

ITALIANO

**AP-876 / IP-420
MANUALE D'ISTRUZIONI**

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

INDICE

I . SEZIONE MECCANICA (QUANTO ALLA MACCHINA PER CUCIRE)...	1
1. CARATTERISTICHE TECNICHE.....	1
2. CONFIGURAZIONE	2
3. INSTALLAZIONE	3
3-1. Installazione della macchina.....	3
3-2. Rimozione della tavola di rinforzo dell'unità di piegatura.....	3
3-3. Montaggio del tubo di sicurezza dell'impilatore	4
3-4. Montaggio del tubo di sicurezza per l'unità di piegatura	5
3-5. Installazione del tubo dell'aria e pistola per aria compressa e regolazione della pressione...	6
3-6. Montaggio del portafilo	7
3-7. Installazione del pannello operativo	7
3-8. Fissaggio del pannello portataschino.....	9
3-9. Collegamento dell'alimentazione elettrica.....	9
3-10. Lubrificazione.....	10
3-11. Controllo dell'interruttore di arresto di emergenza	10
3-12. Rimozione del polistirolo espanso dall'unità di piegatura.....	11
3-13. Montaggio del modello	11
3-14. Installazione della barra di guida.....	12
3-15. Come effettuare il rodaggio	12
4. FUNZIONAMENTO.....	13
4-1. Come installare l'ago.....	13
4-2. Infilatura del filo dell'ago.....	14
4-3. Installazione / rimozione della capsula	15
4-4. Inserimento della bobina nella capsula della bobina	15
4-5. Avvolgimento della bobina	16
4-6. Tensione del filo.....	18
4-7. Molla chiusura punto.....	20
4-8. Come regolare l'unità di piegatura	21
5. Interruttore di arresto di emergenza	24
II . SEZIONE FUNZIONAMENTO (QUANTO AL PANNELLO).....	25
1. PREFERENZE	25
2. QUANDO SI USA IL IP-420	29
2-1. Nome di ciascuna sezione del IP-420.....	29
2-2. Bottoni da usare in comune.....	30
2-3. Funzionamento fondamentale del IP-420	31
2-4. Display a cristalli liquidi al momento della selezione del modello di cucitura	32
(1) Schermata di immissione dei dati di modello di cucitura	32
(2) Schermo di cucitura	34
2-5. Sostituzione del modello.....	36
2-6. Come selezionare il modello di cucitura.....	38
2-7. Procedura di controllo del modello.....	40
2-8. Cambiamento del dato di articolo	41

2-9. Revisione della tensione del filo.....	43
2-10. Impostazione di MANUALE/AUTOMATICO/PASSO	44
2-11. Modifica della fase di piegatura.....	45
2-12. Modifica della posizione di piegatura	48
2-13. Modalità di uso dello stop temporaneo	49
(1) Per continuare l'esecuzione della cucitura da qualche punto in cucitura	49
(2) Per eseguire la ricucitura dall'inizio	50
(3) Per effettuare l'operazione di piegatura di nuovo	51
2-14. Abbassamento del pressore	52
2-15. Funzionamento dell'impilatore (estrazione del materiale).....	53
(1) Estrazione del materiale dall'impilatore	53
(2) Regolazione del sensore dell'impilaggio pieno	53
2-16. Uso del contatore.....	54
(1) Procedura di impostazione del contatore	54
(2) Procedura di rilascio del conteggio completato	56
(3) Come modificare il valore del contatore durante la cucitura.....	56
2-17. Esecuzione della registrazione nuova del modello dell'utente	58
2-18. Denominazione del modello di cucitura dell'utente	59
2-19. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello.....	60
2-20. Sezione di display a LCD al momento della selezione del bottone di modello.....	61
(1) Schermo di immissione dei dati di bottone di modello.....	61
(2) Schermo di cucitura	63
2-21. Esecuzione della selezione del no. di bottone di modello	65
(1) Selezione dallo schermo di immissione dei dati	65
(2) Selezione per mezzo del bottone di scorciatoia	66
2-22. Modifica del contenuto del bottone di modello.....	67
2-23. Copiatura del bottone di modello	68
2-24. Modifica del modo di cucitura	69
2-25. Sezione di display a LCD al momento della cucitura combinata	70
(1) Schermo di immissione del modello	70
(2) Schermo di cucitura	72
2-26. Esecuzione della cucitura combinata	74
(1) Come creare i nuovi dati combinati	74
(2) Come aggiungere i dati combinati	75
(3) Procedura di cancellazione del dato combinato	76
(4) Procedura di cancellazione del passo del dato combinato.....	76
2-27. Uso del modo di funzionamento semplice	77
2-28. Display LCD quando il funzionamento semplice è selezionato	78
(1) Schermo di immissione dei dati (cucitura individuale)	78
(2) Schermo di cucitura (cucitura individuale).....	81
(3) Schermo di immissione dei dati (cucitura combinata)	84
(4) Schermo di cucitura (cucitura combinata)	86
2-29. Modifica dei dati di interruttore di memoria	88
2-30. Uso dell'informazione.....	89
(1) Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione	89
(2) Procedura di rilascio dell'avvertimento	90

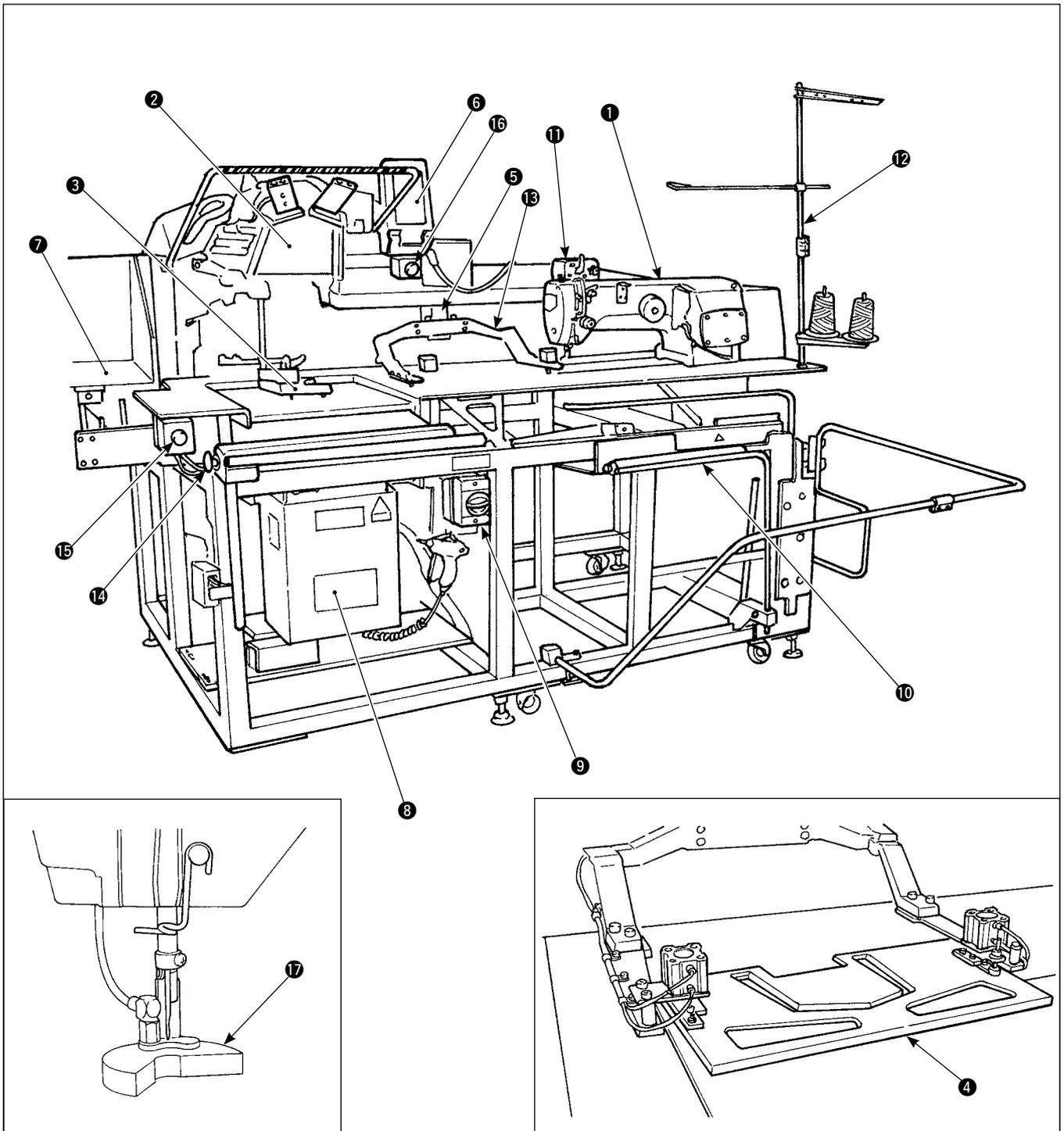
2-31. Uso della funzione di comunicazione	91
(1) Dati che si possono trattare	91
(2) Per effettuare la comunicazione per mezzo della CompactFlash (TM)	91
(3) Comunicazione effettuata usando USB	91
(4) Il portare dentro dei dati	92
(5) Per prendere dentro i dati plurali insieme	93
2-32. Effettuazione della formattazione della carta di memoria.....	95
3. LISTA DEI DATI DI INTERRUOTORE DI MEMORIA.....	96
4. LISTA DEI CODICI DI ERRORE	99
5. ELENCO DEI MESSAGGI.....	106
III. MANUTENZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE	109
1. MANUTENZIONE	109
1-1. Regolazione dell'altezza barra ago.....	109
1-2. Relazione fase ago-crochet.....	109
1-3. Contro-lama	110
1-4. Posizionamento della contro-lama e del guidafilo del coltello.....	111
1-5. Regolazione della lunghezza del filo estratto dal guidafilo	111
1-6. Regolazione della pressione della pinza	111
1-7. Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet.....	112
1-8. Regolazione della quantità di olio nella piastra frontale	113
1-9. Sostituzione dell'olio nella testa della macchina.....	114
1-10. Pulizia del filtro a depressione	114
1-11. Rimozione della polvere dalla parte frontale della testa della macchina	115
1-12. Pulizia del filtro nella centralina elettrica.....	115
2. INCONVENIENTI E RIMEDI	116
3. ACCESSORIO A RICHIESTA	118
3-1. Rastrelliera per capi di vestito.....	118
3-2. Luce di marcatatura	119

I . SEZIONE MECCANICA (QUANTO ALLA MACCHINA PER CUCIRE)

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

- 1) Area di cucitura : Direzione X (laterale) 240 mm Direzione Y (longitudinale) 250 mm
- 2) Velocità massima di cucitura : 4.000 sti/min (variabile secondo le caratteristiche di cucitura)
- 3) Lunghezza del punto : tra 0,1 e 6,0 mm (Risoluzione minima: 0,05 mm)
- 4) Unità di movimentazione dell'albero principale della testa della macchina : servomotore c.a.
- 5) Trasporto della pinza : Trasporto continuo (Motore passo-passo con encoder)
- 6) Corsa della barra ago : 35 mm
- 7) Ago : SCHMETZ 134 SERV 7 Nm : 130
- 8) Crochet : Crochet esclusivo completamente rotativo (lubrificazione forzata)
- 9) Capsula : Capsula per crochet completamente rotativo, con capacità maggiorata di 1,7 volte (provvista di una molla preventiva del funzionamento a vuoto)
- 10) Olio lubrificante : Testa della macchina: JUKI New Defrix Oil No. 1
- 11) Meccanismo di taglio del filo : Meccanismo di taglio a forbice consistente in una contro-lama e un coltello mobile (Azionato dal motore a camma scanalata)
- 12) Memorizzazione dei dati di modello : Corpo principale e un media
 - Corpo principale: 999 modelli di cucitura max
 - Media: 999 modelli di cucitura max
- 13) Dimensioni : 1890 mm (LARG.) x 1510 mm (LUNG.) x 1155 mm (ALT.)
(esclusi il portafilo e l'impilatore)
- 14) Funzione di arresto temporaneo : È possibile fermare la macchina per cucire durante la cucitura.
- 15) Contatore della bobina : Metodo in avanti/indietro (da 0 a 9999)
- 16) Contatore di cuciture : Metodo in avanti/indietro (da 0 a 9999)
- 17) Contatore del numero di punti : Metodo in avanti/indietro (da 0 a 9999)
- 18) Capacità di backup della memoria : I modelli di cucitura vengono automaticamente salvati nella memoria al momento del blocco dell'alimentazione.
- 19) Massa (Peso totale) : 558 kg
- 20) Potenza assorbita : 650 VA
- 21) Campo di temperatura di lavoro : tra 5°C e 35°C
- 22) Campo di umidità di lavoro : tra il 35% e l'85% (senza condensazione di rugiada)
- 23) Tensione di alimentazione : Tensione nominale $\pm 10\%$ 50/60 Hz
- 24) Pressione di lavoro aria : 0,5 MPa
- 25) Consumo aria : 220 dm³/min (ANR)
- 26) Rumorosità : - Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo:
Valore ponderato A di 83,0 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.
- Livello di potenza acustica (L_{WA}) ;
Valore ponderato A di 90,5 dB; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.3 -ISO 3744 GR2 a 4.000 sti/min.

2. CONFIGURAZIONE



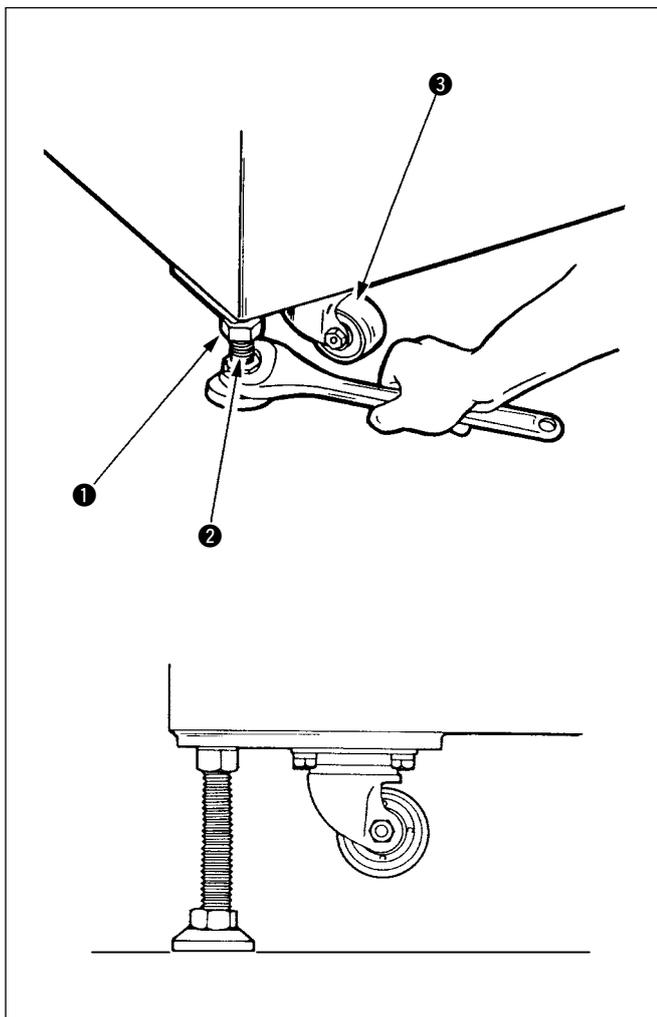
- ❶ Testa della macchina per cucire
- ❷ Piegatrice
- ❸ Lastra del modello
- ❹ Pinza
- ❺ Blocco di trasporto e unità X-Y
- ❻ Pannello operativo
- ❼ Portastoffa per taschino
- ❽ Centralina elettrica
- ❾ Interruttore dell'alimentazione

- ❿ Impilatore
- ⓫ Avvolgibobina
- ⓬ Portafile
- ⓭ Braccio di pressione
- ⓮ Interruttore di avvio
- ⓯ Interruttore di pausa
- ⓰ Interruttore di arresto temporanea
- ⓱ Stantuffo premitessuto

* Se l'interruttore di arresto di emergenza ❶ viene premuto a dispositivo in funzione, il motore dell'erogatore di aria non si arresta, ma l'alimentazione viene disattivata al dispositivo e il dispositivo si arresta.

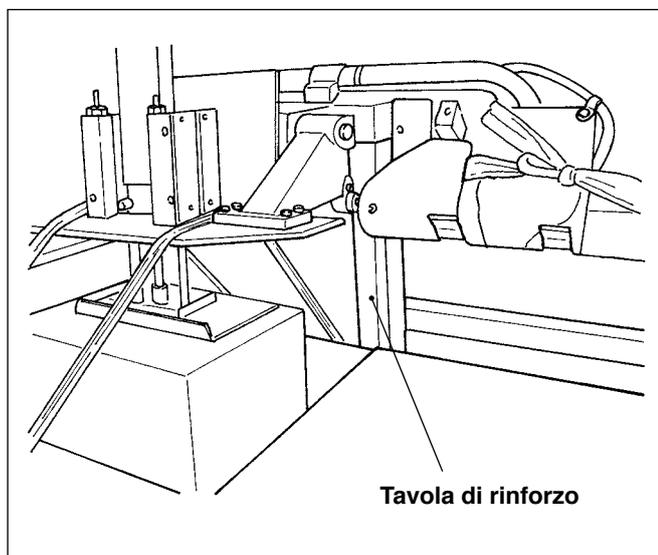
3. INSTALLAZIONE

3-1. Installazione della macchina



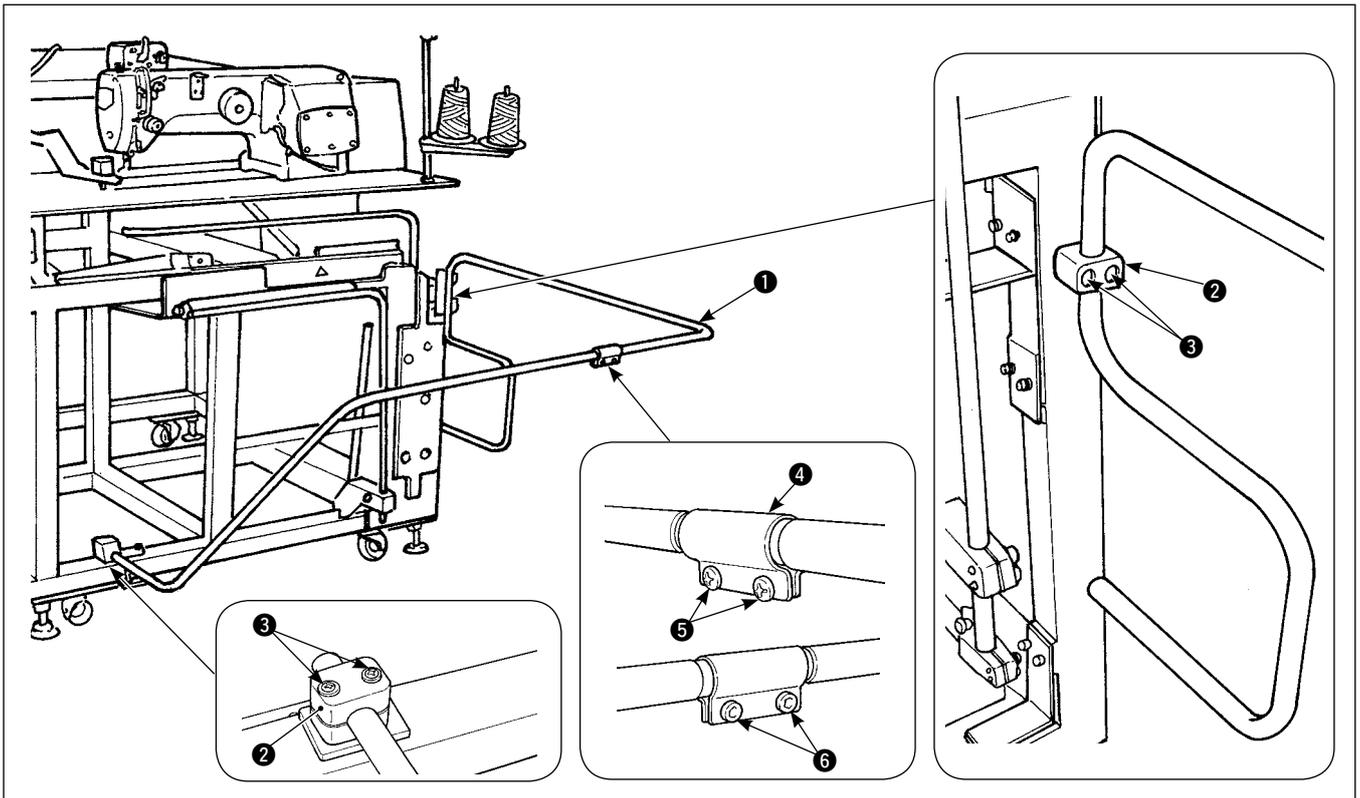
- 1) Installare la macchina su un posto piano livellandola.
- 2) Allentare dado ❶, e girare regolatore di livello ❷ per sollevare la macchina finché rotella ❸ giri in folle.
- 3) Dopo che la macchina è stata installata in modo opportuno, stringendo dado ❶, fissare regolatore di livello ❷.

3-2. Rimozione della tavola di rinforzo dell'unità di piegatura



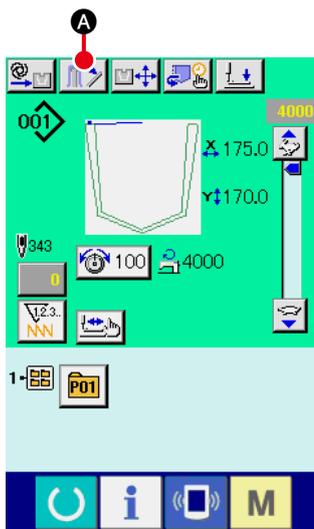
Rimuovere la tavola di rinforzo dell'unità di piegatura.

3-3. Montaggio del tubo di sicurezza dell'impilatore

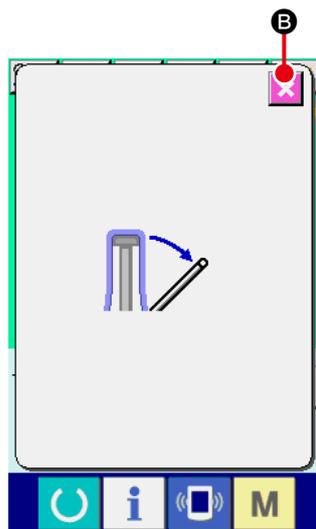


- 1) Fissare il tubo di sicurezza ① dell'impilatore sul corpo principale per mezzo del fermatubi ② e viti di fissaggio ③.
- 2) Inserire i due tubi nel giunto ④ dei tubi e fissare con le viti ⑤ e i dadi ⑥.

(1) Rimozione del materiale da cucire



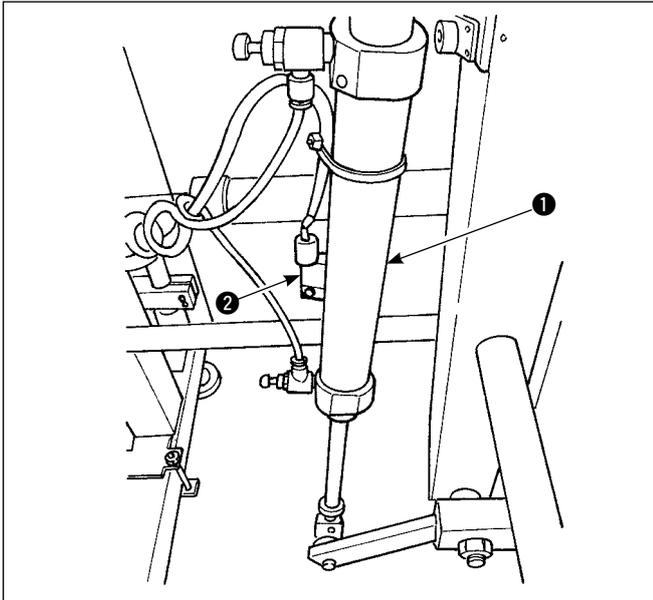
Scherma di cucitura



Scherma di rilascio dell'impilatore

- 1) Per rimuovere il materiale da cucire dalla macchina per cucire, premere il bottone di rilascio  A della leva dell'impilatore sulla schermata di cucitura per rilasciare la leva premitessuto dell'impilatore. La schermata passa alla "schermata di rilascio dell'impilatore."

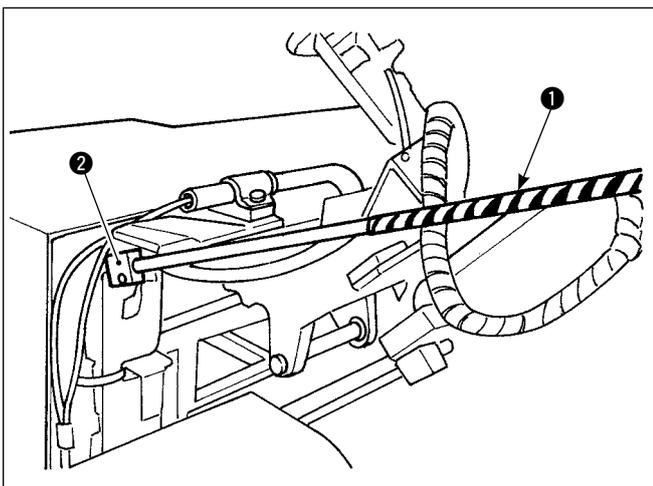
Quando il bottone di annullamento  B viene premuto dopo la rimozione del materiale da cucire, la schermata passa alla schermata di cucitura e la leva premitessuto dell'impilatore si chiude.



- 2) Regolare la quantità di impilaggio allentando la vite del sensore ② del cilindro premitessuto ① e cambiando la posizione del sensore. La quantità di impilaggio sarà aumentata spostando la posizione del sensore verso l'alto.

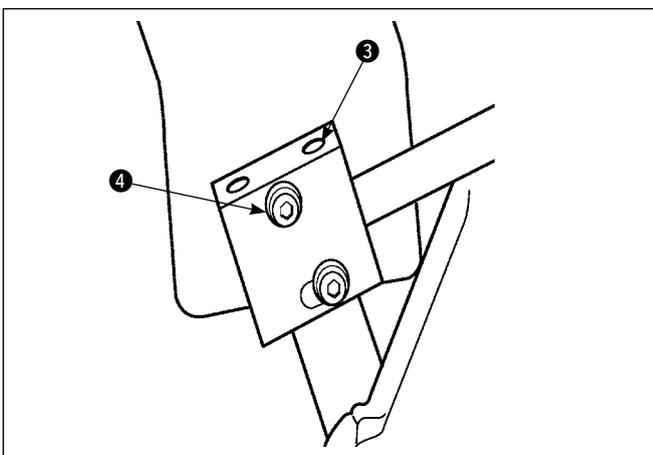
Attenzione Il sensore deve essere regolato in modo che circa 60 materiali da cucire vengano impilati sull'impilatore.

3-4. Montaggio del tubo di sicurezza per l'unità di piegatura

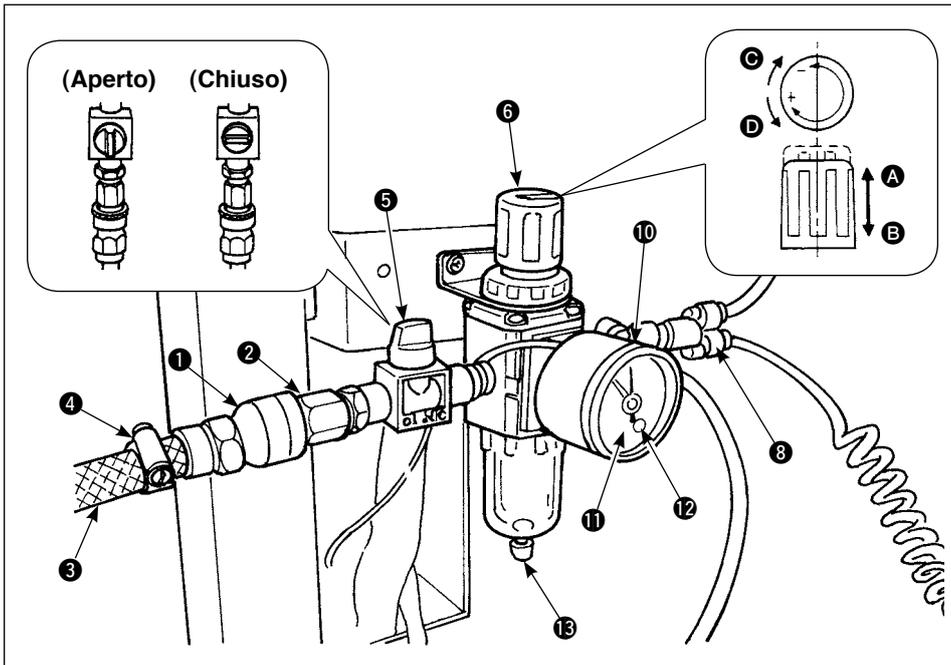


Inserire il tubo di sicurezza ① per l'unità di piegatura nel blocco di fissaggio ② del tubo e fissare con la vite di fissaggio ③.

Regolare l'altezza del tubo di sicurezza e fissarlo con la vite di fissaggio ④.

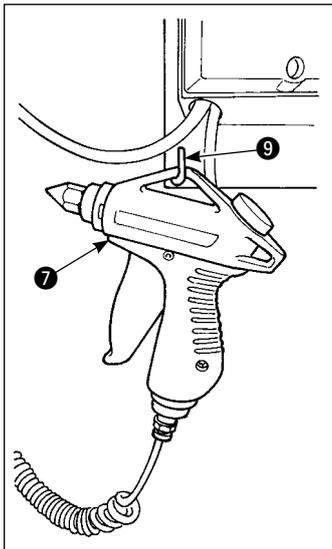


3-5. Installazione del tubo dell'aria e pistola per aria compressa e regolazione della pressione



(1) Collegamento del tubo di aria

- 1) Collegare manicotto **1** a spina **2**. A questo punto, avvolgere nastro di sigillatura o cosa simile intorno alla vite.
- 2) Inserire tubo di aria **3** in manicotto **1** e fissarlo con fascetta fermatubo **4**.
(Usare il tubo di aria che corrisponda al manicotto.)



(2) Collegamento della pistola per aria compressa

Inserire il tubo a spirale della pistola per aria compressa **7** nell'accoppiamento rapido **8** e agganciare la pistola per aria compressa al gancio a forma di L **9**.

(3) Apertura/chiusura della valvola

Per aprire/chiusura la valvola **5**, ruotare la valvola il più possibile (di 90 gradi).

(4) Regolazione della pressione di alimentazione di aria

- 1) La pressione di funzionamento di aria deve essere impostata su 0,5 MPa.
- 2) Aprire lentamente valvola **5**.
- 3) Sollevare manopola di regolazione **6** in direzione **A**. Girandola in questa condizione, la pressione di lavoro di aria sarà modificata. Girare la manopola in senso **C** (+) o in senso **D** (-) in modo che puntatore nero di misuratore di pressione **10** indichi 0,5 MPa. Al termine della regolazione, abbassare manopola **6** in direzione **B** per bloccarla in modo sicuro.



Quando si apre la valvola **5, tenere presente che il meccanismo al quale l'aria compressa è alimentata viene in parte attivato.**

(5) Regolazione del segnale di calo di pressione

- 1) Impostare la pressione alla quale un segnale di emergenza scatterà se la pressione cala al di sotto di tale valore.
- 2) L'impostazione normale di 0,4 MPa.
- 3) Inserire un cacciavite piccolo in tappo **11** di misuratore di pressione **10**, e regolare vite **12** che sta all'interno. Girare la vite con il cacciavite finché il puntatore verde non punti a 0,4 MPa.

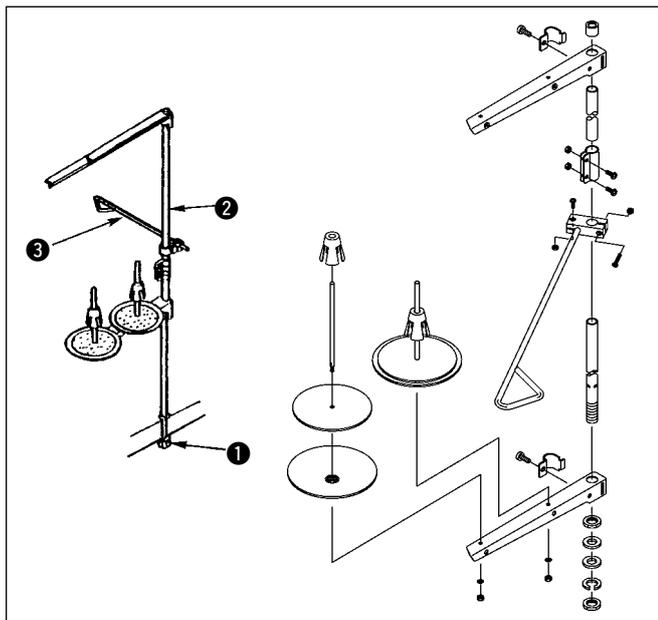


Se la pulsazione della sorgente di alimentazione di aria è troppo grande, anche all'impostazione sopraccitata il segnale di emergenza potrebbe scattare.

(6) Drenaggio del regolatore

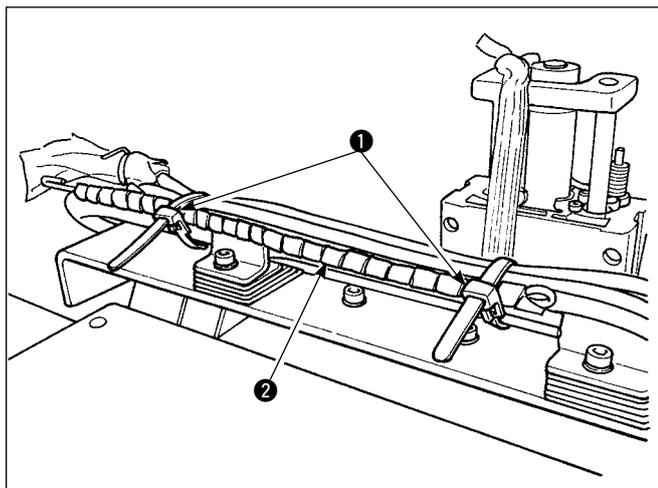
- 1) Prima di utilizzare la macchina, eseguire il drenaggio del regolatore per scaricare l'acqua (allentando la manopola **13**).
- 2) L'acqua influisce negativamente sui componenti di controllo dell'aria. È quindi necessario rimuovere con attenzione l'acqua.
- 3) Se la pressione dell'aria nel regolatore cade, l'interruttore del manometro si accende causando un errore.

3-6. Montaggio del portafilo

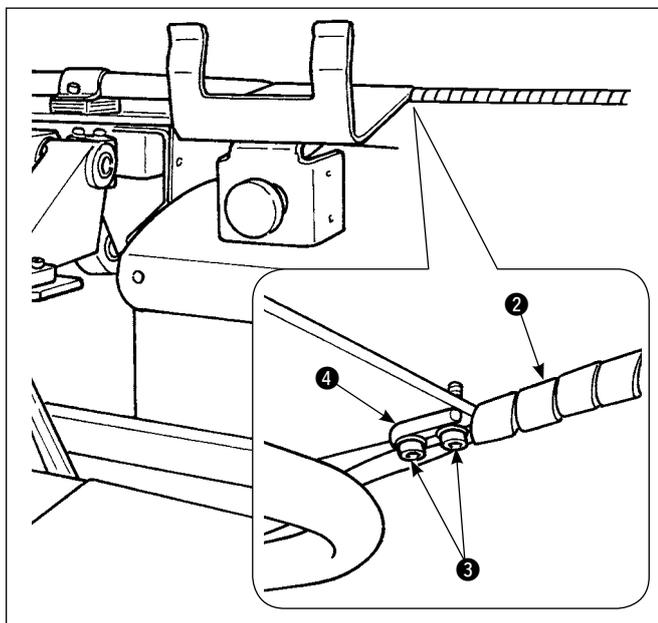


- 1) Posizionare il portafilo nel foro all'angolo destro del tavolo della macchina.
- 2) Inserire asta ③ del portafilo nel guidafilo ② del portafilo.
- 3) Stringere controdamo ① per fissare il portafilo.
- 4) Quando cablaggio ad una presa di alimentazione aerea è possibile, far passare il cavo di alimentazione attraverso asta ② del portarocchetto.

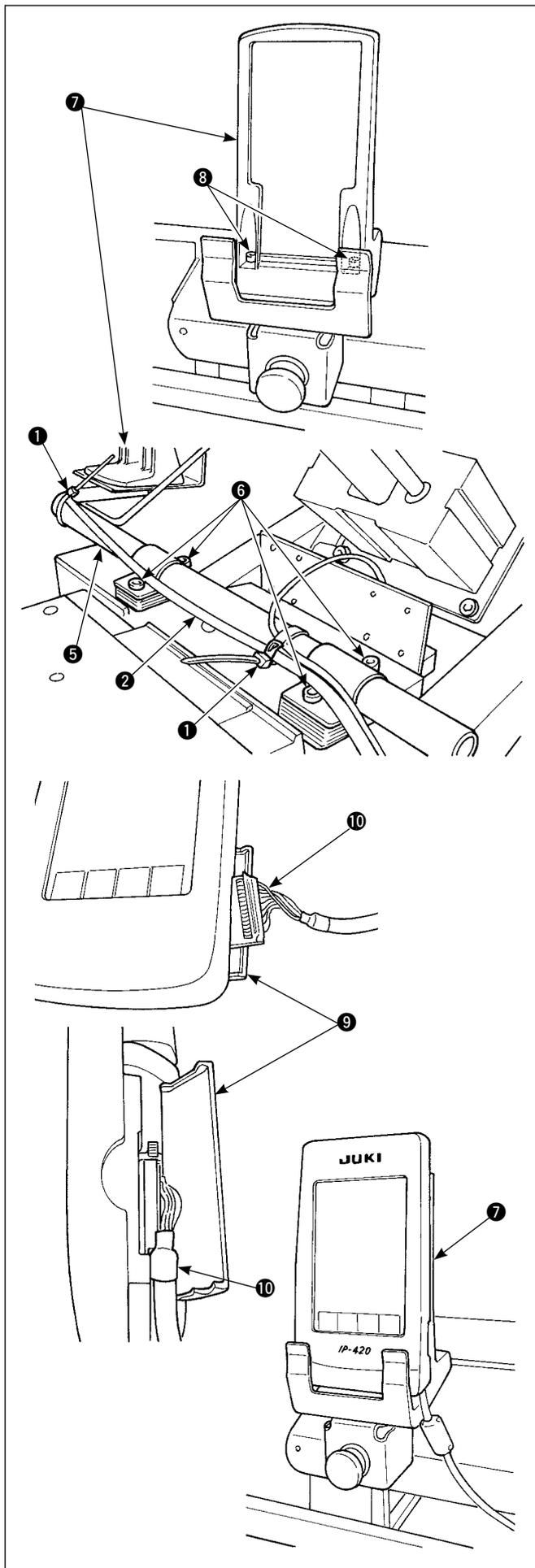
3-7. Installazione del pannello operativo



- 1) Allentare i fermacavi ①. Rimuovere il cavo ② del pannello.



- 2) Rimuovere le viti di fissaggio ③. Fissare la barra di supporto ④ del cavo del pannello operativo con le viti di fissaggio ③.



- 3) Allentare le viti di fissaggio ⑥ del tubo di montaggio ⑤ del pannello operativo. Determinare la posizione della base di montaggio ⑦ del pannello operativo e fissarla con le viti di fissaggio ⑥.

Fissare il cavo ② del pannello operativo con i fermacavi ①.

Fissare in posizione la base di montaggio ⑦ del pannello operativo, in dotazione con l'unità, con le viti di fissaggio ⑧.

- 4) Aprire il coperchio ⑨ dell'IP-420. Inserire il cavo ⑩ nell'IP-420.

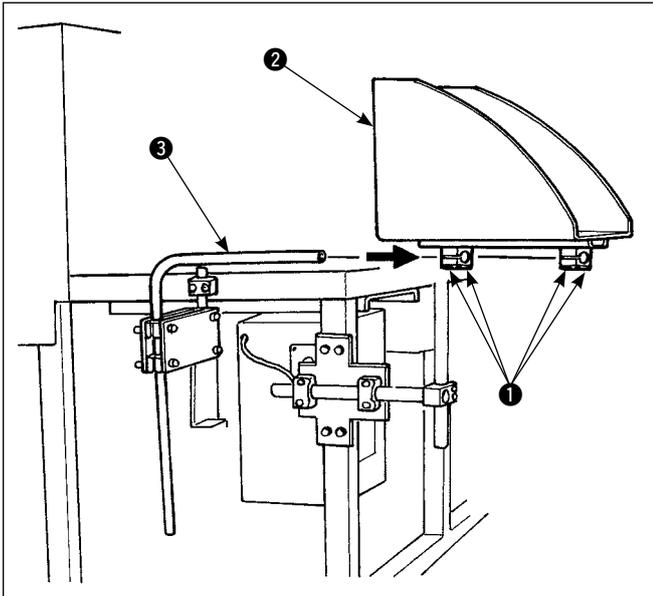
- 5) Dirigere il cavo ⑩ lungo la parte inferiore dell'IP-420 e chiudere il coperchio ⑨.

- 6) Posizionare l'IP-420 sulla base di montaggio ⑦ del pannello operativo.



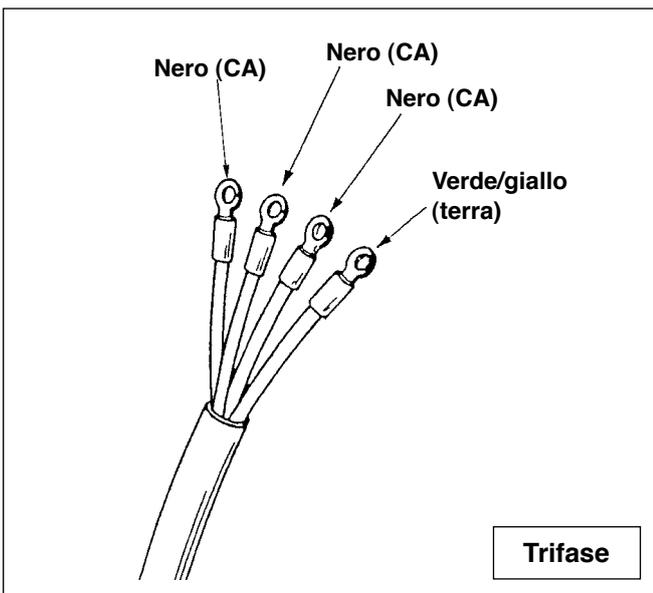
Se la schermata dell'IP-420 non è facilmente visibile, allentare viti di fissaggio ⑥ e regolare la posizione della base di montaggio del pannello operativo.

3-8. Fissaggio del pannello portataschino

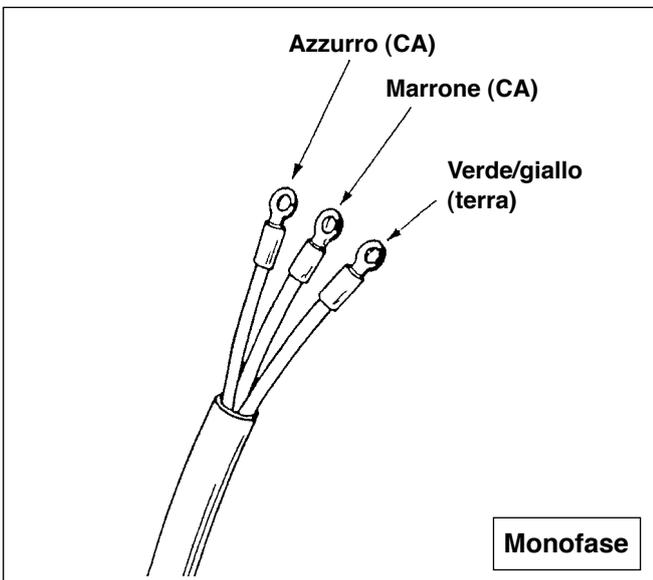


- 1) Montare pannello portataschino ② su tubo per il pannello portataschino ③.
- 2) Fissare il tubo al pannello portataschino usando vite di fissaggio del tubo ①.

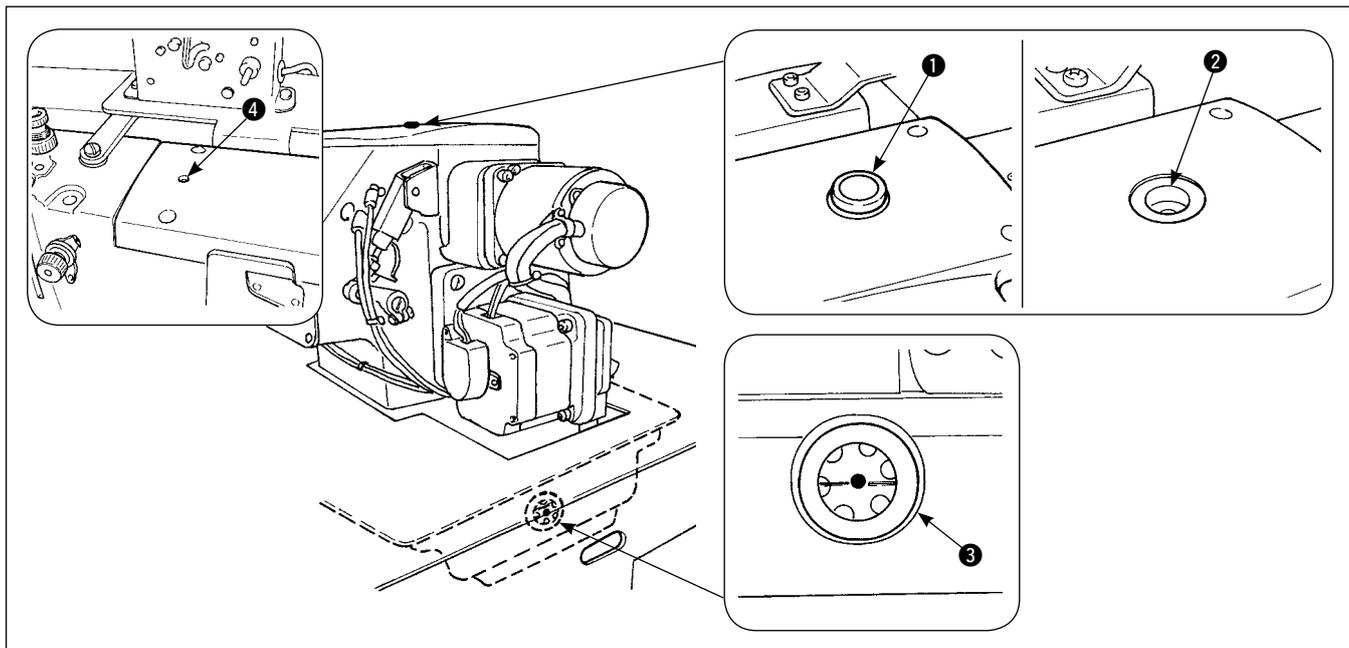
3-9. Collegamento dell'alimentazione elettrica



- 1) La macchina non è dotata di una spina elettrica. È necessario quindi selezionare una spina che corrisponda alla presa disponibile nell'ambiente operativo e attaccarla al cavo di alimentazione.
- 2) Due diversi tipi di alimentazioni, cioè, quella trifase e quella monofase sono preparate per questa macchina. Utilizzare un'alimentazione che corrisponda alla tensione di funzionamento indicata della macchina.



3-10. Lubrificazione



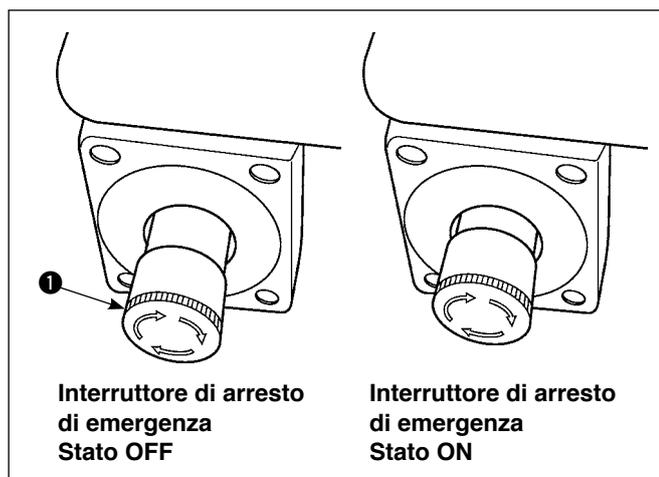
Rimuovere il tappo ❶. Versare JUKI New Defrix Oil No. 1 attraverso la bocca di carico ❷ finché il livello dell'olio non raggiunga il centro dell'indicatore ❸ del livello dell'olio.

Inoltre, quando la macchina viene attivata per la prima volta dopo l'installazione, assicurarsi di applicare circa 10 cc di olio attraverso la bocca di carico ❹ in anticipo.



Assicurarsi di utilizzare olio originale JUKI. L'uso di oli diversi da quello specificato può causare guasti.

3-11. Controllo dell'interruttore di arresto di emergenza

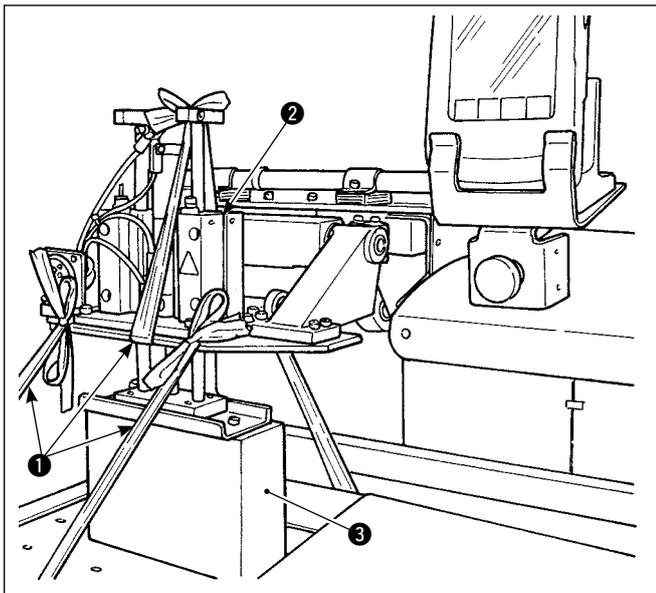


Quando il bottone rosso dell'interruttore di arresto di emergenza ❶ viene premuto fortemente fino in fondo, l'interruttore viene posto nello stato ON. Quando il bottone viene girato in senso orario, l'interruttore viene posto nello stato OFF.

Controllare che l'interruttore di arresto di emergenza ❶ sia nello stato OFF.

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

3-12. Rimozione del polistirolo espanso dall'unità di piegatura



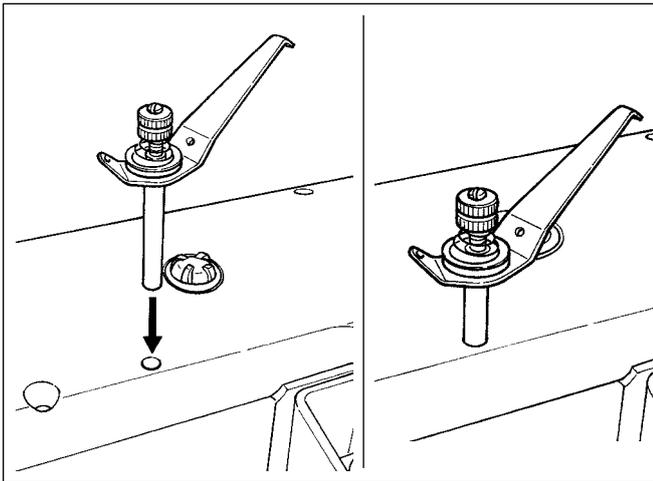
- 1) Togliere il cavo legato ❶. Fornire aria compressa alla macchina e attivare l'alimentazione.
- 2) Premere il tasto di macchina pronta  A.
- 3) Se l'errore No. 370 viene visualizzato sul pannello operativo, premete il bottone reset  B.
- 4) Dopo che l'unità di piegatura ❷ si solleva, togliere polistirolo espanso ❸ dall'unità di piegatura e disattivare l'alimentazione.



3-13. Montaggio del modello

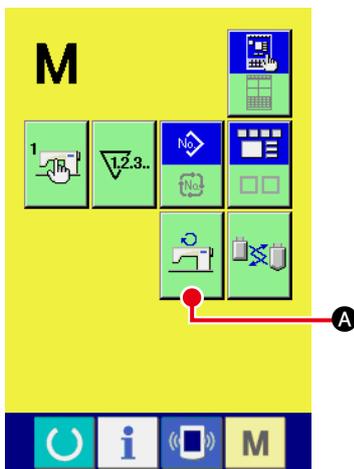
Per il montaggio del modello, fare riferimento al par. " [II -2-5. Sostituzione del modello](#)" p.36.

3-14. Installazione della barra di guida



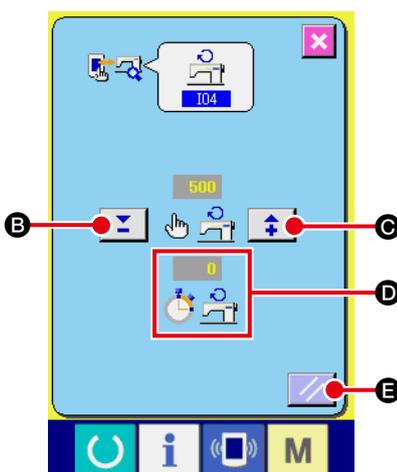
Inserire saldamente la barra guidafilo nel foro del coperchio superiore orientandola come mostrato in figura a sinistra.

3-15. Come effettuare il rodaggio



1) **Visualizzare la schermata di controllo dei giri del motore principale.**

Premere il tasto **M**. Il bottone di controllo  **A** dei giri del motore principale appare sulla schermata. Premere questo bottone per visualizzare la schermata di controllo dei giri del motore principale.



2) **Fare girare il motore principale per effettuare il rodaggio della macchina.**

È possibile impostare il numero di giri tramite i bottoni + e -   **B** e **C**.

Premere il tasto  per far funzionare la macchina al numero di giri impostato.

A questo punto, il numero di giri misurato dalla macchina viene visualizzato su  **D**.

Premere il bottone reset  **E** per fermare la macchina per cucire. Impostare il numero di giri per il rodaggio su 2000.



Quando la macchina viene attivata per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività, assicurarsi di effettuare il rodaggio per circa 30 secondi - un minuto.

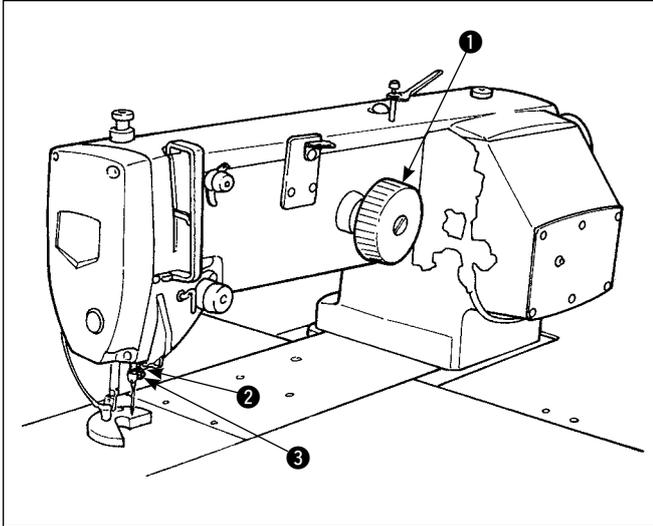
4. FUNZIONAMENTO

4-1. Come installare l'ago



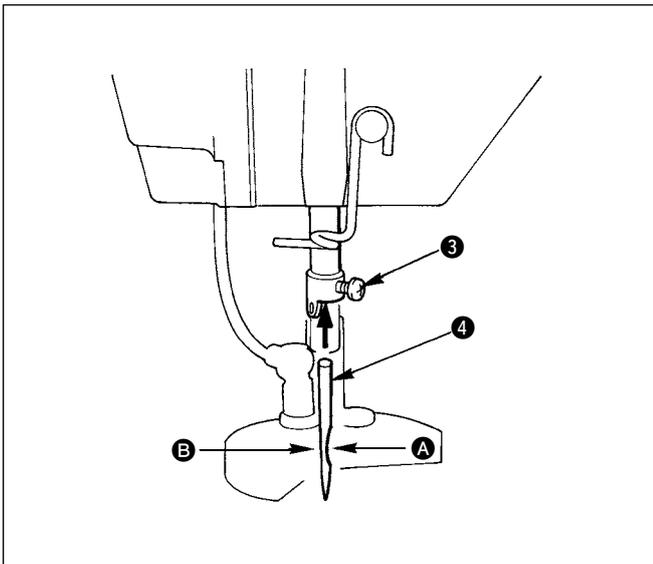
AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che la macchina sia spenta per evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina.



Usare un ago Schmetz 134 SERV 7 Nm :130.

- 1) Girare il volantino **1** per sollevare barra ago **2** alla sua posizione più alta.
- 2) Allentare vite di fissaggio **3** dell'ago e girare ago **4** in modo che sua frastagliatura **A** sia sul lato volantino.
- 3) Inserire l'ago a fondo nel foro nella barra ago, nel senso della freccia, finché l'ago urti contro il fondo del foro.
- 4) Stringere vite di fissaggio in modo sicuro.
- 5) Assicurarsi che scanalatura lunga **B** dell'ago sia sul lato piastra frontale.

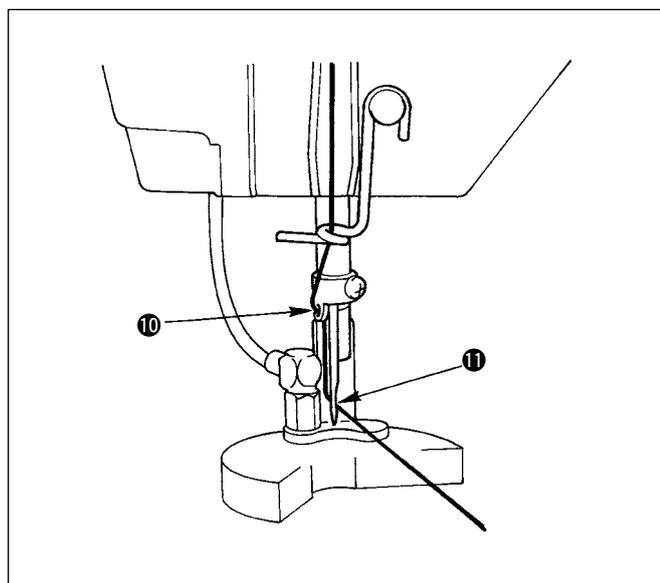
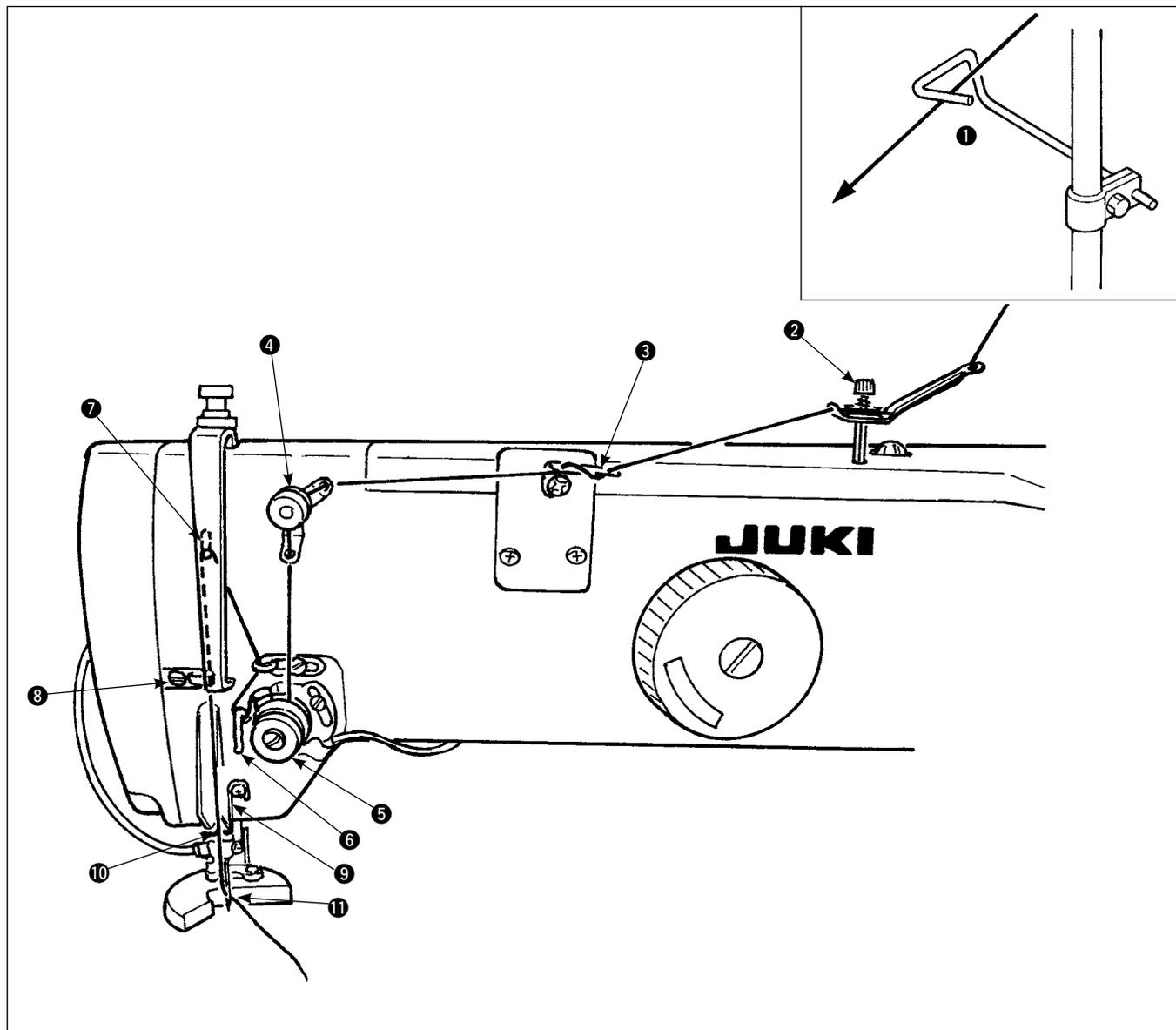


4-2. Infilatura del filo dell'ago



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che la macchina sia spenta per evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina.



- 1) Infilare il filo dell'ago attraverso i punti mostrati nella figura, nell'ordine dei numeri.
- 2) Tirare fuori circa 10 cm del filo fatto passare attraverso l'ago.
- 3) Per quanto riguarda infilatura del filo quando la macchina è accesa, fare riferimento al paragrafo relativo all'infilatura.



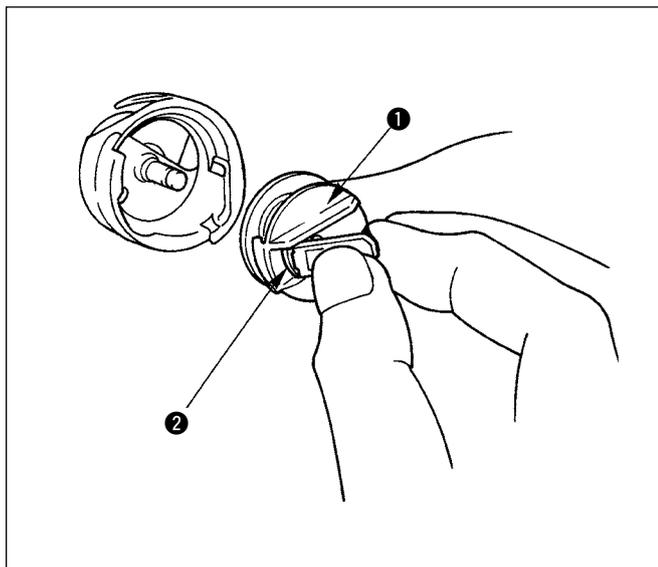
Far passare il filo sul lato anteriore del disco di guidafilo ②.

4-3. Installazione / rimozione della capsula



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che la macchina sia spenta per evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina.

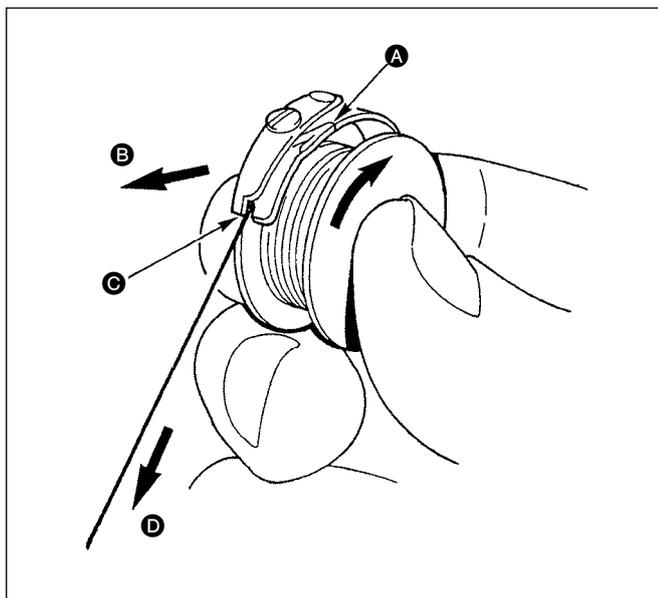


- 1) Sollevare completamente chiavistello ② di capsula ①, e tirare fuori la capsula dal crochet. La bobina inserita nella capsula ① non viene via tenendo il chiavistello ② con le dita.
- 2) Per caricare la capsula nel crochet, assicurarsi di sollevare chiavistello ② e infilare completamente la capsula sull'albero di movimentazione del crochet. Addentare quindi chiavistello ②.



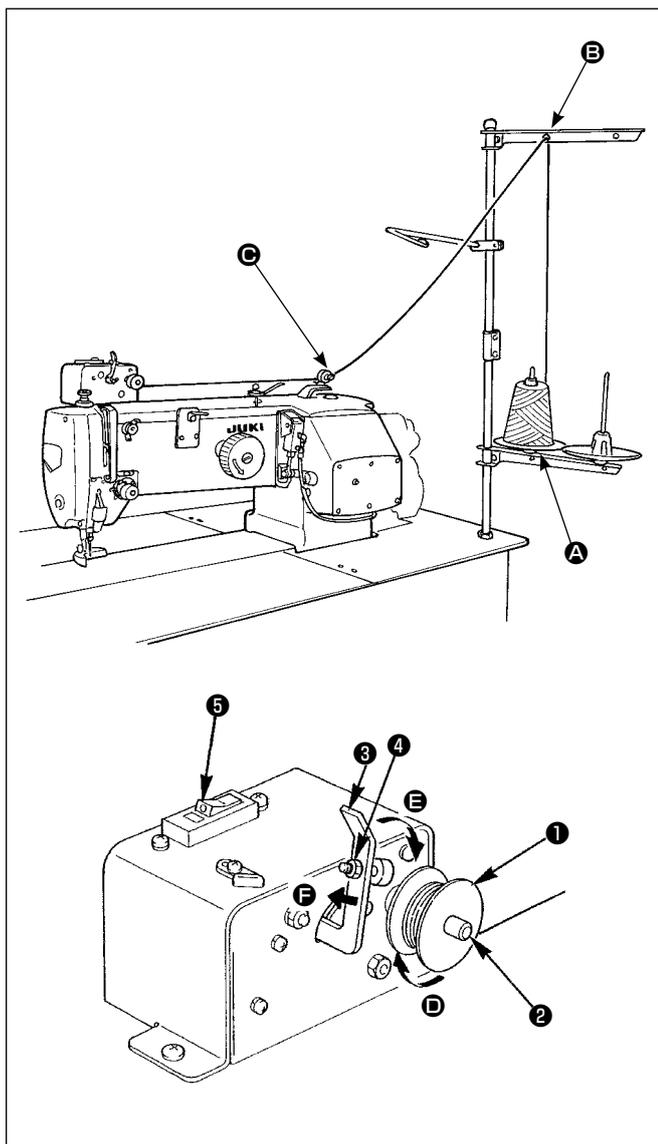
Si prega di usare la capsula della bobina esclusiva in dotazione con la macchina. Inoltre, se la capsula della bobina ① non è completamente incastrata, essa può saltare via. Fare perciò attenzione.

4-4. Inserimento della bobina nella capsula della bobina



- 1) Tenere la bobina in modo che l'estremità del filo avvolto intorno alla bobina sia rivolta verso destra, vista dal lato operatore, ed inserire la bobina nella capsula.
- 2) Far passare il filo attraverso scanalatura A, e tirare quindi il filo nella direzione B. Con questa operazione, il filo passerà sotto la molla di tensione e verrà fuori dalla tacca C.
- 3) Assicurarsi che la bobina ruoti nella direzione della freccia quando il filo D viene tirato.

4-5. Avvolgimento della bobina

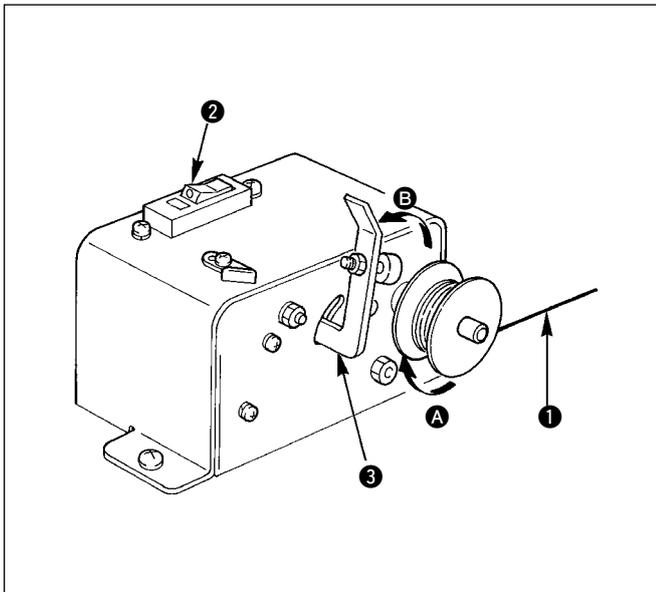


Fare passare il filo proveniente dal portafilo attraverso il regolatore di tensione **C** e avvolgere il filo sulla bobina.

- 1) Inserire bobina **1** sull'albero avvolgibobina **2**.
- 2) Far passare il filo come illustrato nella figura, e avvolgere il filo intorno alla bobina quattro o cinque volte in senso della freccia **D**.
- 3) Spingere premibobina **3** verso la bobina (in senso della freccia **E**), e l'avvolgibobina inizierà ad avvolgere la bobina. L'avvolgibobina cesserà di avvolgere la bobina quando la predeterminata quantità del filo è stata avvolta intorno alla bobina (l'80% del diametro esterno della bobina).
- 4) Per regolare la quantità del filo avvolta intorno alla bobina, allentare la vite **4** e cambiare la posizione del premibobina. (Muovendo il premibobina in senso della freccia **F**, la quantità del filo avvolta intorno alla bobina aumenterà.)

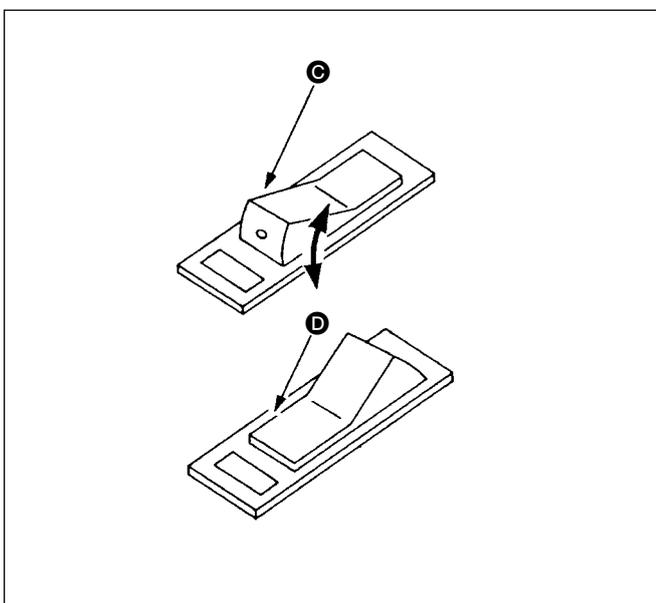
1. L'avvolgibobina non si metterà in moto tranne che il ruttore ad altalena **5** sia in posizione ON (acceso) (dove il punto di riferimento bianco inciso può essere osservato). Questo significa che il ruttore **5** può essere usato come l'interruttore dell'avvolgibobina.
2. Usare la macchina per cucire nello stato in cui l'interruttore **5** sia posizionato su ON. Se l'avvolgibobina non funziona anche quando l'interruttore **5** è posizionato su ON (il punto di riferimento bianco inciso è visibile), posizionare l'interruttore **5** su OFF una volta, quindi posizionarlo di nuovo su ON.
3. Non mancare di usare le bobine e capsule della bobina originali JUKI.
4. Quando si infila il filo della bobina dal braccio guidafilo **B** al regolatore di tensione **C**, fissare il disco portarocchetto **A** in una posizione che il disco **A** e il braccio non ostacolino il percorso del filo della bobina tra **B** e **C**.





(1) Protezione di circuito dell'avvolgibobina

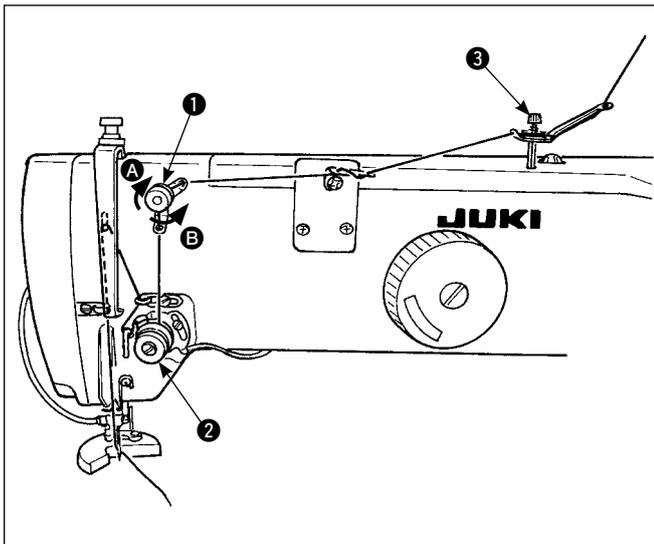
- 1) Quando l'avvolgibobina viene messo in funzione, qualche volta succede che filo **1** si impiglia su qualcosa, producendo una forza che tende ad arrestare l'avvolgimento (direzione **A**).
- 2) In tal caso, per evitare il bruciare del motore, protezione di circuito **2** si mette in funzione per tagliare temporaneamente il circuito posto all'interno dell'avvolgibobina, arrestando l'avvolgitore.



(2) Ripristino dell'avvolgibobina dopo l'arresto

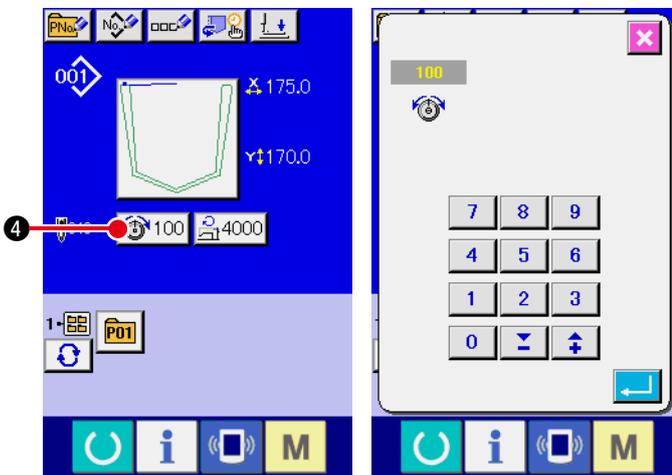
- 1) Prima riportare pressabobina **3** nella direzione della freccia **B** e spegnere quindi l'interruttore di avvolgibobina.
- 2) Rimuovere la causa della forza che tende ad arrestare l'avvolgimento.
- 3) Spostare l'interruttore della protezione di circuito da posizione **C** a **D** ' e riportarlo quindi a **C**.
- 4) Passo 3) ripristina la condizione originale della protezione di circuito. Quando pressabobina **3** viene riportato al lato bobina e l'interruttore di avvolgibobina viene acceso, si mette in funzione nuovamente.

4-6. Tensione del filo



(1) Regolazione della tensione del filo dell'ago

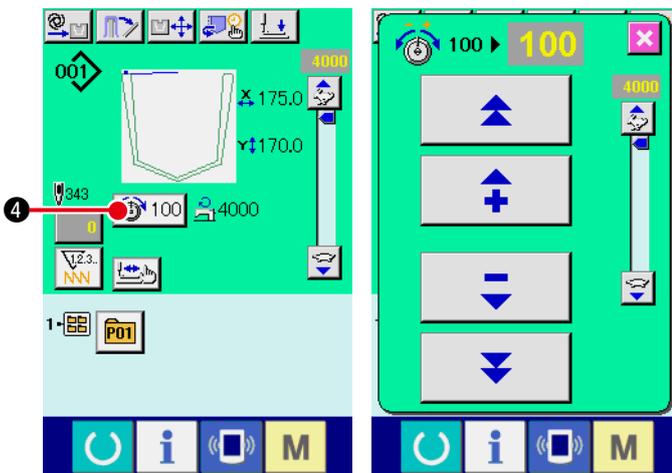
- 1) Girare regolatore della tensione No.1 ❶ in senso orario (freccia A) per diminuire la lunghezza del filo che rimarrà sull'ago dopo il taglio del filo.
- 2) Girare regolatore della tensione No.1 ❶ in senso antiorario (freccia B) per aumentare la lunghezza del filo che rimarrà sull'ago dopo il taglio del filo.
- 3) Applicare una tensione piú bassa possibile ad asta ❸ del guidafile.



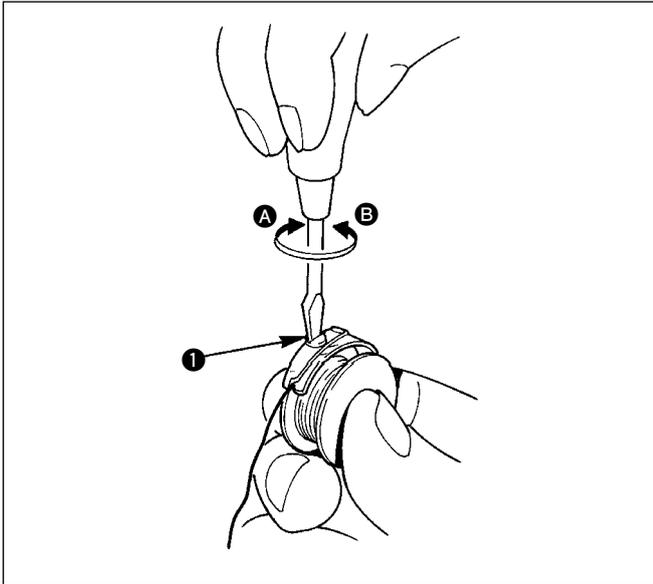
Schermata di immissione dei dati

- 4) Il regolatore di tensione No. 2 ❷ è un regolatore di tensione AT. La tensione del filo controllata da questo regolatore viene cambiata sul pannello operativo. Essa può essere cambiata sulla schermata di immissione dei dati (sfondo blu) e sulla schermata di cucitura (sfondo verde).

La tensione del filo può essere modificata per mezzo del bottone di modifica  ❹ della tensione (da 0 a 200).



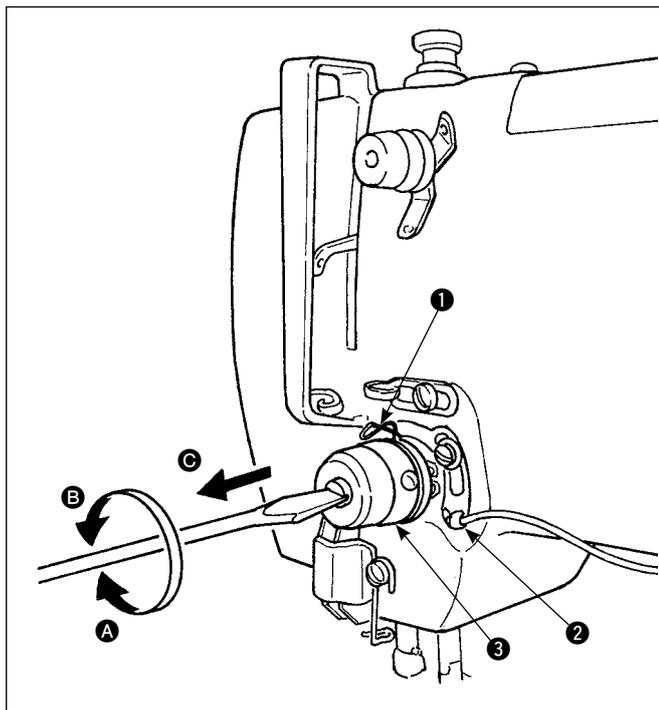
Schermata di cucitura



(2) Regolazione della tensione del filo della bobina

- 1) Girare regolatore della tensione **1** in senso orario (freccia **A**) per aumentare la tensione del filo della bobina.
- 2) Girare il regolatore della tensione in senso antiorario (freccia **B**) per diminuire la tensione del filo della bobina.

4-7. Molla chiusura punto



(1) Regolazione della corsa della molla chiusura punto

- 1) La corsa normale della molla chiusura punto è da 6 a 11 mm.
- 2) Per modificare la corsa della molla chiusura punto è ❶, allentare vite ❷ nella base del palo di tensione, inserire un cacciavite nella scanalatura su palo di tensione ❸ e girare il palo con cacciavite. Girare il palo in senso orario (freccia A) per aumentare la corsa. Girare il palo in senso antiorario (freccia B) per diminuirla.

(2) Regolazione della pressione della molla chiusura punto

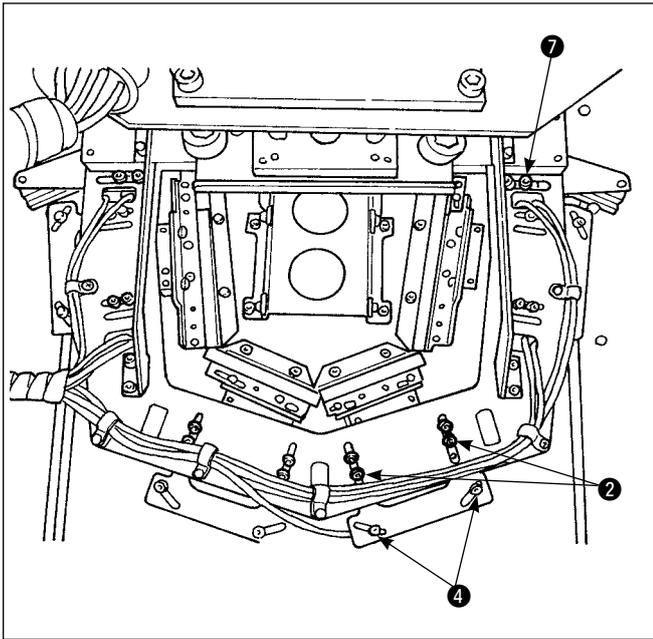
- 1) La pressione della molla chiusura punto deve essere regolata ad un valore compreso tra 0,15 e 0,25N quando comincia a tirare il filo.
- 2) Inserire un cacciavite nella scanalatura su palo di tensione ❸, e girare il palo in senso orario (freccia A) per aumentare la pressione della molla chiusura punto o in senso antiorario (freccia B) per diminuirla.

1. Quando si regola la corsa della molla chiusura punto, anche la posizione della piastra rilevamento rottura filo deve essere regolata. Regolare la posizione della piastra rilevamento rottura filo in modo che essa venga sempre in contatto con la molla chiusura punto quando la molla chiusura punto non è infilata. (Deflessione della molla è di 0,5 mm circa.)



- * Non regolare la corsa della molla chiusura punto tramite la piastra rilevamento rottura filo. Altrimenti, ne può risultare la rottura della molla chiusura punto.
2. Verificare che il disco di tensione venga in contatto con la molla chiusura punto dopo che la corsa della molla chiusura punto è stata regolata. Se il disco di tensione non viene in stretto contatto con la molla chiusura punto, allentare vite ❷ nella base del palo di tensione, e tirare il palo di tensione in direzione ❹ per fare la regolazione.

4-8. Come regolare l'unità di piegatura

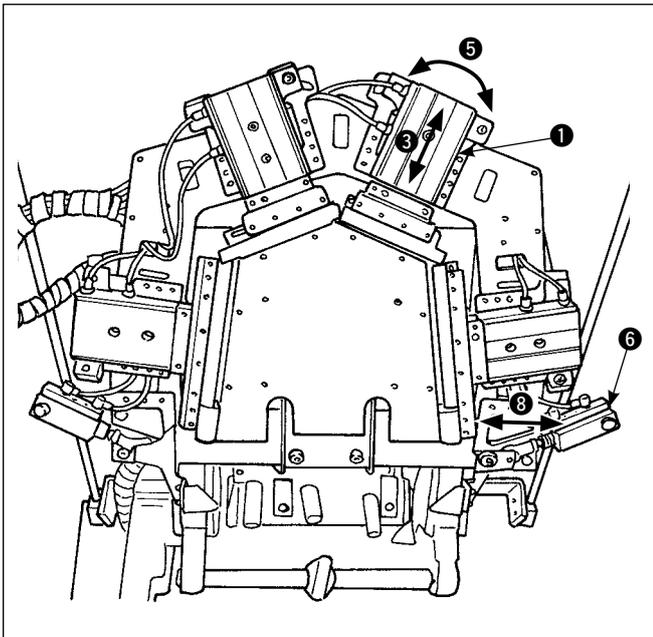


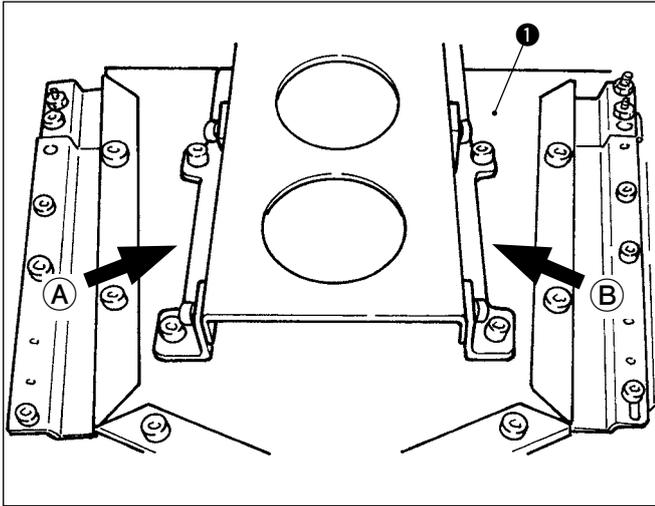
(1) Regolazione del cilindro

1) Il cilindro di azionamento **1** della lama di piegatura può essere regolato nella direzione della freccia **3** (senso longitudinale del cilindro) allentando le viti di fissaggio **2**.

Inoltre, esso può essere regolato nella direzione della freccia **5** (senso di rotazione) allentando le viti di fissaggio **4**.

2) Il cilindro di piegatura **6** dell'orlo del taschino può essere regolato nella direzione della freccia **8** (senso laterale) allentando le viti di fissaggio **7**.

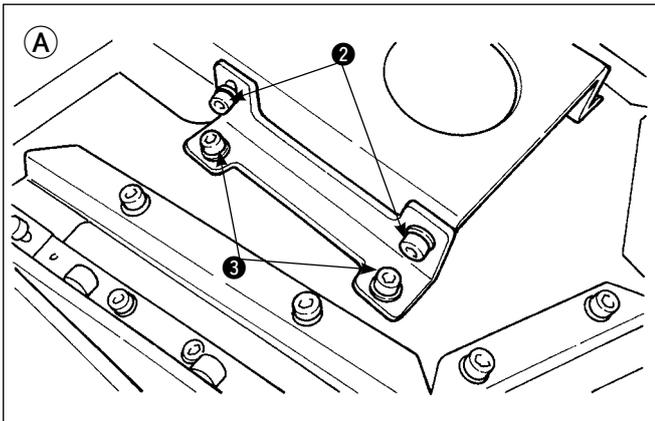




(2) Regolazione della posizione della piastra premitaschino

- 1) Premere l'interruttore di avvio in modalità di passo per abbassare l'unità di piegatura prima di effettuare la regolazione.

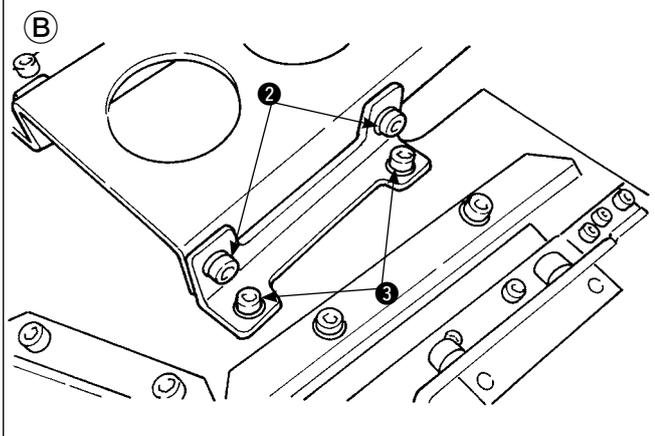
→ Fare riferimento a "**II-2-10. Impostazione di MANUALE/AUTOMATICO/PASSO**" p.44.

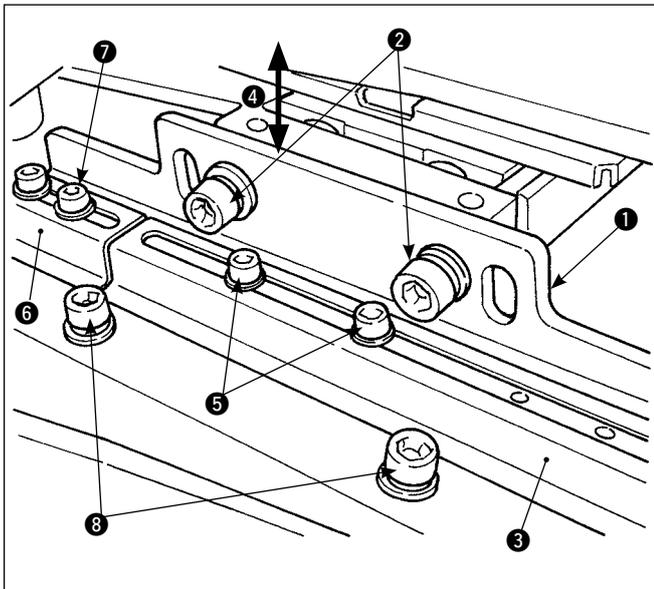


- 2) La piastra premitaschino 1 può essere regolata in altezza allentando le viti di fissaggio 2.

Eseguire la regolazione di cui sopra per regolare lo spazio lasciato tra la dima del modello della tasca e la piastra premitaschino.

Inoltre, la distanza longitudinale tra la dima del modello della tasca e la piastra premitaschino può essere regolata allentando le viti di fissaggio 3.





(3) Regolazione della piastra di piegatura

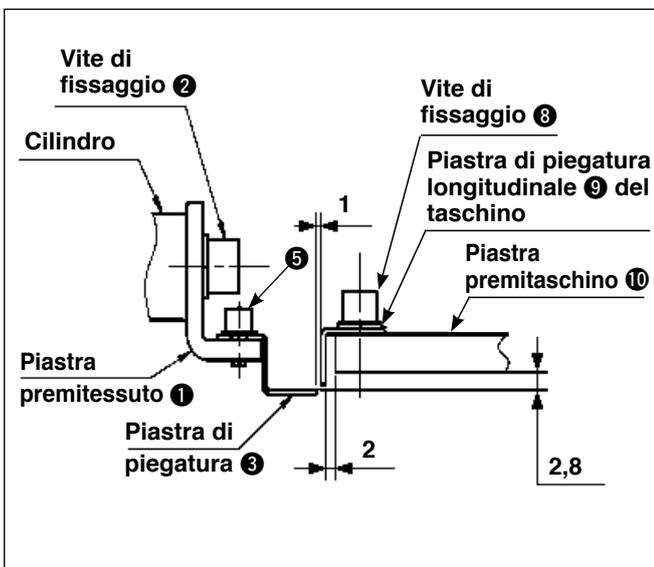
- 1) Regolazione della piastra di piegatura in senso longitudinale

Allentare le viti di fissaggio ② della piastra premitessuto ①. Regolare la piastra di piegatura ③ montata sulla piastra premitessuto ① nella direzione della freccia ④ (senso verticale).

- 2) Regolazione della piastra di piegatura nella direzione della spinta

Allentare le viti di fissaggio ⑤ della piastra di piegatura ③. Regolare la piastra di piegatura nella direzione della spinta.

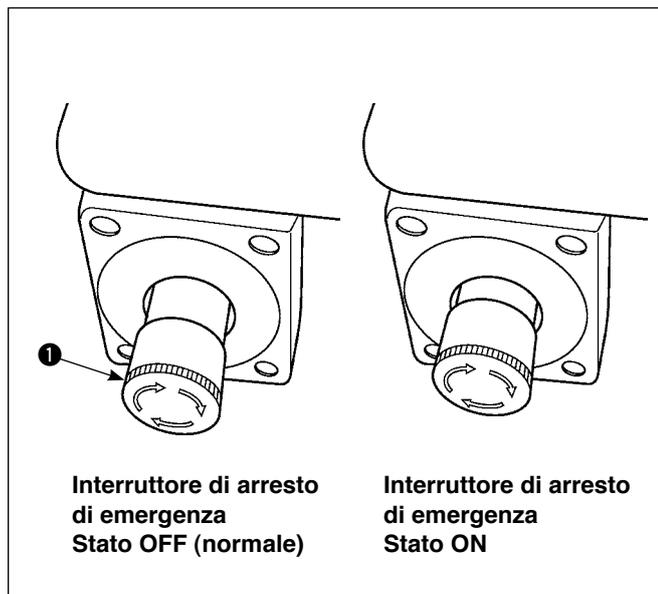
Inoltre, allentare la vite di fissaggio ⑦ della piastra di piegatura (piegatrice dell'orlo del taschino) ⑥. Regolare la piastra di piegatura nella direzione della spinta.



- 3) Per la posizione di fissaggio della piastra di piegatura longitudinale ⑨ del taschino, fissarla per mezzo delle viti di fissaggio ⑧ della piastra di piegatura longitudinale del taschino distanziandola di 2 mm dalla piastra premitaschino.

- 4) Regolare l'altezza della piastra di piegatura ③ in modo che la stessa sia ad una distanza di circa 2,8 mm sopra il fondo della piastra premitaschino ⑩. Quando si regola la posizione longitudinale del cilindro, lasciare uno spazio di circa 1 mm tra la piastra di piegatura ③ e la piastra di piegatura longitudinale ⑨ del taschino.

5. Interruttore di arresto di emergenza



(1) Come fare funzionare l'interruttore di arresto di emergenza

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

Quando l'interruttore di arresto di emergenza ❶ viene posto nello stato ON, l'alimentazione viene disattivata alle parti della macchina escluso il motore dell'erogatore di aria per arrestarle.



Quando l'interruttore dell'alimentazione è acceso, se l'interruttore di arresto di emergenza ❶, che è nello stato ON viene posto nello stato OFF, l'alimentazione viene attivata di nuovo alle parti della macchina. Fare perciò attenzione all'improvviso ripristino dell'alimentazione.

Per disattivare l'alimentazione per qualsiasi altro scopo differente dall'arresto di emergenza, utilizzare l'interruttore dell'alimentazione.

(2) Precauzioni per l'uso dell'interruttore di arresto di emergenza

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

II. SEZIONE FUNZIONAMENTO (QUANTO AL PANNELLO)

1. PREFERENZE

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.

2) Per utilizzare i dati di cucitura (dati M3) usati dall'AVP-875 per l'AP-876, è necessario convertire i dati in dati vettoriali per mezzo del PM-1.

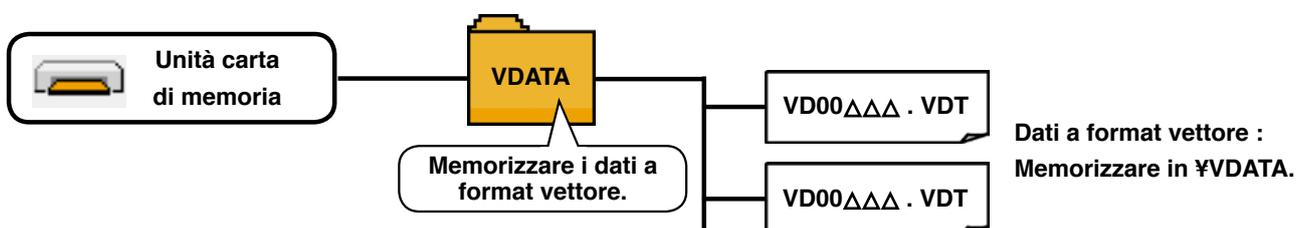
Cambiare ai dati a format vettore con il PM-1. (Per ulteriori dettagli, consultare “Help” del PM-1.)

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

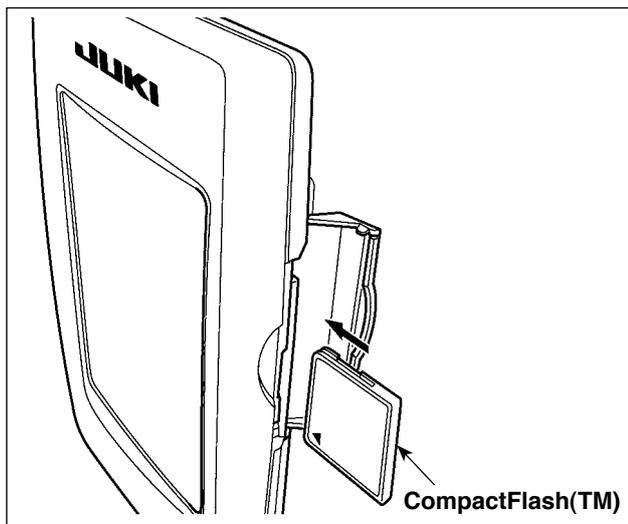
Memorizzare ciascun archivio negli elenchi sottostanti della carta di memoria.



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 CompactFlash(TM), chiudere il coperchio. Chiudendo il coperchio, l'accesso è possibile.

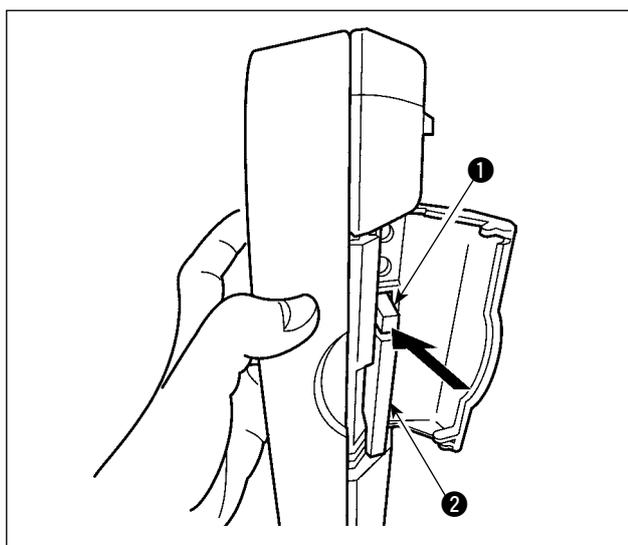
Se la CompactFlash(TM) e il coperchio vengono a contatto l'uno con l'altro e il coperchio non si chiude, controllare le seguenti materie.

- La CompactFlash(TM) è sicuramente premuta finché tocchi il fondo ?
- Il senso di inserimento della CompactFlash(TM) è corretto ?

1. Quando il senso di inserimento della CompactFlash (TM) è sbagliato, il pannello e la CompactFlash (TM) 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-2-32. Effettuazione della formattazione della carta di memoria](#)", p.95.



■ Rimozione del CompactFlash (TM)



- 1) Tenere il pannello manualmente, aprire il coperchio e premere la leva di rimozione della CompactFlash(TM) ①. La CompactFlash(TM) ② viene espulsa.

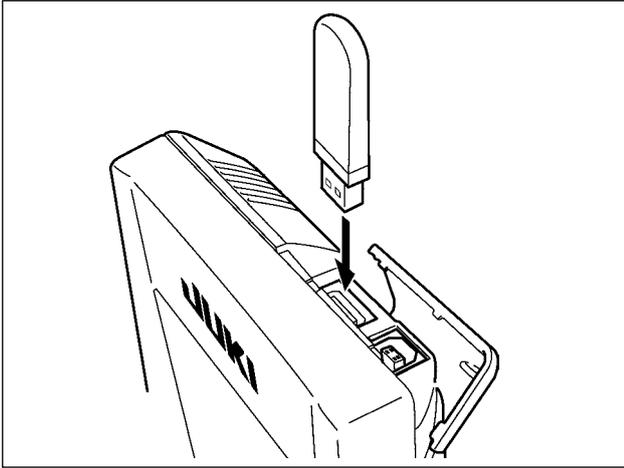


Quando la leva ① viene premuta fortemente, la CompactFlash (TM) ② può essere rotta sporgendo e cadendo.

- 2) Quindi estrarre la CompactFlash(TM) ② per completare la rimozione.

5) Porta USB

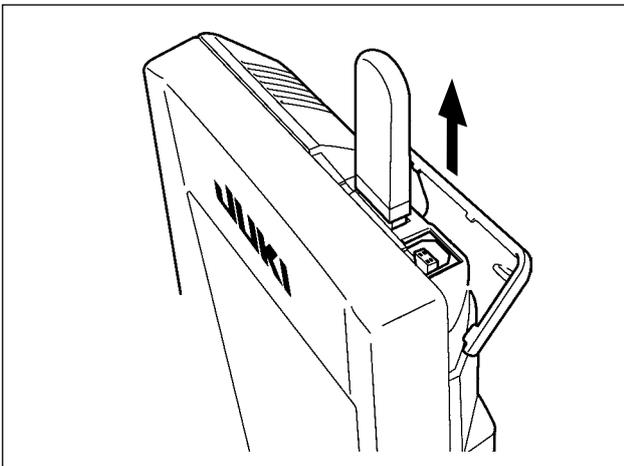
■ Inserimento di un dispositivo nella porta USB



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.

■ 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.

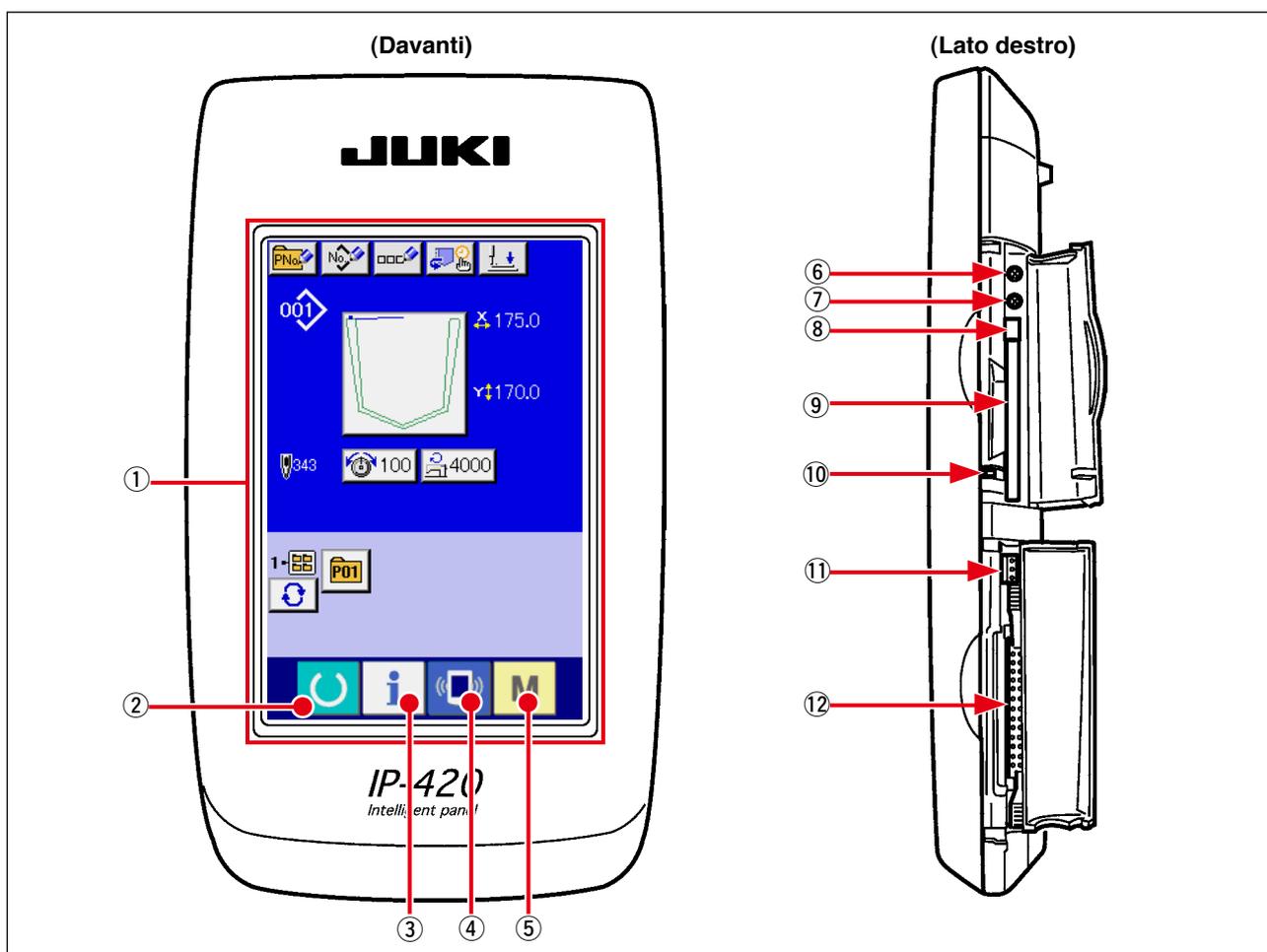
② Caratteristiche tecniche del USB

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

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

2. QUANDO SI USA IL IP-420

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



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

2-2. Bottoni da usare in comune

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



Bottoni CANCEL
(annullamento)

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



Bottoni ENTER
(determinazione)

→ Questo bottone determina il dato cambiato.



Bottoni UP SCROLL
(scorrimento verso l'alto)

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



Bottoni DOWN SCROLL
(scorrimento verso il basso)

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



Bottoni RESET (ripristino)

→ Questo bottone esegue il rilascio dell'errore.



Bottoni NUMERAL INPUT
(immissione del numerale)

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



Bottoni CHARACTER INPUT
(immissione del carattere)

→ Questo bottone visualizza lo schermo di immissione del carattere.
→ Consultare “[II-2-18. Denominazione del modello di cucitura dell'utente](#)” p.59.



Bottoni PRESSER DOWN
(abbassamento del pressore)

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

2-3. Funzionamento fondamentale del IP-420

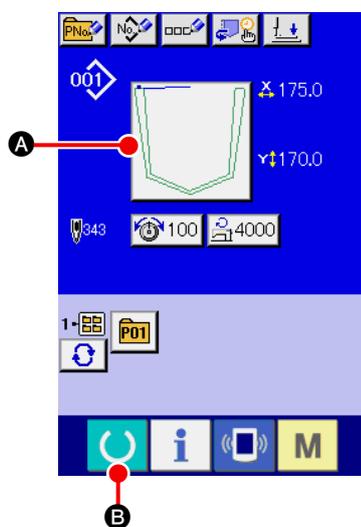


① Accendere l'interruttore dell'alimentazione.

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. Se il bottone di selezione **A** del modello di cucitura che indica la forma attualmente selezionata è visualizzato nella sezione centrale della schermata, è possibile selezionare il modello di cucitura premendo il bottone. Fare riferimento a “**II-2-6. Come selezionare il modello di cucitura,**” p.38 per come selezionare il modello di cucitura.

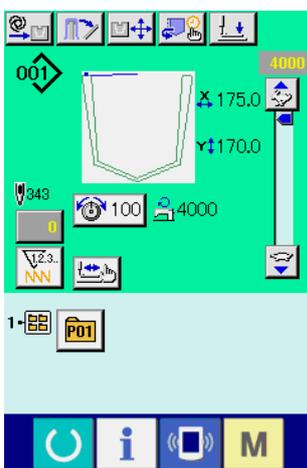
Quando il tasto **READY** (macchina pronta) **B** viene

premuta, 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

* Per lo schermo, consultare

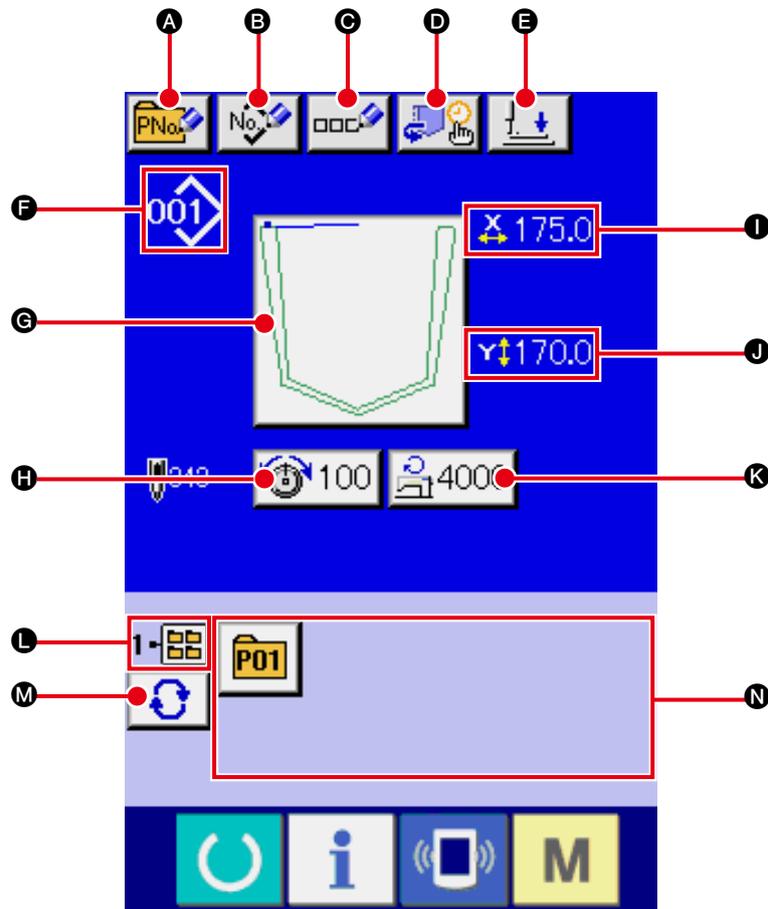
“**II-2-4. Display a cristalli liquidi al momento della selezione del modello di cucitura**” p.32.



1. Controllare la forma del modello di cucitura prima di cucire. Se il modello di cucitura sporge dalla piastra premitessuto, l'ago interferisce con la piastra premitessuto durante la cucitura, e c'è il rischio di rotture dell'ago e cose simili.
2. Quando la piastra premitessuto è nella posizione superiore, essa si sposta dopo che si abbassa. Fare perciò attenzione che le dita non vengano intrappolate sotto la piastra premitessuto.
3. Quando si spegne la macchina senza premere il tasto **READY** , il valore di impostazione del “No. di modello di cucitura”, “Velocità di cucitura max” o “Tensione del filo” non viene immesso in memoria.
4. Non disattivare l'alimentazione quando la scrittura dei dati è in corso. Se si disattiva l'alimentazione, i dati che stanno per essere salvati possono essere persi e il numero selezionato di modello di cucitura può essere perso.

2-4. Display a cristalli liquidi al momento della selezione del modello di cucitura

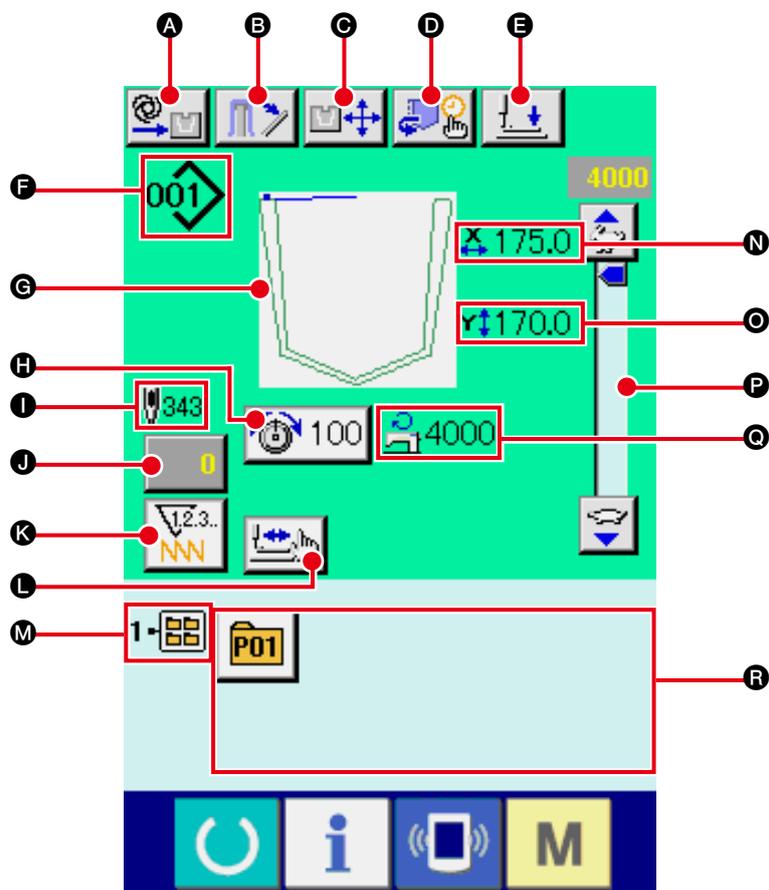
(1) Schermata di immissione dei dati di modello di cucitura



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone PATTERN BUTTON NEW REGISTER (registrazione nuova del bottone di modello)	Lo schermo di registrazione nuova del bottone di modello viene visualizzato. → Consultare “II-2-19. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello” p.60.
B	Bottone USERS' PATTERN NEW REGISTER (registrazione nuova del modello dell'utente)	Lo schermo di registrazione nuova del modello dell'utente viene visualizzato. → Consultare “II-2-17. Esecuzione della registrazione nuova del modello dell'utente” p.58.
C	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-2-18. Denominazione del modello di cucitura dell'utente” p.59.
D	Bottone FOLDING UNIT SETTING	La schermata di impostazione del tempismo di piegatura viene visualizzata. → Consultare “II-2-11. Modifica della fase di piegatura” p.45.
E	Bottone PRESSER DOWN	Lo stantuffo premitessuto si abbassa e la schermata di abbassamento del pressore viene visualizzata. → Consultare “II-2-14. Abbassamento del pressore” p.52.

	Bottone e display	Descrizione
F	Visualizzazione SEWING PATTERN NO.	<p>Il tipo e il numero del modello di cucitura attualmente selezionato vengono visualizzati. Esistono i seguenti due tipi di modello di cucitura.</p> <p> : Modello di cucitura dell'utente</p> <p> : Dati a format vettore</p> <p>* Non mancare di usare la carta di memoria formattata con il IP-420. Per la procedura di formattazione della carta di memoria, consultare “II-2-32. Effettuazione della formattazione della carta di memoria” p.95.</p>
G	Bottone SEWING PATTERN SELECT	<p>Questo bottone indica il modello di cucitura attualmente selezionato su di esso. Quando esso viene premuto, la schermata di selezione del modello di cucitura viene visualizzata. → Consultare “II-2-6. Come selezionare il modello di cucitura” p.38.</p>
H	Bottone NEEDLE THREAD TENSION SETTING (impostazione della tensione del filo dell'ago)	<p>Il valore della tensione del filo dell'ago che è impostato ai dati di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato. → Consultare “II-2-8. Cambiamento del dato di articolo” p.41.</p>
I	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale X)	<p>Il valore della misura reale in direzione X della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato.</p>
J	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	<p>Il valore della misura reale in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato.</p>
K	MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	<p>La limitazione della velocità max. che è impostata al momento viene visualizzata su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato. (Tuttavia, la limitazione della velocità massima che viene visualizzata è differente dal numero di giri massimo nel modello di cucitura.) → Consultare “II-2-8. Cambiamento del dato di articolo” p.41.</p>
L	Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder))	<p>Viene visualizzato il numero di cartella in cui è memorizzato il bottone visualizzato di registrazione del modello di cucitura.</p>
M	Bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))	<p>Le cartelle (folder) per visualizzare i modelli vengono visualizzate in ordine.</p>
N	Bottone PATTERN REGISTER (registrazione del modello)	<p>I bottoni PATTERN REGISTER (registrazione del modello) memorizzati nel display L FOLDER NO. (No. di cartella (folder)) vengono visualizzati. → Consultare “II-2-19. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello” p.60. * Questo bottone non è visualizzato a meno che la registrazione nuova al bottone di modello di cucitura non sia effettuata.</p>

(2) Schermo di cucitura



	Bottoni e display	Descrizione
A	Impostazione di MANUALE/AUTOMATICO/PASSO	La modalità di funzionamento viene commutata tra automatico, manuale e passo ogni volta che si preme questo bottone. → Consultare “ II-2-10. Impostazione di MANUALE/AUTOMATICO/PASSO ” p.44.
B	Bottone STACKER PRESSER	Quando si preme questo bottone, la leva premitessuto dell'impilatore viene rilasciata e la schermata di rilascio dell'impilatore viene visualizzata. Nel caso in cui il funzionamento dell'impilatore sia disabilitato tramite l'interruttore di memoria U376 , il bottone di pressore dell'impilatore non viene visualizzato. → Consultare “ II-2-15. Funzionamento dell'impilatore (estrazione del materiale) ” p.53.
C	Bottone FOLDING POSITION CHANGE	La schermata di modifica della posizione di piegatura viene visualizzata. → Consultare “ II-2-12. Modifica della posizione di piegatura ” p.48.
D	Bottone FOLDING UNIT SETTING	La schermata di impostazione del tempismo di piegatura viene visualizzata. → Consultare “ II-2-11. Modifica della fase di piegatura ” p.45.
E	Bottone PRESSER DOWN	Il braccio di pressione, la piastra premitessuto e lo stantuffo premitessuto si abbassano e la schermata di abbassamento del pressore viene visualizzata. → Consultare “ II-2-14. Abbassamento del pressore ” p.52.

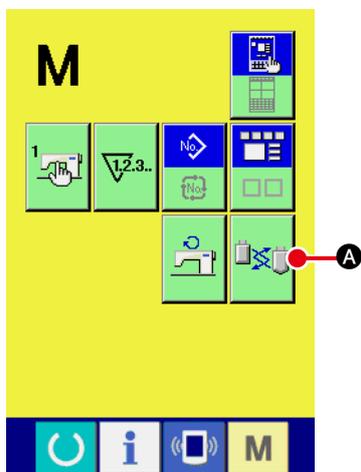
	Bottone e display	Descrizione
F	Visualizzazione SEWING PATTERN NO.	<p>Il tipo e il numero del modello di cucitura attualmente selezionato vengono visualizzati. Esistono i seguenti due tipi di modello di cucitura.</p> <p> : Modello di cucitura dell'utente</p> <p> : Dati a format vettore</p> <p>* Non mancare di usare la carta di memoria formattata con il IP-420. Per la procedura di formattazione della carta di memoria, consultare "II-2-32. Effettuazione della formattazione della carta di memoria" p.95.</p>
G	Visualizzazione del modello di cucitura	Il modello di cucitura attualmente selezionato viene visualizzato.
H	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-2-8. Cambiamento del dato di articolo" p.41.
I	Visualizzazione NUMERO TOTALE DI PUNTI DEL MODELLO DI CUCITURA	Il numero totale di punti del modello di cucitura attualmente selezionato viene visualizzato.
J	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-2-16. Uso del contatore" p.54.
K	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-2-16. Uso del contatore" p.54.
L	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. Procedura di controllo del modello" p.40.
M	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.
N	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.
O	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.
P	Resistore variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere cambiato.
Q	Display MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità max. che è impostata al momento viene visualizzata. Tuttavia, il display è differente dal numero di giri massimo nel modello di cucitura.
R	Bottone PATTERN REGISTER (registrazione del modello)	<p>I bottoni di registrazione del modello memorizzati in M Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder)) vengono visualizzati. → Consultare "II-2-19. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello" p.60.</p> <p>* Questo bottone non è visualizzato a meno che la registrazione nuova al bottone di modello di cucitura non sia effettuata.</p>

2-5. Sostituzione del modello



AVVERTIMENTO :

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi che nessuno metta mani, dita e facce o alcun utensile nelle parti mobili dell'unità principale prima di agire sugli interruttori (tasti).

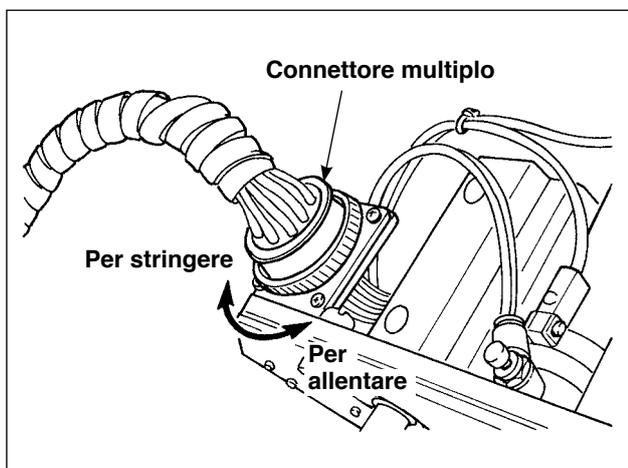


1) Attivazione della modalità di cambio della dima del modello della tasca

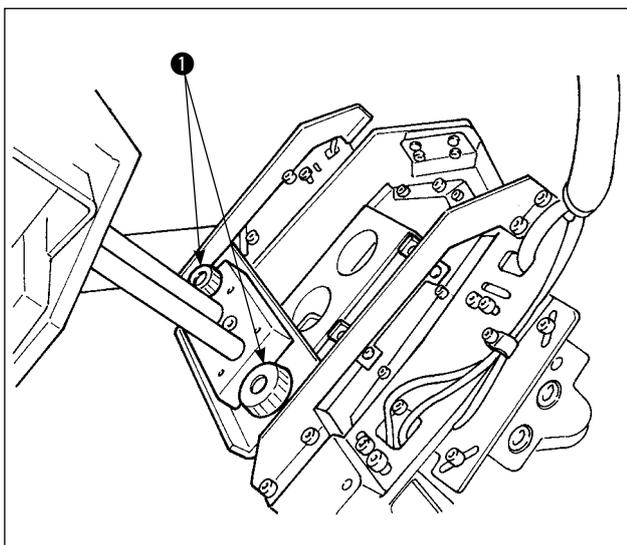
Quando il tasto MODE **M** viene premuto, il bottone di modalità di cambio **A** della dima del modello della tasca viene visualizzato sulla schermata. Quando si preme questo bottone, la schermata di modalità di cambio della dima del modello della tasca viene visualizzata.

A questo punto, la piastra premitessuto si solleva alla posizione intermedia di attesa dopo il recupero dell'origine (*1), la dima del modello della tasca e l'unità di piegatura si spostano alla posizione di cambio e l'alimentazione dell'aria al cilindro di piegatura viene arrestata.

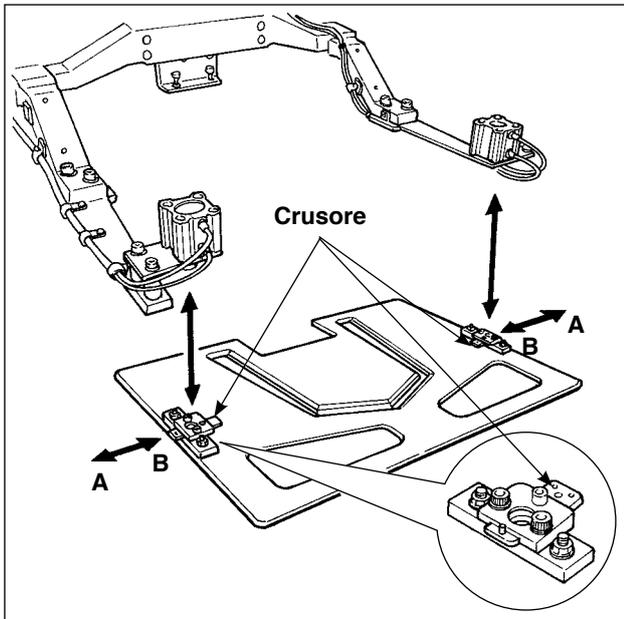
(*1) Una volta che il tasto READY  viene premuto e l'operazione di recupero dell'origine viene effettuata, l'operazione di recupero dell'origine non sarà effettuata in modalità di cambio della dima del modello della tasca.



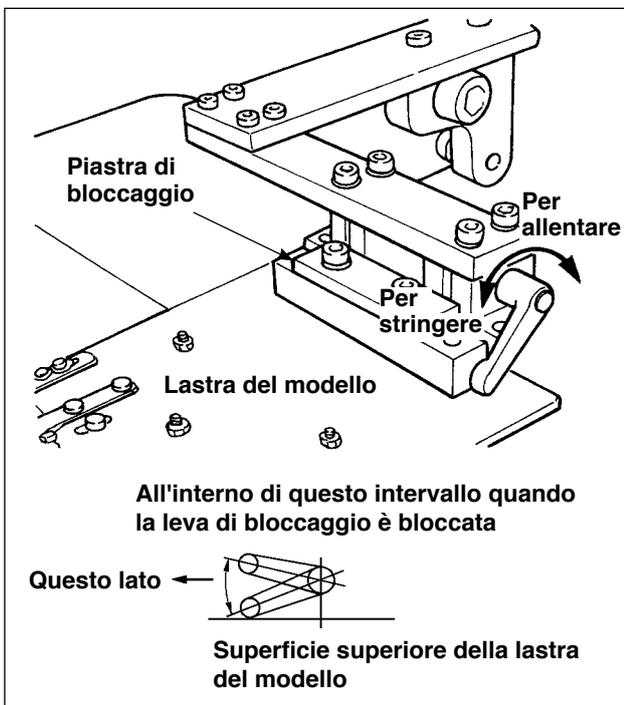
2) Scollegare l'alimentazione dell'aria della piegatura della dima del modello della tasca (multiconnettore).



3) Rimuovere le viti di fissaggio ❶ e rimuovere l'unità di piegatura della dima del modello della tasca nella direzione della freccia. Poi sostituire l'unità di piegatura della dima del modello della tasca con un'altra e stringere le viti di fissaggio ❶. Dopo aver sostituito l'unità di piegatura della dima del modello della tasca con un'altra, collegare il multiconnettore.



- 4) Spostare i cursori nella direzione **B** e sostituire la piastra premitessuto con un'altra. Quando il crusore è spostato in senso **A**, esso è nello stato "bloccato".

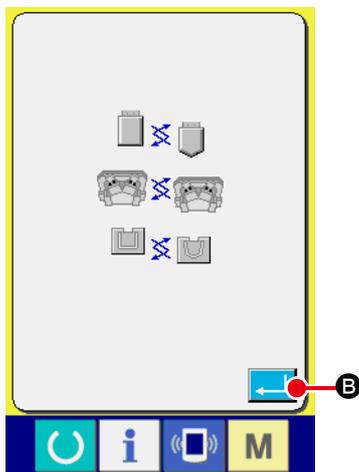


- 5) Rimuovere l'attuale dima del modello della tasca e cambiarla con un'altra. Bloccare quindi la leva di blocco.

- 1. Se la leva di bloccaggio non è posizionata entro il campo illustrato quando essa viene bloccata, la leva di bloccaggio può venire in contatto con altri componenti, causando un errore di sensore e una piegatura difettosa. Determinare perciò la posizione della leva di bloccaggio con attenzione.**
- 2. Girare la leva di bloccaggio tirandola di traverso, e la posizione della leva di bloccaggio sarà cambiata nello stato di bloccaggio.**



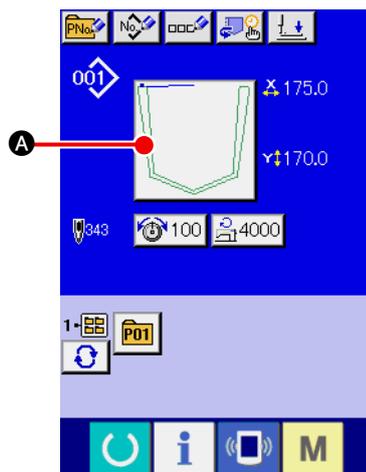
- 6) Quando il bottone enter  **B** viene premuto dopo la sostituzione della dima del modello della tasca, la piastra premitessuto si abbassa, la dima del modello della tasca si sposta verso il lato opposto, l'unità di piegatura ritorna nella posizione superiore e l'aria viene alimentata al cilindro di piegatura.
- 7) Immettere il numero di modello del modello attaccato al posto di quello precedente facendo riferimento al par. " **II-2-6. Come selezionare il modello di cucitura** " p.38.



- Se il numero di modello è stato modificato, assicurarsi che la scanalatura per modello sulla piastra di supporto corrisponda al modello di cucitura facendo riferimento alla descrizione fornita nel par. " **II-2-7. Procedura di controllo del modello** " p.40.**



2-6. Come selezionare il modello di cucitura

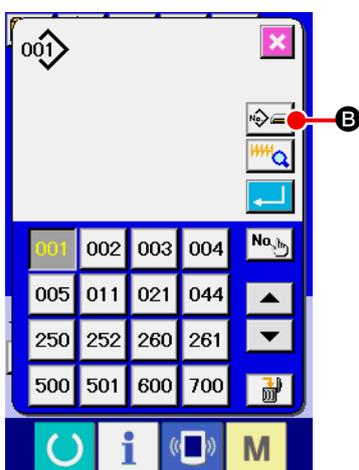


① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

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.

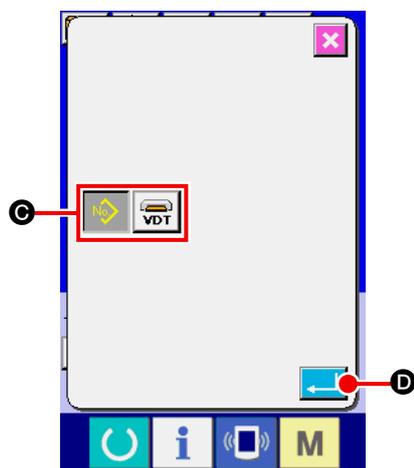
Premere il bottone SEWING SHAPE (forma di cucitura) **A** e lo schermo di selezione della forma di cucitura viene visualizzato.



③ Selezionare la genere di forma di cucitura.

Quanto al genere di forma di cucitura, ci sono 2 generi. Selezionare il genere di forma di cucitura.

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



④ Determinare il genere di forma di cucitura.

Quanto al genere di forma di cucitura, ci sono 2 generi sottostanti. Selezionare il genere che si desidera tra questi.

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



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

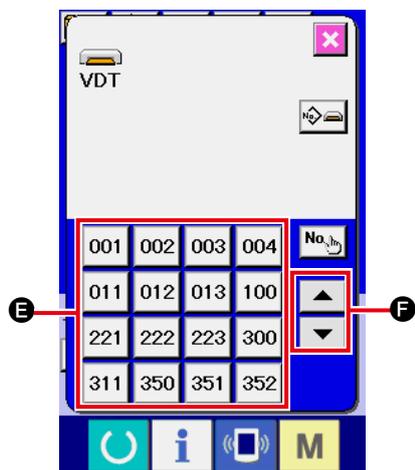
Per la procedura di formattazione della carta di memoria, consultare

"II-2-32. Effettuazione della formattazione della carta di memoria" p.95.

Selezionare la forma di cucitura che si desidera dai bottoni SEWING SHAPE SELECTION

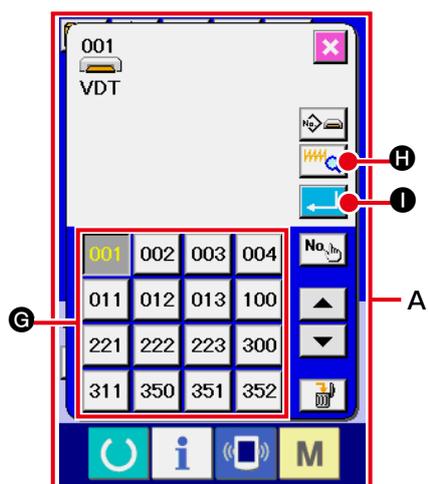
(selezione della forma di cucitura) **C** e premere il bottone ENTER (determinazione)  **D**.

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)  **F** viene premuto, i bottoni SEWING SHAPE (forma di cucitura) **E** vengono commutati in ordine.

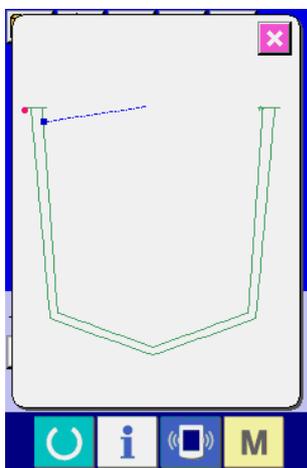


⑥ **Determinare la forma di cucitura.**

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

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

Il bottone PATTERN NO. SELECTION (selezione del No. di modello di cucitura) **G** 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  **H** è premuto, la forma del No. di modello di cucitura selezionato è visualizzata e si può confermarla.

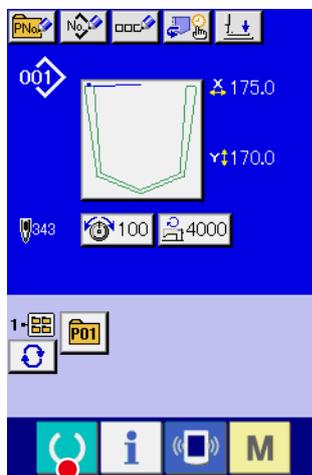
2-7. Procedura di controllo del modello



AVVERTIMENTO :

Assicurarsi di controllare la forma del modello di cucitura dopo la selezione del modello di cucitura o la sostituzione della dima del modello della tasca. Se il modello di cucitura sporge dalla fenditura del modello di cucitura nella piastra premitessuto, l'ago può interferire con la piastra premitessuto durante la cucitura, e c'è il rischio di rotture dell'ago e cose simili.

Prima di mettere in funzione la macchina per cucire, verificare che il modello della pinza corrisponda al modello di cucitura.



① Visualizzare lo schermo di cucitura.

Visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu) e premere il tasto READY (macchina pronta)  **A**.

A questo punto, la piastra premitessuto si sposta nella posizione intermedia di attesa dopo il recupero dell'origine (*1).

(*1) Quando si preme il tasto di macchina pronta dopo aver attivato l'alimentazione alla macchina, il recupero dell'origine viene effettuato e la macchina entra in modalità di cucitura. Una volta che questa sequenza è stata completata, la macchina non effettuerà il recupero dell'origine quando essa entra in modalità di cucitura successivamente.

② Visualizzare lo schermo di cucitura del passo.

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



Quando la schermata di cucitura passo per passo viene visualizzata, la piastra premitessuto si abbassa. Fare perciò attenzione che le dita non vengano intrappolate sotto la piastra premitessuto.

③ Eseguire la cucitura.

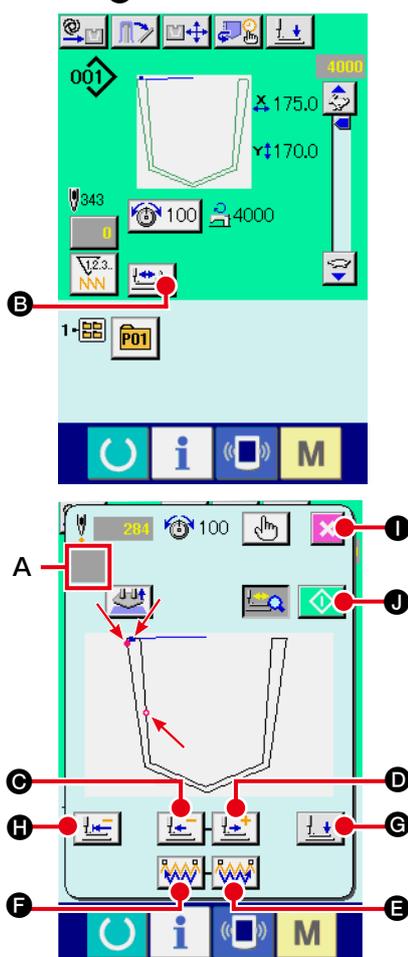
La forma di cucitura è visualizzata al centro dello schermo. Il punto attuale, la posizione di inizio della cucitura e la posizione di fine della cucitura sono rappresentati rispettivamente da  (cerchio rosa), da  (puntino blu) e da  (puntino rosa).

Controllare la forma di cucitura usando il bottone ONE-STITCH BACKWARD  **C** e il bottone ONE-STITCH FORWARD  **D**. Nel caso in cui siano stati immessi più comandi come il taglio del filo, il trasporto non si sposta quando viene premuto il bottone ONE-STITCH BACKWARD/FORWARD, ma il comando mostrato sulla visualizzazione **A** del comando viene commutato. Quando si tiene premuto il bottone ONE-STITCH FORWARD o il bottone ONE-STITCH BACKWARD, la velocità di spostamento aumenta.

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

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

Quando il bottone PRESSER PLATE INITIAL POSITION  **H** viene premuto, la piastra premitessuto si sposta nella posizione di inizio della cucitura. Quando il bottone PRESSER DOWN  **G** viene premuto, lo stantuffo premitessuto si solleva o si abbassa.

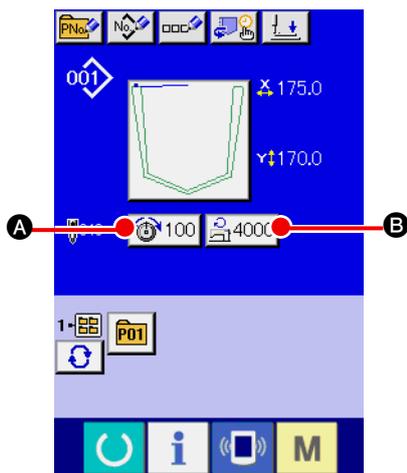


Schermata di cucitura passo per passo

④ Terminare la conferma della dima del modello della tasca.

Quando il bottone CANCEL  **I** viene premuto, la piastra premitessuto si sposta nella posizione di attesa e la schermata ritorna alla schermata di cucitura. Quando il bottone START  **J** viene premuto, la schermata ritorna alla schermata di cucitura e la macchina per cucire inizia la cucitura dalla posizione attuale confermata.

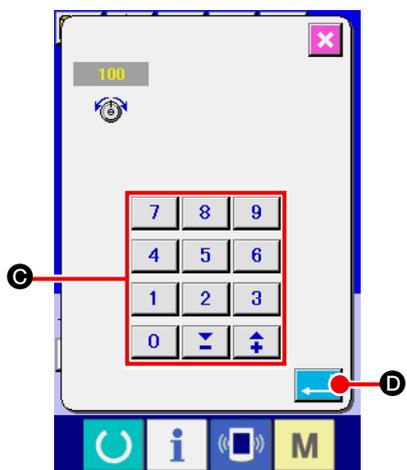
2-8. Cambiamento del dato di articolo



- 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 può essere modificata anche sulla schermata 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 2 articoli sottostanti.

	Articolo	Gamma di immissione	Valore iniziale
A	Tensione del filo	Da 0 a 200	Valore di impostazione del modello di cucitura
B	Limitazione della velocità max.	Da 500 a 4.000 (sti/min)	4.000 (sti/min)

- * La tensione del filo varia a seconda del modello di cucitura da selezionare.
- * La gamma massima di immissione e il valore iniziale della velocità massima di cucitura **B** vengono determinati dall'interruttore di memoria  .



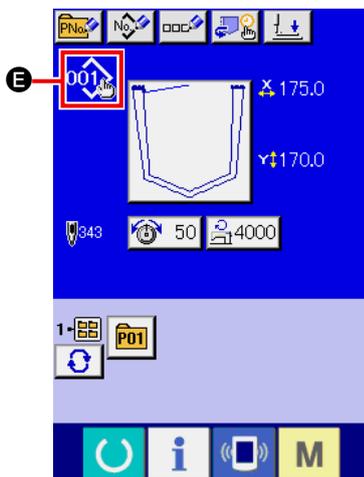
Per esempio, immettere una tensione del filo.

Premere  **A** 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 +/- **C**.
- ④ **Determinare i dati.**
Quando il bottone ENTER (determinazione)  **D** viene premuto, i dati vengono determinati.



Se si disattiva l'alimentazione senza premere il tasto READY , i valori di impostazione della "tensione del filo" e del "numero massimo di giri" non saranno conservati in memoria.



Se viene aggiunto o cancellato il valore di tensione del filo o il comando di tensione del filo del modello di cucitura dell'utente o del modello di cucitura del media, la visualizzazione **E** della modifica dell'impostazione viene mostrata nella sezione di tipo di modello di cucitura.

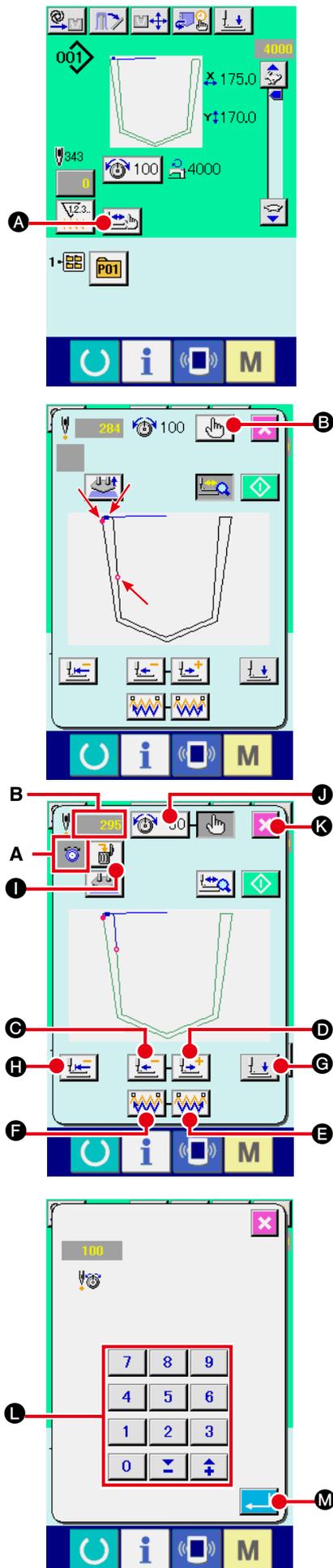


Nel caso della visualizzazione **E** della modifica dell'impostazione, la schermata di conferma della modifica viene visualizzata al momento della modifica del numero di modello di cucitura.

Quando il bottone ENTER **F** 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-2-17. Esecuzione della registrazione nuova del modello dell'utente” p.58.**

2-9. Revisione della tensione del filo



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

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

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

Quando il bottone ONE-STITCH BACKWARD  **C** o il bottone ONE-STITCH FORWARD  **D** è premuto, il trasporto (punto attuale ) si sposta indietro o in avanti di un punto. Nel caso in cui siano stati immessi più comandi come il taglio del filo, il trasporto non si sposta quando viene premuto il bottone ONE-STITCH BACKWARD/FORWARD, ma il comando mostrato sulla visualizzazione **A** del comando viene commutato. Se il bottone ONE-STITCH BACKWARD/FORWARD viene tenuto premuto lungamente, la velocità di spostamento del trasporto aumenterà.

Il valore **B** visualizzato rappresenta il numero di punti.

Quando il bottone COMMAND SEARCH FORWARD  **E**

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

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

Quando il bottone PRESSER DOWN  **G** viene premuto, lo stantuffo premitessuto si solleva o si abbassa. Quando il bottone CANCEL  **K** viene premuto, la piastra premitessuto si sposta nella posizione intermedia di attesa e la schermata ritorna alla schermata di cucitura.

Quando il bottone PRESSER INITIAL POSITION  **H** viene premuto, la piastra premitessuto si sposta direttamente nella posizione di inizio della cucitura.

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

Quando  **J** è premuto, lo schermo di immissione dell'aumento/diminuzione del valore della tensione del filo è visualizzato.

Immettere un valore che si desidera sullo schermo di immissione dell'aumento/diminuzione del valore della tensione del filo usando la tastiera numerica ed i tasti +/- **L**.

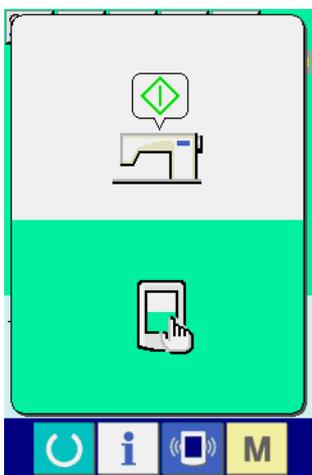
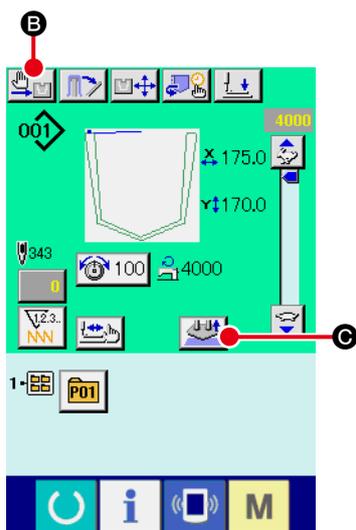
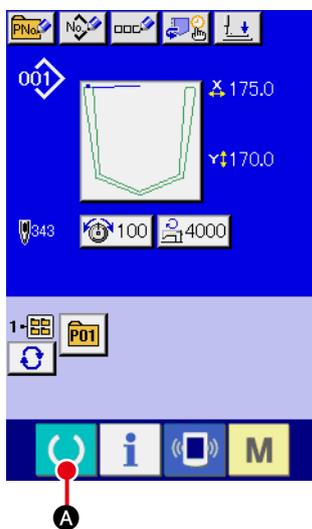
Quando il bottone ENTER  **M** è premuto, il dato è confermato.

2-10. Impostazione di MANUALE/AUTOMATICO/PASSO



AVVERTIMENTO :

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi che nessuno metta mani, dita e facce o alcun utensile nelle parti mobili dell'unità principale prima di agire sugli interruttori (tasti).



Schermata di attesa dell'avvio

① Visualizzare lo schermo di cucitura.

Visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu) e premere il tasto READY (macchina pronta)  **A**.

A questo punto, la piastra premitessuto si sposta nella posizione intermedia di attesa dopo il recupero dell'origine (*1).

(*1) Quando si preme il tasto di macchina pronta dopo aver attivato l'alimentazione alla macchina, il recupero dell'origine viene effettuato e la macchina entra in modalità di cucitura. Una volta che questa sequenza è stata completata, la macchina non effettuerà il recupero dell'origine quando essa entra in modalità di cucitura successivamente.

② Impostare MANUALE/AUTOMATICO/PASSO.

Quando il bottone OPERATION CHANGEOVER  **B** viene premuto, il pittogramma viene commutato per consentire la selezione della funzione.



Modalità AUTOMATICO

Dopo che l'interruttore START viene premuto, una serie di operazioni fino all'impilaggio viene effettuata.

Il bottone SETTING RELEASE  **C** non viene visualizzato.



Modalità MANUALE

Il dispositivo si arresta una volta nel momento in cui la piegatura è completata.

Quando la macchina è nello stato di attesa della ripartenza, il pannello operativo visualizza la "schermata di attesa dell'avvio." Quando si tocca una qualsiasi parte del pannello operativo, il dispositivo si riavvia e la schermata ritorna alla schermata di cucitura.

Il materiale posto sulla macchina viene rilasciato premendo il bottone SETTING RELEASE  **C**.



Modalità PASSO

Quando l'interruttore START viene premuto, l'unità di piegatura si abbassa e il dispositivo si arresta.

Ogni volta che si preme l'interruttore di avvio, la sequenza del cilindro dell'aria dell'unità di piegatura avanza di un passo. Quando la macchina entra nello stato di attesa prima che la piastra premitessuto si sposti, il pannello operativo visualizza la "schermata di attesa dell'avvio." Quando si tocca una qualsiasi parte del pannello operativo, il dispositivo si riavvia e la schermata ritorna alla schermata di cucitura.

Il materiale posto sulla macchina viene rilasciato premendo il bottone SETTING RELEASE  **C**.



Al fine di proteggere la macchina, spegnere l'interruttore dell'alimentazione dopo il completamento della sequenza delle operazioni (dopo che l'impilatore completa il suo funzionamento).

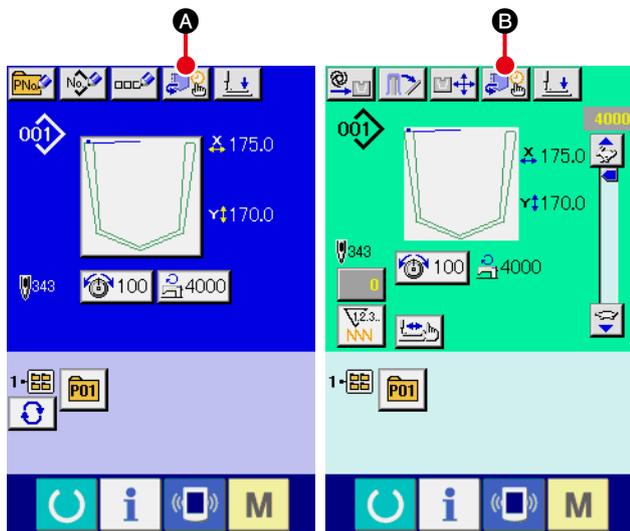
2-11. Modifica della fase di piegatura



AVVERTIMENTO :

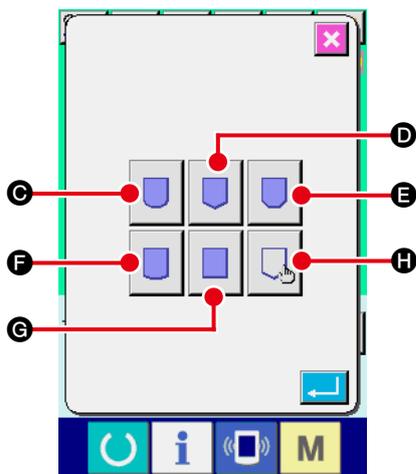
Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi che nessuno metta mani, dita e facce o alcun utensile nelle parti mobili dell'unità principale prima di agire sugli interruttori (tasti).

Questa funzione è usata per modificare l'ordine operativo del cilindro di piegatura o per arrestare il cilindro.



Schermata di immissione dei dati

Schermata di cucitura



Schermata di immissione della forma di cucitura

① Visualizzare la schermata di immissione dei dati o la schermata di cucitura.

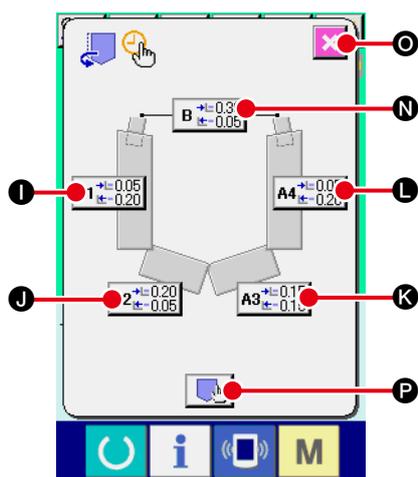
Quando viene premuto il bottone FOLDING UNIT SETTING  **A** sulla schermata di immissione dei dati o il bottone FOLDING UNIT SETTING  **B** sulla schermata di cucitura, la schermata di immissione della forma di cucitura viene visualizzata.

② Selezionare la forma della dima del modello della tasca.

Una volta che la dima del modello della tasca è selezionata, la schermata di immissione della forma di cucitura non sarà visualizzata dalla cucitura successiva in poi. Invece, sarà visualizzata la schermata di immissione del tempismo di piegatura per la forma di cucitura selezionata nella precedente operazione.

	Bottone/visualizzazione
C	Forma a fondo della nave
D	Forma a spada
E	Forma smussata
F	Forma rotonda
G	Forma quadrata
H	Nessuna selezione del tipo di dima del modello della tasca

Esempio) Nel caso in cui il bottone BLADE  **D** venga premuto



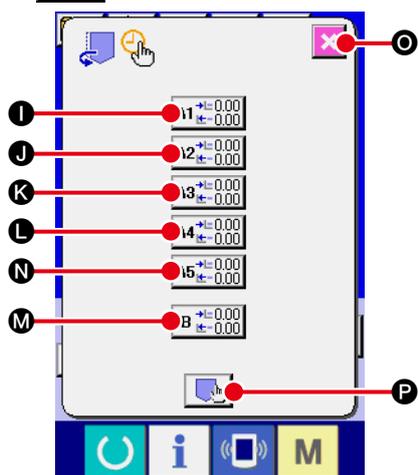
Schermata di immissione del tempismo di piegatura per la forma a spada

③ **Selezionare la lama di piegatura per la quale il tempismo va impostato.**

Quando si preme il bottone ON/OFF TIMING SETTING **I**, **J**, **K**, **L**, **M**, o **N**, viene visualizzata la schermata di impostazione del tempismo ON/OFF per la lama di piegatura che corrisponde alla posizione indicata dal bottone.

	Nome	Panoramica delle funzioni
I	Bottone FOLDING BLADE A1 ON/OFF TIMING SETTING	La schermata di impostazione del tempismo ON/OFF della lama di piegatura A1 viene visualizzata.
J	Bottone FOLDING BLADE A2 ON/OFF TIMING SETTING	La schermata di impostazione del tempismo ON/OFF della lama di piegatura A2 viene visualizzata.
K	Bottone FOLDING BLADE A3 ON/OFF TIMING SETTING	La schermata di impostazione del tempismo ON/OFF della lama di piegatura A3 viene visualizzata.
L	Bottone FOLDING BLADE A4 ON/OFF TIMING SETTING (*1)	La schermata di impostazione del tempismo ON/OFF della lama di piegatura A4 viene visualizzata.
M	Bottone FOLDING BLADE A5 ON/OFF TIMING SETTING (*1)	La schermata di impostazione del tempismo ON/OFF della lama di piegatura A5 viene visualizzata.
N	Bottone FOLDING BLADE B ON/OFF TIMING SETTING (*1)	La schermata di impostazione del tempismo ON/OFF della lama di piegatura B viene visualizzata.
O	Bottone CANCEL	La schermata ritorna alla schermata precedente.
P	Bottone SEWING SHAPE INPUT	La schermata di immissione della forma di cucitura viene visualizzata per consentire la modifica della forma di cucitura.

Esempio) Nel caso in cui il bottone NO PATTERN SELECTION  **H** venga premuto



Schermata di immissione del tempismo di piegatura per il caso in cui nessun tipo di dima del modello della tasca sia stato selezionato

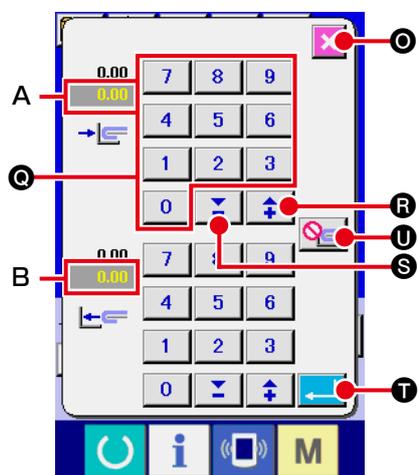
(*1) Questo bottone può essere non visualizzato per alcune forme di cucitura.

④ **Impostare il tempismo.**

Il tempo di impostazione viene impostato premendo il tastierino numerico **Q**. Per disabilitare l'impostazione del tempismo, premere il bottone DISUSE  **U**.

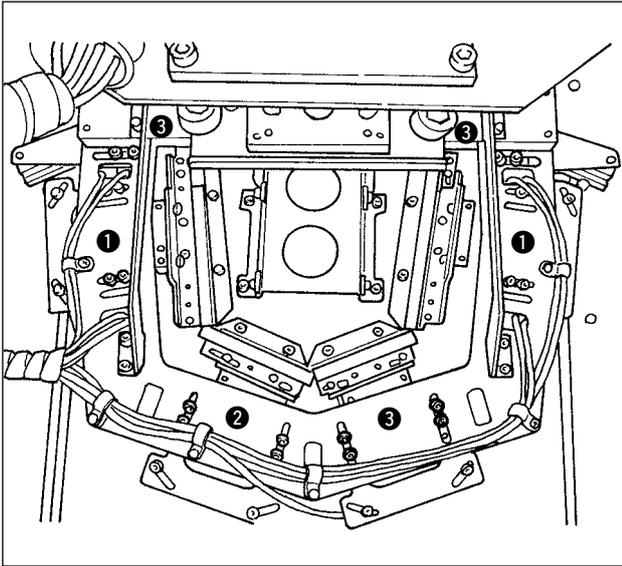
Quando si preme il bottone ENTER  **T**, il valore numerico impostato viene conservato in memoria.

	Nome	Panoramica delle funzioni
A	Viene visualizzato il tempismo con cui la lama di piegatura viene attivata (ON).	Rappresenta il tempo di attesa (in secondi) dall'inizio della piegatura all'attivazione del cilindro.
B	Viene visualizzato il tempismo con cui la lama di piegatura viene riportata alla sua posizione iniziale (OFF).	Rappresenta il tempo di attesa (in secondi) dalla fine della piegatura al ritorno del cilindro.
Q	Tastierino numerico	Questo tastierino può essere utilizzato per immettere i dati entro la gamma da 0,00 a 9,95. (*2)
R	Bottone +	Questo bottone è utilizzato per aumentare il valore di impostazione in incrementi di 0,05 (sec.).
S	Bottone -	Questo bottone è utilizzato per diminuire il valore di impostazione in incrementi di 0,05 (sec.).
T	Bottone ENTER	Questo bottone è utilizzato per confermare il valore di immissione e chiudere la schermata.



Schermata di immissione del tempismo di piegatura

(*2) Il valore di impostazione può essere immesso in incrementi di 0,01 sec. mediante il tastierino numerico. Quando il valore di impostazione viene registrato per mezzo del tasto ENTER, il valore viene arrotondato per difetto a 0,00 quando la prima cifra decimale non è maggiore di 0,05 o arrotondato per difetto a 0,06 quando essa è da 0,06 a 0,09.



[Tempismo di piegatura (di riferimento)]

Per il tempismo di piegatura, attivare il cilindro in ordine di **1**, **2** e **3**.

1 → Piegatura delle parti destra e sinistra

2 → Piegatura della parte inferiore sinistra

3 → Piegatura della parte inferiore destra + piegatura dell'orlo del taschino

Per il tempismo per estrarre la piastra di piegatura, attivare il cilindro in ordine di **3**, **2** e **1**.

Sequenza di piegatura (valore di riferimento)

Forma rotonda			Forma a spada			Forma smussata			Forma a fondo della nave			Forma quadrata		
	ON	OFF		ON	OFF		ON	OFF		ON	OFF		ON	OFF
A1	0.05	0.1	A1	0.05	0.2	A1	0.1	0.2	A1	0.1	0.2	A1	0.05	0.2
A2	0.1	0.2	A2	0.2	0.1	A2	0.05	0.1	A2	0.05	0.1	A2	0.2	0.05
A3	0.1	0.2	A3	0.1	0.15	A3	0.1	0.2	A3	0.1	0.2	A3	0.1	0.1
A4	0.1	0.2	A4	0.05	0.2	A4	0.05	0.1	A4	–	–	A4	0.2	0.05
A5	0.05	0.1	A5	–	–	A5	0.1	0.2	A5	–	–	A5	0.05	0.2
B	0.15	0.05	B	0.3	0.1	B	0.2	0.05	B	0.2	0.05	B	0.15	0.05

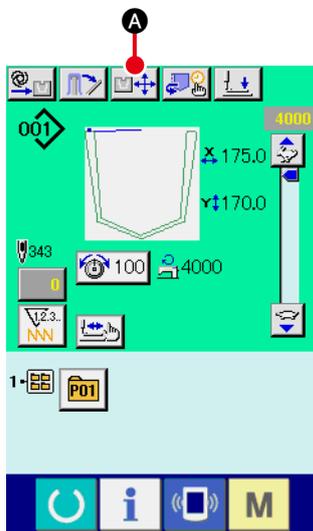
2-12. Modifica della posizione di piegatura



AVVERTIMENTO :

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi che nessuno metta mani, dita e facce o alcun utensile nelle parti mobili dell'unità principale prima di agire sugli interruttori (tasti).

La posizione della lastra del modello e della piegatrice può essere regolata in incrementi di 0,1 mm avanti e indietro, e verso destra e sinistra entro 9,9mm.



Schermata di cucitura

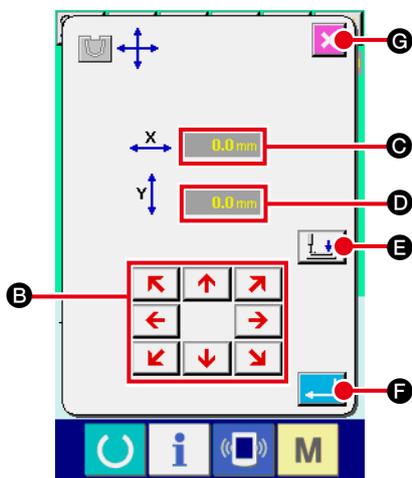
① Visualizzare lo schermo di cucitura.

Premendo il bottone FOLDING POSITION CHANGE 

A sulla schermata di cucitura, il pressore si sposta nella posizione di piegatura e attende lì, e la schermata di regolazione della posizione di piegatura viene visualizzata.



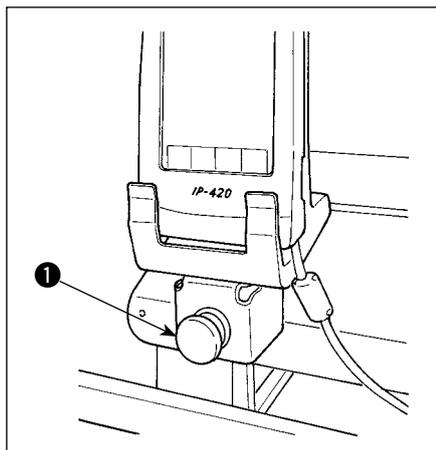
La macchina esegue automaticamente la procedura sopraccitata. Non appoggiare perciò le mani o alcuna cosa sul tavolo.



Schermata di regolazione della posizione di piegatura

	Nome	Panoramica delle funzioni
B	Bottoni PRESSER TRAVEL	Questi bottoni vengono utilizzati per spostare il pressore nella direzione della freccia del bottone premuto in incrementi di 0,1 mm quando il pressore è nella posizione superiore. Quando uno dei bottoni viene tenuto premuto lungamente, il pressore si sposta continuamente. Se il pressore è nella posizione inferiore, esso non si sposterà anche se uno dei bottoni viene premuto.
C	X-DIRECTION POSITION	Quando questo bottone viene premuto, il valore di correzione viene visualizzato.
D	Y-DIRECTION POSITION	Quando questo bottone viene premuto, il valore di correzione viene visualizzato.
E	Bottone PRESSER DOWN/UP	Questo bottone viene utilizzato per abbassare il pressore. Quando questo bottone viene premuto di nuovo, il pressore si solleva.
F	Bottone ENTER	Questo bottone viene utilizzato per confermare il valore di correzione e chiudere la schermata. Il pressore si sposta nella posizione intermedia di attesa.
G	Bottone CANCEL	Questo bottone viene utilizzato per annullare il valore di correzione e chiudere la schermata. Il pressore si sposta nella posizione intermedia di attesa.

2-13. Modalità di uso dello stop temporaneo



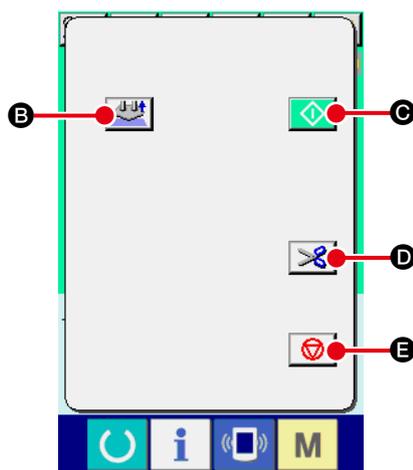
Quando l'interruttore TEMPORARY STOP (stop temporaneo) ❶ viene premuto durante la cucitura, la macchina per cucire può essere arrestata. In questo momento, lo schermo di errore viene visualizzato per informare che l'interruttore di stop è stato premuto.

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



❶ Rilasciare l'errore.

Premere il bottone RESET  (A) per rilasciare l'errore.



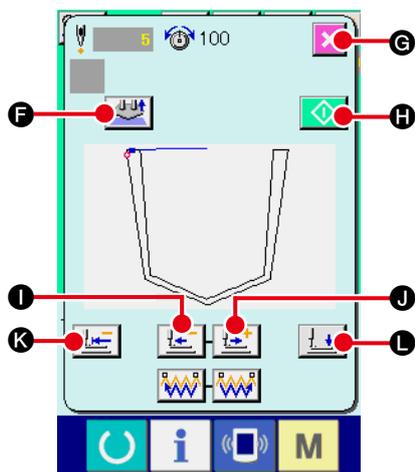
❷ Eseguire il taglio del filo.

Premere il bottone THREAD TRIM (taglio del filo)  (D) per effettuare il taglio del filo.

Quando viene eseguito il taglio del filo, la schermata di trasporto in avanti/indietro viene visualizzata.

Elenco delle funzioni dei tasti

	Nome	Panoramica delle funzioni
❷	Bottone FOLDING UNIT RELEASE	Questo bottone viene utilizzato per arrestare l'operazione di piegatura del taschino e rilasciare l'unità di piegatura.
❸	Bottone SEWING OPERATION START	Questo bottone viene utilizzato per attivare la testa della macchina che è a riposo, e completare la sequenza di cucitura.
❹	Bottone THREAD TRIMMING	Questo bottone viene utilizzato per eseguire il taglio del filo e visualizzare la schermata di trasporto in avanti/indietro.
❺	Bottone SEWING PRODUCT RELEASE	Questo bottone viene utilizzato per arrestare la cucitura e spostare il pressore alla posizione intermedia di attesa.



③ Regolare il pressore alla posizione di ricucitura.

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

④ Iniziare di nuovo la cucitura.

Quando il bottone SEWING OPERATION START  **H** viene premuto, la testa della macchina viene attivata. Se esso viene premuto durante il taglio del filo, l'operazione di piegatura viene continuata.

Elenco delle funzioni dei tasti

	Nome	Panoramica delle funzioni
F	Bottone FOLDING UNIT RELEASE	Questo bottone viene utilizzato per arrestare l'operazione di piegatura del taschino e rilasciare l'unità di piegatura.
G	Bottone CANCEL	Questo bottone viene utilizzato per arrestare la cucitura e spostare il pressore alla posizione intermedia di attesa.
H	Bottone SEWING OPERATION START	Questo bottone viene utilizzato per attivare la testa della macchina che è a riposo, e completare la sequenza di cucitura.
I	Bottone FEED BACKWARD	Questo bottone viene utilizzato per spostare il pressore all'indietro di un punto.
J	Bottone FEED FORWARD	Questo bottone viene utilizzato per spostare il pressore in avanti di un punto.
K	Bottone RETURN TO START POSITION	Questo bottone viene utilizzato per spostare il pressore nella posizione di inizio della cucitura.
L	Bottone PRESSER UP/DOWN	Questo bottone viene utilizzato per portare il pressore alla posizione superiore o inferiore.

(2) Per eseguire la ricucitura dall'inizio

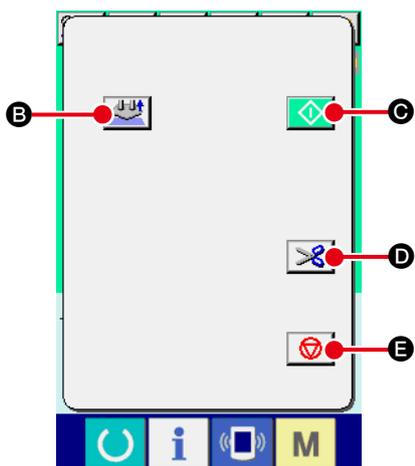


① Rilasciare l'errore.

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

② Ritornare all'origine.

Quando il bottone SEWING PRODUCT RELEASE  **E** viene premuto, la schermata pop-up viene chiusa, la schermata di cucitura viene visualizzata e la pinza viene riportata alla posizione intermedia di attesa. Inoltre, il taschino piegato viene rilasciato.



Elenco delle funzioni dei tasti

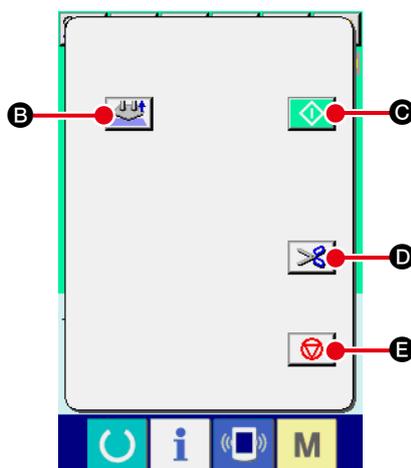
	Nome	Panoramica delle funzioni
B	Bottone FOLDING UNIT RELEASE	Questo bottone viene utilizzato per arrestare l'operazione di piegatura del taschino e rilasciare l'unità di piegatura.
C	Bottone SEWING OPERATION START	Questo bottone viene utilizzato per attivare la testa della macchina che è a riposo, e completare la sequenza di cucitura.
D	Bottone THREAD TRIMMING	Questo bottone viene utilizzato per eseguire il taglio del filo e visualizzare la schermata di trasporto in avanti/indietro.
E	Bottone SEWING PRODUCT RELEASE	Questo bottone viene utilizzato per arrestare la cucitura e spostare il pressore alla posizione intermedia di attesa.

(3) Per effettuare l'operazione di piegatura di nuovo



① Rilasciare l'errore.

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



② Rilasciare l'unità di piegatura.

L'operazione di piegatura del taschino in corso può essere arrestata e riavviata di nuovo dall'inizio, premendo il bottone di rilascio  **B** dell'unità di piegatura.

Attenzione: Il bottone THREAD TRIMMING  **D non verrà visualizzato a meno che l'operazione di cucitura non sia in corso.**

Elenco delle funzioni dei tasti

	Nome	Panoramica delle funzioni
B	Bottone FOLDING UNIT RELEASE	Questo bottone viene utilizzato per arrestare l'operazione di piegatura del taschino e rilasciare l'unità di piegatura.
C	Bottone SEWING OPERATION START	Questo bottone viene utilizzato per attivare la testa della macchina che è a riposo, e completare la sequenza di cucitura.
D	Bottone THREAD TRIMMING	Questo bottone viene utilizzato per eseguire il taglio del filo e visualizzare la schermata di trasporto in avanti/indietro.
E	Bottone SEWING PRODUCT RELEASE	Questo bottone viene utilizzato per arrestare la cucitura e spostare il pressore alla posizione intermedia di attesa.

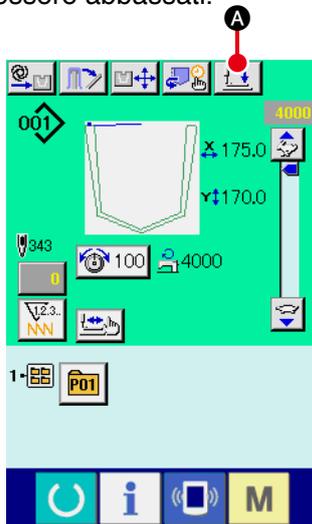
2-14. Abbassamento del pressore



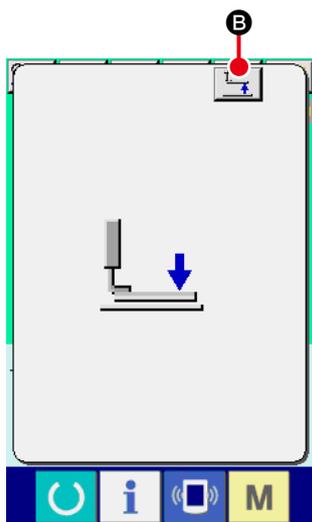
AVVERTIMENTO :

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi che nessuno metta mani, dita e facce o alcun utensile nelle parti mobili dell'unità principale prima di agire sugli interruttori (tasti).

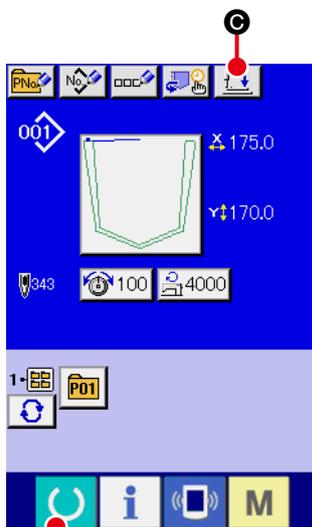
In questa procedura, il braccio di pressione, la piastra premitessuto e lo stantuffo premitessuto devono essere abbassati.



Schermata di cucitura



Schermata di cucitura



Schermata di immissione dei dati

① Abbassamento del pressore sulla schermata di cucitura

Quando il bottone PRESSER DOWN  **A** viene premuto, il braccio di pressione, la piastra premitessuto e lo stantuffo premitessuto si abbassano e la schermata di abbassamento del pressore viene visualizzata.

Quando il bottone PRESSER UP  **B** viene premuto sulla schermata di abbassamento del pressore, il braccio di pressione, la piastra premitessuto e lo stantuffo premitessuto che si trovano nelle loro posizioni inferiori si sollevano e la schermata ritorna a quella precedente.

② Abbassamento del pressore sulla schermata di immissione dei dati

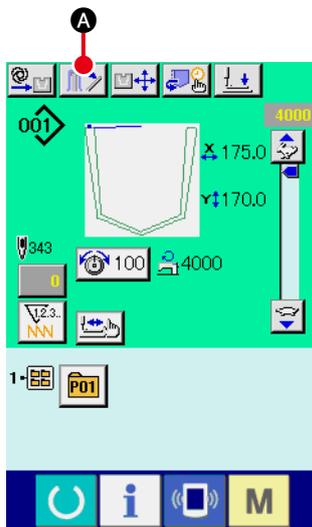
Quando il bottone PRESSER DOWN  **C** viene premuto, lo stantuffo premitessuto si abbassa e la schermata di abbassamento del pressore viene visualizzata.

Quando il bottone PRESSER UP  **B** viene premuto sulla schermata di abbassamento del pressore, lo stantuffo premitessuto che si trova nella posizione inferiore si solleva e la schermata ritorna a quella precedente.

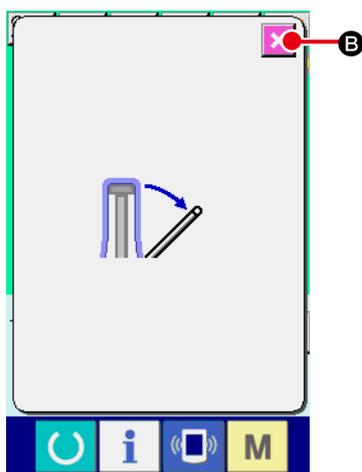
2-15. Funzionamento dell'impilatore (estrazione del materiale)

I materiali da cucire impilati dall'impilatore possono essere estratti.

(1) Estrazione del materiale dall'impilatore



Schermata di cucitura



Schermata di rilascio dell'impilatore

① Rilasciare il premitessuto dell'impilatore.

Quando il bottone MATERIAL RELEASE  **A** viene premuto sulla schermata di cucitura, il premitessuto dell'impilatore si apre per consentire l'estrazione del materiale da cucire posto nell'impilatore. Allo stesso tempo, la schermata di rilascio dell'impilatore viene visualizzata.

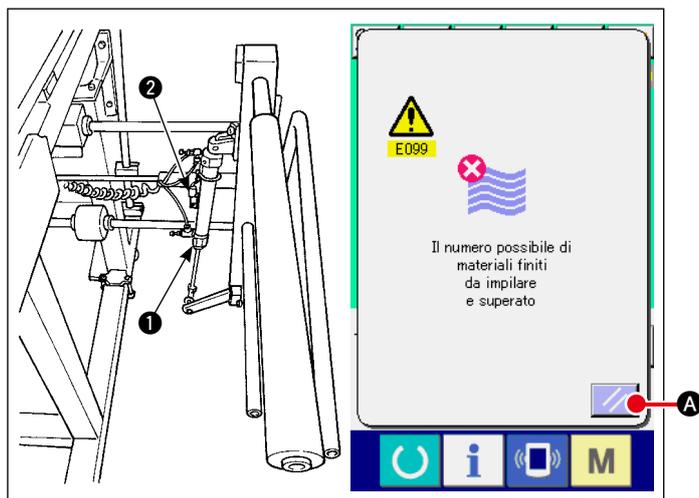
② Rimettere a posto il premitessuto dell'impilatore.

Quando il bottone CANCEL  **B** viene premuto, la schermata viene chiusa e il premitessuto dell'impilatore ritorna alla sua posizione iniziale.

La cucitura non può essere avviata mentre la schermata di rilascio dell'impilatore è visualizzata.

(2) Regolazione del sensore dell'impilaggio pieno

L'impilatore di questo dispositivo è provvisto della funzione che rileva l'altezza di impilaggio dei materiali da cucire impilati sul tavolo di impilaggio del tessuto e arresta il funzionamento del dispositivo.



- 1) Quando il sensore **2** installato sul cilindro premitessuto **1** rileva che l'altezza dei prodotti impilati raggiunge il limite, l'errore di impilaggio pieno "E099" viene visualizzato sul pannello operativo. Dopo di che, l'interruttore START viene disabilitato. Per resettare, premere il bottone RESET  **A** sulla schermata di errore.

2-16. 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) **V2.3.** **A** viene visualizzato sullo

schermo. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di impostazione del contatore viene visualizzato.

② Selezione dei generi di contatori

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

Quando il bottone SEWING COUNTER TYPE SELECT **B**,

il bottone NO. OF PCS. COUNTER TYPE SELECT **C** o il

bottone BOBBIN COUNTER TYPE SELECT **D** è premu-

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

[Contatore della cucitura]

Contatore ad addizione :



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

Contatore alla rovescia :



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

Contatore non usato :



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

[Contatore del No. di pezzi]

Contatore ad addizione :



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

Contatore alla rovescia :



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

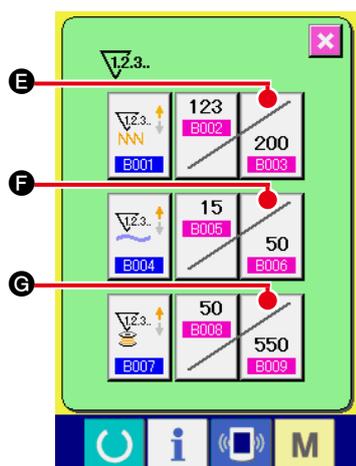
Contatore non usato :



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



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

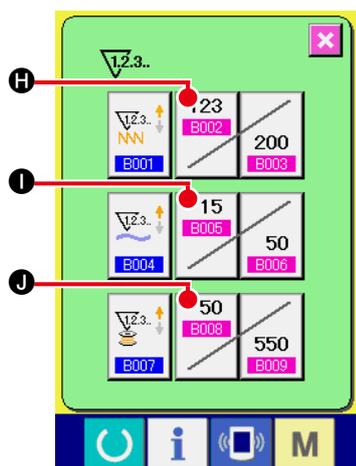


③ Modifica del valore di impostazione del contatore

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



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



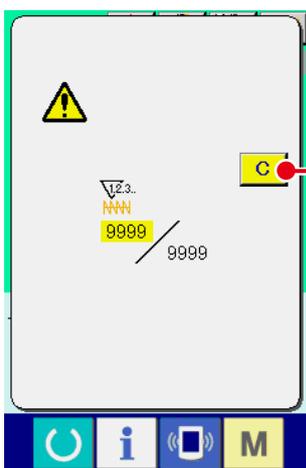
④ Modifica del valore attuale del contatore

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



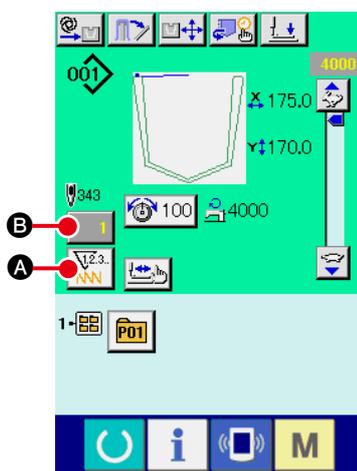
A questo punto, immettere il valore attuale.

(2) Procedura di rilascio del conteggio completato



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

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



Schermata di cucitura

① Selezionare il tipo di contatore.

Quando il bottone COUNTER CHANGEOVER **V2.3.** **NNN** **A** viene premuto sulla schermata di cucitura, il tipo di contatore viene commutato. Il valore di conteggio del tipo di contatore selezionato viene visualizzato su **B**.

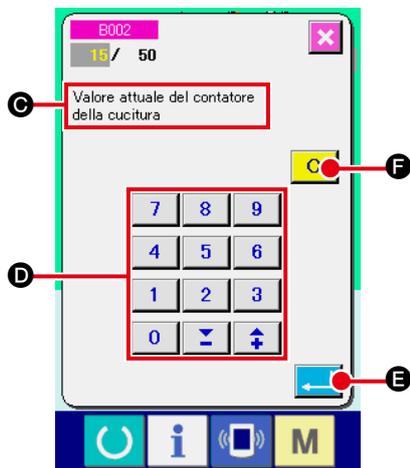
V2.3. **NNN** : Contatore di cuciture

V2.3. : Contatore del numero di pezzi

V2.3. : Contatore della bobina

② 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) **1** **B** sullo schermo di cucitura. Lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato.



Schermata di modifica del valore del contatore

③ **Schermata di modifica del valore del contatore**

Il tipo di contatore viene visualizzato su **C**.

④ **Modificare il valore del contatore.**

Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti, oppure il tasto “+” o “-” **D**.

⑤ **Determinare il valore del contatore.**

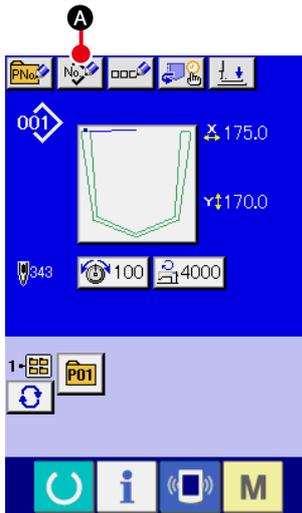
Quando il bottone ENTER (determinazione)  **E** viene premuto, i dati vengono determinati. Quando si desidera sgombrare il valore del contatore, premere il bottone CLEAR (sgombro)

 **F**.

2-17. Esecuzione della registrazione nuova del modello dell'utente

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

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



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

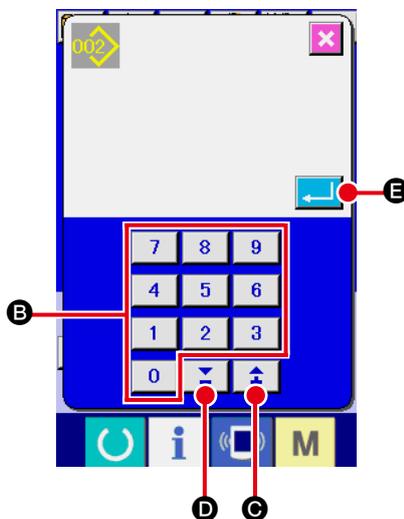
Premere il bottone NEW REGISTER (registrazione nuova)

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

③ Immettere il No. di modello dell'utente.

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

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



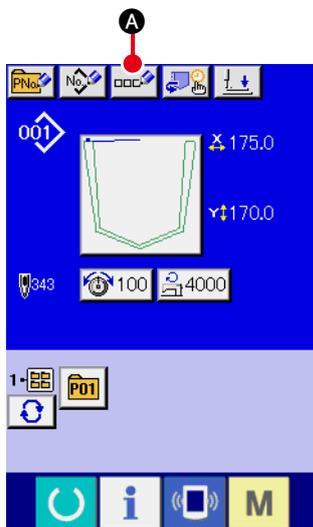
④ Determinare il No. di modello dell'utente.

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

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

2-18. Denominazione del modello di cucitura dell'utente

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



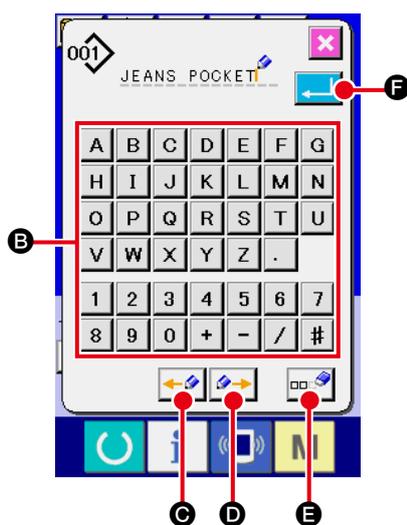
① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

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

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

② Chiamare lo schermo di immissione del carattere.

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



③ Immettere il carattere.

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

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

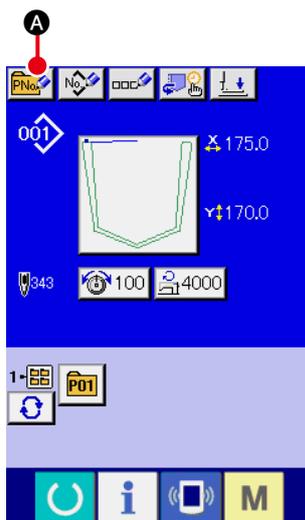
(spostamento a sinistra del cursore)  **C** e con il bottone CURSOR RIGHT TRAVEL (spostamento a destra del cursore)

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

④ Finire l'immissione del carattere.

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

2-19. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello



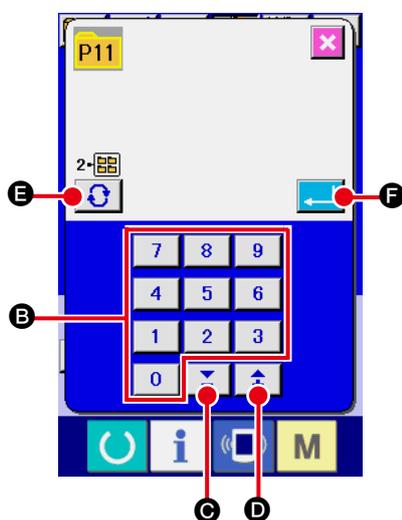
① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

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

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

Premere il bottone NEW REGISTER (registrazione nuova)

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



③ Immettere il No. di bottone di modello.

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

④ Selezionare la cartella (folder) da memorizzare.

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

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

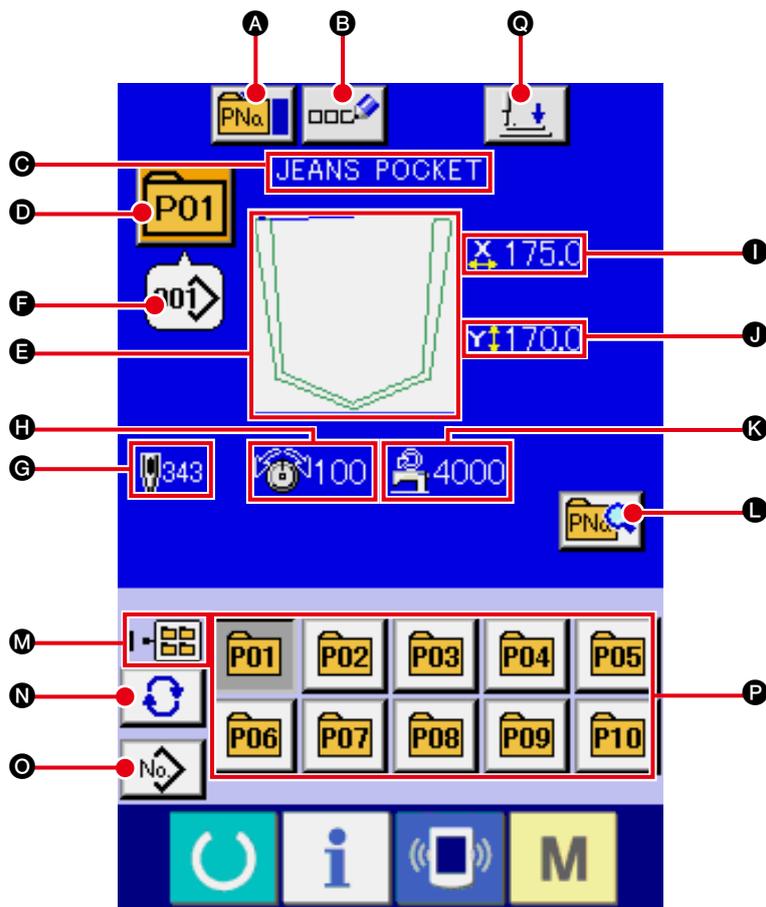
⑤ Determinare il No. di modello.

Quando il bottone ENTER  **F** viene premuto, il numero di modello di cucitura viene confermato. La schermata viene commutata alla schermata di immissione dei dati al momento della selezione del bottone di modello di cucitura.

→ Consultare “[II-2-20. Sezione di display a LCD al momento della selezione del bottone di modello](#)” p.61.

2-20. Sezione di display a LCD al momento della selezione del bottone di modello

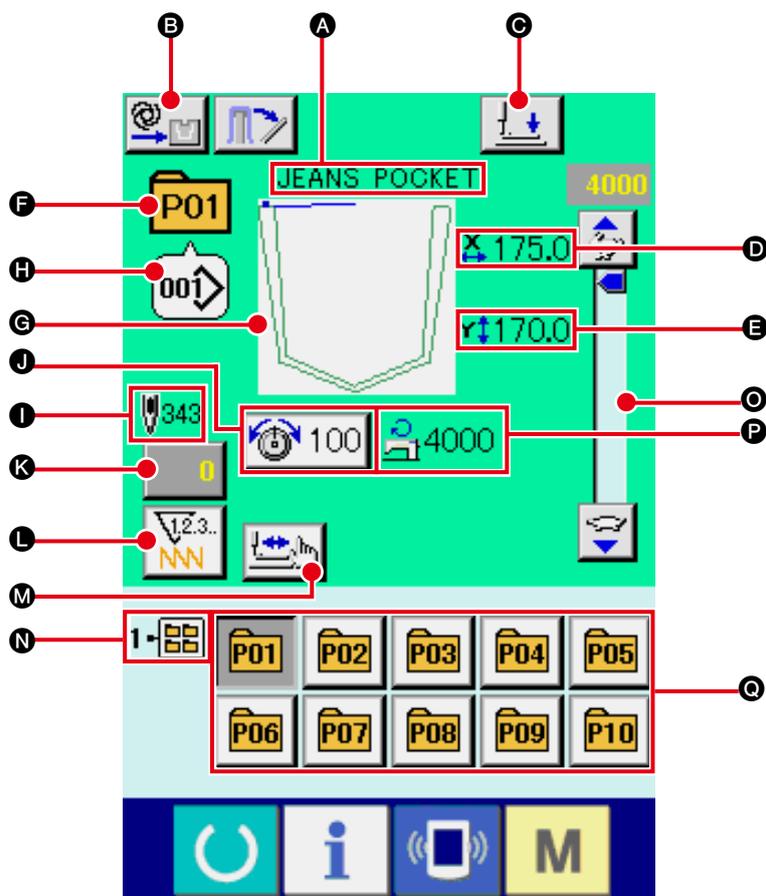
(1) Schermo di immissione dei dati di bottone di modello



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone PATTERN BUTTON COPY (copia del bottone di modello)	Lo schermo di copiatura del bottone di modello viene visualizzato. → Consultare “ II-2-23. Copiatura del bottone di modello ” p.68.
B	Bottone PATTERN BUTTON NAME SETTING (impostazione del nome del bottone di modello)	Lo schermo di immissione del nome del bottone di modello viene visualizzato. → Consultare “ II-2-18. Denominazione del modello di cucitura dell'utente ” p.59.
C	Display PATTERN BUTTON NAME (nome del bottone di modello)	Il carattere che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
D	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-2-21. Esecuzione della selezione del no. di bottone di modello ” p.65.
E	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
F	Visualizzazione SEWING PATTERN NO.	<p>Il tipo e il numero del modello di cucitura attualmente selezionato vengono visualizzati.</p> <p>Esistono i seguenti due tipi di modello di cucitura.</p> <p> : Modello di cucitura dell'utente</p> <p> : Dati a format vettore</p> <p>* Non mancare di usare la carta di memoria formattata con il IP-420. Per la procedura di formattazione della carta di memoria, consultare “II-2-32. Effettuazione della formattazione della carta di memoria” p.95.</p>
G	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.
H	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.
I	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.
J	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.
K	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.
L	Bottone PATTERN BUTTON EDIT (revisione del bottone di modello)	Lo schermo di revisione del bottone di modello viene visualizzato.
M	Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder))	Il No. di cartella (folder) nel quale i bottoni di modello visualizzati sono memorizzati viene visualizzato.
N	Bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))	Le cartelle (folder) per visualizzare il bottone di modello vengono visualizzate in ordine.
O	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) Schermata di immissione dei dati di modello di cucitura” p.32.
P	Bottone PATTERN (modello)	I bottoni di modello memorizzati in M Folder No. (No. di cartella (folder)) vengono visualizzati. → Consultare “II-2-19. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello” p.60.
Q	Bottone PRESSER DOWN	Lo stantuffo premitessuto si abbassa e la schermata di abbassamento del pressore viene visualizzata. → Consultare “II-2-14. Abbassamento del pressore” p.52.

(2) Schermo di cucitura

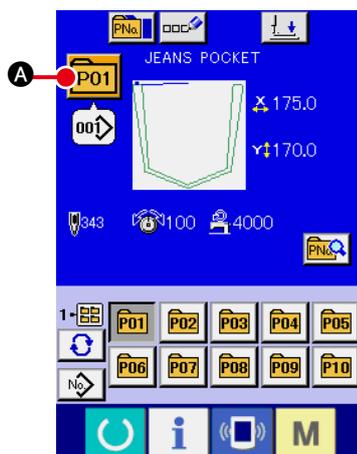


	Bottoni e display	Descrizione
A	Display PATTERN BUTTON NAME (nome del bottone di modello)	Il carattere che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
B	Visualizzazione dell'impostazione di MANUALE/ AUTOMATICO/PASSO	Ogni volta che si preme questo bottone, la modalità viene commutata in ordine di "AUTOMATICO  → MANUALE  → PASSO  ." → Consultare " II-2-10. Impostazione di MANUALE/AUTOMATICO/PASSO " p.44.
C	Bottone PRESSER DOWN	Il braccio di pressione, la piastra premitessuto e lo stantuffo premitessuto si abbassano e la schermata di abbassamento del pressore viene visualizzata. → Consultare " II-2-14. Abbassamento del pressore " p.52.
D	Display ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale X)	Il valore della misura reale in direzione X che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
E	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.

	Bottone e display	Descrizione
F	Display PATTERN NO. (No. di modello)	Il No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
G	Display SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura in corso di cucitura viene visualizzata.
H	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.
I	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.
J	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-2-8. Cambiamento del dato di articolo ” p.41.
K	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-2-16. Uso del contatore ” p.54.
L	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-2-16. Uso del contatore ” p.54.
M	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. Procedura di controllo del modello ” p.40.
N	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.
O	Resistore variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere modificato.
P	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.
Q	Bottone PATTERN REGISTER (registrazione del modello)	Il bottone di modello che è memorizzato in N FOLDER NO. (No. di cartella (folder)) viene visualizzato. → Consultare “ II-2-19. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello ” p.60.

2-21. Esecuzione della selezione del no. di bottone di modello

(1) Selezione dallo schermo di immissione dei dati



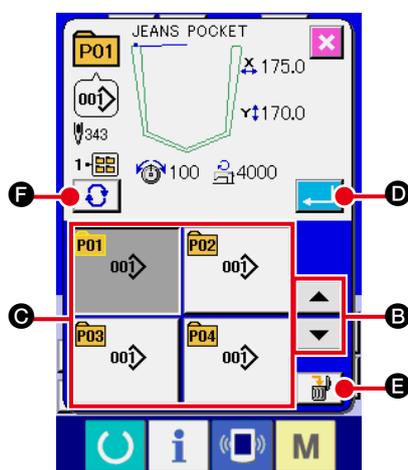
① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

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

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

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

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



③ Selezionare il No. di bottone di modello.

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

④ Determinare il No. di bottone di modello.

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

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

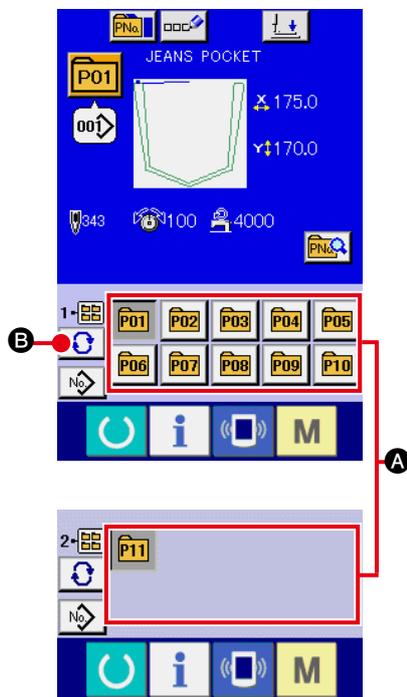
* Per il No. di modello da visualizzare, premere il bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))  **F** ed i No. di bottone di modello che sono stati memorizzati nella cartella (folder) specificata vengono visualizzati nella lista. Quando il No. di cartella (folder) non viene visualizzato,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

(2) Selezione per mezzo del bottone di scorciatoia



AVVERTIMENTO :

Assicurarsi di controllare la forma del modello di cucitura dopo la selezione del modello di cucitura. Se il modello di cucitura sporge dalla fenditura del modello di cucitura nella piastra premitessuto, l'ago può interferire con la piastra premitessuto durante la cucitura, e c'è il rischio di rotture dell'ago e cose simili.



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

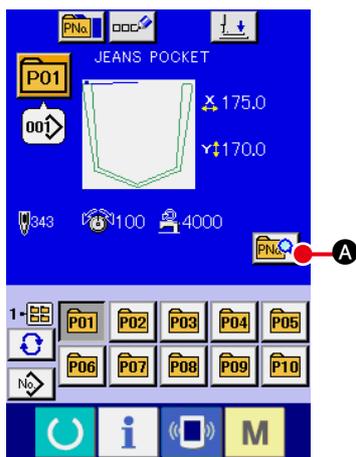
Quando il modello è registrato alla cartella (folder), i bottoni di modello **A** vengono sicuramente visualizzati sul lato inferiore dello schermo di immissione dei dati o dello schermo di cucitura.

② Selezionare il No. di modello.

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

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

2-22. Modifica del contenuto del bottone di modello

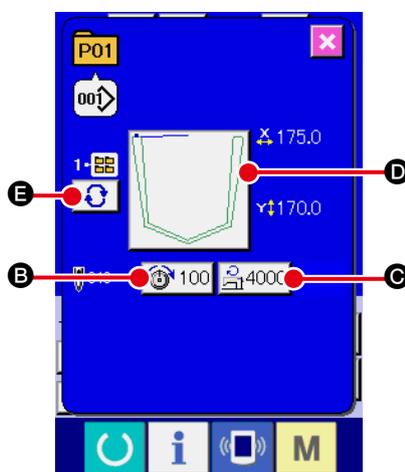


① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del bottone di modello.

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

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

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



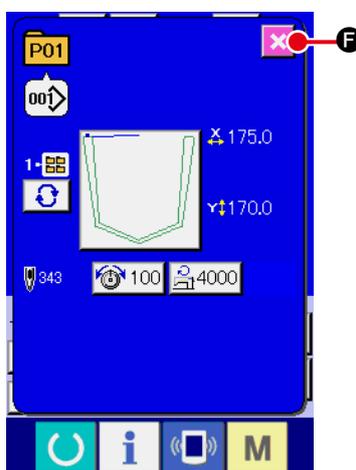
③ Visualizzare lo schermo di immissione dei dati di articolo che si desidera modificare.

I dati che possono essere cambiati sono 4 articoli sottostanti.

	Articolo	Gamma di immissione	Valore iniziale
B	Tensione del filo	Da 0 a 200	Valore di impostazione del modello di cucitura
C	Limitazione della velocità max.	Da 500 a 4000 (sti/min)	4000
D	Forma di cucitura	-	-
E	No. di cartella (folder)	Da 1 a 5	-

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

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



④ Chiudere lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello.

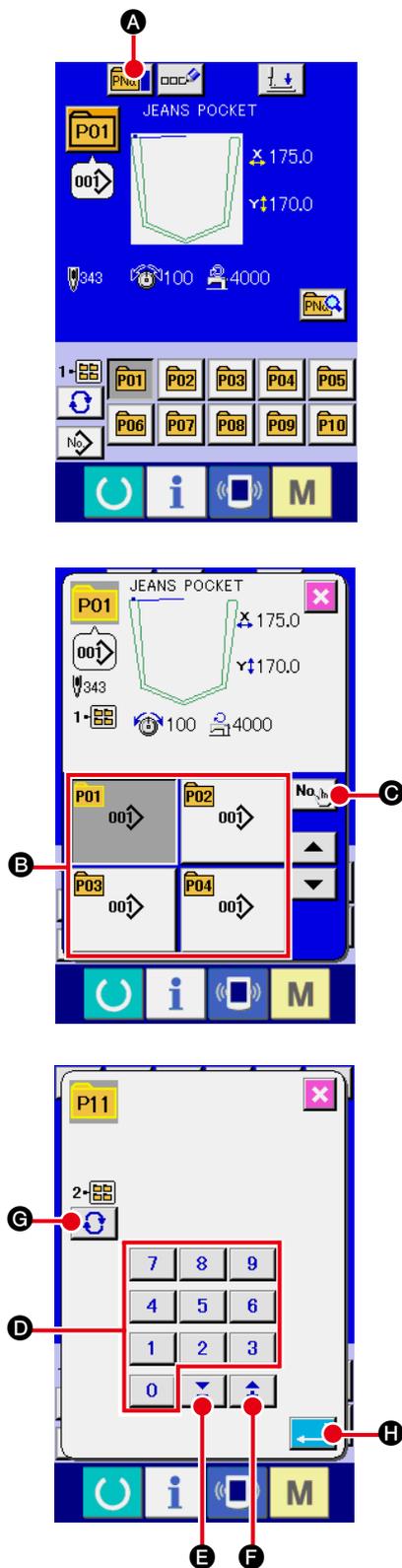
Quando la modifica è finita, premere il bottone CLOSE (chiusura)  **F**. Lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello viene chiuso e lo schermo ritorna allo schermo di immissione dei dati.

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

2-23. 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-2-21. Esecuzione della selezione del no. di bottone di modello” p.65.



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  (A) viene premuto, lo schermo di copiatura del modello (selezione della fonte di copiatura) viene visualizzato.

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

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

Premere quindi il bottone di immissione della destinazione di copiatura  (C) e lo schermo di immissione della destinazione di copiatura viene visualizzato.

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

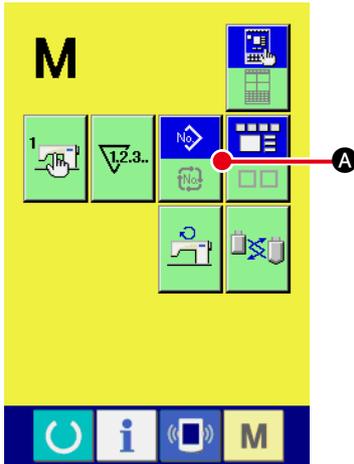
Immettere il No. di modello della destinazione di copiatura con i dieci tasti (D). È possibile richiamare il No. di modello che non è usato con i bottoni "-" e "+" ( (F) e  (E)). Inoltre, la cartella de memorizzare può essere selezionata con il bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella)  (G).

⑤ Cominciare a copiare.

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

* I dati combinati possono essere copiati nello stesso modo.

2-24. 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 SELEC-

TION (selezione del modo di cucitura)  **A** viene visualiz-

zato 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 di selezione del modo di cucitura varia a seconda del modo di cucitura che è selezionato al momento.

Quando la cucitura individuale è selezionata :



Quando la cucitura combinata è selezionata :

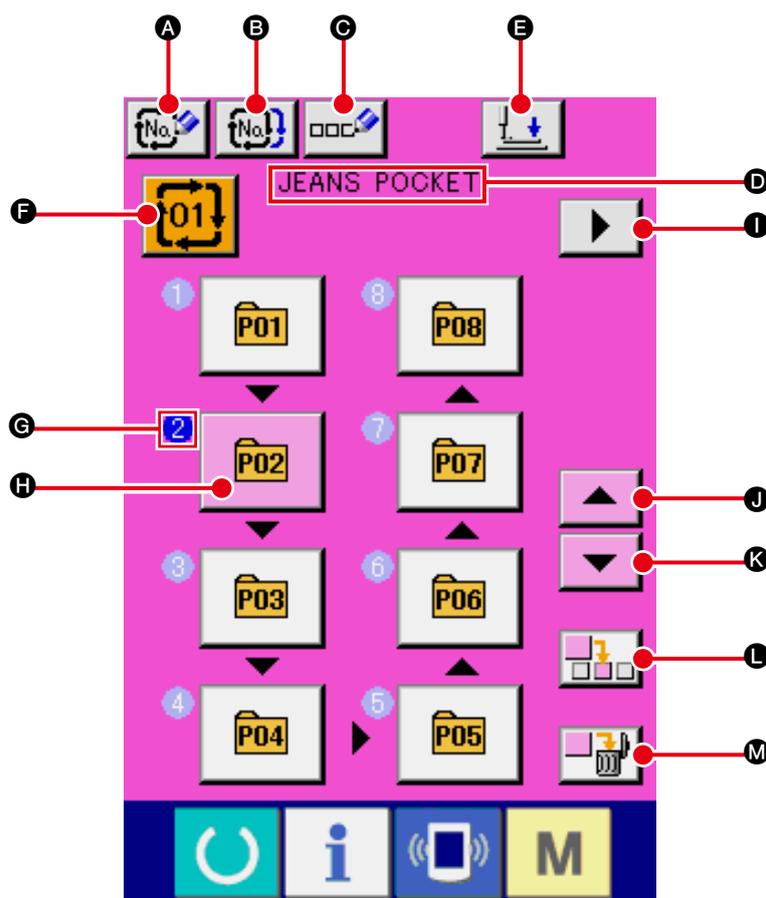


2-25. Sezione di display a LCD al momento della cucitura combinata

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-2-19. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello](#)” p.60,
 “[II-2-23. Copiatura del bottone di modello](#)” p.68

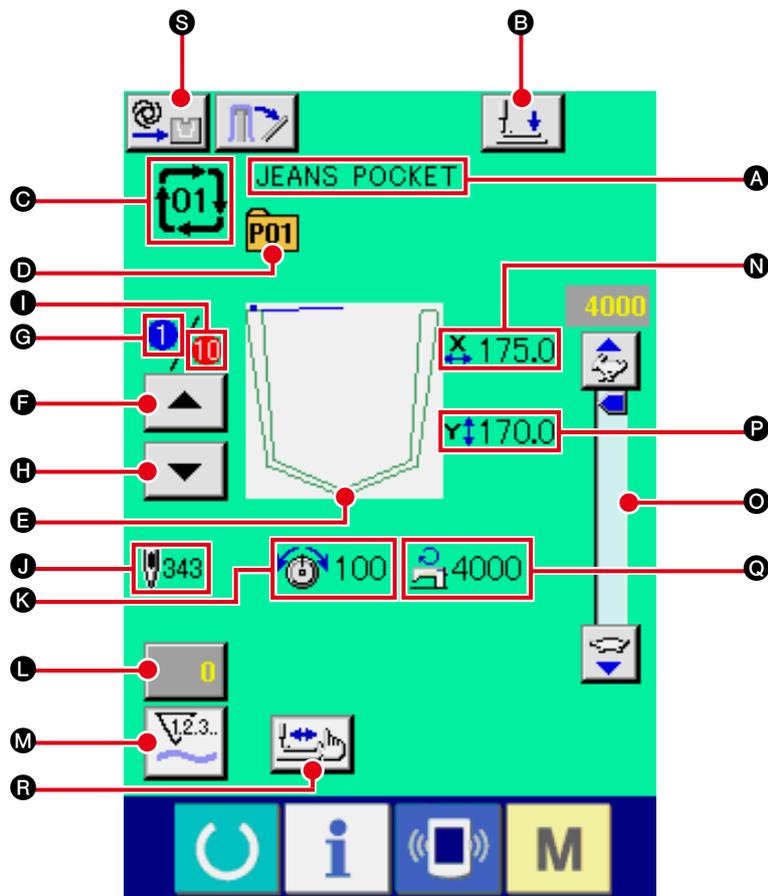
(1) Schermo di immissione del modello



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone COMBINATION DATA NEW REGISTER (registrazione nuova dei dati combinati)	Lo schermo di registrazione nuova del No. di dati combinati viene visualizzato. → Consultare “ II-2-19. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello ” p.60.
B	Bottone COMBINATION DATA COPY (copiatura dei dati combinati)	Lo schermo di copiatura del No. di modello combinato viene visualizzato. → Consultare “ II-2-23. Copiatura del bottone di modello ” p.68.
C	Bottone COMBINATION DATA NAME INPUT (immissione del nome dei dati combinati)	Lo schermo di immissione del nome dei dati combinati viene visualizzato. → Consultare “ II-2-18. Denominazione del modello di cucitura dell'utente ” p.59.
D	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
E	Bottone PRESSER DOWN	Lo stantuffo premitessuto si abbassa e la schermata di abbassamento del pressore viene visualizzata. → Consultare “ II-2-14. Abbassamento del pressore ” p.52.
F	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.
G	Display SEWING ORDER (ordine di cucitura)	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 G e H , display e bottone quanti i modelli immessi.
H	Bottone PATTERN SELECTION (selezione del modello)	Il No. di modello di cucitura, la forma, il numero di punti, ecc. che sono registrati in G SEWING ORDER vengono visualizzati sul bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione del modello viene visualizzato. * Vengono visualizzati tanti G e H , display e bottone quanti i modelli immessi.
I	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.
J	Bottone UP SCROLL	Il No. di modello di cucitura precedente a quello attuale è selezionato.
K	Bottone DOWN SCROLL	Il No. di modello di cucitura successivo a quello attuale è selezionato.
L	Bottone STEP INSERT	Un passo è inserito prima del No. di modello di cucitura selezionato.
M	Bottone STEP DELETE	Il passo selezionato è cancellato.

(2) Schermo di cucitura



	Bottoni e display	Descrizione
A	Display COMBINATION DATA NAME	Il nome che è immesso nel dato combinato selezionato viene visualizzato.
B	Bottoni PRESSER DOWN	Il braccio di pressione, la piastra premitecuto e lo stantuffo premitecuto si abbassano e la schermata di abbassamento del pressore viene visualizzata. → Consultare “II-2-14. Abbassamento del pressore” p.52.
C	Display COMBINATION DATA NO.	Il No. di dato combinato selezionato viene visualizzato.
D	Display PATTERN BUTTON NO. (No. di bottone di modello)	Il No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
E	Display SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura in corso di cucitura viene visualizzata.
F	Bottoni SEWING ORDER RETURN	Il modello di cucitura da cucire può essere portato indietro di uno.
G	Display SEWING ORDER	L'ordine di cucitura in corso di cucitura al momento viene visualizzato.
H	Bottoni SEWING ORDER ADVANCE	Il modello di cucitura da cucire può essere avanzato di uno.

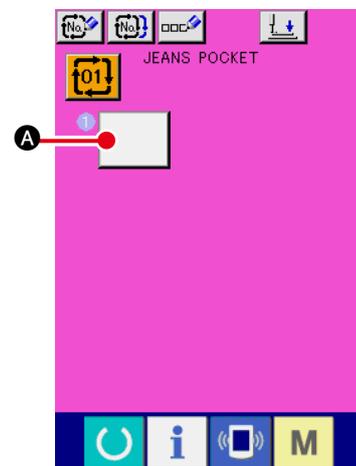
	Bottone e display	Descrizione
I	Display TOTAL NUMBER REGISTERS	Il numero totale di modelli di cucitura che è registrato al No. di combinazione in corso di cucitura viene visualizzato.
J	Display TOTAL NUMBER OF STITCHES	Il numero totale di punti della forma di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
K	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.
L	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-2-16. Uso del contatore ” p.54.
M	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-2-16. Uso del contatore ” p.54.
N	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale X)	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.
O	Resistore variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere modificato.
P	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.
Q	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.
R	Bottone STEP SEWING (cucitura del passo)	Lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato. Il controllo della forma del modello può essere effettuato. → Consultare “ II-2-7. Procedura di controllo del modello ” p.40.
S	Visualizzazione dell'impostazione di MANUALE/AUTOMATICO/PASSO	Ogni volta che si preme questo bottone, la modalità viene commutata in ordine di "AUTOMATICO  → MANUALE  → PASSO  ." → Consultare “ II-2-10. Impostazione di MANUALE/AUTOMATICO/PASSO ” p.44.

2-26. Esecuzione della cucitura combinata

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

→ Consultare “[II-2-24. Modifica del modo di cucitura](#)” p.69.

(1) Come creare i nuovi dati combinati



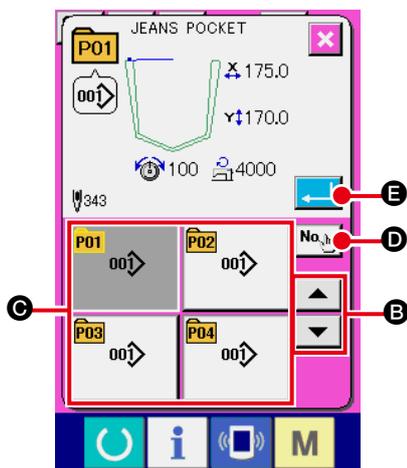
① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

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).

Quando nuovi dati di cucitura combinata vengono registrati per mezzo del bottone di nuova registrazione  dei dati di cucitura combinata sulla schermata di immissione dei dati, la schermata a sinistra viene visualizzata.

→ Fare riferimento a “[II-2-19. Esecuzione della registrazione nuova del bottone di modello,](#)” p.60.



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

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

③ Selezionare il No. di modello.

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

È inoltre possibile visualizzare lo schermo di immissione del No. di modello di cucitura per mezzo del bottone NUMBER INPUT  **D** ed immettere direttamente un No. di modello di cucitura. Il contenuto dei dati di modello viene visualizzato nei bottoni. A questo punto, premere i bottoni di No. di modello che si desidera selezionare.

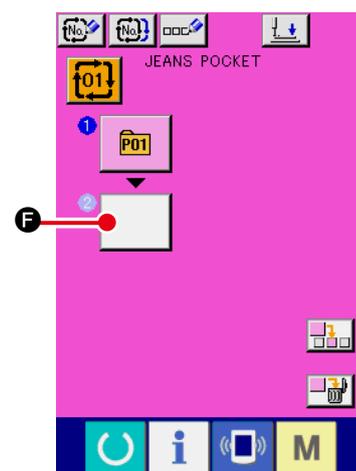
④ Determinare il No. di modello.

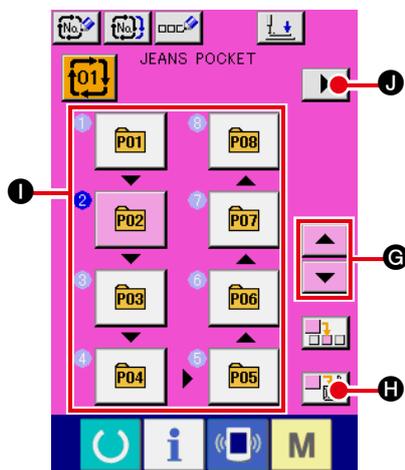
Quando il bottone ENTER (determinazione)  **E** viene premuto, lo schermo di selezione del No. di modello viene chiuso e la selezione è finita.

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

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

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



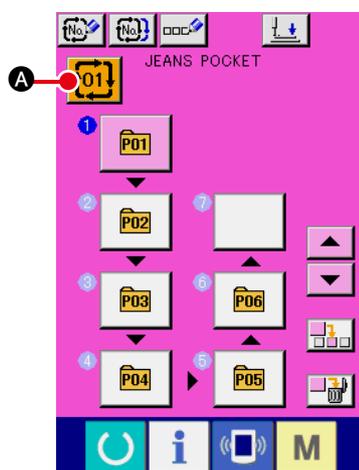


Quando il bottone UP o DOWN SCROLL  **G** è premuto, il bottone PATTERN NO. può essere selezionato. Il bottone PATTERN NO. selezionato è visualizzato in rosa .

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

Se i dati combinati programmati sono visualizzati su più schermi, lo schermo seguente può essere visualizzato per mezzo del bottone SCREEN SCROLL  **I**.

(2) Come aggiungere i dati combinati



① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

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

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

② Chiamare lo schermo di No. di dati combinati.

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

③ Selezionare il No. di dati combinati.

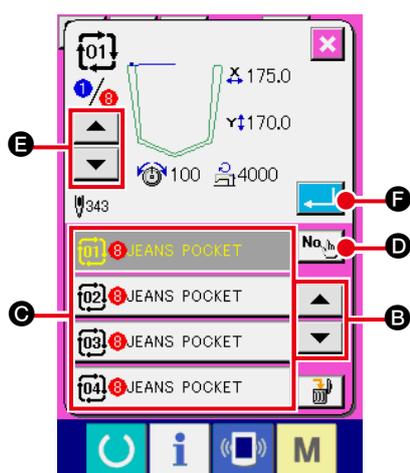
Quando il bottone UP/DOWN (verso l'alto/il basso)  **B** viene premuto, i bottoni di No. di dati combinati **C** che sono stati registrati vengono commutati in ordine. Il contenuto dei dati combinati viene visualizzato nei bottoni.

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

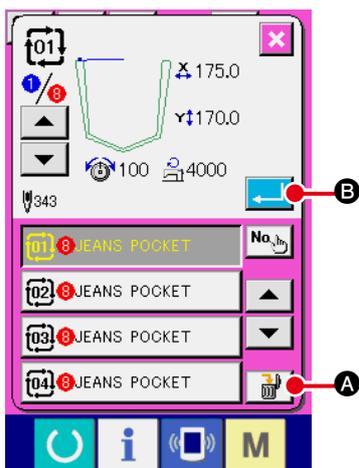
A questo punto, premere i bottoni di No. di dati combinati **C** che si desidera selezionare. Quando il bottone STEP CONFIRMATION  **E** viene premuto, le forme di cucitura dei modelli di cucitura che sono stati registrati nei dati combinati e cose simili vengono commutate in ordine e visualizzate.

④ Determinare il No. di dati combinati.

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



(3) Procedura di cancellazione del dato combinato



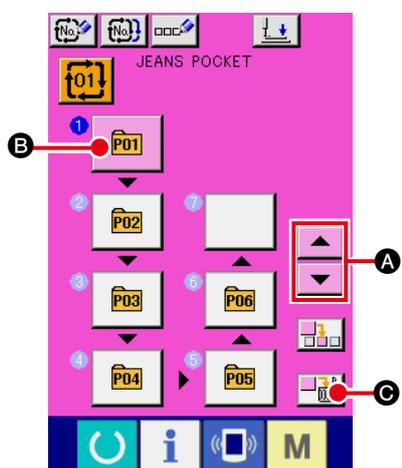
① Selezionare il No. di dato combinato.

Eeguire le fasi da ① a ③ di “II-2-26. (1) Selezione dei dati combinati” p.74 per visualizzare il dato combinato da cancellare.

② Effettuazione della cancellazione del dato combinato.

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

(4) Procedura di cancellazione del passo del dato combinato

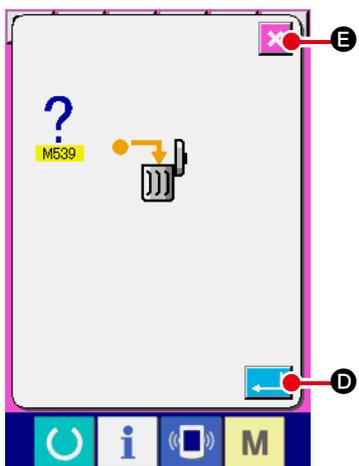


① Selezionare il No. di dato combinato.

Eeguire le fasi da ① a ② di “II-2-26. (1) Selezione dei dati combinati” p.74 per creare le condizioni in cui il dato combinato che include il passo che si desidera cancellare è stato selezionato.

② Selezionare il passo da cancellare.

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



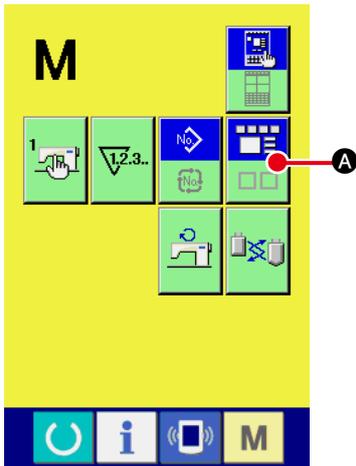
③ Effettuazione della cancellazione del passo del dato combinato selezionato.

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

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

2-27. Uso del modo di funzionamento semplice

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



① Selezionare il modo di cucitura.

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

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

Quando il funzionamento normale è selezionato :



Quando il funzionamento semplice è selezionato :



2-28. Display LCD quando il funzionamento semplice è selezionato

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

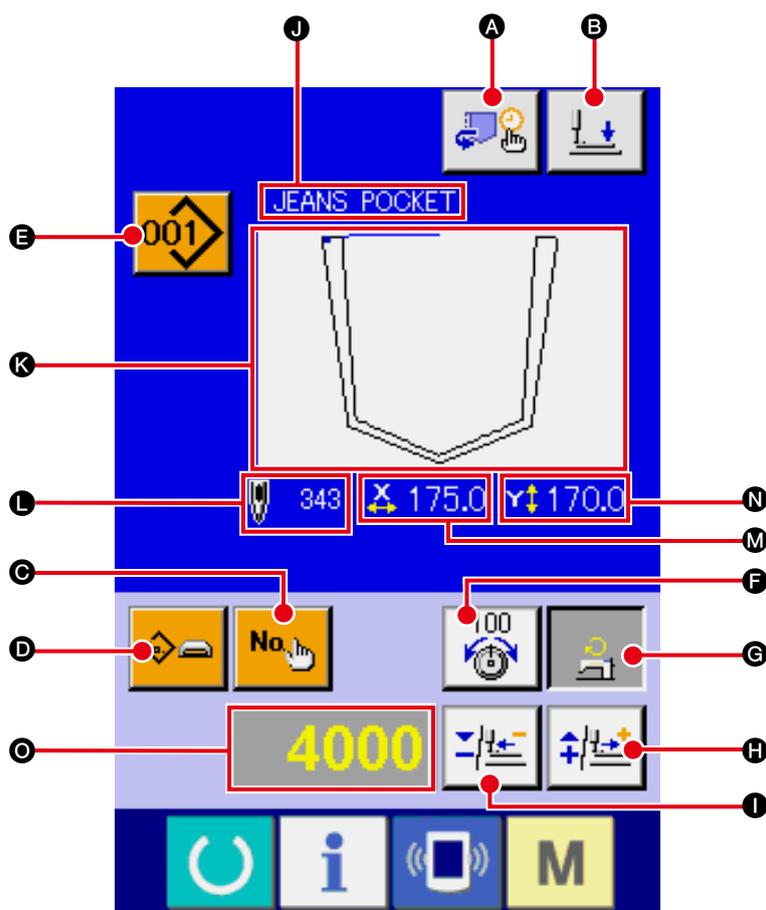
La visualizzazione viene commutata tra la visualizzazione del modello di cucitura dell'utente, la visualizzazione del modello di cucitura del media e la visualizzazione del modello di cucitura diretto pre-

mendo il bottone di impostazione  **D** del tipo di modello di cucitura e poi premendo il bottone "più"  **H** o il bottone "meno"  **I**.

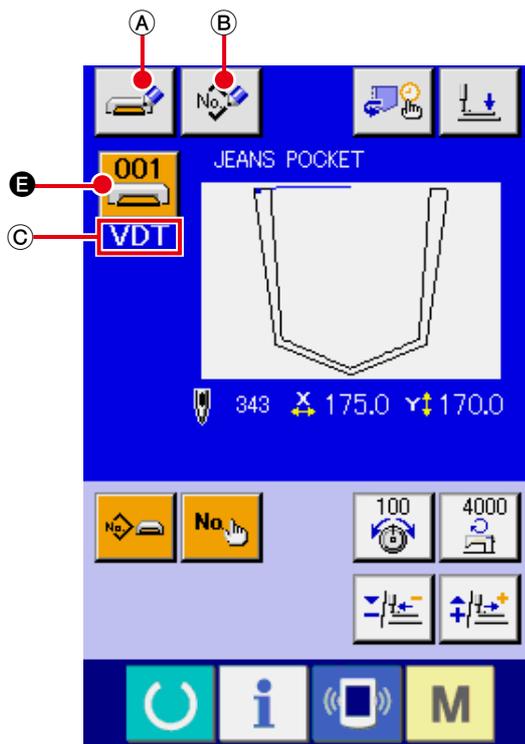
I modelli di cucitura dell'utente sono quelli salvati nella memoria del corpo principale del dispositivo. I modelli di cucitura del media sono quelli memorizzati sul media (scheda CompactFlash (TM), chiavetta USB, ecc.).

I modelli di cucitura diretti sono quelli memorizzati e registrati con i bottoni di modello di cucitura.

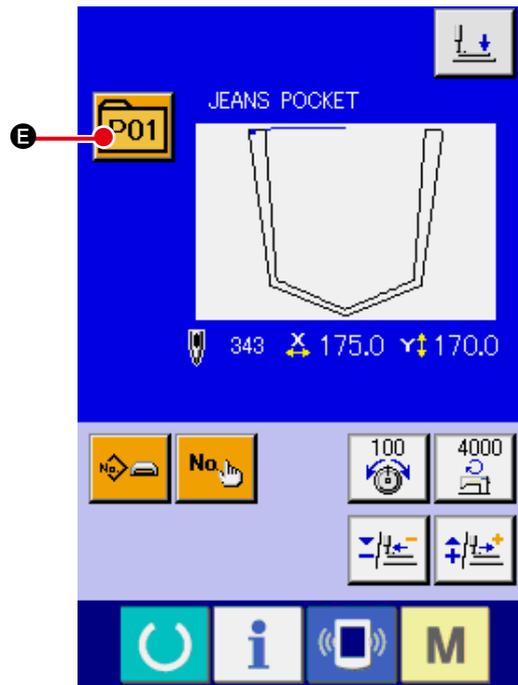
[Modello di cucitura dell'utente]



[Modello di cucitura del media]



[Modello di cucitura diretto]

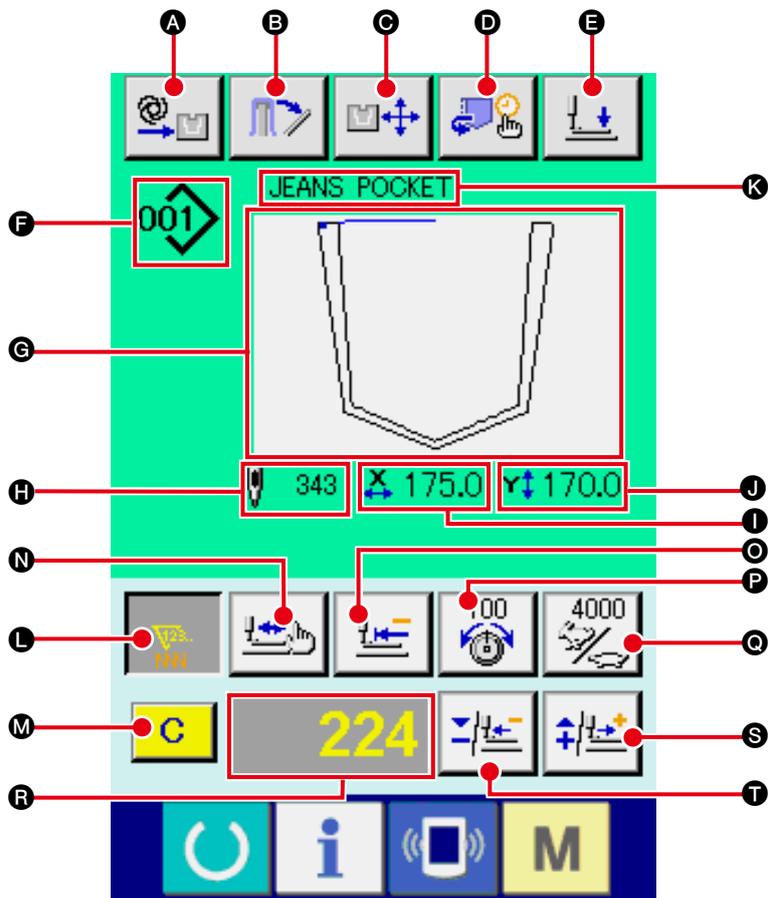


	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone FOLDING TIMING CHANGE	Questo bottone viene utilizzato per cambiare l'ordine delle operazioni del tempismo di piegatura e per cambiare abilitata/disabilitata dell'unità di piegatura. → Consultare "II-2-11. Modifica della fase di piegatura" p.45.
B	Bottone PRESSER DOWN	Lo stantuffo premitessuto si abbassa e la schermata di abbassamento del pressore viene visualizzata. → Consultare "II-2-14. Abbassamento del pressore" p.52.
C	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 H e il bottone MINUS I .
D	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 H e il bottone MINUS I . <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  : Modello di cucitura dell'utente </div> <div style="text-align: center;">  : Dati vettore </div> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 5px;">  : Format diretto </div> <p>Il tipo selezionato di modello di cucitura è indicato sul display C di dati di revisione. * Il tipo al quale nessun modello di cucitura è registrato non può essere selezionato.</p>
E	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.
F	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 C di dati di revisione. Il valore della tensione del filo è aumentato/diminuito con incrementi di 1 usando il bottone PLUS H o il bottone MINUS I . → Consultare "II-2-8. Cambiamento del dato di articolo" p.41.

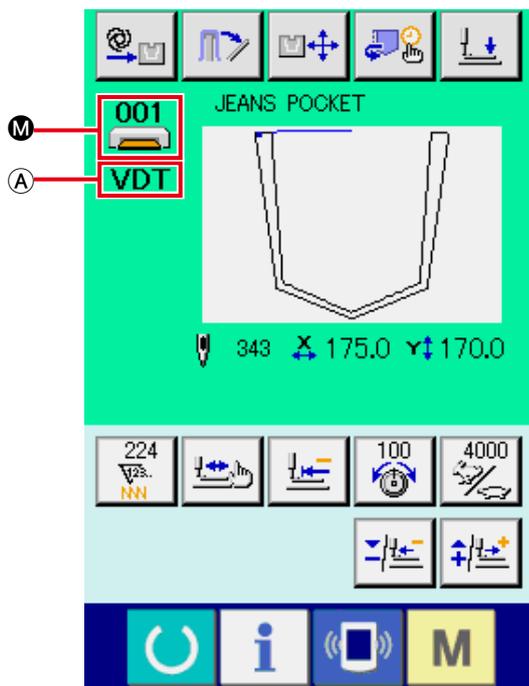
	Bottone e display	Descrizione
Ⓒ	Bottone MAX SPEED LIMITATION SETTING	La limitazione attuale della velocità max è indicata sul bottone. Quando il bottone è premuto, la limitazione della velocità max può essere cambiata. Durante la procedura di impostazione, la limitazione della velocità max è indicata 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 -2-8. Cambiamento del dato di articolo " p.41.
Ⓗ	Bottone PLUS	Il valore per l'articolo selezionato è aumentato con incrementi dell'unità di riferimento.
ⓘ	Bottone MINUS	Il valore per l'articolo selezionato è diminuito con incrementi dell'unità di riferimento.
Ⓙ	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 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.
Ⓐ	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 * Questo bottone è visualizzato quando il modello di cucitura del media è selezionato.

(2) Schermo di cucitura (cucitura individuale)

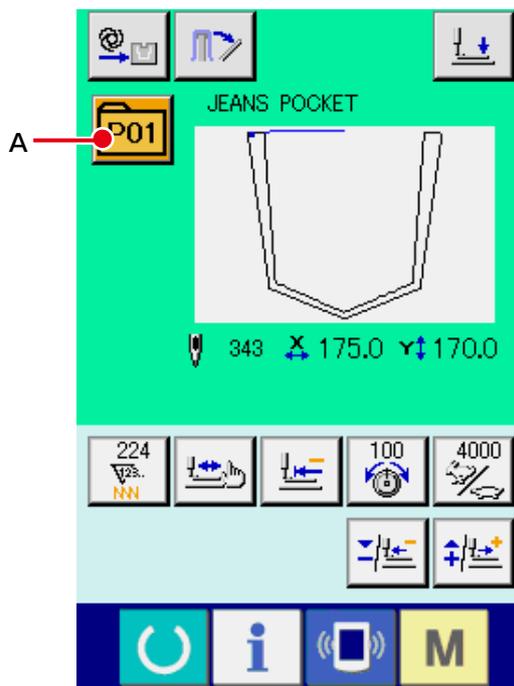
[Modello di cucitura dell'utente]



[Modello di cucitura del media]



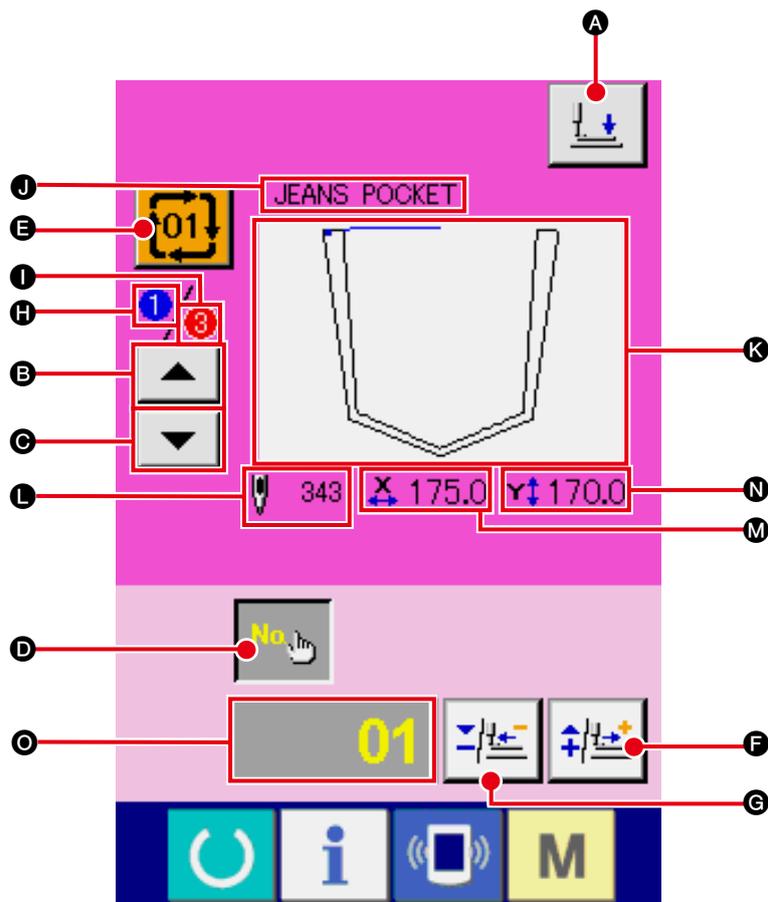
[Modello di cucitura diretto]



	Bottone e display	Descrizione
A	Visualizzazione dell'impostazione di MANUALE/AUTOMATICO/PASSO	Ogni volta che si preme questo bottone, la modalità viene commutata in ordine di "AUTOMATICO  → MANUALE  → PASSO  ." → Consultare " II-2-10. Impostazione di MANUALE/AUTOMATICO/PASSO " p.44.
B	Bottone STACKER MATERIAL TAKE-OUT	Questo bottone viene utilizzato per azionare l'impilatore per estrarre i materiali da cucire impilati. → Consultare " II-2-15. Funzionamento dell'impilatore (estrazione del materiale) " p.53.
C	Bottone FOLDING POSITION CHANGE	La schermata di modifica della posizione di piegatura viene visualizzata. → Consultare " II-2-12. Modifica della posizione di piegatura " p.48.
D	Bottone FOLDING TIMING CHANGE	Questo bottone viene utilizzato per cambiare l'ordine delle operazioni del tempismo di piegatura e per cambiare abilitata/disabilitata dell'unità di piegatura. → Consultare " II-2-11. Modifica della fase di piegatura " p.45.
E	Bottone PRESSER DOWN	Il braccio di pressione, la piastra premitessuto e lo stantuffo premitessuto si abbassano e la schermata di abbassamento del pressore viene visualizzata. → Consultare " II-2-14. Abbassamento del pressore " p.52.
F	Display PATTERN NO./TYPE	Il No. di modello di cucitura ed il tipo di modello di cucitura attualmente selezionati sono visualizzati.
G	Display SEWING SHAPE	La forma di cucitura del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.
H	Display NUMBER OF STITCHES	Il numero di punti per il modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
I	Display X ACTUAL SIZE VALUE	Il valore della misura reale X della forma di cucitura selezionata è visualizzato.
J	Display Y ACTUAL SIZE VALUE	Il valore della misura reale Y della forma di cucitura selezionata è visualizzato.
K	Display PATTERN NAME	Il nome del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
L	Bottone COUNTER VALUE CHANGE	Il valore del contatore è cambiato usando il bottone PLUS S o il bottone MINUS T . Il valore del contatore è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, C è visualizzato per permettere che il valore del contatore sia cambiato. Il valore attuale del contatore è indicato sul display R di dati di revisione. → Consultare " II-2-16. Uso del contatore " p.54.
M	Bottone CLEAR	Il valore del contatore è eliminato. * Questo bottone è visualizzato soltanto quando il bottone COUNTER VALUE CHANGE L è selezionato.
N	Bottone SHAPE CHECK	La forma del modello di cucitura attualmente selezionato è controllata usando il bottone PLUS S o il bottone MINUS T . Il numero attuale di punti è indicato sul display R di dati di revisione. Durante il controllo della forma del modello di cucitura, questo bottone viene visualizzato sulla visualizzazione SEWING SHAPE G con il punto attuale  (cerchio rosa). Per terminare il controllo della forma del modello di cucitura, premere di nuovo il bottone SHAPE CHECK.
O	Bottone RETURN TO ORIGIN	Questo bottone viene utilizzato per rimettere la piastra premitessuto al punto di partenza della cucitura, al momento dell'arresto temporaneo o controllo della forma del modello di cucitura.

	Bottone e display	Descrizione
P	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 R di dati di revisione. Il valore della tensione del filo è aumentato/diminuito con incrementi di 1 usando il bottone PLUS S o il bottone MINUS T . La tensione del filo può essere cambiata anche durante la cucitura.
Q	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 R di dati di revisione. La limitazione della velocità max è aumentata/diminuita con incrementi di 100 pnt/min usando il bottone PLUS S o il bottone MINUS T .
R	Display EDIT DATA	I dati in corso di revisione sull'articolo di revisione attualmente selezionato sono visualizzati. * Quando nessun articolo di revisione è selezionato, questo display non è dato.
S	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.
T	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.
A	Display SEWING DATA TYPE	Il tipo dei dati letti dal media è visualizzato. VDT : Dati vettore * 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.

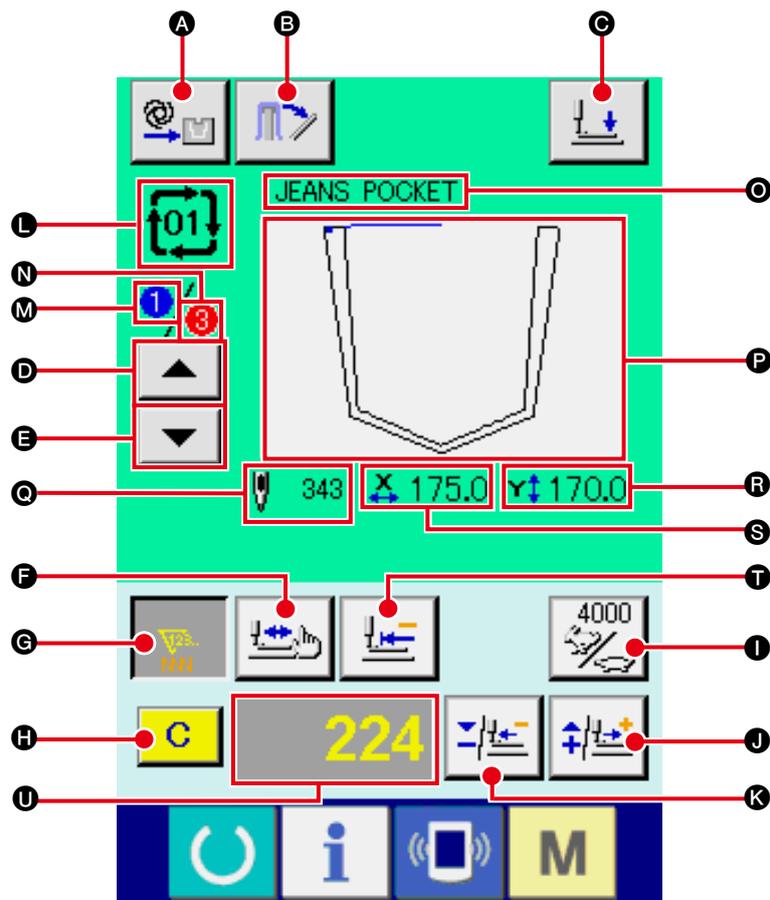
(3) Schermo di immissione dei dati (cucitura combinata)



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone PRESSER DOWN	Lo stantuffo premitessuto si abbassa e la schermata di abbassamento del pressore viene visualizzata. → Consultare “ II-2-14. Abbassamento del pressore ” p.52.
B	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.
C	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.
D	Bottone PATTERN NO. SETTING	Il No. di modello di cucitura è impostato. Il No. di modello di cucitura registrato è recuperato usando il bottone PLUS F e il bottone MINUS G .
E	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.
F	Bottone PLUS	Il valore per l'articolo selezionato è aumentato con incrementi dell'unità di riferimento o l'ago è spostato in avanti di un punto.

	Bottone e display	Descrizione
Ⓒ	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 EDIT DATA	I dati in corso di revisione sull'articolo di revisione attualmente selezionato sono visualizzati. * Quando nessun articolo di revisione è selezionato, questo display non è dato.

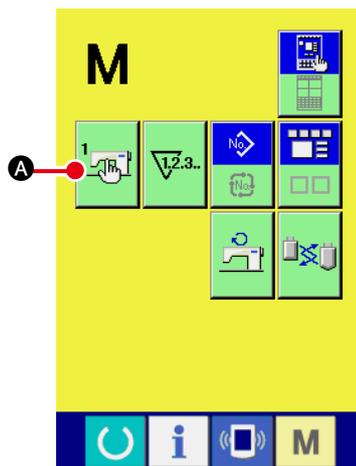
(4) Schermo di cucitura (cucitura combinata)



Bottone e display	Descrizione
A Visualizzazione dell'impostazione di MANUALE/AUTOMATICO/PASSO	Ogni volta che si preme questo bottone, la modalità viene commutata in ordine di "AUTOMATICO  → MANUALE  → PASSO  ." → Consultare "II-2-10. Impostazione di MANUALE/AUTOMATICO/PASSO" p.44.
B Bottone STACKER MATERIAL TAKE-OUT	Questo bottone viene utilizzato per azionare l'impilatore per estrarre i materiali da cucire impilati. → Consultare "II-2-15. Funzionamento dell'impilatore (estrazione del materiale)" p.53.
C Bottone PRESSER DOWN	Il braccio di pressione, la piastra premitessuto e lo stantuffo premitessuto si abbassano e la schermata di abbassamento del pressore viene visualizzata. → Consultare "II-2-14. Abbassamento del pressore" p.52.
D Bottone SEWING ORDER RETURN	Il modello di cucitura da cucire può essere riportato a quello precedente.
E Bottone SEWING ORDER ADVANCE	Il modello di cucitura da cucire può essere avanzato a quello seguente.
F Bottone SHAPE CHECK	La forma del modello di cucitura attualmente selezionato è controllata usando il bottone PLUS J o il bottone MINUS K . Il numero attuale di punti è indicato sul display U di dati di revisione. Durante il controllo della forma del modello di cucitura, questo bottone viene visualizzato sulla visualizzazione SEWING SHAPE P con il punto attuale  (cerchio rosa). Per terminare il controllo della forma del modello di cucitura, premere di nuovo il bottone SHAPE CHECK.

	Bottone e display	Descrizione
G	Bottone COUNTER VALUE CHANGE	Il valore del contatore è cambiato usando il bottone PLUS J o il bottone MINUS K . Il valore del contatore è indicato sul bottone. Quando il bottone è premuto, H è visualizzato per permettere che il valore del contatore sia cambiato. Il valore attuale del contatore è indicato sul display U di dati di revisione. → Consultare " II-2-16. Uso del contatore " p.54.
H	Bottone CLEAR	Il valore del contatore è eliminato. * Questo bottone è visualizzato soltanto quando il bottone COUNTER VALUE CHANGE G è selezionato.
I	Bottone SPEED CHANGE	La velocità di punto della macchina per cucire è indicata sul bottone. Quando il bottone è premuto, la velocità di punto può essere cambiata. Durante la procedura di impostazione, la velocità attuale della macchina per cucire è indicata sul display V di dati di revisione. La limitazione della velocità max è aumentata/diminuita con incrementi di 100 pnt/min usando il bottone PLUS J o il bottone MINUS K .
J	Bottone PLUS	Il valore per l'articolo selezionato è aumentato con incrementi dell'unità di riferimento o l'ago è spostato in avanti di un punto.
K	Bottone MINUS	Il valore per l'articolo selezionato è diminuito con incrementi dell'unità di riferimento o l'ago è spostato indietro di un punto.
L	Display PATTERN NO./TYPE	Il No. di modello di cucitura ed il tipo di modello di cucitura attualmente selezionati sono visualizzati.
M	Display SEWING ORDER	L'ordine di cucitura dei dati attualmente selezionati di modello di cucitura è visualizzato.
N	Display TOTAL NUMBER OF REGISTERS	Il numero totale di modelli di cucitura registrati al modello di cucitura del ciclo attualmente selezionato è visualizzato.
O	Display COMBINATION DATA NAME	Il nome immesso nei dati combinati selezionati è visualizzato.
P	Display SEWING SHAPE	La forma di cucitura del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzata.
Q	Display NUMBER OF STITCHES	Il numero di punti per il modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
R	Display X ACTUAL SIZE VALUE	Il valore della misura reale X del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
S	Display Y ACTUAL SIZE VALUE	Il valore della misura reale Y del modello di cucitura attualmente selezionato è visualizzato.
T	Bottone RETURN TO ORIGIN	Questo bottone viene utilizzato per rimettere la piastra premitessuto al punto di partenza della cucitura, al momento dell'arresto temporaneo o controllo della forma del modello di cucitura.
U	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.

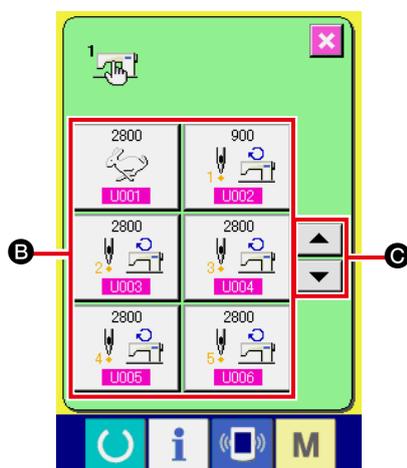
2-29. Modifica dei dati di interruttore di memoria



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

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

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



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

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

- 3 Modificare il dato di interruttore di memoria.

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



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



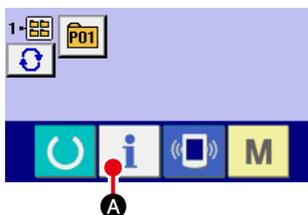
Il No. in colore blu come **U032** è messo sugli articoli di dato per selezionare i pittogrammi ed i pittogrammi visualizzati nello schermo di modifica possono essere selezionati.

→ Per ulteriori dettagli sui dati di interruttore di memoria, consultare **“II-3. LISTA DEI DATI DI INTERRUPTORE DI MEMORIA” p.96.**

2-30. Uso dell'informazione

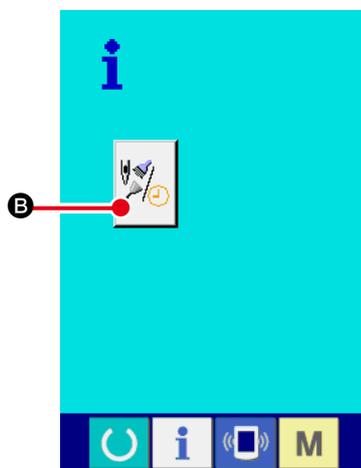
Il tempo di sostituzione dell'olio, il tempo di sostituzione dell'ago, il tempo di pulizia, ecc. vengono designati e l'avviso di avvertimento viene dato quando il tempo designato è passato.

(1) Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione



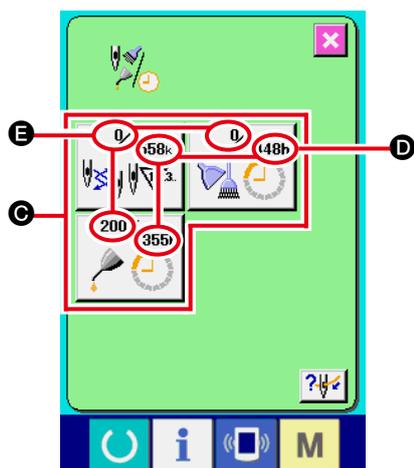
① Visualizzare lo schermo di informazione.

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



② Visualizzare lo schermo di informazione di manutenzione.

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



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

• Sostituzione dell'ago (1.000 punti) :



• Tempo di pulizia (ore) :

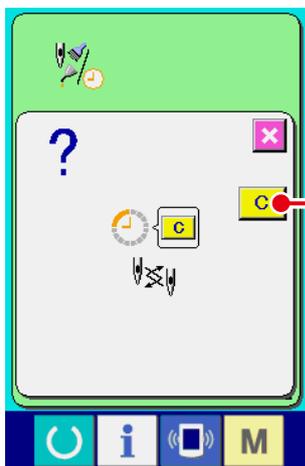


• Tempo di sostituzione dell'olio (ore) :



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

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



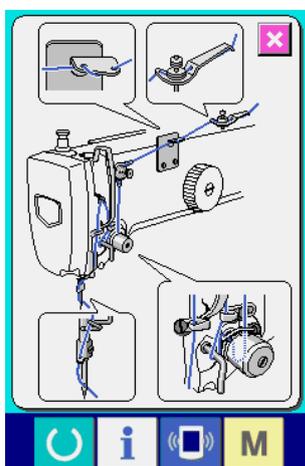
③ **Eseguire lo sgombrò del tempo rimanente fino alla sostituzione.**

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

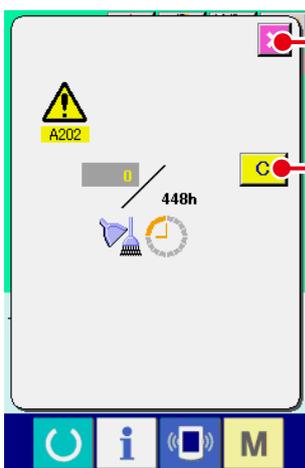


④ **Visualizzare il diagramma di infilatura del filo.**

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



(2) Procedura di rilascio dell'avvertimento



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

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

- Needle replacement : A201
- Cleaning time : A202
- Oil replacement time : A203

2-31. 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.

La CompactFlash (TM) e il dispositivo USB sono disponibili come mezzi di comunicazione.

* 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 manipolati sono riportati nella seguente tabella:

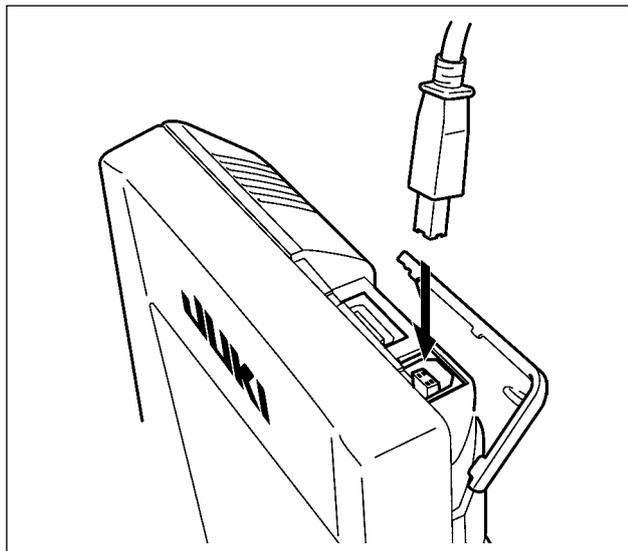
Nome del dato		Estensione	Descrizione del dato
Dati a format vettore		VD00XXX.VDT	Sono i dati di punto di entrata dell'ago creati con il PM-1, e hanno il format dei dati che può essere adoperato in comune tra le macchine per cucire JUKI.

XXX : No. di archivio

(2) Per effettuare la comunicazione per mezzo della CompactFlash (TM)

Fare riferimento a “[II-1. PREFAZIONE](#)” p.25 per come manipolare la CompactFlash (TM).

(3) Comunicazione effettuata usando USB

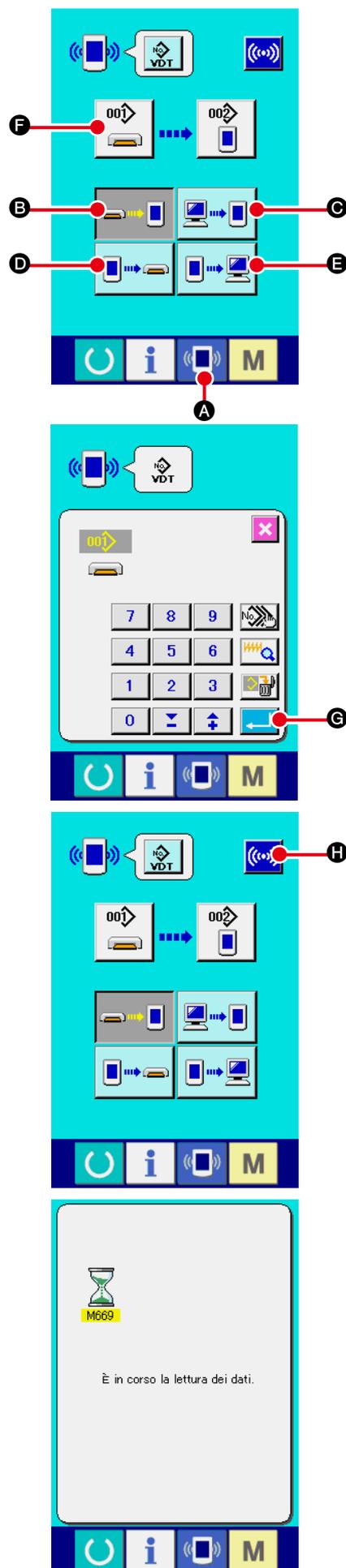


I dati possono essere inviati/ricevuti a/da un personal computer e simili, per mezzo di un cavo del USB.



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

(4) Il portare dentro dei dati



① Visualizzare lo schermo di comunicazione.

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

② Selezionare la comunicazione.

Ci sono quattro procedure di comunicazione come descritto qui sotto.

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

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

③ Selezionare il No. di dato.

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

Immettere il No. di archivio del dato che si desidera scrivere.

Per il No. di archivio, immettere i numerali della parte xxx di VD00xxx del nome dell'archivio.

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

④ Determinare il No. di dato.

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

⑤ Cominciare la comunicazione.

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

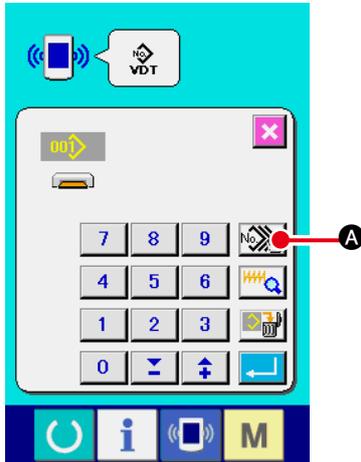
Attenzione  **Non aprire il coperchio durante la lettura dei dati. È possibile che i dati non vengano letti.**

(5) Per prendere dentro i dati plurali insieme

Per i dati vettoriali, è possibile selezionare più pezzi di dati da scrivere e scriverli insieme. Il No. di modello di cucitura della destinazione di scrittura diventerà lo stesso No. del No. di dato selezionato.

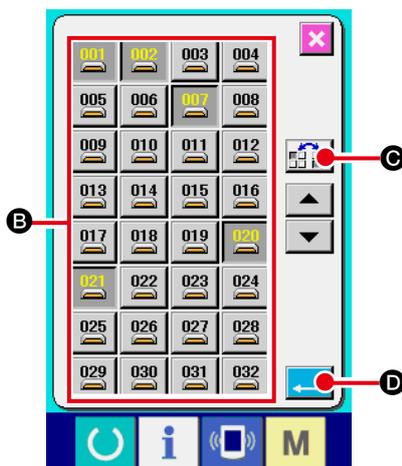


Non è possibile per il No. dopo il No. 201 della carta di memoria selezionare il No. plurale.



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

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

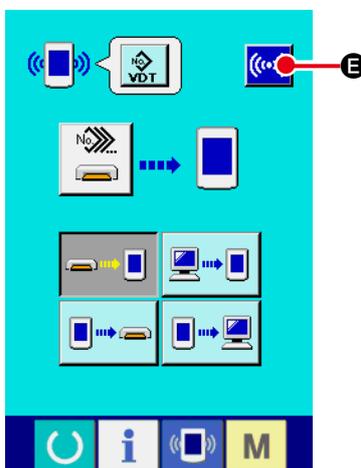


- 2 **Effettuare la selezione dei No. di dato.**

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

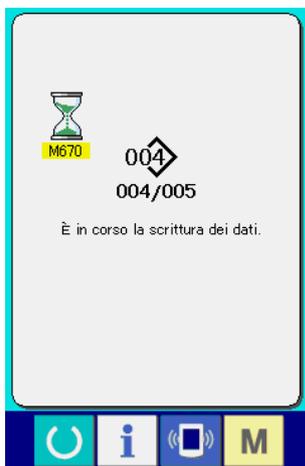
- 3 **Determinare i No. di dato.**

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



- 4 **Iniziare la comunicazione.**

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



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

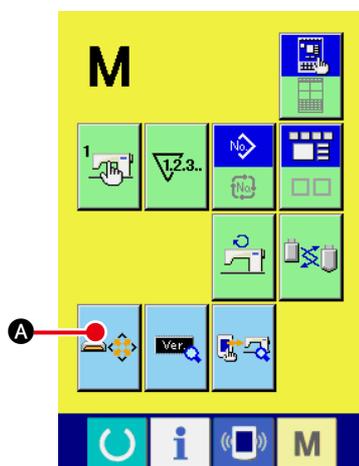


* Quando si effettua la scrittura al No. di modello di cucitura che già esiste, lo schermo di conferma della sovrascrittura viene visualizzato prima di scrivere. Quando si effettua la sovrascrittura, premere il bottone ENTER  **F**.

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

2-32. Effettuazione della formattazione della carta di memoria

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



① Visualizzare lo schermo di formattazione della carta di memoria.

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

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

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



② Cominciare la formattazione della carta di memoria.

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

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

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

Alto ← Basso



Slot dei CF (TM) ← Dispositivo USB 1 ← Dispositivo USB 2 ←
Quando un CompactFlash (TM) è inserito nello slot dei CF (TM), il CompactFlash (TM) sarà formattato secondo l'ordine di priorità indicato qui sopra.

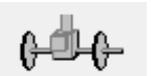
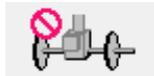
Consultare le caratteristiche tecniche del USB per l'ordine di priorità dell'accesso.

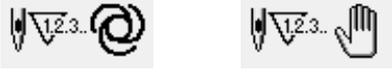
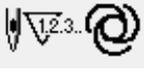
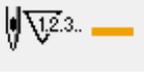
3. LISTA DEI DATI DI INTERRUTORE DI MEMORIA

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.

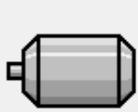
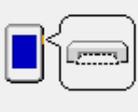
Elenco dei dati

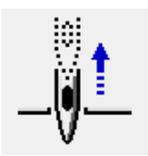
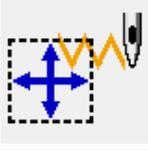
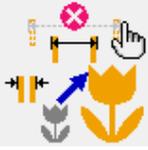
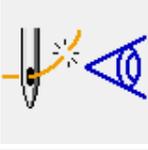
No.	Articolo		Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valori iniziali	
U001	Velocità massima di cucitura		Da 500 a 4000	100 sti/min	4000	
U002	Velocità di cucitura del 1o punto		Da 200 a 900	100 sti/min	400	
U003	Velocità di cucitura del 2o punto		Da 500 a 4000	100 sti/min	800	
U004	Velocità di cucitura del 3o punto		Da 500 a 4000	100 sti/min	3000	
U005	Velocità di cucitura del 4o punto		Da 500 a 4000	100 sti/min	4000	
U006	Velocità di cucitura del 5o punto		Da 500 a 4000	100 sti/min	4000	
U007	Tensione del filo del 1o punto		Da 0 a 200	1	200	
U008	Impostazione della tensione del filo al momento del taglio del filo		Da 0 a 200	1	0	
U009	Tempismo di commutazione della tensione del filo al momento del taglio del filo		Da - 6 a 4	1	0	
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
U046	Il taglio del filo può essere proibito.	 Normale	---	---	 Taglio del filo proibito	
U068	Il tempo di erogazione della tensione del filo quando si imposta la tensione del filo può essere impostato.		Da 0 a 20	1	20	
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	8 punto	

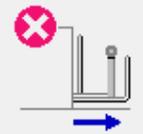
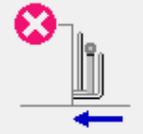
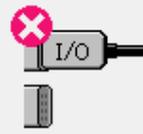
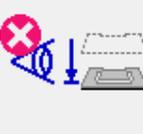
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valori iniziali
U073	Numero di punti non validi durante la cucitura relativo alla rilevazione della rottura del filo 	Da 0 a 15 punti	1 punto	3 punto
U081	Controllo del pressore tramite l'apertura/chiusura del pedale Il funzionamento del pressore viene selezionato azionando il pedale. 	Da 0 a 99	1	0
U084	Interruttore a pedale 1 con/senza scatto  Senza  Con 	---	---	
U085	Interruttore a pedale 2 con/senza scatto  Senza  Con 	---	---	
U086	Interruttore a pedale 3 con/senza scatto  Senza  Con 	---	---	
U087	Interruttore a pedale 4 con/senza scatto  Senza  Con 	---	---	
U097	Stop temporaneo : operazione di taglio del filo  Taglio del filo automatico  Manuale (Taglio del filo eseguito inserendo di nuovo l'interruttore di stop) 	---	---	
U108	Con/senza la rilevazione della pressione dell'aria  Senza  Con 	---	---	
U129	Con/senza il controllo del raffreddatore dell'ago  Senza  Con 	---	---	
U376	Selezione dell'utilizzo dell'impilatore  Stop  Operazione 	---	---	
U378	Selezione dell'utilizzo dell'impilatore a rulli  Stop  Operazione 	---	---	
U379	Selezione dell'utilizzo dell'applicazione dell'etichetta  Stop  Operazione 	---	---	

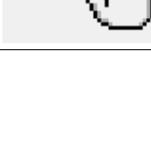
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valori iniziali																																
U454	Velocità di cucitura per la sezione angolo Anche se la velocità di cucitura viene automaticamente ridotta alla sezione angolo del materiale, questo interruttore viene usato per limitare ulteriormente la velocità di cucitura. 	Da 1 a 10	1	7																																
U456	Selezione della velocità di spostamento dalla posizione di piegatura alla posizione di inizio della cucitura  Ad alta velocità Bassa velocità	---	---																																	
U477	Modalità di funzionamento dell'AW  Automatico Manuale	---	---																																	
U478	Selezione del tipo/titolo del filo dell'AW  Filato 20 Filato 30 Filato 40 Filato 50 Filo di cotone 20 Filo di cotone 30	---	---																																	
U479	Selezione della lunghezza di avvolgimento del filo della bobina dell'AW 	Da 2 a 35	1 m	15																																
U480	Impostazione del margine di lunghezza dell'AW 	Da 1,0 a 3,5	0,1 m	3,5																																
U481	Modalità di funzionamento dell'AW  Indietro In avanti Selezione del contatore quando la modalità di funzionamento dell'AW è manuale	---	---																																	
U482	Impostazione del numero di punti per il cambio della bobina dell'AW Numero di punti da cucire finché il cambio della bobina non venga effettuato quando la modalità di funzionamento dell'AW è manuale. La bobina viene cambiata dopo il completamento della cucitura durante la quale il numero di punti impostato è stato raggiunto. (Attenzione) L'unità da utilizzare quando si imposta il numero di punti è il "valore numerico x 10." Per esempio, nel caso in cui "160" venga visualizzato, il numero effettivo di punti è 1.600 punti. 	Da 0 a 9999	1	0																																
U500	Selezione della lingua <table border="0"> <tr> <td>日本語</td> <td>English</td> <td>中文繁體字</td> <td>中文简体字</td> </tr> <tr> <td>Giapponese</td> <td>Inglese</td> <td>Cinese (tradizionale)</td> <td>Cinese (semplificato)</td> </tr> <tr> <td>Español</td> <td>Italiano</td> <td>Français</td> <td>Deutsch</td> </tr> <tr> <td>Spagnolo</td> <td>Italiano</td> <td>Francese</td> <td>Tedesco</td> </tr> <tr> <td>Português</td> <td>Türkçe</td> <td>Tiếng Việt</td> <td>한국어</td> </tr> <tr> <td>Portoghese</td> <td>Turco</td> <td>Vietnamita</td> <td>Coreano</td> </tr> <tr> <td>Indonesia</td> <td>Русский</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Indonesiano</td> <td>Russo</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	日本語	English	中文繁體字	中文简体字	Giapponese	Inglese	Cinese (tradizionale)	Cinese (semplificato)	Español	Italiano	Français	Deutsch	Spagnolo	Italiano	Francese	Tedesco	Português	Türkçe	Tiếng Việt	한국어	Portoghese	Turco	Vietnamita	Coreano	Indonesia	Русский			Indonesiano	Russo			---	---	Non impostato
日本語	English	中文繁體字	中文简体字																																	
Giapponese	Inglese	Cinese (tradizionale)	Cinese (semplificato)																																	
Español	Italiano	Français	Deutsch																																	
Spagnolo	Italiano	Francese	Tedesco																																	
Português	Türkçe	Tiếng Việt	한국어																																	
Portoghese	Turco	Vietnamita	Coreano																																	
Indonesia	Русский																																			
Indonesiano	Russo																																			

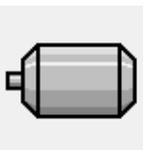
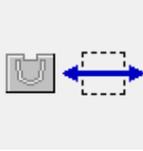
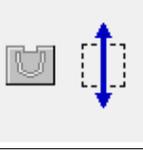
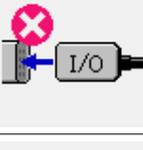
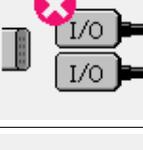
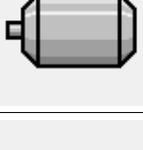
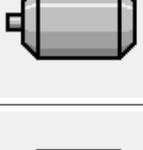
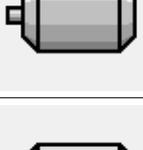
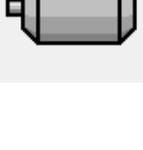
4. LISTA DEI CODICI DI ERRORE

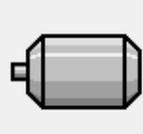
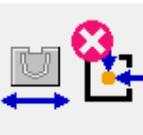
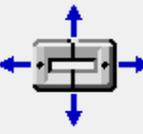
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di ricupero
E007		Bloccaggio della macchina L'albero principale della macchina per cucire non gira a causa di qualche inconveniente.	La macchina è bloccata.	Spegnere la macchina.	
E010		Errore di No. di 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
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

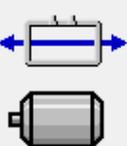
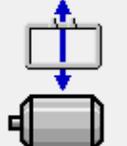
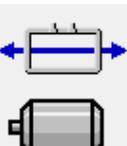
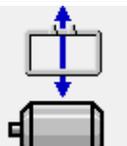
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di ricupero
E030		Errore di mancanza della posizione della barra ago La barra ago non è nella posizione predeterminata.	L'ago non è in una posizione adeguata.	Girare la puleggia a mano per portare la barra 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 dati di modello	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
E099		Impilaggio pieno Questo errore si verifica quando il numero consentito di pezzi di prodotti da impilare sull'impilatore viene superato.	Il numero possibile di materiali finiti da impilare è superato	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di cucitura
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 cucitura
E370		Errore di posizione iniziale dell'unità di piegatura e del braccio di piegatura Né l'unità di piegatura né il braccio di piegatura sono posizionati nelle loro posizioni iniziali.	Errore di posizione iniziale dell'unità di piegatura /braccio di piegatura	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di ricupero
E371		Errore di posizione iniziale dell'unità di piegatura L'unità di piegatura non è posizionata nella sua posizione iniziale.	Errore di posizione iniziale dell'unità di piegatura	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E372		Errore di posizione iniziale del braccio di piegatura Il braccio di piegatura non è nella sua posizione iniziale.	Errore di posizione iniziale del braccio di piegatura	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E373		Errore di posizione dell'impilatore L'impilatore non è nello stato in cui esso è aperto.	Estrazione incompletata dell'impilatore	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E374		Errore di posizione dell'impilatore L'impilatore non è nello stato in cui esso è chiuso.	Accumulamento incompletato dell'impilatore	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E390		Errore di posizione di collegamento del connettore I/O Il connettore I/O è collegato ad una posizione errata.	La posizione di collegamento del connettore I/O è sbagliata	La schermata di immissione dei dati viene visualizzata dopo il resettamento.	
E392		Errore di sensore superiore della piastra premitessuto (grande)	Il sensore superiore non riesce a rilevare il braccio di pressione	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E393		Errore di sensore inferiore della piastra premitessuto (grande)	Il sensore inferiore non riesce a rilevare il braccio di pressione	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E394		Errore di rilevamento del sensore del sollevamento del braccio di piegatura	Il sensore (superiore) del braccio di piegatura dell'unità di piegatura non è rilevato	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E395		Errore di rilevamento del sensore dell'abbassamento del braccio di piegatura	Il sensore (inferiore) del braccio di piegatura dell'unità di piegatura non è rilevato	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E396		Errore di rilevamento del sensore del sollevamento dell'unità di piegatura	Il sensore (superiore) dell'unità di piegatura non è rilevato	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E397		Errore di rilevamento del sensore dell'abbassamento dell'unità di piegatura	Il sensore (inferiore) dell'unità di piegatura non è rilevato	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E398		Errore di rilevamento del sensore del completamento della spazzatura del tessuto dell'impilatore	Il sensore del completamento della spazzatura del tessuto dell'impilatore non è rilevato	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati

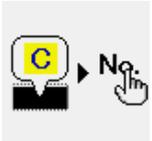
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E399		Errore di sensore della posizione iniziale di spazzatura del tessuto dell'impilatore	Il sensore iniziale della spazzatura del tessuto dell'impilatore non è rilevato	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E401		Copia non approvata Quando si cerca di effettuare la copiatura a sovrascrittura sul No. di modello di cucitura che è stato già registrato	Cannot copy.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E402		Cancellazione non approvata Quando si cerca di cancellare il modello di cucitura usato nella cucitura del ciclo	Data cannot be deleted since it is used for cycle data.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E403		Creazione nuova non approvata Quando il modello di cucitura già registrato è selezionato come il No. di modello di cucitura da creare nuovamente	This No. is already used.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E404		Il dato del No. designato non esiste. Quando il dato del No. designato non esiste nella carta di memoria o nel server	This No. cannot be found.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E435	---	Cancellazione non approvata Quando si cerca di cancellare il modello di cucitura registrato al modello di cucitura diretto	Set value exceeds the range.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E703		Il pannello è collegato alla macchina per cucire che non sono supportate. (Errore di tipo di macchina) Quando il codice di tipo di macchina del sistema non è corretto nella comunicazione iniziale.	Il modello della macchina per cucire è differente da quello del pannello.	Possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l' interruttore di comunicazione.	Schermo di comunicazione
E704		Incompatibilità della versione del sistema La versione del software di sistema è incompatibile nella comunicazione iniziale.	La versione del programma è incompatibile.	Possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l' interruttore di comunicazione.	Schermo di comunicazione
E730		Difettosità del codificatore del motore dell'albero principale Quando il codificatore del motore della macchina per cucire è anormale.	Il motore della macchina per cucire è difettoso. (Fasi A e B del codificatore)	Spegnere la macchina.	
E731		Il sensore del foro o il sensore della posizione del motore principale è difettoso Quando il sensore del foro o il sensore della posizione del motore della macchina per cucire è difettoso.	Il motore della macchina per cucire è difettoso. (Fasi U, V e W del codificatore)	Spegnere la macchina.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di ricupero
E733		Giro inverso del motore dell'albero principale Quando il motore della macchina per cucire gira in senso inverso.	Il motore della macchina per cucire funziona nel senso inverso.	Spegnere la macchina.	
E780		Fuori campo di funzionamento dell'asse X Il campo di funzionamento dell'asse X è superato.	Fuori campo di funzionamento dell'asse X	Spegnere la macchina.	
E781		Fuori campo di funzionamento dell'asse Y Il campo di funzionamento dell'asse Y è superato.	Fuori campo di funzionamento dell'asse Y	Spegnere la macchina.	
E782		Anomalie del segnale PDET Le anomalie del segnale PDET sono rilevate.	Le anomalie del segnale PDET sono rilevate	Spegnere la macchina.	
E797		Nessun collegamento I/O Il collegamento I/O non è confermato.	L'I/O non è ancora collegato	Spegnere la macchina.	
E798		Duplicazione dell'indirizzo I/O La duplicazione dell'indirizzo I/O è rilevata.	Duplicazione dell'indirizzo I/O	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.	
E901		Anomalia sull'IPM del motore dell'albero principale Quando il IPM della scheda di circuito stampato di servocontrollo è anormale.	Il pannello elettronico SDC è difettoso. (IPM)	Spegnere la macchina.	
E903		Anomalia sull'alimentazione elettrica del motore passo-passo Quando l'alimentazione elettrica del motore passo-passo della scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) fluttua del $\pm 15\%$.	L'alimentazione del pannello elettronico SDC è difettosa. (Alimentazione 85 V per il motore passo-passo)	Spegnere la macchina.	

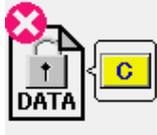
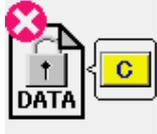
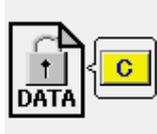
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di ricupero
E904		Anomalia sull'alimentazione elettrica del solenoide Quando l'alimentazione elettrica del solenoide della scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) fluttua del $\pm 15\%$.	L'alimentazione del pannello elettronico SDC è difettosa. (Alimentazione 33 V per il solenoide)	Spegnere la macchina.	
E905		Anomalia sulla temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) Surriscaldamento della scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo). Accendere la macchina di nuovo dopo aver preso tempo.	La temperatura del pannello elettronico SDC è troppo alta.	Spegnere la macchina.	
E907		Errore di ricupero dell'origine del motore del trasporto X Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	L'origine del motore X non può essere trovata. (Sensore dell'origine X)	Spegnere la macchina.	
E908		Errore di ricupero dell'origine del motore del trasporto Y Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	L'origine del motore Y non può essere trovata. (Sensore dell'origine Y)	Spegnere la macchina.	
E911		Errore di ricupero dell'origine del motore di taglio del filo della bobina Nel caso in cui il segnale del sensore dell'origine non sia immesso al momento dell'operazione di ricupero dell'origine.	L'origine del motore di taglio del filo della bobina non può essere trovata	Spegnere la macchina.	
E914		Errore di trasporto difettoso Il ritardo del tempismo tra il trasporto e l'albero principale si presenta.	L'inconveniente di trasporto X/Y è rilevato.	Spegnere la macchina.	
E915		Anomalia sulla comunicazione tra il pannello operativo e il MAIN CPU (CPU principale) Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione dei dati.	La comunicazione è impossibile. (Pannello - Pannello elettronico MAIN)	Spegnere la macchina.	
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.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell' errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di ricupero
E926		Errore di slittamento della posizione del motore X	La posizione del motore del trasporto X è errata.	Spegnere la macchina.	
E927		Errore di slittamento della posizione del motore Y	La posizione del motore del trasporto Y è errata.	Spegnere la macchina.	
E928		Errore di slittamento della posizione del motore del rasafilo	La posizione del motore del rasafilo 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.	
E936		Errore di fuori dell'area di cucitura del motore X/Y	La posizione del motore del trasporto ha superato l'area di cucitura.	Spegnere la macchina.	
E943		Problema della scheda a circuito stampato MAIN CONTROL Quando la scrittura dei dati alla scheda a circuito stampato MAIN CONTROL non può essere effettuata	Il pannello elettronico MAIN è difettoso.	Spegnere la macchina.	
E991		Mancata operazione iniziale della piastra premitessuto Nel caso in cui la barra ago resti sul percorso del movimento del cilindro della piastra premitessuto quando il recupero dell'origine viene effettuato.	Il pressore si trova in una posizione in cui il recupero dell'origine è disabilitato Spostare la piastra premitessuto verso l'operatore	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E992		Errore di recupero dell'origine della dima del modello della tasca Il sensore dell'origine del motore della dima del modello della tasca non riesce a rilevare l'origine.	Il sensore della dima del modello della tasca non è rilevato	Spegnere la macchina.	
E994		Errore di perdita di passo del motore della dima del modello della tasca La perdita di passo del motore della dima del modello della tasca è rilevata.	La perdita di passo del motore longitudinale della dima del modello della tasca è rilevata	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati

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 del pannello La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M531		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura del dato a vettore della carta di memoria La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?
M534		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura del dato di regolazione e tutti i dati di macchina della carta di memoria La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?

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

No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M554		I dati personalizzati a serratura a chiave sono stati inizializzati.	Avviso sull'inizializzazione dei dati personalizzati I dati personalizzati a serratura a chiave sono stati inizializzati.
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?
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

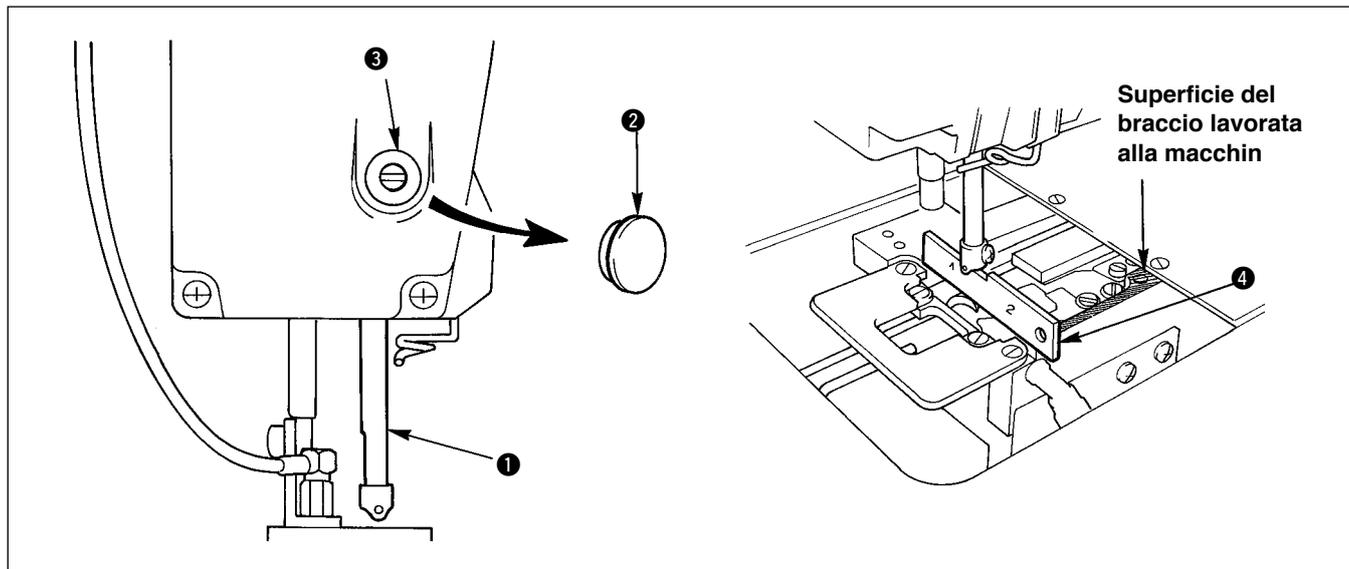
1. MANUTENZIONE

1-1. Regolazione dell'altezza barra ago



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che la macchina sia spenta per evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina.



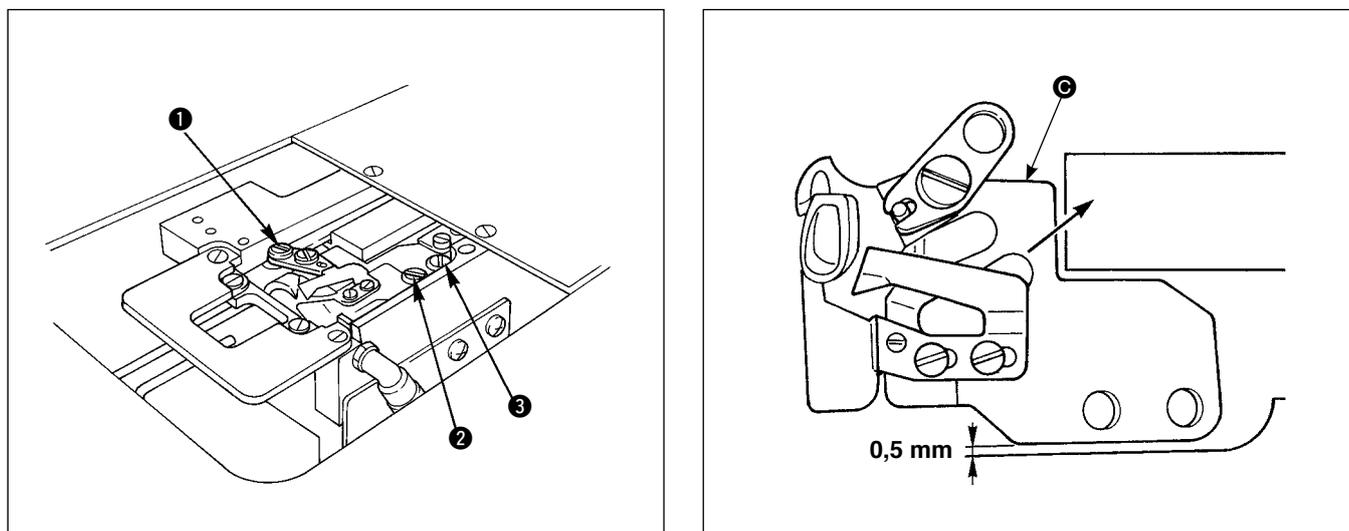
Spostare barra ago ① alla posizione più bassa della sua corsa. Allineare l'estremità inferiore della barra ago alla superficie superiore di calibro di fase ④ del crochet su lato "1". Rimuovere quindi tappo ② ed allentare vite di collegamento ③ della barra ago. Poi, effettuare le operazioni di regolazione.

1-2. Relazione fase ago-crochet

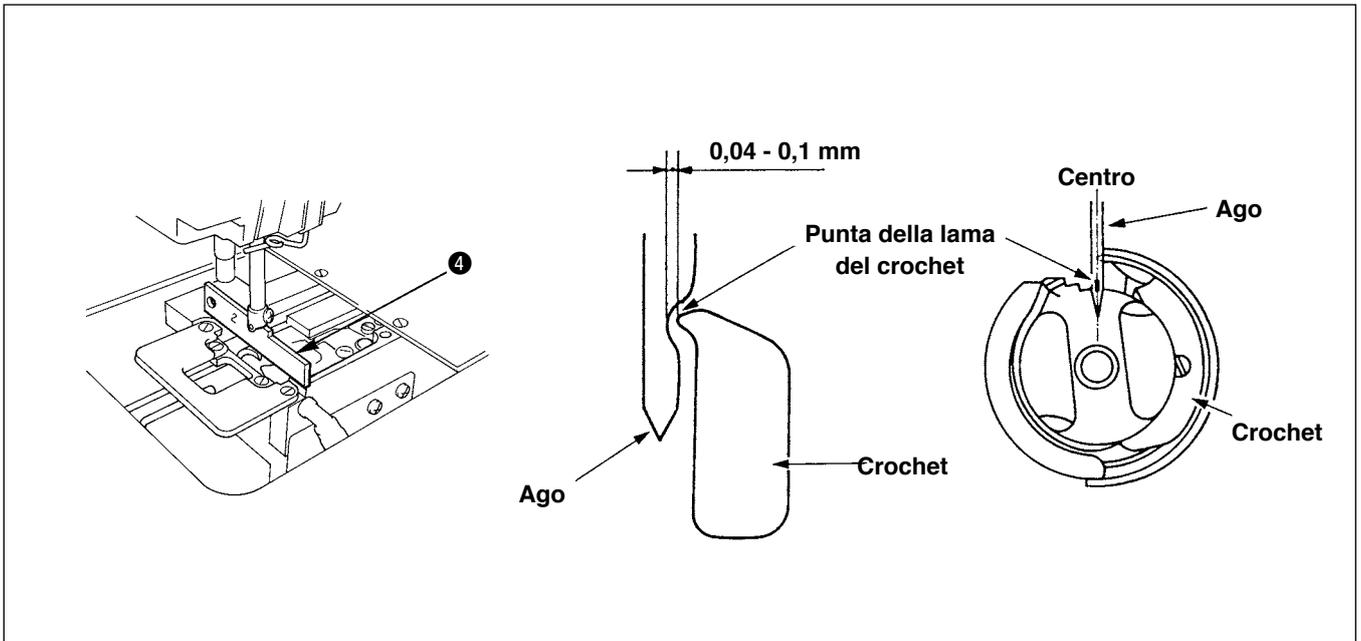


AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che la macchina sia spenta per evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina.



- 1) Rimuovere la placca ago (parte anteriore) dalla superficie del letto.
- 2) Rimuovere le viti nell'ordine ① ② ③, rimuovere quindi base di fissaggio ④ del rasafilo dalla superficie del letto.



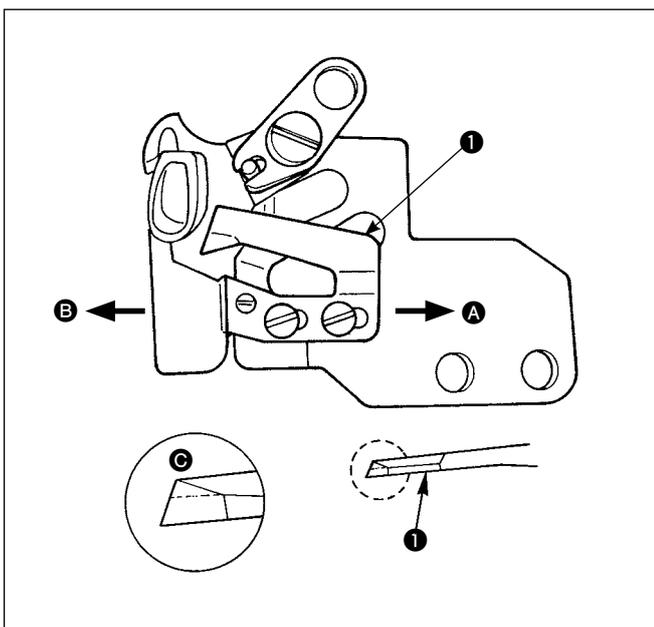
- 3) Regolare in modo che l'estremità inferiore della barra ago sia allineata alla superficie superiore di calibro di fase ④ del crochet su lato "2", un gioco compreso tra 0,04 e 0,1 mm sia lasciato tra l'ago e la punta della lama del crochet interno e la punta della lama del crochet sia allineata al centro dell'ago. Stringere quindi tre viti che fissano il crochet.
- 4) Attaccare la base di montaggio del coltello ③ alla superficie del letto.
A questo punto, premere la base di fissaggio del coltello nel senso della freccia per lasciare un gioco di 0,5 mm tra la base e le superficie del letto. Stringere quindi viti ② e ③. Stringere in fine vite ①.

1-3. Contro-lama



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che la macchina sia spenta per evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina.



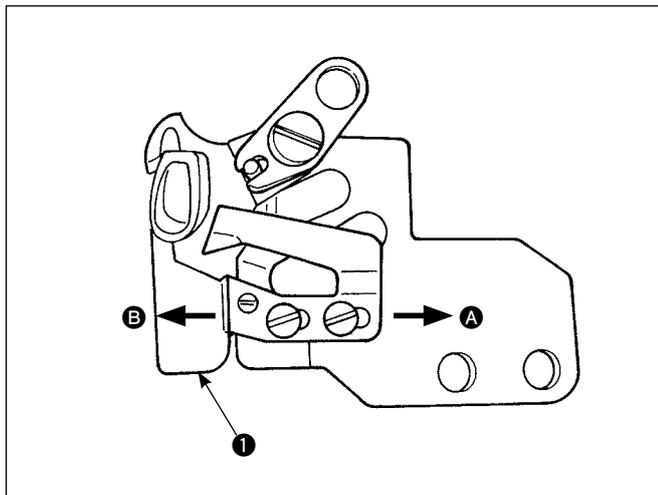
- 1) Quando il coltello non è più tagliente riaffilare la contro-lama ① come illustrato nel dettaglio ③. Rimontarla quindi in modo appropriato.
- 2) Se la posizione di montaggio della contro-lama viene spostata verso destra (direzione ①) rispetto alla posizione di montaggio standard, la lunghezza del filo rimanente dopo il taglio dello stesso sarà aumentata, rispetto alla lunghezza standard, di un valore corrispondente alla distanza tra la posizione standard del coltello e la posizione di montaggio attuale.
- 3) Se la posizione di montaggio della contro-lama viene spostata verso sinistra (direzione ②), la lunghezza del filo rimanente dopo il taglio dello stesso sarà diminuita di conseguenza.

1-4. Posizionamento della contro-lama e del guidafile del coltello



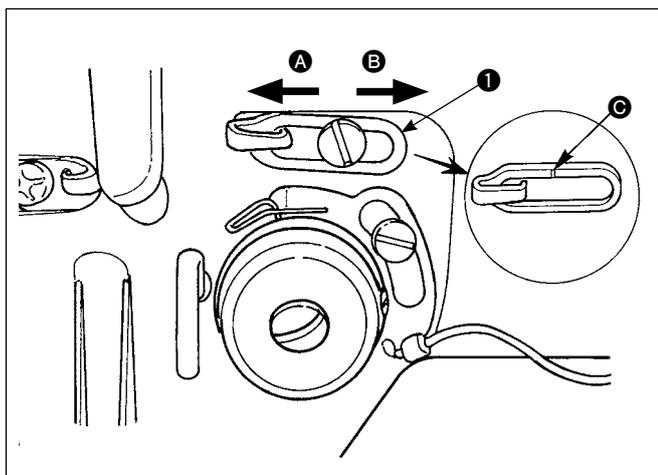
AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che la macchina sia spenta per evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina.



- 1) Guidafile **1** del coltello deve essere montato in modo che l'ago entri all'incirca nel centro dell'apertura.
- 2) Se la posizione della contro-lama è modificata dalla posizione standard in direzione **A**: La lunghezza del filo rimanente dopo il taglio del filo sarà allungata della quantità di spostamento della contro-lama rispetto alla lunghezza del filo quando la contro-lama è nella posizione standard. Se la posizione della contro-lama è modificata dalla posizione standard in direzione **B**: La lunghezza del filo rimanente dopo il taglio del filo sarà accorciata della quantità di spostamento della contro-lama rispetto alla lunghezza del filo quando la contro-lama è nella posizione standard.

1-5. Regolazione della lunghezza del filo estratto dal guidafile

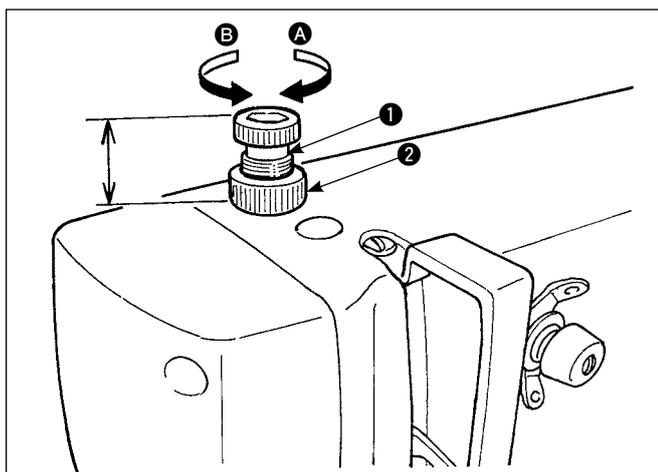


- 1) Quando si procede alla cucitura di tessuti pesanti, spostare il guidafile **1** verso sinistra (nel senso indicato dalla freccia **A**) per aumentare la lunghezza del filo estratto dal guidafile.
- 2) Quando si procede alla cucitura di tessuti leggeri, spostare il guidafile **1** verso destra (nel senso indicato dalla freccia **B**) per diminuire la lunghezza del filo estratto dal guidafile.
- 3) Solitamente il guidafile **1** viene posizionato in maniera tale che la riga di riferimento **C** sia allineata al centro della vite.



Se il guidafile **1 viene spostato ad una posizione dove la riga di riferimento **C** è lontana dal centro della vite, ne può risultare la rottura del filo.**

1-6. Regolazione della pressione della pinza



- 1) Prima allentare dado **2**. Girare vite di regolazione della pinza **1** in senso orario (direzione **A**), e la pressione della pinza sarà aumentata.
- 2) Girare vite di regolazione della pinza in senso antiorario (direzione **B**), e la pressione della pinza sarà diminuita.
- 3) Al termine della regolazione, stringere dado **2**.



Dopo la regolazione della pressione della pinza, non modificare l'altezza di vite di regolazione della pinza **1.**

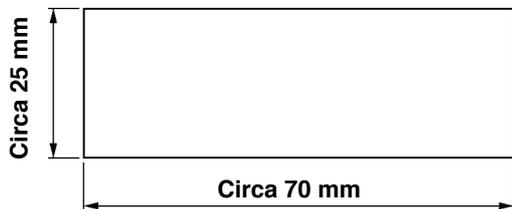
1-7. Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet



AVVERTIMENTO :

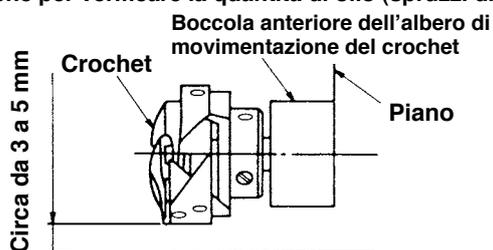
Al fine di evitare possibili ferimenti, prestare molta attenzione nella regolazione della quantità di olio poiché il crochet gira ad alta velocità.

- ① Foglio di carta utilizzato per il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio)



* Utilizzare qualsiasi foglio di carta disponibile, senza tener conto del tipo di materiale.

- ② Posizione per verificare la quantità di olio (spruzzi di olio)



Carta per la verifica della quantità di olio

* Posizionare il foglio di carta per la verifica della quantità di olio sotto il crochet.

- 1) Verificare che la quantità di olio nel crochet sia giusta tramite l'indicatore del livello di olio.
- 2) Impostare la macchina per cucire in 4.000 sti/min facendo riferimento al par. " I -3-15. Come effettuare il rodaggio" p.12, e fare funzionare la macchina per cucire a vuoto per tre minuti circa.
- 3) Posizionare il foglio di carta per la verifica della quantità di olio nella posizione specificata quando la macchina è in funzione.
- 4) Verificare la quantità di olio (spruzzi di olio) per cinque secondi. (Controllare il tempo con l'orologio.)

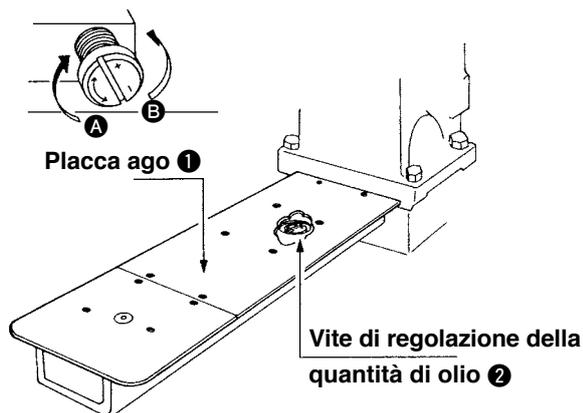
(1) Esempio indicante la giusta quantità di olio (spruzzi di olio)

- 1) La quantità di olio negli esempi indicati nella figura sulla sinistra deve essere regolata con precisione a seconda dei processi di cucitura. Fare attenzione a non aumentare/diminuire eccessivamente la quantità di olio nel crochet.
Se la quantità di olio è troppo piccola = Il crochet corre il rischio di gripparsi. (Il crochet può riscaldarsi.)
Se la quantità di olio è eccessiva = Il materiale da cucitura rischierà di macchiarsi di olio.
- 2) Controllare la quantità di olio con tre fogli di carta per il controllo dell'olio, con la premessa che la quantità di olio sui tre fogli di carta non cambi.



(2) Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet

- 1) Rimuovere placca ago ①. Girando vite di regolazione della quantità di olio ② nella direzione "+" (direzione A), la quantità di olio (spruzzi di olio) aumenterà. Girando la vite nella direzione "-" (direzione B), la quantità diminuirà.
- 2) Dopo che la quantità di olio nel crochet è stata regolata usando la vite di regolazione della quantità di olio ②, fare funzionare la macchina per cucire a vuoto per 30 secondi circa e controllare la quantità di olio (spruzzi di olio).

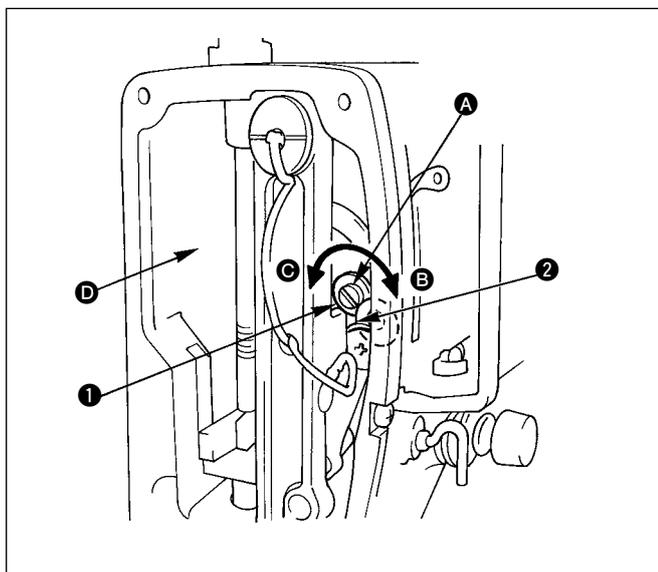


1-8. Regolazione della quantità di olio nella piastra frontale



AVVERTIMENTO :

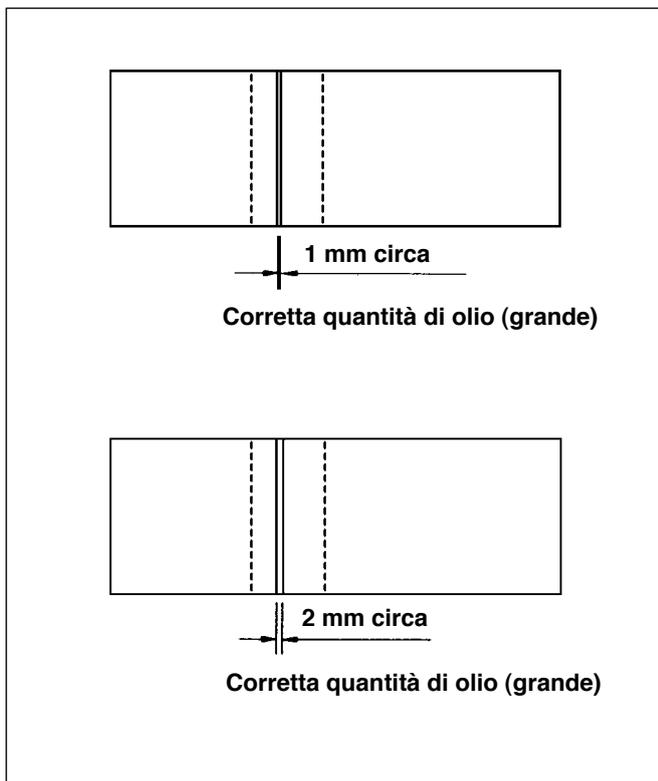
Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che la macchina sia spenta per evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina.



- 1) Regolare la quantità di olio da fornire alla leva tirafilo e alla manovella della barra ago ② girando perno di regolazione della quantità di olio ①.
- 2) La quantità di olio viene minimizzata girando perno di regolazione in direzione A dalla posizione dove punto di riferimento B inciso sul perno è posizionato come illustrato nella figura finché il punto di riferimento venga vicino alla manovella della barra ago ②.
- 3) La quantità di olio viene aumentata al massimo girando il perno in direzione C dalla posizione illustrata finché il punto di riferimento raggiunga la posizione esattamente opposta della manovella della barra ago.



Dopo che la quantità di olio è stata regolata usando perno di regolazione della quantità di olio ①, fare funzionare la macchina per cucire a vuoto per 30 secondi circa e controllare la quantità di olio (spruzzi di olio).



(1) Esempio indicante la giusta quantità di olio (spruzzi di olio)

- 1) Inserire il foglio di carta per la verifica della quantità di olio (spruzzi di olio) in posizione D nella figura in alto a sinistra, e controllare la quantità di olio.



A questo punto, fare attenzione a non consentire al foglio di carta per la verifica della quantità di olio di venire in contatto con le parti in movimento.

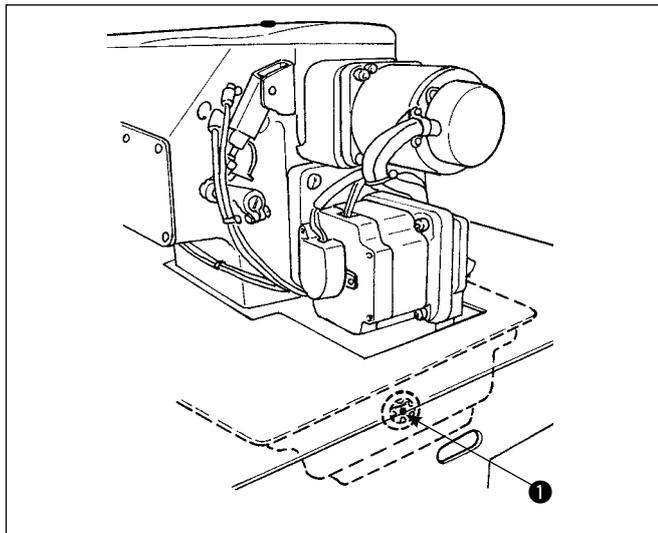
- 2) Controllare la quantità di olio (spruzzi di olio) tre volte in ripetizione per assicurarsi che la quantità di olio non cambi.
- 3) Verificare la quantità di olio (spruzzi di olio) per 10 secondi. (Controllare il tempo con l'orologio.)

1-9. Sostituzione dell'olio nella testa della macchina



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che la macchina sia spenta per evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina.



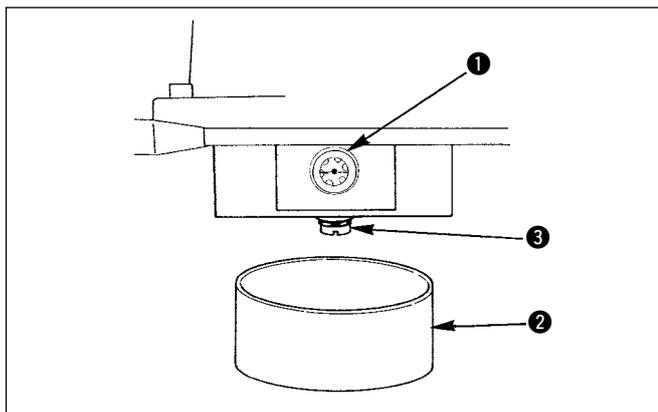
(Attenzione)

Assicurarsi di applicare olio JUKI New Defrix No.1. Controllare di vista l'olio attraverso l'indicatore visivo del livello dell'olio ❶ sulla testa della macchina. Se l'olio è sporco, sostituirlo con olio nuovo. Sostituire l'olio a intervalli di mezzo anno benché dipenda dalla frequenza dell'uso.



AVVERTIMENTO :

Negligenza nella sostituzione dell'olio causa il grippaggio della testa della macchina.



Procedura di sostituzione dell'olio

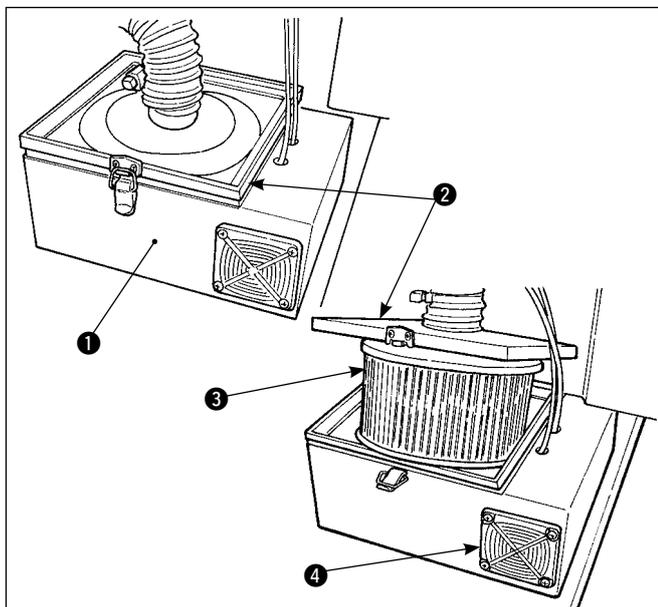
- 1) Preparare ricevitore dell'olio ❷ e rimuovere vite ❸ dalla parte inferiore della vaschetta dell'olio, olio quindi scorre fuori dalla vaschetta dell'olio.
- 2) Dopo che la vaschetta dell'olio è scaricata, stringere vite ❸ e versare olio dal foro dell'olio finché la superficie dell'olio raggiunga il centro dell'indicatore del livello dell'olio ❶.

1-10. Pulizia del filtro a depressione



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che la macchina sia spenta per evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina.



- 1) Rimuovere coperchio superiore ❷ da cassa filtro ❶ e prendere filtro ❸ dall'interno della cassa filtro.
- 2) Far volare via polvere o qualsiasi altra cosa estranea che si è raccolta nel filtro usando un fucile ad aire compressa in dotazione con la macchina.
(Pulire il filtro a depressione periodicamente una volta alla settimana.)
- 3) Fare volare via la polvere depositata nel filtro ❹.
(Pulire il filtro periodicamente una volta alla settimana.)



AVVERTIMENTO :

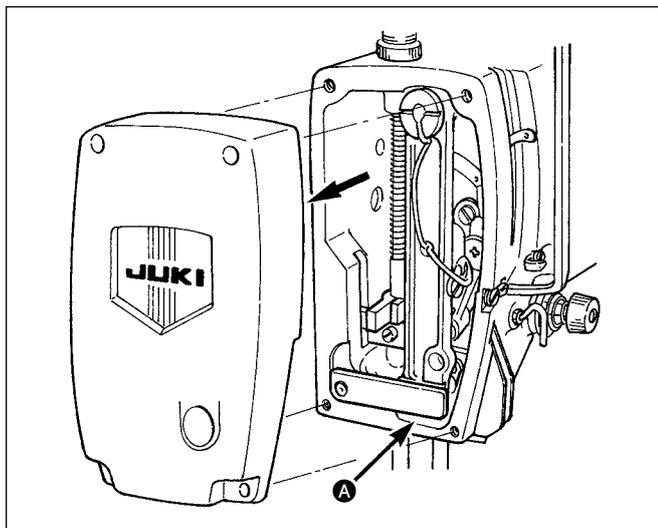
Negligenza nella pulizia causa il grippaggio del motore.

1-11. Rimozione della polvere dalla parte frontale della testa della macchina



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi che la macchina sia spenta per evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina.



Rimuovere il coperchio frontale e rimuovere la polvere depositata intorno alla sezione **A**, il gioco nella parte mobile del supporto della barra ago.

(Rimuovere la polvere una volta ogni tre mesi.)



La necessaria quantità di oscillazione dell'ago alla sezione di travette non può essere ottenuta a causa del malfunzionamento del supporto della barra ago tranne che la polvere venga eliminata. Inoltre, questo riguarda lo slittamento della manovella oscillante della barra ago.

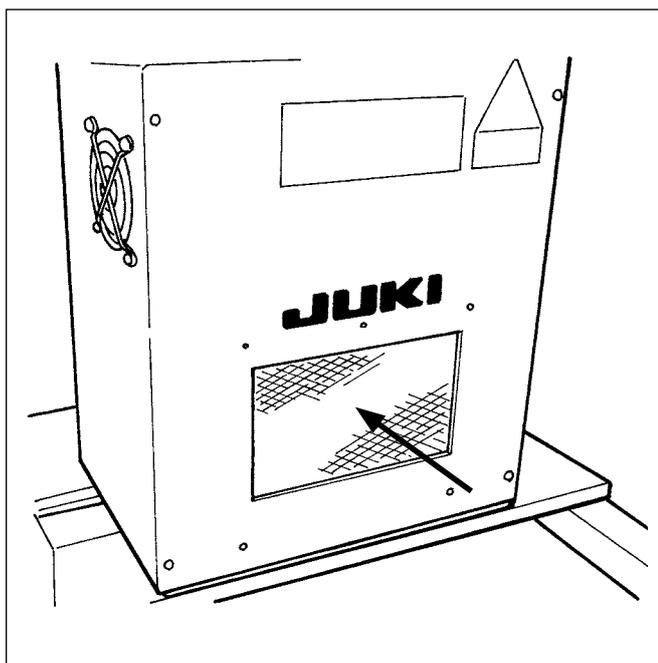
1-12. Pulizia del filtro nella centralina elettrica



PERICOLO :

Al fine di evitare possibili incidenti causati da scosse elettriche, non mancare di spegnere l'interruttore dell'alimentazione e l'interruttore dell'alimentazione per la manutenzione, e di staccare la spina dalla presa di corrente prima di iniziare il lavoro.

Non mancare di pulire il filtro del ventilatore nella centralina elettrica una volta alla settimana o più.



Pulire il filtro installato sulla faccia anteriore della centralina elettrica con un aspirapolvere o una pistola per aria compressa.



AVVERTIMENTO :

Negligenza nella pulizia potrebbe creare l'inconveniente e fare danni ai componenti elettrici.

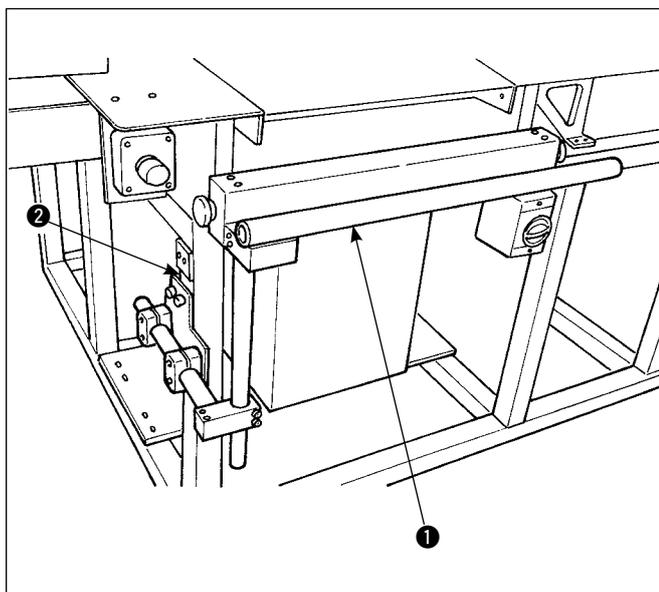
2. INCONVENIENTI E RIMEDI

Inconvenienti	Causa	Rimedi
1. Rottura del filo	<ul style="list-style-type: none"> ① Ci sono bordi o bave affilati sul percorso del filo, sulla punta dell'ago, sulla punta della lama del crochet o sul dente di posizionamento della capsula. ② Tensione del filo dell'ago è troppo alta. ③ Punta della lama del crochet urta contro l'ago. ④ Quantità di olio lubrificante nel crochet è troppo poca. ⑤ Tensione del filo dell'ago troppo bassa. ⑥ La pressione della molla chiusura punto è troppo alta e la corsa della leva tirafilo è troppo piccola. ⑦ Fase tra l'ago e il crochet è eccessivamente avanzata o ritardata. ⑧ Quantità di funzionamento a vuoto della bobina è troppo grande. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Rimuovere bordi o bave affilati sulla punta della lama del crochet usando una carta smeriglio fino. Lucidare il dente di posizionamento della capsula. ○ Regolare la tensione del filo dell'ago. ○ Fare riferimento al par. "III-1-2. Relazione fase ago-crochet" p.109. ○ Regolare la quantità di olio correttamente. Fare riferimento al par. "III-1-7. Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet" p.112 e "III-1-8. Regolazione della quantità di olio nella piastra frontale" p.113. ○ Regolare la tensione del filo dell'ago correttamente. ○ Diminuire la pressione della molla chiusura punto e aumentare la corsa della leva tirafilo. ○ Fare riferimento al par. "III-1-2. Relazione fase ago-crochet" p.109. ○ Aumentare la pressione della molla.
2. Salti di punto	<ul style="list-style-type: none"> ① Il gioco tra l'ago e la punta della lama del crochet è troppo grande. ② Fase tra l'ago e il crochet è eccessivamente avanzata o ritardata. ③ Pressione della pinza è troppo bassa. ④ Gioco tra l'estremità superiore della cruna e la punta della lama del crochet non è corretto. ⑤ Il guidafilo dell'ago non è infilato correttamente. ⇨ Fare riferimento al par. "I-4-2. Infilatura del filo dell'ago" p.14. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Fare riferimento al par. "III-1-2. Relazione fase ago-crochet" p.109. ○ Fare riferimento al par. "III-1-2. Relazione fase ago-crochet" p.109. ○ Stringere il regolatore della molla della pinza. ○ Fare riferimento al par. "III-1-2. Relazione fase ago-crochet" p.109.
3. Punti lenti	<ul style="list-style-type: none"> ① Il filo non è stato fatto passare attraverso la parte a forcina della molla di tensione della capsula. ② Percorso del filo ha superficie ruvida. ③ Bobina non gira in modo liscio. ④ Tensione del filo della bobina è troppo bassa. ⑤ Tensione del filo della bobina è troppo alta. ⑥ Spugna di pressione è posizionata troppo vicino al punto di entrata dell'ago. Di conseguenza, il filo viene in contatto con la spugna. ⇨ Tagliare la parte della spugna che viene in contatto con il filo. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Infilare la capsula correttamente. ○ Rimuovere superficie ruvida usando una carta smeriglio fino o lucidare la superficie. ○ Sostituire la bobina o il crochet. ○ Regolare la tensione del filo della bobina correttamente. ○ Diminuire la tensione del filo della bobina.

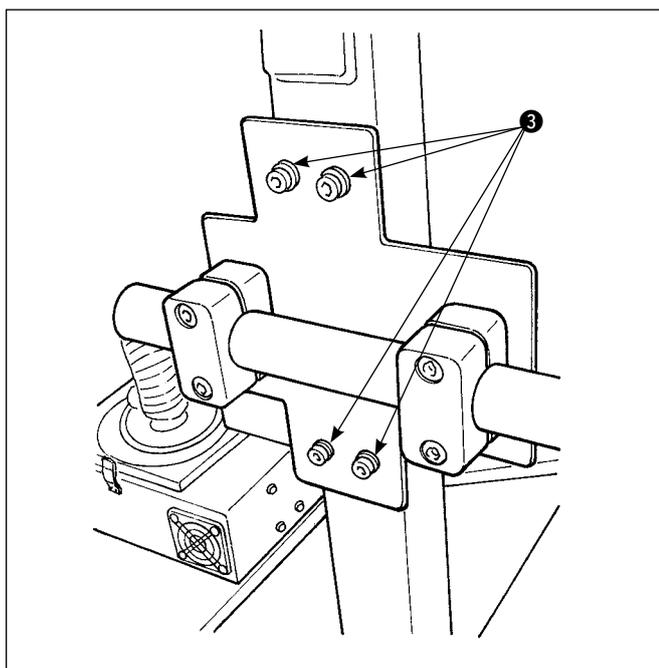
Inconvenienti	Causa	Rimedi
4. Filo scivola via dall' ago dopo il taglio del filo.	<ul style="list-style-type: none"> ① La forza di ritorno della molla chiusura punto è troppo grande. ② Tensione applicata dal regolatore di tensione No.1 è troppo alta. ③ Contro-lama è posizionata in modo scorretto. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Fare riferimento al par. " I -4-7. Molla chiusura punto" p.20. ○ Fare riferimento al par. " III-1-4. Posizionamento della contro-lama e del guidafile del coltello" p.111.
5. Il filo dell' ago non può essere tagliato. (Il filo della bobina può essere tagliato.)	<ul style="list-style-type: none"> ① L'ultimo punto salta. (Il gioco tra l' ago e il crochet è troppo grande.) 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Fare riferimento al par. " III-1-2. Relazione fase ago-crochet" p.109.
6. Il filo della bobina non può essere tagliato. (Il filo dell' ago può essere tagliato.)	<ul style="list-style-type: none"> ① Il coltello mobile non riesce a prendere il filo della bobina all'ultimo punto. (Il passo della cucitura dell'ultimo punto è eccessivamente grande, e il filo della bobina non è presente sulla traiettoria del coltello mobile.) 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Ridurre il passo della cucitura dell'ultimo punto. (A circa 2 mm)
7. Non può essere tagliato né il filo dell' ago né il filo della bobina.	<ul style="list-style-type: none"> ① Fase del taglio del filo non corretta. ② Coltello è scheggiato. ③ Pressione del coltello è troppo bassa. ④ Quantità di movimento del coltello mobile è troppo corta. ⑤ Immissione difettosa del modello di cucitura. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Sostituire il coltello. ○ Aumentare la pressione del coltello. ○ È necessario controllare il funzionamento del motore di taglio del filo. ○ Immettere il modello di cucitura anteriore al taglio del filo usando i punti in avanti.
8. Filo non viene tagliato nettamente.	<ul style="list-style-type: none"> ① Fase del taglio del filo non è corretta. ② Pressione del coltello è troppo bassa. ③ Coltello è smussato. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Fare riferimento al par. " III-1-4. Posizionamento della contro-lama e del guidafile del coltello" p.111. ○ Aumentare la pressione del coltello. ○ Sostituire il coltello.
9. La macchina non può essere accesa.	<ul style="list-style-type: none"> ① L'interruttore di arresto di emergenza è nello stato ON. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Fare riferimento al par. " I -5. Interruttore di arresto di emergenza" p.24.

3. ACCESSORIO A RICHIESTA

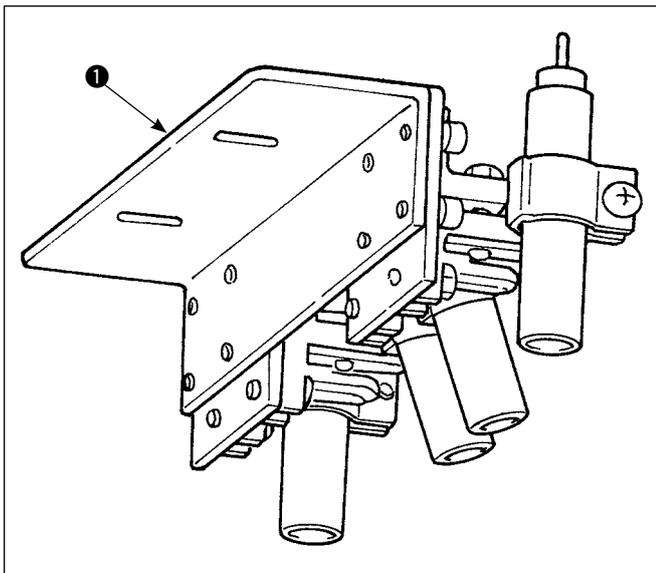
3-1. Rastrelliera per capi di vestito



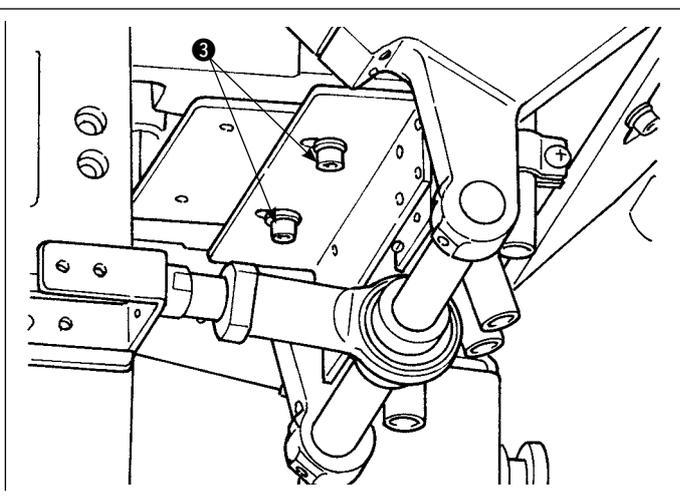
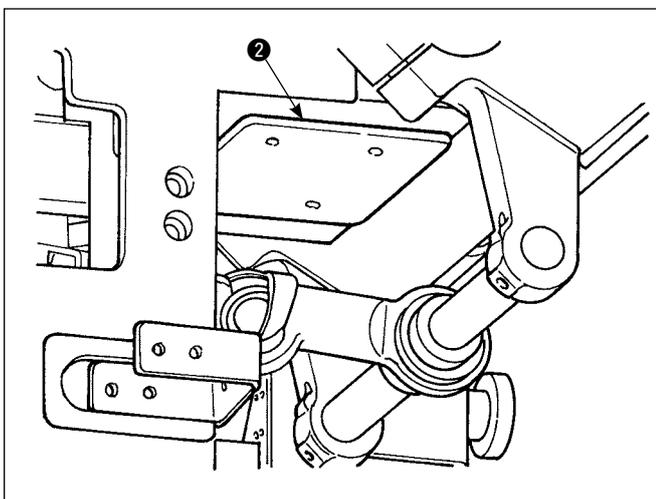
Fissare la rastrelliera per capi di vestito ❶ al telaio ❷ con le quattro viti di fissaggio ❸.

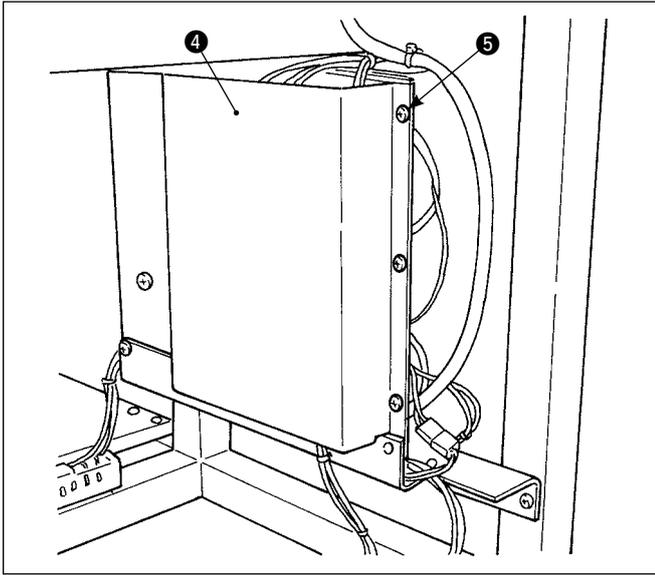


3-2. Luce di marcatura

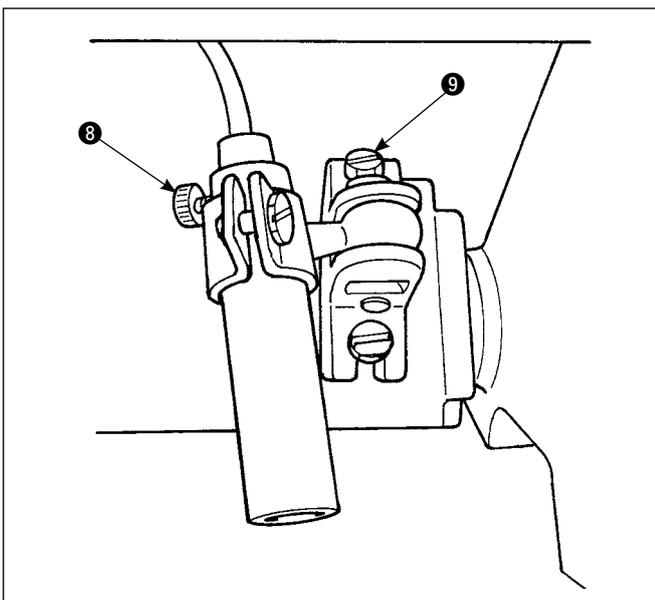
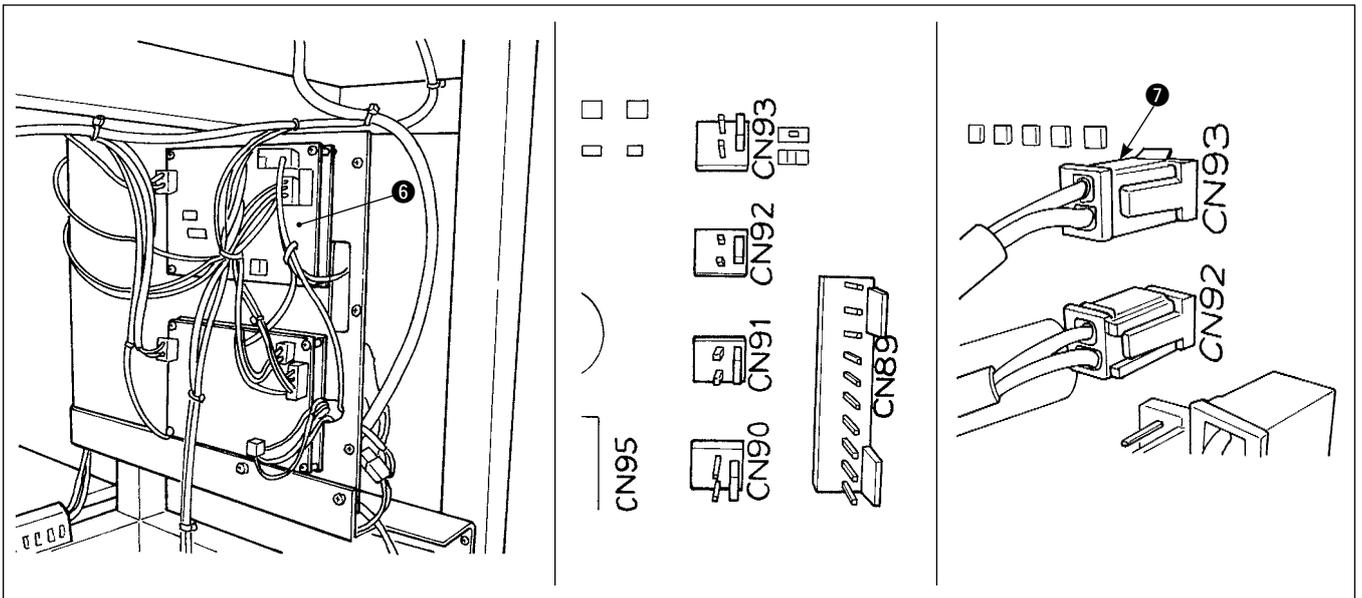


- 1) Installare la luce di marcatura asm. ❶ sulla base B ❷ dell'unità di piegatura con le viti di fissaggio ❸.





- 2) Rimuovere la vite di fissaggio **5** dal coperchio **4** della scheda a circuito stampato IO. Inserire i connettori **7** nei CN90~CN93 della scheda a circuito stampato IO **6**.



- 3) Allentare la vite di fissaggio **8** della messa a fuoco della marcatura. Regolare la direzione della marcatura (nel senso di rotazione) e la messa a fuoco (in senso verticale) e stringere la vite di fissaggio.
- Allentare la vite di fissaggio **9** della messa a fuoco della marcatura e cambiare la posizione della marcatura. Se la vite di fissaggio viene allentata eccessivamente, la luce di marcatura può muoversi durante il funzionamento. Assicurarsi perciò di stringere la vite di fissaggio **9** nella misura in cui sarà possibile cambiare la posizione di marcatura a mano.