui il modello è stato registrato, il bottone SEWING MODE SELECTION (selezione del modo di cucitura) [No.] Ⓐ viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, il modo di cucitura cambia alternamente tra la cucitura individuale e la cucitura combinata. (Quando il bottone di modello di cucitura non è registrato, il modo di cucitura non può essere cambiato alla cucitura combinata anche se il bottone viene premuto.)

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

Quando la cucitura individuale è selezionata : [No.]

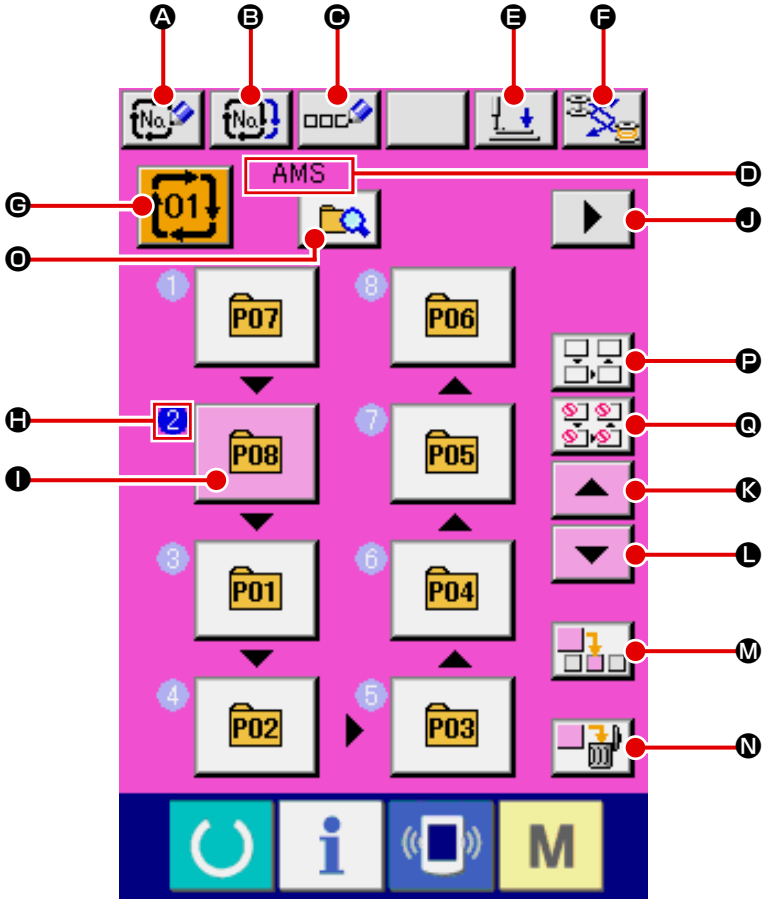
Quando la cucitura combinata è selezionata : [No.]

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

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

→ Consultare **"II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello" p.56,**
"II-2-19. Copiatura del bottone di modello" p.64

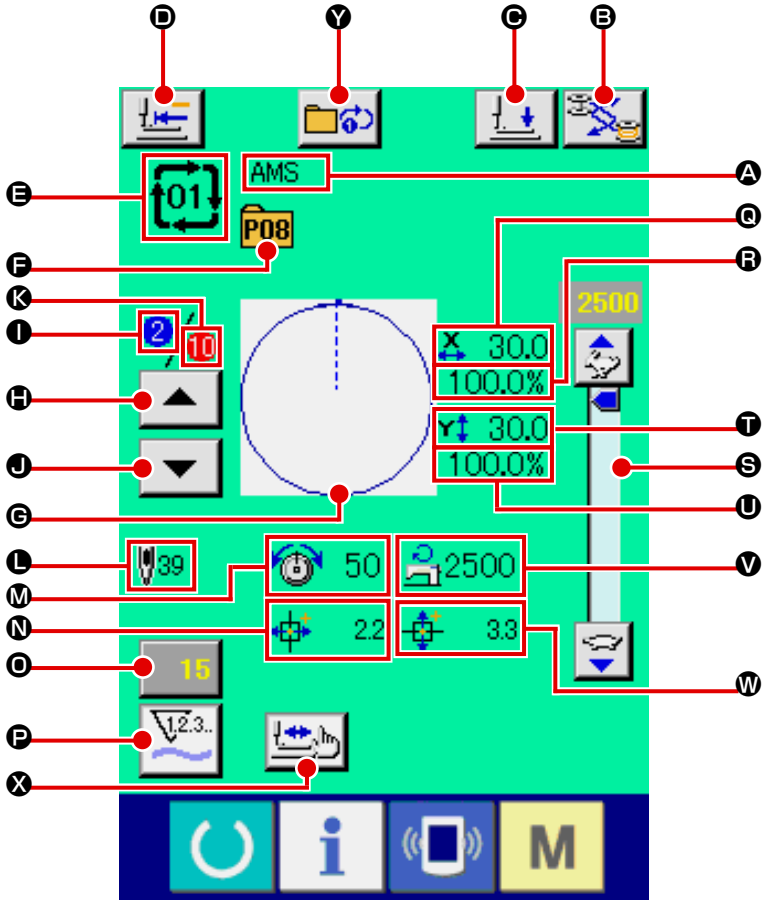
(1) Schermo di immissione del modello



	Bottone e display	Descrizione
Ⓐ	Bottone COMBINATION DATA NEW REGISTER (registrazione nuova dei dati combinati)	Lo schermo di registrazione nuova del No. di dati combinati viene visualizzato. → Consultare **"II-2-15. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello" p.56**.
Ⓑ	Bottone COMBINATION DATA COPY (copiatura dei dati combinati)	Lo schermo di copiatura del No. di modello combinato viene visualizzato. → Consultare **"II-2-19. Copiatura del bottone di modello" p.64**.
Ⓒ	Bottone COMBINATION DATA NAME INPUT (immissione del nome dei dati combinati)	Lo schermo di immissione del nome dei dati combinati viene visualizzato. → Consultare **"II-2-14. Denominazione del modello di cucitura dell'utente" p.55**.
Ⓓ	Display COMBINATION DATA NAME (nome dei dati combinati)	Il nome che è immesso nei dati combinati in corso di selezione viene visualizzato.

	Bottone e display	Descrizione
Ⓔ	Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore)	Il pressore viene abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.
Ⓕ	Bottone di sostituzione della bobina	La sostituzione della bobina viene effettuata. → Consultare **"I-4-7. Installazione e rimozione della capsula" p.21**.
Ⓖ	Bottone COMBINATION DATA NO. SELECTION (selezione del No. di dati combinati)	Il No. di dati combinati in corso di selezione viene visualizzato nel bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dati combinati viene visualizzato.
Ⓗ	Bottone COMBINATION DATA NO. SELECTION (selezione del No. di dati combinati)	L'ordine di cucitura dei dati di modello immessi viene visualizzato. Quando lo schermo viene commutato allo schermo di cucitura, il modello che viene cucito per primo viene visualizzato in colore blu. * Vengono visualizzati tanti Ⓗ e Ⓘ, display e bottone quanti i modelli immessi.
Ⓘ	Bottone PATTERN SELECTION (selezione del modello)	Il No. di modello di cucitura, la forma, il numero di punti, ecc. che sono registrati in Ⓗ SEWING ORDER vengono visualizzati sul bottone. La macchina per cucire funziona come descritto di seguito quando si preme questo bottone: Nel caso in cui Ⓞ sia la modalità di registrazione del modello di cucitura: Viene visualizzata la schermata di selezione del modello di cucitura. → Consultare **"II-2-22(2) Procedura di creazione del dato combinato" p.71**. Nel caso in cui Ⓞ sia la modalità di impostazione del salto: La cucitura di ciascun passaggio viene commutata tra "Salta" ⇔ "Non saltare". → Consultare **"II-2-22(5) Impostazione del salto dei passaggi" p.73**.
Ⓙ	Bottone NEXT PAGE DISPLAY (visualizzazione della prossima pagina)	Questo bottone è visualizzato quando il numero di modelli di cucitura registrati ai dati combinati ha raggiunto otto o più.
Ⓚ	Bottone UP SCROLL	Il No. di modello di cucitura precedente a quello attuale è selezionato.
Ⓛ	Bottone DOWN SCROLL	Il No. di modello di cucitura successivo a quello attuale è selezionato.
Ⓜ	Bottone STEP INSERT	Un passo è inserito prima del No. di modello di cucitura selezionato
Ⓝ	Bottone STEP DELETE	Il passo selezionato è cancellato.
Ⓞ	Bottone di commutazione della modalità operativa	Ogni volta che si preme questo bottone, la modalità operativa viene commutata tra la modalità di registrazione del modello di cucitura e la modalità di impostazione del salto. : Modalità di registrazione del modello di cucitura : Modalità di impostazione del salto
Ⓟ	Bottone "Resetta tutti i salti"	Tutti i passaggi registrati nei dati combinati vengono impostati su "Non saltare". → Consultare **"II-2-22(5) Impostazione del salto dei passaggi" p.73**.
Ⓠ	Bottone "Salta tutti"	Tutti i passaggi registrati nei dati combinati vengono impostati su "Salta". → Consultare **"II-2-22(5) Impostazione del salto dei passaggi" p.73**.

(2) Schermo di cucitura



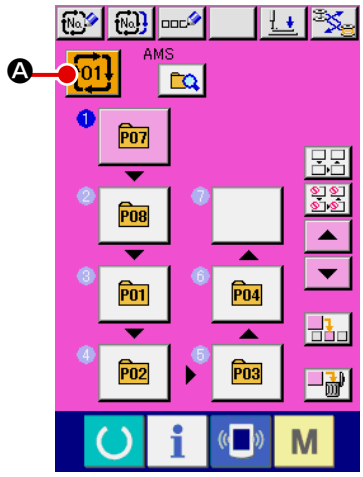
	Bottone e display	Descrizione
Ⓐ	Display COMBINATION DATA NAME	Il nome che è immesso nel dato combinato selezionato viene visualizzato.
Ⓑ	Bottone di sostituzione della bobina	La sostituzione della bobina viene effettuata. → Consultare **"I-4-7. Installazione e rimozione della capsula" p.21**.
Ⓒ	Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore)	Il pressore viene abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.
Ⓓ	Bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)	Questo bottone riporta il pressore all'inizio della cucitura e solleva il pressore quando la posizione attuale del pressore è a metà strada della cucitura.
Ⓔ	Display COMBINATION DATA NO.	Il No. di dato combinato selezionato viene visualizzato.
Ⓕ	Display PATTERN BUTTON NO. (No. di bottone di modello)]	Il No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
Ⓖ	Display SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura in corso di cucitura viene visualizzata.
Ⓗ	Bottone SEWING ORDER RETURN	Il modello di cucitura da cucire può essere portato indietro di uno.
Ⓘ	Display SEWING ORDER	L'ordine di cucitura in corso di cucitura al momento viene visualizzato.

	Bottone e display	Descrizione
ⓙ	Bottone SEWING ORDER ADVANCE	Il modello di cucitura da cucire può essere avanzato di uno.
ⓚ	Display TOTAL NUMBER REGISTERS	Il numero totale di modelli di cucitura che è registrato al No. di combinazione in corso di cucitura viene visualizzato.
ⓛ	Display TOTAL NUMBER OF STITCHES	Il numero totale di punti della forma di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
ⓜ	Display THREAD TENSION	Il valore di tensione del filo che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
ⓝ	TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION (quantità di spostamento in direzione X)	La quantità di spostamento in direzione X che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
ⓞ	Bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore)	Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato. → Consultare **"II-2-12. Uso del contatore" p.51.**
ⓟ	Bottone COUNTER CHANGEOVER (commutazione del contatore)	Il display di contatore può essere commutato fra il contatore della cucitura, il contatore del numero di pezzi e il contatore della bobina. → Consultare **"II-2-12. Uso del contatore" p.51.**
ⓠ	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale)	Il valore della misura reale X della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
ⓡ	Display X SCALE RATE (rapporto di scala X)	Il rapporto di scala X della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
ⓢ	Resistore variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere modificato.
ⓣ	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	Il valore della misura reale Y della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
ⓤ	Display Y SCALE RATE (rapporto di scala Y)	Il rapporto di scala Y della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
ⓥ	Display MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità massima che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
ⓦ	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION (quantità di spostamento in direzione Y)	La quantità di spostamento in direzione Y che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
ⓧ	Bottone STEP SEWING (cucitura del passo)	Lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato. Il controllo della forma del modello può essere effettuato. → Consultare **"II-2-7. Controllo della forma del modello" p.43.**
ⓨ	Bottone di ripetizione di no 1 passaggio	Abilita/Disabilita la ripetizione di no 1 passaggio viene selezionato. : La ripetizione di no 1 passaggio è disabilitata. : La ripetizione di no 1 passaggio è abilitata.

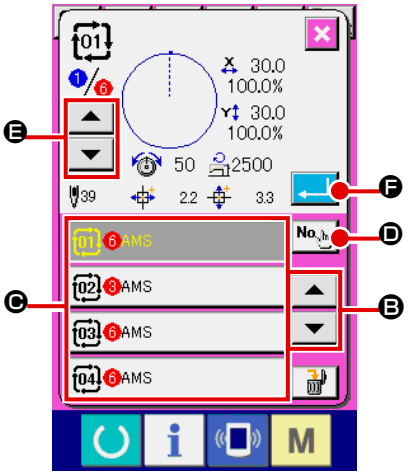
2-22. Esecuzione della cucitura combinata

Prima, cambiare il modo di cucitura alla cucitura combinata prima di effettuare l'impostazione.
→ Consultare **"II-2-20. Modifica del modo di cucitura" p.65**.

(1) Selezione dei dati combinati



① **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.**
Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (rosa), è possibile selezionare il No. di dati combinati.
In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta) per visualizzare lo schermo di immissione dei dati (rosa).

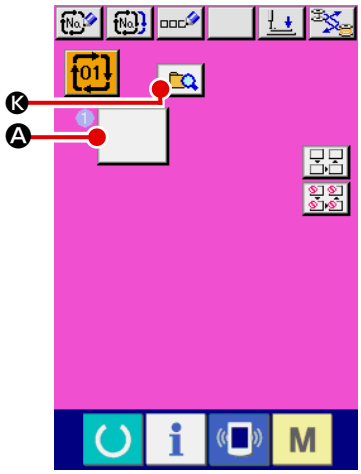


② **Chiamare lo schermo di No. di dati combinati.**
Quando il bottone COMBINATION DATA NO. (No. di dati combinati) Ⓐ viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dati combinati viene visualizzato. Il No. di dati combinati che è selezionato al momento e il contenuto vengono visualizzati sulla parte superiore dello schermo, e altri bottoni di No. di dati combinati che sono stati registrati vengono visualizzati sulla parte inferiore dello schermo.

③ **Selezionare il No. di dati combinati.**
Quando il bottone UP/DOWN (verso l'alto/il basso) Ⓑ viene premuto, i bottoni di No. di dati combinati Ⓒ che sono stati registrati vengonocommutati in ordine. Il contenuto dei dati combinati viene visualizzato nei bottoni.
È inoltre possibile visualizzare lo schermo di immissione del No. di dati combinati usando il bottone NUMBER INPUT Ⓓ ed immettere direttamente un No. di dati combinati.
A questo punto, premere i bottoni di No. di dati combinati Ⓒ che si desidera selezionare. Quando il bottone STEP CONFIRMATION Ⓔ viene premuto, le forme di cucitura dei modelli di cucitura che sono stati registrati nei dati combinati e cose simili vengono commutate in ordine e visualizzate.

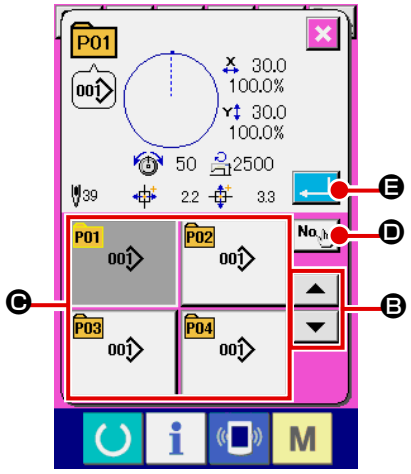
④ **Determinare il No. di dati combinati.**
Quando il bottone ENTER (determinazione) Ⓕ viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dati combinati viene chiuso e la selezione è finita.

(2) Procedura di creazione del dato combinato



① **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.**
Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (rosa), è possibile immettere i dati combinati.
In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta) per visualizzare lo schermo di immissione dei dati (rosa).
Poichè il No. di modello non è stato registrato nello stato iniziale, il primo bottone di selezione del modello viene visualizzato in bianco.

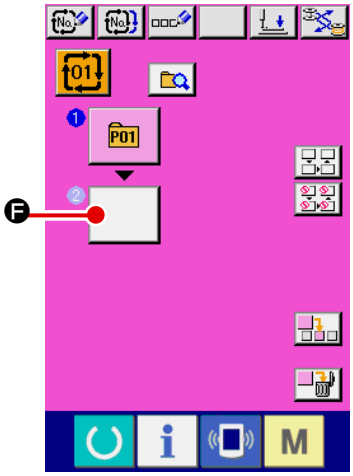
② **Visualizzare lo schermo di selezione del No. di modello.**
Quando il bottone PATTERN SELECTION (selezione del modello) Ⓐ viene premuto, lo schermo di selezione del No. di modello viene visualizzato.



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

③ **Selezionare il No. di modello.**
Quando il bottone UP/DOWN SCROLL (scorrimento verso l'alto/il basso) Ⓑ viene premuto, i bottoni di No. di modello Ⓒ che sono stati registrati vengono commutati in ordine.
È inoltre possibile visualizzare lo schermo di immissione del No. di modello di cucitura per mezzo del bottone NUMBER INPUT Ⓓ ed immettere direttamente un No. di modello di cucitura.

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

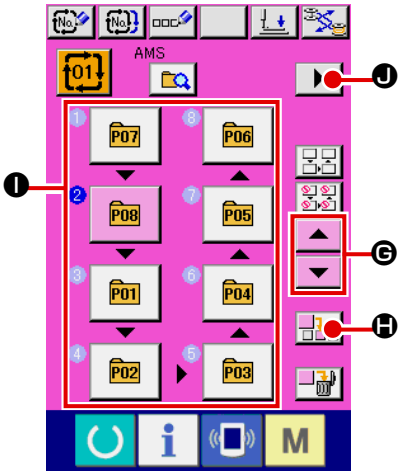


④ **Determinare il No. di modello.**

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

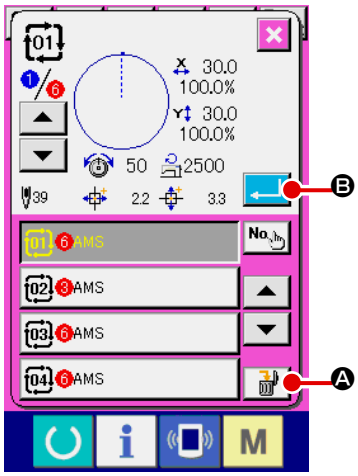
⑤ **Ripetere i passi da ② a ④ tante volte quanti i No. di modello che si desidera registrare.**
Quando la prima registrazione è determinata, il secondo bottone di selezione del modello Ⓕ viene visualizzato.

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



Quando il bottone UP o DOWN SCROLL Ⓖ è premuto, il bottone PATTERN NO. può essere selezionato. Il bottone PATTERN NO. selezionato è visualizzato in rosa P01 .
Quando il bottone PATTERN NO. INSERT Ⓗ è premuto, un passo è inserito prima del No. di modello di cucitura selezionato (visualizzato in rosa). Quando il bottone PATTERN NO. Ⓘ visualizzato è premuto per selezionare un No. di modello di cucitura differente, il No. di modello di cucitura è commutato.
Se i dati combinati programmati sono visualizzati su più schermi, lo schermo seguente può essere visualizzato per mezzo del bottone SCREEN SCROLL Ⓙ.

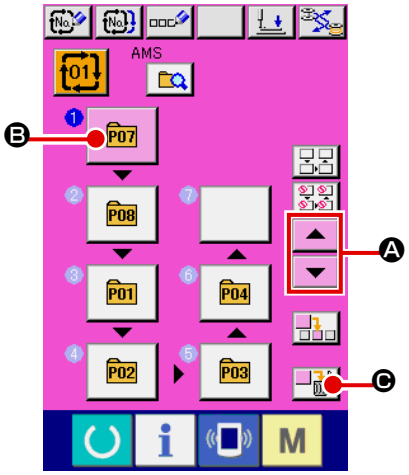
(3) Procedura di cancellazione del dato combinato

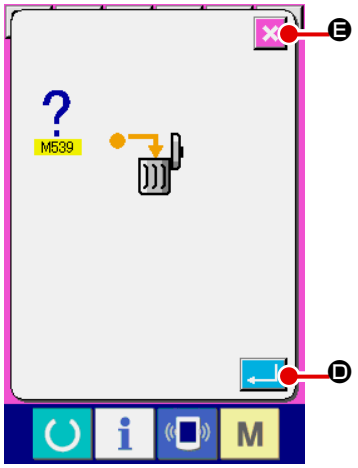


① **Selezionare il No. di dato combinato.**
Eseguire le fasi da ① a ③ di **"II-2-22.(1) Selezione dei dati combinati" p.70** per visualizzare il dato combinato da cancellare.

② **Effettuazione della cancellazione del dato combinato.**
Quando il bottone DATA DELETION Ⓐ viene premuto, lo schermo rapido di conferma della cancellazione del dato combinato viene visualizzato. A questo punto, premere il bottone ENTER Ⓑ, e il dato combinato selezionato viene cancellato.

(4) Procedura di cancellazione del passo del dato combinato





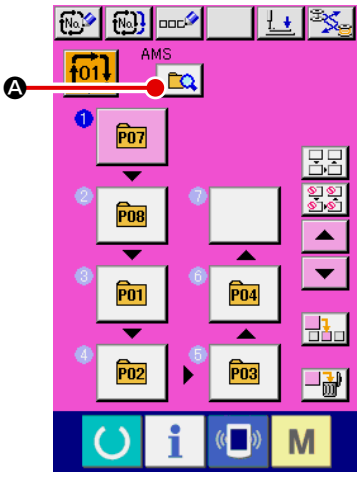
① **Selezionare il No. di dato combinato.**
Eseguire le fasi da ① a ② di **"II-2-22.(1) Selezione dei dati combinati" p.70** per creare le condizioni in cui il dato combinato che include il passo che si desidera cancellare è stato selezionato.

② **Selezionare il passo da cancellare.**
Premere il bottone UP/DOWN SCROLL Ⓐ per portare il bottone PATTERN SELECT per il passo da cancellare allo stato in cui esso è selezionato Ⓑ. Quindi, quando il bottone STEP DELETE Ⓒ è premuto, la finestra pop-up di cancellazione del passo di dati è visualizzata.

③ Effettuazione della cancellazione del passo del dato combinato selezionato.
Quando il bottone ENTER Ⓓ è premuto, il passo selezionato di dati combinati è cancellato.
Quando il bottone CANCEL Ⓔ è premuto, nessun dato è cancellato e lo schermo ritorna allo schermo di immissione dei dati.

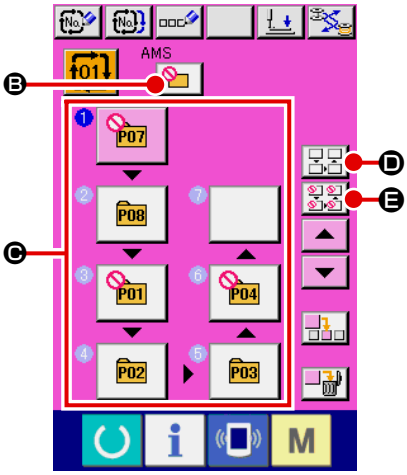
(5) Impostazione del salto dei passaggi

È possibile impostare il salto della cucitura di un passaggio desiderato.
Se si vuole saltare la cucitura di un passaggio desiderato nei dati combinati, utilizzare questa funzione.



① **Selezione della modalità di impostazione del salto**

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



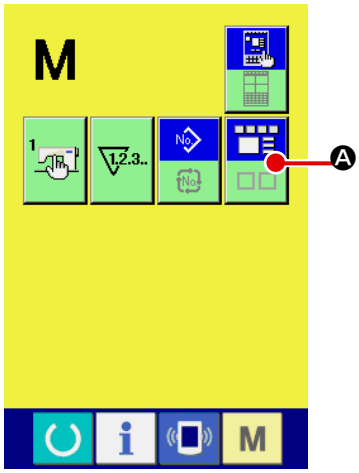
② **Pressione del bottone del passaggio da saltare.**

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

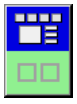
Quando si preme il bottone "Salta tutti" Ⓓ o il bottone "Resetta tutti i salti" Ⓔ , il salto può essere impostato per tutti i passaggi o l'impostazione del salto può essere resettata per tutti i passaggi. Tenere presente che la schermata di cucitura non viene visualizzata anche se si preme il tasto SET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

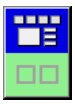
2-23. Uso del modo di funzionamento semplice

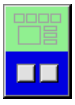
Con il IP-420, il modo SIMPLE OPERATION è disponibile.



① **Selezionare il modo di cucitura.**

Quando il tasto M è premuto, il bottone SCREEN MODE SELECT  Ⓐ è visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone è premuto, il modo di schermo è commutato fra il funzionamento normale ed il funzionamento semplice.

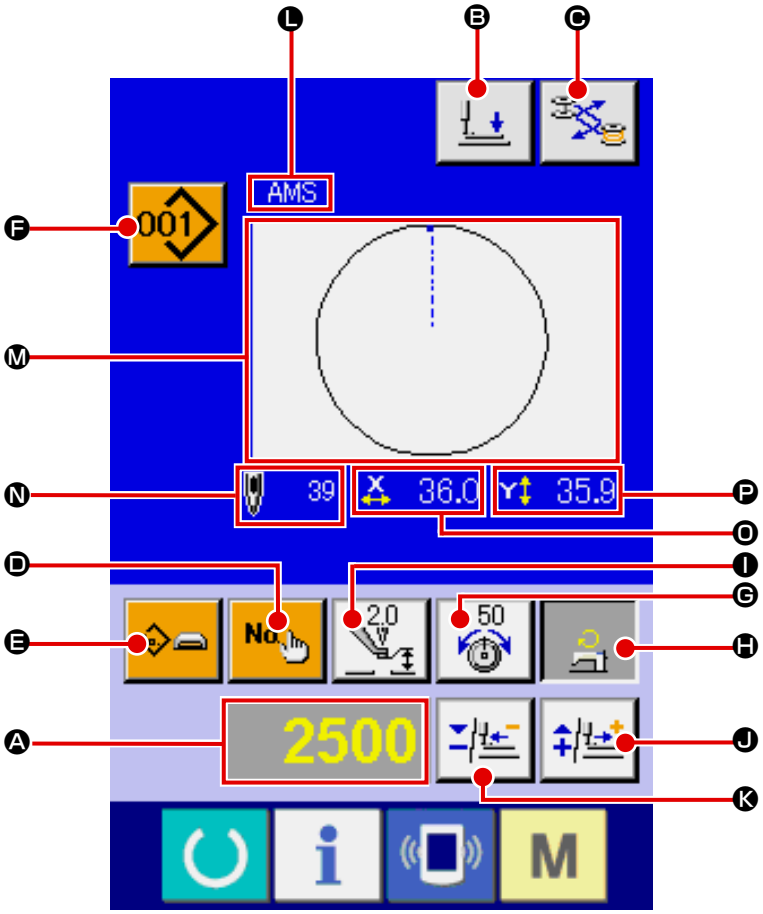
Quando il funzionamento normale è selezionato : 

Quando il funzionamento semplice è selezionato : 

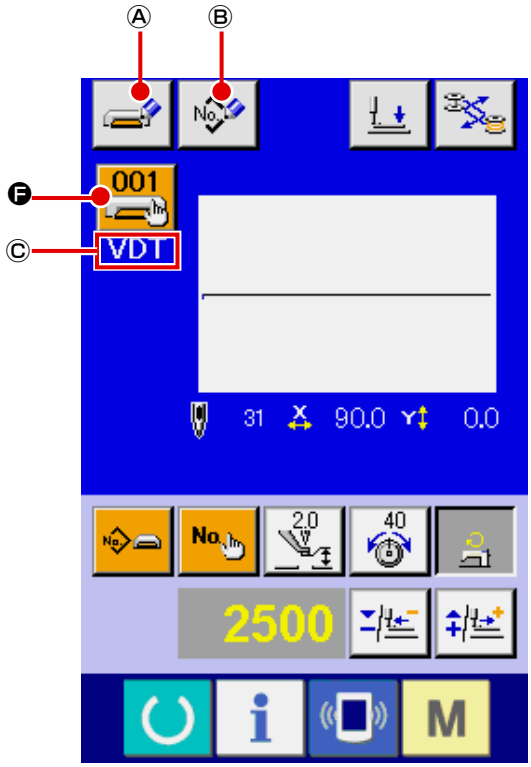
2-24. Display LCD quando il funzionamento semplice è selezionato

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

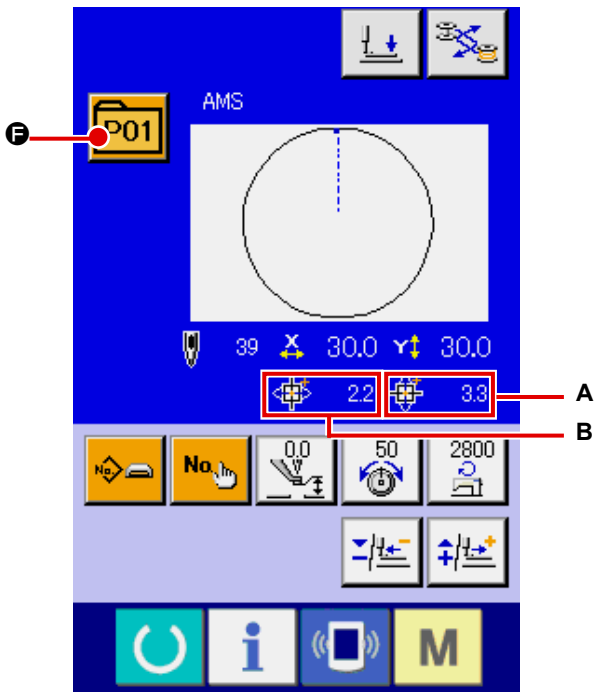
[Modello di cucitura dell'utente]



[Modello di cucitura del media]



[Modello di cucitura diretto]

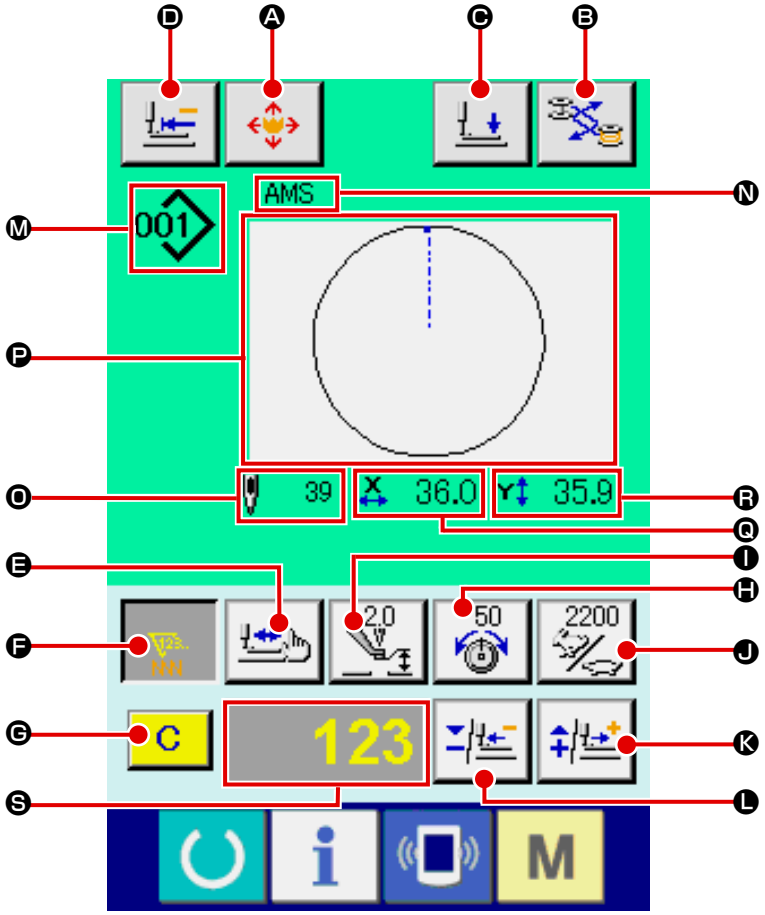


	Bottone e display	Descrizione
Ⓐ	Display EDIT DATA	I dati in corso di revisione sull'articolo di revisione attualmente selezionato sono visualizzat * Quando nessun articolo di revisione è selezionato, questo display non è dato.
Ⓑ	Bottone PRESSER DOWN	Questo bottone è usato per abbassare il morsetto della cassetta e il pressore intermedio e per visualizzare la schermata di abbassamento della pinza.
Ⓒ	Bottone di sostituzione della bobina	La sostituzione della bobina viene effettuata. → Consultare **"I-4-7. Installazione e rimozione della capsula" p.21**.
Ⓓ	Bottone PATTERN NO. SETTING	Il No. di modello di cucitura è impostato. Il No. di modello di cucitura registrato è recuperato usando il bottone PLUS Ⓙ e il bottone MINUS Ⓚ.
Ⓔ	Bottone PATTERN TYPE SETTING	Il tipo di modello di cucitura è specificato. Il tipo di modello di cucitura è selezionato commutando il tipo fra i seguenti usando il bottone PLUS Ⓙ e il bottone MINUS Ⓚ. Modello di cucitura dell'utente Dati vettore Dati M3 Format standard di cucitura Format diretto Il tipo selezionato di modello di cucitura è indicato sul display Ⓙ di dati di revisione. * Il tipo al quale nessun modello di cucitura è registrato non può essere selezionato.
Ⓕ	Bottone PATTERN LIST	Il No. di modello di cucitura e il tipo che sono attualmente selezionati sono indicati sul bottone. Quando il bottone è premuto, lo schermo selezionato di elenco dei modelli di cucitura è visualizzato per la selezione del modello di cucitura.
Ⓖ	Bottone NEEDLE THREAD TENSION SETTING	Il valore di riferimento attuale della tensione del filo dell'ago è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, il valore di riferimento della tensione del filo può essere cambiato. Durante la procedura di impostazione, il valore di riferimento della tensione del filo è indicato sul display Ⓢ di dati di revisione. Il valore della tensione del filo è aumentato/diminuito con incrementi di 1 usando il bottone PLUS Ⓚ o il bottone MINUS Ⓛ. → Consultare **"II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41**.
Ⓗ	Bottone MAX SPEED LIMITATION SETTING	La limitazione attuale della velocità max è indicata sul bottone. Quando il bottone è premuto, la limitazione della velocità max può essere cambiata. Durante la procedura di impostazione, la limitazione della velocità max è indicata sul display Ⓠ di dati di revisione. La limitazione della velocità max è aumentata/diminuita con incrementi di 100 pnt/min usando il bottone PLUS Ⓚ o il bottone MINUS Ⓛ. → Consultare **"II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41**.
Ⓘ	Bottone INTERMEDIATE PRESSER HEIGHT REFERENCE VALUE SETTING	Il valore di riferimento attuale dell'altezza del pressore intermedio è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, il valore di riferimento attuale dell'altezza del pressore intermedio può essere cambiato. Durante la procedura di impostazione, il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio è indicato sul display Ⓠ di dati di revisione. Il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio è aumentato/diminuito con incrementi di 0,1 mm usando il bottone PLUS Ⓙ o il bottone MINUS Ⓚ. → Consultare **"II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41**.

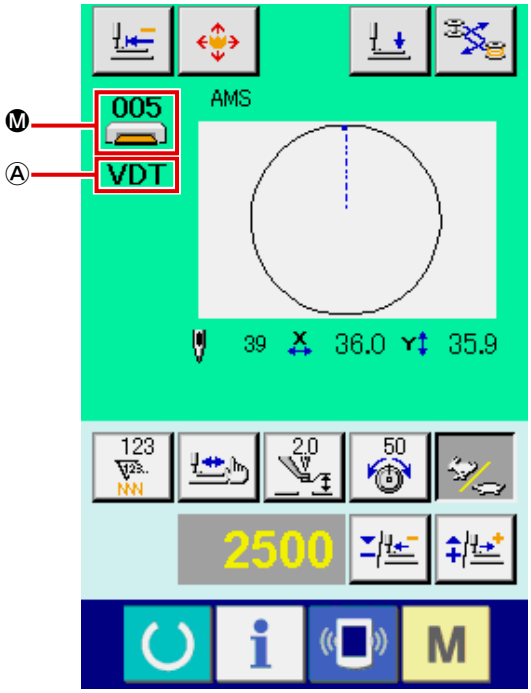
	Bottone e display	Descrizione
❿	Bottone PLUS	Il valore per l'articolo selezionato è aumentato con incrementi dell'unità di riferimento.
❾	Bottone MINUS	Il valore per l'articolo selezionato è diminuito con incrementi dell'unità di riferimento.
❶	Display PATTERN NAME	Il nome del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
❷	Display SEWING SHAPE	La forma di cucitura del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.
❸	Display NUMBER OF STITCHES	Il numero di punti per il modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
❹	Display X ACTUAL SIZE VALUE	I valore della misura reale X della forma di cucitura selezionata è visualizzato. Quando l'immissione del valore reale è selezionata, il bottone X ACTUAL VALUE SETTING è visualizzato secondo l'impostazione dell'interruttore MEMORY U064 . → Consultare **"II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41**.
❺	Display Y ACTUAL SIZE VALUE	I valore della misura reale Y della forma di cucitura selezionata è visualizzato. Quando l'immissione del valore reale è selezionata, il bottone Y ACTUAL VALUE SETTING è visualizzato secondo l'impostazione dell'interruttore MEMORY U064 . → Consultare **"II-2-6. Cambiamento del dato di articolo" p.41**.
Ⓐ	Bottone MEDIA PATTERN WRITE	I dati sul modello di cucitura del media sono scritti. Quando questo bottone è premuto, lo schermo di registrazione nuova del modello di cucitura del media è visualizzato. * Questo bottone è visualizzato quando il modello di cucitura del media è selezionato.
Ⓑ	Bottone USER'S PATTERN WRITE	I dati sul modello di cucitura dell'utente sono scritti. Quando questo bottone è premuto, lo schermo di registrazione nuova del modello di cucitura dell'utente è visualizzato. * Questo bottone è visualizzato quando il modello di cucitura del media è selezionato.
Ⓒ	Display SEWING DATA TYPE	Il tipo dei dati letti dal media è visualizzato. VDT : Dati vettore M3 : Dati M3 DAT : Format standard di cucitura * Questo bottone è visualizzato quando il modello di cucitura del media è selezionato.
A	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION	La quantità di spostamento nel senso X che è registrata al No. selezionato di bottone di modello di cucitura è visualizzata. * Questo display è dato quando un modello di cucitura diretto è selezionato.
B	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION	La quantità di spostamento nel senso Y che è registrata al No. selezionato di bottone di modello di cucitura è visualizzata. * Questo display è dato quando un modello di cucitura diretto è selezionato.

(2) Schermo di cucitura (cucitura individuale)

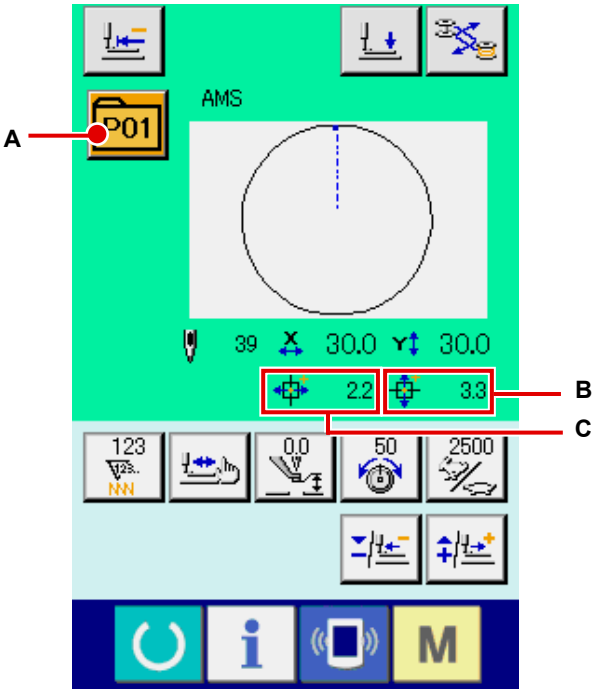
[Modello di cucitura dell'utente]



[Modello di cucitura del media]



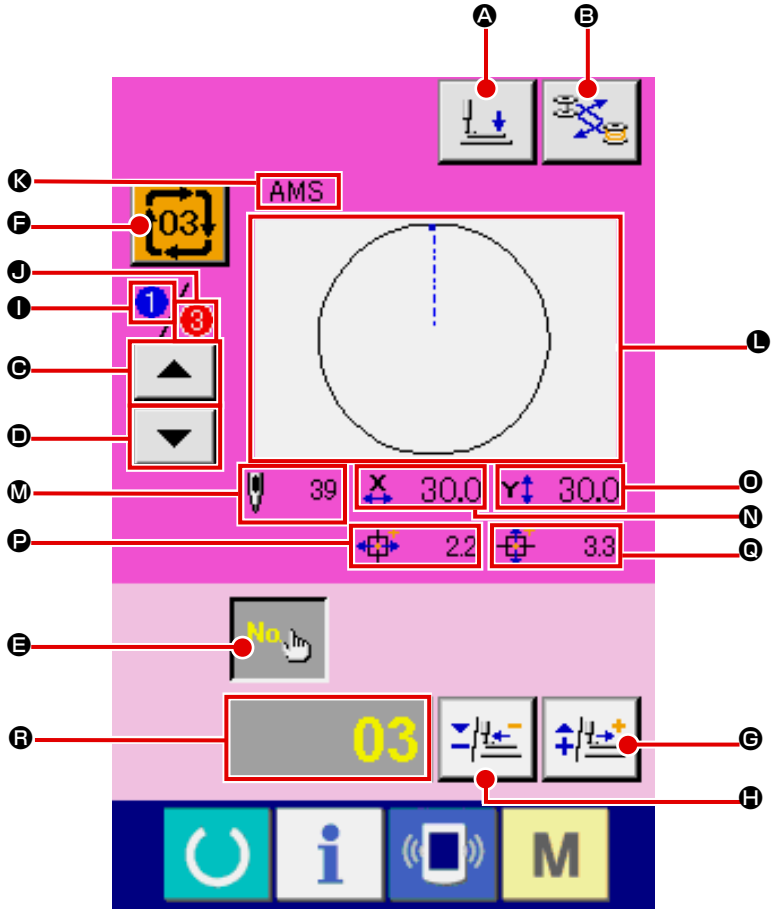
[Modello di cucitura diretto]



	Bottone e display	Descrizione
Ⓐ	Bottone PATTERN BUTTON MOVE	Lo schermo di spostamento del bottone di modello di cucitura è visualizzato. → Consultare **"II-2-10. Quando il posizionamento del prodotto di cucitura è difficile a causa della punta dell'ago che ostacola" p.48**.
Ⓑ	Bottone di sostituzione della bobina	La sostituzione della bobina viene effettuata. → Consultare **"I-4-7. Installazione e rimozione della capsula" p.21**.
Ⓒ	Bottone PRESSER DOWN	Questo bottone è usato per abbassare il morsetto della cassetta e il pressore intermedio e per visualizzare la schermata di abbassamento della pinza.
Ⓓ	Bottone RETURN TO ORIGIN	La pinza è riportata all'inizio della cucitura ed è sollevata alla sua posizione superiore al momento dell'arresto temporaneo.
Ⓔ	Bottone SHAPE CHECK	La forma del modello di cucitura attualmente selezionato è controllata usando il bottone PLUS Ⓚ o il bottone MINUS Ⓛ. Il numero attuale di punti è indicato sul display Ⓢ di dati di revisione. → Consultare **"II-2-7. Controllo della forma del modello" p.43**.
Ⓕ	Bottone COUNTER VALUE CHANGE	Il valore del contatore è cambiato usando il bottone PLUS Ⓚ o il bottone MINUS Ⓛ. Il valore del contatore è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, Ⓖ è visualizzato per permettere che il valore del contatore sia cambiato. Il valore attuale del contatore è indicato sul display Ⓢ di dati di revisione. → Consultare **"II-2-12. Uso del contatore" p.51**.
Ⓖ	Bottone CLEAR	Il valore del contatore è eliminato. * Questo bottone è visualizzato soltanto quando il bottone COUNTER VALUE CHANGE Ⓕ è selezionato.
Ⓗ	Bottone NEEDLE THREAD TENSION SETTING	Il valore di riferimento attuale della tensione del filo dell'ago è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, il valore di riferimento della tensione del filo può essere impostato. Durante la procedura di impostazione, il valore di riferimento della tensione del filo è indicato sul display Ⓢ di dati di revisione. Il valore della tensione del filo è aumentato/diminuito con incrementi di 1 usando il bottone PLUS Ⓚ o il bottone MINUS Ⓛ. La tensione del filo può essere cambiata anche durante la cucitura.
Ⓘ	Bottone INTERMEDIATE PRESSER HEIGHT REFERENCE VALUE SETTING	Il valore di riferimento attuale dell'altezza del pressore intermedio è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio può essere impostato. Durante la procedura di impostazione, il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio è indicato sul display Ⓢ di dati di revisione. Il valore di riferimento dell'altezza del pressore intermedio è aumentato/diminuito con incrementi di 0,1 mm usando il bottone PLUS Ⓚ o il bottone MINUS Ⓛ.
Ⓙ	Bottone MAX SPEED LIMITATION SETTING	La velocità di punto della macchina per cucire è indicata sul bottone. Quando il bottone è premuto, la velocità di punto può essere cambiata. Durante la procedura di impostazione, la velocità attuale della macchina per cucire è indicata sul display Ⓢ di dati di revisione. La limitazione della velocità max è aumentata/diminuita con incrementi di 100 pnt/min usando il bottone PLUS Ⓚ o il bottone MINUS Ⓛ.
Ⓚ	Bottone PLUS	Il valore per l'articolo selezionato è aumentato con incrementi dell'unità di riferimento o l'ago è spostato in avanti di un punto.
Ⓛ	Bottone MINUS	Il valore per l'articolo selezionato è diminuito con incrementi dell'unità di riferimento o l'ago è spostato indietro di un punto.

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

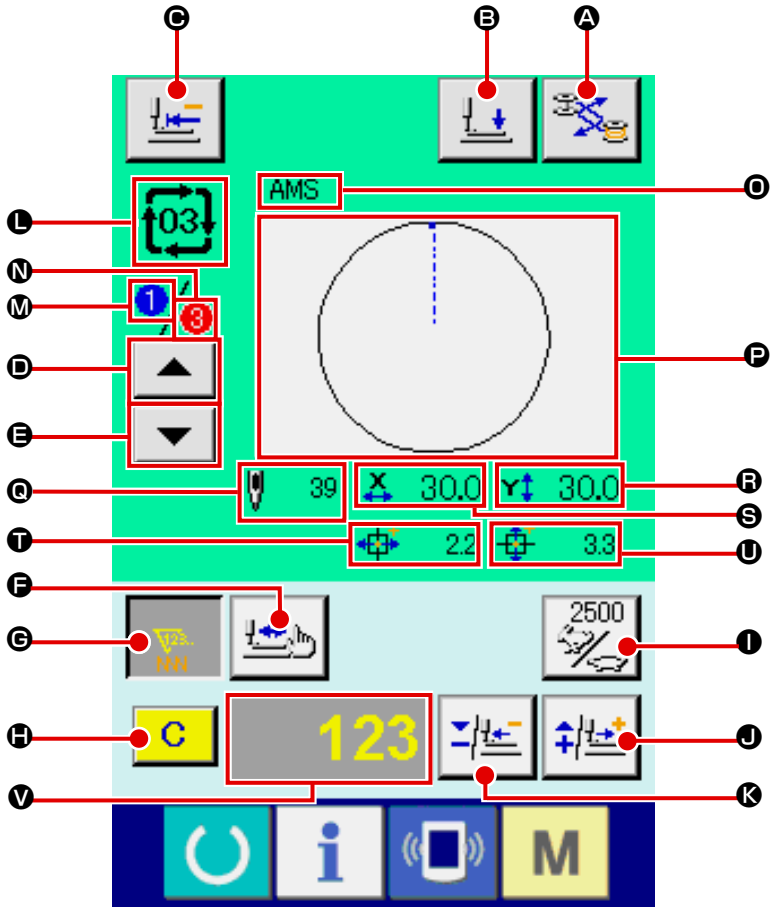
(3) Schermo di immissione dei dati (cucitura combinata)



	Bottone e display	Descrizione
Ⓐ	Bottone PRESSER DOWN	Questo bottone è usato per abbassare il morsetto della cassetta e il pressore intermedio e per visualizzare la schermata di abbassamento della pinza.
Ⓑ	Bottone di sostituzione della bobina	La sostituzione della bobina viene effettuata. → Consultare **"I-4-7. Installazione e rimozione della capsula" p.21**.
Ⓒ	Bottone SEWING ORDER RETURN	Il No. di modello di cucitura da cucire per primo può essere riportato all'ordine di cucitura precedente. Le informazioni del modello di cucitura indicate alla parte superiore dello schermo sono aggiornate.
Ⓓ	Bottone SEWING ORDER ADVANCE	Il No. di modello di cucitura da cucire per primo può essere avanzato all'ordine di cucitura seguente. Le informazioni del modello di cucitura indicate alla parte superiore dello schermo sono aggiornate.
Ⓔ	Bottone PATTERN NO. SETTING	Il No. di modello di cucitura è impostato. Il No. di modello di cucitura registrato è recuperato usando il bottone PLUS Ⓖ e il bottone MINUS Ⓗ.
Ⓕ	Bottone PATTERN LIST	Il No. di modello di cucitura e il tipo che sono attualmente selezionati sono indicati sul bottone. Quando il bottone è premuto, lo schermo selezionato di elenco dei modelli di cucitura è visualizzato per la selezione del modello di cucitura.

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

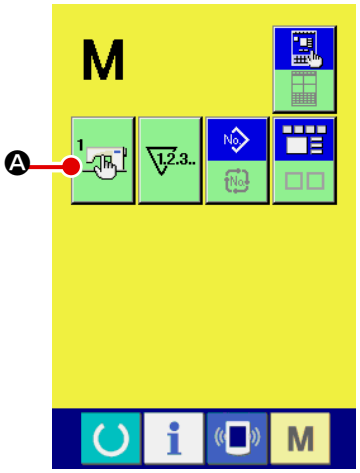
(4) Schermo di cucitura (cucitura combinata)



	Bottone e display	Descrizione
Ⓐ	Bottone di sostituzione della bobina	La sostituzione della bobina viene effettuata. → Consultare **"I-4-7. Installazione e rimozione della capsula" p.21**.
Ⓑ	Bottone PRESSER DOWN	Questo bottone è usato per abbassare il morsetto della cassetta e il pressore intermedio e per visualizzare la schermata di abbassamento della pinza.
Ⓒ	Bottone RETURN TO ORIGIN	La pinza è riportata all'inizio della cucitura ed è sollevata alla sua posizione superiore al momento dell'arresto temporaneo.
Ⓓ	Bottone SEWING ORDER RETURN	Il modello di cucitura da cucire può essere riportato a quello precedente.
Ⓔ	Bottone SEWING ORDER ADVANCE	Il modello di cucitura da cucire può essere avanzato a quello seguente.
Ⓕ	Bottone SHAPE CHECK	La forma del modello di cucitura attualmente selezionato è controllata usando il bottone PLUS Ⓙ o il bottone MINUS Ⓚ. Il numero attuale di punti è indicato sul display Ⓥ di dati di revisione. → Consultare **"II-2-7. Controllo della forma del modello" p.43**.
Ⓖ	Bottone COUNTER VALUE CHANGE	Il valore del contatore è cambiato usando il bottone PLUS Ⓙ o il bottone MINUS Ⓚ. Il valore del contatore è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, Ⓗ è visualizzato per permettere che il valore del contatore sia cambiato. Il valore attuale del contatore è indicato sul display Ⓥ di dati di revisione. → Consultare **"II-2-12. Uso del contatore" p.51**.

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

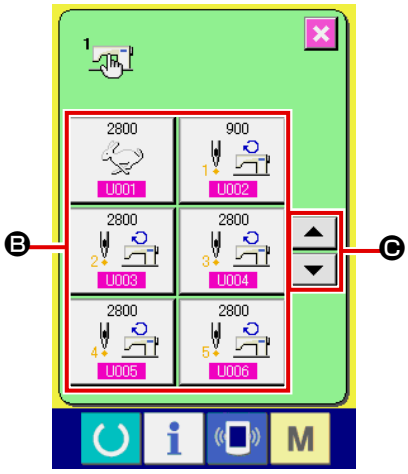
2-25. Modifica dei dati di interruttore di memoria



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

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

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



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

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

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

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

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

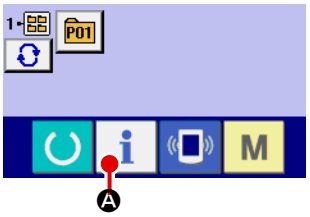
Il No. in colore blu come U032 è messo sugli articoli di dato per selezionare i pittogrammi ed i pittogrammi visualizzati nello schermo di modifica possono essere selezionati.

→ Per ulteriori dettagli sui dati di interruttore di memoria, consultare **"II-3. LISTA DEI DATI DI INTERRUTTORE DI MEMORIA" p.94**.

2-26. Uso dell’informazione

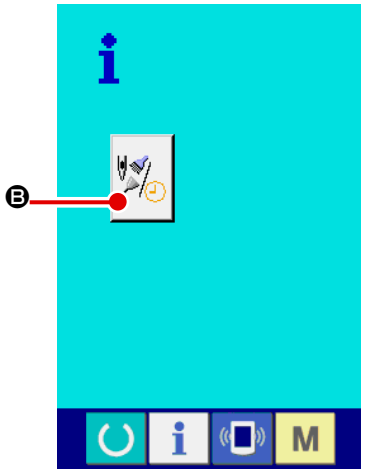
Il tempo di sostituzione dell’olio, il tempo di sostituzione dell’ago, il tempo di pulizia, ecc. vengono designati e l’avviso di avvertimento viene dato quando il tempo designato è passato.

(1) Osservazione dell’informazione di manutenzione ed ispezione



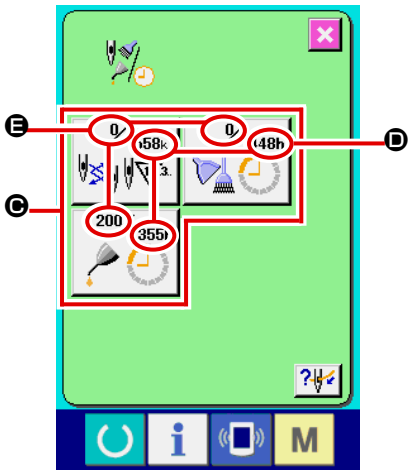
① **Visualizzare lo schermo di informazione.**

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



② **Visualizzare lo schermo di informazione di manutenzione.**

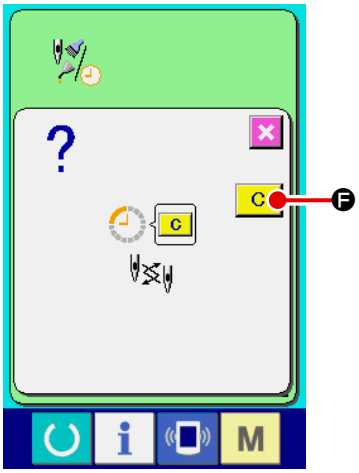
Premere il bottone di visualizzazione dello schermo di informazione di manutenzione ed ispezione Ⓑ nello schermo di informazione.



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

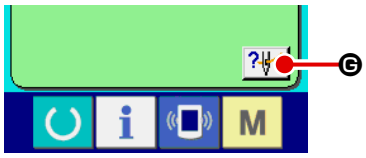
- Sostituzione dell’ago (1.000 punti) :
- Tempo di pulizia (ore) :
- Tempo di sostituzione dell’olio (ore) :

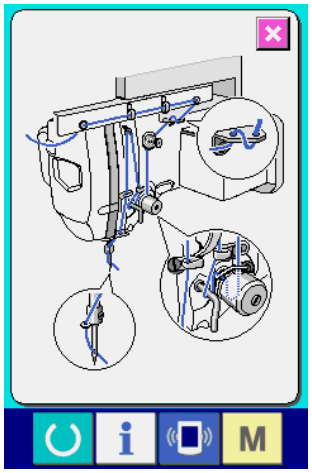
Nel bottone Ⓒ, l’intervallo per informare dell’ispezione viene visualizzato a Ⓓ, e il tempo rimanente fino alla sostituzione viene visualizzato ad Ⓔ per ciascun articolo.
Inoltre, il tempo rimanente fino alla sostituzione può essere sgombrato.



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

Quando il bottone Ⓒ dell'articolo che si desidera sgombrare viene premuto, lo schermo di sgombro del tempo di sostituzione viene visualizzato. Quando il bottone ENTER (determinazione) C Ⓕ viene premuto, il tempo rimanente fino alla sostituzione viene sgombrato.

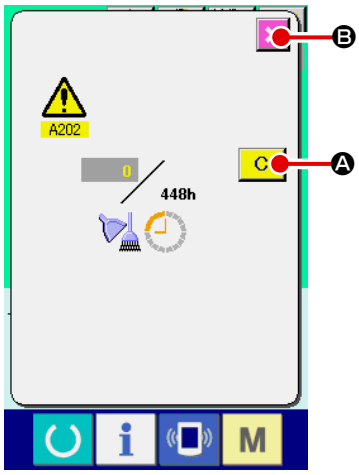




④ **Visualizzare il diagramma di infilatura del filo.**

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

(2) Procedura di rilascio dell'avvertimento



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

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

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

Per quanto riguarda i punti di ingrassaggio, consultare l'articolo di "III-1-9. Rifornimento dei posti designati con grasso" p.121 .

2-27. Uso della funzione di comunicazione

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

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

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

(1) Dati che si possono trattare

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

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

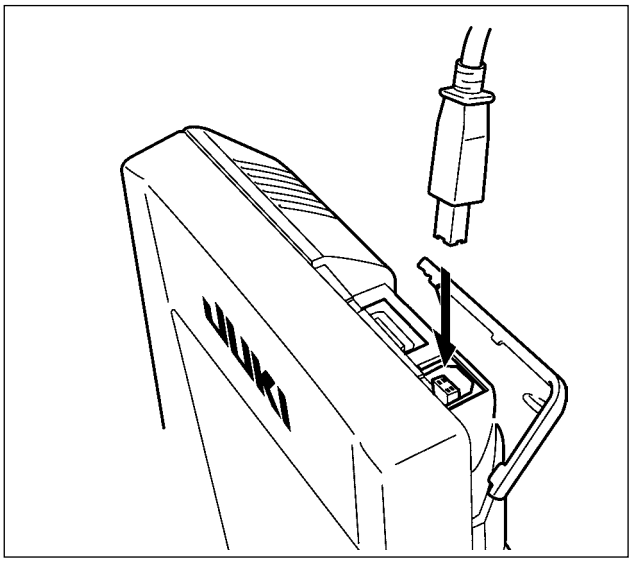
XXX : No. di archivio

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

(2) Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria

Per la modalità di manipolazione della carta di memoria, leggere **"II-1. PREFAZIONE" p.28**.

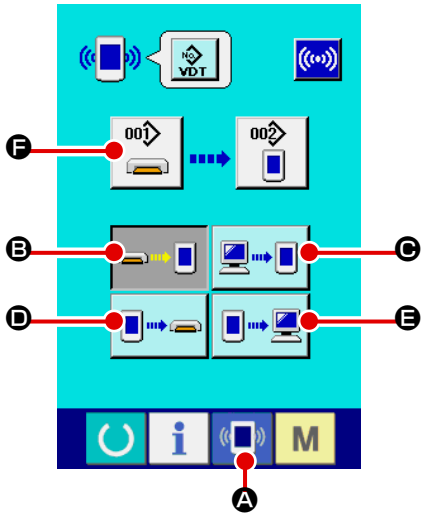
(3) Comunicazione effettuata usando USB

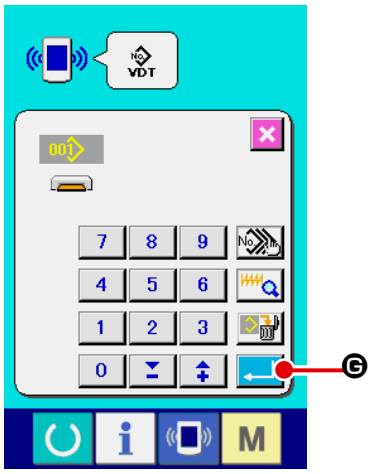


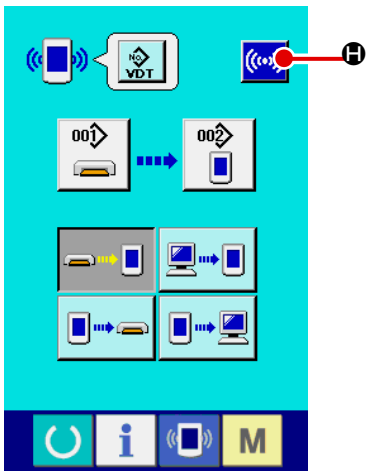
I dati possono essere inviati/ricevuti a/da un personal computer e simili, per mezzo di un cavo del USB.

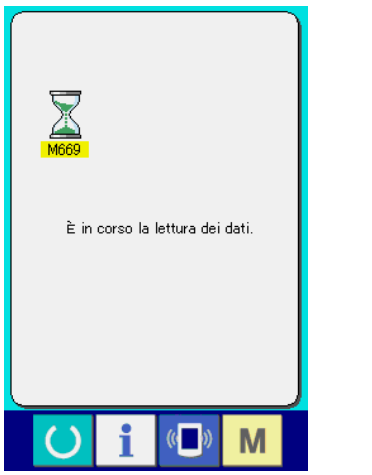
Se la parte di contatto diventa sporca, mancato contatto sarà causato. Non toccarla con la mano, e controllarla in modo che polvere, olio, o altro materiale estraneo non ci aderisca. Inoltre, gli elementi interni vengono danneggiati dall'elettricità statica o qualcosa di simile. Perciò, fare molta attenzione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

(4) Il portare dentro dei dati









① **Visualizzare lo schermo di comunicazione.**

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

② **Selezionare la comunicazione.**

Ci sono quattro procedure di comunicazione ome descritto qui sotto.

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

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

③ **Selezionare il No. di dato.**

Quando Ⓕ viene premuto, lo schermo di selezione dell'archivio di scrittura viene visualizzato.
Immettere il No. di archivio del dato che si desidera scrivere.
Per il No. di archivio, immettere i numerali della parte xxx di VD00xxx del nome dell'archivio.
La designazione del No. di modello della destinazione di scrittura può essere effettuata nella stessa maniera. Quando la destinazione di scrittura è il pannello, i No. di modello che non sono statiregistrati vengono visualizzati.

④ **Determinare il No. di dato.**

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

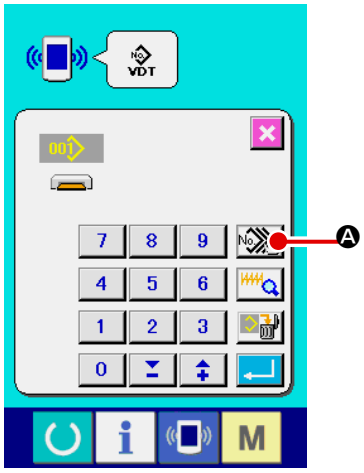
⑤ **Cominciare la comunicazione.**

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

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

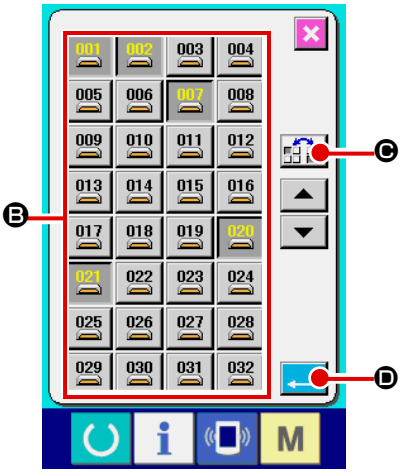
(5) Per prendere dentro i dati plurali insieme

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



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

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

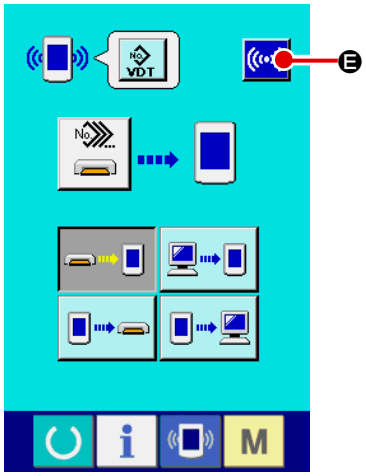


② **Effettuare la selezione dei No. di dato.**

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

③ **Determinare i No. di dato.**

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



④ **Iniziare la comunicazione.**

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

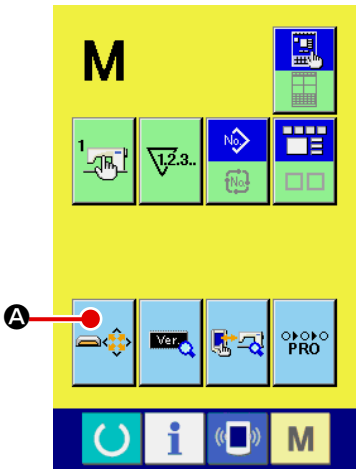
No. di dato in corso di comunicazione, il numero totale di dati di scrittura e il numero di dati che hanno finito la comunicazione dei dati vengono visualizzati nello schermo di comunicazione in corso.

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

Quando si soprascrivono tutti senza visualizzare lo schermo di conferma della soprascrittura, premere il bottone OVERWRITING Ⓖ in tutti i casi.

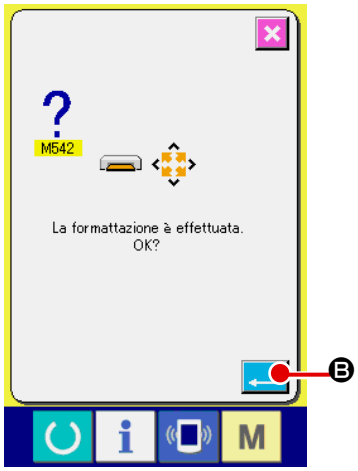
2-28. Effettuazione della formattazione della carta di memoria

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



① Visualizzare lo schermo di formattazione della carta di memoria.

Quando l'interruttore M viene tenuto premuto per tre secondi, il bottone di MEDIA FORMAT Ⓐ viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di formattazione della carta di memoria viene visualizzato.



② Cominciare la formattazione della carta di memoria.

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

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

Attenzione

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

Alto ← Basso

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

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

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

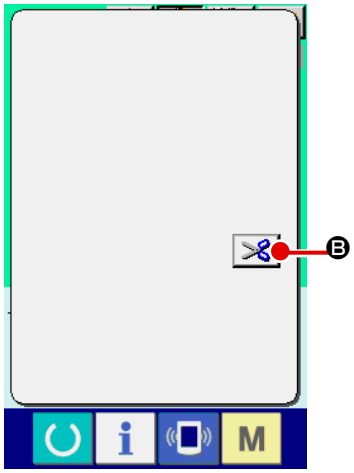
2-29. Operazioni da effettuare al momento dello slittamento della posizione del motore X/Y

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

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

① **Rilasciare l'errore.**

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

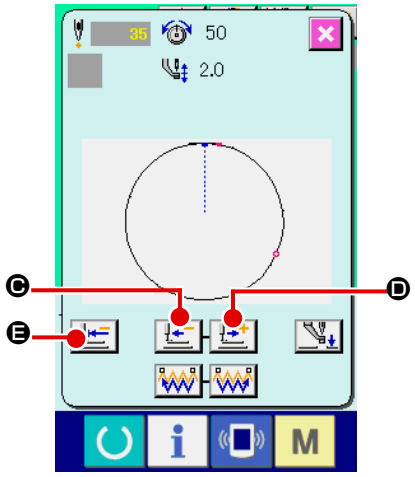


② **Effettuare il taglio del filo.**

Controllare la costura finita. Se la costura non ha alcun problema, premere l'interruttore di avvio per ricominciare la cucitura nello stato così com'è.

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

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



③ **Regolare il pressore alla posizione di ricucitura.**

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

Spostare il pressore fino alla posizione di ricucitura.

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

④ **Ricominciare la cucitura.**

Quando si preme l'interruttore di avvio, la macchina per cucire ricomincia la cucitura.

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

① **Rilasciare l'errore.**

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

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

Quando si preme l'interruttore di avvio, la macchina per cucire inizia la cucitura.

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

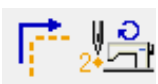
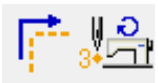
Quando un grande slittamento è rilevato, l'interruttore di ripristino non viene visualizzato.

① **Spegnere l'unità.**

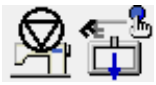
3. LISTA DEI DATI DI INTERRUTTORE DI MEMORIA

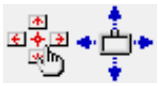
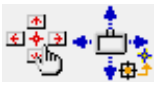
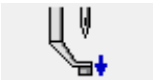
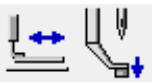
I dati di interruttore di memoria sono i dati di movimento che la macchina per cucire ha in comune e sono i dati che agiscono su tutti i modelli di cucitura in comune.

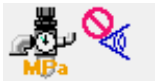
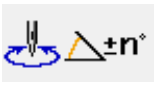
3-1. Elenco dei dati

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione
U001	**Velocità massima di cucitura**	Da 200 a 2500	100 sti/min
U002	**Velocità di cucitura del 1o punto**	Da 200 a 1500	100 sti/min
U003	**Velocità di cucitura del 2o punto**	Da 200 a 2500	100 sti/min
U004	**Velocità di cucitura del 3o punto**	Da 200 a 2500	100 sti/min
U005	**Velocità di cucitura del 4o punto**	Da 200 a 2500	100 sti/min
U006	**Velocità di cucitura del 5o punto**	Da 200 a 2500	100 sti/min
U008	**Impostazione della tensione del filo al momento del taglio del filo**	Da 0 a 200	1
U009	**Tempismo di commutazione della tensione del filo al momento del taglio del filo**	Da – 6 a 4	1
U010	**Velocità di cucitura del 1o punto** Accelerazione/decelerazione in corrispondenza della sezione d'angolo	Da 200 a 900	100 sti/min
U011	**Velocità di cucitura del 2o punto** Accelerazione/decelerazione in corrispondenza della sezione d'angolo 	Da 200 a 2500	100 sti/min
U012	**Velocità di cucitura del 3o punto** Accelerazione/decelerazione in corrispondenza della sezione d'angolo 	Da 200 a 2500	100 sti/min
U013	**Velocità di cucitura del 4o punto** Accelerazione/decelerazione in corrispondenza della sezione d'angolo	Da 200 a 2500	100 sti/min
U014	**Velocità di cucitura del 5o punto** Accelerazione/decelerazione in corrispondenza della sezione d'angolo	Da 200 a 2500	100 sti/min
U015	**Tensione del filo del 1o punto**	Da 0 a 200	1
U016	**Tempismo di commutazione della tensione del filo all'inizio della cucitura** In caso di "senza la pinza del filo"	Da – 5 a 2	1
U018	**Selezione del movimento del contatore** Contatore della cucitura Contatore del numero di pezzi Contatore della bobina	---	---

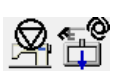
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione
U032	**Il suono del cicalino può essere proibito** Senza il suono del cicalino Suono di funzionamento del pannello Suono di funzionamento del pannello + suono di errore	---	---
U036	**Il tempismo di movimento di trasporto viene selezionato** Impostare il tempismo in senso "–" quando i punti non sono ben tesi. 	Da – 8 a 16	1
U037	**Questo interruttore di memoria è utilizzato per selezionare il metodo di rilascio del morsetto della cassetta dopo il completamento della cucitura** Il morsetto della cassetta viene rilasciato dopo che il morsetto è ritornato alla posizione di inizio della cucitura. Il morsetto della cassetta viene rilasciato prima e il morsetto ritorna alla posizione di inizio della cucitura. Il morsetto della cassetta viene rilasciato con l'interruttore di espulsione dopo che il morsetto è ritornato alla posizione di inizio della cucitura. Il morsetto della cassetta viene rilasciato con l'interruttore di espulsione dopo che il morsetto è ritornato alla posizione di inizio della cucitura. La macchina per cucire inizia la cucitura con l'interruttore di avvio.	---	---
U038	**Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare il rilascio del morsetto della cassetta alla fine della cucitura** Normale Il rilascio del morsetto della cassetta è proibito.	---	---
U039	**Il ricupero dell'origine può essere effettuato ogni volta dopo il completamento della cucitura (tranne la cucitura combinata)** Senza il ricupero dell'origine Con il ricupero dell'origine	---	---
U040	**Il ricupero dell'origine nella cucitura combinata può essere impostato** Senza il ricupero dell'origine Ogni volta che 1 modello viene completato Ogni volta che 1 ciclo viene completato	---	---

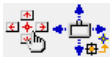
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione
U041	**Questo interruttore di memoria è utilizzato per selezionare lo stato del morsetto nel caso in cui la cucitura venga arrestata con il comando di pausa** Il morsetto viene rilasciato.  Il piedino premistoffa si solleva e il morsetto viene rilasciato con l'interruttore di espulsione.	---	---
U042	**La posizione d'arresto dell'ago viene impostata** Posizione sollevata Punto morto superiore	---	---
U046	**Il taglio del filo può essere proibito** Normale Taglio del filo proibito	---	---
U048	**Il percorso del ritorno all'origine con il bottone di ritorno all'origine può essere selezionato** Ritorno lineare Ritorno inverso del modello Ricupero dell'origine → Punto di partenza della cucitura	---	---
U051	**Il metodo di movimento dello scartafilo può essere selezionato** Non valido Scartafilo tipo magnete	---	---
U064	**L'unità di modifica della misura della forma di cucitura può essere selezionata** Immissione del % Immissione della misura reale	---	---
U068	**Il tempo di erogazione della tensione del filo quando si imposta la tensione del filo può essere impostato** 	Da 0 a 20	1 S
U071	**Selezione della rilevazione della rottura del filo** Rilevazione della rottura del filo non valida Rilevazione della rottura del filo valida	---	---
U072	**Numero di punti non validi all'inizio della cucitura relativo alla rilevazione della rottura del filo** 	Da 0 a 15 punti	1 punto
U073	**Numero di punti non validi durante la cucitura relativo alla rilevazione della rottura del filo** 	Da 0 a 15 punti	1 punto

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione
U088	**Modo di funzione di ingrandimento/riduzione** Proibito Aumento/diminuzione del numero di punti (Il passo è fisso.) Aumento/diminuzione del passo (Il numero di punti è fisso.)	---	---
U089	**Modo di funzione di spostamento a scatti** Proibito  Spostamento parallelo  2a origine specificata dopo	---	---
U091	**Movimento di compensazione del retainer : selezione del movimento** Senza il movimento Con il movimento	---	---
U094	**Selezione del punto morto superiore dell'ago al momento del ricupero dell'origine/ritorno all'origine** Senza Con	---	---
U097	**Stop temporaneo : operazione di taglio del filo** Taglio del filo automatico Manuale (Taglio del filo eseguito inserendo di nuovo l'interruttore di stop)	---	---
U101	**Controllo sincronizzato del trasporto X/Y del motore principale : velocità/passo** 2500 sti/min/ 3,0mm 2200 sti/min/ 3,0mm 1800 sti/min/ 3,0mm 1400 sti/min/ 3,0mm	---	---
U103	**Pressore intermedio con/senza il controllo**  Senza (Sollevamento fisso) Con (Abbassamento con i dati di cucitura al momento del funzionamento)  Con (Abbassamento anche al momento del trasporto in avanti/indietro)	---	---
U104	**Tempismo di abbassamento del pressore intermedio** Immediatamente prima dell'avviamento della testa della macchina Sincronizzato con il morsetto	---	---
U105	**Pressore intermedio : posizione di spazzatura dello scartafilo** Spazzatura sopra il pressore intermedio Spazzatura sopra il pressore intermedio (momento in cui il pressore intermedio si abbassa al massimo) Spazzatura sotto il pressore intermedio	---	---

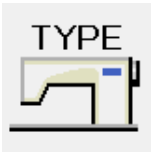
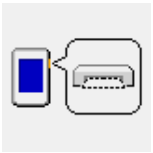
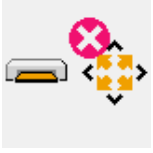
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione
U108	**Con/senza la rilevazione della pressione dell'aria**  Senza Con	---	---
U112	**Impostazione della posizione abbassata del pressore intermedio** → Consultare **"I-4-11. Altezza del pressore intermedio" p.26**. 	Da 0 a 7,0 mm	0,1 mm
U129	**Con/senza il controllo del raffreddatore dell'ago** Senza Con	---	---
U145	**Il tempo per uscire automaticamente dalla schermata di fine conteggio può essere impostato** 	Da 0 a 99	1
U146	**Selezione del punto morto superiore dell'ago al momento del recupero dell'origine/ritorno all'origine** Senza Con	---	---
U210	**Questo interruttore di memoria è utilizzato per selezionare la direzione** Punto perfetto Punto hitch Non rotazione	---	---
U211	**Questo interruttore di memoria è utilizzato per offsettare l'angolo** Il valore dell'offset dell'angolo dell'albero girevole sul lato braccio rispetto all'albero girevole sul lato base della macchina viene impostato. 	Da -180 a 180	1°
U245	**Errore di ingrassaggio** Effettuare lo sgombro del numero di punti dell'ingrassaggio. → Consultare **"III-1-9. Rifornimento dei posti designati con grasso" p.121**. 	---	---
U275	**Numero di giri dell'anello di contatto** Il numero di giri dell'anello di contatto viene cancellato. → Fare riferimento al Manuale di Manutenzione. 	---	---
U500	**Selezione della lingua** 日本語 Giapponese English Inglese 中文繁體字 Cinese (tradizionale) 中文简体字 Cinese (semplificato) Español Spagnolo Italiano Italiano Français Francese Deutsch Tedesco Português Portoghese Türkçe Turco Tiếng Việt Vietnamita 한국어 Coreano Indonesia Indonesiano Русский Russo	---	---

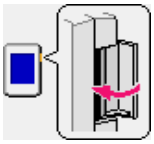
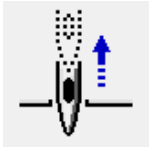
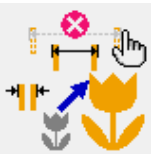
3-2. Elenco dei valori iniziali

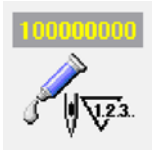
No.	Articolo	Valori iniziali	Unità di revisione
U001	Velocità massima di cucitura	2500	100 sti/min
U002	Velocità di cucitura del 1o punto	200	100 sti/min
U003	Velocità di cucitura del 2o punto	500	100 sti/min
U004	Velocità di cucitura del 3o punto	500	100 sti/min
U005	Velocità di cucitura del 4o punto	500	100 sti/min
U006	Velocità di cucitura del 5o punto	1000	100 sti/min
U008	Impostazione della tensione del filo al momento del taglio del filo	0	1
U009	Tempismo di commutazione della tensione del filo al momento del taglio del filo	0	1
U010	Velocità di cucitura del 1o punto (Accelerazione/decelerazione in corrispondenza della sezione d'angolo)	200	100 sti/min
U011	Velocità di cucitura del 2o punto (Accelerazione/decelerazione in corrispondenza della sezione d'angolo)	500	100 sti/min
U012	Velocità di cucitura del 3o punto (Accelerazione/decelerazione in corrispondenza della sezione d'angolo)	500	100 sti/min
U013	Velocità di cucitura del 4o punto (Accelerazione/decelerazione in corrispondenza della sezione d'angolo)	500	100 sti/min
U014	Velocità di cucitura del 5o punto (Accelerazione/decelerazione in corrispondenza della sezione d'angolo)	1000	100 sti/min
U015	Tensione del filo del 1o punto	0	1
U016	Tempismo di commutazione della tensione del filo all'inizio della cucitura	–5	1
U018	Selezione del movimento del contatore		---
U032	Il suono del cicalino può essere proibito		---
U036	Il tempismo di movimento di trasporto viene selezionato	3	1
U037	Questo interruttore di memoria è utilizzato per selezionare il metodo di rilascio del morsetto della cassetta dopo il completamento della cucitura		---
U038	Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare il rilascio del morsetto della cassetta alla fine della cucitura		---
U039	Il ricupero dell'origine può essere effettuato ogni volta dopo il completamento della cucitura (tranne la cucitura combinata)		---
U040	Il ricupero dell'origine nella cucitura combinata può essere impostato		---
U041	Questo interruttore di memoria è utilizzato per selezionare lo stato del morsetto nel caso in cui la cucitura venga arrestata con il comando di pausa		---
U042	La posizione d'arresto dell'ago viene impostata		---
U046	Il taglio del filo può essere proibito		---
U048	Il percorso del ritorno all'origine con il bottone di ritorno all'origine può essere selezionato		---

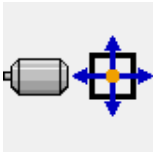
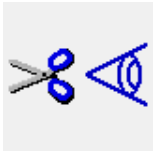
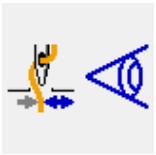
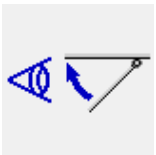
No.	Articolo	Valori iniziali	Unità di revisione
U051	Il metodo di movimento dello scartafilo può essere selezionato		---
U064	L'unità di modifica della misura della forma di cucitura può essere selezionata		---
U068	Il tempo di erogazione della tensione del filo quando si imposta la tensione del filo può essere impostato	20	1 S
U071	Selezione della rilevazione della rottura del filo		---
U072	Numero di punti non validi all'inizio della cucitura relativo alla rilevazione della rottura del filo	8	1 punto
U073	Numero di punti non validi durante la cucitura relativo alla rilevazione della rottura del filo	3	1 punto
U088	Modo di funzione di ingrandimento/riduzione		---
U089	Modo di funzione di spostamento a scatti		---
U091	Movimento di compensazione del retainer : selezione del movimento		---
U094	Selezione del punto morto superiore dell'ago al momento del ricupero dell'origine/ritorno all'origine		---
U097	Stop temporaneo : operazione di taglio del filo		---
U101	Controllo sincronizzato del trasporto X/Y del motore principale : velocità/ passo		---
U103	Pressore intermedio con/senza il controllo		---
U104	Tempismo di abbassamento del pressore intermedio		---
U105	Pressore intermedio : posizione di spazzatura dello scartafilo		---
U108	Con/senza la rilevazione della pressione dell'aria		---
U112	Impostazione della posizione abbassata del pressore intermedio	3,5	0,1 mm
U129	Con/senza il controllo del raffreddatore dell'ago		---
U145	Il tempo per uscire automaticamente dalla schermata di fine conteggio può essere impostato	0	1
U146	Abilita/Disabilita la visualizzazione della forma al momento della selezione del modello di cucitura		---
U210	Questo interruttore di memoria è utilizzato per selezionare la direzione		---
U211	Questo interruttore di memoria è utilizzato per offsettare l'angolo	0	1°
U245	Errore di ingrassaggio	-	---
U275	Numero di giri dell'anello di contatto	-	---
U500	Selezione della lingua	Non impostato	---

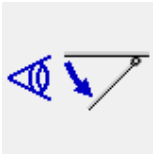
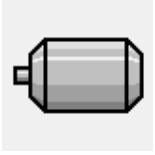
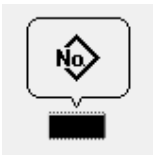
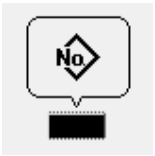
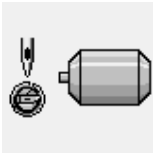
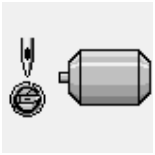
4. LISTA DEI CODICI DI ERRORE

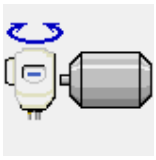
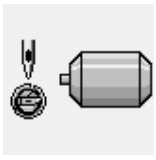
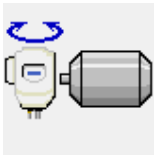
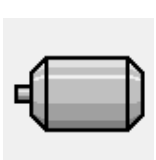
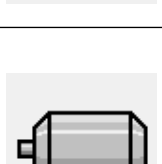
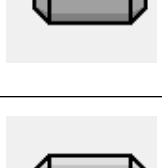
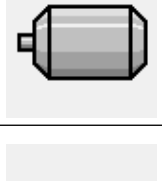
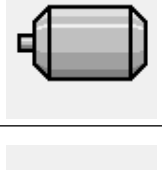
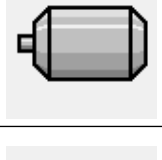
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come ricuperare	Luogo di ricupero
E007		**Bloccaggio della macchina** L'albero principale della macchina per cucire non gira a causa di qualche inconveniente.	La macchina è bloccata.	Spegnere la macchina.	
E008		**Anomalia sul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

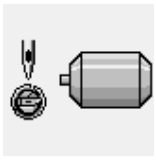
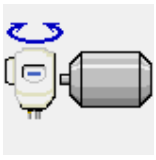
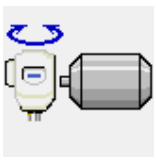
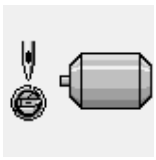
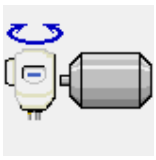
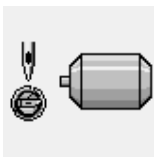
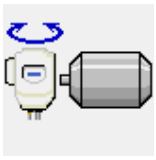
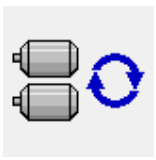
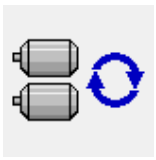
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come ricuperare	Luogo di ricupero
E027		**Errore di lettura** La lettura del dato dal server non può essere effettuata.	I dati non possono essere letti.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino	Schermo precedente
E028		**Errore di scrittura** La scrittura del dato dal server non può essere effettuata.	I dati non possono essere scritti.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino	Schermo precedente
E029		**Errore di rilascio dello slot della carta di memoria** Il coperchio dello slot della carta di memoria è aperto	Il coperchio dello slot del media è aperto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E030		**Errore di mancanza della posizione della barra ago** La barra ago non è nella posizione predeterminata.	L'ago non è in una posizione adeguata.	Girare la puleggia a mano per portare la barra ago alla sua posizione predeterminata.	Schermo di immissione dei dati
E031		**Pressione dell'aria caduta** La pressione dell'aria è caduta.	La pressione d'aria è bassa.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E032		**Errore di intercambiabilità dell'archivio** L'archivio non può essere letto.	Il file non può essere letto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E040		**Area di cucitura superata**	Il limite di spostamento è superato.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di cucitura
E043		**Errore di ingrandimento** Il passo di cucitura supera il passo max.	Il passo massimo è superato.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E045		**Errore di ingrandimento**	I dati di modello di cucitura non sono buoni.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E050		**Interruttore di arresto** Quando l'interruttore di arresto viene premuto durante il funzionamento della macchina.	L'interruttore di arresto temporaneo è premuto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di passo
E052		**Errore di rilevazione della rottura del filo** Quando la rottura del filo viene rilevata.	La rottura del filo è rilevata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di passo

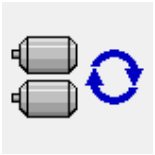
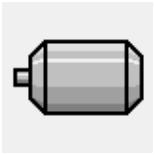
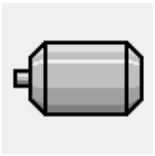
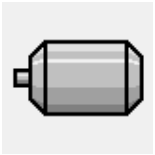
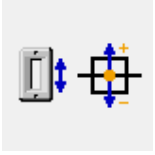
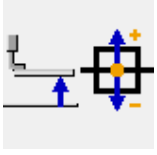
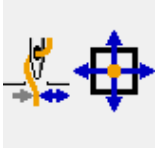
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come ricuperare	Luogo di ricupero
E061		**Errore di dato di interruttore di memoria** Quando il dato di interruttore di memoria è rotto o il revision è vecchio.	Errore di dati di interruttore di memoria	Spegnere la macchina.	
E080		**Interruttore di arresto esterno**	Interruttore esterno di arresto è stato premuto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di passo
E101		**Errore di sensore del coperchio di sicurezza**	Il coperchio di sicurezza è aperto	Chiudere il coperchio di sicurezza.	Schermo di immissione dei dati
E204		**Errore di collegamento del USB** Quando il numero di volte della cucitura ha raggiunto 10 o più, con un dispositivo USB collegato alla macchina per cucire	Non collegare mai il dispositivo di memorizzazione USB alla macchina durante la cucitura.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E220		**Avvertimento di ingrassaggio** Al momento del funzionamento di 100 milioni punti → Consultare **"III-1-9. Rifornimento dei posti designati con grasso" p.121.**	Importante: Il grasso sta esaurendosi. Effettuare l'ingrassaggio.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E221		**Errore di ingrassaggio** Al momento del funzionamento di 120 milioni punti. La macchina per cucire viene messa nello stato in cui la cucitura è impossibile. È possibile sgombrare con l'interruttore di memoria U245 . → Consultare **"III-1-9. Rifornimento dei posti designati con grasso" p.121.**	Importante: Il grasso si è esaurito. Effettuare l'ingrassaggio.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E298		**Avvertimento di manutenzione dell'anello di contatto**	(Importante) L'anello di contatto è pieno di polvere Pulirlo	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E299		**Errore di manutenzione dell'anello di contatto**	(Importante) L'anello di contatto è pieno di polvere Pulirlo per prevenire malfunzionamenti	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati

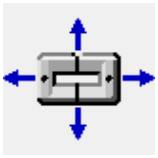
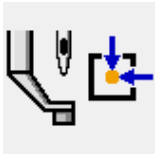
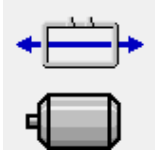
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come ricupera-re	Luogo di ricupero
E303		**Errore di sensore della piastra semilunare**	L'origine del motore dell'albero principale non può essere trovata	Spegnere la macchina.	
E305		**Errore di posizione del coltello tagliatessuto** Il coltello tagliatessuto è nella posizione normale.	Il sensore del coltello del rasafilo non può essere rilevato.	Spegnere la macchina.	Schermo di immissione dei dati
E306		**Errore di posizione del coltello tagliatessuto** Il coltello tagliatessuto non è nella posizione regolare.	Il sensore della pinza del filo non può essere rilevato.	Spegnere la macchina.	
E307		**Errore di fuori tempo del comando di immissione esterna** L'immissione non viene effettuata per un periodo di tempo fisso con il comando di immissione esterna dei dati a vettore.	Non c'è ingresso per un determinato periodo di tempo con il comando di ingresso esterno dei dati a vettore.	È possibile av-viare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E308		**Errore di fuori tempo del terminale di attesa** Non c'è immissione al termi-nale di attesa per un certo periodo di tempo.	Non c'è ingresso dal terminale di attesa per un determinato periodo di tempo.	Spegnere la macchina.	
E310		**Errore di sensore del coperchio del crochet**	Il coperchio del crochet è aperto	Chiudere il coperchio del crochet.	Schermo precedente
E311		**Errore di sensore dell'origine del motore del crochet**	L'origine del motore del crochet non può essere trovata	Spegnere la macchina.	
E312		**Errore di sensore dell'origine del motore di rotazione della testa della macchina**	L'origine del motore di rotazione della testa non può essere trovata	Spegnere la macchina.	
E313		**Errore di sensore dell'origine del motore di rotazione del crochet**	L'origine del motore di rotazione del crochet non può essere trovata	Spegnere la macchina.	
E374		**Errore di sensore dell'abbassamento del pressore intermedio**	Il pressore intermedio non si è abbassato	Spegnere la macchina.	
E375		**Errore di sensore della chiusura della porta di sostituzione della bobina**	La finestra di sostituzione della bobina non può essere chiusa	Spegnere la macchina.	

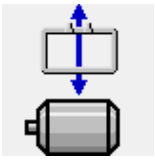
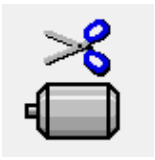
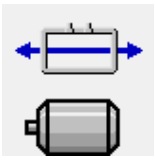
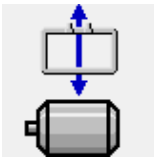
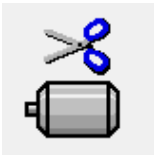
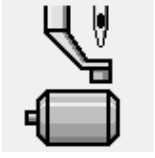
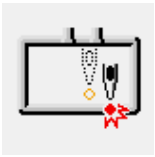
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come ricupera-re	Luogo di ricupero
E376		**Errore di sensore dell'apertura della porta di sostituzione della bobina**	La finestra di sostituzione della bobina non può essere aperta	Spegnere la macchina.	
E378		**Errore di sensore dell'abbassamento della testa della macchina**	La testa della macchina non si è abbassata	Spegnere la macchina.	
E379		**Errore di sensore del sollevamento della testa della macchina**	La testa della macchina non si è sollevata	Spegnere la macchina.	
E406		**Errore di password non corrispondente**	La password non corrisponde. Reimmettere la password da capo.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermata di immissione della password
E701		**Errore di sensore di riferimento dell'angolo elettrico del motore**	Anomalia del motore dell'albero principale (Fase Z dell'encoder)	Spegnere la macchina.	
E703		**Il pannello è collegato alla macchina per cucire che non sono supposte. (Errore di tipo di macchina)** Quando il codice di tipo di macchina del sistema non è corretto nella comunicazione iniziale.	Il modello della macchina per cucire è differente da quello del pannello.	Possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore di comunicazione.	Schermo di comunicazione
E704		**Incompatibilità della versione del sistema** La versione del software di sistema è incompatibile nella comunicazione iniziale.	La versione del programma è incompatibile.	Possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore di comunicazione.	Schermo di comunicazione
E707		**La NAND flash ROM non è formattata.**	La memoria di archiviazione dei dati di modello di cucitura non è formattata	Spegnere la macchina.	
E708		**La NAND flash ROM è inaccessibile.**	La memoria di archiviazione dei dati di modello di cucitura è inaccessibile	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E721		**Anomalia dell'encoder del motore del crochet**	Anomalia del motore del crochet (Fase A/B dell'encoder)	Spegnere la macchina.	
E722		**Anomalia del sensore del foro del motore del crochet**	Anomalia del motore del crochet (Fase U/V/W dell'encoder)	Spegnere la macchina.	

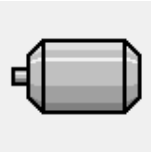
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come ricuperare	Luogo di ricupero
E723		**Anomalia del sensore del foro del motore di rotazione della testa della macchina**	Anomalia del motore di rotazione della testa (Fase U/V/W dell'encoder)	Spegnere la macchina.	
E724		**Anomalia del sensore del foro del motore di rotazione del crochet**	Anomalia del motore di rotazione del crochet (Fase U/V/W dell'encoder)	Spegnere la macchina.	
E725		**Rotazione inversa del motore del crochet**	Rotazione inversa del motore del crochet	Spegnere la macchina.	
E726		**Rotazione inversa del motore di rotazione della testa della macchina**	Rotazione inversa del motore di rotazione della testa	Spegnere la macchina.	
E727		**Rotazione inversa del motore di rotazione del crochet**	Rotazione inversa del motore di rotazione del crochet	Spegnere la macchina.	
E730		**Anomalia/mancanza di fase dell'encoder del motore dell'albero principale** Nel caso in cui l'encoder del motore della macchina per cucire sia nello stato anormale.	Anomalia del motore dell'albero principale (Fase A/B dell'encoder)	Spegnere la macchina.	
E731		**Il sensore del foro o il sensore della posizione del motore principale è difettoso** Quando il sensore del foro o il sensore della posizione del motore della macchina per cucire è difettoso.	Anomalia del motore dell'albero principale (Fase U/V/W dell'encoder)	Spegnere la macchina.	
E733		**Giro inverso del motore dell'albero principale** Quando il motore della macchina per cucire gira in senso inverso.	Rotazione inversa del motore dell'albero principale	Spegnere la macchina.	
E802		**Rilevazione della discontinuità elettrica dell'alimentazione**	La corrente è tolta istantaneamente.	Spegnere la macchina.	
E811		**Sovratensione** Quando la tensione di alimentazione d'ingresso è più alta del valore specificato.	La tensione in ingresso è troppo alta. (Controllare la tensione in ingresso.)	Spegnere la macchina.	
E813		**Bassa tensione** Quando la tensione di alimentazione d'ingresso è più bassa del valore specificato.	La tensione in ingresso è troppo bassa. (Controllare la tensione in ingresso.)	Spegnere la macchina.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come ricuperare	Luogo di ricupero
E822		**Errore di sovraccarico del motore del crochet**	Il motore del crochet è sovraccarico	Spegnere la macchina.	
E823		**Errore di sovraccarico del motore di rotazione della testa della macchina**	Il motore di rotazione della testa è sovraccarico	Spegnere la macchina.	
E824		**Errore di sovraccarico del motore di rotazione del crochet**	Sovraccarico del motore di rotazione del crochet	Spegnere la macchina.	
E825		**Sovracorrente del motore del crochet**	La sovracorrente del motore del crochet è rilevata	Spegnere la macchina.	
E826		**Sovracorrente del motore di rotazione della testa della macchina**	La sovracorrente del motore di rotazione della testa è rilevata	Spegnere la macchina.	
E827		**Sovracorrente del motore di rotazione del crochet**	La sovracorrente del motore di rotazione del crochet è rilevata	Spegnere la macchina.	
E828		**Anomalia del sensore della corrente del motore del crochet**	Il sensore di corrente del motore del crochet è rotto	Spegnere la macchina.	
E829		**Anomalia del sensore della corrente del motore della testa della macchina**	Il sensore di corrente del motore di rotazione della testa è rotto	Spegnere la macchina.	
E830		**Anomalia del sensore della corrente del motore di rotazione del crochet**	Il sensore di corrente del motore di rotazione del crochet è rotto	Spegnere la macchina.	
E831		**Errore di deviazione eccessiva della posizione del motore di rotazione**	Il motore di rotazione non funziona come comandato	Spegnere la macchina.	
E832		**Errore di sincronizzazione albero principale/crochet**	Si verifica la perdita di sincronizzazione tra il motore dell'albero principale e il motore del crochet	Spegnere la macchina.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come ricuperare	Luogo di ricupero
E833		**Errore di sincronizzazione del motore di rotazione**	Si verifica la perdita di sincronizzazione tra il motore di rotazione della testa e il motore di rotazione del crochet	Spegnere la macchina.	
E901		**Anomalia sull'IPM del motore dell'albero principale motore dell'albero principale** Quando il IPM della scheda di circuito stampato di servocontrollo è anormale.	Il pannello elettronico SDC è difettoso. (IPM)	Spegnere la macchina.	
E903		**Anomalia sull'alimentazione elettrica del motore passo-passo** Quando l'alimentazione elettrica del motore passo-passo della scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) fluttua del ±15%.	L'alimentazione del pannello elettronico SDC è difettosa. (Alimentazione 85 V per il motore passo-passo)	Spegnere la macchina.	
E904		**Anomalia sull' alimentazione elettrica del solenoide** Quando l'alimentazione elettrica del solenoide della scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) fluttua del ±15%.	L'alimentazione del pannello elettronico SDC è difettosa. (Alimentazione 33 V per il solenoide)	Spegnere la macchina.	
E905		**Anomalia sulla temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo)** Surriscaldamento della scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo). Accendere la macchina di nuovo dopo aver preso tempo.	La temperatura del pannello elettronico SDC è troppo alta.	Spegnere la macchina.	
E907		**Errore di ricupero dell'origine del motore del trasporto X** Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	L'origine del motore X non può essere trovata. (Sensore dell'origine X)	Spegnere la macchina.	
E908		**Errore di ricupero dell'origine del motore del trasporto Y** Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	L'origine del motore Y non può essere trovata. (Sensore dell'origine Y)	Spegnere la macchina.	
E910		**Errore di ricupero dell'origine del motore del pressore** Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	Origine del motore del rasafilo del pressore non può essere trovata. (Sensore dell'origine del rasafilo del pressore)	Spegnere la macchina.	
E913		**Errore di ricupero dell'origine della pinza del filo** Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	L'origine del motore della pinza del filo non può essere trovata. (Sensore dell'origine della pinza del filo)	Spegnere la macchina.	

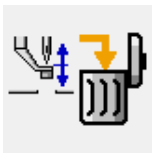
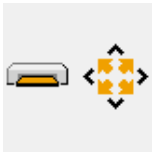
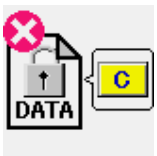
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come ricuperare	Luogo di ricupero
E914		**Errore di trasporto difettoso** Il ritardo del tempismo tra il trasporto e l'albero principale si presenta.	L'inconveniente di trasporto X/Y è rilevato.	Spegnere la macchina.	
E915		**Anomalia sulla comunicazione tra il pannello operativo e il MAIN CPU (CPU principale)** Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione dei dati.	La comunicazione è impossibile. (Pannello - Pannello elettronico MAIN)	Spegnere la macchina.	
E916		**Anomalia sulla comunicazione tra il MAIN CPU (CPU principale) e il CPU dell'albero principal** Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione dei dati.	La comunicazione è impossibile. (Pannello elettronico MAIN - Pannello elettronico SDC)	Spegnere la macchina.	
E917		**Mancata comunicazione tra il pannello operativo e il personal** Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione dei dati.	La comunicazione è impossibile. (Pannello - PC)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	
E918		**Scheda di circuito stampato MAIN (principale) surriscaldata** Surriscaldamento della scheda di circuito stampato MAIN (principale). Accendere la macchina di nuovo dopo aver preso tempo.	La temperatura del pannello elettronico MAIN è troppo alta.	Spegnere la macchina.	
E925		**Errore di ricupero dell'origine del motore del pressore intermedio** Il sensore dell'origine del motore del pressore intermedio non cambia al momento del ricupero dell'origine.	L'origine del Pressore Intermedio non può essere trovata. (Sensore dell'origine del Pressore Intermedio)	Spegnere la macchina.	
E926		**Errore di slittamento della posizione del motore X**	La posizione del motore del trasporto X è errata.	1. Nel caso della visualizzazione dell'errore durante la cucitura Possibile ricominciare dopo il ripristino 2. Nel caso della visualizzazione dell'errore dopo il completamento della cucitura Possibile ricominciare dopo il ripristino 3. In altri casi Spegnere l'unità.	1. Schermo di passo 2. Schermo di cucitura 3. - - -

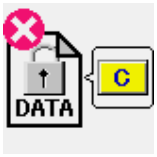
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come ricuperare	Luogo di ricupero
E927		**Errore di slittamento della posizione del motore Y**	La posizione del motore del trasporto Y è errata.	1. Nel caso della visualizzazione dell'errore durante la cucitura Possibile ricominciare dopo il ripristino 2. Nel caso della visualizzazione dell'errore dopo il completamento della cucitura Possibile ricominciare dopo il ripristino 3. In altri casi Spegnere l'unità.	1. Schermo di passo 2. Schermo di cucitura 3. - - -
E928		**Errore di slittamento della posizione del motore del rasafilo**	La posizione del motore del rasafilo è errata.	Spegnere la macchina.	
E930		**Errore di slittamento della posizione del motore del pressore intermedio**	La posizione del motore del Pressore Intermedio è errata.	Spegnere la macchina.	
E931		**Errore di sovraccarico del motore X**	Il motore del trasporto X è sovraccarico.	Spegnere la macchina.	
E932		**Errore di sovraccarico del motore Y**	Il motore del trasporto Y è sovraccarico.	Spegnere la macchina.	
E933		**Errore di sovraccarico del motore del rasafilo**	Il motore del rasafilo è sovraccarico.	Spegnere la macchina.	
E935		**Errore di sovraccarico del motore del pressore intermedio**	Il motore del Pressore Intermedio è sovraccarico.	Spegnere la macchina.	
E936		**Errore di fuori dell'area di cucitura del motore X/Y**	La posizione del motore del trasporto ha superato l'area di cucitura.	Spegnere la macchina.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come ricupera-re	Luogo di ricu-pero
E943		**Problema della scheda a circuito stampato MAIN CONTROL** Quando la scrittura dei dati alla scheda a circuito stampato MAIN CONTROL non può essere effettuata	Il pannello elettronico MAIN è difettoso.	Spegnere la macchina.	
E946		**Problema della scheda a circuito stampato HEAD RELAY** Quando la scrittura dei dati alla scheda a circuito stampato HEAD RELAY non può essere effettuata	Il pannello elettronico della testa è difettoso.	Spegnere la macchina.	
E993		**Errore di comunicazione SPI (SDC)**	La comunicazione SPI è impossibile(Scheda a circuito stampato SDC-Scheda a circuito stampato principale)	Spegnere la macchina.	
E994		**Errore di comunicazione SPI (scheda superiore della testa)**	La comunicazione SPI è impossibile (Scheda a circuito stampato superiore della testa-Scheda a circuito stampato principale)	Spegnere la macchina.	
E995		**Errore di comunicazione SPI (scheda inferiore della testa)**	La comunicazione SPI è impossibile (Scheda a circuito stampato inferiore della testa-Scheda a circuito stampato principale)	Spegnere la macchina.	
E996		**Errore di comunicazione SPI (altri)**	La comunicazione SPI è impossibile	Spegnere la macchina.	
E997		**Errore di driver del motore XY (errore di temperatura IPM, errore IPM)**	Anomalia dell'elemento di uscita del motore XY (Errore di temperatura IPM, Errore di IPM)	Spegnere la macchina.	

5. ELENCO DEI MESSAGGI

No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M520		La cancellazione è effettuata. OK?	**Conferma della cancellazione del modello di cucitura dell'utente** La cancellazione viene effettuata. Va bene ?
M521		La cancellazione è effettuata. OK?	**Conferma della cancellazione del bottone di modello di cucitura** La cancellazione viene effettuata. Va bene ?
M522		La cancellazione è effettuata. OK?	**Conferma della cancellazione del modello di cucitura a ciclo** La cancellazione viene effettuata. Va bene ?
M523		I dati di modello di cucitura non sono memorizzati. La cancellazione è effettuata. OK?	**Conferma della cancellazione del dato di riserva** Il dato di modello di cucitura non è memorizzato. La cancellazione va bene ?
M528		La sovrascrittura è effettuata. OK?	**Conferma della sovrascrittura del modello di cucitura dell'utente** La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M529		La sovrascrittura è effettuata. OK?	**Conferma della sovrascrittura della carta di memoria** La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M530		La sovrascrittura è effettuata. OK?	**Conferma della sovrascrittura del dato a vettore/ dato M3/dato a format standard di cucitura/dato di programma semplificato del pannello** La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M531		La sovrascrittura è effettuata. OK?	**Conferma della sovrascrittura del dato a vettore/ dato M3/dato a format standard di cucitura/dato di programma semplificato della carta di memoria** La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M532		La sovrascrittura è effettuata. OK?	**Conferma della sovrascrittura del dato a vettore/ dato M3/dato a format standard di cucitura/dato di programma semplificato sul personal** La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M534		La sovrascrittura è effettuata. OK?	**Conferma della sovrascrittura del dato di regolazione e tutti i dati di macchina della carta di memoria** La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M535		La sovrascrittura è effettuata. OK?	**Conferma della sovrascrittura del dato di regolazione e tutti i dati di macchina sul personal** La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?

No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M537		La cancellazione è effettuata. OK?	**Conferma della cancellazione del comando di tensione del filo** La cancellazione viene effettuata, va bene?
M538		La cancellazione è effettuata. OK?	**Conferma della cancellazione del valore di aumento/diminuzione del pressore intermedio** La cancellazione viene effettuata, va bene?
M542		La formattazione è effettuata. OK?	**Conferma della formattazione** La formattazione viene effettuata. Va bene ?
M544		I dati non esistono.	**Il dato che corrisponde al pannello non esiste.** Il dato non esiste.
M545		I dati non esistono.	**Il dato che corrisponde alla carta di memoria non esiste.** Il dato non esiste.
M546		I dati non esistono.	**Il dato che corrisponde al personal non esiste.** Il dato non esiste.
M547		La sovrascrittura non può essere effettuata poiché i dati esistono.	**Proibizione della sovrascrittura sul dato di modello di cucitura** Il dato esiste e la sovrascrittura non può essere effettuata.
M548		La sovrascrittura non può essere effettuata poiché i dati esistono.	**Proibizione della sovrascrittura sul dato della carta di memoria** Il dato esiste e la sovrascrittura non può essere effettuata.
M549		La sovrascrittura non può essere effettuata poiché i dati esistono.	**Proibizione della sovrascrittura sul dato sul personal** Il dato esiste e la sovrascrittura non può essere effettuata.
M550		Ci sono i back up dati immessi tramite l'unità principale.	**Informazione sul dato di riserva immesso tramite il corpo principale** Il dato di riserva immesso tramite il corpo principale esiste.
M554		I dati personalizzati a serratura a chiave sono stati inizializzati.	**Avviso sull'inizializzazione dei dati personalizzati** I dati personalizzati a serratura a chiave sono stati inizializzati.

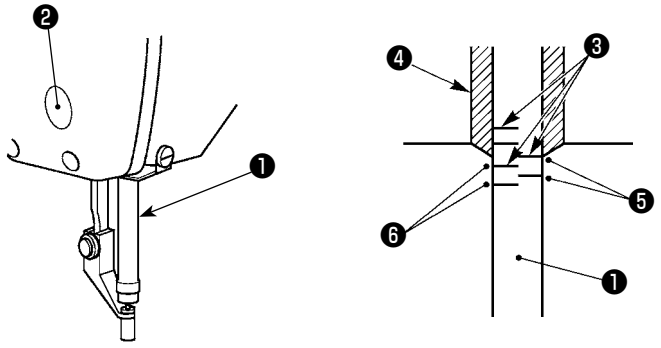
No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M555		I dati personalizzati a serratura a chiave sono rotti. L'inizializzazione è effettuata. OK?	**Rottura dei dati personalizzati** I dati personalizzati a serratura a chiave si sono rotti. L'inizializzazione sarà effettuata. OK?
M556		I dati personalizzati a serratura a chiave sono inizializzati. OK?	**Conferma sull'inizializzazione dei dati personalizzati** I dati personalizzati a serratura a chiave saranno inizializzati. OK?
M557		La password viene cancellata. OK?	**Conferma della cancellazione dell'impostazione della password** La password viene cancellata. OK?
M653		La formattazione è effettuata.	**Formattazione in corso** La formattazione è in corso d’esecuzione.
M669		È in corso la lettura dei dati.	**Lettura del dato in corso** La lettura del dato è in corso d’esecuzione.
M670		È in corso la scrittura dei dati.	**Scrittura del dato in corso** La scrittura del dato è in corso d’esecuzione.
M671		È in corso la conversione dei dati.	**Conversione del dato in corso** La conversione del dato è in corso d’esecuzione.

III. MANUTENZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

1. MANUTENZIONE

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

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



❺ : Linea di riferimento per DP x 17 (con titolo dell'ago superiore a #22)
❻ : Linea di riferimento per DP x 17 (con titolo dell'ago inferiore a #22)

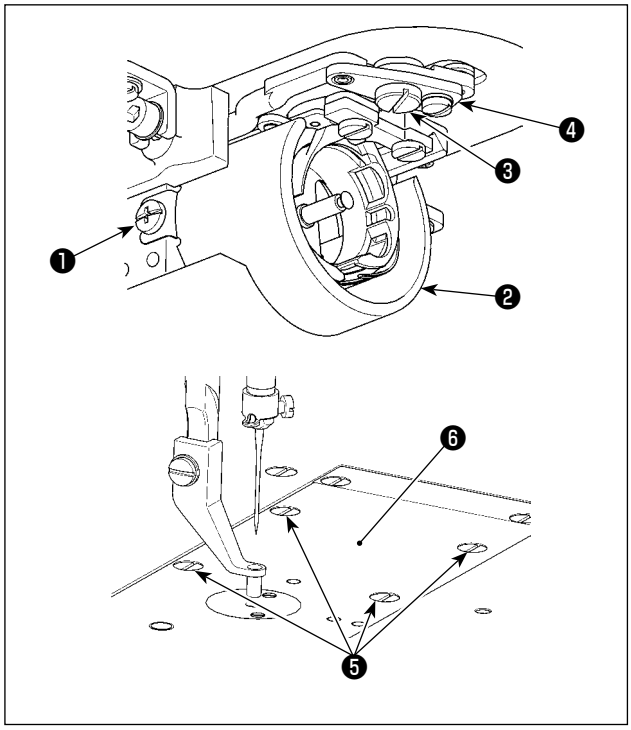
*** Accendere la macchina una volta, e spegnerla di nuovo dopo aver messo il pressore intermedio nello stato di abbassamento.**

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

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

1-2. Regolazione della relazione fase ago-navetta

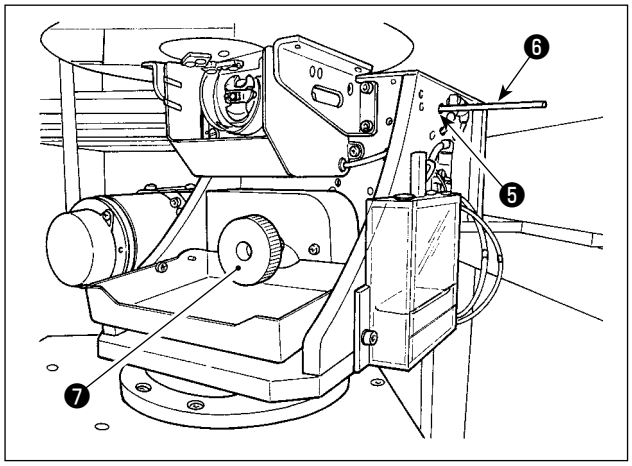
AVVERTIMENTO :
Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.



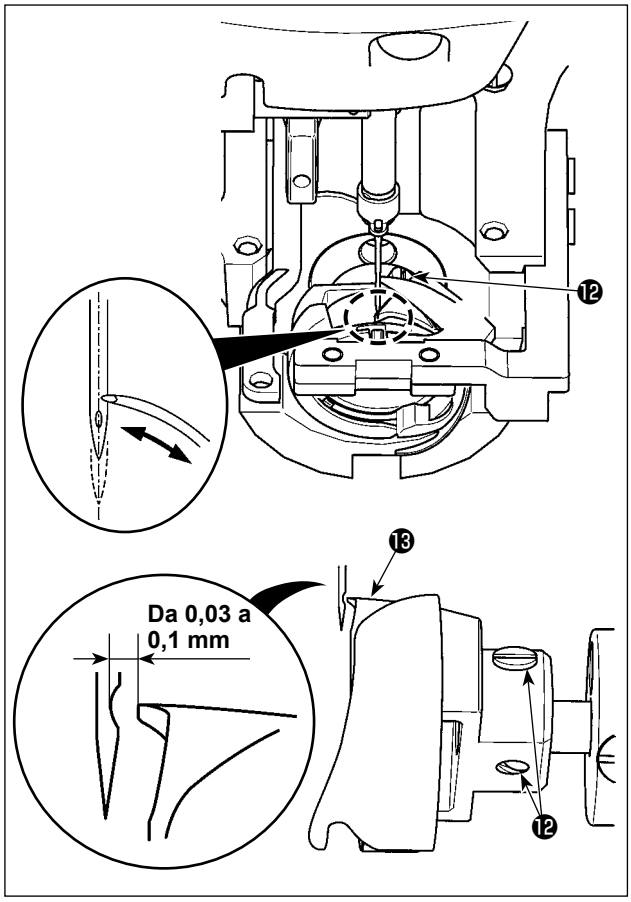
*** Accendere la macchina una volta, e spegnerla di nuovo dopo aver messo il pressore intermedio nello stato di abbassamento.**

1) Allentare le viti ❶ di fissaggio (destra e sinistra). Estrarre lo schermo para olio ❷ verso l'operatore per rimuoverlo.
2) Allentare il perno filettato ❸ . Rimuovere la leva asm. ❹ di taglio del filo.

3) Allentare le quattro viti ❺ di fissaggio. Rimuovere la placca ago asm. ❻ .



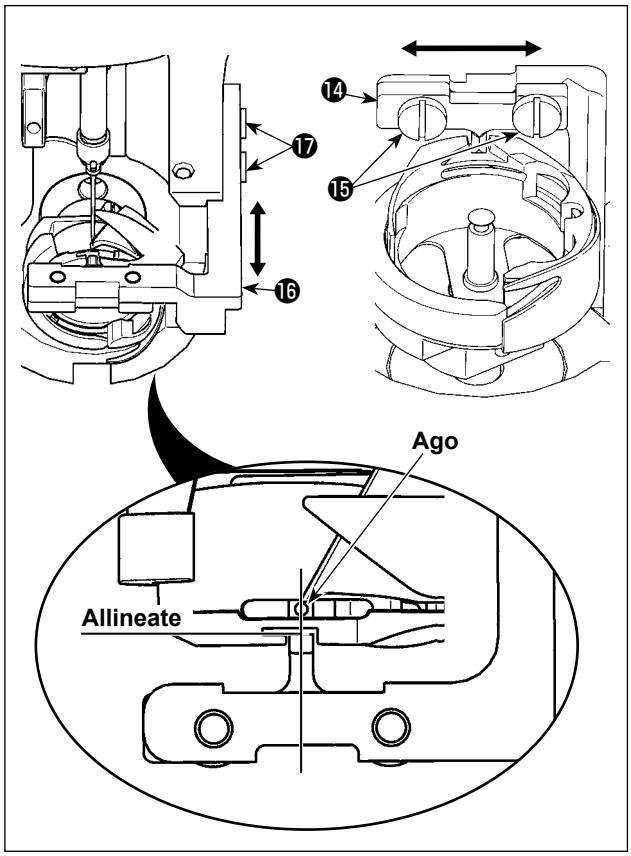
4) Fissare l'albero inferiore. Girare la puleggia ❾ inserendo l'asta ❽ di fissaggio dell'albero di azionamento del crochet nel foro ❼ di inserimento dell'asta di fissaggio dell'albero di azionamento del crochet finché l'asta ❽ di fissaggio dell'albero di azionamento del crochet non venga portata nella posizione in cui essa può essere inserita a fondo.



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

6) Regolare la posizione longitudinale del crochet in modo che una distanza compresa tra 0,03 e 0,1 mm sia lasciata tra l'ago e la punta ⓭ della lama del crochet quando la punta della lama del crochet è allineata con il centro dell'ago. Stringere quindi la vite ⓬ di fissaggio.

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



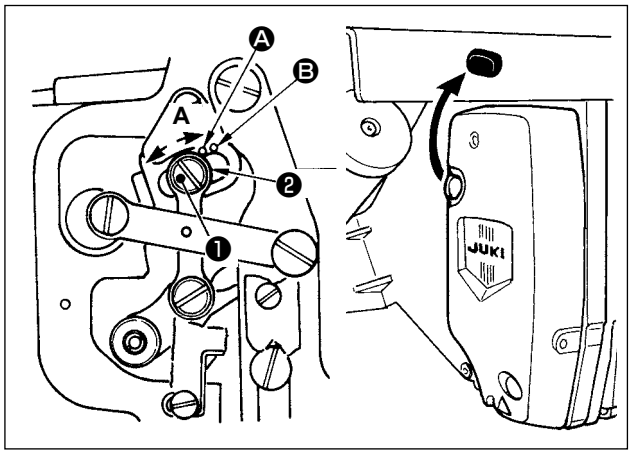
7) Allentare le viti ⓯ della staffa ⓮ di posizionamento del supporto della capsula della bobina.
8) Spostare la staffa ⓮ di posizionamento del supporto della capsula della bobina a destra o a sinistra per regolare in modo che il centro della staffa ⓮ di posizionamento del supporto della capsula della bobina sia allineato con il centro dell'ago. Stringere quindi le viti ⓯ di fissaggio.
9) Allentare le viti ⓱ di fissaggio della base ⓰ della staffa di posizionamento del supporto della capsula della bobina.
10) Spostare la base ⓰ della staffa di posizionamento del supporto della capsula della bobina indietro o in avanti per regolare in modo che la faccia finale della staffa ⓮ di posizionamento del supporto della capsula della bobina sia allineata con la faccia finale della tacca nella scanalatura del supporto della capsula della bobina. Stringere quindi le viti ⓱ di fissaggio.

Attenzione

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

1-3. Regolazione della corsa verticale del piedino premistoffa intermedio

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



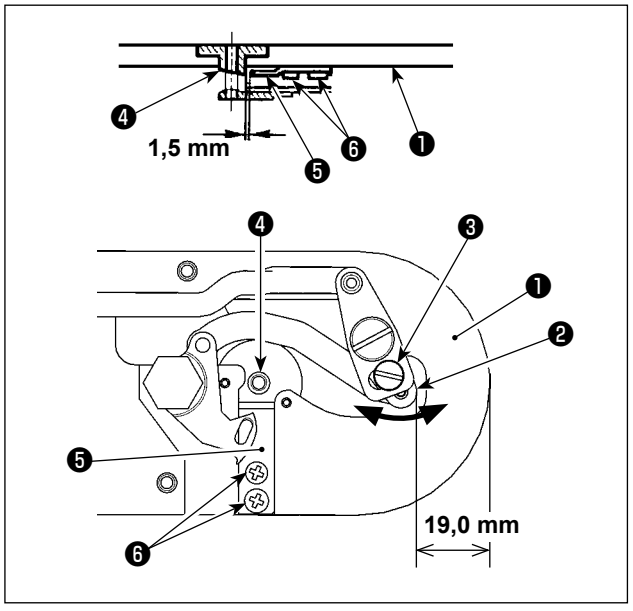
Rimuovendo il tappo di gomma nel coperchio facciale, la regolazione può essere eseguita senza rimuovere il coperchio facciale.

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

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

1-4. Coltello mobile e contro-lama

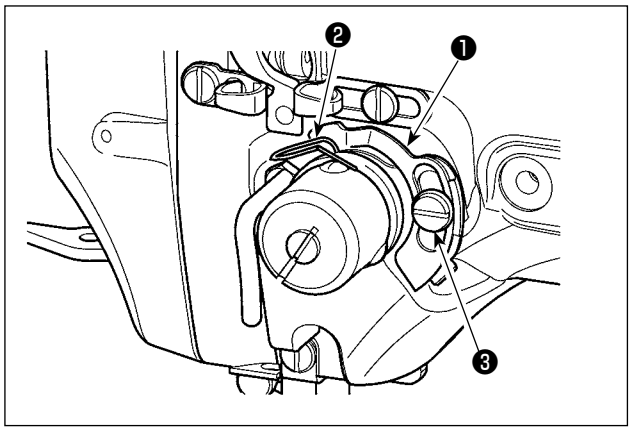
AVVERTIMENTO :
Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni.



Posizione del coltello mobile
Allentare la vite ❸ di regolazione. Spostare il coltello mobile nella direzione della freccia per regolare in modo che la punta della leva (piccola) ❷ di taglio del filo sia ad una distanza di 19,0 mm dall'estremità anteriore della placca ago ❶ prima che il taglio del filo operi (in stato di attesa).

Posizione della controlama
Allentare la vite ❻ di fissaggio. Spostare la controlama in modo che sia lasciato uno spazio di 1,5 mm tra la guida ❹ del foro dell'ago e la controlama ❺ .

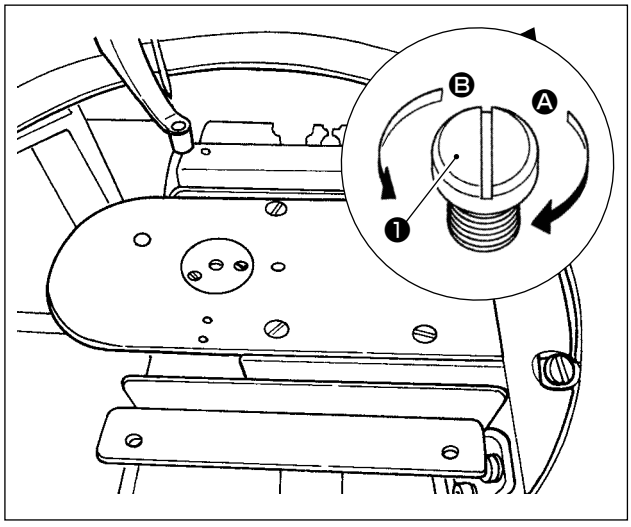
1-5. Disco rivelatore della rottura del filo



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

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

1-6. Quantità di olio fornito al crochet

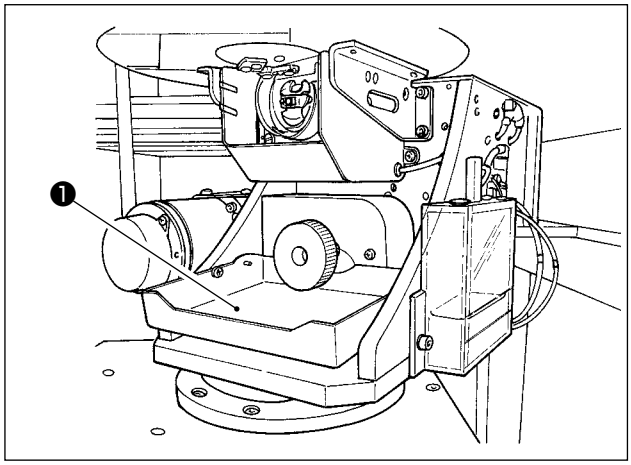


La quantità di lubrificazione può essere ridotta stringendo la vite ❶ di regolazione.

Attenzione
1. **Nello stato di regolazione standard al momento della consegna, la posizione della vite ❶ di regolazione è stata regolata stringendola a fondo prima, poi allentandola di mezzo giro.**
2. **Nel caso sia necessario ridurre la quantità di lubrificazione, non stringere completamente la vite di regolazione in una volta sola. La riduzione eccessiva della quantità di lubrificazione può causare l'usura del crochet.**

Per quanto riguarda i regolazione della quantità di olio nel crochet, consultare l'articolo di **"I-4-2. Regolazione della quantità di olio nel crochet" p.16 .**

1-7. Pulizia periodica dello scudo para olio



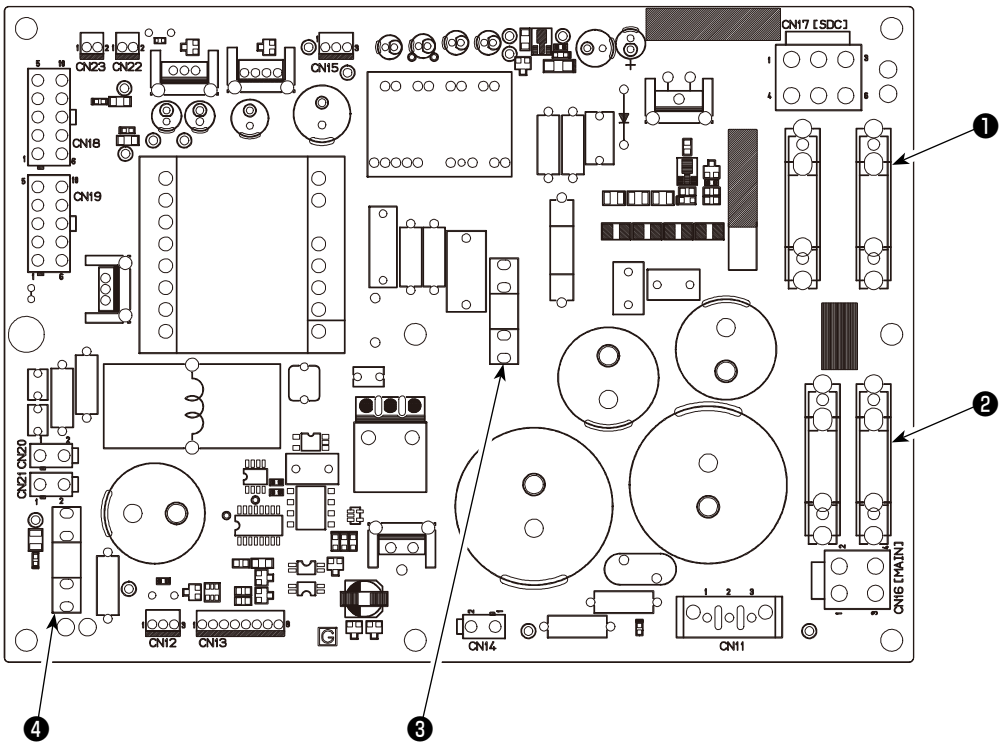
Pulire periodicamente lo scudo para olio ❶ .

1-8. Sostituzione dei fusibili

PERICOLO :

1. Per evitare pericoli di scosse elettriche, spegnere la macchina, e aprire il coperchio della centralina di controllo dopo che cinque minuti circa sono passati.

2. Aprire il coperchio della centralina di controllo dopo aver spento la macchina senza fallo. Sostituire quindi con un fusibile nuovo con la capacità specificata.



Quattro fusibili sono utilizzati.

❶ Per la protezione dell'alimentazione del servomotore a corrente alternata
15A (fusibile a ritardo)

❷ Per la protezione dell'alimentazione del motore passo-passo
10A (fusibile a ritardo)

❸ Per la protezione dell'alimentazione di controllo
3,5A (fusibile a ritardo)

❹ Per la protezione dell'alimentazione del solenoide e del motore passo-passo
10A (fusibile a ritardo)

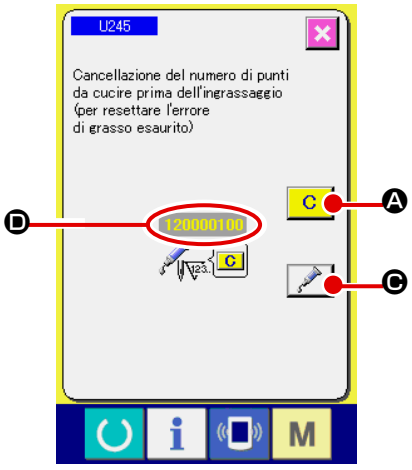
1-9. Rifornimento dei posti designati con grasso

*** Effettuare il rifornimento del grasso quando gli errori sottostanti vengono visualizzati o una volta all'anno (uno dei due che viene prima).**
Se il grasso è diminuito a causa della pulizia della macchina per cucire o per altri motivi, non mancare di aggiungere il grasso immediatamente.

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

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

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



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

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

Attenzione

1. **Il codice di errore E220 o E221 viene visualizzato di nuovo a meno che NUMBER OF STITCHES Ⓓ non venga cambiato a "0" dopo che i posti specificati sono stati riforniti di grasso. Quando E221viene visualizzato, la macchina per cucire non riesce a funzionare. Perciò, fare attenzione.**
2. **Quando il bottone GREASE APPLYING POSITION DISPLAY Ⓒ viene premuto in ciascuno schermo, la posizione di applicazione del grasso può essere confermata nell'indicazione del pannello. Non mancare, tuttavia, di spegnere la macchina prima di effettuare l'applicazione del grasso.**

(1) Tipi di grasso

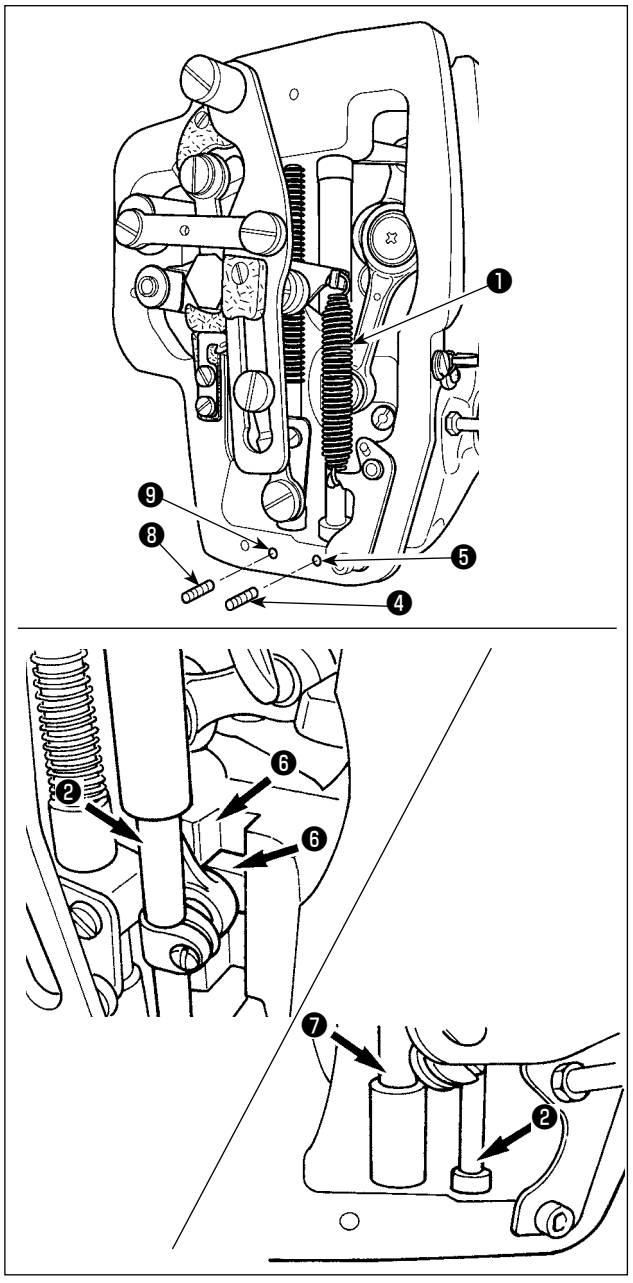
		No. di parte di ricambio
Grasso JUKI A	Tubetto da 10g	40006323
	Tubetto da 100g	23640204
Grasso JUKI B	Tubetto da 10g	40013640

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

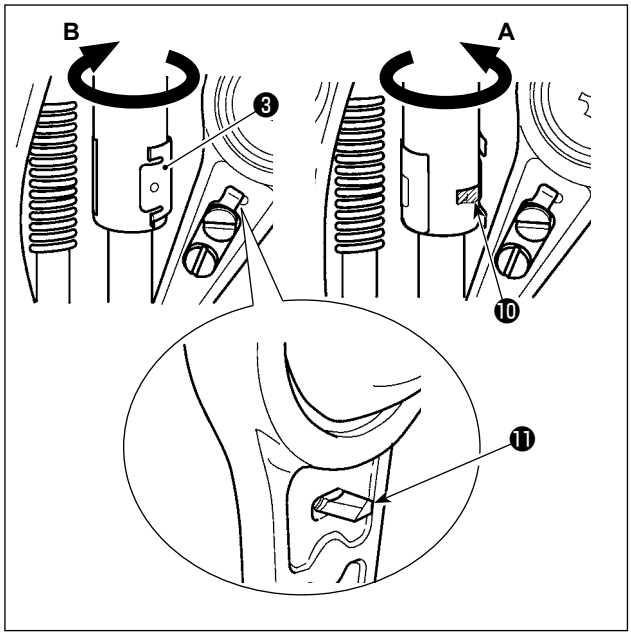
(2) Punti di applicazione del Grasso JUKI A

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

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



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

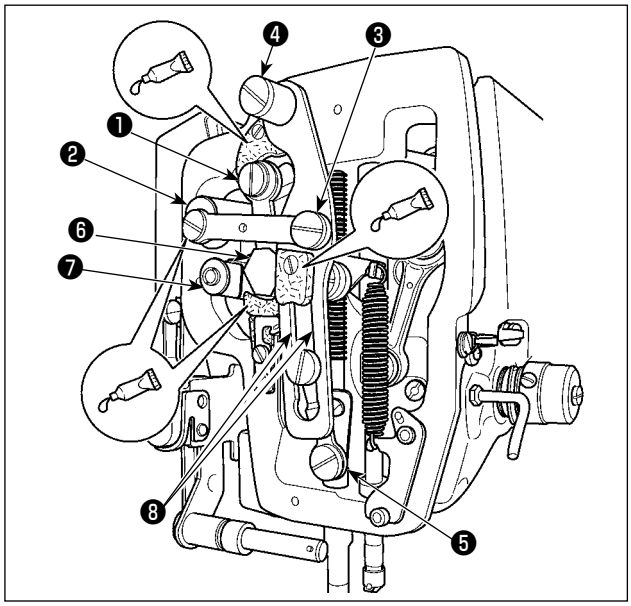


1. Non pulire il grasso applicato sulla periferia della barra dell'ago all'interno della struttura. Se il grasso è diminuito a causa di pulizia, aria soffiata o per altri motivi, non mancare di applicare di nuovo il grasso.

2. Quando si mette in funzione la macchina per cucire, girare il coperchio del grasso della boccola superiore della barra dell'ago nel senso B per chiudere l'ingresso ⓾ del grasso.

3. La superficie posteriore della biella della manovella della barra dell'ago ha la sporgenza ⓫ con uno spigolo tagliente. Perciò, prestare molta attenzione alla sporgenza. Non mettere mai le dita alla superficie posteriore della biella della manovella della barra dell'ago durante la procedura di ingrassaggio.

■ Rifornimento del grasso alla sezione coperchio facciale



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

1-10. Inconvenienti e rimedi

Inconveniente	Causa	Rimedi	Pagina
1. Il filo dell'ago scivola via all'inizio di travette.	① Punti sono saltati all'inizio di cucitura.	○ Regolare il gioco tra l'ago e la navetta su un valore compreso tra 0,03 e 0,1 mm.	117
		○ Impostare la cucitura a partenza dolce all'inizio di travette.	94
	② Il filo dell'ago rimanente sull'ago dopo il taglio del filo è troppo corto.	○ Correggere la fase di rilascio della tensione del regolatore di tensione del filo No.1.	
		○ Aumentare la tensione della molla chiusura punto, o diminuire la tensione del regolatore di tensione del filo No.1.	25,26
	③ Il filo della bobina è troppo corto.	○ Diminuire la tensione del filo della bobina.	25
		○ Aumentare il gioco tra la guida foro ago e la contro-lama.	118
	④ La tensione del filo dell'ago al 1o punto è troppo alta.	○ Diminuire la tensione al 1o punto.	
	⑤ Il passo al 1o punto è troppo piccolo.	○ Allungare il passo al 1o punto.	
		○ Diminuire la tensione del filo dell'ago al 1o punto.	
2. Il filo si rompe spesso o il filo di fibra sintetica si spacca finemente.	① Il crochet ha graffi.	○ Rimuovere la navetta o l'elemento motore, e togliere i graffi usando una pietra da cote o pulitrice.	
	② La guida foro ago ha graffi.	○ Lucidare o sostituire la guida foro ago.	
	③ L'ago viene a contatto con il piedino premistoffa.	○ L'ago viene a contatto con il piedino premistoffa.	26
	④ La tensione del filo dell'ago è troppo alta.	○ Diminuire la tensione del filo dell'ago.	25
	⑤ La tensione della molla chiusura punto è troppo alta.	○ Diminuire la tensione.	26
	⑥ Quando si tira su il filo, il filo viene trapassato con la punta dell'ago.	○ Abbassare l'altezza della barra ago dalla linea di riferimento incisa, di una distanza compresa tra metà linea e l'intera linea.	
		○ Controllare lo stato di ruvidezza della punta dell'ago.	
		○ Usare l'ago con punta a sfera.	
3. Ago si rompe spesso.	① L'ago è piegato.	○ Sostituire l'ago piegato.	18
	② L'ago viene a contatto con il piedino premistoffa.	○ L'ago viene a contatto con il piedino premistoffa.	26
	③ L'ago è troppo sottile per il materiale.	○ Sostituire l'ago con uno più grosso a seconda del materiale.	
	④ Non c'è nessuna distanza tra l'ago e il crochet.	○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago.	117
4. I fili non vengono tagliati.	① La contro-lama è smussata.	○ Sostituire la contro - lama.	
	② La differenza in livello tra la guida foro ago e la contro-lama non è sufficiente.	○ Aumentare la piegatura della contro-lama.	
	③ Il coltello mobile è scorrettamente posizionato.	○ Correggere la posizione del coltello mobile.	118
	④ L'ultimo punto è saltato.	○ Correggere la relazione fase tra l'ago e la navetta.	117
(Soltanto il filo della bobina)	⑤ La tensione del filo della bobina è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione del filo della bobina.	
	⑥ Sbattimento del tessuto.	○ Abbassare l'altezza del pressore intermedio dell'ultimo punto.	

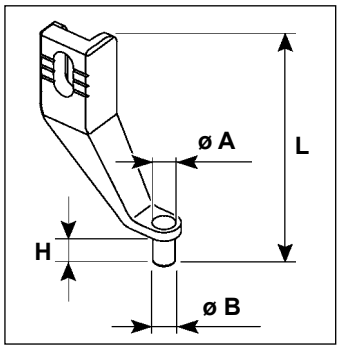
Inconveniente	Causa	Rimedi	Pagina
5. Punti sono frequentemente saltati.	① La relazione fase tra l'ago e la navetta non è opportuna.	○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago.	117
	② La distanza tra l'ago e il crochet è eccessiva.	○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago.	117
	③ L'ago è piegato.	○ Sostituire l'ago piegato.	18
	④ La lunghezza del filo rimanente dell'ago dopo il taglio del filo è troppo lunga. (Nel caso di salti di punto dal 2o al 10o punto circa dall'inizio della cucitura)	○ Ridurre la pressione della molla tirafilo o aumentare la tensione del filo applicata dal regolatore No. 1 di tensione del filo.	25,26
6. Il filo dell'ago viene fuori sul lato rovescio del materiale.	① La tensione del filo dell'ago non è sufficientemente alta.	○ Aumentare la tensione del filo dell'ago.	25
	② Il meccanismo di rilascio della tensione non funziona correttamente.	○ Controllare se il disco di tensione No.2 sia rilasciato o meno durante le travette.	
	③ Il filo dell'ago dopo il taglio del filo è troppo lungo.	○ Aumentare la tensione del regolatore di tensione del filo No.1.	25
7. Il filo si rompe al momento di taglio del filo.	① Salti di punto al primo punto	○ Anticipare il tempismo del crochet di metà ago.	
	② L'ago utilizzato e il filo utilizzato sono spessi rispetto al diametro interno del pressore intermedio.	○ Aumentare il diametro interno del pressore intermedio.	
	③ Il pressore intermedio non è correttamente posizionato rispetto all'ago.	○ Regolare l'eccentricità tra il pressore intermedio e l'ago in modo che l'ago entri nel centro del pressore intermedio.	
8. L'estremità del filo del primo punto esce fuori sul diritto del materiale.	① Il coltello mobile è scorrettamente posizionato.	○ Correggere la posizione del coltello mobile.	118
9. Lunghezza irregolare del filo dell'ago	① La tensione della molla tirafilo è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione della molla tirafilo.	26
10. La lunghezza del filo dell'ago non diventa corta.	① La tensione del regolatore di tensione del filo No. 1 è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione del regolatore di tensione del filo No. 1.	25
	② La tensione della molla tirafilo è troppo alta.	○ Diminuire la tensione della molla tirafilo.	26
	③ La tensione della molla tirafilo è troppo bassa e il movimento è instabile.	○ Aumentare la tensione della molla tirafilo e allungare anche la corsa.	
11. La sezione di annodatura del filo della bobina al 2o punto all'inizio della cucitura apparisce sul diritto.	① Il funzionamento a vuoto della bobina è grande.	○ Regolare la posizione del coltello mobile.	118
	② La tensione del filo della bobina è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione del filo della bobina.	25
	③ La tensione del filo dell'ago al 1o punto è troppo alta.	○ Diminuire la tensione del filo dell'ago al 1o punto.	

2. ACCESSORIO A RICHIESTA

2-1. Elenco delle guide del foro dell'ago e pressori intermedi

Ago usato	Guida foro dell'ago		
Misura	No. di parte	Diametro foro dell'ago	Applicazione
Da #18 a #21	14439509	ø 2,3	Per materiali pesanti
Da #20 a #23 *	14439608	ø 3,0 (con un contro-foro)	Per materiali pesantissimi
#23 o più spesso	14439707	ø 4,0 (foro eccentrico)	Per materiali pesantissimi per prevenire salti di punto

Ago usato	Pressore intermedio	
Misura	No. di parte	Dimensioni (øA × øB × H × L)
Da #18 a #21	B1601210D0BA	ø 2,7 × ø 4,1 × 5,7 × 38,5
Da #20 a #23 *		
#23 o più spesso	B1601210D0CA	ø 3,5 × ø 5,5 × 5,7 × 38,5



* : Ago normalmente installato (DP X 17 #23)

• Tipo H : Titolo del filo applicabile : da #30 a #05

2-2. Lettore di codici a barre

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

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

La funzione di codice a barre è una funzione per leggere il codice a barre e per passare al modello di cucitura corrispondente per le applicazioni come l'identificazione della cassetta ecc.
Leggendo il codice a barre, possono essere effettuati il passaggio ai 999 modelli di cucitura dell'utente archiviati nella memoria della macchina per cucire e il passaggio ai 50 dati di cucitura registrati nel bottone di modello di cucitura.
Per utilizzare questa funzione, l'opzione codice a barre AMS-EN (40089238) sarà richiesta.
Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni/Elenco delle Parti (40089259) per il Lettore di Codici a Barre (opzionale) della Serie AMS-EN per ulteriori dettagli.

Caratteristiche tecniche del lettore di codici a barre
Prodotto laser di classe 2
Uscita massima: 1,0mW
Lunghezza d'onda: 650nm

Standard di sicurezza
JIS C 6802:2005
IEC60825-1+A2:2007