ITALIANO

APW-895N/IP-420
MANUALE D'ISTRUZIONI

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

INDICE

I. MISURE DI SICUREZZA DA ADOTTARE PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE 1

II. CONFIGURAZIONE DELLA MACCHINA 2

III. CARATTERISTICHE TECNICHE 3

1. CARATTERISTICHE MECCANICHE 3
2. CARATTERISTICHE ELETTRICHE 3

IV. INSTALLAZIONE 4

1. RIMOZIONE DEI MATERIALI PER IMBALLAGGIO 4
2. FISSAGGIO DELLA MACCHINA 4
3. COLLEGAMENTO DEL PEDALE DI COMANDO 5
4. COLLEGAMENTO DELL'ACCOPPIATORE DELL'ARIA 5
5. INSERIMENTO DELLA SPINA 6
6. MONTAGGIO DEL PORTAFILO E ATTACCO DEL PORTAFILO ALLA MACCHINA 7
7. INSTALLAZIONE DEL SP-46N (IMPILATORE A BARRE) (NUMERO DI PARTE OPTIONAL : 40149301) 8
8. INSTALLAZIONE DEL SP-47N (IMPILATORE A RULLI) (NUMERO DI PARTE OPTIONAL : 40149302) 9
9. RIMOZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO DELLA TESTA 10
10. INSTALLAZIONE DEL TAVOLO SECONDARIO 10
11. INSTALLAZIONE DEL PANNELLO OPERATIVO IP-420 10
12. LUBRIFICAZIONE DEL SERBATOIO DELL'OLIO 11
13. INSTALLAZIONE DEL SA-120N (DISPOSITIVO DI ALIMENTAZIONE DELLE CONTROFODERE) (NUMERO DI PARTE OPTIONAL : 40149798) 12
14. REGOLAZIONE DEL SA-120N (DISPOSITIVO DI ALIMENTAZIONE DELLA CONTROFODERA) (NUMERO DI PARTE OPTIONAL : 40149798) 13

V. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE 14

1. FUNZIONAMENTO DELLA TESTA DELLA MACCHINA PER CUCIRE 14
   (1) Posizionamento degli aghi 14
   (2) Filo usato 14
   (3) Infilatura del filo dell'ago 15
2. RIMOZIONE DEL PIANO DI CUCITURA 16
   (1) Quando si sostituisce il filo della bobina 16
   (2) Misure di sicurezza da adottare in fase di rimozione dei piani di cucitura 17
3. AVVOLGIMENTO DELLE BOBINE 18
4. INFILATURA DEL FILO NELLA CAPSULA DELLA BOBINA 19
5. INSTALLAZIONE DELLA CAPSULA DELLA BOBINA 19
6. REGOLAZIONE DELLA TENSIONE DEL FILO 20
7. POSIZIONAMENTO DEL MATERIALE DA CUCIRE 21
8. REGOLAZIONE DELLA GUIDA DEL MATERIALE 21

VI. USO DEL PANNELLO OPERATIVO 22

1. PREFAZIONE 22
2. FUNZIONAMENTO FONDAMENTALE DEL PANNELLO OPERATIVO (IP-420) 25
   (1) Configurazione del IP-420 25
   (2) Bottoni usati in comune 26
   (3) Funzionamento fondamentale 26

3. SPIEGAZIONE DELLO SCHERMO FONDAMENTALE 29
(1) Schermo di immissione (Modo di cucitura indipendente) 29
(2) Schermo di cucitura (Modo di cucitura indipendente) 30
(3) Schermo di immissione (Modo di cucitura alternata) 31
(4) Schermo di cucitura (Modo di cucitura alternata) 32
(5) Schermo di immissione (Modo di cucitura del ciclo) 33
(6) Schermo di cucitura (Modo di cucitura del ciclo) 34
4. USO DEL CONTATORE 35
(1) Procedura di impostazione del contatore 35
(2) Procedura di rilascio del conteggio completato 38
(3) Procedura di modifica del valore del contatore durante la cucitura 38
5. USO DEL CONTATORE DI REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI FILO DELLA BOBINA 39
(1) Procedura di impostazione del contatore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina 39
(2) Procedura di rilascio del conteggio completato del contatore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina 41
6. CAMBIAMENTO DEL MODO DI CUCITURA 42
7. USO DEL MODELLO DI CUCITURA 43
(1) Effettuazione della selezione del modello di cucitura 43
(2) Effettuazione della creazione nuova del modello di cucitura 44
(3) Copiatura del modello di cucitura 45
(4) Cancellazione del modello di cucitura 47
(5) Denominazione del modello di cucitura 48
(6) Procedura di revisione dei dati di cucitura del ciclo 49
8. MODIFICA DEI DATI DI CUCITURA 51
(1) Procedura di modifica dei dati di cucitura 51
(2) Elenco dei dati di cucitura 52
9. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUPTORE DI MEMORIA 60
(1) Procedura di modifica dei dati di interruttore di memoria 60
(2) Lista dei dati di interruttore di memoria 61
10. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DELL'OPTIONAL 69
(1) Procedura di modifica dell'impostazione dell'optional 69
(2) Elenco delle impostazioni dell'optional 70
11. MODIFICA DELL'IMPOSTAZIONE DEL DISPOSITIVO 71
(1) Procedura di modifica dell'impostazione del dispositivo 71
(2) Elenco delle impostazioni del dispositivo 72
12. PERSONALIZZAZIONE DEL FUNZIONAMENTO DEL PEDALE 73
(1) Metodo per selezionare e usare il dato personalizzato 73
(2) Personalizzazione del dato di funzionamento del pedale 74
13. PERSONALIZZAZIONE DELLO SCHERMO DI IMMISSIONE DEI DATI 76
14. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DI PERSONALIZZAZIONE DELLO SCHERMO DI CUCITURA 78
15. USO DELL'INFORMAZIONE 80
(1) Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione 81
(2) Procedura di rilascio dell'avvertimento 82
(3) Osservazione dell'informazione di controllo produttivo 83
(4) Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo 85
(5) Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio 87
16. USO DELLA FUNZIONE DI COMUNICAZIONE 89
(1) Dati che si possono trattare 89

(2) Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria 89
(3) Comunicazione effettuata usando USB 89
(4) Il portare dentro dei dati 90
(5) Per portare dentro i dati plurali insieme 91
17. EFFETTUAZIONE DELLA FORMATTAZIONE DELLA CARTA DI MEMORIA 93

VII. MANUTENZIONE 94

1. ISPEZIONE 94
(1) Manutenzione e ispezione del dispositivo pneumatico 94
(2) Manutenzione e ispezione relativa alla macchina per cucire 94
(3) Quanto all'olio di scarico dell'olio del crochet 95
(4) Quanto alla pulizia della base dell'albero del crochet 95
2. LUCE DI MARCATURA 96
(1) Marcatura fissa (standard) 96
(2) Marcatura mobile (opzionale) 96
(3) Regolazione della posizione di irradiamento della luce di marcatura 97
3. RIFORNIMENTO DEL GRASSO AI POSTI DESIGNATI 98
4. PEZZI DI RICAMBIO CONSUMABILI 100
5. INCLINAZIONE DELLA MACCHINA 102
6. STANDARD DELL'INTERVALLO DI SOSTITUZIONE DELLA MOLLA A GAS 103
7. PROCEDURA DI SOSTITUZIONE TRA FILETTO DOPPIO E FILETTO SINGOLO 104
(1) Procedura di sostituzione tra filetto doppio e filetto singolo 104
(2) Regolazione fine della posizione del premiquarto 104
(3) Sostituzione del bordatore 105
8. REGOLAZIONE DEL COLTELLO DELL'ANGOLO 106
9. REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DEL SENSORE PER IL RILEVAMENTO DELLE PATTINE . 107
10. CAUSE E RIMEDI CONTRO INCONVENIENTI CON IL DISPOSITIVO DI RILEVAMENTO DELLA QUANTITÀ RIMANENTE DI FILO DELLA BOBINA 108
11. REGOLAZIONE DEL PEDALE DI COMANDO 109
12. LISTA DEI CODICI DI ERRORE 111
13. TABELLA NUMERI DI IMMISSIONE 121

I. MISURE DI SICUREZZA DA ADOTTARE PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE

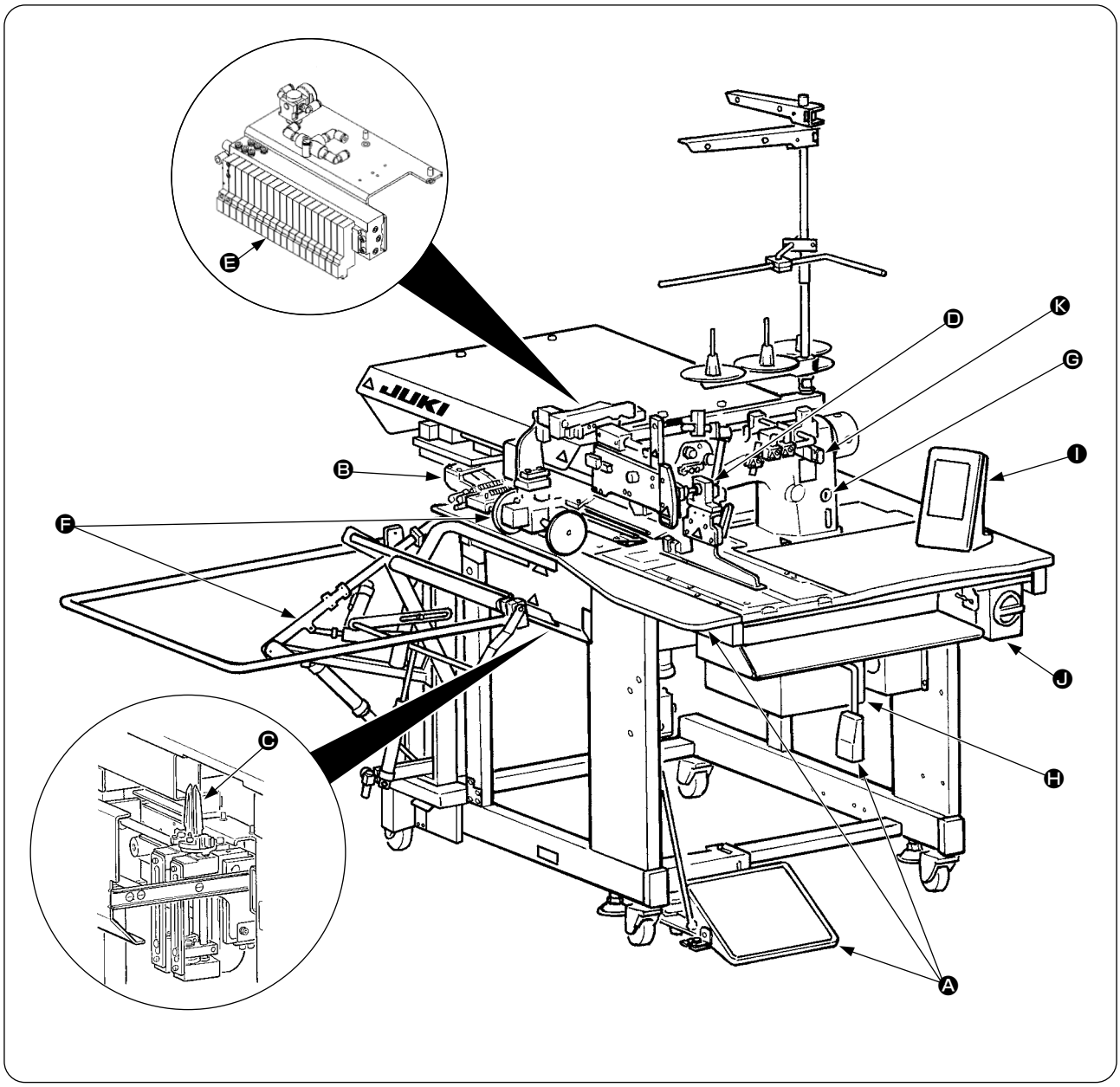
Gli articoli seguenti devono essere controllati ogni giorno lavorativo prima di mettere in funzione la macchina e prima dell'inizio delle ore lavorative.

1. **Assicurarsi che la macchina per cucire sia riempita con la predeterminata quantità di olio.**
2. **Mai azionare la macchina a meno che la parte di lubrificazione nel crochet non sia stata riempita con l'olio.**
3. **Assicurarsi che il misuratore di pressione indichi la pressione dell'aria designata di 0,5 MPa.**

   *** (Questo controllo è necessario in particolare quando il compressore è arrestato per un intervallo per colazione o qualcosa di simile.)**

   Se la pressione dell'aria compressa è minore o uguale al valore designato, inconvenienti quali interferenza tra le parti può verificarsi. Perciò, è necessario controllare attentamente la pressione dell'aria compressa.
4. **Controllare se c'è bisogno di rifornire il filo dell'ago/filo della bobina.**
5. **Quando si esegue la cucitura immediatamente dopo aver acceso l'interruttore dell'alimentazione, effettuare la cucitura di prova prima, poi procedere con la cucitura dei prodotti reali dopo la cucitura di prova.**
6. **Allo scopo di prevenire mancato rilevamento da parte del sensore a fibra ottica del dispositivo di rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina, non mancare di eliminare ritagli del tessuto accumulatisi intorno al crochet usando un fucile ad aria ccompressa una volta al giorno o più.**
7. **Allo scopo di prevenire mancato rilevamento da parte del sensore della pattina, non mancare di eliminare la polvere sul nastro riflettente della piastra di piegatura usando un fucile ad aria ccompressa una volta al giorno o più.**

II. CONFIGURAZIONE DELLA MACCHINA



La APW-895N consiste principalmente nelle seguenti unità.

- Ⓐ Telaio e componenti strutturali (Telaio, piano di cucitura, coperchi, interruttore a piede, ecc.)
- Ⓑ Unità pinza e meccanismo di trasporto
- Ⓒ Unità coltello dell'angolo
- Ⓓ Unità bordatore (Componenti ed elementi di movimentazione del bordatore)
- Ⓔ Unità di controllo pneumatico (Dispositivi di controllo pneumatico e tubazioni)
- Ⓕ Unità impilatore (Optional)
- Ⓖ Testa della macchina per cucire
- Ⓗ Unità di controllo elettrico (Pannello di comando)
- Ⓘ Pannello operativo
- Ⓙ Interruttore dell'alimentazione (Utilizzato anche come l'interruttore di arresto di emergenza)
- Ⓚ Interruttore di stop temporaneo

Questa macchina consistente nelle 11 unità sopraccitate permette di effettuare il lavoro di cucitura dei filetti desiderato semplicemente posizionando i materiali (quarto, pezzo di controfodera, filetti, ecc.) nei posti giusti e azionando gli interruttori sul pannello operativo.
Inoltre, quando l'interruttore di stop temporaneo Ⓚ viene premuto durante il funzionamento del dispositivo, il dispositivo si arresta.

III. CARATTERISTICHE TECNICHE

1. CARATTERISTICHE MECCANICHE

1	Macchina per cucire	Macchina punto annodato, 2 aghi, con coltello centrale LH-895N
2	Velocità di cucitura	3.000 sti/min (max)
3	Lunghezza del punto	Punto annodato : da 2,0 a 3,4 mm (standard: 2,5 mm) Punto di infittimento : da 0,5 a 1,5 mm (standard : 1,0 mm) Punto di affrancatura : da 0,5 a 3,0 mm (standard : 2,0 mm) Possibilità di selezionare i punti di Infittimento/Affrancatura
4	Tipi di filetto	Filetto doppio parallelo, } Ciascuno con o senza pattina Filetto singolo parallelo }
5	Lunghezza della bocca della tasca (Lunghezza del filetto)	**Tipo standard : È possibile impostare con incrementi di 1 mm all'interno della gamma da 18 mm (min.) a 220 mm (max.).** Notare che la lunghezza della tasca è di 35 mm (min.) quando si usa il coltello dell'angolo. (50 mm (min.) nel caso di calibro da 14 mm o più e 21 mm (min.) aggiungendo un'elettrovalvola a solenoide) **Per il tipo lungo e largo : È possibile impostare con incrementi di 1 mm all'interno della gamma da 18 mm (min.) a 250 mm (max.).** Notare che la lunghezza della tasca è di 70 mm (min.) quando si usa il coltello dell'angolo. (56 mm (min.) aggiungendo un'elettrovalvola a solenoide) È possibile impostare fino a 300 mm (max.) quando non si inserisce il coltello dell'angolo.
6	Larghezza del filetto (Distanza aghi)	8, 10, 12, 14, 16, 18 e 20 mm (M004 Tipo lungo e largo : 22, 24, 26, 28, 30 e 32 mm) * Tuttavia, per SA117 con il tira-pince, 8, 10 e 12 mm Per SA125 con l'accessorio per la chiusura lampo, 16 mm, 18 mm, 20 mm
7	Aghi	ORGAN DP × 17 da #14 a #18 (standard : #16)
8	Filo	Filo Spun #60 (Consigliato)
9	Crochet	Crochet a rotazione totale, asse verticale, auto-lubrificato
10	Leva tirafilo	Leva tirafilo a scorrimento
11	Corsa della barra ago	33,3 mm
12	Meccanismo di trasporto del tessuto	Azionato da motore passo-passo
13	Comando	Tramite micro-computer
14	Meccanismo di sicurezza	Il funzionamento della macchina si ferma automaticamente se si azionano il rilevatore di errore del meccanismo di trasporto del tessuto e il rilevatore di rottura del filo dell'ago o uno qualsiasi dei vari dispositivi di sicurezza.
15	Olio lubrificante	JUKI New Defrix Oil No.1
16	Pressione operativa dell'aria	0,5 MPa
17	Consumo di aria	40 Nl/min circa
18	Dimensioni della macchina	Larghezza : 1.095 mm (1.580 mm - quando è compreso l'impilatore) Lunghezza : 1.500 mm Altezza : 1.165 mm (1.800 mm - quando è compreso il portafilo)
19	Peso	238,5 kg circa
20	Rumorosità	- Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 78,5 dB ; (Include K_{pA} = 2,5 dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 a 3.000 sti/min per il ciclo di cucitura, 4.5s ON. (Modello di cucitura : No. 1, Velocità di trasporto a salto del piedino premistoffa : Velocità max)

2. CARATTERISTICHE ELETTRICHE

1	Numero di modelli di cucitura indipendente che possono essere memorizzati	99 (da 1 a 99)
2	Numero di modelli di cucitura alternata che possono essere memorizzati	20 (da 1 a 20)
3	Numero di cicli che possono essere memorizzati	20 (da 1 a 20)
4	Alimentazione :	Monofase : Da 220 a 240V 50/60 Hz Trifase : Da 200 a 240V 50/60 Hz (Optional : 380V) Variazione di tensione : Entro il valore nominale + 10%
5	Assorbimento	270VA

IV. INSTALLAZIONE

1. RIMOZIONE DEI MATERIALI PER IMBALLAGGIO

Rimuovere il coperchio superiore e rimuovere spago e materiali per imballaggio che fissano la pinza.

Rimuovere lo spago che fissa l'unità bordatore.

Rimuovere spago e materiali per imballaggio che fissano l'impilatore a barre prenditessuto.

Tavolo di legno

Telaio

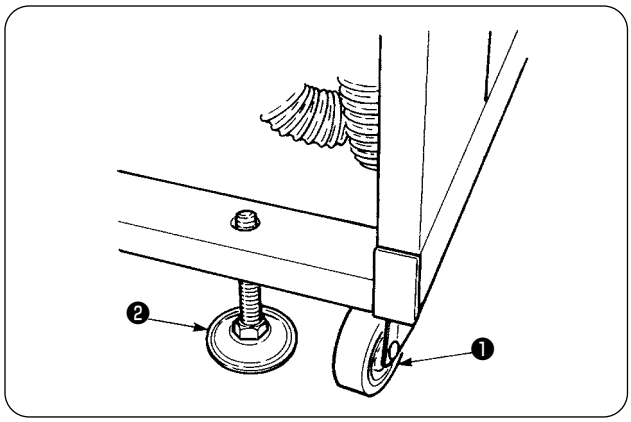
Estrarre l'unità coltello dell'angolo e rimuovere lo spago che fissa l'unità.

Tagliare e rimuovere la fascetta che fissa la barra ago.

Nel sollevare la macchina, tenere il telaio senza tenere il tavolo di legno.

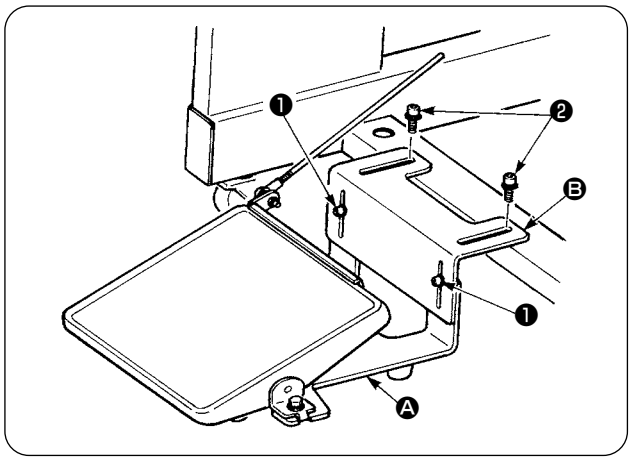
2. FISSAGGIO DELLA MACCHINA

ATTENZIONE :
Al fine di evitare possibili ferimenti, abbassare e fissare i bulloni di regolazione ❷ (4 punti) posti al lato della rotella ❶ dopo aver spostato la macchina ad un luogo stabile e piano.



3. COLLEGAMENTO DEL PEDALE DI COMANDO

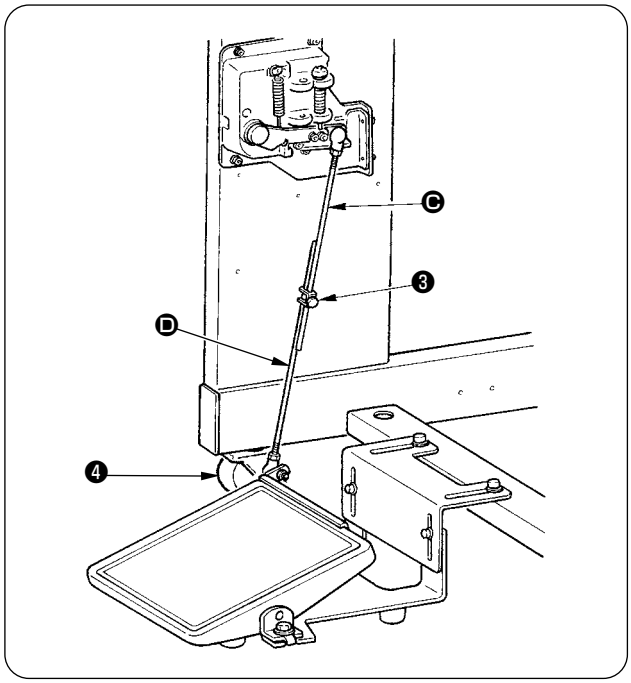
ATTENZIONE :
Nell'installare il pedale, effettuare il lavoro prestando attenzione al tavolo sopra la testa.



① Installare la base del pedale al telaio della macchina con le viti ❷ .

② Collegare le basi del pedale Ⓐ e Ⓑ con le due viti ❶ .

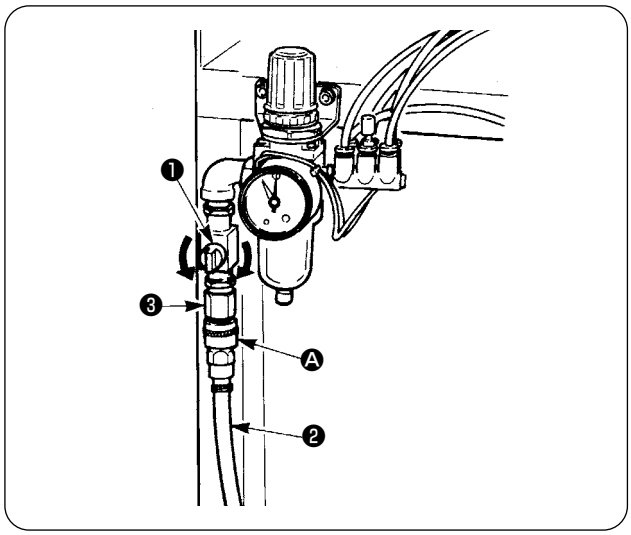
Riferimento
La posizione del pedale può essere regolata facoltativamente entro l'escursione della scanalatura.



③ Collegare i tiranti a snodo con la vite di collegamento ❸ .

Attenzione
1. **Quando si collegano i tiranti, non collegarli tirando il tirante a snodo Ⓒ sul lato sensore verso il basso.**
2. **Installare in modo che il tirante a snodo Ⓓ sul lato del pedale e la rotella ❹ non interferiscano l'uno con l'altro all'interno dell'area di lavoro del pedale.**

4. COLLEGAMENTO DELL'ACCOPPIATORE DELL'ARIA



Collegare l'accoppiatore dell'aria Ⓐ al tubo dell'aria ❷ . Collegarlo quindi all'accoppiatore ❸ sul lato corpo principale.

Attenzione
- **Collegare l'accoppiatore Ⓐ all'unità principale con il rubinetto dell'aria ❶ chiuso, e poi aprire attentamente il rubinetto dell'aria ❶ per fornire l'aria compressa.**
- **Assicurarsi che il misuratore di pressione del regolatore indichi 0,5 MPa.**

5. INSERIMENTO DELLA SPINA

ATTENZIONE :
Al fine di prevenire possibili incidenti causati dalla dispersione elettrica o dall'intensità dielettrica, una spina appropriata deve essere installata da una persona che abbia una conoscenza esperta sull'elettricità. Non mancare di inserire la spina nella presa di corrente messa bene a terra.

Il collegamento del prodotto all'alimentazione elettrica varia secondo la specifica del prodotto. Effettuare il collegamento secondo la specifica di alimentazione del prodotto.

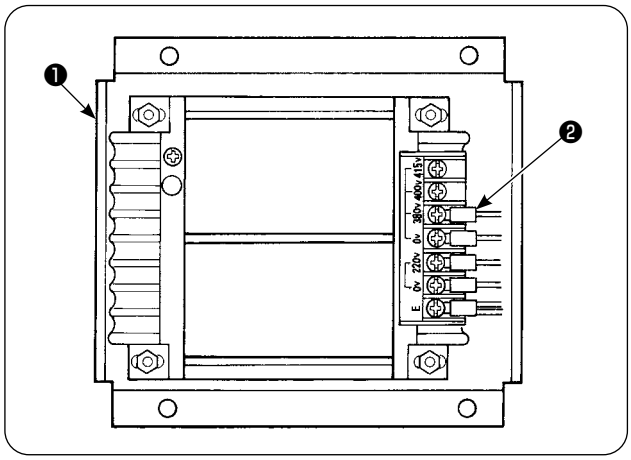
① In caso del prodotto di specifica da 220 a 240 V, monofase :
Collegare i fili azzuro e marrone del cavo di alimentazione al morsetto dell'alimentazione (c.a. da 220 a 240V) e il filo giallo/verde al morsetto di massa (messa a terra) rispettivamente.

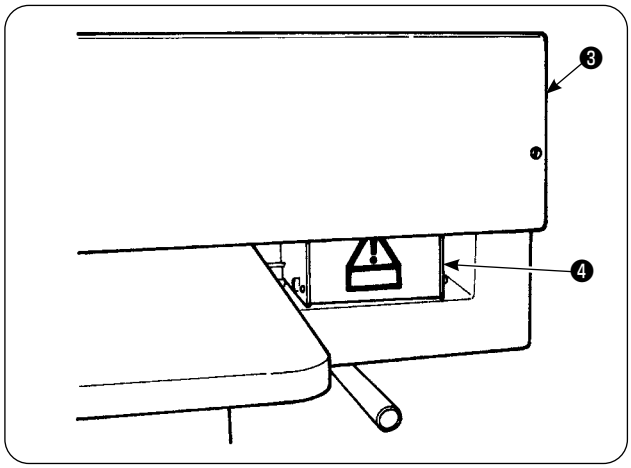
② In caso del prodotto di specifica da 200 a 240 V, trifase :
Collegare i fili rosso, bianco e nero del cavo di alimentazione al morsetto dell'alimentazione (c.a. da 200 a 240V) e il filo giallo/verde al morsetto di massa (messa a terra) rispettivamente.

③ In caso del prodotto con il trasformatore optional ad alta tensione (con SA-128) :
Collegare i fili neri (3 pezzi) del cavo di alimentazione al morsetto di alimentazione (c.a. da 380 a 415V) e il filo giallo/verde al morsetto di massa (terra) rispettivamente.
È possibile collegare a 380/400/415V tramite l'impostazione della spina d'intercettazione d'ingresso del trasformatore (impostazione standard al momento della consegna : 380V).

Questo prodotto viene azionato con il collegamento a monofase per 380/400/415V, trifase.

[Precauzioni per il cambiamento dell'alimentazione del trasformatore optional ad alta tensione]



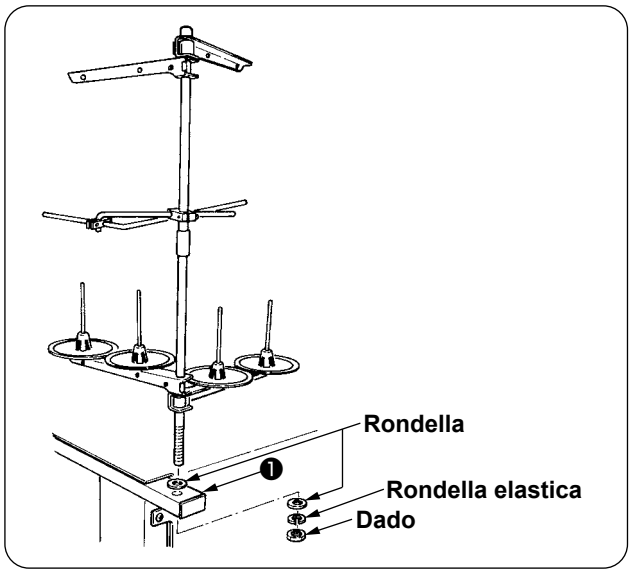


Quando si usa il trasformatore optional ad alta tensione ❶ con la tensione d'ingresso di 400V o 415V, è necessario cambiare il collegamento del filo di alimentazione d'ingresso ❷ del trasformatore optional ad alta tensione ❶ . Cambiare il filo di alimentazione d'ingresso ❷ (azzuro) collegato a 380V al collegamento di 400V o 415V.

Al fine di prevenire incidenti, prima di effettuare le operazioni, lasciare la macchina per cucire per più di 4 minuti nello stato in cui l'interruttore dell'alimentazione sia spento e il cavo di alimentazione sia staccato.

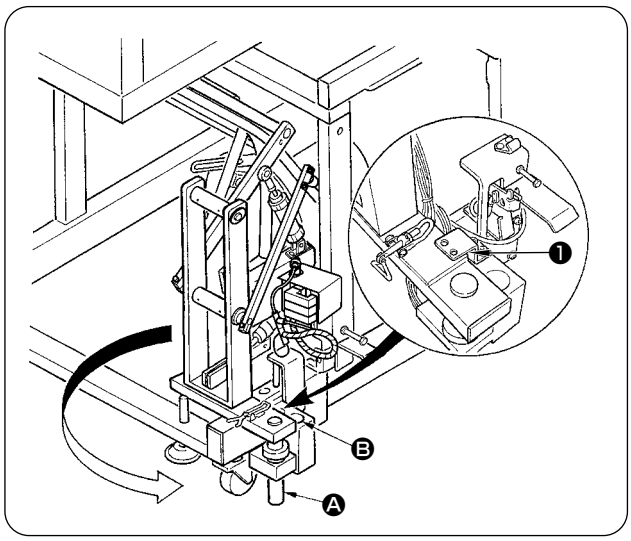
Il trasformatore optional ad alta tensione ❶ è posto sul lato posteriore del tavolo.
Quando si effettua la commutazione della tensione, rimuovere la cassetta del trasformatore ❹ dopo aver rimosso il coperchio superiore ❸ .

6. MONTAGGIO DEL PORTAFILO E ATTACCO DEL PORTAFILO ALLA MACCHINA



Mettendo il dado e le rondelle sopra e sotto il telaio dell'unità principale ❶ , fissare il portafilo come mostrato nella figura a sinistra.

7. INSTALLAZIONE DEL SP-46N (IMPILATORE A BARRE) (NUMERO DI PARTE OPTIONAL : 40149301)



L'impilatore a barre viene consegnato nello stato in cui l'impilatore è fissato nel telaio al momento della consegna con l'impilatore montato. Quindi è necessario cambiare la posizione di montaggio alla normale posizione di utilizzo.

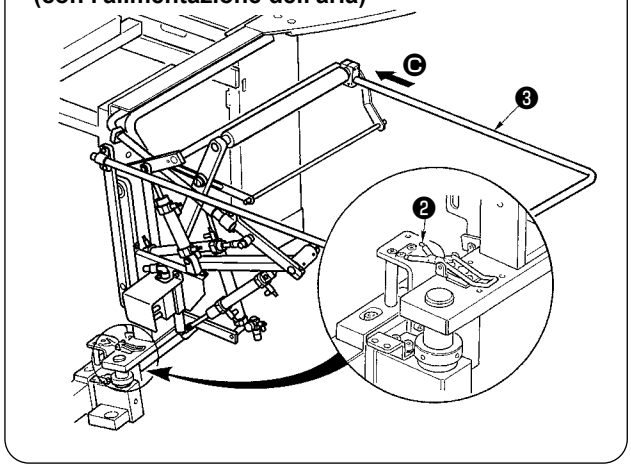
① Rimuovere la piastra di fissaggio dell'impilatore ❶ .

② Girare l'intero impilatore nel senso indicato dalla freccia e tirarlo fuori dall'interno del telaio.

③ Inserire la sezione di albero di rotazione dell'impilatore Ⓐ nel foro della base dell'impilatore Ⓑ.

In questo momento, fare attenzione che il cavo dell'impilatore e le tubazioni dell'aria, ecc. non vengano intrappolati.
Inoltre, inserire completamente l'albero rotante dell'impilatore nel foro della base dell'impilatore.

Impilatore nello stato di funzionamento (con l'alimentazione dell'aria)

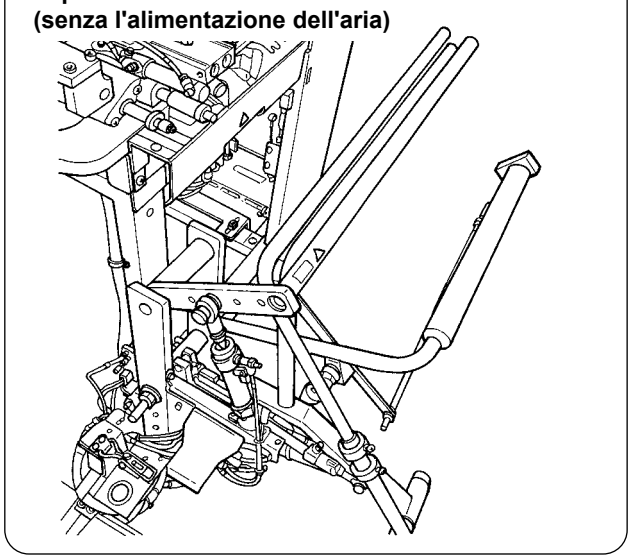


④ Bloccare l'intero impilatore con le cerniere ❷ .

⑤ Inserire la barra ❸ di sicurezza nella direzione Ⓒ come illustrato in figura. Fissare la barra di sicurezza nella posizione in cui essa è parallela alla superficie del pavimento.

In questo momento, controllare che l'aria sia fornita.

Impilatore nello stato di installazione (senza l'alimentazione dell'aria)

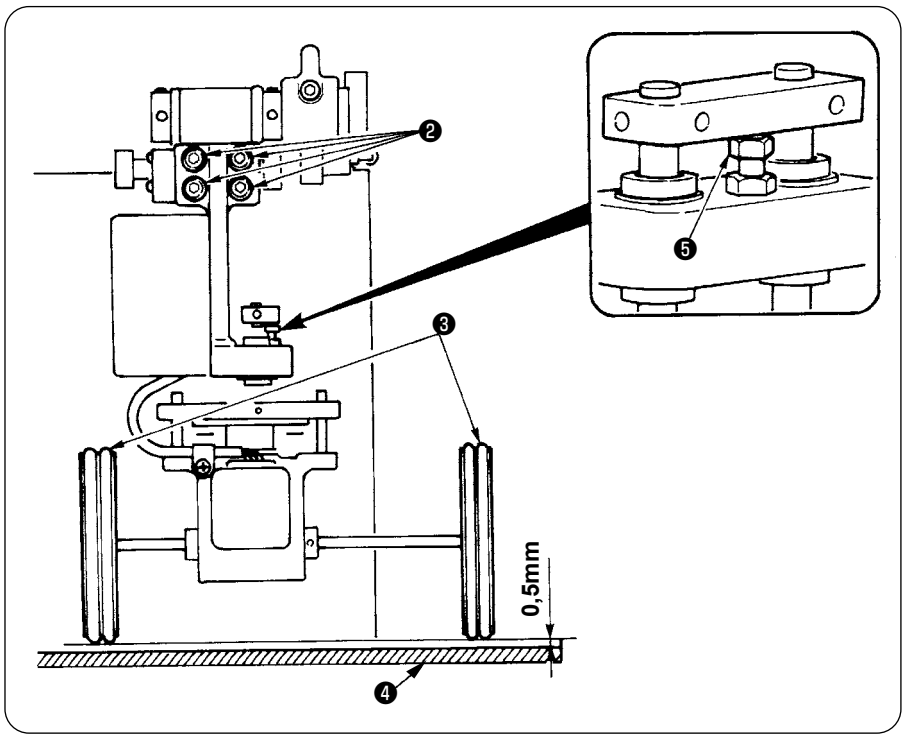


In caso di interruzione dell'alimentazione a causa di una mancanza di corrente elettrica, ecc., l'operazione di piegatura dell'impilatore può presentare delle disfunzioni. Tenere presente che questo può dar luogo ad un rischio che la mano possa essere intrappolata nell'impilatore. Non mettere le mani nella zona circondata dalla barra di sicurezza.

Se si verifica la situazione di cui sopra, interrompere l'alimentazione dell'aria per riportare l'impilatore allo stato mostrato nella figura a sinistra "Impilatore nello stato di installazione (senza l'alimentazione dell'aria)".
Avviare quindi l'alimentazione dell'aria dopo aver controllato che l'impilatore sia nello stato di installazione.

8. INSTALLAZIONE DEL SP-47N (IMPILATORE A RULLI) (NUMERO DI PARTE OPTIONAL : 40149302)

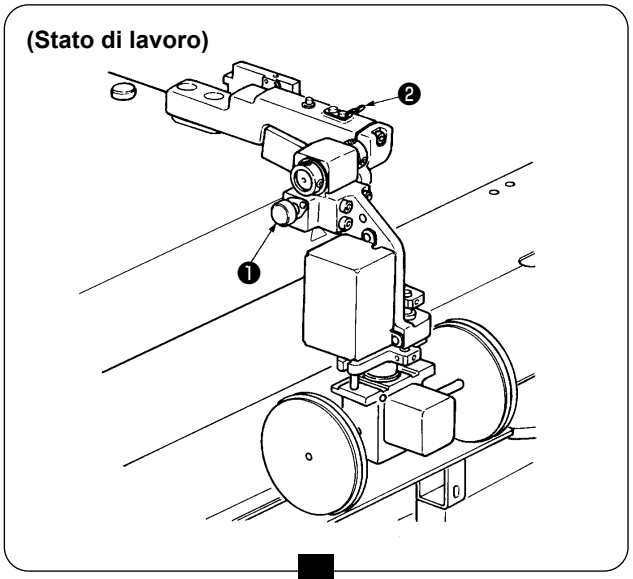
(1) Regolazione della posizione



① Controllo del parallelismo
Assicurarsi che il tavolo dell'impilatore ❹ ed i rulli di gomma ❸ siano installati paralleli l'uno all'altro. In caso contrario, allentare le quattro viti di fissaggio ❷ per regolare.

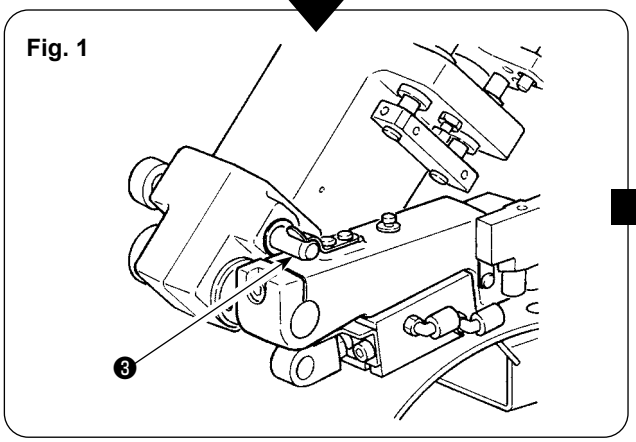
② Controllo dello spazio
Assicurarsi che lo spazio tra il tavolo dell'impilatore ❹ ed i rulli di gomma ❸ sia di 0,5 mm circa.
Se lo spazio non è di 0,5 mm circa, allentare il dado ❺ per regolare.

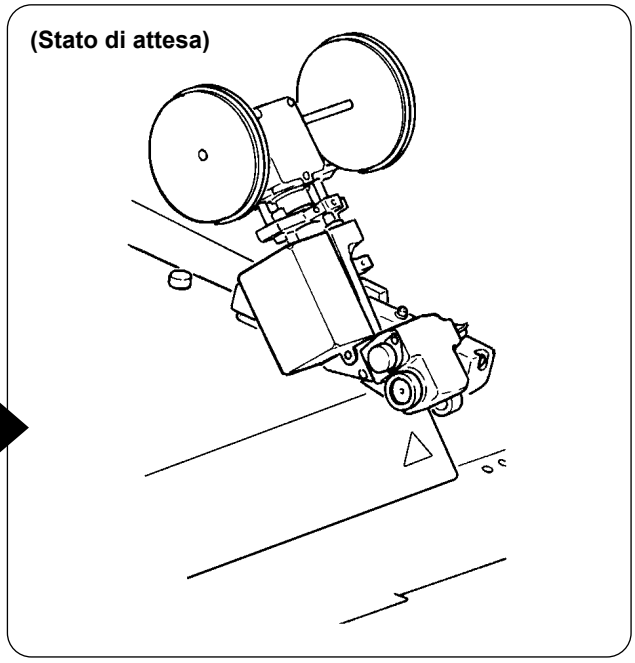
(2) Manutenzione



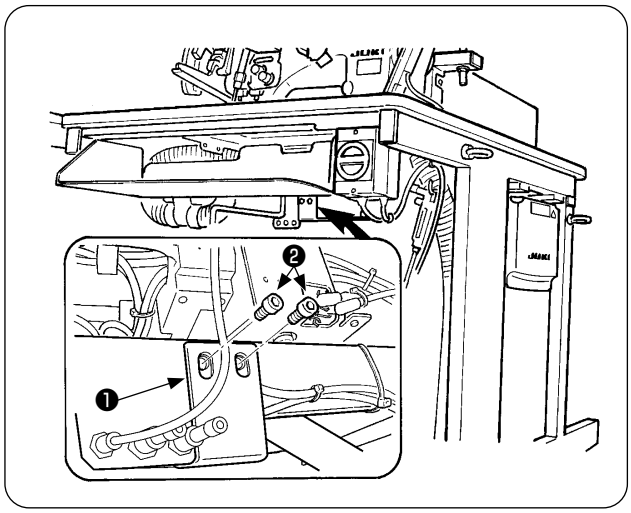
Quando l'impilatore a rulli non è utilizzato, o quando si regola il coltello dell'angolo, l'impilatore a rulli può essere girato verso l'alto con la procedura sottostante.

Tirare la leva di rilascio ❶ . Sollevando la sezione di rullo, spingere il perno ❸ nella molla di fissaggio ❷ , quindi portarli nello stato di bloccaggio (vedere Fig. 1). Ciò pone la macchina per cucire nello stato di attesa.





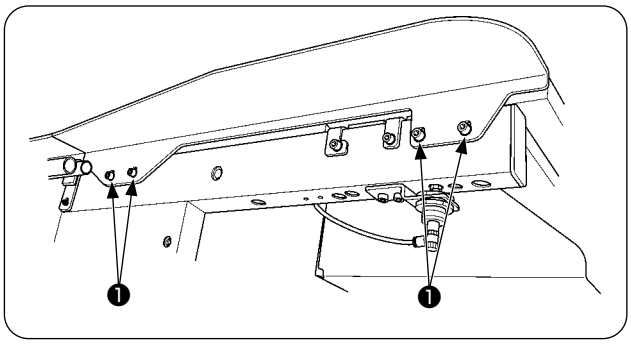
9. RIMOZIONE DELLA PIASTRA DI FISSAGGIO DELLA TESTA



Rimuovere le viti di collegamento ❷ della piastra di fissaggio della testa ❶ .

Non mancare di fissare la macchina e il telaio quando si esegue ri-trasporto.

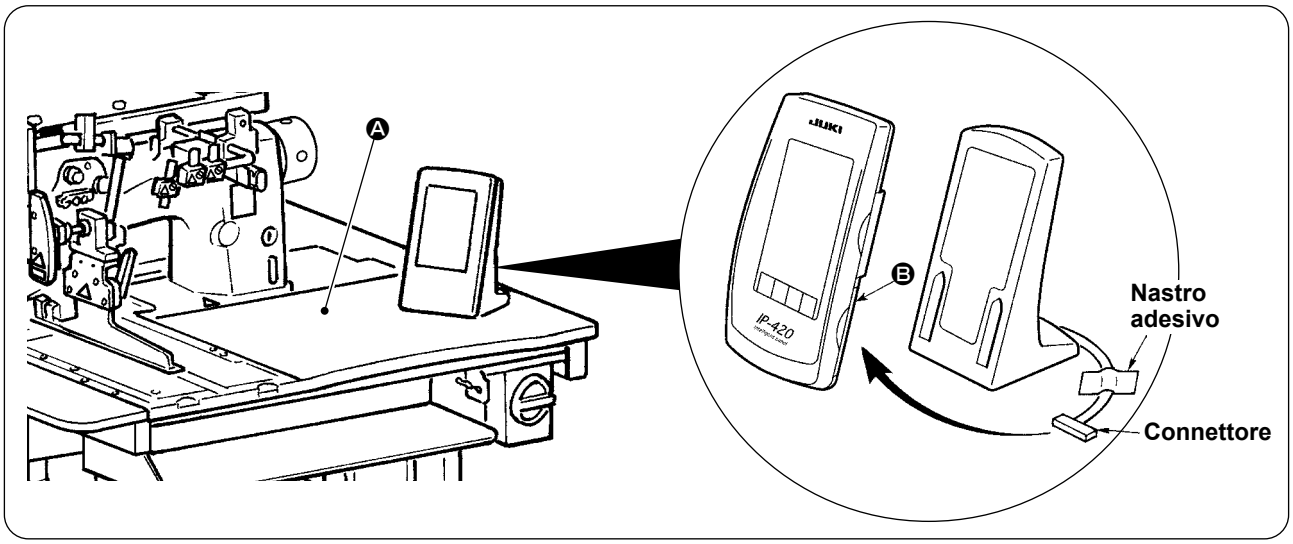
10. INSTALLAZIONE DEL TAVOLO SECONDARIO



Installare il tavolo secondario con le quattro viti ❶ come mostrato nella figura.

In questo momento, fissare il tavolo secondario in modo che esso sia a livello del tavolo principale.

11. INSTALLAZIONE DEL PANNELLO OPERATIVO IP-420



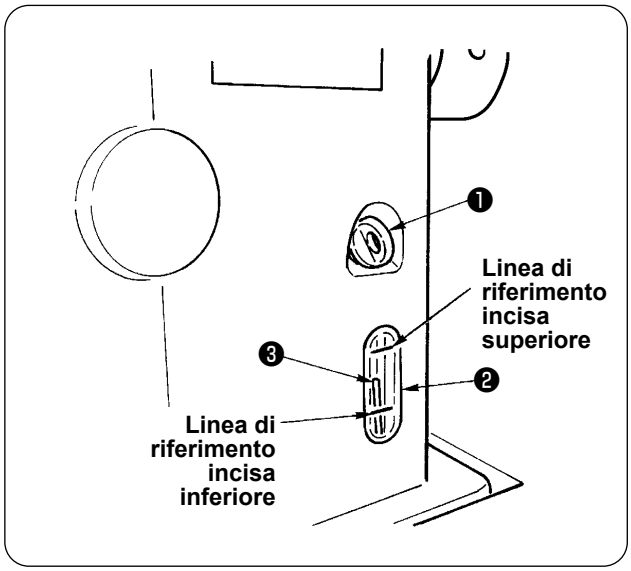
Come mostrato nella figura indicata qui sopra, aprire il coperchio sulla sezione Ⓑ del lato destro del IP-420 e collegare il connettore fissato con nastro adesivo alla superficie superiore destra Ⓐ del tavolo.

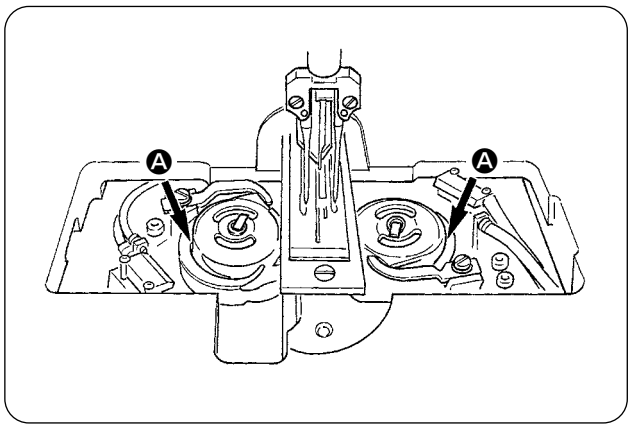
Al fine di prevenire malfunzione a causa dell'elettricità statica, installare il pannello operativo IP-420 sul supporto del pannello per usarlo e non cambiare la posizione del supporto del pannello.

12. LUBRIFICAZIONE DEL SERBATOIO DELL'OLIO

ATTENZIONE :

1. **Al fine di evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, non inserire la spina nella presa di corrente finché la lubrificazione venga completata.**
2. **Al fine di prevenire infiammazione o esantema, lavarsi immediatamente quando olio si è attaccato agli occhi o al corpo.**
3. **Olio potrebbe causare la diarrea o il vomito in caso di ingestione. Conservare olio fuori della portata dei bambini.**





Riempire il serbatoio dell'olio con l'olio per la lubrificazione del crochet prima di mettere in funzione la macchina per cucire.

① Rimuovere il tappo del foro dell'olio ❶ e versare JUKI MACHINE OIL No. 1 (No. di parte : MDFRX1600C0) nel serbatoio dell'olio usando l'oliatore in dotazione con la macchina come un accessorio.

Al fine di prevenire infiltrazione della polvere, non mancare di attaccare il tappo per l'uso della macchina.

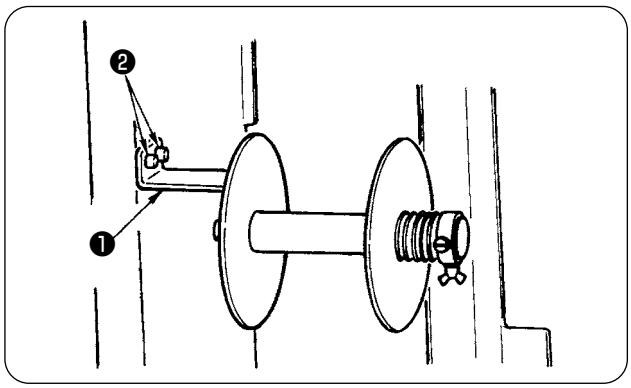
② Versare l'olio nel serbatoio dell'olio finché l'estremità superiore dell'asta di indicazione della quantità di olio ❸ sia posizionata tra la linea di riferimento incisa superiore e la linea di riferimento incisa inferiore dell'indicatore visivo della quantità di olio ❷ .
Quando la quantità di olio è eccessiva, olio fuoriesce dal foro dell'aria o la lubrificazione adeguata non può essere effettuata. Perciò, fare attenzione.

③ Quando l'estremità superiore dell'asta di indicazione della quantità di olio ❸ scende fino alla linea di riferimento incisa inferiore dell'indicatore visivo della quantità di olio ❷ durante l'uso della macchina per cucire, riempire con olio.

- **Quando si versa olio nel serbatoio dell'olio inizialmente, versare 200cc di olio come standard ed assicurarsi che l'asta di indicazione della quantità di olio funzioni.**
- **Quando la macchina per cucire viene attivata per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività, effettuare il rodaggio a 2.000 sti/min o meno prima di utilizzare la macchina per cucire. Inoltre, applicare olio alle guide di scorrimento Ⓐ dei crochet destro/sinistro prima di usare la macchina.**
- **Per quanto riguarda l'olio per crochet, acquistare JUKI MACHINE OIL No. 1 (No. di parte : MDFRX1600C0).**
- **Non mancare di riempire il serbatoio dell'olio con olio pulito.**
- **Mai riempire il serbatoio dell’olio con olio sporco.**

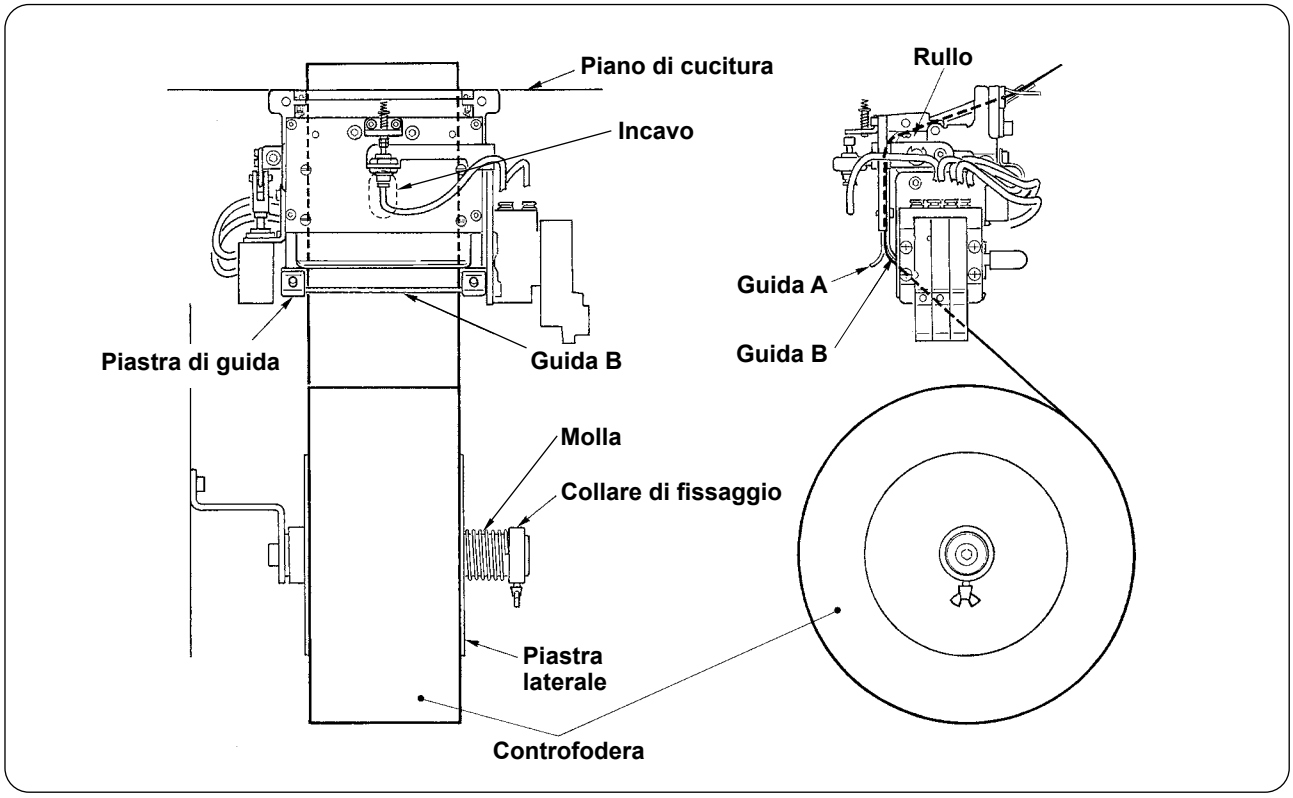
13. INSTALLAZIONE DEL SA-120N (DISPOSITIVO DI ALIMENTAZIONE DELLE CONTROFODERE) (NUMERO DI PARTE OPTIONAL : 40149798)

ATTENZIONE :
Prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione al fine di prevenire incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



*** Il dispositivo non può essere usato per il tipo lungo e largo.**

① Fissare la piastra di montaggio della controfodera ❶ al telaio della macchina con le due viti ❷ .



② Posizionare la controfodera come mostrato nella figura qui sopra.
La controfodera a rullo che può essere usata è da 40 a 70 mm in larghezza e 200 mm (max) in diametro del rullo.

③ Fare passare la controfodera tra la guida B e la guida A, e poi sul rullo, e dirigerla sopra il tavolo.

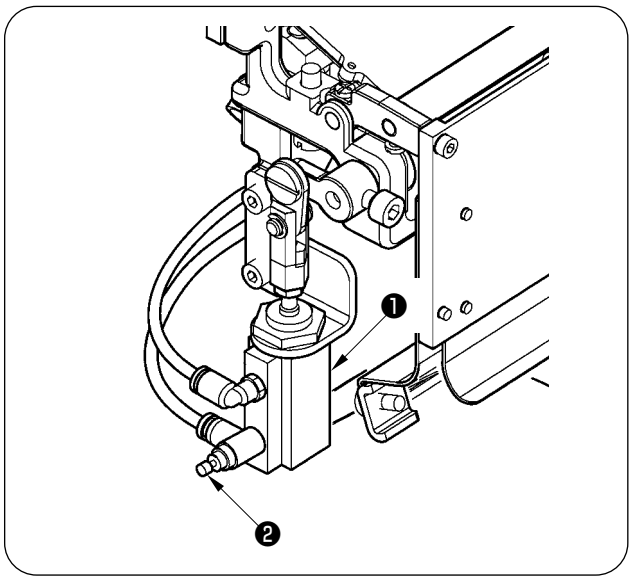
Riferimento **Portare la controfodera fino alla sezione di rullo utilizzando l'incavo della piastra di guida.**

④ Regolare la posizione laterale delle due guide, dei due perni di guida e della piastra laterale (sulla destra) in modo che la controfodera venga alimentata diritto sopra il piano di cucitura.

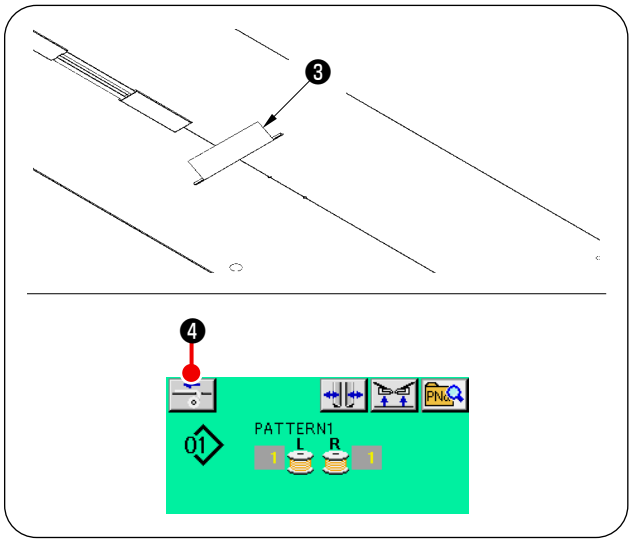
⑤ Posizionare il collare di fissaggio posto sul lato sinistro in modo che la piastra laterale prema leggermente la controfodera tramite la molla. Quindi, fissare il collare di fissaggio a tale posizione.

14. REGOLAZIONE DEL SA-120N (DISPOSITIVO DI ALIMENTAZIONE DELLA CONTROFODERA) (NUMERO DI PARTE OPTIONAL : 40149798)

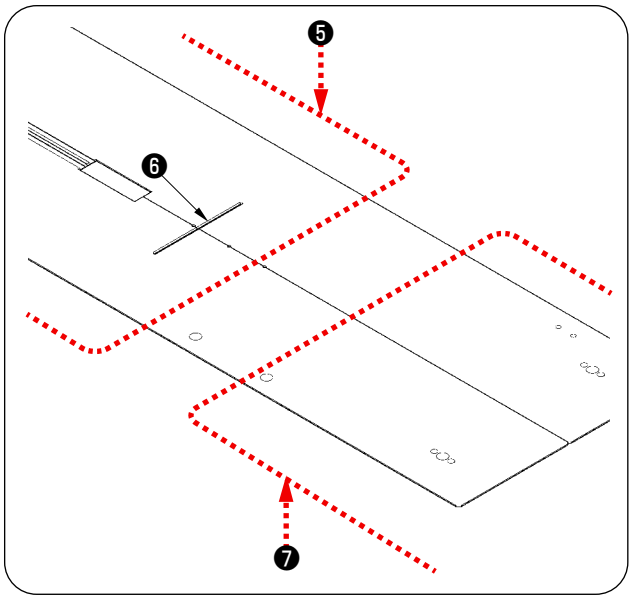
ATTENZIONE :
Prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione al fine di prevenire incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



① La regolazione della quantità di alimentazione della controfodera viene effettuata con l'interruttore di memoria (U003). Tuttavia effettuare l'ulteriore regolazione fine con il regolatore di velocità ❷ del cilindro di alimentazione della controfodera ❶ .
(Quando si stringe il regolatore di velocità ❷ , la quantità viene diminuita e quando lo si allenta, la quantità viene aumentata.)



② Quando una controfodera nuova ❸ è montata, premere il bottone di alimentazione della controfodera ❹ , effettuare l'alimentazione della cucitura di prova diverse volte e usare il dispositivo dopo aver controllato la quantità di alimentazione e l'alimentazione parallela della controfodera.



(Avvertenza per l'uso)
Quando si usa il dispositivo di alimentazione della controfodera con il riferimento posteriore ❺ , la controfodera all'inizio della cucitura rimane lunga poiché essa è lontana dall'uscita della controfodera ❻ . Perciò usare il dispositivo con il riferimento anteriore ❼ .

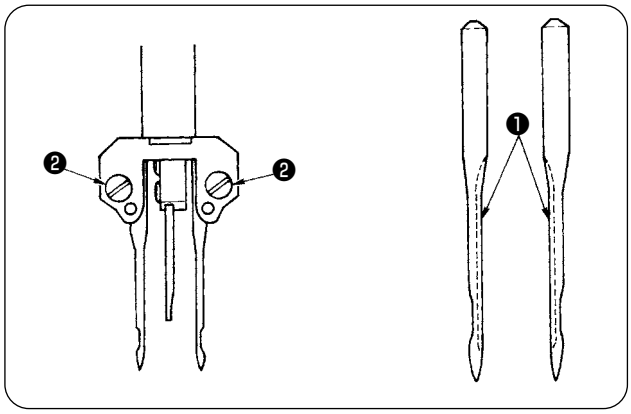
Per la manipolazione dei tavoli di cucitura, consultare "V-2.(2) Misure di sicurezza da adottare in fase di rimozione dei piani di cucitura" p. 17.

V. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

1. FUNZIONAMENTO DELLA TESTA DELLA MACCHINA PER CUCIRE

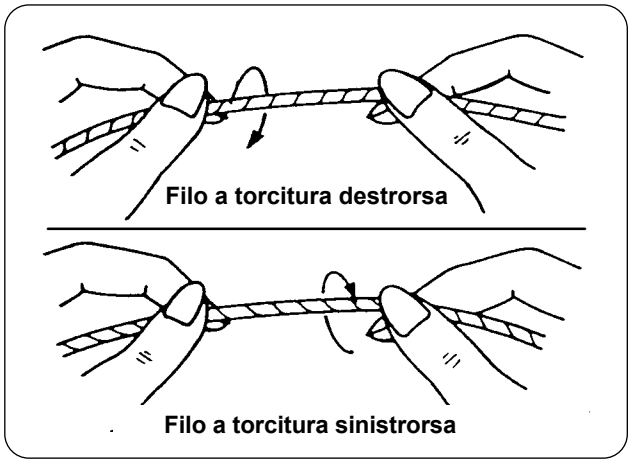
(1) Posizionamento degli aghi

ATTENZIONE :
- **Prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione al fine di prevenire incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.**
- **Quando si sostituisce l'ago, fare attenzione che le dita non tocchino la sezione di lama del coltello centrale.**



Gli aghi usati sono DPX17 da #14 a #18 (standard : #16). Usare gli aghi specificati.
Tenendo gli aghi destro e sinistro con la parte scanalata ❶ ivolta verso l'interno, inserire gli aghi facendoli penetrare il più possibile e stringere le viti ❷ sul morsetto ago.

(2) Filo usato

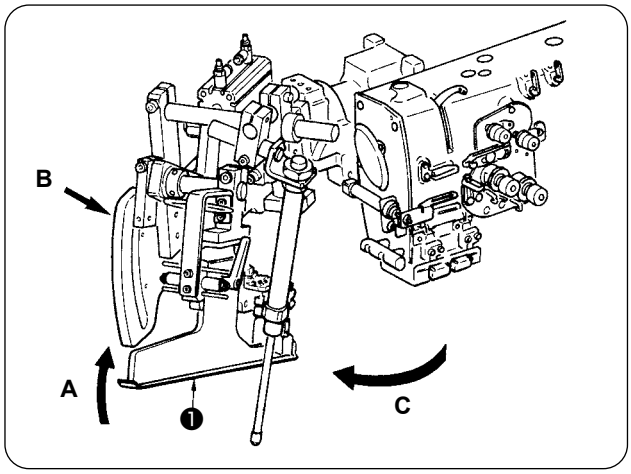


- Usare il filo a torcitura sinistrorsa per il filo dell'ago.
- Si può usare il filo a torcitura sia sinistrorsa che destrorsa per il filo della bobina.

Usare un filo nuovo torto uniformemente.

(3) Infilatura del filo dell'ago

ATTENZIONE :
Prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione al fine di prevenire incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



① Sollevare il bordatore ❶ nel senso **A**. Girare l'intero bordatore nel senso **C** tenendo la sezione **B** con la mano.

Non mancare di spingere la sezione B poiché la larghezza del filetto potrebbe diventare scorretta se si gira il bordatore nel senso C spingendo il bordatore stesso.

Il bordatore è bloccato con la sfera a pistone. Girare piuttosto forte il bordatore nel senso C per sbloccarlo.

② Infilare quindi il filo dell'ago nell'ordine illustrato nella figura qui sotto.

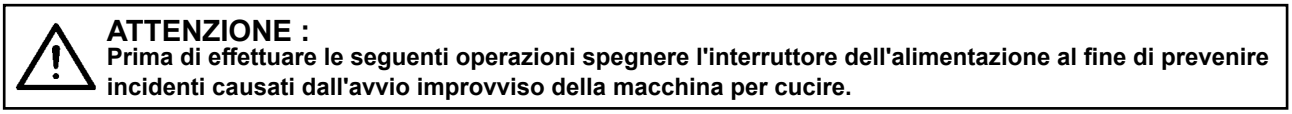
Sostituire periodicamente il feltro Ⓒ del guidafilo. Si può prevenire inconveniente di cucitura a causa di movimento ruvido del filo durante la cucitura.

Infilare il filo dell'ago nell'ordine illustrato.

Filo dell'ago del lato sinistro verso la macchina per cucire ⟶ Ⓐ

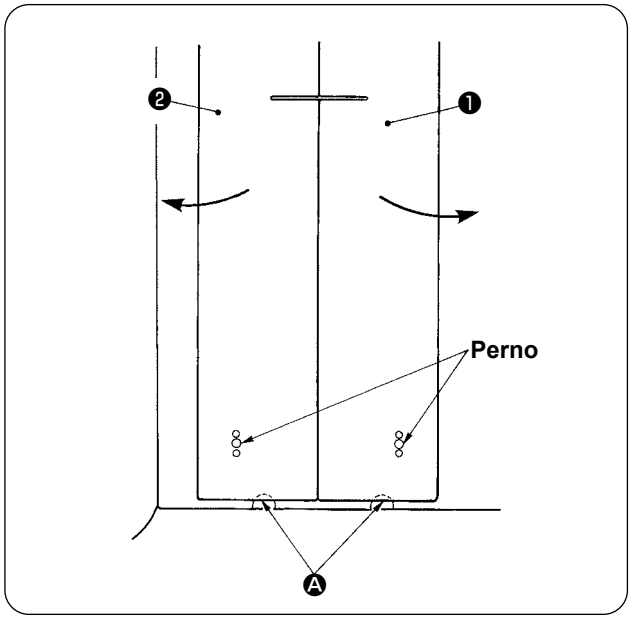
Filo dell'ago del lato destro verso la macchina per cucire ⟶ Ⓑ

2. RIMOZIONE DEL PIANO DI CUCITURA



ATTENZIONE :
Prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione al fine di prevenire incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

(1) Quando si sostituisce il filo della bobina



① Spostare la pinza all'estremità posteriore della sua corsa.

② Inserire le dita negli incavi Ⓐ sul bordo dei piani di cucitura di destra e di sinistra ❶ e ❷ , e sollevare i piani di cucitura.

③ Spostare i piani di cucitura nel senso indicato dalla freccia tenendoli nel suddetto modo finché si veda la capsula della bobina.

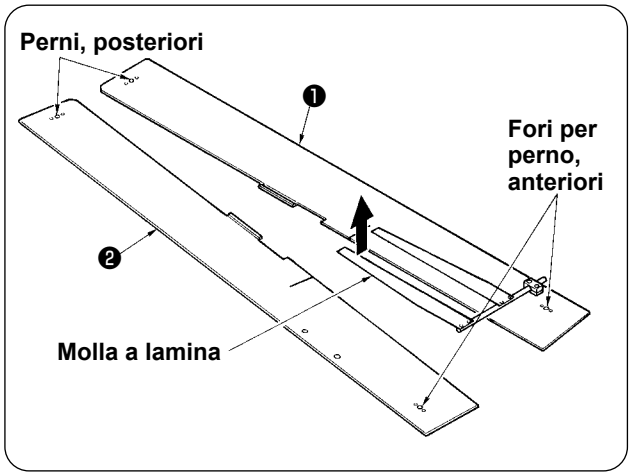
In questo momento, spostare i piani di cucitura in modo che questi non vengano a contatto con gli aghi.

④ Al termine della sostituzione del filo della bobina, riportare i piani di cucitura nella posizione iniziale seguendo la procedura sopraccitata nell'ordine inverso. A questo punto, incastrare i piani di cucitura sulla placca ago e sui perni in modo sicuro.

(2) Misure di sicurezza da adottare in fase di rimozione dei piani di cucitura

ATTENZIONE :
Prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione al fine di prevenire incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

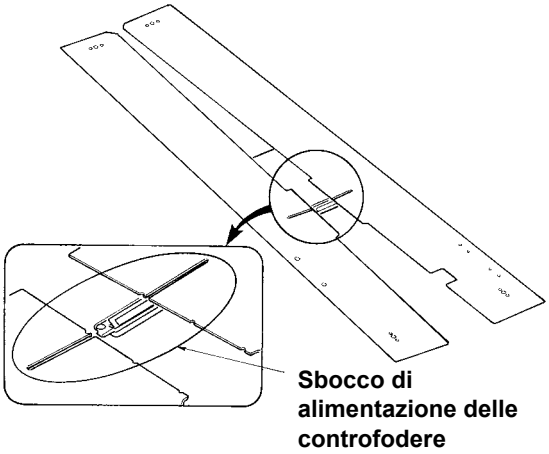
Quando i piani di cucitura ❶ e ❷ vengono rimossi, non mancare di incastrarli accuratamente seguendo i punti indicati qui sotto.



① Incastrare sicuramente i fori per perno, posteriori (destro)(sinistro) sui perni.

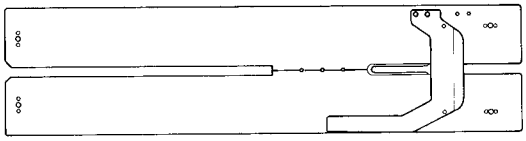
② Incastrare sicuramente i fori per perno, anteriori (destro)(sinistro) sui perni.

1. In caso della macchina dotata del SA-120N (dispositivo automatico di alimentazione delle controfodere), riportare i piani di cucitura ❶ e ❷ nella loro posizione iniziale sollevandoli in modo che la sezione di molla a lamina non venga piegata.

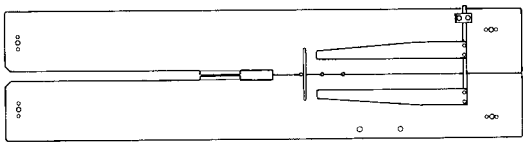


2. In caso di rimuovere i piani di cucitura ❶ e ❷ con i tipi indicati qui sotto, fare attenzione a non piegare il dispositivo di tenuta del taschino e il dispositivo di tenuta della controfodera.

① Dispositivo di tenuta del taschino (standard)

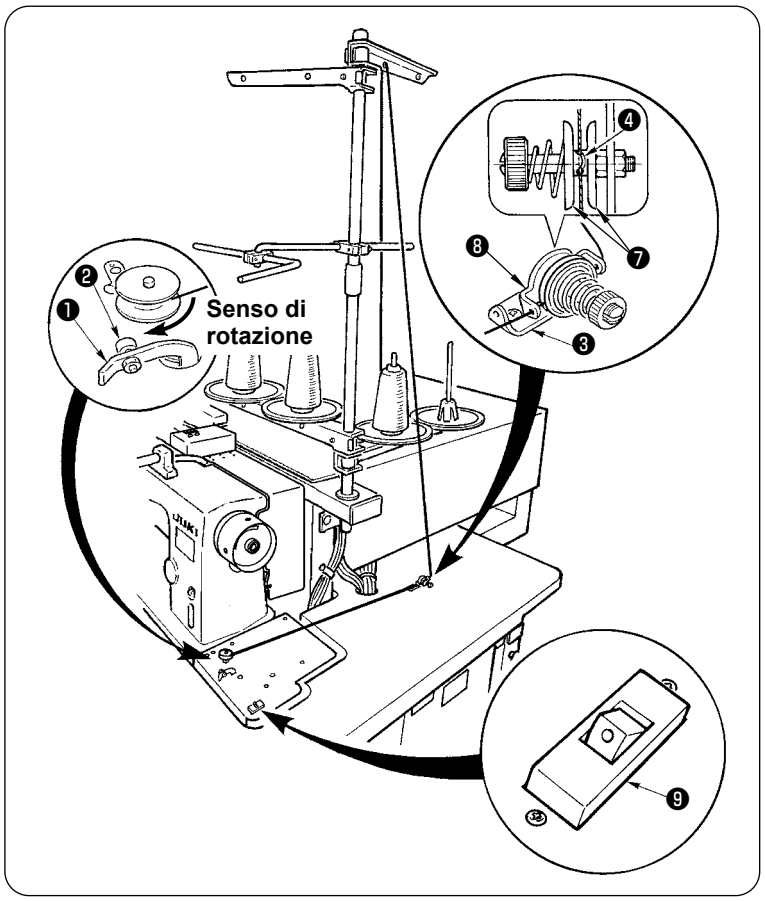


② Dispositivo di tenuta del taschino (per alimentazione delle controfodere)



3. AVVOLGIMENTO DELLE BOBINE

ATTENZIONE :
Al fine di prevenire possibili danni, evitare contatto con le bobine a macchina in funzione.



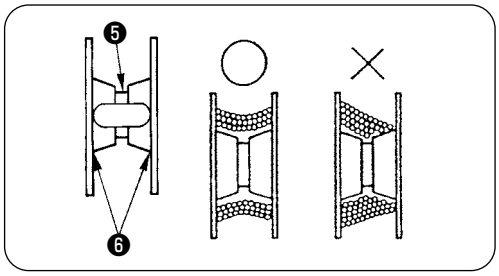
① Inserire la bobina sull'albero dell'avvolgifilo facendola andare il più possibile.

② Fare passare il filo attraverso la piastra guidafilo ❽ , aprire il disco di tensione del filo ❼ e mettere il filo nella fenditura dell'asta di tensione del filo ❹ .

③ Fare passare il filo nell'ordine mostrato nella figura, e avvolgere il filo sulla bobina per quattro o cinque giri. (La direzione della freccia corrisponde al senso di rotazione della bobina.)

④ Premere il guidafilo della bobina ❶ , e la bobina gira.

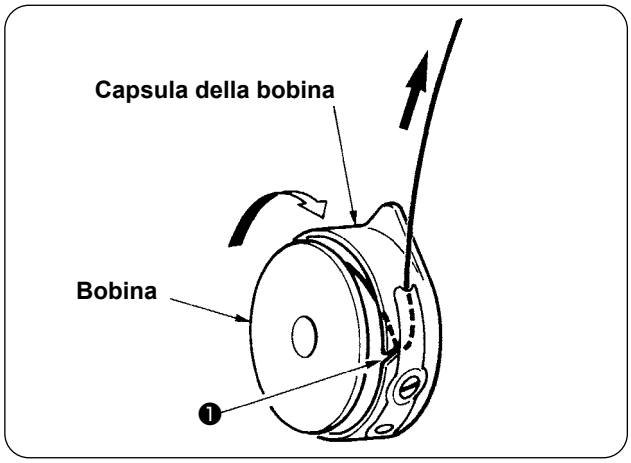
⑤ L'avvolgifilo si fermerà automaticamente non appena esso ha avvolto la bobina per una quantità predeterminata.



1. **Quando si avvolge la bobina, iniziare ad avvolgerla dalla cavità ❺ come illustrato nella figura qui sopra. Se si inizia ad avvolgere la bobina dalla sezione ❻ , è possibile che il rilevamento dell'esaurimento del filo della bobina non venga effettuato in modo regolare.**
2. **Per assicurarsi la quantità rimanente appropriata di filo, è importante avvolgere la bobina uniformemente. Non mancare di controllare che la bobina sia avvolta uniformemente in particolare all'inizio dell'avvolgimento della bobina. Se la bobina non viene avvolta con il filo in modo uniforme, regolare correttamente la posizione laterale dell'incassatura del palo di tensione ❸ .**
3. **Si consiglia di avvolgere la bobina con il filo per l'80% circa del suo diametro esterno. La quantità di avvolgimento può essere regolata con la vite di regolazione della quantità di avvolgimento ❷ .**

4. **Non premere la leva ❶ salvo quando si avvolge il filo della bobina. Il motore continua a girare e inconveniente sarà causato.**
5. **Quando anomalie come sovraccarico del motore avvolgifilo, ecc. vengono rilevate, l'interruttore termico ❾ viene bloccato. Quando l'interruttore termico viene bloccato, accendere di nuovo l'interruttore termico ❾ dopo averlo spento per ripristinarlo.**
   Inoltre, l'avvolgibobina è dotato di un componente di protezione incorporato che protegge il motore dal surriscaldamento dovuto a un sovraccarico causato dal funzionamento continuo del motore o da un percorso difettoso del filo.
   Se il motore non funziona anche quando la leva ❶ e l'interruttore termico ❾ sono posizionati su ON, il dispositivo di protezione sta funzionando. Il dispositivo di protezione ritorna ad uno stato normale circa cinque minuti dopo che l'interruttore termico ❾ è stato disattivato e il motore funziona normalmente. Assicurarsi che non ci sia nulla di sbagliato nel percorso del filo al momento del ripristino.

4. INFILATURA DEL FILO NELLA CAPSULA DELLA BOBINA



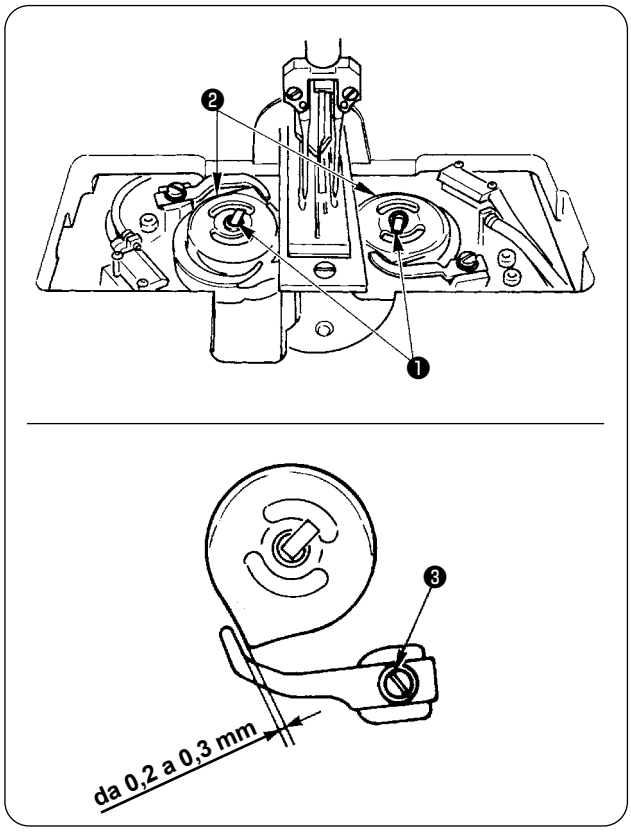
① Tenere la bobina in modo che la bobina giri in senso orario ed inserirla nella capsula della bobina.

② Fare passare il filo attraverso la fenditura ❶ nella capsula della bobina.

③ Tirare il filo per farlo passare sotto la molla di tensione.

5. INSTALLAZIONE DELLA CAPSULA DELLA BOBINA

ATTENZIONE :
Prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione al fine di prevenire incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

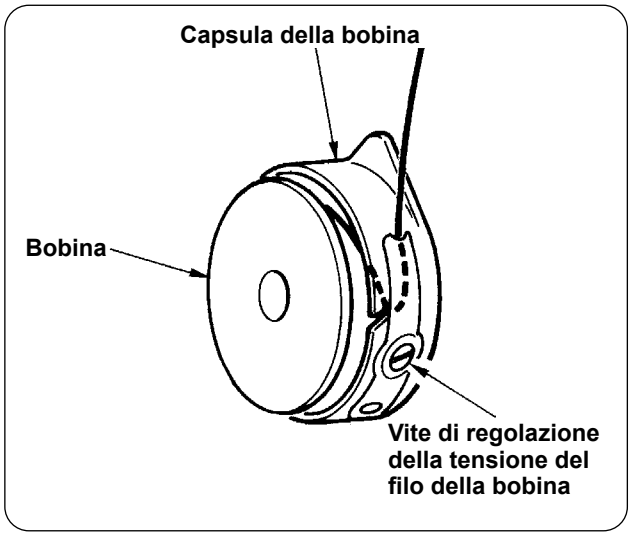


① Sollevare le leve del crochet ❶ ed estrarre le capsule della bobina insieme con le bobine.

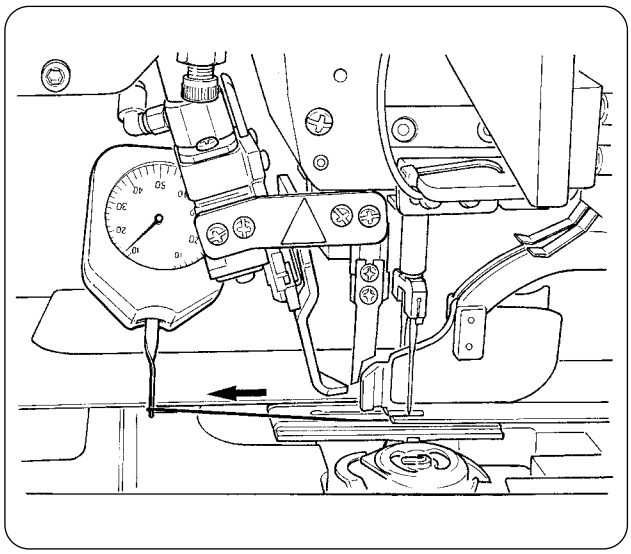
② Quando si inseriscono le capsule della bobina, incastrarle sull'albero di movimentazione del crochet, ed inclinare le leve ❶ .

Quando le capsule della bobina, destra e sinistra ❷ vengono sostituite, assicurarsi che lo spazio tra la leva di apertura il più possibile arretrata e la capsula della bobina sia da 0,2 a 0,3 mm. Se lo spazio non è da 0,2 a 0,3 mm, allentare la vite di fissaggio ❸ e regolarlo.

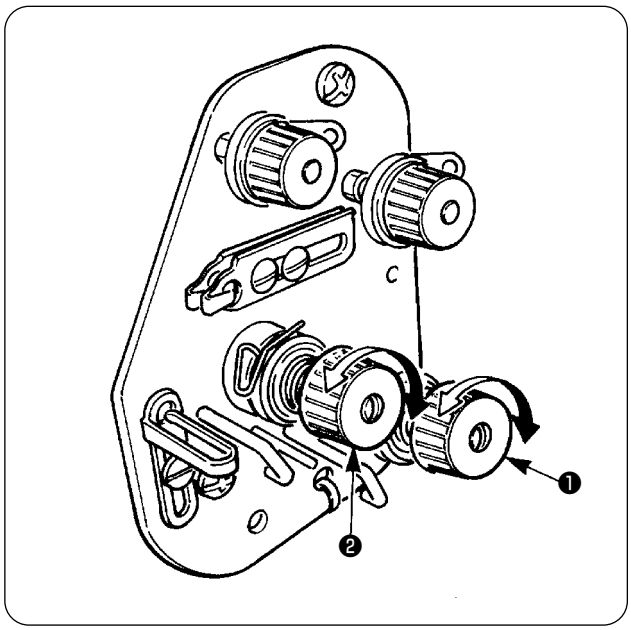
6. REGOLAZIONE DELLA TENSIONE DEL FILO



① Regolazione della tensione del filo della bobina
Girare la vite di regolazione della tensione del filo della bobina in senso orario per aumentare la tensione del filo della bobina o girare la vite in senso antiorario per diminuirla.

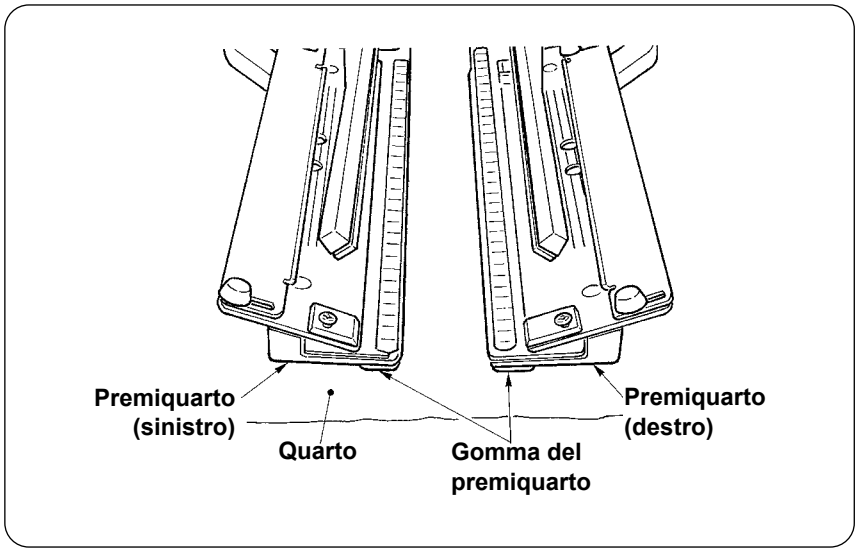


Come mostrato nella figura a sinistra, la tensione standard del filo della bobina è da 0,25 a 0,35N quando si misura con il misuratore di tensione.



② Regolazione della tensione del filo dell'ago
Regolare prima la tensione del filo della bobina di destra e di sinistra.
Quindi a seconda della tensione del filo della bobina ottenuta, regolare la tensione del filo dell'ago del lato destro e del lato sinistro appropriatamente girando i dadi di regolazione della tensione del filo ❶ e ❷ rispettivamente. Girare i dadi in senso orario, e la tensione del filo viene aumentata o girarli in senso antiorario per diminuirla.

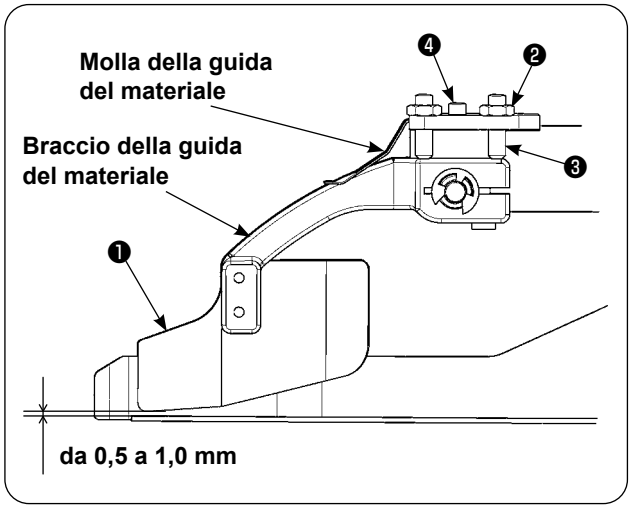
7. POSIZIONAMENTO DEL MATERIALE DA CUCIRE



Usare un quarto più grande del pezzo di gomma del premiquarto aderito sotto i premiquarto destro e sinistro.
Se viene usato un quarto la cui misura è più piccola del pezzo di gomma del premiquarto, il pezzo di gomma può staccarsi o la macchina può funzionare male.
Quando è necessario usare un materiale piccolo, montare un calibro tipo zeppa (optional) sulla macchina.

8. REGOLAZIONE DELLA GUIDA DEL MATERIALE

La guida del materiale funziona per stabilizzare il filetto al bordo dell'ago della macchina.
Regolare l'altezza e la pressione di pressatura della guida ❶ del materiale secondo lo spessore del materiale.



① L'altezza della guida del materiale può essere regolata allentando il dado ❷ e la vite ❸ .
(Spazio fra la guida del materiale e il regolo del filetto è stato regolato ad un valore da 0,5 a 1,0 mm al momento della consegna.)

② La pressione di pressatura può essere regolata con la vite ❹ di regolazione della pressione della molla.
(Regolare la pressione in modo che non ci sia l'eccessiva resistenza quando il materiale passa.)

VI. USO DEL PANNELLO OPERATIVO

1. PREFAZIONE

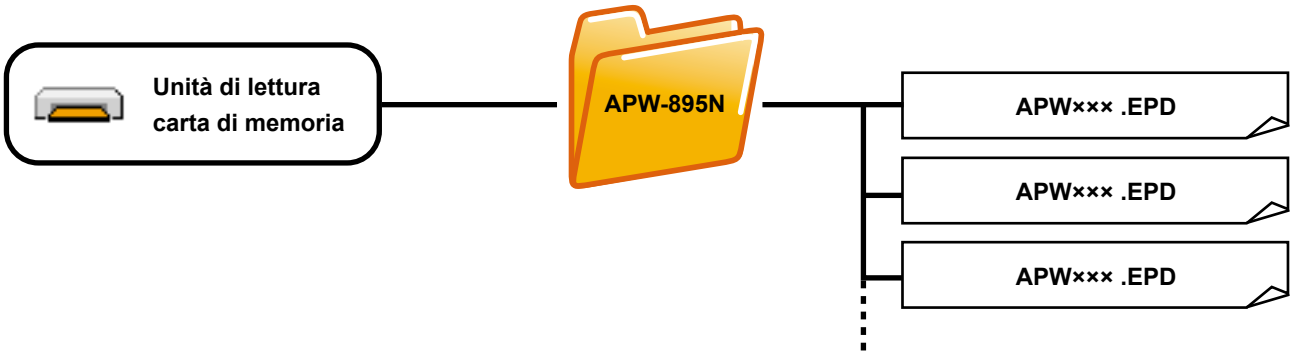
1) Per utilizzare i dati per la APW-895N/896N (dati EPD) sulla APW-895N

Per utilizzare i dati EPD sulla APW-895N, leggere i dati nel IP-420.

Inserire il media pertinente nel IP-420. Selezionare il numero di modello di cucitura xxx dai dati EPD.

2) Struttura del folder della carta di memoria

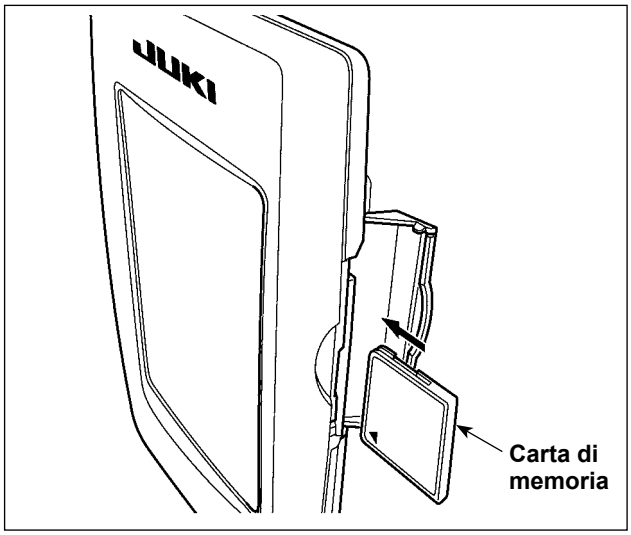
Memorizzare ciascun archivio negli elenchi sottostanti della carta di memoria.



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

3) CompactFlash (TM)

■ Inserimento del CompactFlash (TM)

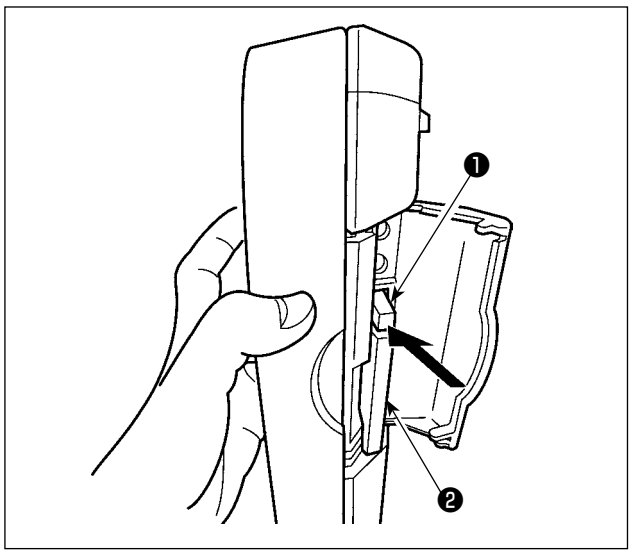


1) Volgere il lato con l'etichetta del CompactFlash(TM) verso questo lato (posizionare la tacca del bordo indietro) e inserire la parte che ha un foro piccolo nel pannello.
2) Dopo aver posizionato la carta di memoria, chiudere il coperchio. Chiudendo il coperchio, l'accesso è possibile.
   Se la carta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

Attenzione

1. **Quando il senso di inserimento della carta di memoria è sbagliato, il pannello e la carta di memoria possono essere danneggiati.**
2. **Non inserire nessun articolo tranne il CompactFlash(TM).**
3. **Lo slot del media nel IP-420 è compatibile con il CompactFlash (TM) da 2GB o meno.**
4. **Lo slot del media nel IP-420 supporta il FAT16 che è il format del CompactFlash (TM). Il FAT32 non è supportato.**
5. **Avere cura di usare il CompactFlash(TM) formattato con il IP-420. Per la procedura di formattazione del CompactFlash(TM), vedere "VI-17. EFFETTUAZIONE DELLA FORMATTAZIONE DELLA CARTA DI MEMORIA" p. 93.**

■ Rimozione del CompactFlash (TM)



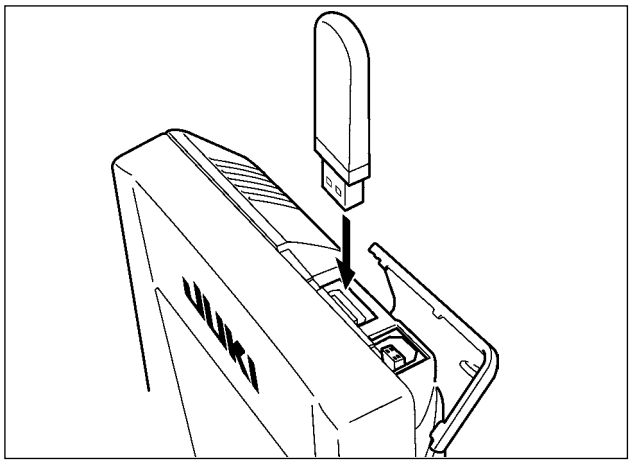
1) Tenere il pannelo manualmente, aprire il coperchio e premere la leva di rimozione della carta di memoria ❶ . La carta di memoria ❷ viene espulsa.

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

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

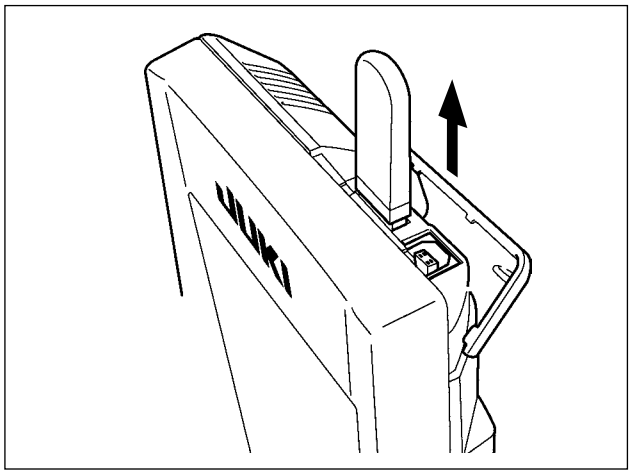
4) Porta USB

■ 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.

ATTENZIONE :
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(TM), fondamentalmente soltanto un dispositivo/media dovrebbe essere collegato/inserito alla/nella macchina per cucire. Quando due o più dispositivi/media sono collegati/inseriti, la macchina riconoscerà soltanto uno di loro. Consultare le caratteristiche tecniche del USB.
- Inserire fino in fondo il connettore USB nella porta USB sul pannello IP.
- Non disattivare l'alimentazione, mentre i dati sull'USB flash drive sono in uso.

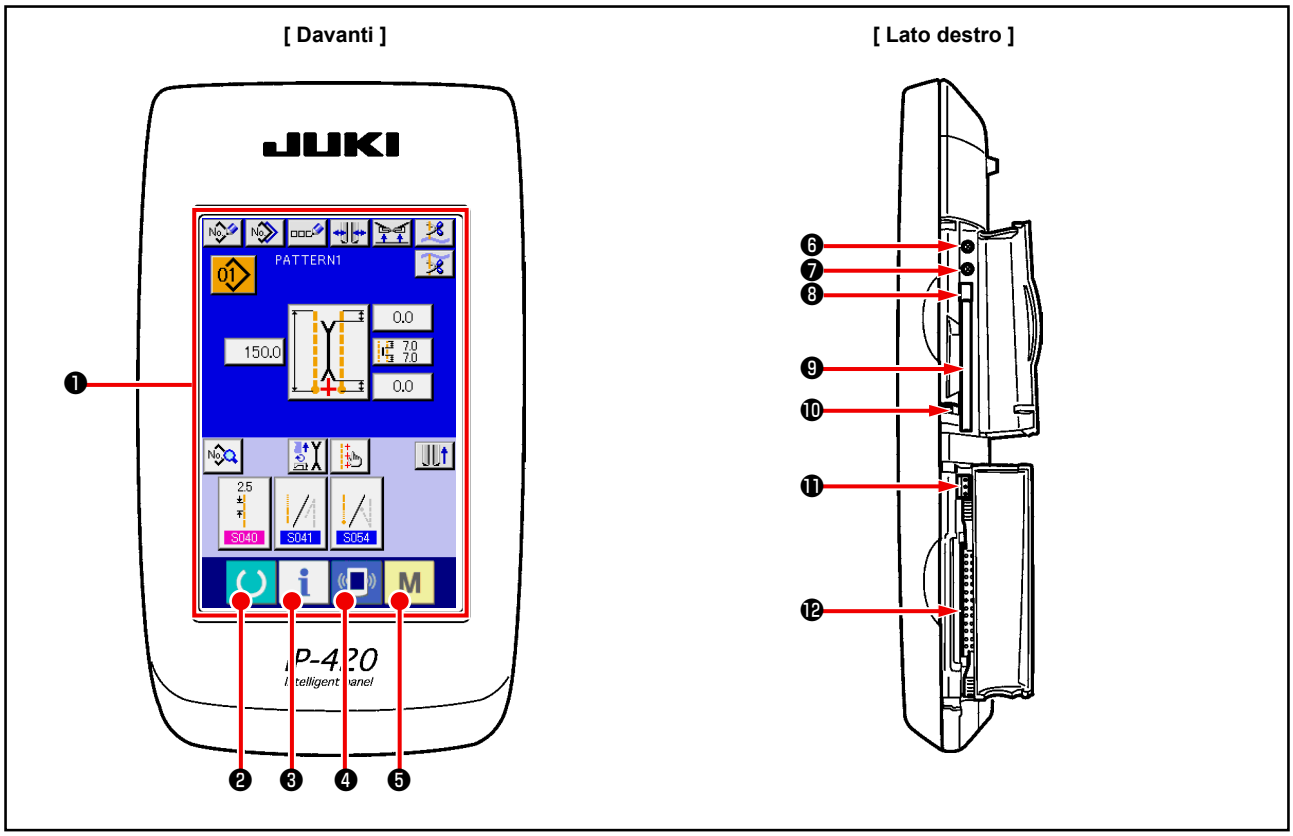
② Caratteristiche tecniche del USB

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

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

2. FUNZIONAMENTO FONDAMENTALE DEL PANNELLO OPERATIVO (IP-420)

(1) Configurazione del IP-420



Simbolo	Nóme	Descrizióne
❶	Pannelo tattile • sezione di display LCD	
❷	Tasto READY	La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di cucitura viene effettuata.
❸	Tasto INFORMATION	La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di informazione viene effettuata.
❹	Tasto COMMUNICATION	La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di comunicazione viene effettuata.
❺	Tasto MODE CHANGEOVER	La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo commutazione dello schermo che esegue le varie impostazioni dettagliate può essere effettuata.
❻	Controllo del contrasto	
❼	Controllo della luminosità	
❽	Pulsante per espulsione CompactFlash (TM)	
❾	Slot del CompactFlash (TM)	
❿	Interruttore di rilevazione del coperchio	
⓫	Connettore per l'interruttore esterno	
⓬	Connettore per il collegamento della centralina di controllo	

Attenzione

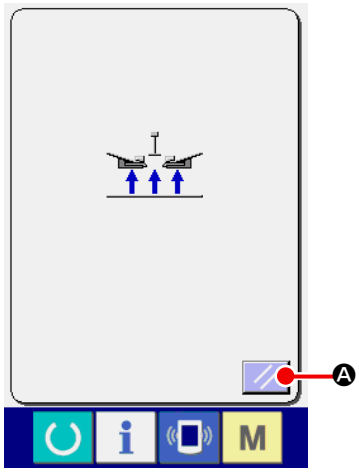
1. **Premere leggermente il tasto che si desidera utilizzare sul pannello a sfioramento con la punta del dito per azionare il IP-420. Se lo si aziona con altri mezzi all'infuori della punta del dito, il IP-420 potrebbe malfunzionare o la superficie di vetro del pannello a sfioramento potrebbe essere graffiata o rotta.**
2. **Quando il tasto READY viene premuto in primo luogo dopo aver acceso la macchina, il ricupero dell'origine della pinza viene effettuato. In questo momento, la pinza si muove. Perciò, fare attenzione.**

(2) Bottoni usati in comune

I bottoni che eseguono le operazioni comuni nei rispettivi schermi del IP-420 sono come descritti qui sotto.

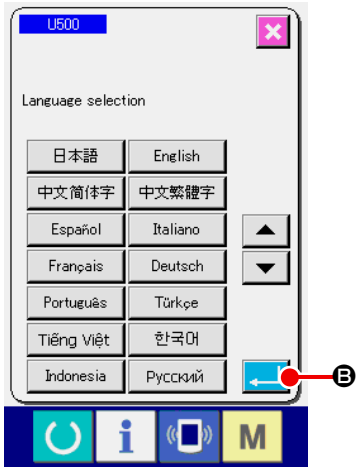
Pittogramma	Nóme	Descrizióne
	Bottone CANCEL	Questo bottone chiude lo schermo rapido. In caso di cambiare lo schermo di modifica dei dati, il dato in corso di modifica può essere annullato.
	Bottone ENTER	Questo bottone determina il dato cambiato.
	Bottone UP SCROLL	Questo bottone fa scorrere il bottone o il display nel senso verso l'alto.
	Bottone DOWN SCROLL	Questo bottone fa scorrere il bottone o il display nel senso verso basso.
	Bottone RESET	Questo bottone esegue il rilascio dell'errore.
	Bottone NUMBER INPUT	Questo bottone visualizza i dieci tasti e l'immissione del numerale può essere effettuata.
	Bottone CHARACTER INPUT	Questo bottone visualizza lo schermo di immissione del carattere.

(3) Funzionamento fondamentale



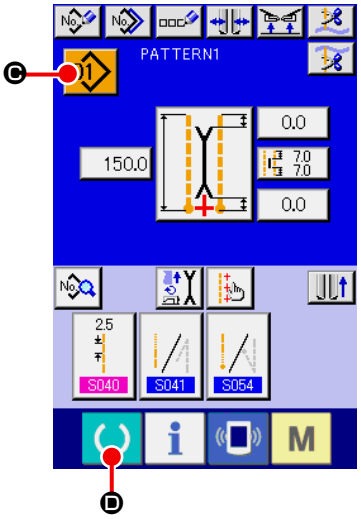
① **Accendere l'interruttore dell'alimentazione.**
Lo schermo rapido di ripristino viene visualizzato dopo aver visualizzato lo schermo WELCOME. Premere il bottone RESET Ⓐ.

Quando il bottone RESET viene premuto, il bordatore si solleva. Perciò, fare attenzione.



Poi, lo schermo rapido di selezione della lingua viene visualizzato. Dopo aver selezionato la lingua che si desidera visualizzare, premere il bottone ENTER Ⓑ. Quindi lo schermo di immissione della cucitura indipendente (schermo A) della figura qui sotto viene visualizzato.

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.

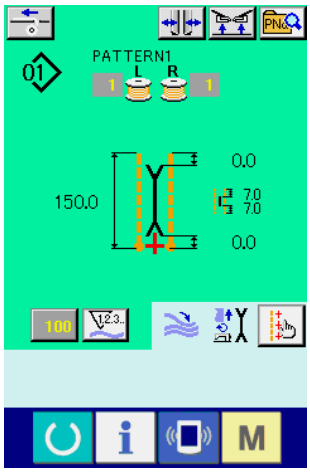


Schermo di immissione della cucitura indipendente (schermo A)

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

Quando il bottone PATTERN NO. 01 Ⓒ viene premuto, il No. di modello di cucitura può essere selezionato. Per la procedura di selezione del No. di modello di cucitura, vedere **"VI-7.(1) Effettuazione della selezione del modello di cucitura" p. 43**.
Al momento dell'acquisto, i modelli di cucitura dal No. 1 al No. 10 sono registrati. Cambiare i dati di cucitura a seconda dei tipi di cucitura per usare la macchina. (Il numero al quale il modello di cucitura non è stato registrato non viene visualizzato.)

> Riferimento
> **Per la spiegazione dettagliata dello schermo di immissione, vedere "VI-3. SPIEGAZIONE DELLO SCHERMO FONDAMENTALE" p. 29.**

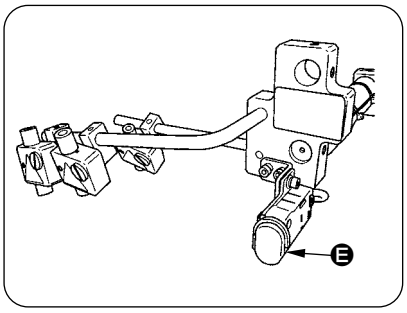


Schermo di cucitura (schermo B)

③ **Iniziare la cucitura**

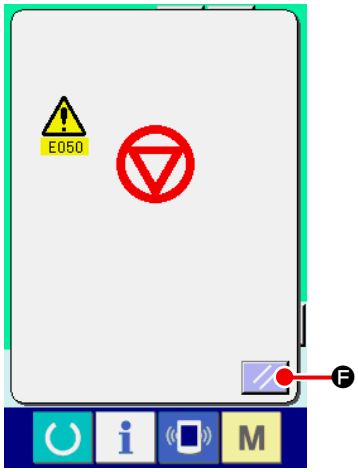
Quando il tasto READY Ⓓ viene premuto nello schermo di immissione della cucitura indipendente (schermo A), lo schermo verde di cucitura (schermo B) viene visualizzato e l'operazione di cucitura viene iniziata tramite il funzionamento del pedale.

> Riferimento
> **Per ulteriori dettagli dello schermo di cucitura, vedere "VI-3. SPIEGAZIONE DELLO SCHERMO FONDAMENTALE" p. 29.**

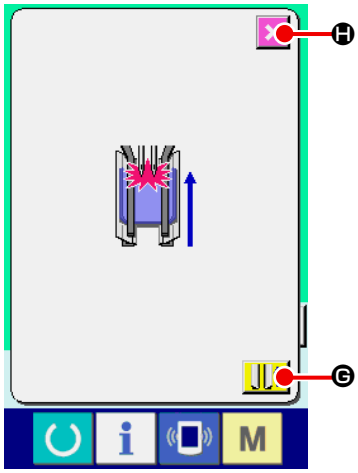


④ **Per arrestare il dispositivo durante il funzionamento**

Quando l'interruttore di stop temporaneo Ⓔ viene premuto durante il funzionamento, il dispositivo può essere arrestato.



In questo momento, lo schermo di errore viene visualizzato per informare che l'interruttore di stop è stato premuto. Quando il bottone RESET Ⓕ viene premuto, l'errore viene rilasciato e lo schermo ritorna allo schermo di immissione.



⑤ **Premere indietro il pedale al momento della selezione del tipo lungo e largo.**

Al momento della selezione di M004 Tipo lungo e largo, quando si preme indietro il pedale nello schermo verde di cucitura (schermo B), lo schermo di conferma mostrato sul lato sinistro viene visualizzato.

Quando il piedino premistoffa si muove all'indietro premendo indietro il pedale, esso retrocede con il premipattina chiuso. Questo schermo è per confermare se il materiale è messo sul piedino premistoffa.

Il messaggio di conferma che dice che "Il piedino premistoffa si muove all'indietro con il premipattina chiuso. Rimuovere il materiale sul piedino premistoffa." viene visualizzato.

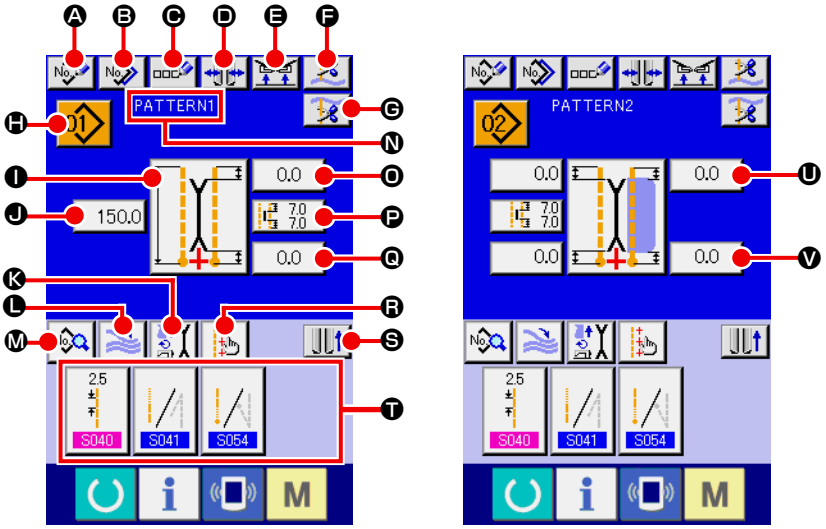
Quando non c'è materiale sul piedino premistoffa, premere il bottone CLAMP FOOT BACK Ⓖ e il piedino premistoffa si muove all'indietro con il premipattina chiuso. Allo stesso tempo, lo schermo di conferma viene rilasciato e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura.

Quando si annulla la marcia indietro del piedino premistoffa, premere il bottone CANCEL Ⓗ, e il premipattina viene aperto. Il piedino premistoffa quindi non si muove all'indietro. Allo stesso tempo, lo schermo di conferma viene rilasciato e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura.

Quando c'è materiale sul piedino premistoffa, assicurarsi di premere il bottone CANCEL Ⓗ e di rimuovere il materiale.
Quindi premere indietro il pedale di nuovo per spostare il piedino premistoffa all'indietro.

3. SPIEGAZIONE DELLO SCHERMO FONDAMENTALE

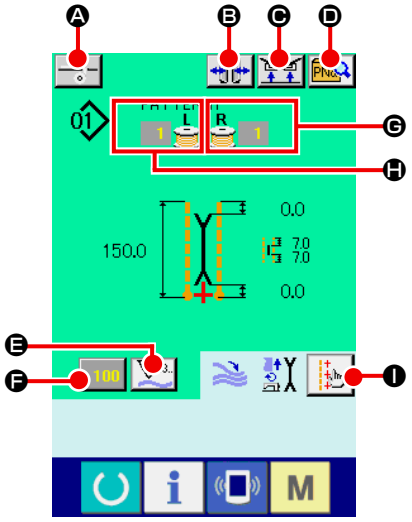
(1) Schermo di immissione (Modo di cucitura indipendente)



Simbolo	Nome del bottone	Descrizióne
Ⓐ	Bottone NEW CREATION	Lo schermo di creazione nuova del modello di cucitura indipendente viene visualizzato e la registrazione nuova dei dati di cucitura può essere effettuata.
Ⓑ	Bottone COPY	Lo schermo di elenco dei modelli di cucitura come fonti di copia viene visualizzato e il modello di cucitura può essere copiato.
Ⓒ	Bottone CHARACTER INPUT	Lo schermo di immissione dei caratteri viene visualizzato e il nome può essere immesso al dato di modello di cucitura.
Ⓓ	Bottone TYPE OF WELT CHANGE-OVER	Lo schermo di commutazione del tipo di filetto viene visualizzato e la commutazione del tipo di filetto e la regolazione del parallelismo del bordatore possono essere effettuate.
Ⓔ	Bottone CLAMP UP PROHIBITION AT SEWING END	Quando questo bottone è tenuto premuto, la macchina riporta il piedino premistoffa mantenendolo abbassato alla fine della cucitura. È conveniente usare questo bottone al momento della regolazione della luce di marcatura o della cucitura di prova.
Ⓕ	Bottone NEEDLE THREAD TRIMMING	Quando questo bottone viene premuto, il coltello rasafilo dell'ago si abbassa e lo schermo di taglio del filo dell'ago in corso viene visualizzato.
Ⓖ	Bottone BOBBIN THREAD TRIMMING	Il coltello rasafilo della bobina si apre mentre questo bottone è premuto.
Ⓗ	Bottone PATTERN NO. LIST	Lo schermo di elenco dei No. di modello di cucitura viene visualizzato e il dato di modello di cucitura può essere selezionato.
Ⓘ	Bottone SEWING MODE CHANGE-OVER	Il modo di cucitura S003 viene selezionato.
Ⓙ	Bottone L SIZE LENGTH SETTING	In caso della cucitura della misura L, la lunghezza di cucitura S004 viene impostata.
Ⓚ	Bottone MOTION MODE SETTING	Questo bottone seleziona "con/senza il movimento del motore della macchina per cucire, del coltello centrale e del coltello dell'angolo" S001 .
Ⓛ	Bottone STACKER MOTION/STOP CHANGE-OVER	Questo bottone seleziona il movimento/stop dell'impilatore S069 e S070 .
Ⓜ	Bottone SEWING DATA DISPLAY	Lo schermo di revisione del modello di cucitura viene visualizzato. I dati di cucitura dettagliati che non vengono visualizzati nello schermo di immissione possono essere selezionati e revisionati.
Ⓝ	Visualizzazione PATTERN NAME	I nomi immessi ai No. di modello di cucitura vengono visualizzati.
Ⓞ	Bottone CORNER KNIFE MOTION POSITION AT SEWING START SETTING	La posizione di taglio del coltello dell'angolo all'inizio della cucitura S019 viene impostata.
Ⓟ	Bottone CENTER KNIFE SETTING	Lo schermo di revisione del dato di coltello centrale viene visualizzato e la posizione di taglio del coltello centrale all'inizio della cucitura S017 e alla fine della cucitura S018 viene impostata.
Ⓠ	Bottone CORNER KNIFE MOTION POSITION AT SEWING END SETTING	La posizione di taglio del coltello dell'angolo alla fine della cucitura S020 viene impostata.
Ⓡ	Bottone MARKING LIGHT SETTING	Lo schermo di impostazione della luce di marcatura viene visualizzato. La selezione del riferimento di cucitura S005 e l'impostazione della posizione di irradiamento della marcatura S030 , S031 o S032 vengono effettuate.
Ⓢ	Bottone CLAMP FOOT MOVE	La pinza viene spostata avanti o indietro.
Ⓣ	Bottone SEWING DATA SHORTCUT	I bottoni di scorciatoia (4 articoli max) dei dati di cucitura che vengono impostati nella fase di personalizzazione nello schermo di cucitura vengono visualizzati.
Ⓤ	Bottone FLAP DROP DATA AT SEWING START SETTING	Il dato di cucitura a pattina nascosta all'inizio della cucitura S008 o S010 viene impostato.
Ⓥ	Bottone FLAP DROP DATA AT SEWING END SETTING	Il dato di cucitura a pattina nascosta alla fine della cucitura S009 o S011 viene impostato.

* È possibile personalizzare la visualizzazione/non visualizzazione dei rispettivi bottoni.
Per ulteriori dettagli, consultare **"VI-13. PERSONALIZZAZIONE DELLO SCHERMO DI IMMISSIONE DEI DATI" p. 76**.

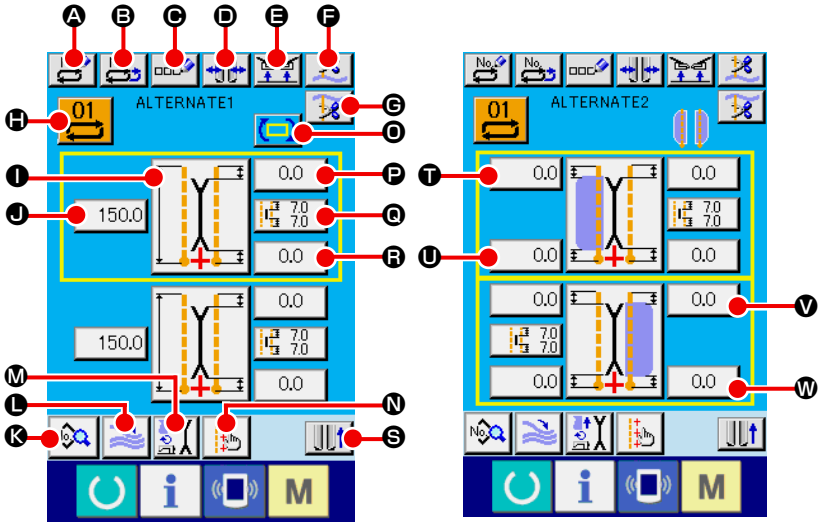
(2) Schermo di cucitura (Modo di cucitura indipendente)



Simbolo	Nome del bottone	Descrizióne
Ⓐ	INTERLINING SUPPLY button	Quando questo bottone viene premuto, la controfodera viene alimentata. * Questo viene visualizzato quando SA120 è impostato su "dispositivo automatico di alimentazione delle controfodere montato" nella fase di impostazione degli optional.
Ⓑ	Bottone TYPE OF WELT CHANGE-O-VER	Lo schermo di commutazione del tipo di filetto viene visualizzato e la commutazione del tipo di filetto e la regolazione del parallelismo del bordatore possono essere effettuate.
Ⓒ	Bottone CLAMP UP PROHIBITION AT SEWING END	Quando questo bottone è tenuto premuto, la macchina riporta il piedino premistoffa mantenendolo abbassato alla fine della cucitura. È conveniente usare questo bottone al momento della regolazione della luce di marcatura o della cucitura di prova.
Ⓓ	Bottone DIRECT PATTERN LIST	Lo schermo di elenco dei modelli di cucitura diretti viene visualizzato e la selezione del dato di cucitura può essere effettuata.
Ⓔ	Bottone COUNTER CHANGE-OVER	Quando questo bottone viene premuto, il display di contatore della cucitura e di contatore del numero di pezzi viene commutato. * Questo bottone viene visualizzato solo quando sia il contatore della cucitura che il contatore del numero di pezzi sono ON (abilitati).
Ⓕ	Bottone COUNTER VALUE CHANGE	Questo bottone cambia il valore del contatore visualizzato al momento.
Ⓖ	VALORE DI QUANTITÀ RIMANENTE DI FILO DELLA BOBINA (DESTRO)	Questo bottone rileva la luce riflettente dalla bobina e informa che la quantità rimanente di filo della bobina si sta esaurendo. Quando una cucitura viene completata, dal valore del contatore viene sottratto uno, e lo schermo ad addizione viene visualizzato quando "0" è raggiunto. * Questo bottone viene visualizzato solo quando la luce riflettente dalla bobina è rilevata.
Ⓗ	VALORE DI QUANTITÀ` RIMANENTE DI FILO DELLA BOBINA (SINISTRO)	Questo bottone rileva la luce riflettente dalla bobina e informa che la quantità rimanente di filo della bobina si sta esaurendo. Quando una cucitura viene completata, dal valore del contatore viene sottratto uno, e lo schermo ad addizione viene visualizzato quando "0" è raggiunto. * Questo bottone viene visualizzato solo quando la luce riflettente dalla bobina è rilevata.
Ⓘ	Bottone MARKING LIGHT SETTING	Lo schermo di impostazione della luce di marcatura viene visualizzato, e la commutazione della posizione di irradiamento della luce di marcatura S005 e l'impostazione del cambiamento del valore di impostazione della luce di marcatura S030 , S031 e S032 vengono effettuate.

* È possibile personalizzare la visualizzazione/non visualizzazione dei rispettivi bottoni.
Per ulteriori dettagli, consultare **"VI-13. PERSONALIZZAZIONE DELLO SCHERMO DI IMMISSIONE DEI DATI" p. 76**.

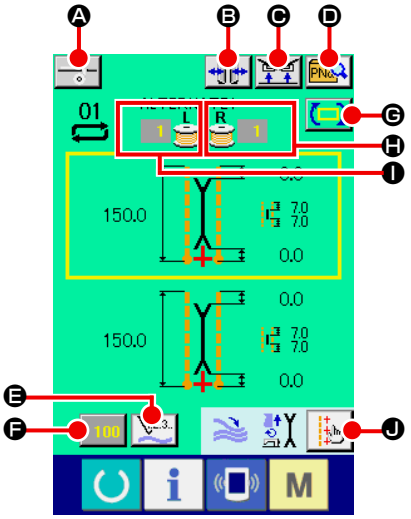
(3) Schermo di immissione (Modo di cucitura alternata)



Simbolo	Nome del bottone	Descrizióne
Ⓐ	Bottone NEW CREATION	Lo schermo di creazione nuova dei dati di cucitura alternata viene visualizzato e la registrazione nuova dei dati può` essere effettuata.
Ⓑ	Bottone COPY	Lo schermo di elenco dei No. di fonte di copia dei dati di cucitura alternata viene visualizzato e i dati di cucitura alternata possono essere copiati.
Ⓒ	Bottone CHARACTER INPUT	Lo schermo di immissione dei caratteri viene visualizzato e il nome può essere immesso al dato di cucitura alternata.
Ⓓ	Bottone TYPE OF WELT CHANGE-OVER	Lo schermo di commutazione del tipo di filetto viene visualizzato e la commutazione del tipo di filetto e la regolazione del parallelismo del bordatore possono essere effettuate.
Ⓔ	Bottone CLAMP UP PROHIBITION AT SEWING END	Quando questo bottone è tenuto premuto, la macchina riporta il piedino premistoffa mantenendolo abbassato alla fine della cucitura. È conveniente usare questo bottone al momento della regolazione della luce di marcatura o della cucitura di prova.
Ⓕ	Bottone NEEDLE THREAD TRIMMING	Quando questo bottone viene premuto, il coltello rasafilo dell'ago si abbassa e lo schermo di taglio del filo dell'ago in corso viene visualizzato.
Ⓖ	Bottone BOBBIN THREAD TRIMMING	Il coltello rasafilo della bobina si apre mentre questo bottone è premuto.
Ⓗ	Bottone ALTERNATE SEWING DATA NO. LIST	Lo schermo di elenco dei No. di dato di cucitura alternata viene visualizzato e il dato di cucitura alternata può essere selezionato.
Ⓘ	Bottone SEWING MODE CHANGE-OVER	Il modo di cucitura S003 viene selezionato.
Ⓙ	Bottone L SIZE LENGTH SETTING	In caso della cucitura della misura L, la lunghezza di cucitura S004 viene impostata.
Ⓚ	Bottone SEWING DATA DISPLAY	Lo schermo di revisione del modello di cucitura viene visualizzato. I dati di cucitura dettagliati che non vengono visualizzati nello schermo di immissione possono essere selezionati e revisionati.
Ⓛ	Bottone STACKER MOTION/STOP CHANGE-OVER	Questo bottone seleziona il movimento/stop dell'impilatore S069 e S070 .
Ⓜ	Bottone MOTION MODE SETTING	Questo bottone seleziona "con/senza il movimento del motore della macchina per cucire, del coltello centrale e del coltello dell'angolo" S001 .
Ⓝ	Bottone MARKING LIGHT SETTING	Lo schermo di impostazione della luce di marcatura viene visualizzato, e la selezione del riferimento di cucitura S005 e l'impostazione della posizione di irradiamento della marcatura S030 , S031 o S032 possono essere effettuate.
Ⓞ	Bottone NEXT SEWING DATA CHANGE-OVER	Questo bottone commuta il modello di cucitura da cucire la prossima volta il quale è recintato con la cornice gialla. * Questo non viene visualizzato quando la selezione della cucitura che dà la precedenza alla pattina S002 è ON (abilitata).
Ⓟ	Bottone CORNER KNIFE MOTION POSITION AT SEWING START SETTING	La posizione di taglio del coltello dell'angolo all'inizio della cucitura S019 viene impostata.
Ⓠ	Bottone CENTER KNIFE SETTING	Lo schermo di revisione del dato di coltello centrale viene visualizzato e la posizione di taglio del coltello centrale all'inizio della cucitura S017 e alla fine della cucitura S018 viene impostata.
Ⓡ	Bottone CORNER KNIFE MOTION POSITION AT SEWING END SETTING	La posizione di taglio del coltello dell'angolo alla fine della cucitura S020 viene impostata.
Ⓢ	Bottone CLAMP FOOT MOVE	La pinza viene spostata avanti o indietro.
Ⓣ, Ⓥ	Bottone FLAP CONCEALED STITCHING DATA AT SEWING START SETTING	Il dato di cucitura a pattina nascosta all'inizio della cucitura S008 o S010 viene impostato.
Ⓤ, Ⓦ	Bottone FLAP CONCEALED STITCHING DATA AT SEWING END SETTING	Il dato di cucitura a pattina nascosta alla fine della cucitura S009 o S011 viene impostato.

* È possibile personalizzare la visualizzazione/non visualizzazione dei rispettivi bottoni.
Per ulteriori dettagli, consultare **"VI-13. PERSONALIZZAZIONE DELLO SCHERMO DI IMMISSIONE DEI DATI" p. 76**.

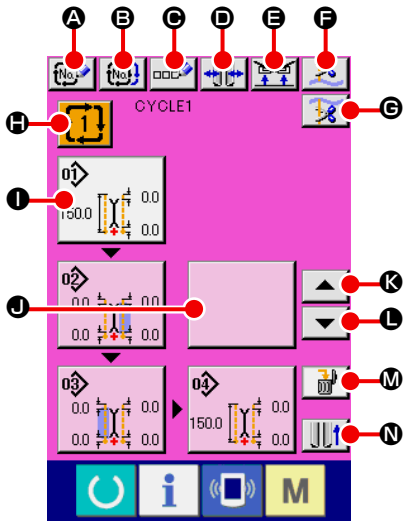
(4) Schermo di cucitura (Modo di cucitura alternata)



Simbolo	Nome del bottone	Descrizióne
A	Bottone INTERLINING SUPPLYING	Quando questo bottone viene premuto, la controfodera viene alimentata. * Questo viene visualizzato quando SA120 è impostato su "dispositivo automatico di alimentazione delle controfodere montato" nella fase di impostazione dei optional.
B	Bottone TYPE OF WELT CHANGE-OVER	Lo schermo di commutazione del tipo di filetto viene visualizzato e la commutazione del tipo di filetto e la regolazione del parallelismo del bordatore possono essere effettuate.
C	Bottone CLAMP UP PROHIBITION AT SEWING END	Quando questo bottone è tenuto premuto, la macchina riporta il piedino premistoffa mantenendolo abbassato alla fine della cucitura. È conveniente usare questo bottone al momento della regolazione della luce di marcatura o della cucitura di prova.
D	Bottone DIRECT PATTERN LIST	Lo schermo di elenco dei modelli di cucitura diretti viene visualizzato e la selezione del dato di cucitura può essere effettuata.
E	Bottone COUNTER CHANGE-OVER	Quando questo bottone viene premuto, il display di contatore della cucitura e di contatore del numero di pezzi viene commutato. Questo bottone viene visualizzato solo quando sia il contatore della cucitura che il contatore del numero di pezzi sono ON (abilitati).
F	Bottone COUNTER VALUE CHANGE	Questo bottone cambia il valore del contatore visualizzato al momento.
G	Bottone NEXT SEWING DATA CHANGE-OVER	Questo bottone commuta il modello di cucitura da cucire la prossima volta il quale è recintato con la cornice gialla. * Questo non viene visualizzato quando la selezione della cucitura che dà la precedenza alla pattina S002 è ON (abilitata).
H	VALORE DI QUANTITÀ RIMANENTE DI FILO DELLA BOBINA (DESTRO)	Questo bottone rileva la luce riflettente dalla bobina e informa che la quantità rimanente di filo della bobina si sta esaurendo. Quando una cucitura viene completata, dal valore del contatore viene sottratto uno, e lo schermo ad addizione viene visualizzato quando "0" è raggiunto. * Questo bottone viene visualizzato solo quando la luce riflettente dalla bobina è rilevata.
I	VALORE DI QUANTITÀ` RIMANENTE DI FILO DELLA BOBINA (SINISTRO)	Questo bottone rileva la luce riflettente dalla bobina e informa che la quantità rimanente di filo della bobina si sta esaurendo. Quando una cucitura viene completata, dal valore del contatore viene sottratto uno, e lo schermo ad addizione viene visualizzato quando "0" è raggiunto. * Questo bottone viene visualizzato solo quando la luce riflettente dalla bobina è rilevata.
J	Bottone MARKING LIGHT SETTING	Lo schermo di impostazione della luce di marcatura viene visualizzato, e la commutazione della posizione di irradiamento della luce di marcatura S005 e l'impostazione del cambiamento del valore di impostazione della luce di marcatura S030 , S031 e S032 vengono effettuate.

* È possibile personalizzare la visualizzazione/non visualizzazione dei rispettivi bottoni.
Per ulteriori dettagli, consultare **"VI-13. PERSONALIZZAZIONE DELLO SCHERMO DI IMMISSIONE DEI DATI" p. 76**.

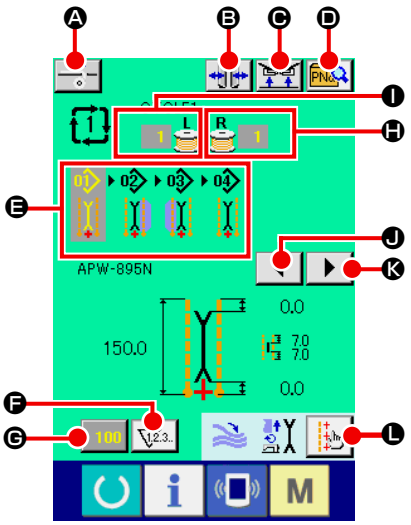
(5) Schermo di immissione (Modo di cucitura del ciclo)



Simbolo	Nome del bottone	Descrizióne
Ⓐ	Bottone NEW CREATION	Lo schermo di creazione nuova del No. di dato di cucitura del ciclo viene visualizzato e la registrazione nuova dei dati di cucitura del ciclo può essere effettuata.
Ⓑ	Bottone COPY	Lo schermo di elenco dei No. di fonte di copia dei dati di cucitura del ciclo viene visualizzato e i dati di cucitura del ciclo possono essere copiati.
Ⓒ	Bottone CHARACTER INPUT	Lo schermo di immissione dei caratteri viene visualizzato e il nome può essere immesso al dato di cucitura alternata.
Ⓓ	Bottone TYPE OF WELT CHANGE-O-VER	Lo schermo di commutazione del tipo di filetto viene visualizzato e la commutazione del tipo di filetto e la regolazione del parallelismo del bordatore possono essere effettuate.
Ⓔ	Bottone CLAMP UP PROHIBITION AT SEWING END	Quando questo bottone è tenuto premuto, la macchina riporta il piedino premistoffa mantenendolo abbassato alla fine della cucitura. È conveniente usare questo bottone al momento della regolazione della luce di marcatura o della cucitura di prova.
Ⓕ	Bottone NEEDLE THREAD TRIMMING	Quando questo bottone viene premuto, il coltello rasafilo dell'ago si abbassa e lo schermo di taglio del filo dell'ago in corso viene visualizzato.
Ⓖ	Bottone BOBBIN THREAD TRIMMING	Il coltello rasafilo della bobina si apre mentre questo bottone è premuto.
Ⓗ	Bottone CYCLE SEWING DATA NO. LIST	Lo schermo di elenco dei No. di dato di cucitura del ciclo viene visualizzato e il dato di cucitura del ciclo puo` essere selezionato.
Ⓘ	Bottone PATTERN DATA EDIT	La revisione dei dati di modello di cucitura i quali sono stati registrati ai dati di cucitura del ciclo può essere effettuata. * Per la procedura di revisione, consultare **"3-(1) Schermo di immissione (Modo di cucitura indipendente)" p. 29**.
Ⓙ	PATTERN DATA EDIT button (blank)	Quando questo bottone vuoto viene premuto, lo schermo di elenco dei modelli di cucitura per registrare i dati di modello di cucitura ai dati di cucitura del ciclo viene visualizzato, e si può selezionare e registrare i dati di modello di cucitura.
Ⓚ	Bottone CYCLE RETURN	Il dato di modello di cucitura da cucire la prossima volta il quale è visualizzato in bianco con enfasi viene spostato avanti di uno. In caso del primo modello di cucitura, esso si sposta all'ultimo modello di cucitura.
Ⓛ	Bottone CYCLE FEED	Il dato di modello di cucitura da cucire la prossima volta il quale è visualizzato in bianco con enfasi viene spostato indietro di uno. In caso dell'ultimo modello di cucitura, esso si sposta al primo modello di cucitura.
Ⓜ	Bottone PATTERN DATA DELETION	Il dato di modello di cucitura visualizzato in bianco con enfasi viene cancellato dalla registrazione.
Ⓝ	Bottone CLAMP FOOT MOVE	La pinza viene spostata avanti o indietro.

* È possibile personalizzare la visualizzazione/non visualizzazione dei rispettivi bottoni.
Per ulteriori dettagli, consultare **"VI-13. PERSONALIZZAZIONE DELLO SCHERMO DI IMMISSIONE DEI DATI" p. 76**.

(6) Schermo di cucitura (Modo di cucitura del ciclo)

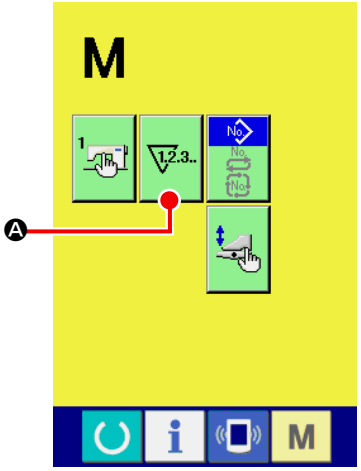


Simbolo	Nome del bottone	Descrizióne
Ⓐ	Bottone INTERLINING SUPPLYING	Quando questo bottone viene premuto, la controfodera viene alimentata. * Questo viene visualizzato quando SA120 è impostato su "dispositivo automatico di alimentazione delle controfodere montato" nella fase di impostazione dei optional.
Ⓑ	Bottone TYPE OF WELT CHANGE-OVER	Lo schermo di commutazione del tipo di filetto viene visualizzato e la commutazione del tipo di filetto e la regolazione del parallelismo del bordatore possono essere effettuate.
Ⓒ	Bottone CLAMP UP PROHIBITION AT SEWING END	Quando questo bottone è tenuto premuto, la macchina riporta il piedino premistoffa mantenendolo abbassato alla fine della cucitura. È conveniente usare questo bottone al momento della regolazione della luce di marcatura o della cucitura di prova.
Ⓓ	Bottone DIRECT PATTERN LIST	Lo schermo di elenco dei modelli di cucitura diretti viene visualizzato e la selezione del dato di cucitura può essere effettuata.
Ⓔ	Display CYCLE DATA	Tutti i dati di modello di cucitura che sono stati registrati ai dati di cucitura del ciclo vengono visualizzati.
Ⓕ	Bottone COUNTER CHANGE-OVER	Quando questo bottone viene premuto, il display di contatore della cucitura e di contatore del numero di pezzi viene commutato. Questo bottone viene visualizzato solo quando sia il contatore della cucitura che il contatore del numero di pezzi sono ON (abilitati).
Ⓖ	Bottone COUNTER VALUE CHANGE	Questo bottone cambia il valore del contatore visualizzato al momento.
Ⓗ	VALORE DI QUANTITÀ RIMANENTE DI FILO DELLA BOBINA (DESTRO)	Questo bottone rileva la luce riflettente dalla bobina e informa che la quantità rimanente di filo della bobina si sta esaurendo. Quando una cucitura viene completata, dal valore del contatore viene sottratto uno, e lo schermo ad addizione viene visualizzato quando "0" è raggiunto. * Questo bottone viene visualizzato solo quando la luce riflettente dalla bobina è rilevata.
Ⓘ	VALORE DI QUANTITÀ` RIMANENTE DI FILO DELLA BOBINA (SINISTRO)	Questo bottone rileva la luce riflettente dalla bobina e informa che la quantità rimanente di filo della bobina si sta esaurendo. Quando una cucitura viene completata, dal valore del contatore viene sottratto uno, e lo schermo ad addizione viene visualizzato quando "0" è raggiunto. * Questo bottone viene visualizzato solo quando la luce riflettente dalla bobina è rilevata.
Ⓙ	Bottone LEFT SCROLL	Il dato di modello di cucitura da cucire la prossima volta viene spostato avanti di uno. In caso del primo modello di cucitura, esso si sposta all'ultimo modello di cucitura.
Ⓚ	Bottone RIGHT SCROLL	Il dato di modello di cucitura da cucire la prossima volta viene spostato indietro di uno. In caso dell'ultimo modello di cucitura, esso si sposta al primo modello di cucitura.
Ⓛ	Bottone MARKING LIGHT SETTING	Lo schermo di impostazione della luce di marcatura viene visualizzato, e la commutazione della posizione di irradiamento della luce di marcatura S005 e l'impostazione del cambiamento del valore di impostazione della luce di marcatura S030 , S031 e S032 vengono effettuate.

* È possibile personalizzare la visualizzazione/non visualizzazione dei rispettivi bottoni.
Per ulteriori dettagli, consultare **"VI-13. PERSONALIZZAZIONE DELLO SCHERMO DI IMMISSIONE DEI DATI" p. 76**.

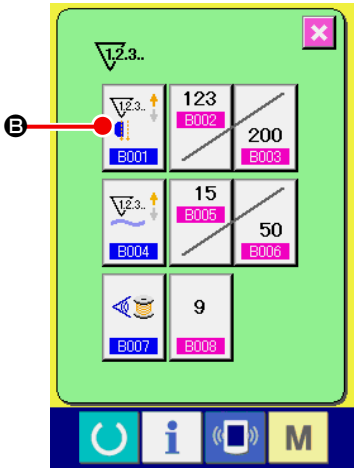
4. USO DEL CONTATORE

(1) Procedura di impostazione del contatore



① **Visualizzare lo schermo di impostazione del contatore.**

Premere il tasto MODE CHANGEOVER M nello schermo di immissione, e il bottone COUNTER SETTING Ⓐ viene visualizzato sullo schermo. Premere questo bottone, e lo "Schermo "COUNTER SETTING (schermo A)" viene visualizzato.

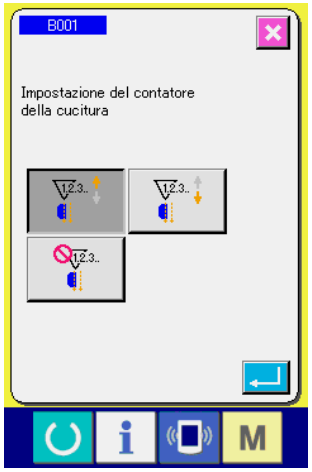


Schermo di impostazione del contatore (schermo A)

② **Selezionare il genere di contatore**

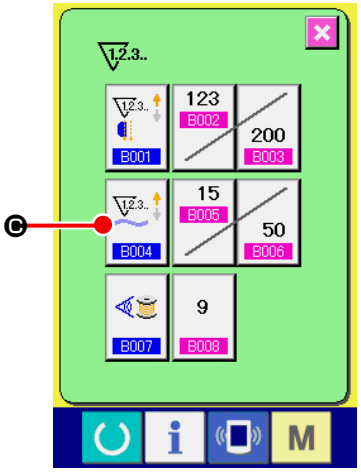
Ci sono tre tipi di contatori con questa macchina per cucire, il contatore di cuciture, il contatore del numero di pezzi e il contatore di regolazione della quantità rimanente del filo della bobina.

Premere il bottone di contatore della cucitura Ⓑ nello "Schermo di impostazione del contatore (schermo A)", e lo "Schermo di impostazione del contatore della cucitura (schermo B)" viene visualizzato. Quindi il genere di contatore può essere impostato.



Schermo di impostazione del contatore della cucitura (schermo B)

[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 viene effettuata, dal valore attuale viene sottratto uno. Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di contatore ad addizione viene visualizzato.
	Contatore non utilizzato : Il contatore della cucitura viene impostato su "proibito".



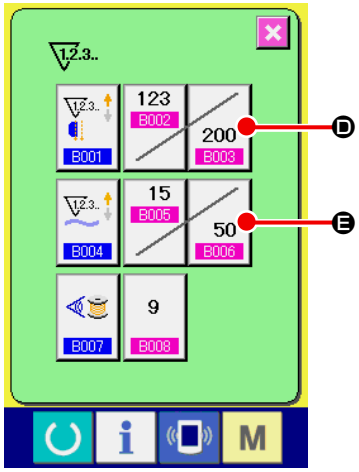
Schermo di impostazione del contatore (schermo A)

Premere il bottone NUMBER OF PCS. COUNTER Ⓒ

nello "Schermo di impostazione del contatore (schermo A)", e lo "Schermo di impostazione del numero di pezzi (schermo C)" viene visualizzato. Quindi il genere di contatore può essere impostato.

Contatore del numero di pezzi (schermo C)

[Contatore del numero di pezzi]	
	Contatore ad addizione : Ogni volta che un prodotto finito viene cucito, al valore attuale viene addizionato uno. * In caso della cucitura indipendente : n.1 cucitura In caso della cucitura alternata : n.2 cuciture In caso della cucitura del ciclo : n.1 ciclo Il numero fornito in ciascun caso sopraccitato è considerato come un prodotto finito. Quando il valore attuale è uguale al valore di impostazione, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.
	Contatore alla rovescia : Ogni volta che un prodotto finito viene cucito, dal valore attuale viene sottratto uno. Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di contatore ad addizione viene visualizzato.
	Contatore non utilizzato : Il contatore del numero di pezzi viene impostato su "proibito".

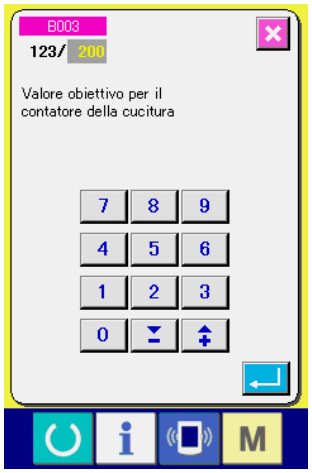


③ **Modifica del valore d'obiettivo del contatore**

In caso del contatore della cucitura, premere il bottone

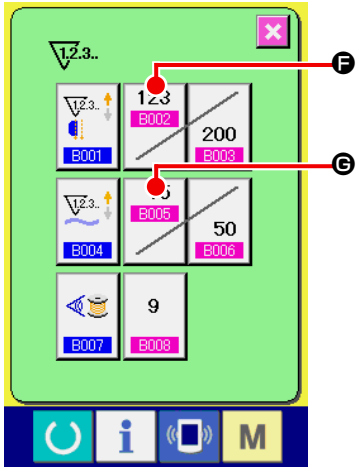
Ⓓ, e in caso del contatore del numero di pezzi, premere il bottone

Ⓔ, e lo "Schermo rapido di impostazione numerica (schermo D)" viene visualizzato. Quindi il valore d'obiettivo del contatore può essere impostato.



Schermo rapido di impostazione numerica (schermo D)

A questo punto, immettere il valore d'obiettivo del contatore. Quando "0" viene immesso al valore d'obiettivo del contatore, soltanto il valore attuale viene visualizzato durante la cucitura e lo schermo di conteggio completato non viene visualizzato.



④ **Modifica del valore attuale del contatore**

In caso del contatore della cucitura, premere il bottone

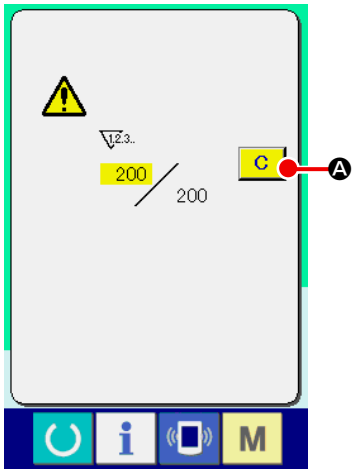
Ⓕ, e in caso del contatore del numero di pezzi, premere il bottone

Ⓖ, e lo "Schermo rapido di impostazione numerica (schermo E)" viene visualizzato. Quindi il valore attuale del contatore può essere impostato.

Schermo rapido di impostazione numerica (schermo E)

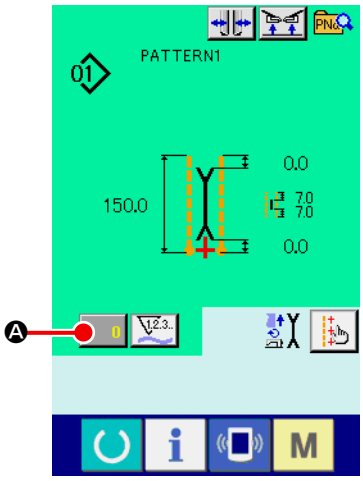
A questo punto, immettere il valore attuale del contatore.

(2) Procedura di rilascio del conteggio completato

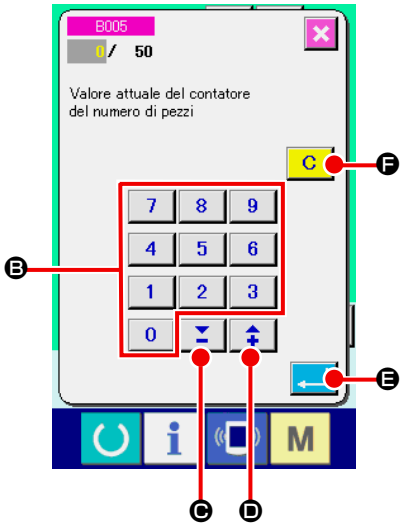


Quando lo stato di conteggio completato viene raggiunto durante il lavoro di cucitura, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato e il cicalino squittisce. Premere il bottone CLEAR [C] Ⓐ per ripristinare il contatore, e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura. Il contatore quindi comincia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

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



① **Visualizzare lo schermo di modifica del valore del contatore**
Quando si desidera cambiare il valore del contatore durante il lavoro di cucitura, premere il bottone COUNTER VALUE CHANGE [0] Ⓐ nello schermo di cucitura. Lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato.

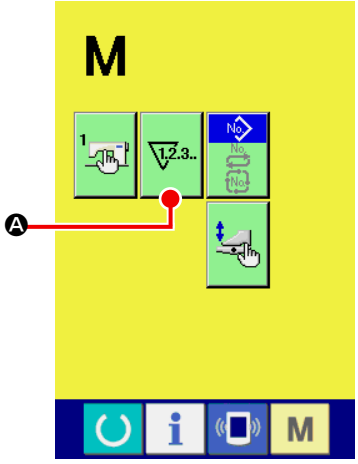


② **Cambiare il valore del contatore**
Cambiare il valore del contatore con i tasti TEN da [0] a [9] Ⓑ o con il bottone ▼▲ [▼] Ⓒ ([▲] Ⓓ).

③ **Determinare il valore del contatore**
Premere il bottone ENTER [↵] Ⓔ e il dato viene determinato.
Quando si desidera sgombrare il valore del contatore, premere il bottone CLEAR [C] Ⓕ.

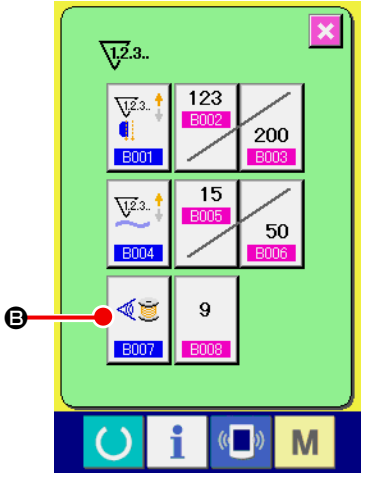
5. USO DEL CONTATORE DI REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI FILO DELLA BOBINA

(1) Procedura di impostazione del contatore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina



① **Visualizzare lo schermo di impostazione del contatore**

Premere il tasto MODE CHANGEOVER M nello schermo di immissione, e il bottone COUNTER SETTING Ⓐ viene visualizzato sullo schermo. Premere questo bottone, e lo "Schermo "COUNTER SETTING (schermo A)" viene visualizzato.



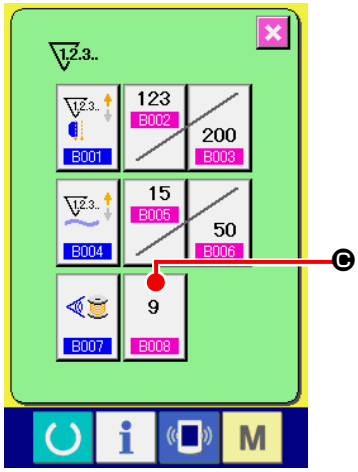
Schermo di impostazione del contatore (schermo A)

② **Impostare il contatore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina su ON (abilitato).**

Premere il bottone BOBBIN THREAD REMAINING AMOUNT ADJUSTMENTCOUNTER MOTION SETTING B007 Ⓑ, e lo "Schermo rapido di impostazione del contatore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina (schermo B)" viene visualizzato. Quindi il movimento del contatore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina (ON/OFF) (abilitato/ escluso) può essere impostato.

Schermo di impostazione del valore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina (schermo B)

[Rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina]	
	Contatore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina ON : Il contatore rileva la luce riflettente dalla bobina e informa che la quantità rimanente di filo della bobina si sta esaurendo. Ogni volta che una cucitura viene effettuata, dal valore del contatore viene sottratto uno e lo schermo di conteggio completato viene visualizzato, quando il valore attuale raggiunge "0".
	Contatore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina OFF : Il rilevamento della quantita` rimanente di filo della bobina viene impostato su "proibito".



Schermo di impostazione del contatore (schermo A)

③ **Impostare il valore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina**

Premere il bottone BOBBIN THREAD REMAINING AMOUNT ADJUSTMENT VALUE SETTING

Ⓒ, e lo schermo di impostazione del valore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina (schermo B) viene visualizzato.

Schermo di impostazione del valore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina (schermo B)

A questo punto, immettere il valore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina (da 0 a 9).
Impostare il numero di volte della cucitura dal rilevamento dell'esaurimento del filo della bobina tramite il sensore all'effettuazione della visualizzazione del conteggio completato.

Quando si desidera allungare la lunghezza rimanente del filo della bobina :
→ Diminuire il numero (verso "0").
Quando si desidera accorciare la lunghezza rimanente del filo della bobina :
→ Aumentare il numero (verso "9").

＊ Impostazione del contatore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina ＊

1) Impostare il contatore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina sul valore mostrato nella tabella qui sotto.
2) Iniziare la cucitura per effettuare la cucitura ordinaria. In caso della cucitura di prova, regolare la lunghezza di cucitura a quella da cucire nel processo reale.
3) Come si continua a cucire, il filo della bobina si riduce gradualmente e l'esaurimento del filo della bobina viene visualizzato nello schermo quando il sensore della bobina rileva la luce riflettente.
4) A questo punto, controllare la lunghezza del filo della bobina rimanente sulla bobina e modificare correttamente il valore sul contatore.
5) Aumentando il valore del contatore di 1, la lunghezza rimanente del filo della bobina viene accorciata della quantità corrispondente a quella consumata per n.1 cucitura.
6) La lunghezza rimanente del filo della bobina al momento in cui viene data l'indicazione di esaurimento del filo della bobina varia entro certi limiti. Questa variazione dipende dal tipo di filo, dalla lunghezza di cucitura e dal modo di avvolgimento del filo.
   La lunghezza rimanente del filo della bobina è riportata, come riferimento, nella tabella qui sotto. Correggere il valore del contatore in base alle condizioni di cucitura e cose simili in modo che il filo della bobina non si esaurisca completamente durante la cucitura.

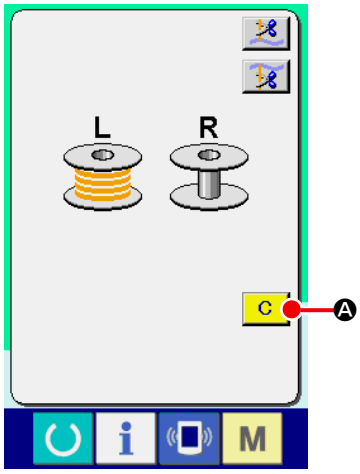
[La tabella mostra il valore del contatore quando la lunghezza di cucitura è impostata su 150 mm]

Titolo del filo	Valore del contatore	Lunghezza rimanente del filo della bobina (m)
#40	1	da 0,4 a 2,6
#50	2	da 0,2 a 2,6
#60	2	da 0,4 a 2,8
#80	3	da 0,1 a 3,0

- **La lunghezza rimanente del filo della bobina deve essere regolata di nuovo nei seguenti casi.**
  1. Quando la lunghezza di cucitura per il prodotto di cucitura è stata cambiata.
  2. Quando il titolo del filo, del filo della bobina è stato cambiato.
- **Il valore del contatore della quantità rimanente di filo della bobina viene sgombrato immettendo il valore del contatore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina.**

7) Se la bobina ha esaurito il filo, il dispositivo di rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina è incapace di effettuare il "rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina". Perciò, è molto importante impostare un valore del contatore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina in modo che il dispositivo dia l'indicazione di "esaurimento del filo della bobina" quando la sufficiente quantità di filo della bobina rimane ancora.

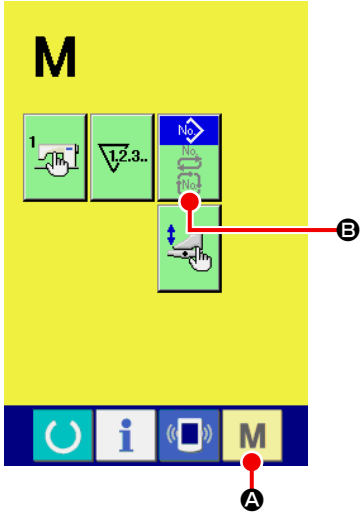
(2) Procedura di rilascio del conteggio completato del contatore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina



Quando il valore del contatore di quantità rimanente di filo della bobina diventa "0", la cucitura finisce, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato e il cicalino squittisce. Sostituire il filo della bobina, della bobina nella quale il filo della bobina rimane poco.

Quando il bottone CLEAR C Ⓐ viene premuto, il valore del contatore di quantità rimanente di filo della bobina viene ripristinato e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura.

6. CAMBIAMENTO DEL MODO DI CUCITURA

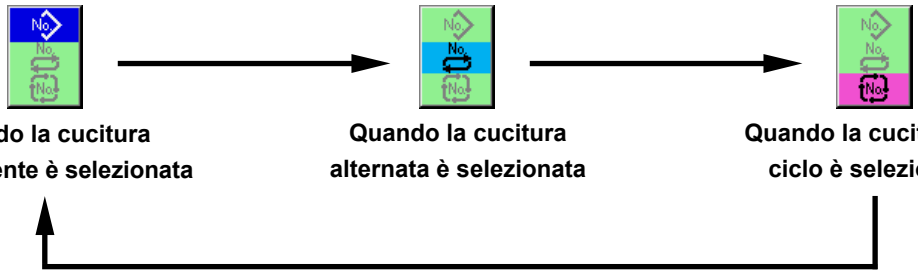


① **Visualizzare lo schermo di selezione del modo di cucitura**

Premere il tasto SEWING MODE CHANGEOVER M Ⓐ, e lo schermo di commutazione del modo viene visualizzato.

② **Selezionare il modo di cucitura**

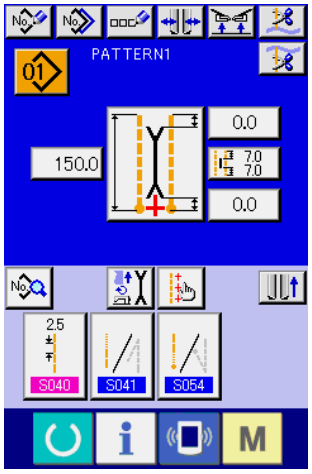
Premere il bottone MODE SELECTION Ⓑ, e l'indicazione del bottone viene cambiato.



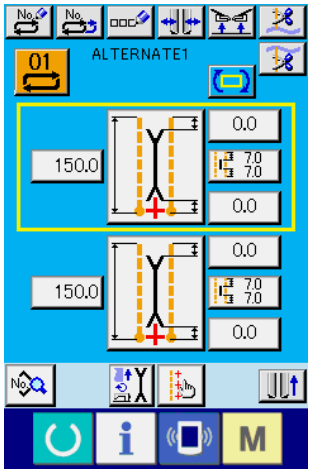
Quando la cucitura indipendente è selezionata → **Quando la cucitura alternata è selezionata** → **Quando la cucitura del ciclo è selezionata**

③ **Determinare il modo di cucitura**

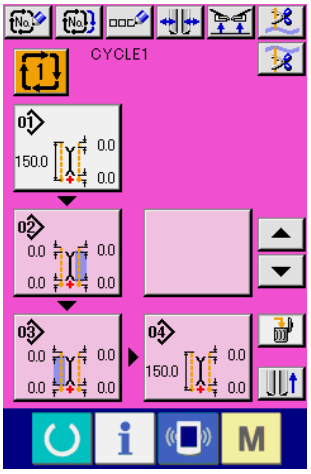
Premere il tasto MODE CHANGEOVER M Ⓐ, e lo schermo di immissione dei dati del modo di cucitura selezionato viene visualizzato.



Schermo di immissione della cucitura indipendente



Schermo di immissione della cucitura alternata



Schermo di immissione della cucitura del ciclo

7. USO DEL MODELLO DI CUCITURA

(1) Effettuazione della selezione del modello di cucitura

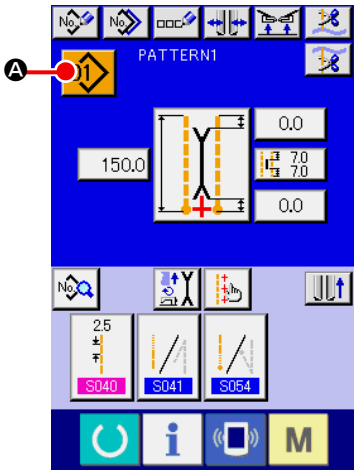
① **Visualizzare lo schermo di immissione**

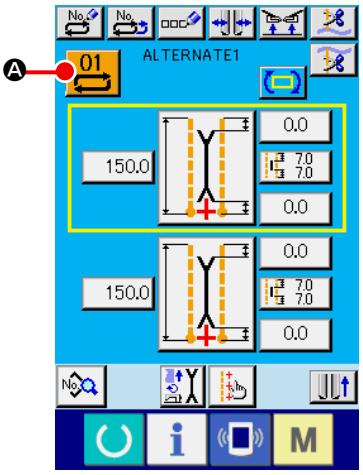
Quando lo schermo di immissione del modo di cucitura indipendente, del modo di cucitura alternata o del modo di cucitura del ciclo viene visualizzato, la selezione del modello di cucitura può essere effettuata.

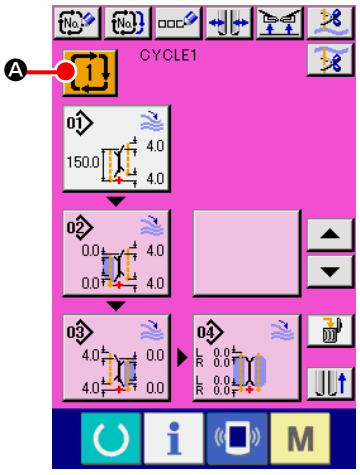
Personalizzando lo schermo di cucitura, la selezione del modello di cucitura può essere effettuata anche nello schermo di cucitura.

② **Chiamare lo schermo di elenco dei modelli di cucitura**

Premere il bottone PATTERN LIST 01 , 01 o 1 Ⓐ, e lo schermo di elenco dei modelli di cucitura viene visualizzato.

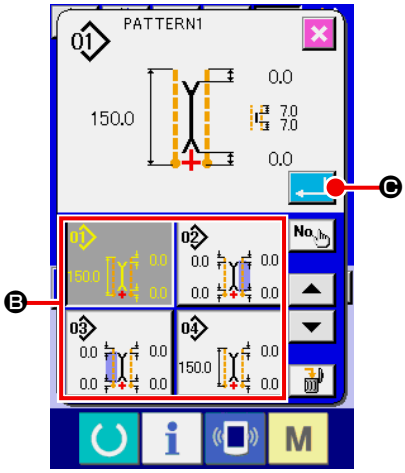


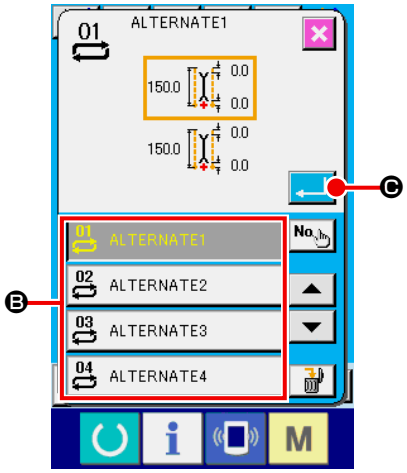


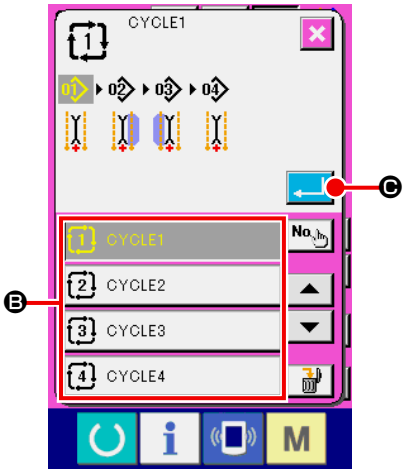


③ **Selezionare il modello di cucitura**

Premere il dato di modello di cucitura che si desidera selezionare Ⓑ.







④ **Determinare il modello di cucitura**

Quando il bottone ENTER ↵ Ⓒ viene premuto, il modello di cucitura viene selezionato e lo schermo ritorna allo schermo di immissione.

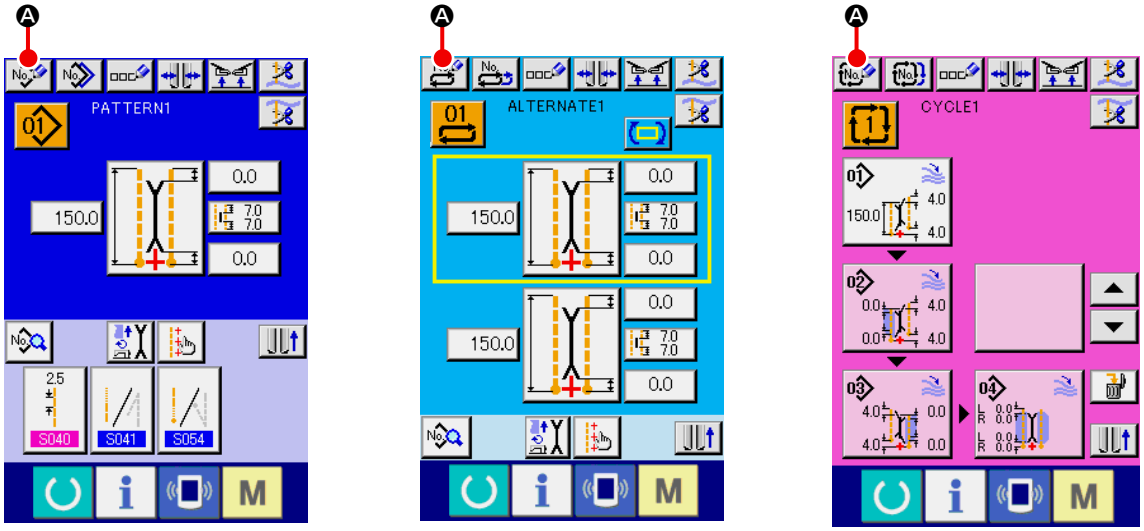
(2) Effettuazione della creazione nuova del modello di cucitura

① **Visualizzare lo schermo di immissione**

Quando lo schermo di immissione del modo di cucitura indipendente, del modo di cucitura alternata o del modo di cucitura del ciclo viene visualizzato, la creazione nuova del modello di cucitura può essere effettuata.

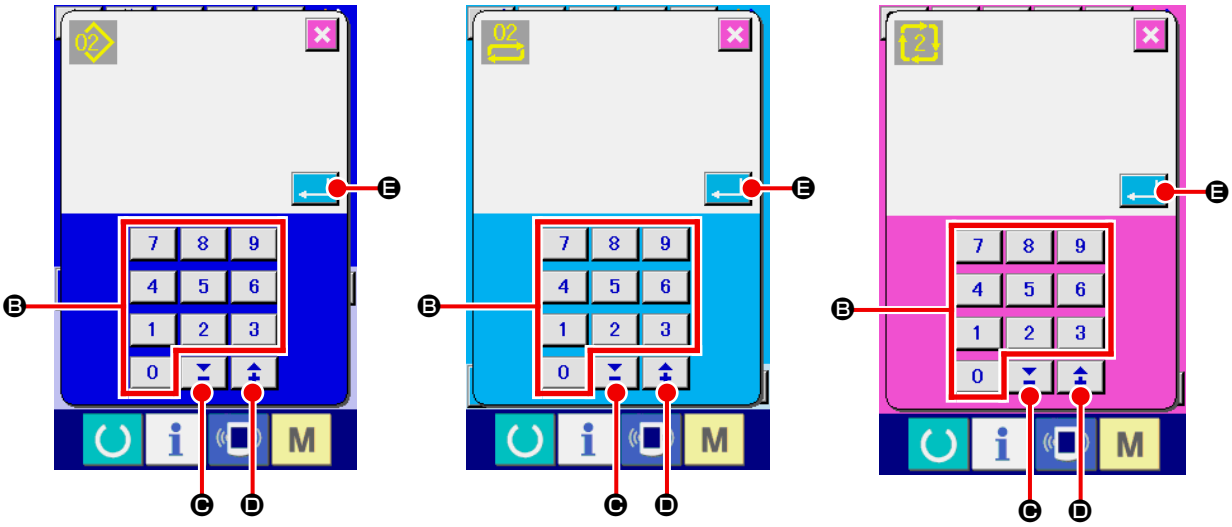
② **Chiamare lo schermo di creazione nuova del modello di cucitura**

Premere il bottone NEW CREATION , o Ⓐ, e lo schermo di creazione nuova del modello di cucitura viene visualizzato.



③ **Immettere il No. di modello di cucitura**

Immettere il No. di modello di cucitura che si desidera creare nuovamente con i dieci tasti da 0 a 9 Ⓑ. È possibile richiamare il No. di modello di cucitura che non è stato registrato ancora con i bottoni ▼▲ Ⓒ e Ⓓ.



④ **Determinare il No. di modello di cucitura**

Quando il bottone ENTER Ⓔ viene premuto, il No. di modello di cucitura da creare nuovamente viene determinato e lo schermo ritorna allo schermo di immissione.

(3) Copiatura del modello di cucitura

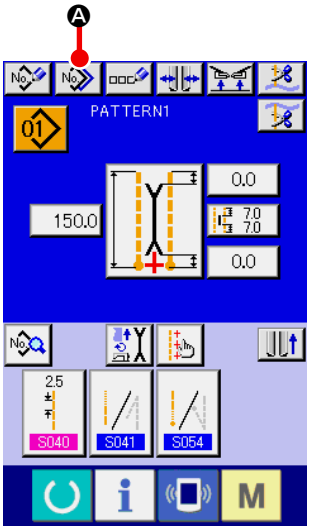
Il modello di cucitura che è stato già registrato può essere copiato al modello di cucitura che non è stato ancora registrato. La copiatura a sovrascrittura del modello di cucitura è proibita. Perciò, quando si desidera sovrascrivere, effettuarlo dopo aver cancellato il modello di cucitura una volta.

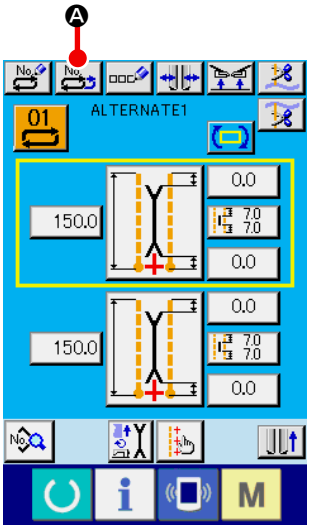
→ Per la procedura di cancellazione, vedere **"VI-7.(4) Cancellazione del modello di cucitura" p. 47.**

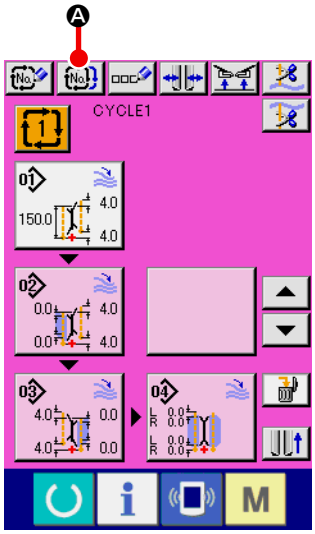
Quando si cerca di copiare il modello di cucitura al No. di modello di cucitura che è stato già registrato, l'errore di copia non approvata (E401) viene visualizzato.

① **Visualizzare lo schermo di immissione**

Quando lo schermo di immissione del modo di cucitura indipendente, del modo di cucitura alternata o del modo di cucitura del ciclo viene visualizzato, è possibile copiare.







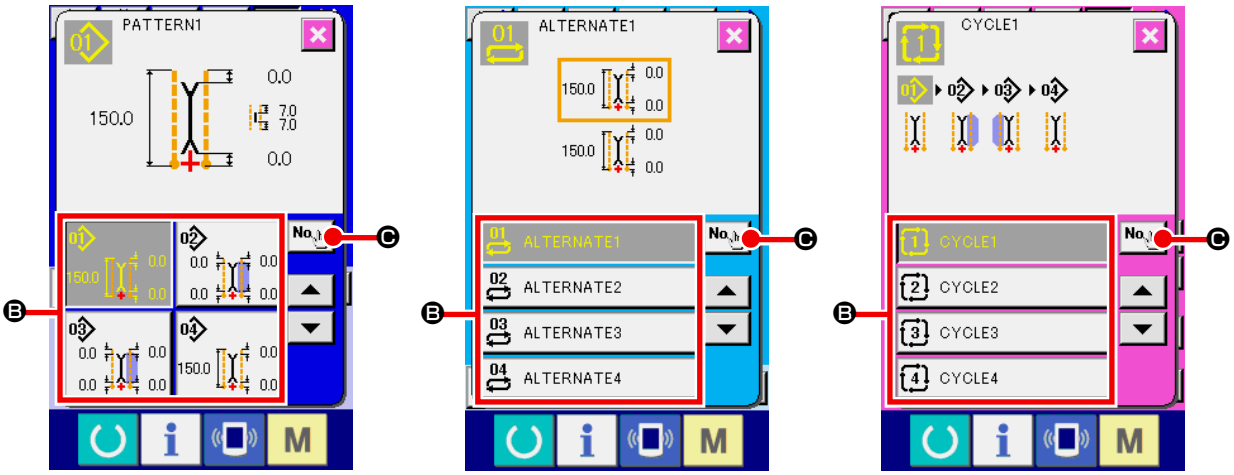
② **Chiamare lo schermo di elenco dei No. di modello di cucitura come fonti di copia**

Premere il bottone PATTERN COPY , o Ⓐ, e lo schermo di elenco dei modelli di cucitura come fonti di copia (schermo A) viene visualizzato.

③ **Selezionare il modello di cucitura come fonte di copia**

Selezionare il modello di cucitura come fonte di copia dai bottoni PATTERN LIST Ⓑ.

Poi, premere il bottone COPY DESTINATION NO. INPUT [No.] Ⓒ, e lo schermo di destinazione di copia (schermo B) viene visualizzato.

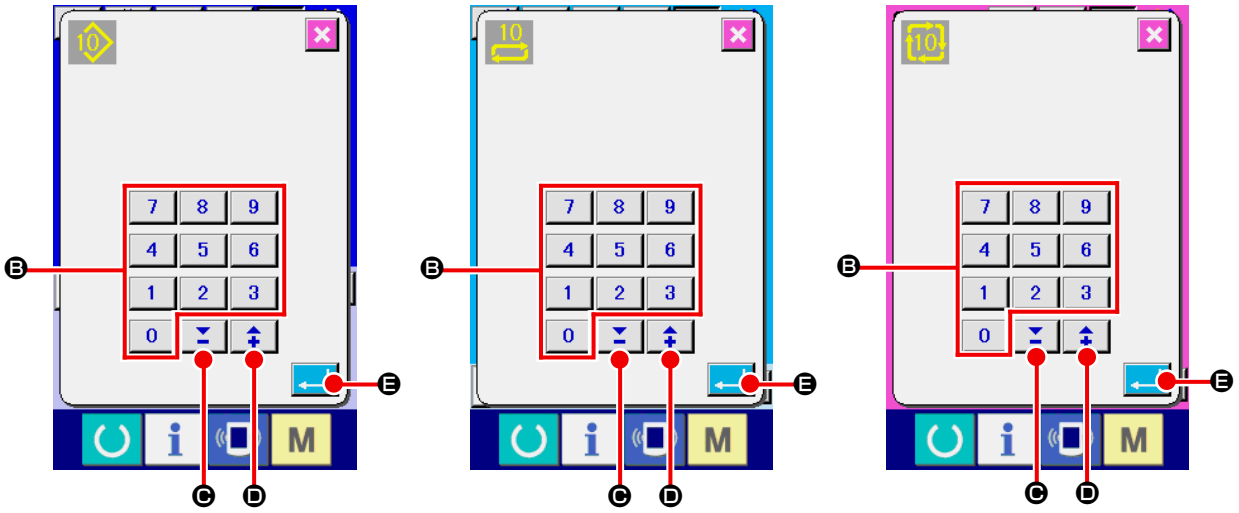


Schermo di elenco dei modelli di cucitura come fonti di copia (schermo A)

④ **Immettere il No. di modello di cucitura come destinazione di copia**

Immettere il No. di modello di cucitura come destinazione di copia con i dieci tasti da [0] a [9] Ⓑ.

È possibile richiamare il No. di modello di cucitura che non è stato utilizzato ancora con i bottoni ▼▲ buttons ([▼] Ⓒ e [▲] Ⓓ).



Schermo di immissione del No. di destinazione di copia (schermo B)

⑤ **Iniziare la copiatura**

Quando il bottone ENTER [↵] Ⓔ viene premuto, la copiatura comincia. Poi, mantenendo selezionato il No. di modello di cucitura che è stato copiato, lo schermo ritorna allo schermo di elenco dei modelli di cucitura come fonti di copia (schermo A).

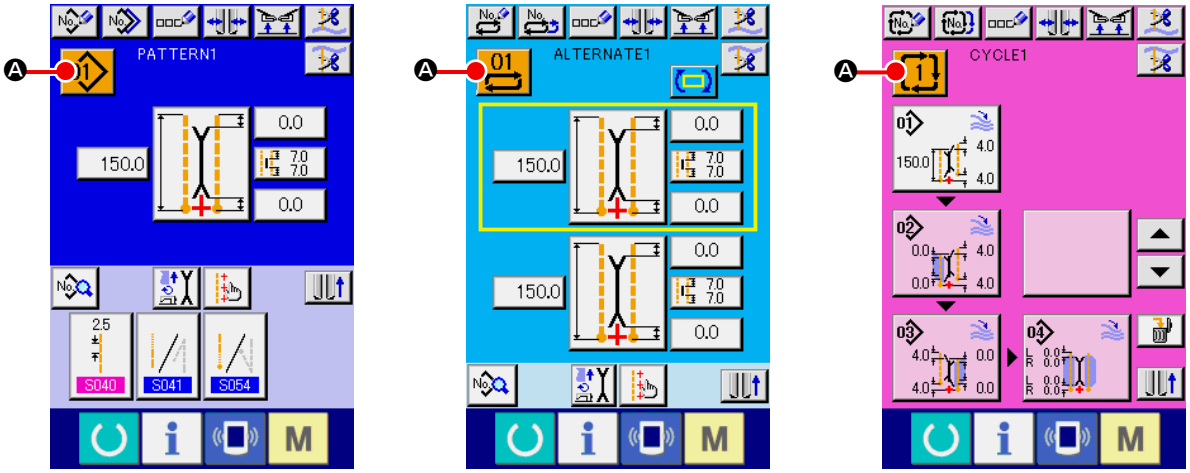
(4) Cancellazione del modello di cucitura

① **Visualizzare lo schermo di immissione**

Quando lo schermo di immissione del modo di cucitura indipendente, del modo di cucitura alternata o del modo di cucitura del ciclo viene visualizzato, è possibile cancellare il modello di cucitura.

② **Chiamare lo schermo di elenco dei modelli di cucitura**

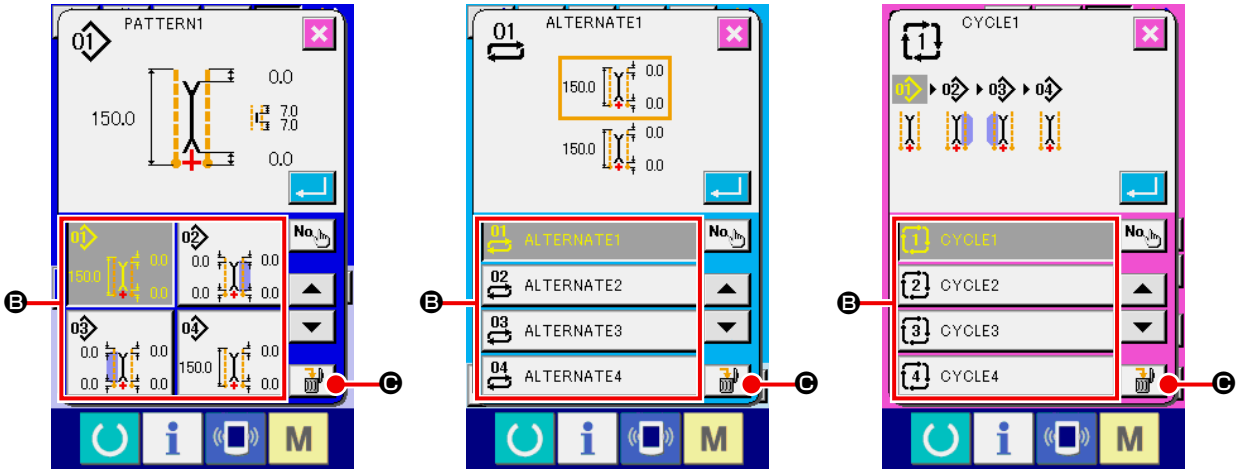
Premere il bottone PATTERN LIST , o Ⓐ, e lo schermo di elenco dei No. di modello di cucitura (schermo A) viene visualizzato.



③ **Selezionare il modello di cucitura da cancellare**

Selezionare il modello di cucitura da cancellare dai bottoni di elenco dei modelli di cucitura Ⓑ.

Poi, premere il bottone ERASE Ⓒ, e lo schermo di conferma della cancellazione del modello di cucitura viene visualizzato.



Schermo di elenco dei No. di modello di cucitura (schermo A)

④ **Determinare il modello di cucitura da cancellare**

Premere il bottone ENTER nello schermo di conferma della cancellazione del modello di cucitura, e il modello di cucitura viene cancellato.

Quando il bottone CANCEL viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo originale A senza cancellare il modello di cucitura.

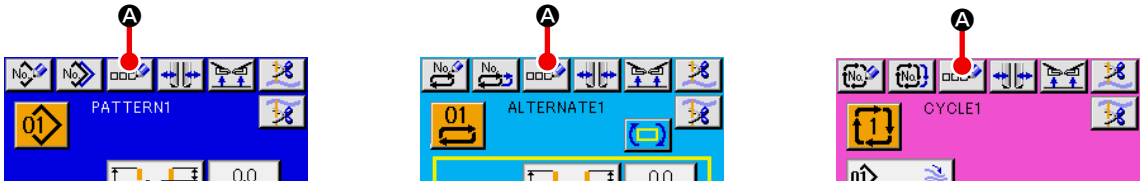
(5) Denominazione del modello di cucitura

① **Visualizzare lo schermo di immissione**

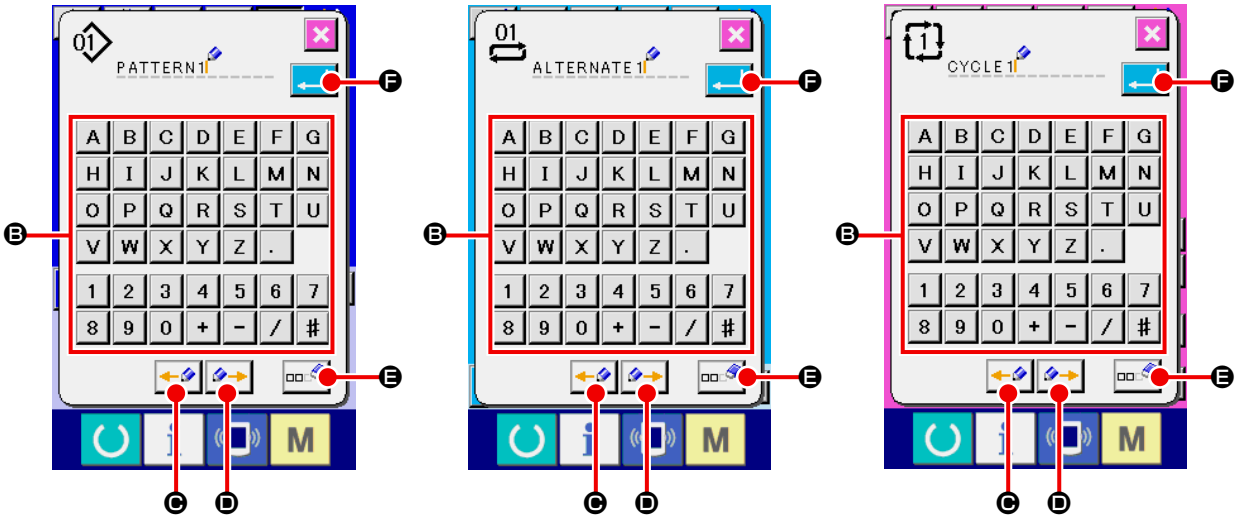
Quando lo schermo di immissione del modo di cucitura indipendente, del modo di cucitura alternata o del modo di cucitura del ciclo viene visualizzato, è possibile immettere il nome al dato di modello di cucitura.

② **Chiamare lo schermo di immissione dei caratteri**

Premere il bottone CHARACTER INPUT Ⓐ, e lo schermo di immissione dei caratteri (schermo B) viene visualizzato.



Schermo di immissione dei dati (schermo A)



Schermo di immissione dei caratteri (schermo B)

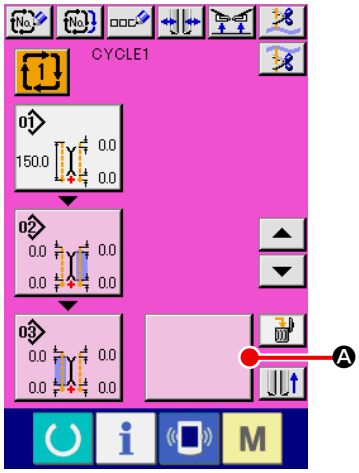
③ **Immettere i caratteri**

È possibile immettere i caratteri premendo i bottoni CHARACTER Ⓑ che si desiderano immettere. Al massimo, 14 caratteri tra i caratteri (da A a Z e da 0 a 9) ed i simboli (+ , − , / , # , . e ,) possono essere immessi. Il cursore può essere spostato con il bottone CURSOR LEFT MOVE Ⓒ e il bottone CURSOR RIGHT MOVE Ⓓ. Quando si desidera cancellare il carattere immesso, regolare il cursore alla posizione del carattere che si desidera cancellare e premere il bottone ERASE Ⓔ.

④ **Finire l'immissione dei caratteri**

Premere il bottone ENTER Ⓕ per terminare l'immissione dei caratteri. Al termine dell'immissione, i caratteri immessi vengono visualizzati alla parte superiore dello schermo di immissione.

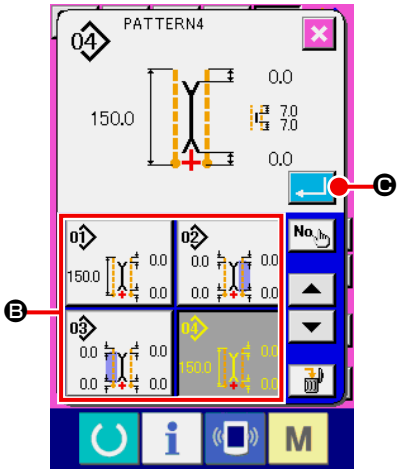
(6) Procedura di revisione dei dati di cucitura del ciclo



Schermo di immissione della cucitura del ciclo (schermo C)

① **Visualizzare lo schermo di immissione della cucitura del ciclo**

Quando lo schermo di immissione del modo di cucitura del ciclo viene visualizzato, è possibile revisionare i dati di cucitura del ciclo.



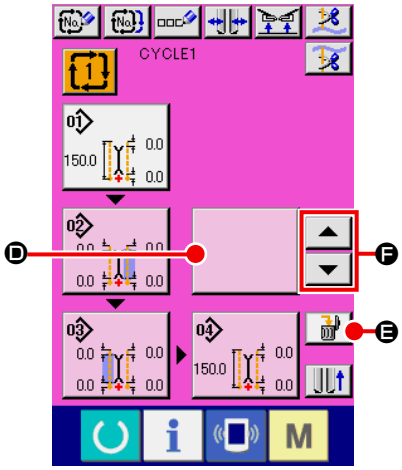
Schermo di elenco dei modelli di cucitura (schermo B)

② **Registrare il dato di modello di cucitura**

Premere il bottone BLANK Ⓐ, e lo schermo di elenco dei modelli di cucitura (schermo B) viene visualizzato.
Selezionare il dato di modello di cucitura che si desidera registrare dai bottoni PATTERN LIST Ⓑ e premere il bottone ENTER Ⓒ. Il dato di modello di cucitura selezionato viene registrato alla sezione vuota.
Dopo che il primo dato di modello di cucitura è stato registrato, il bottone BLANK Ⓓ viene visualizzato nel secondo posto.
Ripetere l'operazione di 2 se necessario.

Riferimento

6 dati di modello di cucitura, al massimo, possono essere registrati al dato di cucitura del ciclo.

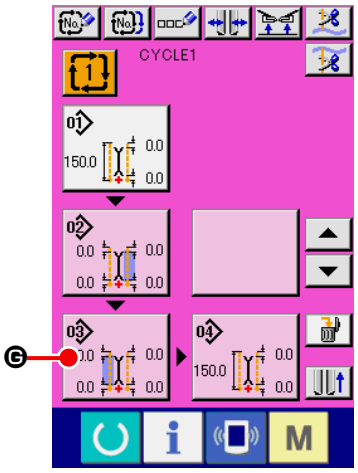


Schermo di immissione della cucitura del ciclo (schermo C)

③ **Cancellare il dato di modello di cucitura registrato**

Premere il bottone ERASE Ⓔ, e il dato di modello di cucitura visualizzato in bianco con enfasi viene cancellato. Selezionare il dato di modello di cucitura che si desidera cancellare con i bottoni UP/DOWN SCROLL e Ⓕ e cancellarlo.

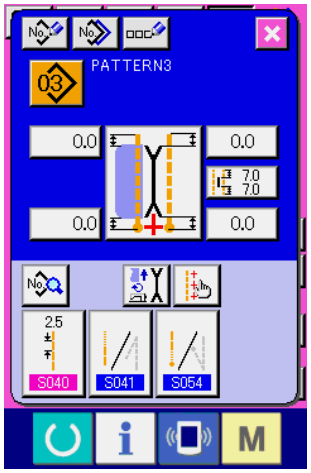
> **Il dato di modello di cucitura visualizzato in bianco con enfasi è il dato di modello di cucitura da cucire la prossima volta. Perciò, spostarlo in base al lavoro di cucitura.**



④ **Revisionare il dato di modello di cucitura registrato**

Premere il bottone PATTERN DATA Ⓖ che si desidera revisionare, e lo schermo di revisione del dato di modello di cucitura (schermo D) viene visualizzato in modo rapido.

Consultare **"VI-3.(1) Schermo di immissione (Modo di cucitura indipendente)" p. 29**.



Schermo di revisione del dato di modello di cucitura (schermo D)

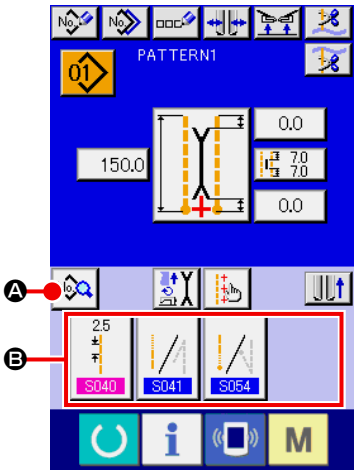
8. MODIFICA DEI DATI DI CUCITURA

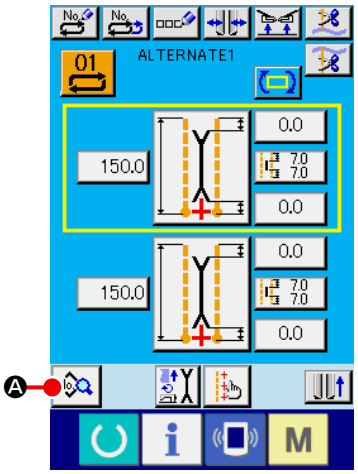
(1) Procedura di modifica dei dati di cucitura

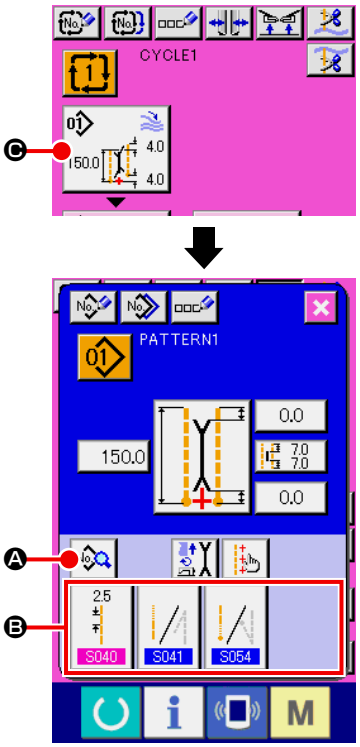
① **Visualizzare lo schermo di immissione**

Quando lo schermo di immissione del modo di cucitura indipendente, del modo di cucitura alternata o del modo di cucitura del ciclo viene visualizzato, è possibile modificare i dati di cucitura.

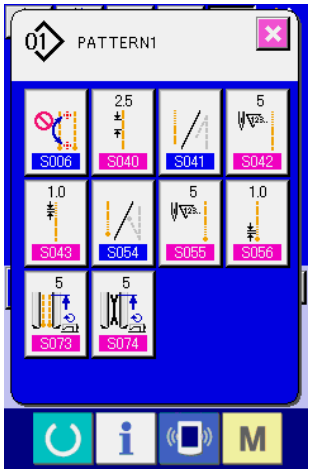
I dati di cucitura che vengono usati frequentemente possono essere registrati ai bottoni SEWING DATA SHORTCUT Ⓑ nello schermo di immissione e possono essere impostati direttamente. Inoltre, i dati di cucitura dettagliati possono essere impostati premendo Ⓐ.







1. **Quando si modificano i dati di cucitura del modo di cucitura del ciclo, premere il bottone PATTERN DATA EDIT Ⓒ, ed è possibile modificarli.**
2. **In caso del modo di cucitura alternata, il bottone SEWING DATA SHORTCUT Ⓑ non viene visualizzato.**
3. **Per il bottone SEWING DATA SHORTCUT Ⓑ, consultare "VI-13. PERSONALIZZAZIONE DELLO SCHERMO DI IMMISSIONE DEI DATI" p. 76.**
4. **Per ulteriori dettagli dei dati di cucitura, consultare " ① Articoli che vengono visualizzati nello schermo di immissione dei dati" di "VI-8-(2) Elenco dei dati di cucitura" p. 52 .**



Schermo di elenco dei dati di cucitura (schermo A)

② **Selezionare il dato di cucitura da modificare**

Premere Ⓐ, e lo schermo di elenco dei dati di cucitura (schermo A) viene visualizzato. Selezionare quindi il dato che si desidera modificare.

Gli articoli di dato che non sono usati a causa della forma non vengono visualizzati. Perciò, fare attenzione.

(2) Elenco dei dati di cucitura

① Articoli che vengono visualizzati nello schermo di immissione dei dati

No.	Articoli	Gamma di impostazione dati / Unità di revisione	Valore iniziale	
S001	**Commutazione del modo di movimento** Con/senza il movimento del motore della macchina per cucire, del coltello centrale e del coltello dell'angolo viene selezionato. Modo di trasporto del tessuto Modo di trasporto del tessuto, taglio del filo della macchina per cucire e coltello centrale Trasporto del tessuto, taglio del filo della macchina per cucire Modo di trasporto del tessuto, taglio del filo della macchina per cucire, coltello centrale e coltello dell'angolo	- - -		
S003	**Commutazione del modo di cucitura** Il modo di cucitura viene selezionato. * In caso della cucitura alternata, la cucitura che dà la precedenza alla pattina viene impostata con S002 . Cucitura della misura L Cucitura della pattina sinistra Cucitura della pattina destra Cucitura che dà la precedenza alla pattina	- - -		
S004	**Impostazione della misura L** In caso della cucitura della misura L, la lunghezza di cucitura viene impostata. * È possibile impostare solo quando S003 . * Per il tipo lungo e largo, è possibile impostare fino a 250 mm. (Tuttavia, è possibile impostare fino a 300 mm senza il coltello dell'angolo.)	da 18,0 a 220,0 / 0,1mm	150,0 mm	※
S005	**Commutazione della posizione di irradiamento della luce di marcatura** L'irradiamento all'inizio della cucitura/irradiamento alla fine della cucitura/ irradiamento al centro viene selezionato. Irradiamento all'inizio della cucitura Irradiamento alla fine della cucitura Irradiamento al centro	- - -		
S008	**Dato di cucitura a pattina nascosta (inizio della cucitura sinistro)** La posizione dell'inizio della cucitura della pattina sinistra viene regolata. * È possibile impostare solo quando S003 è impostato su "cucitura della pattina".	da –9,9 a 9,9 / 0,1mm	0,0mm	※
S009	**Dato di cucitura a pattina nascosta (fine della cucitura sinistra)** La posizione della fine della cucitura della pattina sinistra viene regolata. * È possibile impostare solo quando S003 è impostato su "cucitura della pattina".	da –9,9 a 9,9 / 0,1mm	0,0mm	※
S010	**Dato di cucitura a pattina nascosta (inizio della cucitura destro)** La posizione dell'inizio della cucitura della pattina destra viene regolata. * È possibile impostare solo quando S003 è impostato su "cucitura della pattina".	da –9,9 a 9,9 / 0,1mm	0,0mm	※

※ . . . Articoli che non vengono visualizzati secondo le condizioni di impostazione degli altri articoli.

No.	Articoli	Gamma di impostazione dati / Unità di revisione	Valore iniziale	
S011	**Dato di cucitura a pattina nascosta (fine della cucitura destro)** La posizione della fine della cucitura della pattina destra viene regolata. * È possibile impostare solo quando S003 è impostato su "cucitura della pattina".	da –9,9 a 9,9 / 0,1mm	0,0mm	※
S017 S018	**Impostazione della posizione di azionamento del coltello centrale** La posizione di taglio del coltello centrale all'inizio della cucitura/fine della cucitura viene impostata. * Assicurarsi di regolare con ogni calibro in modo che la posizione incontri la cima della lettera V del coltello dell'angolo. Posizione del coltello centrale all'inizio della cucitura Posizione del coltello centrale alla fine della cucitura	da 0,0 a 25,0 / 0,1mm * Soltanto APW-895L 30,0 max.	7,0mm	
S019	**Posizione di azionamento del coltello dell'angolo all'inizio della cucitura** La posizione di taglio del coltello dell'angolo all'inizio della cucitura viene impostata.	da –9,9 a 9,9 / 0,1mm	0,0mm	
S020	**Posizione di azionamento del coltello dell'angolo alla fine della cucitura** La posizione di taglio del coltello dell'angolo alla fine della cucitura viene impostata.	da –9,9 a 9,9 / 0,1mm	0,0mm	
S030 S031 S032	**Impostazione della luce di marcatura** La posizione di irradiamento della luce di marcatura in ciascun caso dell'irradiamento all'inizio della cucitura/irradiamento alla fine della cucitura/irradiamento al centro viene impostata. Quando il valore di impostazione è 0,0 mm, la posizione di cucitura è la stessa della posizione di irradiamento della luce di marcatura. Usare questa funzione quando si irradia la luce di marcatura alla posizione differente dalla posizione di cucitura. Irradiamento all'inizio della cucitura Irradiamento alla fine della cucitura Irradiamento al centro	da –100,0 a 100,0 * Irradiamento all'inizio della cucitura : da -80,0 a 100,0 / 0,1mm	0,0mm	
S069	**Commutazione dello stop/movimento dell'impilatore a rulli** La selezione dello stop/movimento dell'impilatore a rulli viene effettuata. * Questo viene visualizzato solo quando SP047 è impostato su "impilatore a rulli montato". Stop Movimento	- - -		※
S070	**Commutazione dello stop/movimento dell'impilatore a barre prenditessuto** La selezione dello stop/movimento dell'impilatore a barre prenditessuto viene effettuata. * Questo viene visualizzato solo quando SP046 è impostato su "impilatore a barre prenditessuto montato". Stop Movimento	- - -		※

※ . . . Articoli che non vengono visualizzati secondo le condizioni di impostazione degli altri articoli.

② Articoli che vengono visualizzati nello schermo di elenco dei dati di cucitura

No.	Articoli	Gamma di impostazione dati / Unità di revisione	Valore iniziale	
S002	**Selezione della cucitura che dà la precedenza alla pattina** Il modo di cucitura che dà la precedenza alla pattina viene selezionato. * È possibile impostare solo quando il modo di cucitura alternata è impostato. Cucitura che dà la precedenza alla pattina proibita Modo di cucitura che dà la precedenza alla pattina	- - -		※
S006	**Selezione della commutazione automatica della posizione di irradiamento della luce di marcatura** Quando S005 è impostato su "irradiamento all'inizio della cucitura" o su "irradiamento alla fine della cucitura", la posizione di irradiamento della marcatura viene commutata automaticamente dopo il completamento della cucitura. * Questa funzione non lavora al momento del modo di cucitura alternata e del modo di cucitura del ciclo. Stop Movimento	- - -		※
S012	**Dato di stop forzato della pattina** Quando la fine della cucitura della pattina non viene rilevata, la macchina si arresta dopo aver cucito tanta lunghezza quanta quella impostata dalla posizione di riferimento posteriore. * È possibile impostare solo quando S003 è impostato su "cucitura della pattina".	da 0,0 a 10,0 / 0,1mm	5,0mm	※
S040	**Passo del punto annodato** Il passo di cucitura della sezione di punto annodato viene impostato.	da 2,0 a 3,4 / 0,1mm	2,5mm	
S041	**Selezione dell'infittimento/affrancatura all'inizio della cucitura** La selezione dell'infittimento/affrancatura all'inizio della cucitura viene effettuata. Infittimento Affrancatura	- - -		
S042	**Numero di punti di infittimento all'inizio della cucitura** Il numero di punti di infittimento all'inizio della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S041 è impostato su "infittimento".	da 3 a 19 / 1 punto	5 punti	※
S043	**Passo dell'infittimento all'inizio della cucitura** Il passo dell'infittimento all'inizio della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S041 è impostato su "infittimento".	da 0,5 a 1,5 / 0,1mm	1,0mm	※
S044	**Passo del primo punto della cucitura di infittimento all'inizio della cucitura** Il passo del primo punto della cucitura di infittimento all'inizio della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S041 è impostato su "infittimento". * È possibile impostare solo quando U024 è impostato su "impostazione dettagliata dell'infittimento/affrancatura."	da 0,1 a 1,5 / 0,1mm	1,0mm	※

※ . . . Articoli che non vengono visualizzati secondo le condizioni di impostazione degli altri articoli.

No.	Articoli	Gamma di impostazione dati / Unità di revisione	Valore iniziale	
S045	**Passo del secondo punto della cucitura di infittimento all'inizio della cucitura** Il passo del secondo punto della cucitura di infittimento all'inizio della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S041 è impostato su "infittimento". * È possibile impostare solo quando U024 è impostato su "impostazione dettagliata dell'infittimento/affrancatura. 	da 0,1 a 1,5 / 0,1mm	1,0mm	※
S046	**Passo del terzo punto della cucitura di infittimento all'inizio della cucitura** Il passo del terzo punto della cucitura di infittimento all'inizio della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S041 è impostato su "infittimento". * È possibile impostare solo quando U024 è impostato su "impostazione dettagliata dell'infittimento/affrancatura. 	da 0,1 a 1,5 / 0,1mm	1,0mm	※
S047	**Numero di punti di affrancatura all'inizio della cucitura** Il numero di punti di affrancatura all'inizio della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S041 è impostato su "affrancatura". 	da 1 a 12 / 1 punto	3 punti	※
S048	**Passo dell'affrancatura all'inizio della cucitura** Il passo dell'affrancatura all'inizio della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S041 è impostato su "affrancatura". 	da 0,5 a 3,0 / 0,1mm	2,0mm	※
S049	**Passo del punto di fermature dell'affrancatura all'inizio della cucitura** Il passo del punto di fermature dell'affrancatura all'inizio della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S041 è impostato su "affrancatura". 	da –2,0 a 2,0 / 0,1mm	–1,5 mm	※
S050	**Passo del primo punto del ritorno dell'affrancatura all'inizio della cucitura** Il passo del primo punto della sezione di ritorno della cucitura di affrancatura all'inizio della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S041 è impostato su "affrancatura". * È possibile impostare solo quando U024 è impostato su "impostazione dettagliata dell'infittimento/affrancatura. 	da 0,1 a 3,0 / 0,1mm	2,0mm	※
S051	**Passo del secondo punto del ritorno dell'affrancatura all'inizio della cucitura** Il passo del secondo punto della sezione di ritorno della cucitura di affrancatura all'inizio della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S041 è impostato su "affrancatura". * È possibile impostare solo quando U024 è impostato su "impostazione dettagliata dell'infittimento/affrancatura. 	da 0,1 a 3,0 / 0,1mm	2,0mm	※

※ . . . Articoli che non vengono visualizzati secondo le condizioni di impostazione degli altri articoli.

No.	Articoli	Gamma di impostazione dati / Unità di revisione	Valore iniziale	
S052	**Passo del terzo punto del ritorno dell'affrancatura all'inizio della cucitura** Il passo del terzo punto della sezione di ritorno della cucitura di affrancatura all'inizio della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S041 è impostato su "affrancatura". * È possibile impostare solo quando U024 è impostato su "impostazione dettagliata dell'infittimento/affrancatura. 	da 0,1 a 3,0 / 0,1mm	2,0mm	※
S053	**Compensazione della svolta dei punti di retromarcia all'inizio della cucitura** Questo tasto serve per impostare un valore di compensazione della svolta dei punti di retromarcia all'inizio della cucitura. * È possibile impostare solo quando S041 è impostato su "affrancatura". * È possibile impostare solo quando K061 compensa con "dato di modello di cucitura". 	da –2,0 a 2,0 / 0,1mm	1,0mm	※
S054	**Selezione dell'infittimento/affrancatura alla fine della cucitura** La selezione dell'infittimento/affrancatura alla fine della cucitura viene effettuata. Infittimento Affrancatura	- - -		
S055	**Numero di punti di infittimento alla fine della cucitura** Il numero di punti di infittimento alla fine della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S054 è impostato su "infittimento". 	da 3 a 19 / 1 punto	5 punti	※
S056	**Passo dell'infittimento alla fine della cucitura** Il passo della cucitura di infittimento alla fine della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S054 è impostato su "infittimento". 	da 0,5 a 1,5 / 0,1mm	1,0mm	※
S057	**Passo dell'ultimo punto dell'infittimento** Il passo dell'ultimo punto della cucitura di infittimento alla fine della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S054 è impostato su "infittimento". * È possibile impostare solo quando U024 è impostato su "impostazione dettagliata dell'infittimento/affrancatura. 	da 0,1 a 1,5 / 0,1mm	1,0mm	※
S058	**Passo di un punto prima dell'ultimo punto dell'infittimento** Il passo di un punto prima dell'ultimo punto della cucitura di infittimento alla fine della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S054 è impostato su "infittimento". * È possibile impostare solo quando U024 è impostato su "impostazione dettagliata dell'infittimento/affrancatura. 	da 0,1 a 1,5 / 0,1mm	1,0mm	※

※ . . . Articoli che non vengono visualizzati secondo le condizioni di impostazione degli altri articoli.

No.	Articoli	Gamma di impostazione dati / Unità di revisione	Valore iniziale	
S059	**Passo di due punti prima dell'ultimo punto dell'infittimento** Il passo di due punti prima dell'ultimo punto della cucitura di infittimento alla fine della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S054 è impostato su "infittimento". * È possibile impostare solo quando U024 è impostato su "impostazione dettagliata dell'infittimento/affrancatura. 	da 0,1 a 1,5 / 0,1mm	1,0mm	※
S060	**Numero di punti di affrancatura alla fine della cucitura** Il numero di punti di affrancatura alla fine della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S054 è impostato su "affrancatura". 	da 1 a 12 / 1 punto	3 punti	※
S061	**Passo dell'affrancatura alla fine della cucitura** Il passo della cucitura di affrancatura alla fine della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S054 è impostato su "affrancatura". 	da 0,5 a 3,0 / 0,1mm	2,0mm	※
S063	**Passo del primo punto del ritorno dell'affrancatura alla fine della cucitura** Il passo del primo punto della sezione di ritorno della cucitura di affrancatura alla fine della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S054 è impostato su "affrancatura". * È possibile impostare solo quando U024 è impostato su "impostazione dettagliata dell'infittimento/affrancatura. 	da 0,1 a 3,0 / 0,1mm	2,0mm	※
S064	**Passo del secondo punto del ritorno dell'affrancatura alla fine della cucitura** Il passo del secondo punto della sezione di ritorno della cucitura di affrancatura alla fine della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S054 è impostato su "affrancatura". * È possibile impostare solo quando U024 è impostato su "impostazione dettagliata dell'infittimento/affrancatura. 	da 0,1 a 3,0 / 0,1mm	2,0mm	※
S065	**Passo del terzo punto del ritorno dell'affrancatura alla fine della cucitura** Il passo del terzo punto della sezione di ritorno della cucitura di affrancatura alla fine della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S054 è impostato su "affrancatura". * È possibile impostare solo quando U024 è impostato su "impostazione dettagliata dell'infittimento/affrancatura. 	da 0,1 a 3,0 / 0,1mm	2,0mm	※

※ . . . Articoli che non vengono visualizzati secondo le condizioni di impostazione degli altri articoli.

No.	Articoli	Gamma di impostazione dati / Unità di revisione	Valore iniziale	
S067	**Passo dell'ultimo punto dell'affrancatura alla fine della cucitura** Il passo dell'ultimo punto della cucitura di affrancatura alla fine della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S054 è impostato su "affrancatura".	da –2,0 a 2,0 / 0,1mm	–1,5 mm	※
S068	**Compensazione del ritorno dell'affrancatura alla fine della cucitura** Il valore di compensazione della sezione di ritorno della cucitura di affrancatura alla fine della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando S054 è impostato su "affrancatura". * È possibile impostare solo quando K061 compensa con "dato di modello di cucitura".	da –2,0 a 2,0 / 0,1mm	1,0mm	※
S071	**Posizione di impilaggio** Dopo aver spostato la pinza, di tanta distanza quanta quella impostata, dalla posizione del coltello dell'angolo, l'impilatore viene azionato. (+ : lato posteriore, - : lato anteriore) * Il campo della quantità di azionamento è limitato dalla posizione della pinza al momento del completamento della cucitura. * È possibile impostare solo quando SP046 è impostato su "impilatore a barre prenditessuto montato" o SP047 è impostato su "impilatore a rulli montato" e inoltre, S069 è impostato su "movimento dell'impilatore a rulli" o S070 è impostato su "movimento dell'impilatore a barre prenditessuto.	da 0 a 500mm / 1mm	0mm	※
S072	**Temporizzatore dell'impilatore 1** Il tempo di rotazione dei rulli viene impostato. Quando il sensore del materiale ha rilevato "senza materiale" prima del tempo impostato, la rotazione si arresta. * È possibile impostare solo quando SP047 è impostato su "impilatore a rulli optional montato" e S069 è impostato su "movimento dell'impilatore a rulli".	da 0,0 a 9,9 / 0,1 sec.	0,5 sec.	※
S073	**Velocità di trasporto a salto fino alla posizione dell'inizio della cucitura** La velocità di trasporto a salto fino alla posizione dell'inizio della cucitura viene impostata.	da 3 a 8 / 1	5	
S074	**Velocità di trasporto a salto fino alla posizione del coltello dell'angolo** La velocità di trasporto a salto fino alla posizione del coltello dell'angolo viene impostata.	da 3 a 6 / 1	5	

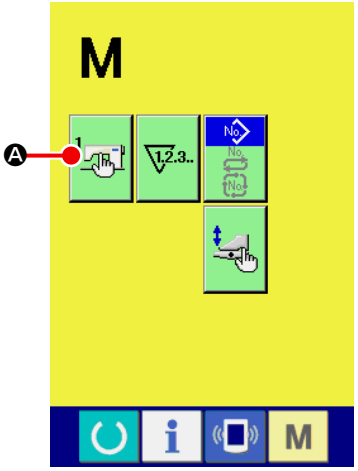
※ . . . Articoli che non vengono visualizzati secondo le condizioni di impostazione degli altri articoli.

No.	Articoli	Gamma di impostazione dati / Unità di revisione	Valore iniziale	
S075	**Commutazione dello stop/movimento del dispositivo tira-pince** La selezione dello stop/movimento del dispositivo tira-pince viene effettuata. * È possibile impostare solo quando SA117 è impostato su "dispositivo tira-pince optional montato". Stop Movimento	- - -		※
S076	**Commutazione dello stop/movimento del dispositivo automatico di alimentazione delle controfodere** La selezione dello stop/movimento del dispositivo automatico di alimentazione delle controfodere viene effettuata. * È possibile impostare solo quando SA120 è impostato su "dispositivo automatico di alimentazione delle controfodere optional montato". * Quanto all'alimentazione della controfodera, quando il modello di cucitura non viene usato, fare attenzione a non fare uscire la controfodera dalla superficie superiore del tavolo. * Quando si usa la prossima volta, premere una volta il bottone di alimentazione sul pannello ed effettuare il movimento di alimentazione per tagliare. Stop Movimento	- - -		※
S077	**Lunghezza della pattina** La lunghezza della pattina viene impostata. È possibile impostare solo quando S076 è impostato su "movimento del dispositivo automatico di alimentazione delle controfodere" e S003 commutazione del modo di cucitura è impostata su "cucitura della pattina". * Questa impostazione viene effettuata per determinare la lunghezza di alimentazione delle controfodere del dispositivo automatico di alimentazione delle controfodere. La lunghezza di cucitura viene determinata tramite il rilevamento da parte del sensore della pattina.	da 37,0 a 220,0 / 0,1mm	150,0 mm	※
S078	**Velocità di cucitura sotto il modo di alta velocità** Il numero di giri alla sezione di punto annodato viene impostato. * È possibile impostare solo quando K059 selezione dell'impostazione della velocità di cucitura è impostata su "dato di modello di cucitura".	da 1000 a 3000 / 100sti/min	2500 sti/min	※
S079	**Velocità di cucitura sotto il modo di bassa velocità** Il numero di giri alle sezioni di cucitura di infittimento e di affrancatura viene impostato. * Viene limitata da S078 velocità di cucitura sotto il modo di alta velocità. * È possibile impostare solo quando K059 selezione dell'impostazione della velocità di cucitura è impostata su "dato di modello di cucitura". * Nel caso dell'affrancatura, il limite superiore del numero di giri della bassa velocità reale è limitato a 1.500 sti/min.	da 1000 a 2500 / 100sti/min	1500 sti/min	※

※ . . . Articoli che non vengono visualizzati secondo le condizioni di impostazione degli altri articoli.

9. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUPTORE DI MEMORIA

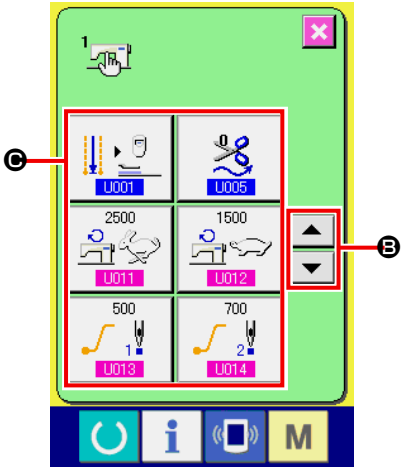
(1) Procedura di modifica dei dati di interruttore di memoria



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

Premere il tasto MODE CHANGE-OVER M , ae il bottone di interruttore di memoria Ⓐ viene visualizzato.

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



Schermo di lista dei dati di intterruttore di memoria (Schermo A)

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

Premere il bottone UP/DOWN SCROLL ▲ o ▼ Ⓑ e selezionare il bottone DATA ITEM Ⓒ che si desidera cambiare.

(2) Lista dei dati di interruttore di memoria

① **Livello 1**

I dati di interruttore di memoria (livello 1) sono i dati di movimento che le macchine per cucire hanno in comune e sono i dati che operano su tutti i modelli di cucitura in comune.

No.	Articoli	Gamma di impostazione dati / Unità di revisione	Valore iniziale	
U001	**Commutazione della posizione della pinza dopo il completamento della cucitura** La posizione della pinza dopo il completamento della cucitura viene selezionata da "Stop all'estremità anteriore/Ritorno alla posizione intermedia/Ritorno effettuato premendo/Stop all'estremità posteriore". Stop all'estremità anteriore Ritorno alla posizione intermedia Ritorno effettuato premendo Stop all'estremità posteriore	- - -		
U002	**Tempo di attesa dell'avvio dello spostamento all'estremità anteriore** Il tempo di attesa fino all'avvio dello spostamento della pinza all'estremità anteriore viene impostato. * È possibile impostare solo quando U001 è impostato su "stop all'estremità anteriore".	da 0,50 a 9,99 / 0,01 sec.	3,00 sec.	※
U003	**Numero di volte della carica relativo all'alimentazione automatica delle controfodere all'inizio della cucitura** Il numero di volte della carica relativo al dispositivo automatico di alimentazione delle controfodere all'inizio della cucitura viene impostato. * È possibile impostare solo quando SA120 è impostato su "dispositivo automatico di alimentazione delle controfodere optional montato".	da 2 a 9 / 1	3	※
U004	**Lunghezza di carica relativa all'alimentazione automatica delle controfodere alla fine della cucitura** La lunghezza di carica relativa al dispositivo automatico di alimentazione delle controfodere alla fine della cucitura viene impostata. * È possibile impostare solo quando SA120 è impostato su "dispositivo automatico di alimentazione delle controfodere optional montato".	da 0 a 99,9 / 0,1mm	0mm	※
U005	**Tempismo di taglio del filo** Il tempismo di taglio del filo dopo la cucitura viene selezionato da "Standard/Medio/Il più lungo" e la lunghezza del filo alla fine della cucitura viene regolata. Standard 0 Medio 1 Il più lungo 2 * Quando SA125 Accessorio per la chiusura lampo è montato e l'impostazione è regolata al valore standard "0", è possibile che il filo dell'ago non venga tagliato.	- - -		

※ . . . Articoli che non vengono visualizzati secondo le condizioni di impostazione degli altri articoli.

No.	Articoli	Gamma di impostazione dati / Unità di revisione	Valore iniziale	
U007	**Temporizzatore dell'impilatore 2** Il tempo di attesa dall'avvio del movimento di tenuta per tenere il tessuto sulla base di impilaggio al rilascio del pressore del tessuto viene impostato. * È possibile impostare solo quando SP046 è impostato su "impilatore a barre prenditessuto optional montato".	da 0,00 a 9,99 / 0,01 sec.	0,70 sec.	※
U008	**Temporizzatore dell'impilatore 3** Il tempo di movimento della barra spazzatessuto viene impostato. * È possibile impostare solo quando SP046 è impostato su "impilatore a barre prenditessuto optional montato".	da 0,00 a 9,99 / 0,01 sec.	0,70 sec.	※
U009	**Temporizzatore dell'impilatore 4** Il tempo per anticipare il tempismo per rilasciare il prodotto di cucitura sollevando la pinza viene impostato. Quando si preme un prodotto di cucitura corto, la quantità per farlo cadere con il proprio peso viene regolata. * È possibile impostare solo quando SP046 è impostato su "impilatore a barre prenditessuto optional montato".	da 0,00 a 9,99 / 0,01 sec.	0,00 sec.	※
U011	**Velocità di cucitura sotto il modo di alta velocità** Il numero di giri alla sezione di punto annodato viene impostato. * È possibile impostare solo quando K059 selezione dell'impostazione della velocità di cucitura è impostata su "interruttore di memoria".	da 1000 a 3000 / 100sti/min	2500sti/min	※
U012	**Velocità di cucitura sotto il modo di bassa velocità** Il numero di giri alle sezioni di cucitura di infittimento e di affrancatura viene impostato. * Viene limitata da U011 velocità di cucitura sotto il modo di alta velocità. * È possibile impostare solo quando K059 selezione dell'impostazione della velocità di cucitura è impostata su "interruttore di memoria". * Nel caso dell'affrancatura, il limite superiore del numero di giri della bassa velocità reale è limitato a 1.500 sti/min.	da 1000 a 2500 / 100sti/min	1500sti/min	※
U013	**Partenza dolce, primo punto** Il numero di giri del primo punto all'inizio della cucitura viene limitato.	da 500 a 2500 / 100sti/min	1500sti/min	
U014	**Partenza dolce, secondo punto** Il numero di giri del secondo punto all'inizio della cucitura viene limitato.	da 500 a 2500 / da 100sti/min	2500sti/min	
U015	**Partenza dolce, terzo punto** Il numero di giri del terzo punto all'inizio della cucitura viene limitato.	da 500 a 2500 / 100sti/min	2500sti/min	
U016	**Velocità di ritorno della pinza** La velocità di ritorno della pinza viene impostata.	da 3 a 9 / 1	7	
U017	**Rilevamento della rottura del filo** Con/senza il rilevamento della rottura del filo viene selezionato. Con il rilevamento della rottura del filo Senza il rilevamento della rottura del filo	- - -		

※ . . . Articoli che non vengono visualizzati secondo le condizioni di impostazione degli altri articoli.

No.	Articoli	Gamma di impostazione dati / Unità di revisione	Valore iniziale	
U018	**Modo di movimento del pressore della pattina** L'ordine di movimento del pressore della pattina viene selezionato. Da destra / Da sinistra Destra/Sinistra nello stesso tempo / Lato dove la pattina è messa * Quando la destra e la sinistra vengono impostate su azionamento simultaneo con la personalizzazione dell'impostazione del pedale, questo parametro viene trascurato e la destra e la sinistra vengono azionate simultaneamente.	- - -		
U019	**Commutazione dell'ordine di abbassamento della pinza** L'ordine di abbassamento della pinza viene selezionato. Da destra / Da sinistra Destra/Sinistra nello stesso tempo * Quando la destra e la sinistra vengono impostate su azionamento simultaneo con la personalizzazione dell'impostazione del pedale, questo parametro viene trascurato e la destra e la sinistra vengono azionate simultaneamente.	- - -		
U020	**Modo di movimento della piastra di piegatura** "Ritorno/non ritorno" della piastra di piegatura quando il coltello dell'angolo sporge viene selezionato. Ritorno / Non ritorno	- - -		
U021	**Proibizione del sollevamento con la riduzione della pressione del bordatore** Il sollevamento con la riduzione della pressione del bordatore al momento del trasporto di salto è proibito. Il sollevamento con la riduzione della pressione è proibito. / Sollevamento con la riduzione della pressione	- - -		
U022	**Commutazione di "valido/non valido" del temporizzatore di pressione continua del pedale per lavoro in piedi** "Valido/non valido" di U023 temporizzatore di pressione continua del pedale per lavoro in piedi viene selezionato. * È possibile impostare solo quando K054 è impostato su "pedale a posizione unica". Non valido / Valido	- - -		※
U023	**Temporizzatore di pressione continua del pedale per lavoro in piedi** Quando si esegue il lavoro di posizionamento del prodotto di cucitura con il pedale per lavoro in piedi premuto, l'intervallo di tempo quando i rispettivi dispositivi funzionano in ordine viene impostato. * È possibile impostare solo quando K054 è impostato su "pedale a posizione unica".	da 0,1 a 2,0 / 0,1 sec.	0,5 sec.	※

※ . . . Articoli che non vengono visualizzati secondo le condizioni di impostazione degli altri articoli.

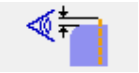
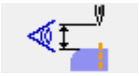
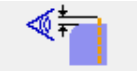
No.	Articoli	Gamma di impo-stazione dati / Unità di revisione	Valore iniziale	
U024	**Impostazione dettagliata dell'infittimento/affrancatura** "Effettuazione/non effettuazione" dell'impostazione dettagliata del passo della sezione di infittimento/affrancatura viene selezionato. Effettuazione / Non effettuazione	- - -		
U025	**Posizione del fermo della pattina** In caso della cucitura della pattina, la posizione di irradiamento della luce di marcatura all'inizio della cucitura (distanza dall'ago) viene impostata. * L'impostazione riguarda soltanto la posizione di irradiamento della luce di marcatura. La posizione reale di cucitura è la posizione dell'estremità della pattina rilevata dal sensore della pattina.	da 80,0 a 280,0 / 0,1mm	80,0 mm	
U028	**Temporizzatore 5 dell'impilatore** Imposta il tempo di attesa dell'impilatore dall'inizio dell'operazione di presa del materiale al rilascio del materiale. * Questa impostazione è disponibile quando il SP048 "Impilatore a pinza (opzionale)" è usato.	da 0,00 a 9,99 / 0,01 sec.	1,00 sec.	
U029	**Temporizzatore 6 dell'impilatore** Imposta la durata del funzionamento del braccio oscillante. * Questa impostazione è disponibile quando il SP048 "Impilatore a pinza (opzionale)" è usato.	da 0,00 a 9,99 / 0,01 sec.	1,50 sec.	
U245	**Numero di punti dell'ingrassaggio** Il numero di punti del movimento della macchina per cucire dopo il rifornimento del grasso viene indicato. * Quando si preme il bottone CLEAR, il numero di punti viene portato a "0". Non mancare di effettuare il rifornimento del grasso prima di azzerare.	- - -	- - -	
U500	**Selezione della lingua** La lingua da visualizzare nel pannello viene selezionata. 日本語 Giapponese / English Inglese 中文简体字 Cinese (semplificato) / 中文繁體字 Cinese (tradizionale) Español Spagnolo / Italiano Italiano Français Francese / Deutsch Tedesco Português Portoghese / Türkçe Turco Tiếng Việt Vietnamita / 한국어 Coreano Indonesia Indonesiano / Русский Russo	- - -	- - -	

※ . . . Articoli che non vengono visualizzati secondo le condizioni di impostazione degli altri articoli.

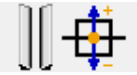
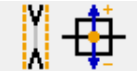
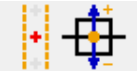
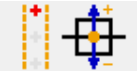
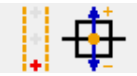
② **Livello 2**

I dati di interruttore di memoria (livello 2) sono i dati di movimento che le macchine per cucire hanno in comune e sono i dati che operano su tutti i modelli di cucitura in comune. I dati sono per il personale di manutenzione ed è possibile revisionarli premendo l'interruttore di modo operativo continuamente per 6 secondi.

No.	Articoli	Gamma di impostazione dati / Unità di revisione	Valore iniziale
K051	**Montaggio della luce di marcatura** "Montata/non montata" della luce di marcatura viene selezionato. Quando "non montata" è selezionato, la luce di marcatura non funziona. Non montata Montata	- - -	
K052	**Selezione della posizione di cucitura** Il modo operativo che termina sicuramente la cucitura alla posizione di riferimento posteriore, il modo operativo che inizia sicuramente la cucitura dalla posizione di riferimento anteriore o il modo convenzionale di movimento che cambia la posizione di cucitura secondo l'impostazione di S005 viene selezionato. * Posizione di riferimento anteriore : 80 mm dall'ago Posizione di riferimento posteriore : 300 mm dall'ago (Per il tipo lungo e largo, è 330 mm. Tuttavia, quando K058 è impostato, è 380 mm.) Modo convenzionale di movimento Modo di fissaggio della posizione di cucitura (Riferimento posteriore) Modo di fissaggio della posizione di cucitura (Riferimento anteriore)	- - -	
K053	**Impostazione della valvola solenoide per l'azionamento separato del coltello dell'angolo** "Montata/non montata" della valvola solenoide per l'azionamento separato del coltello dell'angolo viene impostato. Non montata Montata	- - -	
K054	**Commutazione del modo di funzionamento del pedale** Il modo operativo da usare per il pedale di comando viene impostato. Modo di pedale a n.7 posizioni Modo di pedale a n.1 posizione	- - -	
K055	**Rapporto di eccesso del taglio del coltello centrale** Il rapporto di eccesso relativo alla velocità di rotazione del coltello centrale può essere impostato.	da 300 a 500 / 1%	350%

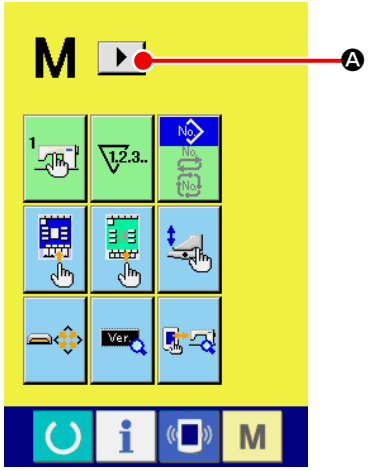
No.	Articoli	Gamma di impostazione dati / Unità di revisione	Valore iniziale
K056	**Impostazione della proibizione del trasporto intermittente** "Effettuazione/non effettuazione" della cucitura a trasporto intermittente viene selezionato. * Quando si esegue la cucitura a trasporto intermittente, la velocità di cucitura max della macchina per cucire viene limitata a 1.500 sti/min. Effettuazione della cucitura a trasporto intermittente Non effettuazione della cucitura a trasporto intermittente	- - -	
K057	**Commutazione del riferimento di revisione del dato di cucitura a pattina nascosta** O trattare il dato di cucitura a pattina nascosta il quale viene impostato dal pannello, come il valore di compensazione dall'estremità rilevata della pattina o trattarlo come la distanza dal rilevamento da parte del sensore all'inizio della cucitura viene selezionato.  Compensazione dall'estremità rilevata della pattina  Compensazione tramite il sensore	- - -	
K058	**Ingrandimento della gamma di dati di misura L** Ingrandimento/non ingrandimento della gamma di dati di misura L a 220 mm + 15 mm max viene impostato. Nel caso del tipo lungo e largo, la misura è ingrandita a 250 mm + 50 mm. * Quando si effettua la cucitura più lunga di 250 mm con M004 Tipo lungo e largo, il coltello dell'angolo non funziona. * Nel caso di M004 Tipo lungo e largo, il coltello dell'angolo non funziona quando un tessuto della pattina è messo nell'area di + 50 mm anche se esso è meno di 250 mm. Non ingrandimento Ingrandimento	- - -	
K059	**Selezione dell'impostazione della velocità di cucitura della macchina per cucire** O impostare la velocità di cucitura della macchina per cucire con l'interruttore di memoria o impostarla con il dato di modello di cucitura viene selezionato. Interruttore di memoria Dato di modello di cucitura	- - -	
K060	**Selezione del modo di controllo del nastro riflettente** ON/OFF (abilitato/escluso) del modo di controllo del nastro riflettente viene impostato. Quando questo è impostato su ON, la pinza viene abbassata automaticamente con il primo movimento di avanzamento della pinza dopo l'accensione della macchina e il controllo del deterioramento del nastro riflettente viene effettuato. * La pinza viene abbassata automaticamente. Avere cura di usare questa funzione solo in caso del tipo zeppa. OFF ON	- - -	

No.	Articoli	Gamma di impostazione dati / Unità di revisione	Valore iniziale
K061	**Selezione dell'impostazione della compensazione del ritorno dell'affrancatura** O impostare la compensazione del ritorno dell'affrancatura con l'interruttore di memoria o impostarla con il dato di modello di cucitura viene selezionato. Interruttore di memoria Dato di modello di cucitura	- - -	
K062	**Compensazione del ritorno dell'affrancatura alla fine della cucitura** La compensazione del ritorno dell'affrancatura alla fine della cucitura viene impostata. * È possibile impostare solo quando K061 è impostato su "interruttore di memoria".	da −2,0 a 2,0 / 0,1 mm	1,0 mm
K063	**Selezione della visualizzazione del bottone di commutazione del modo operativo nello schermo di elenco dei modelli di cucitura** Il bottone di commutazione del modo operativo viene visualizzato nello schermo di elenco dei modelli di cucitura ed i dati del modo operativo differente possono essere selezionati. Non visualizzazione Visualizzazione	- - -	
K066	**Funzione di accoppiamento della cucitura del ciclo** Il modello di cucitura segnato con un numero dispari può essere accoppiato al modello di cucitura segnato con un numero pari e 12 passi possono essere cuciti. Soltanto la combinazione di 1 e 2, 3 e 4, 5 e 6, 7 e 8, 9 e 10, 11 e 12, 13 e 14, 15 e 16, 17 e 18, e 19 e 20 possono essere accoppiate. Funzione di accoppiamento OFF Funzione di accoppiamento ON	- - -	
K069	**Tempo di abbassamento del coltello centrale** Il tempo di abbassamento del coltello centrale viene impostato.	da 10 a 100 / 1	40
K070	**Impostazione della proibizione del movimento a un solo colpo del coltello centrale** Con/senza il movimento a un solo colpo per tagliare correttamente la posizione di taglio del coltello centrale sul lato della fine della cucitura viene selezionato. Con il movimento a un solo colpo Movimento a un solo colpo proibito	- - -	

No.	Articoli	Gamma di impostazione dati / Unità di revisione	Valore iniziale
K071	**Compensazione della svolta dei punti di retromarcia all'inizio della cucitura** Questo tasto serve per impostare un valore di compensazione della svolta dei punti di retromarcia all'inizio della cucitura. * È possibile impostare solo quando K061 compensa con "dato di modello di cucitura". 	da –2,0 a 2,0 / 0,1mm	1,0mm
K080	**Compensazione dell'origine del motore della pinza** L'origine del motore della pinza viene compensato. 	da −10,0 a 10,0 / 0,1 mm	0,0 mm
K081	**Compensazione dell'origine del motore del coltello dell'angolo** L'origine del motore del coltello dell'angolo viene compensato. 	da −5,0 a 5,0 / 0,1 mm	0,0 mm
K082	**Compensazione dell'origine della luce di marcatura (esattamente sotto)** L'origine del motore della luce di marcatura viene compensato. L'origine è nello stato in cui la luce irradia esattamente sotto ed è ad una distanza di 230 mm dall'ago. * Nel caso di M004 Tipo lungo e largo, la posizione di irradiazione della lampada è a 246 mm dall'ago. 	da −500 a 500 / 1 impulso	0 impulso
K083	**Compensazione dell'origine della luce di marcatura (lato ago)** La posizione sul lato ago rispetto all'origine del motore della luce di marcatura viene compensata. La posizione di irradiamento della luce è ad una distanza di 80mm dall'ago. * Nel caso di M004 Tipo lungo e largo, la posizione di irradiazione della lampada è a 96 mm dall'ago. 	da −500 a 500 / 1 impulso	0 impulso
K084	**Compensazione dell'origine della luce di marcatura (lato operatore)** La posizione sul lato operatore rispetto all'origine del motore della luce di marcatura viene compensata. La posizione di irradiamento della luce è ad una distanza di 380mm dall'ago. * Nel caso di M004 Tipo lungo e largo, la posizione di irradiazione della lampada è a 396 mm dall'ago. 	da −500 a 500 / 1 impulso	0 impulso
K085	**Compensazione dell'origine del motore dell'affrancatura** L'origine del motore dell'affrancatura viene compensato. 	da −30 a 30 / 1 impulso	0 impulso

10. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DELL'OPTIONAL

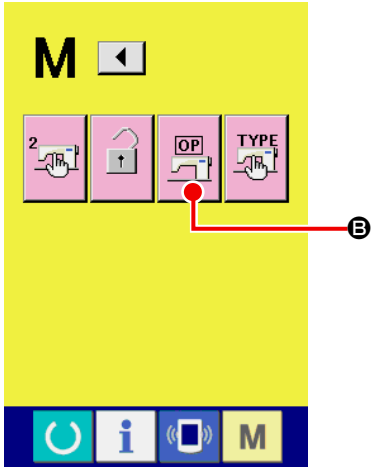
(1) Procedura di modifica dell'impostazione dell'optional



① **Visualizzazione del 2° schermo dello schermo di commutazione del modo operativo**

Quando si tiene premuto il tasto di commutazione M del modo operativo per sei secondi, il bottone di scorrimento a destra ▶ Ⓐ viene visualizzato sullo schermo.

Quando si preme questo bottone, il 2° schermo (schermo A) dello schermo di commutazione del modo operativo viene visualizzato.

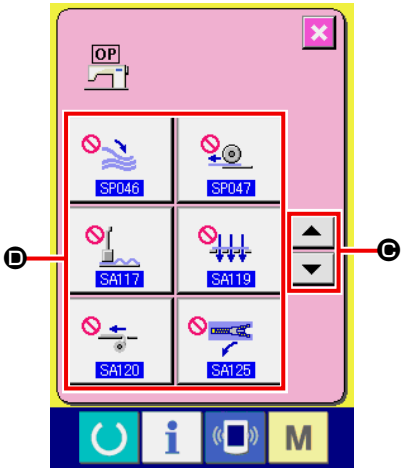


Secondo schermo dello schermo di commutazione della modalità operativa (schermo A)

② **Visualizzazione dello schermo di elenco delle impostazioni dell'opzione**

Il bottone di impostazione OP Ⓑ dell'opzione viene visualizzato sullo schermo.

Quando si preme questo bottone, lo schermo di elenco (schermo B) delle impostazioni dell'opzione viene visualizzato.



Schermo di elenco delle impostazioni dell'optional (schermo B)

③ **Selezione dell'impostazione dell'opzione che si desidera modificare**

Premere i bottoni di scorrimento su/giù ▲ ▼ Ⓒ per selezionare il bottone di articolo di dati Ⓓ che si desidera modificare.

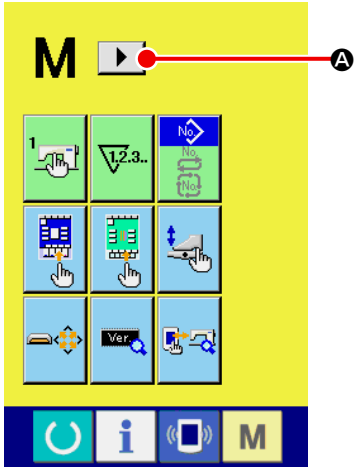
(2) Elenco delle impostazioni dell'optional

Impostando lo stato di montaggio dell'optional, è possibile azionare ciascun optional.

No.	Articoli	Gamma di impostazione dati / Unità di revisione	Valore iniziale
SP046	**"Montato/non montato" dell'impilatore a barre prenditessuto viene impostato.** Non montato Montato	- - -	Non montato
SP047	**"Montato/non montato" dell'impilatore a rulli viene impostato.** Non montato Montato	- - -	Non montato
SP048	**Imposta montato/non montato del dispositivo impilatore a pinza.** Non montato Montato		Non montato
SA117	**"Montato/non montato" del tira-pince viene impostato.** * Tuttavia, nel caso del montaggio del tira-pince, M001 Impostazione della misura del calibro è limitata ad un valore da 8 a 12 mm. * Nel caso di M004 Tipo lungo e largo, il tira-pince non funziona. Non montato Montato	- - -	Non montato
SA119	**"Montato/non montato" del dispositivo di aspirazione viene impostato.** * Nel caso di M004 Tipo lungo e largo, il dispositivo di aspirazione non funziona. Non montato Montato	- - -	Non montato
SA120	**"Montato/non montato" del dispositivo automatico di alimentazione delle controfodere viene impostato.** * Nel caso di M004 Tipo lungo e largo, il dispositivo automatico di alimentazione delle controfodere non funziona. Non montato Montato	- - -	Non montato
SA125	**"Montato/non montato" del dispositivo chiusura lampo confezionata viene impostato.** * Tuttavia, nel caso del montaggio dell'accessorio per la chiusura lampo, M001 Impostazione della misura del calibro è limitata ad un valore da 16 a 20 mm. * Nel caso di M004 Tipo lungo e largo, l'accessorio per la chiusura lampo non funziona. Non montato Montato	- - -	Non montato

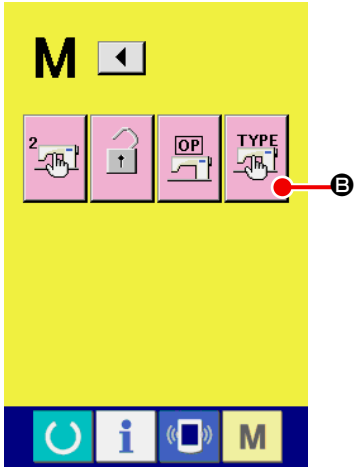
11. MODIFICA DELL'IMPOSTAZIONE DEL DISPOSITIVO

(1) Procedura di modifica dell'impostazione del dispositivo



① **Visualizzazione del 2° schermo dello schermo di commutazione del modo operativo**

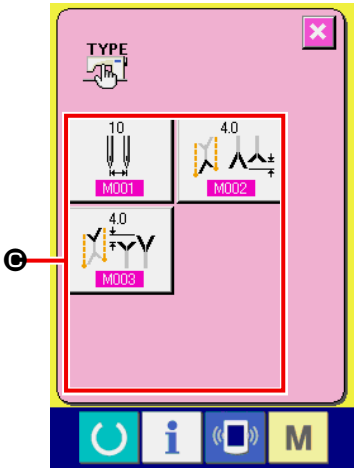
Quando si tiene premuto il tasto di commutazione M del modo operativo per sei secondi, il bottone di scorrimento a destra ▶ Ⓐ viene visualizzato sullo schermo.
Quando si preme questo bottone, il 2° schermo (schermo A) dello schermo di commutazione del modo operativo viene visualizzato.



Secondo schermo dello schermo di commutazione della modalità operativa (schermo A)

② **Visualizzazione dello schermo di elenco delle impostazioni del dispositivo**

Il bottone di impostazione TYPE Ⓑ del dispositivo viene visualizzato sullo schermo.
Quando si preme questo bottone, lo schermo di elenco (schermo B) delle impostazioni del dispositivo viene visualizzato.



Schermo di elenco dei dispositivi (schermo B)

③ **Selezione dell'impostazione del dispositivo che si desidera modificare**

Selezionare il bottone di articolo di dati Ⓒ che si desidera modificare.

(2) Elenco delle impostazioni del dispositivo

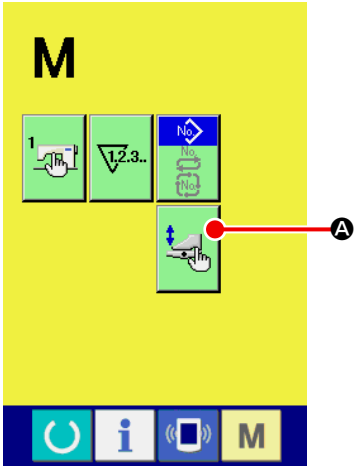
Impostando il tipo di dispositivo, è possibile azionare secondo il tipo.

No.	Articoli	Gamma di impostazione dati / Unità di revisione	Valore iniziale
M001	**Misura del calibro** La misura del calibro della macchina per cucire viene impostata. * Per M004 Tipo lungo e largo, la gamma è ingrandita ad un valore da 22 a 32 mm. * Il movimento del coltello dell'angolo viene cambiato secondo il valore di impostazione della misura del calibro. * Quando SA117 Dispositivo tira-pince è montato, la gamma è limitata ad un valore da 8 a 12 mm e quando SA125 Accessorio per la chiusura lampo è montato, da 16 a 20 mm. 	da 8 a 20 (22 a 32) / 2mm	10 mm
M004	**Selezione del tipo lungo e largo** Si imposta questa quando si usa il tipo lungo e largo. Standard : Pinza standard montata, Misura di cucitura 220 mm Tipo lungo e largo : Montaggio della pinza per il tipo lungo e largo, Misura della cucitura di 250 mm **Il tipo è stato impostato secondo il tipo della pinza montata al momento della consegna. Non selezionare alcuno tranne il tipo della pinza montata poiché l'interferenza si presenta.**	- - -	

12. PERSONALIZZAZIONE DEL FUNZIONAMENTO DEL PEDALE

La funzione di movimento quale "Abbassamento del bordatore", "Abbassamento del pressore della pattina", ecc. può essere registrata facoltativamente a ciascun numero di posizione del pedale a seconda delle condizioni di utilizzo.
Inoltre, è possibile avere al massimo 5 generi di dato di funzionamento del pedale personalizzato. Quindi utilizzare selezionandoli.

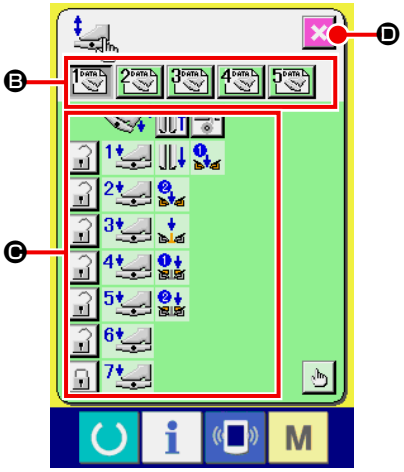
(1) Metodo per selezionare e usare il dato personalizzato



① **Visualizzare lo schermo di personalizzazione del pedale.**

Premere il tasto MODE CHANGEOVER M , e il bottone PEDAL CUSTOMIZING Ⓐ viene visualizzato sullo schermo.

Premere questo bottone, e lo schermo di personalizzazione del pedale (schermo A) viene visualizzato.

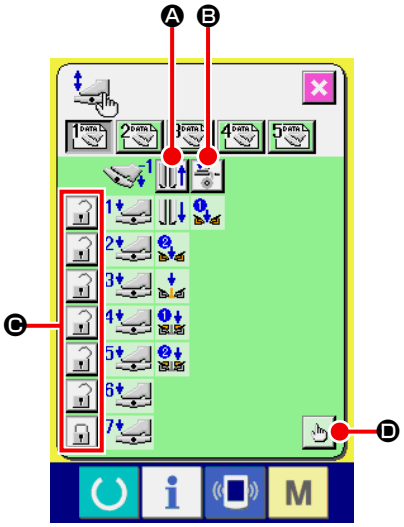


Schermo di personalizzazione del pedale (schermo A)

② Selezionare dai bottoni Ⓑ 5 generi di funzionamento del pedale i quali sono registrati come i dati personalizzati.
A questo punto, il contenuto del dato di funzionamento del pedale selezionato viene visualizzato a Ⓒ.

③ Quando il bottone SCREEN END Ⓓ viene premuto, il dato di funzionamento del pedale selezionato viene determinato e lo schermo ritorna allo schermo originale.

(2) Personalizzazione del dato di funzionamento del pedale



① Premere il bottone Ⓐ, e impostare se fare retrocedere la pinza o meno quando si preme il pedale nella parte posteriore.

Display	Descrizione
	Fare retrocedere la pinza
	Non fare retrocedere la pinza

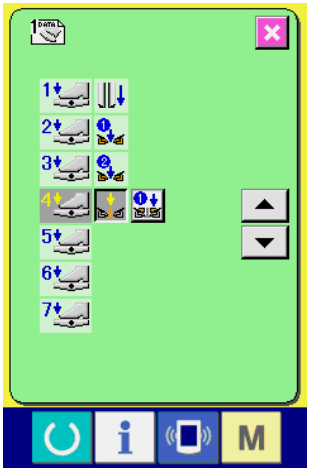
② Premere il bottone Ⓑ e impostare se azionare il pressore della controfodera o meno quando si preme il pedale nella parte posteriore.

Display	Descrizione
	Azionare
	Non azionare

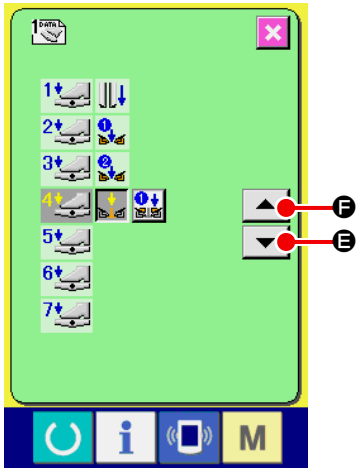
③ Premere il bottone Ⓒ e impostare se chiudere a chiave o meno i rispettivi funzionamenti del pedale relativi alle posizioni dalla prima alla settima.
In caso di "chiusura a chiave", anche se il pedale viene rilasciato, lo stato di movimento tramite il funzionamento del pedale viene mantenuto a meno che il pedale non venga premuto nella parte posteriore o il ripristino del pedale non venga effettuato.

Display	Descrizione
	Chiudere a chiave
	Non chiudere a chiave

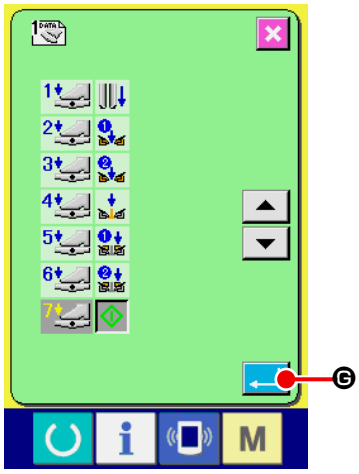
④ Premere il bottone Ⓓ, e lo schermo di impostazione della funzione di movimento del pedale (schermo A) viene visualizzato. Quindi la funzione di movimento da registrare a ciascun numero di posizione del pedale può essere impostata.



Schermo di impostazione della funzione di movimento del pedale (schermo A)



⑤ Le funzioni sottostanti possono essere registrate in ordine a cominciare dalla prima posizione. Le funzioni che possono essere registrate vengono visualizzate in ordine sotto forma di bottone come . Quando il bottone viene premuto, il colore cambia e la funzione viene registrata. Il numero di posizione del pedale viene avanzato con il bottone ▲▼ Ⓔ. Quando il numero di posizione del pedale viene riposto con Ⓕ, esso diventa quello precedente.



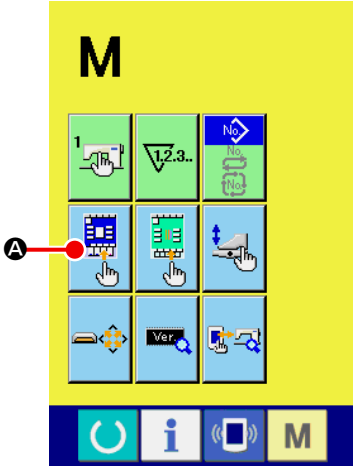
Quando le funzioni sono registrate fino all'ultima, il bottone ENTER Ⓖ viene visualizzato. Premerlo per determinare i dati registrati.

* È possibile sgombrare e registrare il numero di posizione del pedale.
* Quando le funzioni vengono determinate senza registrare MACHINE START , l'avvio tramite l'interruttore a ginocchio viene applicato.
* O la pinza si abbassa da destra o da sinistra viene determinato da U019 commutazione dell'ordine di abbassamento della pinza. Quando la destra e la sinistra sono impostate nello stesso tempo, anche se il movimento indipendente viene impostato in questo schermo, la destra e la sinistra vengono azionate simultaneamente.
* O il pressore della pattina si abbassa da destra o da sinistra viene determinato da U018 commutazione dell'ordine di abbassamento del pressore della pattina.
  Quando la destra e la sinistra sono impostate nello stesso tempo, anche se il movimento indipendente viene impostato in questo schermo, la destra e la sinistra vengono azionate simultaneamente.

Display	Descrizione	Display	Descrizione
	Tira-pince (optional)		Abbassamento bordatore
	Aspirazione		Abbassamento un lato pressore della pattina
	Abbassamento un lato pinza		Abbassamento lato rimanente pressore della pattina
	Abbassamento lato rimanente pinza		Avvio macchina

13. PERSONALIZZAZIONE DELLO SCHERMO DI IMMISSIONE DEI DATI

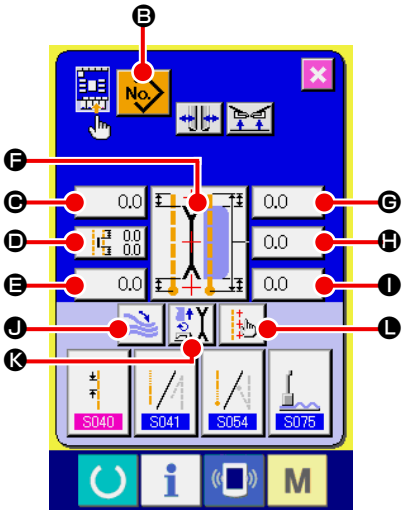
I bottoni visualizzati nello schermo di immissione dei dati possono essere personalizzati secondo le condizioni di utilizzo del cliente.



① **Visualizzare lo schermo di personalizzazione dello schermo di immissione dei dati.**

Tenere premuto il tasto MODE CHANGEOVER M per tre secondi, e il bottone CUSTOMIZE Ⓐ viene visualizzato sullo schermo.

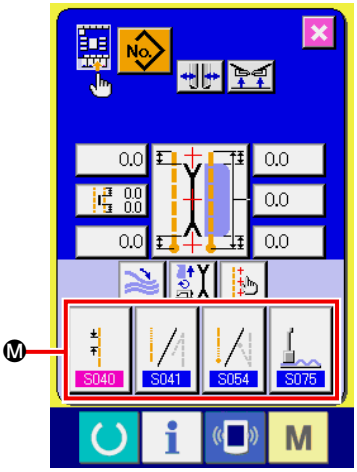
Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di personalizzazione dello schermo di immissione viene visualizzato.



② **Selezionare le condizioni dei bottoni.**

Ogni volta che i bottoni da Ⓑ a Ⓛ vengono premuti, la visualizzazione/non visualizzazione dei bottoni può essere commutata. Personalizzare e usare i bottoni secondo le condizioni di utilizzo del cliente.

Simbolo	Visualizzazione	Non visualizzazione	Descrizione	Stato iniziale
Ⓑ	No.	No.	Bottone di elenco dei modelli di cucitura	No.
Ⓒ	0.0	0.0	Dato di cucitura a pattina nascosta (Inizio della cucitura sinistro)	0.0
Ⓓ	0.0 0.0	0.0 0.0	Impostazione della posizione di movimento del coltello centrale	0.0 0.0
Ⓔ	0.0	0.0	Dato di cucitura a pattina nascosta (Fine della cucitura sinistra)	0.0
Ⓕ			Commutazione del modo di cucitura	
Ⓖ	0.0	0.0	Posizione di movimento del coltello dell'angolo all'inizio della cucitura	0.0
Ⓗ	0.0	0.0	Impostazione della misura L	0.0
Ⓘ	0.0	0.0	Posizione di movimento del coltello dell'angolo alla fine della cucitura	0.0
Ⓙ			Commutazione dello stop/movimento dell'impilatore	
Ⓚ			Commutazione del modo di movimento	
Ⓛ			Impostazione della luce di marcatura	



③ **Registrare i dati di cucitura ai bottoni SEWING DATA CUSTOMIZING.**

Fino a 4 dati di cucitura possono essere registrati ai bottoni SEWING DATA CUSTOMIZING Ⓜ.

Registrare e utilizzare i dati di cucitura che si usano frequentemente.

Quando si preme il bottone CUSTOMIZING Ⓜ che si desidera registrare, lo schermo di elenco dei dati di cucitura (schermo A) viene visualizzato.

④ **Selezionare il dato di cucitura da registrare.**

Selezionare il dato di cucitura che si desidera registrare con il bottone SEWING DATA Ⓝ.

Quando il bottone selezionato viene premuto due volte, la selezione viene rilasciata.

Schermo di elenco dei dati di cucitura (schermo A)

⑤ **Registrare il dato al bottone di personalizzazione.**

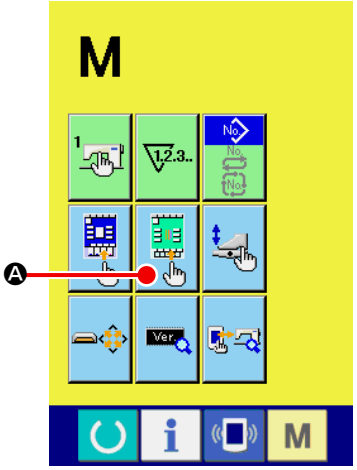
Quando il bottone ENTER Ⓞ viene premuto, la registrazione al bottone di personalizzazione finisce e lo schermo ritorna allo schermo di personalizzazione dello schermo di immissione. Il dato di cucitura registrato viene visualizzato sul bottone CUSTOMIZING Ⓜ.

I dati sottostanti sono registrati in ordine da sinistra al momento dell'acquisto.

a.	S040	Passo del punto annodato
b.	S041	Selezione dell'infittimento/affrancatura all'inizio della cucitura
c.	S054	Selezione dell'infittimento/affrancatura alla fine della cucitura
d.	S075	Commutazione dello stop/movimento del tira-pince

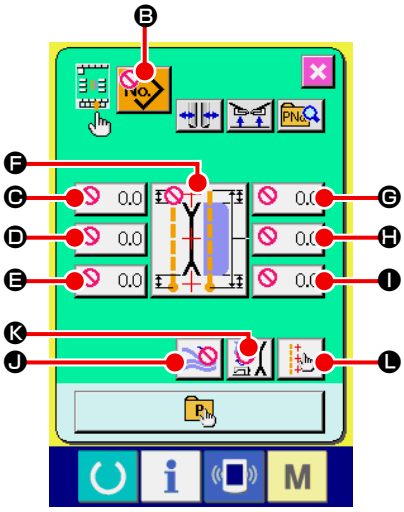
14. EFFETTUAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE DI PERSONALIZZAZIONE DELLO SCHERMO DI CUCITURA

I bottoni visualizzati nello schermo di immissione dei dati possono essere personalizzati secondo le condizioni di utilizzo del cliente.



① **Visualizzare lo schermo di personalizzazione dello schermo di immissione dei dati.**

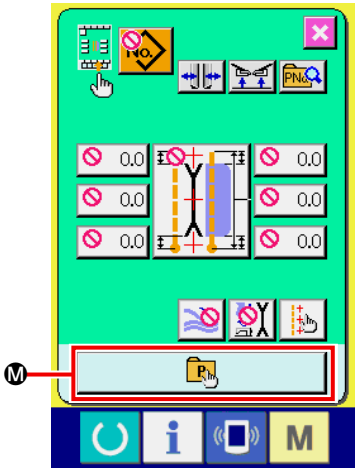
Tenere premuto il tasto MODE CHANGEOVER M per tre secondi, e il bottone SEWING SCREEN CUSTOMIZING Ⓐ viene visualizzato sullo schermo.
Premere questo bottone, e lo schermo di personalizzazione dello schermo di cucitura viene visualizzato.



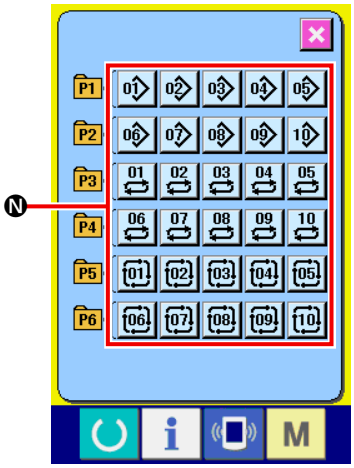
② **Selezionare le condizioni dei bottoni.**

Ogni volta che i bottoni da Ⓑ a Ⓛ vengono premuti, la visualizzazione/non visualizzazione dei bottoni può essere commutata.
Personalizzare e usare i bottoni secondo le condizioni di utilizzo del cliente.

Simbolo	Visualizzazione	Non visualizzazione	Descrizione	Stato iniziale
Ⓑ			Bottone di elenco dei modelli di cucitura	
Ⓒ	0.0	0.0	Dato di cucitura a pattina nascosta (Inizio della cucitura sinistro)	0.0
Ⓓ			Impostazione della posizione di movimento del coltello centrale	
Ⓔ	0.0	0.0	Dato di cucitura a pattina nascosta (Fine della cucitura sinistra)	0.0
Ⓕ			Commutazione del modo di cucitura	
Ⓖ	0.0	0.0	Posizione di movimento del coltello dell'angolo all'inizio della cucitura	0.0
Ⓗ	0.0	0.0	Impostazione della misura L	0.0
Ⓘ	0.0	0.0	Posizione di movimento del coltello dell'angolo alla fine della cucitura	0.0
Ⓙ			Commutazione dello stop/movimento dell'impilatore	
Ⓚ			Commutazione del modo di movimento	
Ⓛ			Impostazione della luce di marcatura	

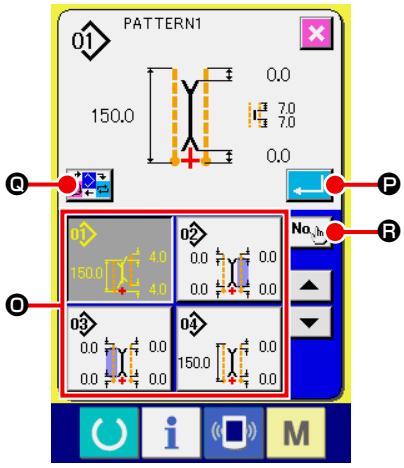


③ **Registrare il modello di cucitura diretto.**
Quando il bottone DIRECT PATTERN REGISTER Ⓜ viene premuto, lo schermo di elenco delle registrazioni del modello di cucitura diretto (schermo A) viene visualizzato.



Schermo di elenco dei modelli di cucitura diretti (schermo A)

Nello schermo di elenco dei modelli di cucitura diretti, i dati di modello di cucitura della cucitura indipendente/cucitura alternata/ cucitura del ciclo possono essere registrati liberamente fino a 30. Registrare e utilizzare i dati di modello di cucitura che si usano frequentemente. Premere il bottone PATTERN LIST Ⓝ e lo schermo di selezione del modello di cucitura diretto (schermo B) viene visualizzato.



Schermo di selezione del modello di cucitura diretto (schermo B)

Selezionare il modello di cucitura che si desidera registrare con il bottone PATTERN SELECTION Ⓞ.
Inoltre, i dieci tasti vengono visualizzati premendo il bottone NO. INPUT Ⓡ e il modello di cucitura che si desidera registrare può essere selezionato immettendo con i dieci tasti.

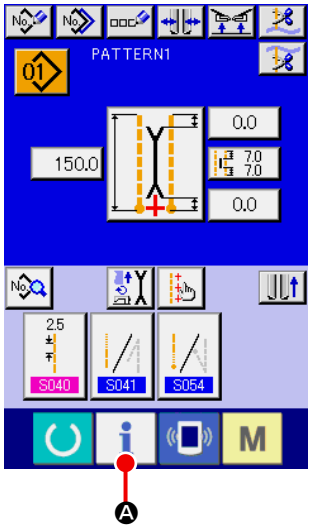
Quando il bottone selezionato viene premuto due volte, la selezione viene rilasciata.

Quando il bottone ENTER Ⓟ viene premuto, la registrazione al bottone diretto viene completata e lo schermo ritorna allo schermo di elenco dei modelli di cucitura diretti (schermo A).
Quando il bottone MODE CHANGEOVER Ⓠ viene premuto, il modo di cucitura viene commutato alla cucitura indipendente → cucitura alternata → cucitura del ciclo.

I bottoni diretti non sono registrati al momento dell'acquisto.

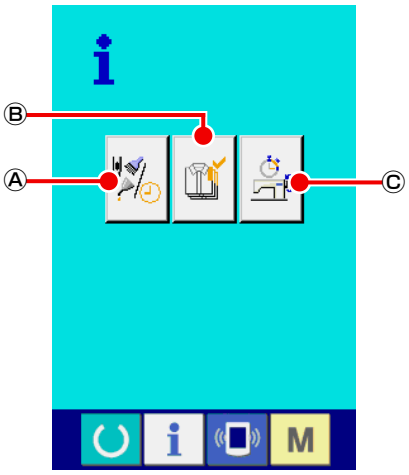
15. USO DELL'INFORMAZIONE

Ci sono le tre funzioni sottostanti nella funzione di informazione.



① **Visualizzare lo schermo di informazione.**

Premere il tasto INFORMATION i Ⓐ della sezione di sede degli interruttori nello schermo di immissione, e lo schermo di informazione (schermo A) viene visualizzato.



Schermo di informazione (schermo A)

Ⓐ **Informazione di manutenzione e ispezione**

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

Consultare **"VI-15.(1) Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione" p. 81.**

Ⓑ **Informazione di controllo produttivo**

Per mezzo della funzione per visualizzare la produzione d'obiettivo e la produzione reale, la coscienza di raggiungimento dell'obiettivo di una linea o un gruppo produttivo si accresce e inoltre, l'andamento del lavoro può essere controllato al primo sguardo.

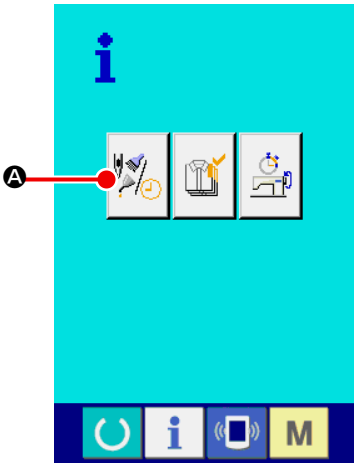
Consultare **"VI-15.(3) Osservazione dell'informazione di controllo produttivo" p. 83** e **"VI-15.(4) Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo" p. 85.**

Ⓒ **Informazione di misurazione dell'esercizio**

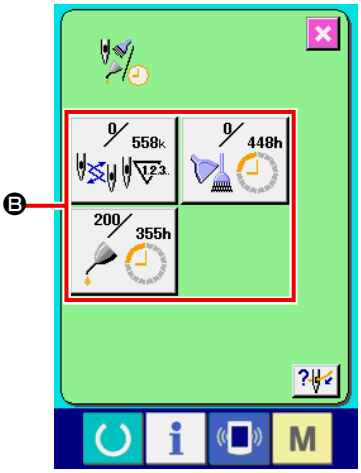
L'informazione sulla situazione operativa della macchina, sull'indice d'esercizio della macchina, sul tempo d'esercizio, sul tempo di macchina e sulla velocità della macchina può essere visualizzata.

Consultare **"VI-15.(5) Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio" p. 87.**

(1) Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione

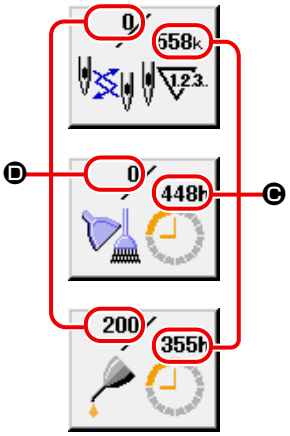


① **Visualizzare lo schermo di informazione di manutenzione.**
Premere il bottone MAINTENANCE INSPECTION INFORMATION SCREEN DISPLAY Ⓐ dello schermo di informazione.

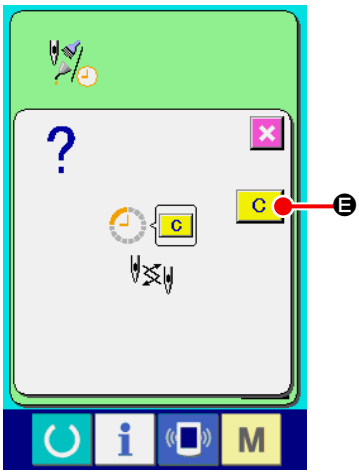


L'informazione sui seguenti tre articoli viene visualizzata nello schermo di informazione di manutenzione e ispezione.

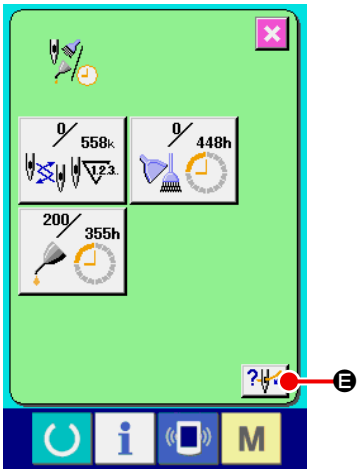
- Sostituzione dell'ago (1.000 punti) :
- Tempo di pulizia (ore) :
- Tempo di sostituzione dell'olio (ore) :



L'intervallo Ⓒ per informare dell'ispezione e il tempo rimanente Ⓓ fino alla sostituzione vengono visualizzati nei rispettivi bottoni di articolo Ⓑ.
Inoltre, il tempo rimanente fino alla sostituzione può essere sgombrato.

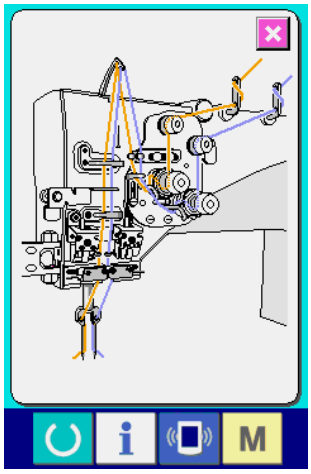


② **Effettuare sgombro del tempo rimanente fino alla sostituzione.**
Premere il bottone ITEM Ⓑ che si desidera sgombrare, e lo schermo di sgombro del tempo di sostituzione viene visualizzato.
Premere il bottone CLEAR C Ⓔ, e il tempo rimanente fino alla sostituzione viene sgombrato.

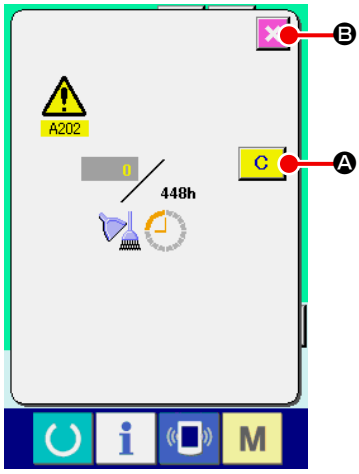


③ **Visuallizzare il diagramma di infilatura del filo.**

Premere il bottone THREADING Ⓔ visualizzato nello schermo di informazione di manutenzione e ispezione, e lo schermo di infilatura del filo dell'ago viene visualizzato.
Vedere questo schermo quando si esegue l'infilatura.



(2) Procedura di rilascio dell'avvertimento



Quando il tempo di ispezione specificato viene raggiunto, lo schermo di avvertimento viene visualizzato.
In caso di sgombrare il tempo di spezione, premere il bottone CLEAR C Ⓐ. Il tempo di ispezione viene sgombrato e lo schermo rapido viene shiuso. In caso contrario, premere il bottone CANCEL Ⓑ 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.

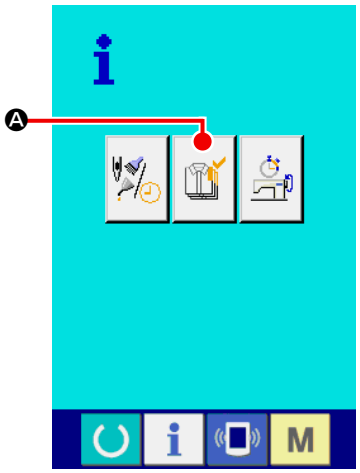
I No. di avvertimento dei rispettivi articoli sno come segue.

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

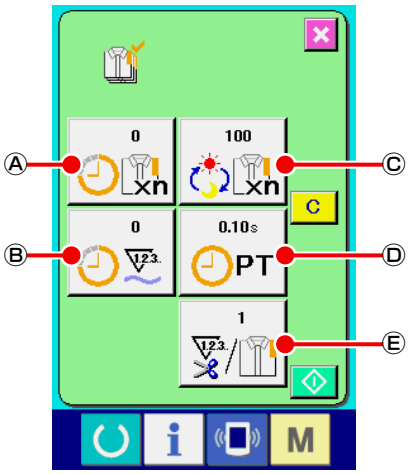
(3) Osservazione dell'informazione di controllo produttivo

È possible designare l'inizio, visualizzare il numero di pezzi della produzione dall'inizio fino al momento attuale, visualizzare il numero di pezzi dell'obiettivo della produzione, ecc. nello schermo di controllo produttivo. Ci sono due generi di maniere di visualizzazione per lo schermo di controllo produttivo.

[In caso di visualizzare dallo schermo di informazione]



① **Visualizzare lo schermo di controllo produttivo.**
Premere il bottone PRODUCTION CONTROL SCREEN DISPLAY Ⓐ nello schermo di informazione. Lo schermo di controllo produttivo viene visualizzato.



Lo schermo di controllo produttivo viene visualizzato.

Ⓐ : Valore d'obiettivo attuale
Il numero di pezzi d'obiettivo dei prodotti di cucitura al momento attuale viene visualizzato automaticamente.

Ⓑ : Valore consuntivo reale
Il numero di pezzi dei prodotti cuciti viene visualizzato automaticamente.

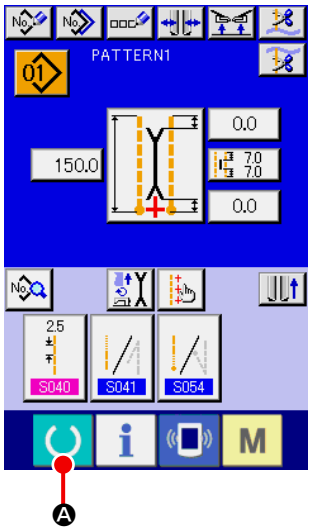
Ⓒ : Valore d'obiettivo finale
Il numero di pezzi d'obiettivo finale dei prodotti di cucitura viene visualizzato.

Ⓓ : Tempo di esercizio
Il tempo (secondo) richiesto per un processo viene visualizzato.

Ⓔ : Numero di volte del taglio del filo
Il numero di volte del taglio del filo per processo viene visualizzato.

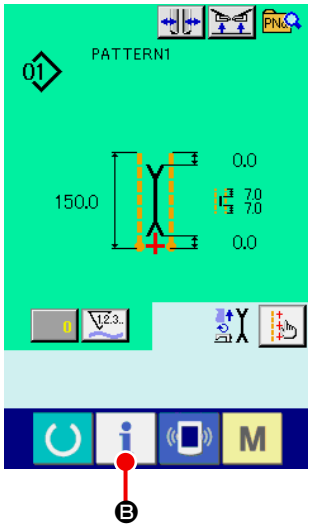
Consultare "VI-15.(4) Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo" p. 85 e immettere Ⓒ numero di pezzi, Ⓓ tempo (unità : secondi) e Ⓔ numero di volte.

[In caso di visualizzare dallo schermo di cucitura]



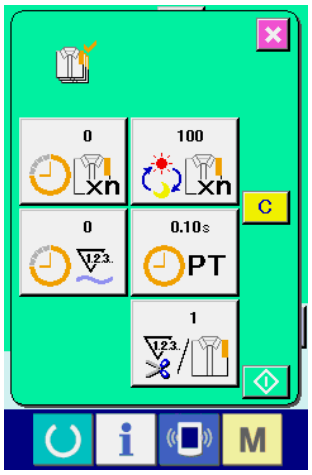
① **Visualizzare lo schermo di cucitura.**

Premere il tasto READY Ⓐ nello schermo di immissione, e lo schermo di cucitura viene visualizzato.



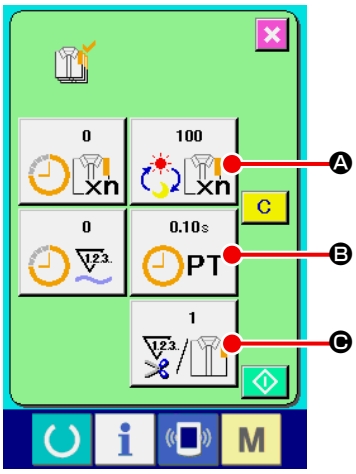
② **Visualizzare lo schermo di controllo produttivo.**

Premere il tasto INFORMATION Ⓑ nello schermo di cucitura, e lo schermo di controllo produttivo viene visualizzato.

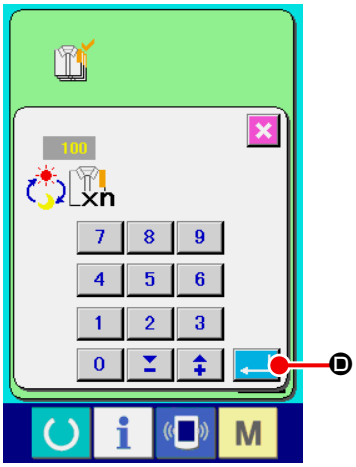


Il contenuto del display e le funzioni sono comuni a "In caso di visualizzare dallo schermo di informazione".

(4) Esecuzione dell’impostazione dell’informazione di controllo produttivo



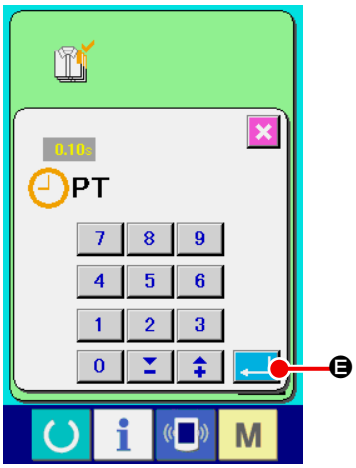
① **Visualizzare lo schermo di controllo produttivo.**
Consultare **"VI-15.(3) Osservazione dell’informazione di controllo produttivo" p. 83** e visualizzare lo schermo di controllo produttivo.



② **Immettere il valore d’obiettivo finale.**
Prima, immettere il numero di pezzi dell’obiettivo della produzione nel processo fino al quale la cucitura viene eseguita d’ora in poi.

Quando il bottone FINAL TARGET VALUE 100 xn Ⓐ dell'articolo ① viene premuto, lo schermo di immissione del valore d'obiettivo finale viene visualizzato.
Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti o con i bottoni UP/DOWN.

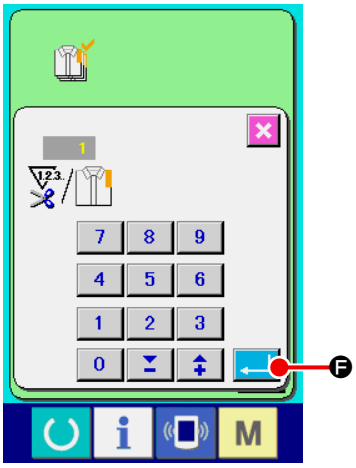
Al termine dell’immissione, premere il bottone ENTER Ⓓ.



③ **Immettere il tempo di eservizio.**
Poi, immettere il tempo di esercizio richiesto per un processo.

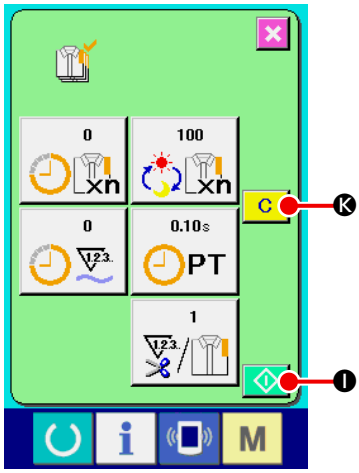
Quando il bottone PITCH TIME 0.10s PT Ⓑ dell'articolo ① viene premuto, lo schermo di immissione del tempo d'esercizio viene visualizzato.
Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti o con i bottoni UP/DOWN.

Al termine dell’immissione, premere il bottone ENTER Ⓔ.



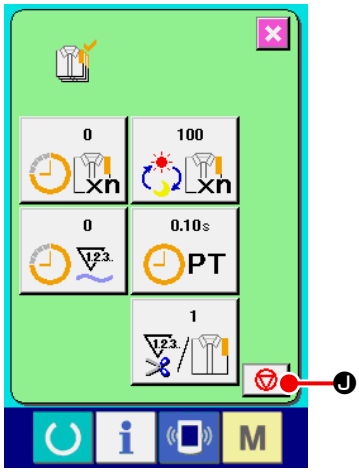
④ **Immettere il numero di volte del taglio del filo.**
Poi, immettere il numero di volte del taglio del filo per processo.
Quando il bottone NUMBER OF TIMES OF THREAD TRIMMING 1 Ⓒ dell'articolo ① viene premuto, lo schermo di immissione del numero di volte del taglio del filo viene visualizzato.
Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti o con i bottoni UP/DOWN. Al termine dell’immisione, premere il bottone ENTER Ⓕ.

* Quando il valore di immissione è “0”, il conteggio del numero di volte del taglio del filo non viene effettuato. Usare questa funzione collegando l’interruttore esterno.



⑤ **Iniziare il conteggio del numero di pezzi della produzione.**

Premere il bottone START ❶, e il conteggio del numero di pezzi della produzione viene iniziato.

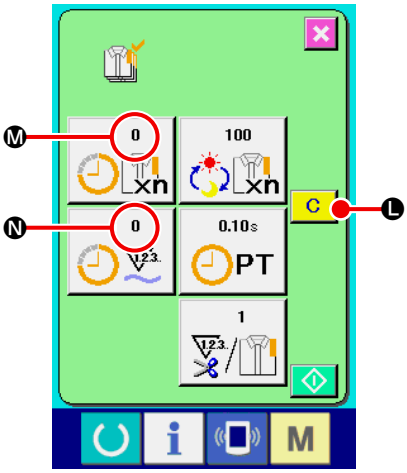


⑥ **Arrestare il conteggio.**

Visualizzare lo schermo di controllo produttivo consultando **"VI-15.(3) Osservazione dell'informazione di controllo produttivo" p. 83**.

Quando il conteggio è in corso di esecuzione, l'interruttore STOP ❍ viene visualizzato. Quando il bottone STOP ❍ viene premuto, il conteggio viene arrestato.

Dopo l'arresto, il bottone START ❶ viene visualizzato alla posizione del bottone STOP. Quando si continua il conteggio, premere di nuovo il bottone START ❶. Il valore contato non viene sgombrato finchè il bottone CLEAR C ❹ venga premuto.

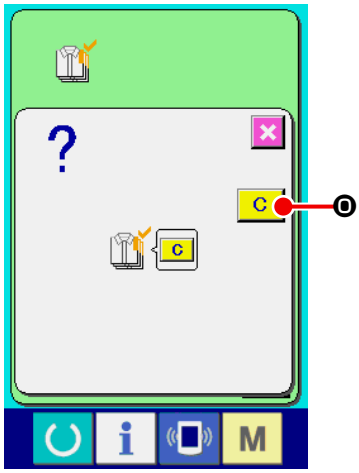


⑦ **Sgombrare il valore contato.**

Quando si sgombra il valore contato, mettere il conteggio in condizioni d'arresto e premereil bottone CLEAR C ❶.

Il valore da sgombrare è soltanto il valore d'biettivo attuale Ⓜ e il valore consuntivo reale Ⓝ.

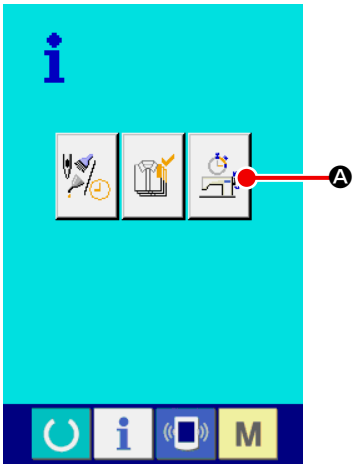
* Il bottone CLEAR viene visualizzato solo in caso di condizioni d'arresto.



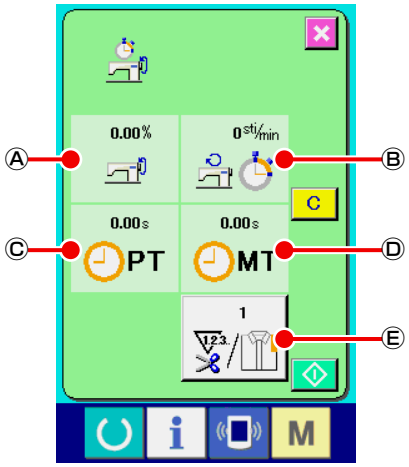
Quando il botone CLEAR C ❶ viene premuto, lo schermo di conferma dello sgombro viene visualizzato.

Quando il botone CLEAR C ⓪ viene premuto nello schermo di conferma dello sgombro, il valore contato viene sgombrato.

(5) Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio



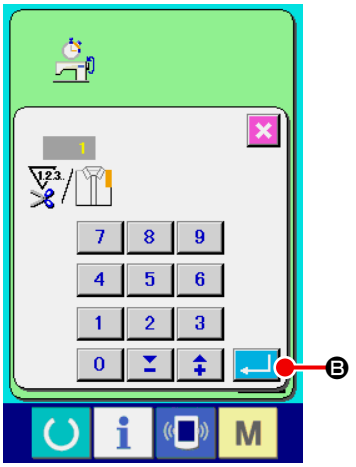
① **Visualizzare lo schermo di misurazione dell'esercizio.**
Premere il bottone OPERATION MEASUREMENT SCREEN DISPLAY Ⓐ nello schermo di informazione. Lo schermo di misurazione dell'esercizio (schermo A) viene visualizzato.



Schermo di misurazione dell'esercizio (schermo A)

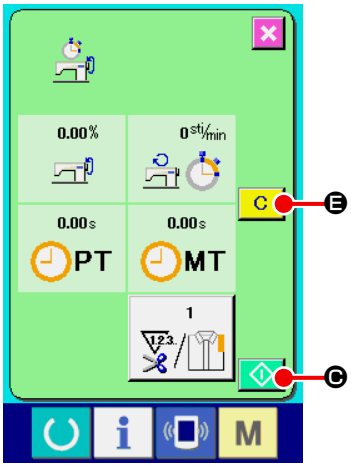
L'informazione sui seguenti 5 articoli viene visualizzata nello schermo di misurazione dell'esercizio.

Ⓐ : Questo articolo visualizza automaticamente l'indice d'esercizio dal momento in cui la misurazione è stata iniziata.
Ⓑ : Questo articolo visualizza automaticamente la velocità media della macchina dal momento in cui la misurazione è stata iniziata.
Ⓒ : Questo articolo visualizza automaticamente il tempo d'esercizio medio dal momento in cui la misurazione è stata iniziata.
Ⓓ : Questo articolo visualizza automaticamente il tempo di macchina medio dal momento in cui la misurazione è stata iniziata.
Ⓔ : Questo articolo visualizza il numero di volte del taglio del filo per processo.
Immetta il numero di volte che si riferiscono all'articolo ② qui sotto.



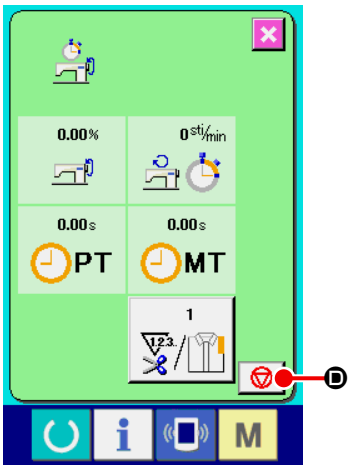
② **Immettere il numero di volte del taglio del filo.**
Poi, immettere il numero di volte del taglio del filo per processo.
Quando il bottone NUMBER OF TIMES OF THREAD TRIMMING Ⓔ viene premuto, lo schermo di immissione del numero di volte del taglio del filo viene visualizzato.
Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti o con i bottoni UP/DOWN.
Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER Ⓑ.

* Quando il valore di immissione è "0", il conteggio del numero di volte del taglio del filo non viene effettuato. Usare questa funzione collegando l'interruttore esterno.



③ **Iniziare la misurazione.**

Premere il bottone START ⓒ, e la misurazione di ciascun dato viene iniziata.

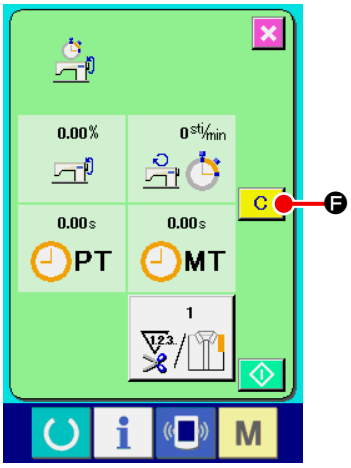


④ **Arrestare il conteggio.**

Visualizzare lo schermo di misurazione dell'esercizio consultando gli articoli ① e ② di **"VI-15.(5) Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio" p. 87.**

Quando la misurazione è in corso di esecuzione, il bottone STOP ⓓ viene visualizzato. Quando il bottone STOP ⓓ viene premuto, la misurazione viene arrestata. ⓒ viene visualizzato alla posizione del bottone STOP. In caso di continuare la misurazione, premere di nuovo il bottone START ⓒ.

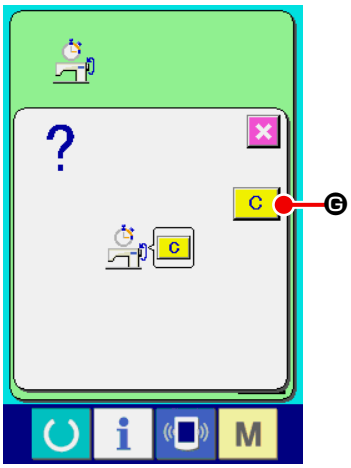
Il valore misurato non viene sgombrato finché il bottone CLEAR ⓔ venga premuto.



⑤ **Sgombrare il valore contato.**

Quando si sgombra il valore contato, mettere il conteggio in condizioni d'arresto e premere il bottone CLEAR ⓕ.

* Il bottone CLEAR viene visualizzato solo in caso dello stato di arresto.



Quando il bottone CLEAR ⓕ viene premuto, lo schermo di confermazione dello sgombro viene visualizzato.

Quando il bottone CLEAR ⓖ viene premuto nello schermo di conferma dello sgombro, il valore contato viene sgombrato.

16. USO DELLA FUNZIONE DI COMUNICAZIONE

La funzione di comunicazione può portare (download) i dati di cucitura creati con altre macchine per cucire. Inoltre, la funzione può trasmettere (upload) i dati soprastanti alla carta di memoria o al personal. La carta di memoria e il USB sono preparati come il mezzo per comunicare.

(1) Dati che si possono trattare

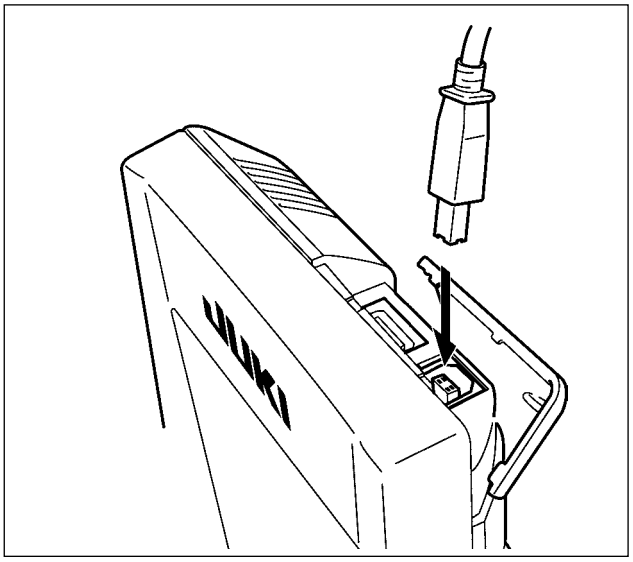
Nome del dato		Estensione	Descrizione del dato
Dati di cucitura	No. EPD	APW ××× .EPD	Dati di cucitura creati dalla macchina per cucire esclusivi per la APW

××× : No. di archivio

(2) Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria

Per la modalità di manipolazione della carta di memoria, leggere **"VI-1. PREFAZIONE" p. 22.**

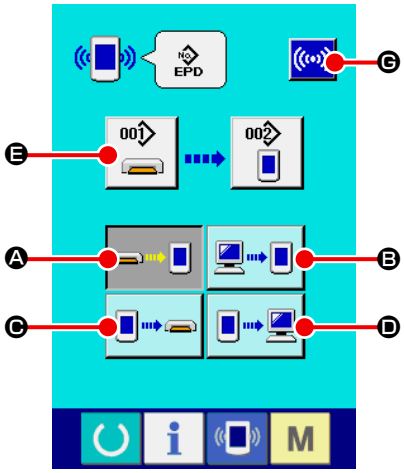
(3) Comunicazione effettuata usando USB



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



Schermo di comunicazione (schermo A)

① **Visualizzare lo schermo di comunicazione.**

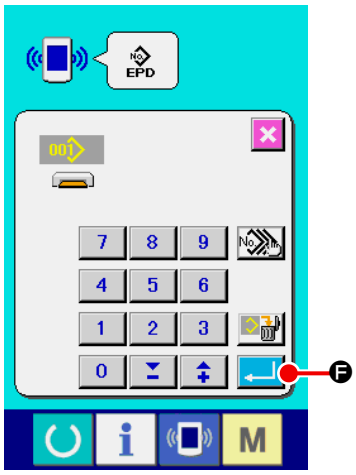
Quando il tasto COMMUNICATION della sezione di sede degli interruttori viene premuto nello schermo di immissione, lo schermo di comunicazione (schermo A) viene visualizzato.

② **Selezionare la comunicazione.**

Ci sono quattro procedure di comunicazione ome descritto qui sotto.

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

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



③ **Selezionare il No. di dato.**

Quando 001 Ⓔ viene premuto, lo schermo di selezione degli archivi di scrittura viene visualizzato.
Immettere il No. di archivio dei dati che si desidera scrivere. Per il No. di archivio, immettere APW xxx. del nome dell'archivio ed i numerali della parte xxx di EPD. 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 Ⓕ viene premuto, lo schermo di selezione dei No. di dato viene chiuso e lo schermo ritorna allo schermo di comunicazione (schermo A).

⑤ **Cominciare la comunicazione**

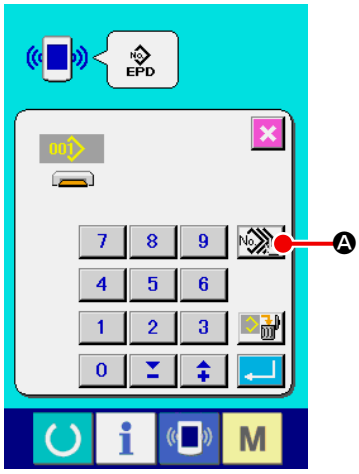
Quando il bottone COMMUNICATION START Ⓖ viene premuto, la comunicazione dei dati comincia.
Lo schermo di comunicazione in corso viene visualizzato durante la comunicazione e lo schermo ritorna allo schermo di comunicazione dopo il termine della comunicazione.

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

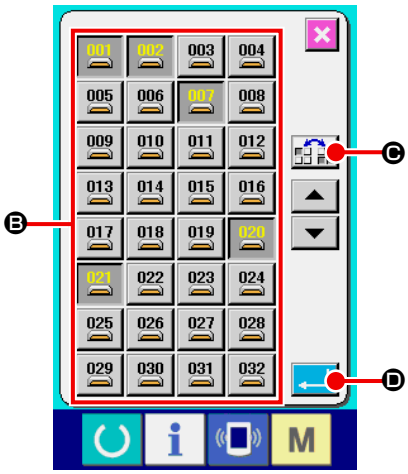
(5) Per portare dentro i dati plurali insieme

Per quanto riguarda i dati di cucitura, è possibile selezionare i dati plurali e scrivere tutti insieme. Il No. di modello di cucitura della destinazione di scrittura è lo stesso No. del No. di dato selezionato.

Per quanto riguarda dal No. 99 in poi della carta di memoria, la selezione plurale non può essere effettuata.

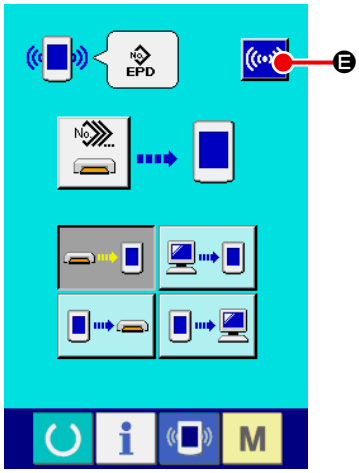


① **Visualizzare lo schermo di selezione degli archivi di scrittura.**
Premere il bottone PLURAL SELECTION Ⓐ, e lo schermo di selezione plurale dei No. di dato viene visualizzato.



② **Effettuare la selezione dei No. di dato.**
L'elenco dei No. di archivio dei dati esistenti viene visualizzato. Premere i bottoni FILE No. Ⓑ che si desiderano scrivere. È possibile invertire lo stato di selezione dei bottoni con il bottone REVERSE Ⓒ.

③ **Determinare il No. di dato.**
Quando il bottone ENTER Ⓓ viene premuto, lo schermo di selezione plurale dei No. di dato viene chiuso e la selezione dei dati finisce.



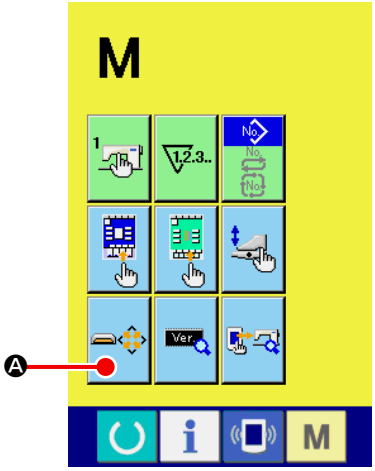
④ **Iniziare la comunicazione.**
Premere il bottone COMMUNICATION START Ⓔ, e la comunicazione dei dati comincia.

Il 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 della scrittura. Quando si esegue la sovrascrittura, premere il bottone ENTER ⏎ Ⓕ.
Quando si esegue la sovrascrittura tutte le volte senza visualizzare lo schermo di conferma della sovrascrittura, premere il bottone OVERWRITING AL Ⓖ in tutti i casi.

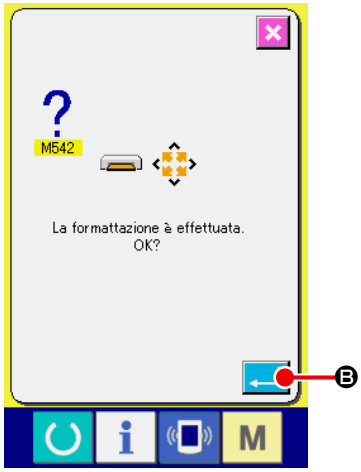
17. EFFETTUAZIONE DELLA FORMATTAZIONE DELLA CARTA DI MEMORIA

Quando si esegue la ri-formattazione della carta di memoria, avere cura di effettuarla con il IP-420. La carta di memoria formattata con il personal non può essere letta con il IP-420.



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

Tenere premuto il tasto MODE CHANGEOVER M per tre secondi e il bottone MEDIA FORMAT Ⓐ sarà visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di formattazione del media viene visualizzato.



② **Cominciare la formattazione della carta di memoria.**

Posizionare la carta di memoria che si desidera formattare allo slot della carta di memoria, premere il bottone ENTER Ⓑ dopo aver chiuso il coperchio, 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.

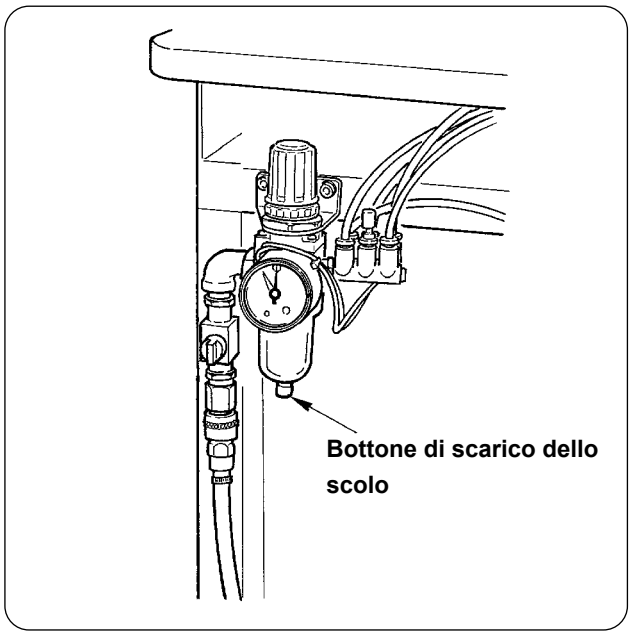
VII. MANUTENZIONE

1. ISPEZIONE

Avere cura di eseguire periodicamente la manutenzione e ispezione per mantenere la prestazione di questa macchina.
Avere cura di eseguire periodicamente la manutenzione e ispezione poiché guasti della macchina possono essere causati a meno che il lavoro non venga effettuato.

(1) Manutenzione e ispezione del dispositivo pneumatico

ATTENZIONE :
Al fine di evitare possibili incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, non mettere mano(i), piede, faccia o attrezzi sugli elementi mobili della macchina.



- Scaricare lo scolo del filtro ogni giorno.
  Premere il bottone di scarico dello scolo posto al fondo del filtro per scaricare lo scolo.

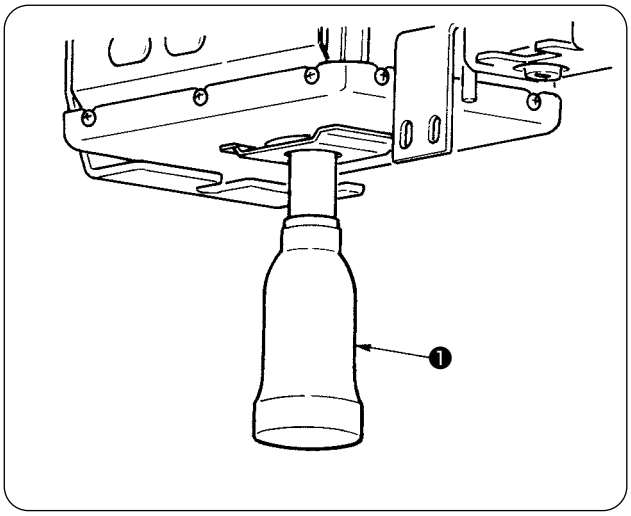
(2) Manutenzione e ispezione relativa alla macchina per cucire

ATTENZIONE :
Prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione al fine di prevenire incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

- Quando la polvere aderisce ai posti piccoli della macchina per cucire quali la pinza o qualcosa di simile, il funzionamento regolare viene disturbato. Avere cura di eseguire la pulizia prima del lavoro. Inoltre, avere cura di pulire ritagli del tessuto nel coperchio del crochet una volta la settimana.
- Controllare l'affilatezza del coltello centrale e del coltello dell'angolo prima del lavoro, e cercare di sostituire con tempestività.
- Per quanto riguarda la lubrificazione della macchina per cucire, avere cura di usare l'olio designato JUKI MACHINE OIL No. 1 (MDFRX1600C0).
- Sostituire periodicamente il feltro del guidafilo. (Consultare **"V-1.(3) Infilatura del filo dell'ago" p. 15**.)

(3) Quanto all’olio di scarico dell’olio del crochet

ATTENZIONE :
Prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione al fine di prevenire incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

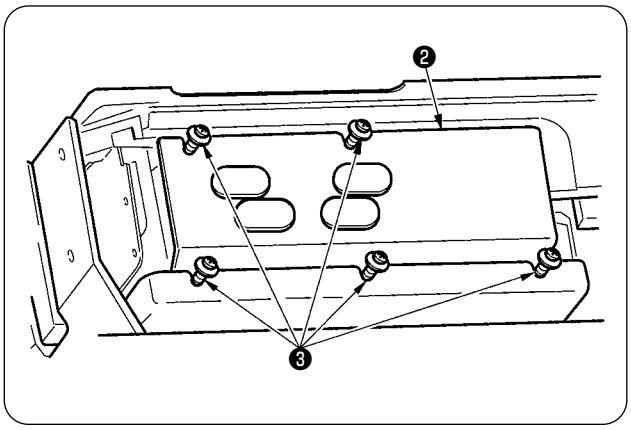


Girare e rimuovere il contenitore dell’olio, e scaricare l’olio di scarico quando l’olio di scarico si è accumulato fino alla metà circa del contenitore dell’olio ❶ posto sul coperchio del basamento della macchina.

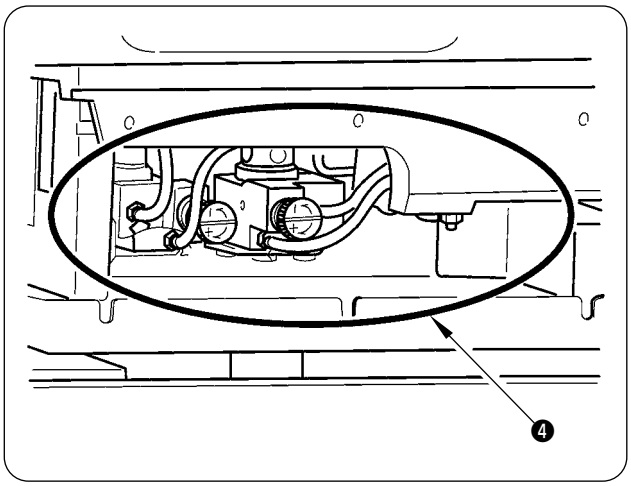
(4) Quanto alla pulizia della base dell’albero del crochet

ATTENZIONE :
Prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione al fine di prevenire incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

Pulire periodicamente ritagli del tessuto o qualcosa di simile accumulatasi nel coperchio para olio del crochet.



- Sollevare la testa della macchina e rimuovere il coperchio para olio ❷ dopo aver allentato le viti di fissaggio ❸ (5 posti).



- Pulire l’interno del coperchio para olio del crochet ❹ .

2. LUCE DI MARCATURA

AVVERTIMENTO :

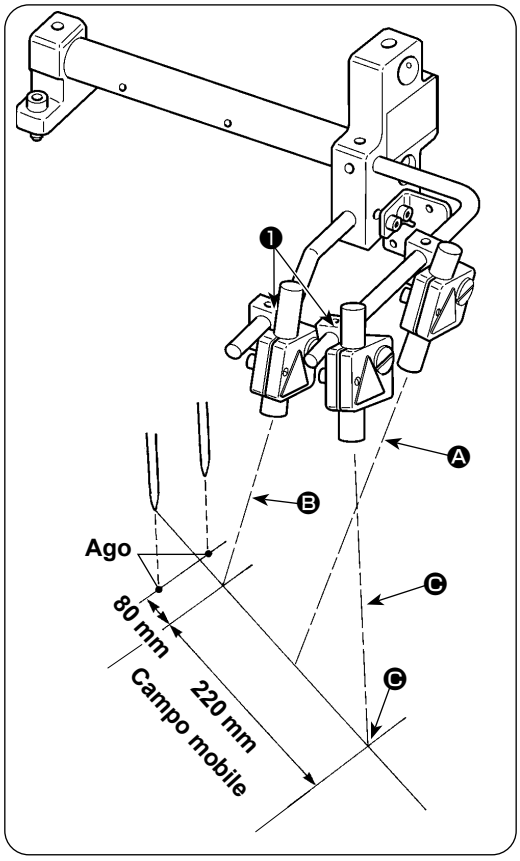
1. Se la luce laser entra direttamente nell'occhio, disturbi di vista possono essere causati. Non guardare dentro l'entrata/uscita del laser.

2. Mai effettuare l'installazione/rimozione della lampada di marcatura a macchina accesa. Inoltre, usare la luce esclusivamente per la marcatura.

PERICOLO :

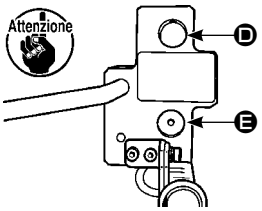
L'utilizzo di comandi o regolazioni o l'esecuzione di procedure diverse da quelle specificate nel presente manuale possono provocare l'esposizione a radiazioni pericolose.

(1) Marcatura fissa (standard)



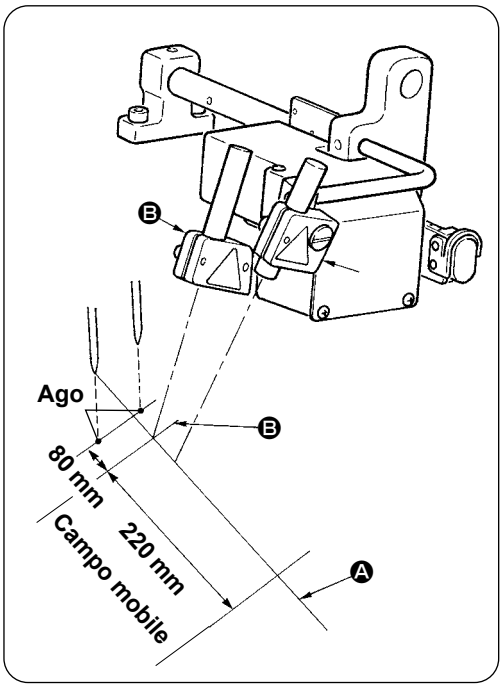
1) La luce della lampada di marcatura sul lato anteriore, vista dalla parte dell'operatore, è usata per l'impostazione del riferimento per la linea longitudinale Ⓐ e quella sul lato posteriore è usata per l'impostazione del riferimento per la linea laterale Ⓑ e Ⓒ.

2) La posizione di irradiazione della linea orizzontale della luce di marcatura viene determinata a seconda delle specifiche di cucitura. Allentare le viti ❶ e regolare gli angoli delle luci Ⓑ e Ⓒ di marcatura.

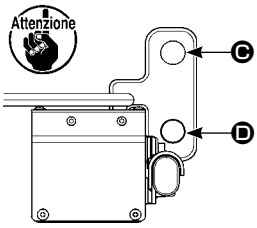


- **Usare il foro di montaggio Ⓔ sul lato inferiore fino alla misura del calibro da 8 a 16 mm. In caso di 18 mm o più, usare il foro di montaggio Ⓓ sul lato superiore.**

(2) Marcatura mobile (opzionale)

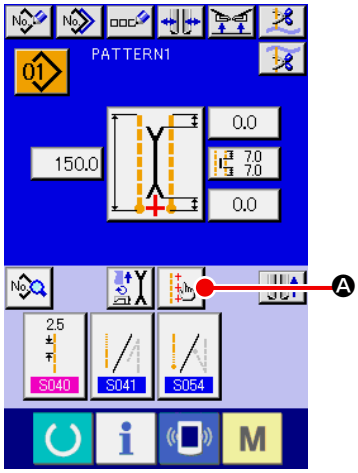


La luce della lampada di marcatura sul lato anteriore, vista dalla parte dell'operatore, è usata per l'impostazione del riferimento per la linea longitudinale (fissa) Ⓐ e quella sul lato posteriore è usata per l'impostazione del riferimento per la linea laterale (mobile secondo il tipo di cucitura) Ⓑ.



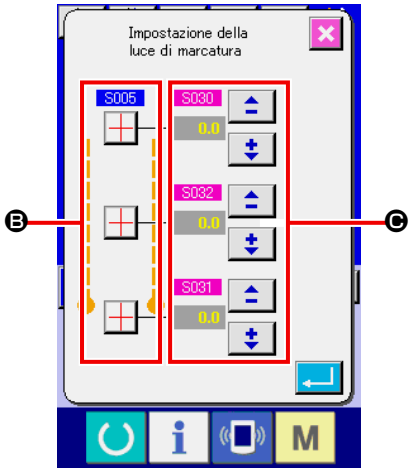
- **Usare il foro di montaggio Ⓓ sul lato inferiore fino alla misura del calibro da 8 a 16 mm. In caso di 18 mm o più, usare il foro di montaggio Ⓒ sul lato superiore.**
- **Dopo il cambiamento della posizione di montaggio superiore o di quella inferiore, avere cura di effettuare la regolazione dell'origine del motore della luce di marcatura.**

(3) Regolazione della posizione di irradiamento della luce di marcatura



Premere il bottone Ⓐ nello schermo di immissione, e lo schermo di impostazione della luce di marcatura viene visualizzato. Quindi la posizionedi irradiamento della luce di marcatura può essere regolata.

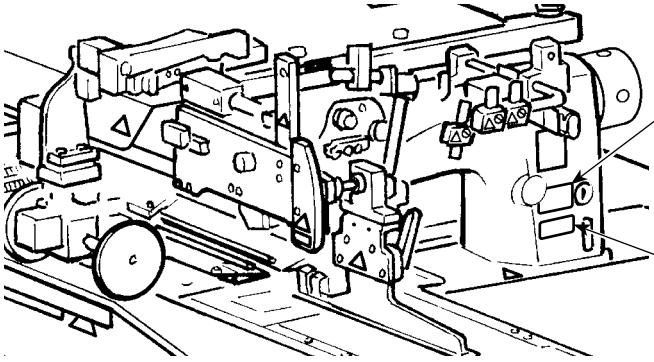
La posizione di irradiamento della linea laterale della luce di marcatura viene determinata dal tipo di cucitura, e la posizione di irradiamento viene spostata automaticamente da Ⓑ " S005 commutazione dell'irradiamento all'inizio della cucitura/irradiamento alla fine della cucitura/ irradiamento al centro" e " S004 impostazione della misura L". Quando il valore di compensazione di Ⓒ è 0,0 mm, la luce di marcatura irradia la posizione di cucitura.



Quando si desidera spostare la posizione di irradiamento della luce di marcatura rispetto alla posizione di cucitura, impostare ciascun valore di compensazione di Ⓒ per l'uso.

S030 : Compensazione della posizione di irradiamento all'inizio della cucitura
S031 : Compensazione della posizione di irradiamento alla fine della cucitura
S032 : Compensazione della posizione di irradiamento al centro.

Caratteristiche tecniche del laser	
Laser di riferimento linea laterale	Laser di riferimento linea longitudinale
Prodotto laser di classe 2	Prodotto laser di classe 2M
Uscita massima : 1,0mW	Uscita massima : 3,5mW
Lunghezza d'onda : 650nm	Lunghezza d'onda : 650nm
Standard di sicurezza	
JIS C 6802 : 2014	
IEC 60825-1 : 2014 Ed.3	



Etichetta delle specifiche del laser

La classe di sicurezza del dispositivo laser è indicata su questa etichetta.
Classe di sicurezza indicata: 2M

Etichetta di certificazione

Complies with 21 CFR 1040.10 and 1040.11 except for conformance with IEC 60825-1 Ed. 3., as described in Laser Notice No. 56, dated May 8, 2019.

3. RIFORNIMENTO DEL GRASSO AI POSTI DESIGNATI

* Quando "Avvertimento di ingrassaggio E220" o "Errore di ingrassaggio E221" viene visualizzato, o quando la macchina è stata usata per un anno, avere cura di effettuare il rifornimento del grasso.

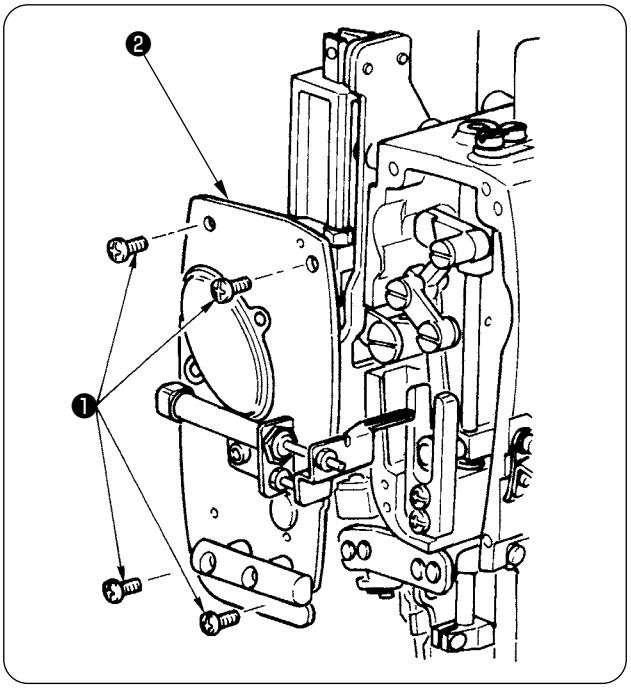
Quando si accende la macchina dopo che la macchina per cucire ha funzionato fino a 40 milioni di punti, "avvertimento di ingrassaggio E220" che informa del rifornimento del grasso viene visualizzato sul pannello. Quando si preme il bottone RESET per rilasciare lo schermo di errore, la macchina può continuare il funzionamento. Tuttavia, l'errore non è stato rilasciato e l'errore viene visualizzato ogni volta che si accende la macchina. Dopo aver effettuato il rifornimento del grasso, che verrà spiegato dopo, chiamare "Interruttore di memoria U245 " e impostare il numero di punti del funzionamento su "0" con il bottone CLEAR C .

Quando la macchina è stata usata continuamente fino a 48 milioni di punti, "errore di ingrassaggio E221" viene visualizzato sul pannello. In questo caso, anche se il bottone RESET viene premuto e lo schermo di errore viene rilasciato, la cucitura dopo quel momento non può essere effettuata. Avere cura di chiamare "Interruttore di memoria U245 " e impostare il numero di punti su "0" con il bottone CLEAR C dopo aver effettuato il rifornimento del grasso, che verrà spiegato dopo.

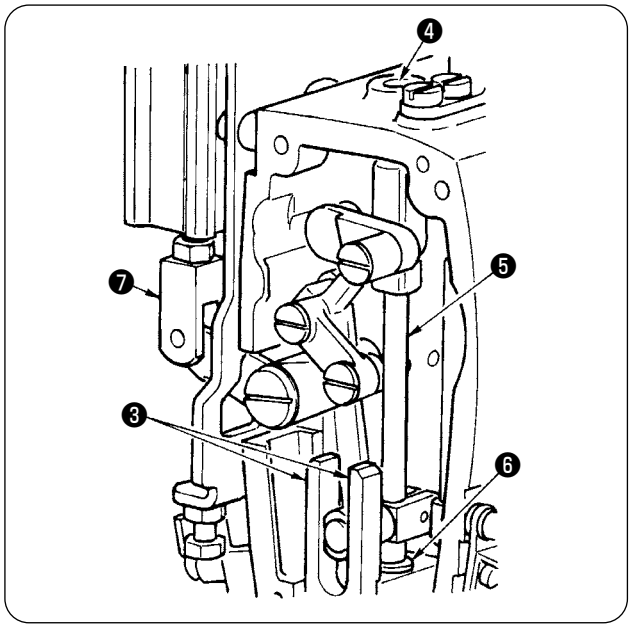
Attenzione

1. **"Avvertimento di ingrassaggio E220" e "Errore di ingrassaggio E221" vengono visualizzati di nuovo a meno che l'interruttore di memoria U245 non venga azzerato ("0") dopo il rifornimento del grasso.**
2. **Avere cura di usare il tubetto del grasso (No. di parte : 40006323) in dotazione con la macchina come un accessorio per il rifornimento del grasso ai posti designati, il quale verrà spiegato dopo. Se qualche altro grasso tranne quello specificato viene rifornito, rottura dei componenti sarà causata.**
3. **Conservare il tubetto di grasso in un luogo sicuro dopo l'uso.**

ATTENZIONE :
Prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione al fine di prevenire incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

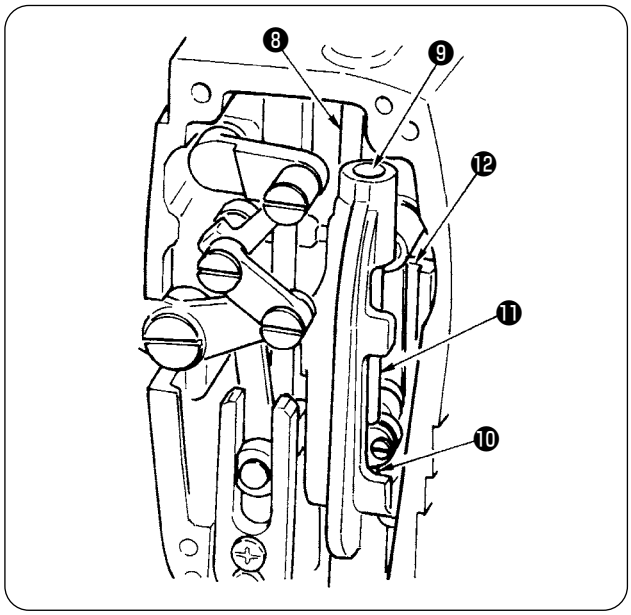


① Rimuovere le quattro viti di fissaggio ❶ e togliere la piastra frontale ❷ .



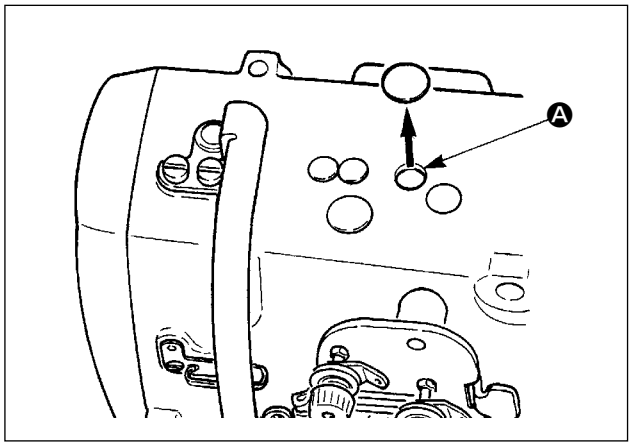
② Rifornimento del grasso alla sezione di coltello centrale

- Applicare grasso a tutti e due i piani delle guide ❸, al cuscinetto della barra del coltello, superiore ❹ e al cuscinetto della barra del coltello, inferiore ❻.
- La barra del coltello ❺ si muove su e giù muovendo il giunto del cilindro ❼ su e giù nello stato in cui l'aria non è fornita. Applicare grasso al cuscinetto in modo che grasso si infiltri nell'interno del cuscinetto.



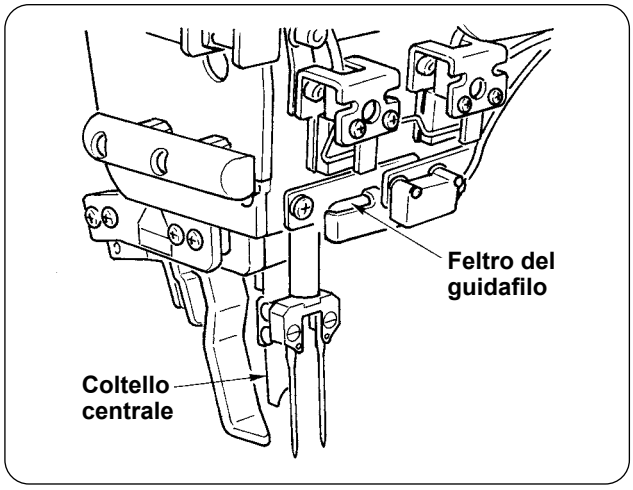
③ Rifornimento del grasso alla sezione di barra ago

Applicare grasso alla leva tirafilo ❽ , alla sezione superiore della barra ago ❾ , alla sezione inferiore della barra ago ❿ , alla barra ago ⓫ e alla barra ago ⓬ .



④ Rimuovere il tappo di gomma e applicare grasso nuovo all'interno del foro dopo aver rimosso grasso vecchio aderito all'interno del foro Ⓐ. Coprire quindi il foro con il tappo di gomma.

4. PEZZI DI RICAMBIO CONSUMABILI

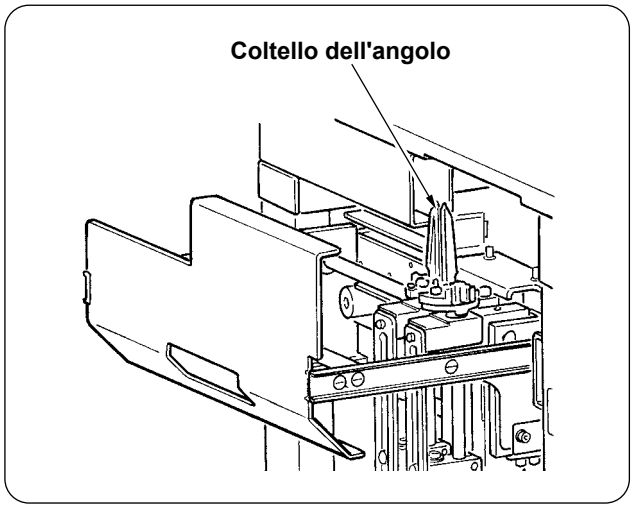


I componenti sottostanti sono quelli consumabili. Sostituirli periodicamente.

- **Feltro del guidafilo (No. di parte : 4034444)**

La zona dove passa il filo si consuma e movimento ruvido del filo si verifica con facilità a meno che esso non venga sostituito periodicamente.

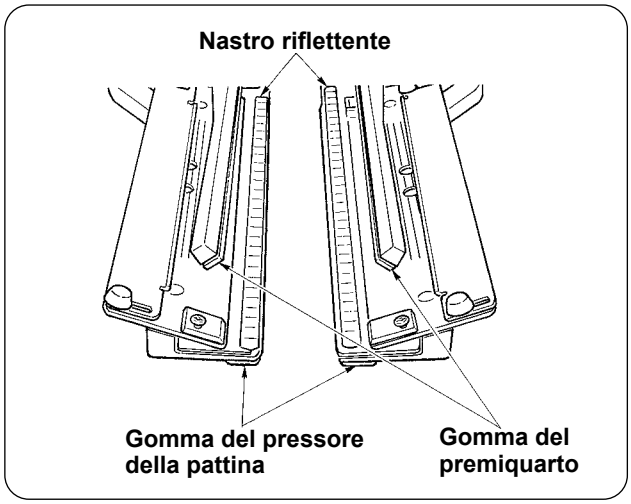
- **Coltello centrale (No. di parte : 40026155)**



- **Coltello dell'angolo**

Misura del calibro	No. di parte
da 8 a 14mm	16607301, 16607400
da 16 a 20mm	16607509, 16607608
da 22 a 26mm	16607707, 16607806
da 28 a 32mm	16607905, 16608002

L'affilatezza si deteriora e la qualità della cucitura viene influenzata a meno che esso non venga sostituito periodicamente.



- **Nastro riflettente**

	No. di parte
Standard	40039942
Tipo lungo e largo	40056942

La precisione di rilevamento della pattina si deteriora e la qualità della cucitura viene influenzata a meno che esso non venga sostituito periodicamente.

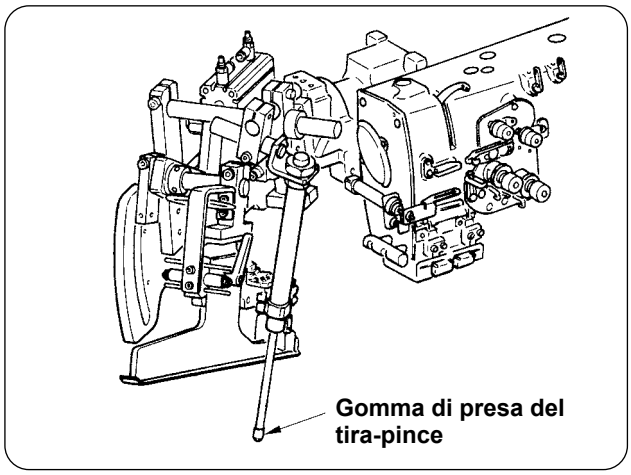
- **Gomma del premiquarto**

	No. di parte
Standard	40034825
Tipo lungo e largo	40040827

- **Gomma del pressore della pattina**

	No. di parte
Standard	40034826
Tipo lungo e largo	40040829

La presa del materiale si deteriora e la qualità della cucitura viene influenzata a meno che esso non venga sostituito.



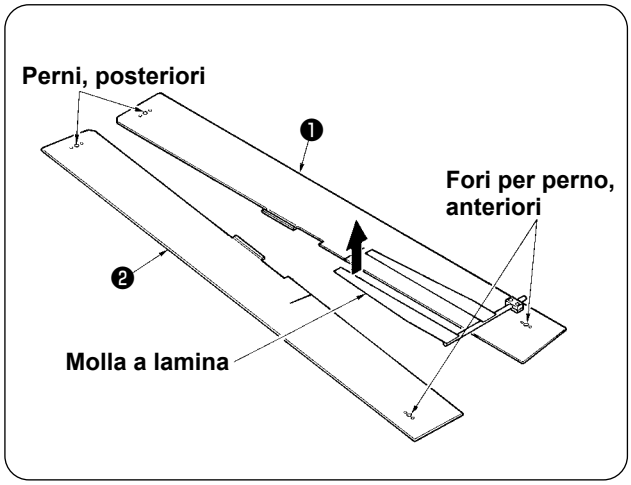
- **Gomma di presa del tira-pince (No. di parte : 40034733)**

La presa del materiale si deteriora e la qualità della cucitura viene influenzata a meno che esso non venga sostituito.

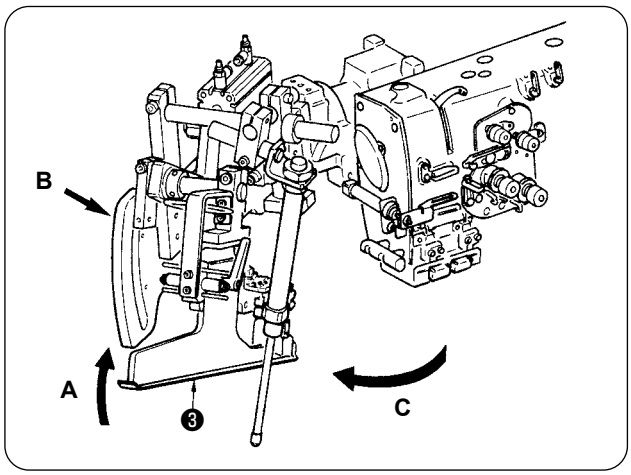
5. INCLINAZIONE DELLA MACCHINA

ATTENZIONE :

- **Spegnere l'interruttore dell'alimentazione prima di iniziare il lavoro al fine di evitare possibili incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina.**
- **Quando la macchina viene inclinata/sollevata, fare attenzione che mani, dita o altre parti del corpo non vengano intrappolate nei relativi componenti della macchina.**

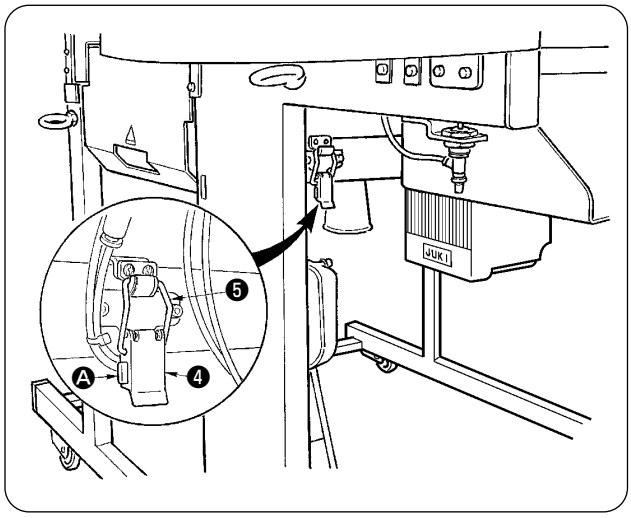


① Rimuovere i piani di cucitura ❶ e ❷ .

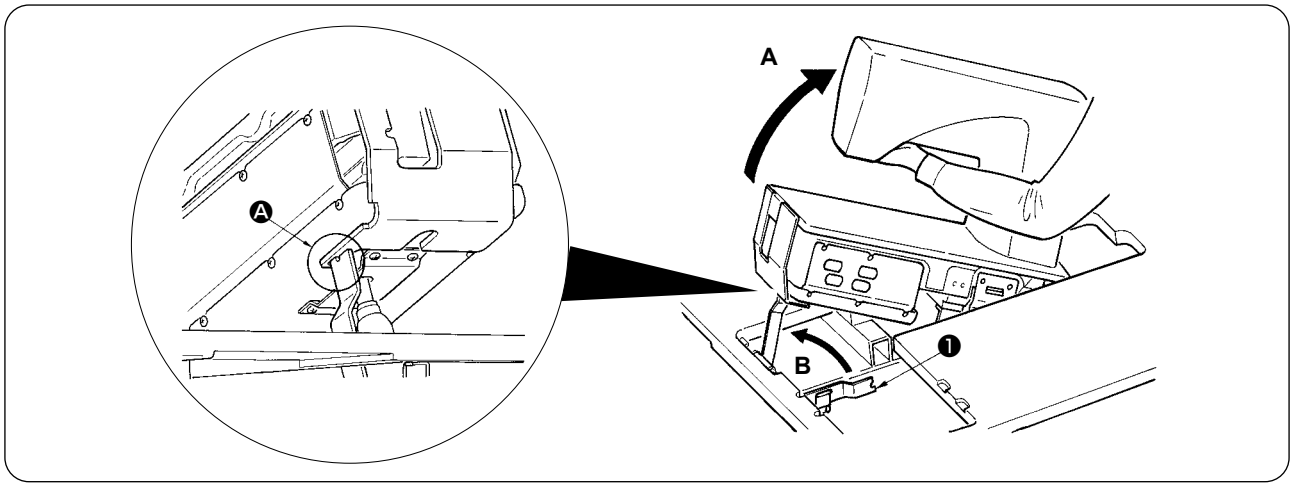


② Girare l'unità bordatore.
Sollevare il bordatore ❸ nel senso **A**, tenere la sezione **B** con la mano e girare l'intero bordatore nel senso **C**.

Il bordatore è bloccato con la sfera a pistone. Girare piuttosto forte il bordatore nel senso C per sbloccarlo.



③ Rilasciare le cerniere di fissaggio della macchina. Premendo la sezione Ⓐ, rilasciare le cerniere di fissaggio della macchina ❹ , e rimuovere il gancio delle cerniere ❺ .



ATTENZIONE :

1. **Quando si gira la testa della macchina per cucire, assicurarsi di eseguirlo con due persone o più.**
2. **Al fine di evitare possibili ferimenti, quando si rimette la testa della macchina dallo stato sollevato alla posizione di partenza, rimetterla alla posizione di partenza dopo essersi assicurati che non c'è nessun attrezzo o componente sotto la molla a gas.**
3. **Al fine di evitare possibili ferimenti o danni alla macchina per cucire, non danneggiare con attrezzi o parti della macchina la sezione di asta della molla a gas posta sotto la testa della macchina.**
4. **Al fine di evitare possibili ferimenti, sostituire immediatamente la molla a gas con quella nuova quando la sezione di asta della molla a gas non funziona correttamente con un'incrinatura o qualcosa di simile, oppure essa è giudicata una difettosa.**
   [Non usare nessun'altra tranne la molla a gas originale JUKI (No. di parte : 40023177).]
5. **Al fine di evitare possibili ferimenti, non usare la macchina per cucire quando la molla a gas è rimossa.**

④ Girare la macchina per cucire.

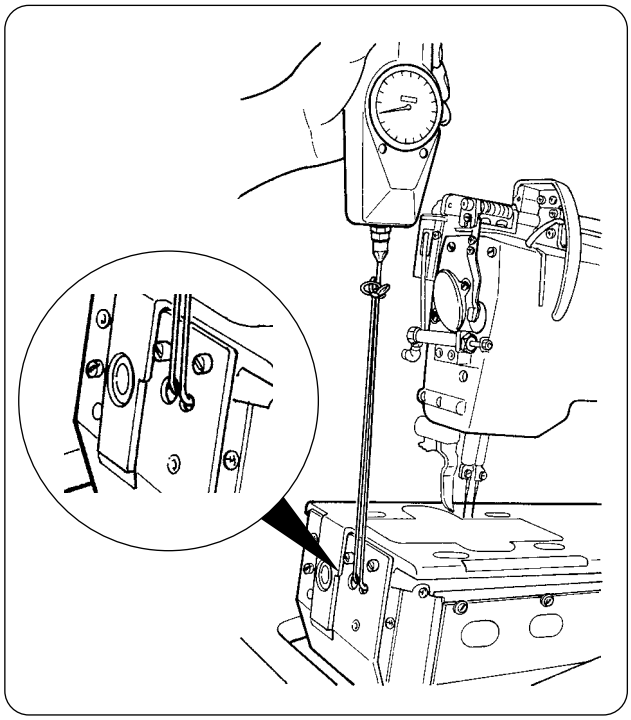
- Tenere il lato inferiore del braccio della macchina e sollevare l'intera macchina per cucire nel senso **A**.
- Sollevare la piastra di fissaggio della macchina ❶ per cucire nel senso **B**, mettere la punta della piastra di fissaggio della macchina ❶ per cucire al foro del basamento della macchina e fissare la macchina per cucire. (Consultare Ⓐ.)

⑤ Quando si rimette la macchina per cucire, posizionare la macchina per cucire invertendo la procedura.

6. STANDARD DELL'INTERVALLO DI SOSTITUZIONE DELLA MOLLA A GAS

ATTENZIONE :

- **Spegnere l'interruttore dell'alimentazione prima di iniziare il lavoro al fine di evitare possibili incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina.**
- **Quando la macchina viene inclinata/sollevata, fare attenzione che mani, dita o altre parti del corpo non vengano intrappolate nei relativi componenti della macchina.**



La molla a gas è uno dei materiali di consumo. Il gas presente all'interno della molla a gas si perderà naturalmente anche quando la frequenza di uso è bassa e la molla non sarà in grado di esercitare la spinta per assicurare la sicurezza.
Nel caso che una forza di 130N o più sia necessaria quando si solleva la macchina per cucire facendo passare le corde attraverso l'estremità anteriore della base della macchina secondo le indicazioni della figura a sinistra, sostituire presto la molla con la molla a gas originale JUKI (No. di parte : 40023177).

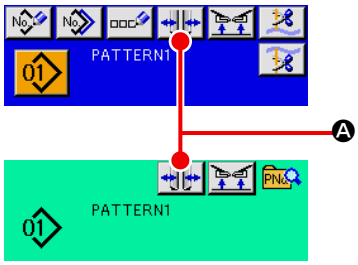
Attenzione

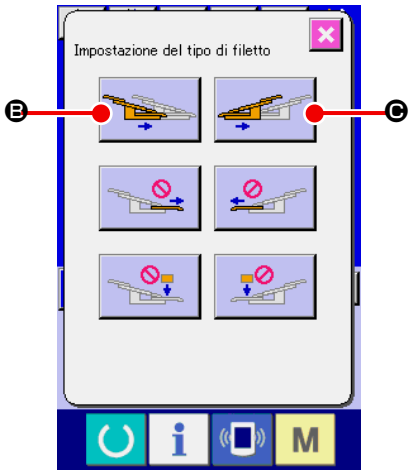
La molla a gas è un componente che può essere usato con facilità. Tuttavia, tenere presente che la molla a gas ha il problema dei graffi sulla sezione di asta e alcune sue parti sono poco resistenti al carico laterale quando essa è completamente allungata. Stare quindi molto attento quando si esegue la manutenzione o la pulizia della macchina per cucire.

7. PROCEDURA DI SOSTITUZIONE TRA FILETTO DOPPIO E FILETTO SINGOLO

ATTENZIONE :
Prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione al fine di prevenire incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

(1) Procedura di sostituzione tra filetto doppio e filetto singolo





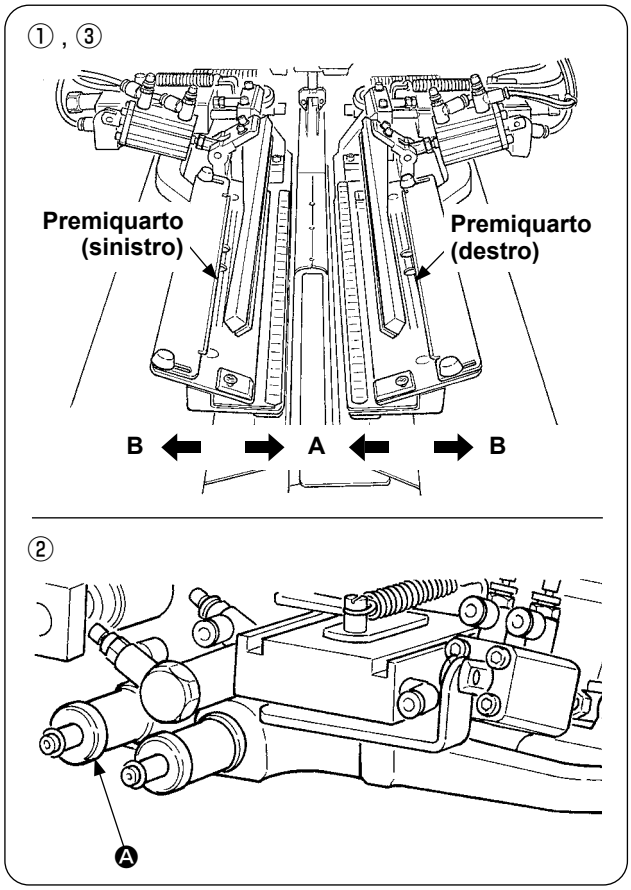
① Accendere la macchina e avanzare la pinza.

> **Nel caso di M004 Tipo lungo e largo, la commutazione tra filetto doppio e filetto singolo non può essere effettuata con il piedino premistoffa avanzato.**

② Premere il bottone Ⓐ per visualizzare lo schermo di impostazione del tipo di filetto.

③ Quando il bottone Ⓑ viene premuto, il premiquarto sinistro funziona tra l'interno e l'esterno alternamente. Quando il bottone Ⓒ viene premuto, il premiquarto destro funziona tra l'interno e l'esterno alternamente.
Selezionare la posizione dei premiquarto destro e sinistro secondo il tipo di cucitura.
Inoltre, premere i bottoni Ⓑ e Ⓒ per azionare il premiquarto tra l'interno e l'esterno al momento della regolazione fine della posizione dei premiquarto, la quale verrà spiegata dopo.

(2) Regolazione fine della posizione del premiquarto

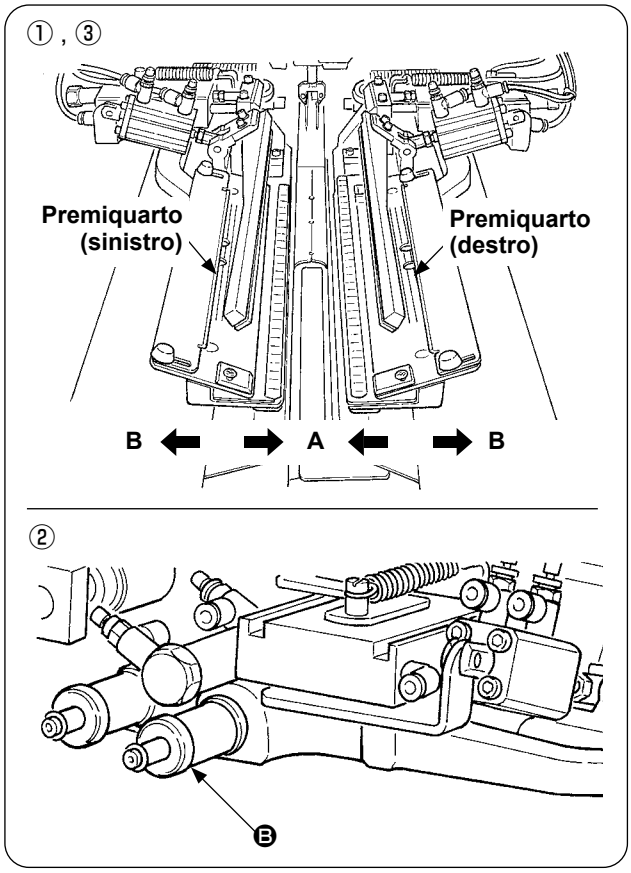


- Regolazione fine del tipo filetto doppio

① Spostare la posizione del premiquarto verso l'esterno (direzione **B**) sul pannello.

② È possibile effettuare la regolazione fine della posizione del premiquarto con la manopola di regolazione per filetto doppio Ⓐ.
Girandola in senso orario, la posizione viene spostata verso l'esterno (direzione **B**) e girandola in senso antiorario, verso l'interno (direzione **A**).

③ Spostare la posizione del premiquarto verso l'esterno (direzione **A**) sul pannello e controllare la posizione.



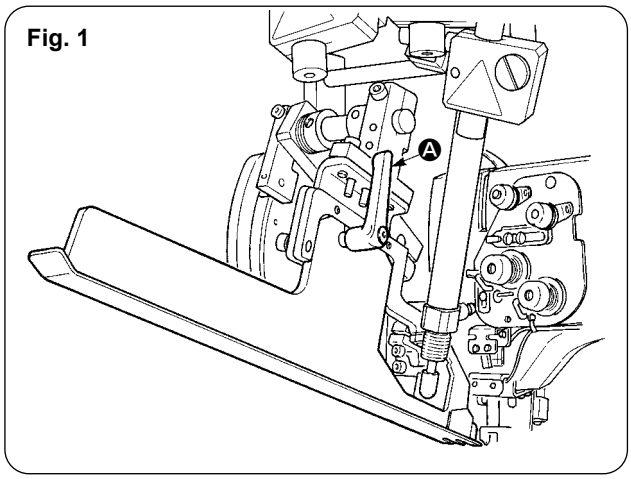
- Regolazione fine del tipo filetto singolo

① Spostare la posizione del premiquarto verso l'interno (direzione **A**) sul pannello.

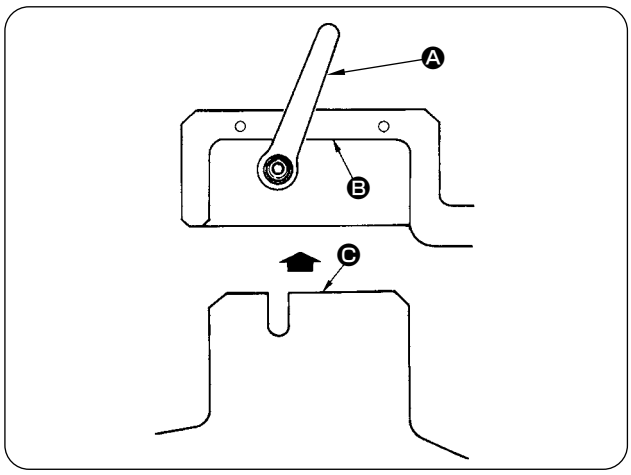
② È possibile effettuare la regolazione fine della posizione del premiquarto con la manopola di regolazione per filetto singolo Ⓑ.
Girandola in senso orario, la posizione viene spostata verso l'esterno (direzione **A**) e girandola in senso antiorario, verso l'interno.

③ Spostare la posizione del premiquarto verso l'esterno (direzione **B**) sul pannello e controllare la posizione.

(3) Sostituzione del bordatore



① Girare la leva Ⓐ in senso antiorario con il bordatore sollevato come mostrato nella Fig. 1, e rimuovere il regolo del filetto per filetto doppio (filetto singolo) (asm.)



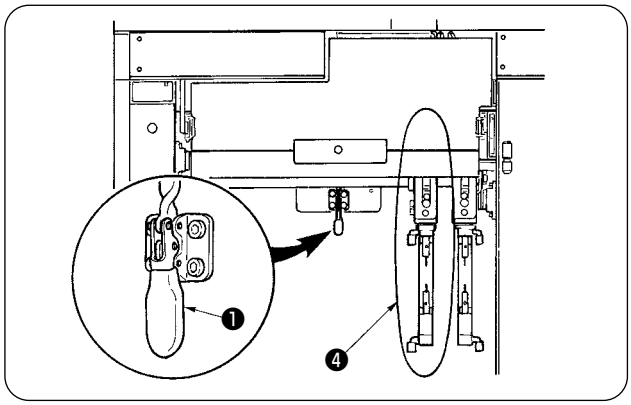
② Posizionare il regolo del filetto per filetto doppio (filetto singolo) (asm.) e fissarlo con la leva Ⓐ.

Quando si fissa il regolo del filetto per filetto doppio (filetto singolo)(asm.), effettuare il fissaggio nello stato in cui la piastra Ⓑ viene a contatto con la piastra Ⓒ.

8. REGOLAZIONE DEL COLTELLO DELL'ANGOLO

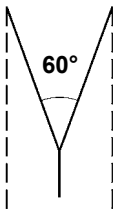
ATTENZIONE :

1. **Spegnere l'interruttore dell'alimentazione prima di iniziare il lavoro al fine di evitare possibili incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina.**
2. **Non toccare la sezione di lama del coltello con le dita o con le mani al fine di evitare possibili incidenti.**
3. **Il lavoro di regolazione deve essere effettuato unicamente da tecnici di manutenzione che hanno familiarità con la macchina per cucire e specificamente addestrati per la sicurezza al fine di evitare possibili incidenti causati da mancanza di esperienza o regolazione sbagliata.**
4. **Fare attenzione a non fare scivolare la mano poiché il lavoro di regolazione è effettuato con un cacciavite.**

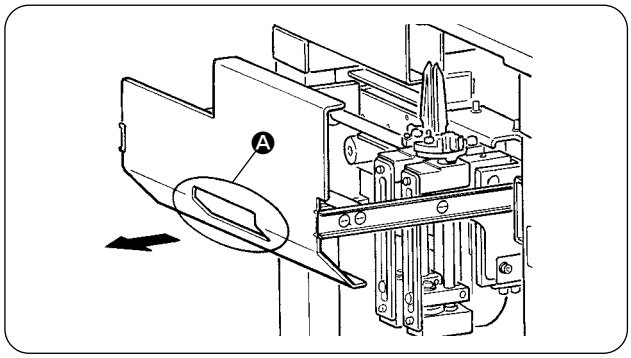


Riferimento

L'angolo di inclinazione del coltello dell'angolo di questo modello è stato regolato in fabbrica a 60° circa al momento della consegna in modo che la punta della lama del coltello non venga facilmente a contatto con la parte ascendente del filetto.



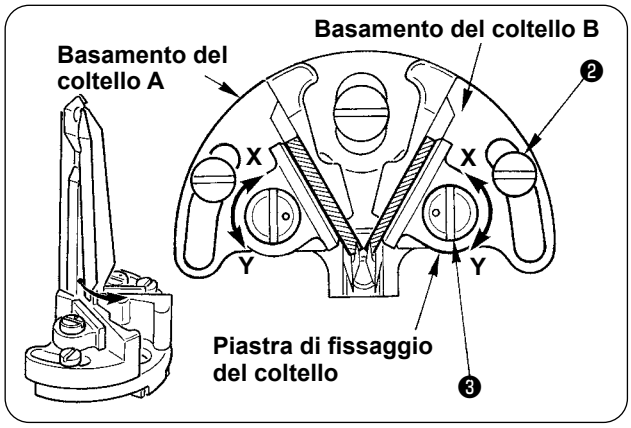
① Rilasciare il morsetto a levetta ❶ .



② Tenere la sezione Ⓐ ed estrarre il cassetto nel senso indicato dalla freccia.

Riferimento

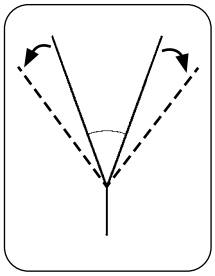
Estrarlo finché il fondo venga raggiunto.



③ Procedura di regolazione

[Regolazione dell'angolo di apertura del coltello]

1) Allentare le viti di regolazione dell'angolo ❷ , regolare i basamenti del coltello A e B, e fissare le viti.

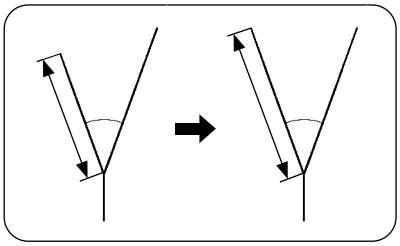


Riferimento

Il senso di rotazione per allentare i coltelli destro/sinistro è differente l'uno dall'altro.

[Regolazione della lunghezza del taglio del coltello]

1) Girare il perno eccentrico ❸ nel senso indicato dalla freccia **Y** con un cacciavite con tagliente piatto o qualcosa di simile e allentare il coltello.
2) Inclinare il coltello e regolare la lunghezza del taglio.
3) Girare il perno eccentrico ❸ nel senso indicato dalla freccia **X** con un cacciavite con tagliente piatto o qualcosa di simile e fissare il coltello.

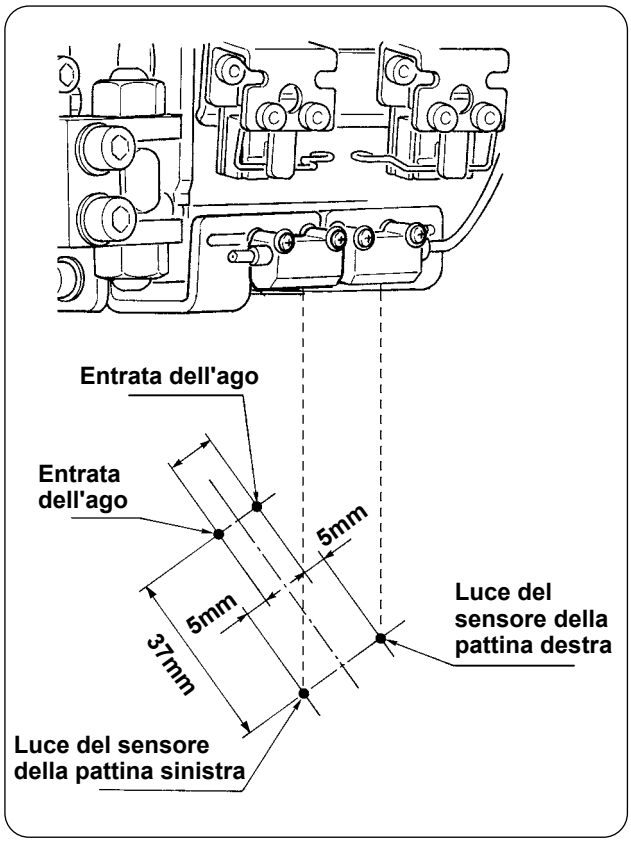


④ Al termine della regolazione, rimettere il cassetto alla posizione di partenza e fissarlo con il morsetto a levetta ❶ .

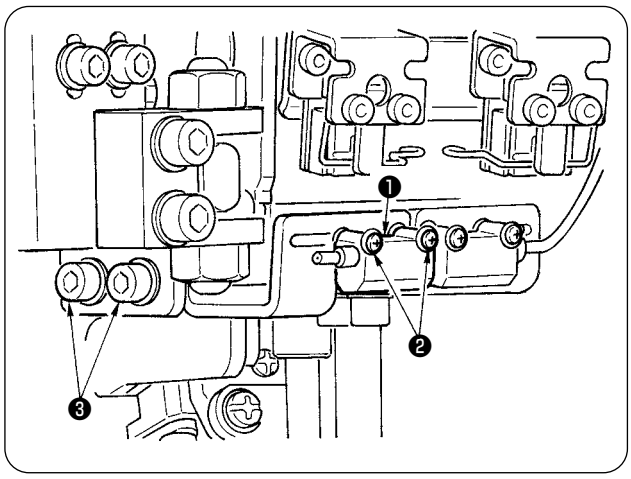
Attenzione

Quando si rimette il cassetto, rimettere il coltello dell'angolo sul lato mobile ❹ alla posizione iniziale.

9. REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DEL SENSORE PER IL RILEVAMENTO DELLE PATTINE

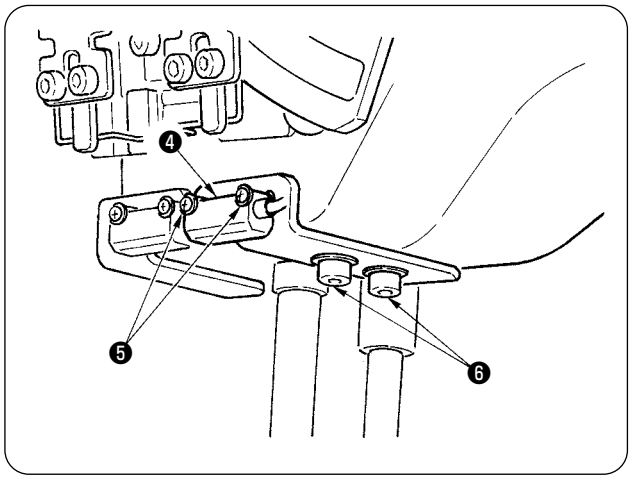


① Regolare le posizioni nel senso laterale di ambedue i sensori destro e sinistro per il rilevamento delle pattine ad una distanza di 5 mm dall'entrata dell'ago verso l'esterno, e le posizioni nel senso di cucitura (senso longitudinale) di ambedue i sensori destro e sinistro ad una distanza di 37 mm dall'entrata dell'ago verso il lato operatore.



② Regolare la posizione nel senso laterale del sensore per il rilevamento della pattina sinistra ❶ allentando le viti ❷ e spostando il sensore nel senso laterale.

③ Regolare la posizione nel senso di cucitura del sensore per il rilevamento della pattina sinistra ❶ allentando le viti ❸ e spostando il sensore nel senso longitudinale.



④ Regolare la posizione nel senso laterale del sensore per il rilevamento della pattina destra ❹ allentando le viti ❺ e spostando il sensore nel senso laterale.

⑤ Regolare la posizione nel senso di cucitura del sensore per il rilevamento della pattina destra ❹ allentando le viti ❻ e spostando il sensore nel senso longitudinale.

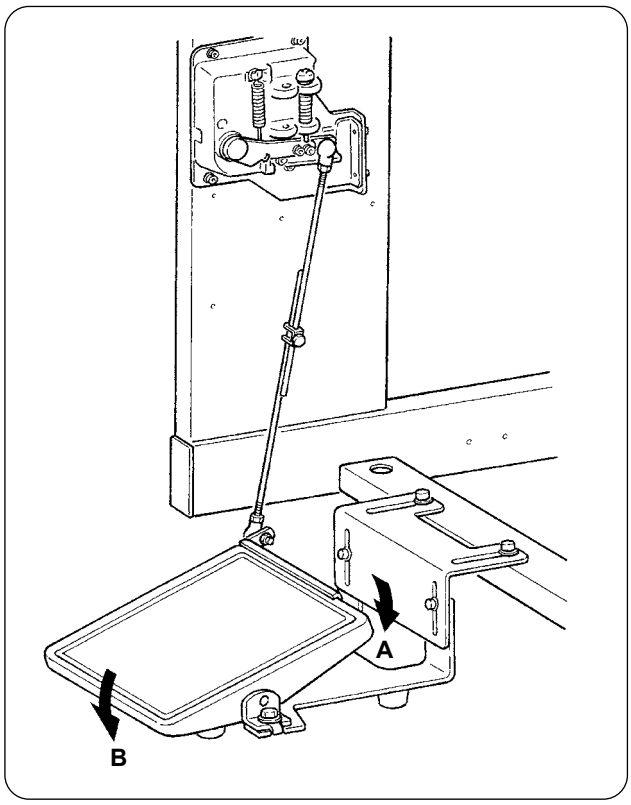
Al termine della regolazione, avere cura di effettuare la cucitura di prova e di regolare la posizione di cucitura della pattina con il pannello.

10. CAUSE E RIMEDI CONTRO INCONVENIENTI CON IL DISPOSITIVO DI RILEVAMENTO DELLA QUANTITÀ RIMANENTE DI FILO DELLA BOBINA

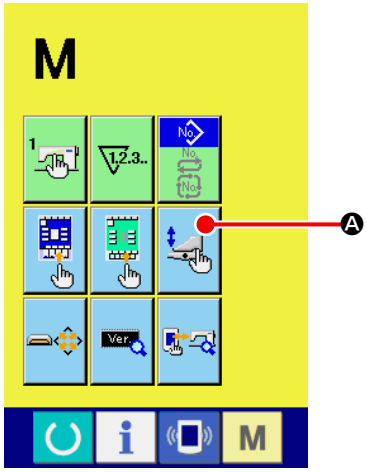
Fenomeni	Cause	Rimedi
1) La funzione di rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina non lavora anche se il filo della bobina si è esaurito.	① Il contatore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina è stato impostato in modo scorretto.	○ Controllare il dato impostato di " B008 " del contatore di regolazione della quantità rimanente di filo della bobina. Se il valore di " B008 " è eccessivo, il filo della bobina si esaurisce prima che si verifichi il conteggio completato del rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina. Consultare **"VI-5. USO DEL CONTATORE DI REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI FILO DELLA BOBINA" p. 39**.
	② La posizione di partenza dell'avvolgimento della bobina è difettosa.	○ Cominciare ad avvolgere la bobina dalla cavità designata.
	③ L'amplificatore del sensore non effettua ON/OFF a causa dei lenti sporchi.	○ Controllare se la valvola solenoide per il dispositivo di rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina funziona regolarmente. ○ Pulire la superficie dei lenti dell'unità fibra ottica.
	④ La posizione di montaggio dell'unità sensore.	○ Controllare se il puntino della luce del sensore irradia la posizione del nastro riflettente della bobina.
	⑤ La bobina usata non è quella esclusiva per il dispositivo di rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina.	○ Usare la bobina esclusiva per il dispositivo di rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina.
	⑥ La capsula della bobina non è quella esclusiva per il dispositivo di rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina.	○ Usare la capsula della bobina esclusiva per il dispositivo di rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina.
	⑦ L'avvolgibobina non avvolge la bobina uniformemente.	○ Regolare correttamente l'avvolgibobina.
	⑧ Anomalia sul collegamento del cavo del sensore.	○ Controllare come sono collegati il cavo del sensore e il pannello elettronico MAIN.

11. REGOLAZIONE DEL PEDALE DI COMANDO

Il pedale di comando di questa macchina è progettato in maniera che il sensore del pedale tipo analogico profondità della pressione del pedale di comando e il valore di tensione rilevato venga preso come la posizione funzionamento del pedale.
Tuttavia, il valore di tensione del sensore del pedale cambia con il passare del tempo. Di conseguenza, che la profondità della pressione del pedale di comando non corrisponda alla posizione di funzionamento pedale.
In questo caso, regolare il pedale di comando seguendo la procedura sottostante.
Inoltre, il valore di regolazione del pedale è memorizzato nel EEP-ROM del pannello elettronico MAIN. pannello elettronico viene sostituito, regolare il pedale di comando seguendo la stessa procedura.

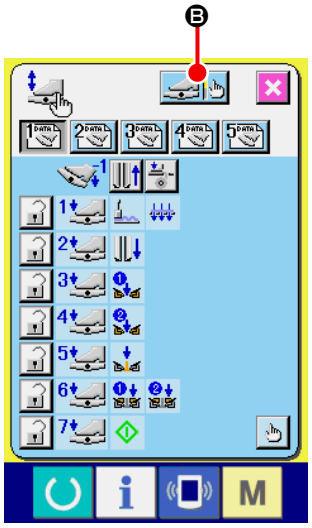


Il pedale ha n.7 posizioni nel senso **A** e n.1 posizione nel senso **B**.
Effettuare l'impostazione sul pannello nelle rispettive posizioni.

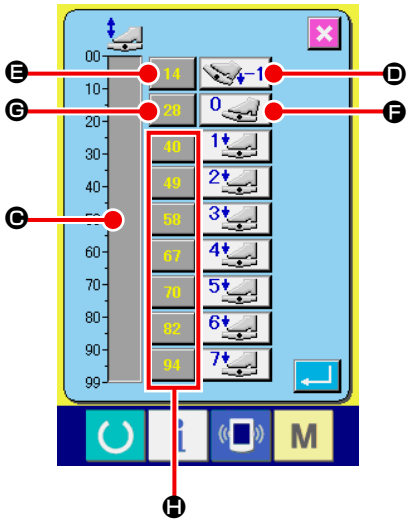


① **Visualizzare lo schermo di personalizzazione del pedale.**

Tenere premuto il tasto MODE CHANGE-OVER M per tre secondi, e il bottone PEDAL CUSTOMIZING Ⓐ visualizzato sullo schermo cambia il colore da verde ad azzuro chiaro.
Premere questo bottone, e lo schermo di personalizzazione del pedale del livello di personale di manutenzione viene visualizzato.



② Quando il bottone FOOT PEDAL ADJUSTMENT Ⓑ viene premuto, lo schermo di regolazione del pedale di comando viene visualizzato e il numero di posizione in funzione della profondità della pressione del pedale di comando viene impostato.



③ Il valore di tensione del sensore del pedale nell'attuale stato di pressione del pedale viene visualizzato nella gamma da 0 a 99 nell'indicazione della barra di volume Ⓒ.
Prima, premere il bottone PEDAL DEPRESSED TO REVERSE STEP INPUT Ⓓ con il pedale premuto nella parte posteriore. Il valore di tensione di questo momento viene immesso a Ⓔ. Poi, premere il bottone FREE INPUT Ⓕ con il pedale libero. Il valore di tensione di questo momento viene immesso a Ⓖ. Seguendo la stessa procedura, effettuare l'impostazione delle posizioni dalla prima alla settima del pedale di comando, e immettere il valore di tensione delle rispettive posizioni del pedale ai bottoni Ⓔ, Ⓖ e Ⓗ.

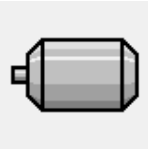
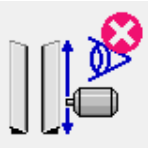
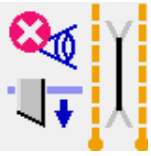
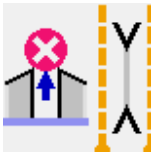
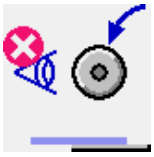
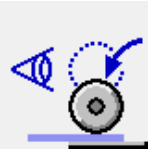
Riferimento

Impostare in modo che il valore di tensione aumenti come il numero di posizione aumenta. Inoltre, quando il bottone Ⓔ, Ⓖ o Ⓗ viene premuto direttamente, lo schermo di immissione con i dieci tasti viene visualizzato, ed è possibile immettere i numerali direttamente.

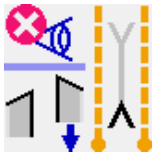
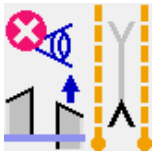
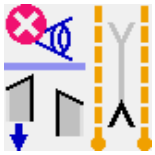
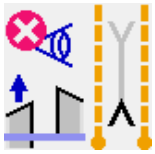
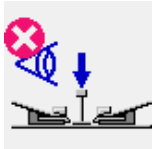
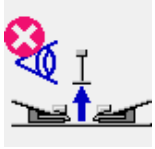
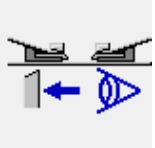
12. LISTA DEI CODICI DI ERRORE

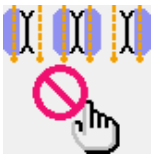
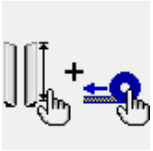
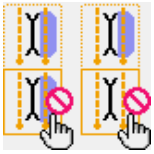
Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come ricuperare
E001		**Inizializzazione del EEP-ROM del MAIN CPU**	Spegnere la macchina.
E007		**Bloccaggio della macchina** L'albero principale della macchina per cucire non gira a causa di qualche guasto.	Spegnere la macchina.
E010		**Errore di No. di modello** Il No. di modello di cucitura designato con i dieci tasti non è registrato quando il No. di modello viene selezionato.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E011		**Carta di memoria esterno non inserito** La carta di memoria non è inserita.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E012		**Errore di lettura** La lettura dei dati dalla carta di memoria non può essere effettuata.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E013		**Errore di scrittura** La scrittura dei dati dalla carta di memoria non può essere effettuata.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E015		**Errore di formattazione** La formattazione della carta di memoria non può essere effettuata.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E016		**Capacità della carta di memoria esterno superata** La capacità della carta di memoria è scarsa.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E022		**Errore di No. di archivio** L'archivio designato non è nel server o nella carta di memoria.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E024		**Dimensione troppo grande dei dati di modello di cucitura** La dimensione della memoria è superata.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.

Codice di errore		Descrizione dell’errore	Come ricuperare
E027		**Errore di lettura** La lettura del dato dal server non può essere effettuata.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E028		**Errore di scrittura** La scrittura del dato dal server non può essere effettuata.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E029		**Il coperchio dello slot dela carta di memoria è aperto.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E030		**Mancato arresto della barra ago alla posizione sollevata** La barra ago è fuori della posizione sollevata dell’ago.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E031		**Pressione dell’aria caduta** La pressione dell’aria è caduta.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E032		**Errore di intercambiabilità dell’archivio** L’archivio non può essere letto.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E045		**Errore di dati di modello** I dati di modello di cucitura sono danneggiati.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E050		**Interruttore di arresto** Quando l’interruttore di arresto viene premuto.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E052		**Errore di rilevazione della rottura del filo** Quando la rottura del filo viene rilevata.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
A201		**Avvertimento di tempo di sostituzione dell'ago** Quando il numero di punti del funzionamento raggiunge il numero di punti della sostituzione dell'ago il quale viene impostato dal pannello.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
A202		**Avvertimento di tempo di pulizia** Quando il tempo di funzionamento della macchina per cucire raggiunge il tempo di pulizia il quale viene impostato dal pannello.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.

Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come ricuperare
A203		**Avvertimento di tempo di sostituzione dell'olio** Quando il tempo di funzionamento della macchina per cucire raggiunge il tempo di sostituzione dell'olio il quale viene impostato dal pannello.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E220		**Avvertimento di ingrassaggio** Quando il numero di punti del funzionamento raggiunge 40 milioni di punti.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E221		**Errore di ingrassaggio** Quando il numero di punti del funzionamento raggiunge 48 milioni di punti, lo stato in cui la cucitura è impossibile si verifica. * Dopo l'applicazione del grasso, è possibile rilasciare l'errore quando l'interruttore di memoria U245 Numero di punti dell'ingrassaggio viene azzerato.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E303		**Errore di sensore della piastrina semilunare** Il rilevamento del punto morto superiore della macchina per cucire non può essere effettuato.	Spegnere la macchina.
E349		**Il sensore di rilevazione della fuori fase non reagisce.** Per la procedura di emergenza, è possibile usare continuamente ricominciando con il bottone di ripristino. Tuttavia, controllare il sensore e assicurarsi di sostituirlo quando è difettoso.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E366		**Il coltello centrale non si abbassa.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E367		**Il coltello centrale non può essere inserito.** Nel caso di M004 Tipo lungo e largo, il coltello dell'angolo non può essere inserito quando la quantità di apertura del coltello dell'angolo supera 250 mm.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E368		**La chiusura lampo si è esaurita.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E369		**Il sensore dell'estremità inferiore dell'impilatore a rulli non rileva.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E370		**Il sensore dell'estremitè inferiore dell'impilatore a rulli è stato passato.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E371		**Il sensore del pressore del materiale dell'impilatore a barre prenditessuto è stato passato.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.

Codice di errore		Descrizione dell’errore	Come ricuperare
E372		**Il sensore dell'origine dello spazzamateriale dell'impilatore a barre prenditessuto è stato passato.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E373		**Il nastro riflettente sul lato destro è deteriorato.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E374		**Il nastro riflettente sul lato sinistro è deteriorato.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E376		**Errore di pressione continua del pedale**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E377		**Il sensore del rilevamento dell'estremità superiore del coltello centrale non può rilevare.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E378		**Rilevamento dell'apertura dell'impilatore a barre prenditessuto**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E379		**Il sensore del sollevamento dell'impilatore a rulli non può rilevare.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E380		**Il sensore della pattina non può ricevere la luce.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E381		**L'estremità posteriore della pattina non può essere rilevata. (stop forzato)** L'errore viene visualizzato dopo il completamento della cucitura.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E382		**Errore di rilevamento della polvere della pattina**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E383		**L'estremità anteriore della pattina non può essere rilevata.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.

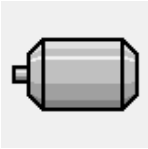
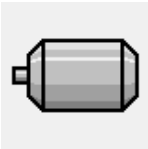
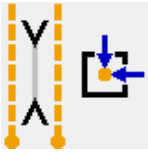
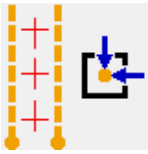
Codice di errore		Descrizione dell’errore	Come ricuperare
E386		**Errore di rilevamento dell'estremità inferiore del coltello dell'angolo sul lato fisso**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E387		**Errore di rilevamento dell'estremità superiore del coltello dell'angolo sul lato fisso**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E388		**Errore di rilevamento dell'estremità inferiore del coltello dell'angolo sul lato mobile**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E389		**Errore di rilevamento dell'estremità superiore del coltello dell'angolo sul lato mobile**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E390		**Errore di sensore del materiale** Il materiale rimane dopo il completamento del funzionamento dell'impilatore.	Ricupero automatico tramite l'immissione del sensore
E391		**Errore di rilevamento del sollevamento del pressore del materiale ST**	Ricupero automatico tramite l'immissione del sensore
E392		**Errore di rilevamento dell'origine dello spazzamateriale ST**	Ricupero automatico tramite l'immissione del sensore
E393		**Errore di rilevamento dell'estremità inferiore del bordatore**	Ricupero automatico tramite l'immissione del sensore
E394		**Errore di rilevamento dell'estremità superiore del bordatore**	Ricupero automatico tramite l'immissione del sensore
E398		**Errore di rilevamento del cassetto del coltello dell'angolo**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E399		**Errore di rilevamento dell'apertura del bordatore**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.

Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come ricuperare
E401		**Copia non approvata** Quando si cerca di effettuare la copiatura a sovrascrittura sul No. di modello di cucitura che è stato già registrato.	Possibile ricuperare con il bottone CANCEL
E402		**Cancellazione non approvata** Quando si cerca di cancellare il modello di cucitura usato nella cucitura del ciclo.	Possibile ricuperare con il bottone CANCEL
E403		**Creazione nuova non approvata** Quando il modello di cucitura già registrato è selezionato come il No. di modello di cucitura da creare nuovamente.	Possibile ricuperare con il bottone CANCEL
E404		**Il dato del No. designato non esiste.** Quando il dato del No. designato non esiste nella carta di memoria o nel server.	Possibile ricuperare con il bottone CANCEL
E435	- - -	**Cancellazione non approvata** Quando si cerca di cancellare il modello di cucitura registrato al modello di cucitura diretto.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E484		**Il dato di attaccatura della chiusura lampo non può essere cucito.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E485		**Il dato tranne il dato di attaccatura della chiusura lampo non può essere cucito.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E486		**I dati di cucito del battito non possono essere cuciti.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E487		**Sia il pressore lungo che il dispositivo di cucitura della chiusura lampo sono selezionati simultaneamente.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E488	- - -	**La misura del calibro supera la gamma di immissione.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E489		**Il dato combinato tranne la cucitura della pattina destra/sinistra è impostato al momento dell'impostazione della precedenza alla pattina del modo di cucitura alternata.**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.

Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come ricuperare
E490		**Non è possibile alimentare fino alla posizione del coltello dell'angolo.** Quando la pattina è messa su questo lato in caso del tipo lungo.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E491		**La lunghezza del coltello dell'angolo è troppo corta.** Quando il coltello non può essere inserito poiché l'intervallo del coltello dell'angolo è corto.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E492		**La lunghezza della misura L è troppo corta.** Quando la cucitura non può essere effettuata poiché la lunghezza della misura L immessa è troppo corta.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E493		**La lunghezza della misura L è troppo lunga.** Quando la cucitura non può essere effettuata poiché la lunghezza della misura L immessa è troppo lunga.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E494	<6.7mm	**Errore di lunghezza del coltello centrale** Quando la lunghezza del coltello centrale è più piccola della misura del coltello di 6,7 mm.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E495	a L<a+b b	**Lunghezza eccessiva all'inizio/fine della cucitura** Quando la lunghezza di cucitura è più corta del totale della lunghezza di ciascuna sezione di infittimento (affrancatura) all'inizio della cucitura e alla fine della cucitura.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E496	>15mm	**Lunghezza eccessiva dell'infittimento alla fine della cucitura** Quando passo dell'infittimento X numero di punti supera 15,0 mm.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E497	>6mm	**Lunghezza eccessiva dell'affrancatura alla fine della cucitura** Quando passo dell'affrancatura X numero di punti supera 6,0 mm.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E498	>15mm	**Lunghezza eccessiva dell'infittimento all'inizio della cucitura** Quando passo dell'infittimento X numero di punti supera 15,0 mm.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E499	>6mm	**Lunghezza eccessiva dell'affrancatura all'inizio della cucitura** Quando passo dell'affrancatura X numero di punti supera 6,0 mm.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E702		**Rilevamento del CPU che sffuge al controllo** Quando anomalia sul programma si è verificata nel CPU.	Spegnere la macchina.

Codice di errore		Descrizione dell’errore	Come ricuperare
E703	TYPE	**Il pannello è collegato alla macchina per cucire che non sono supposte. (Errore di tipo di macchina)** Quando il tipo di macchina tra il pannello e la macchina per cucire è differente nella comunicazione iniziale.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E704	R – V – L	**Incompatibilità della versione del sistema** Quando la versione del software di sistema è incompatibile nella comunicazione iniziale.	Spegnere la macchina.
E730		**Motore dell'albero principale è difettoso o mancante per fasi** Quando il codificatore del motore della macchina per cucire è anomalo.	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.	Spegnere la macchina.
E733		**Giro inverso del motore dell’albero principale** Quando il motore della macchina per cucire gira in senso inverso.	Spegnere la macchina.
E802		**Rilevamento del taglio momentaneo dell'alimentazione** Quando l'alimentazione d'ingresso è momentaneamente tagliata.	Spegnere la macchina.
E811		**Errore di sovratensione dell'alimentazione** Quando la tensione di alimentazione d’ingresso è più alta del valore specificato.	Spegnere la macchina.
E813		**Errore di bassa tensione dell'alimentazione** Quando la tensione di alimentazione d’ingresso è più bassa del valore specificato.	Spegnere la macchina.
E901		**Anomalia sull’IPM del motore dell’albero principale** Quando il pannello elettronico SERVO CONTROL è anomalo.	Spegnere la macchina.
E903		**Anomalia sull’alimentazione del motore passo-passo (50V)** Quando l'alimentazione del motore passo-passo del pannello elettronico SERVO CONTROL fluttua di ± 15% o più.	Spegnere la macchina.
E904		**Anomalia sull’alimentazione del solenoide (33V)** Quando l'alimentazione del solenoide del pannello elettronico SERVO CONTROL fluttua di ± 15% o più.	Spegnere la macchina.

Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come ricuperare
E905		**Anomalia sulla temperatura dello scavo termico del pannello elettronico SERVO CONTROL** Accendere la macchina di nuovo dopo aver fatto una pausa.	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.	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.	Spegnere la macchina.
E917		**Anomalia sulla comunicazione tra il pannello operativo e il personal** Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione dei dati.	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E918		**Anomalia sulla temperatura dello scavo termico del pannello elettronico MAIN** Accendere la macchina di nuovo dopo aver fatto una pausa.	Spegnere la macchina.
E943		**EEP-ROM del MAIN CPU difettoso** Quando la scrittura dei dati al EEP-ROM non può essere effettuata.	Spegnere la macchina.
E983		**Rilevamento del blocco del motore del coltello centrale**	Spegnere la macchina.
E984		**Anomalia sul motore del coltello centrale**	Spegnere la macchina.
E985		**Errore di fuori fase del motore della pinza**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E986		**Errore di ricupero dell'origine del motore passo-passo della pinza**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E987		**Errore di ricupero dell'origine del motore dell'affrancatura**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.

Codice di errore		Descrizione dell’errore	Come ricuperare
E988		**Errore di ricupero dell'origine del motore di rilevamento della pattina del taschino**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E992		**Errore di ricupero dell'origine del motore del coltello dell'angolo**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E998		**Errore di ricupero dell'origine del motore passo-passo del coltello dell'angolo**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.
E999		**Errore di ricupero dell'origine del motore della luce di marcatura**	È possible immettere di nuovo dopo il ripristino.

13. TABELLA NUMERI DI IMMISSIONE

Nome	No. di connettore di collegamento
Rilevamento della pressione dell'aria	MAIN CN-30
Sensore dell'origine sul lato regolazione fine della luce di marcatura	MAIN CN-36-6
Sensore dell'origine del motore del coltello dell'angolo	MAIN CN-37-7
Sensore dell'origine del motore dell'affrancatura	MAIN CN-38-6
Rilevamento della rottura del filo (sinistra)	INTA CN62A-2
Rilevamento della rottura del filo (destra)	INTA CN63A-2
Sensore del materiale	INTA CN65A-3
Rilevamento fuori fase della pinza	INTA CN66A-3
Rilevamento dell'apertura del bordatore	INTA CN68A-1
Rilevamento dell'estremità superiore del bordatore	INTA CN71A-3
Sensore dell'origine della luce di marcatura	INTA CN75A-2
Rilevamento dell'origine della pinza	INTA CN77A-2
Rilevamento del sollevamento del coltello centrale	INTA CN79A-1
Sensore della pattina (sinistra)	INTB CN60B-2
Sensore della pattina (destra)	INTB CN61B-2
Interruttore di rilevamento del cassetto del coltello dell'angolo	INTB CN62B-2
Rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina (sinistra)	INTB CN64B-2
Rilevamento della quantità rimanente di filo della bobina (destra)	INTB CN64B-5
Interruttore di avvio	INTB CN65B-3
Interruttore di stop temporaneo	INTB CN69B-1
Sensore del volume del pedale	INTB CN76B-2
Rilevamento dell'estremità inferiore del coltello dell'angolo sul lato fisso	INTB CN79B-1
Rilevamento dell'estremità superiore del coltello dell'angolo sul lato fisso	INTB CN80B-1
Rilevamento dell'estremità inferiore del coltello dell'angolo sul lato mobile	INTB CN81B-1
Rilevamento dell'estremità superiore del coltello dell'angolo sul lato mobile	INTB CN82B-1
Rilevamento del sollevamento del rullo	INTB CN83A-19
Rilevamento dell'apertura dell'impilatore	INTB CN83B-13
Origine dell'impilatore	INTB CN83B-15