

***ITALIANO***

**DDL-8000AS,AB  
MANUALE D'ISTRUZIONI**

# INDICE

<b>1. CARATTERISTICHE TECNICHE .....</b>	<b>1</b>
1-1. Caratteristiche tecniche della testa della macchina per cucire .....	1
1-2. Caratteristiche tecniche della centralina di controllo .....	1
<b>2. MESSA IN SERVIZIO.....</b>	<b>2</b>
2-1. Disegno del tavolo.....	2
2-2. Precauzioni per l'installazione della macchina per cucire .....	3
2-2-1. Modalità di trasporto della macchina per cucire .....	3
2-2-2. Precauzioni per il collocamento della macchina per cucire .....	3
2-3. Installazione .....	3
2-4. Installazione del sensore del pedale .....	4
2-5. Collegamento dei connettori .....	5
2-6. Installazione della centralina reattore [Solo per i modelli di tipo UE] .....	6
2-7. Installazione dell'interruttore dell'alimentazione .....	9
2-7-1. Da 220 a 240V, monofase .....	9
2-8. Installazione del portafilo .....	10
2-9. Installazione del tirante a snodo .....	10
2-10. Pregolazione del pedale.....	11
2-10-1. Installazione del tirante a snodo .....	11
2-10-2. Regolazione dell'angolo del pedale .....	11
2-11. Funzionamento del pedale.....	11
2-12. Interruttore di alimentazione .....	12
2-13. Lubrificazione .....	14
<b>3. PREPARAZIONE PRIMA DELLA CUCITURA .....</b>	<b>15</b>
3-1. Posizionamento ago.....	15
3-2. Rimozione/montaggio della capsula della bobina .....	15
3-3. Avvolgimento del filo della bobina .....	16
3-4. Infilatura del filo nella testa della macchina .....	17
3-5. Tensione del filo .....	17
3-5-1. Regolazione della tensione del filo dell'ago.....	17
3-5-2. Regolazione della tensione del filo della bobina .....	17
3-6. Pressione del piedino premistoffa.....	18
3-7. Regolazione della lunghezza del punto.....	18
3-8. Modifica della velocità di cucitura .....	19
3-9. Lampada a LED per l'area intorno all'ago .....	20
3-10. Affrancatura .....	20
3-11. Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet .....	21
3-11-1. Regolazione della quantità di olio nel crochet.....	21
3-11-2. Modalità di controllo della quantità di olio (spruzzi di olio).....	22
3-11-3. Esempio indicante la giusta quantità di olio .....	22
3-12. Regolazione della molla tirafilo e della corsa del tirafilo.....	23
<b>4. PER L'OPERATORE.....</b>	<b>24</b>
4-1. Come impostare la testa della macchina e come inizializzare i dati (stato dell'impostazione in fabbrica al momento della spedizione).....	24
4-2. Pannello operativo .....	25

4-3. Guida audio.....	27
4-4. Impostazione dell'orologio .....	28
4-5. Procedura operativa del modello di cucitura.....	29
4-5-1. Modello di cucitura dell'affrancatura .....	29
4-5-2. Modello di cucitura sovrapposta.....	30
4-5-3. Modello di cucitura a forma poligonale .....	31
4-6. Impostazione della funzione.....	33
4-7. Impostazione dei tasti di funzione (F1 e F2) .....	34
4-8. Funzione di sostegno alla produzione .....	35
4-8-1. Come impostare i parametri di sostegno alla produzione.....	35
4-8-2. Elenco dei parametri di sostegno alla produzione .....	36
4-8-3. Come visualizzare il rapporto di funzionamento della macchina per cucire .....	37
4-8-4. Come visualizzare il numero di pezzi prodotti.....	38
4-9. Lista delle funzioni da impostare.....	39
4-10. Descrizione dettagliata della selezione di funzioni .....	45
4-11. Come usare il contatore della bobina.....	51
4-12. Inizializzazione dei dati di impostazione della funzione .....	52
4-13. Blocco con password .....	53
4-14. A proposito dell'USB .....	54
4-14-1. Posizione di inserimento della chiavetta USB .....	54
4-14-2. Aggiornamento del programma tramite una chiavetta USB.....	55
<b>5. REGOLAZIONE DELLA TESTA DELLA MACCHINA (APPLICAZIONE) .....</b>	<b>56</b>
5-1. Relazione fase ago-crochet.....	56
5-2. Regolazione del pressore del filo dell'ago.....	57
5-3. Regolazione del rasafilo .....	60
5-3-1. Per il controllo del tempismo della camma di taglio del filo.....	60
5-3-2. La regolazione del tempismo della camma di taglio del filo.....	60
5-3-3. Controllo dell'unità di coltello.....	61
5-3-4. Regolazione dell'unità di coltello .....	62
5-4. Regolazione della posizione di arresto dell'albero principale .....	63
5-5. Avvertimento sulla mancanza di grasso .....	64
5-5-1. Avvertimento sulla mancanza di grasso.....	64
5-5-2. Errore di mancanza di grasso.....	64
5-5-3. Come resettare l'errore di mancanza di grasso.....	65
5-6. Smaltimento delle batterie.....	66
<b>6. CURA .....</b>	<b>67</b>
6-1. Pulizia dell'area intorno al crochet .....	67
6-2. Pulizia dell'interno del telaio .....	68
6-3. Applicazione del grasso.....	69
6-4. Applicazione del grasso alla boccola inferiore della barra ago.....	69
6-5. Dispositivi opzionali.....	70
<b>7. ELENCO DEI CODICI DI ERRORE .....</b>	<b>72</b>

# 1. CARATTERISTICHE TECNICHE

## 1-1. Caratteristiche tecniche della testa della macchina per cucire

### DDL-8000A- ○ □ □ ◇ ◇ □ □ ▲

Classificazione per modello

S	Tipo semplificato (standard)
B	Tipo qualità superiore (con la funzione di filo rimanente corto)

Classificazione per lubrificazione e specifiche di cucitura

MS	Tipo semisecca per materiali di media pesantezza
SH	Tipo lubrificazione a quantità minuta per materiali pesanti
SJ	Tipo lubrificazione a quantità minuta per jeans

Classificazione per tensione della centralina elettrica

E	Per il mercato giapponese e per l'esportazione; trifase 200 - 240 V, monofase 100 - 120 V
K	Per l'esportazione in generale e per la Cina; monofase 220 - 240 V
N	CE; monofase 220 - 240 V

Classificazione per alzapiedino automatico

AK	Dotata di un dispositivo di sollevamento automatico del piedino premistoffa
Spazio	Non dotata di un dispositivo di sollevamento automatico del piedino premistoffa

Classificazione per tronchesino e per meccanismo di pulsante per affrancatura

OB	Dotata di un interruttore di affrancatura a tocco singolo
NB	Dotata di un dispositivo tronchesino del filo e un interruttore di affrancatura a tocco singolo

	DDL-8000A-*MS	DDL-8000A-*SH	DDL-8000A-*SJ
Velocità di cucitura max (luogo geometrico standard)	5.000 sti/min (P = Meno di 4) 4.000 sti/min per "P = 4 o più"	4.500 sti/min (P = Meno di 4) 4.000 sti/min per "P = 4 o più"	
Lunghezza del punto	5 mm		
Alzata piedino premistoffa	Leva alzapiedino manuale	5,5 mm	
	Alzapiedino automatico	13 mm o di più	
Guida audio	Dotata		
Ago *1	1738 da Nm65 a 110 (DB×1 da #9 a 18) 134 da Nm65 a 110 (DP×5 da #9 a 18)	1738 da Nm125 a 160 (DB×1 da #20 a 23) 134 da Nm125 a 160 (DP×5 da #20 a 23)	
Olio lubrificante	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 oder JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7		
Motore	Servomotore CA		
Rumore	*MS ; - Livello di pressione acustica (L <sub>pA</sub> ) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo: Valore ponderato A di 78,7 dBA; (Include K <sub>pA</sub> = 2,5 dBA); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min. *SH ; - Livello di pressione acustica (L <sub>pA</sub> ) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo: Valore ponderato A di 82,0 dBA; (Include K <sub>pA</sub> = 2,5 dBA); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.		

• La velocità di cucitura varia a seconda delle condizioni di cucitura. La velocità di cucitura preimpostata al momento della consegna è 4.000 sti/min.

\*1 : L'ago usato varia secondo la destinazione.

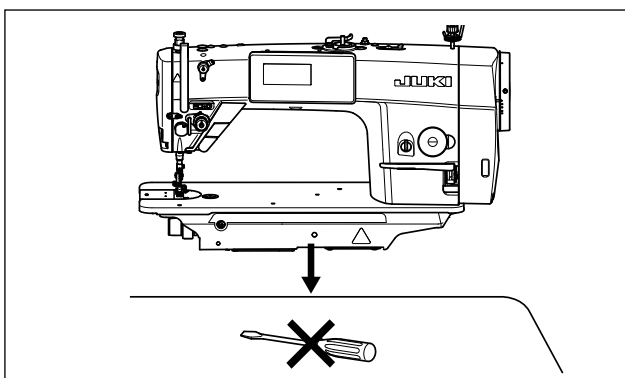
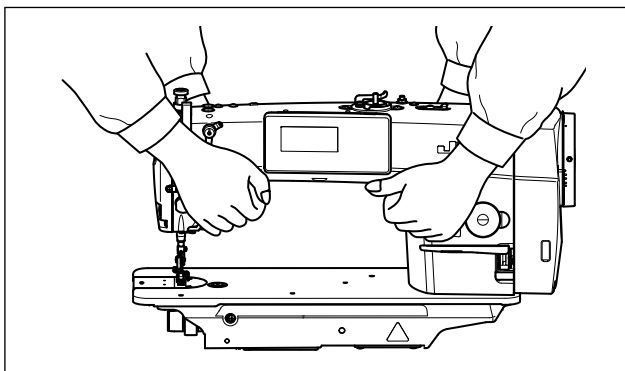
## 1-2. Caratteristiche tecniche della centralina di controllo

Tensione di alimentazione	Da 220 a 240V UE, monofase
Frequenza	50Hz/60Hz
Ambiente operativo	Temperatura : de 0 a 35°C Umidità : il 90% o meno
Assorbimento	170VA



## 2-2. Precauzioni per l'installazione della macchina per cucire

Congratulazioni per l'acquisto della Vostra nuova Macchina per Cucire Industriale JUKI. Prima della messa in funzione della macchina per cucire, controllare gli articoli da 2-1 a 2-13 al fine di usare la macchina per cucire con facilità.



### 2-2-1. Modalità di trasporto della macchina per cucire

Trasportare la macchina per cucire tenendo il braccio della macchina con due persone come mostrato nella figura.

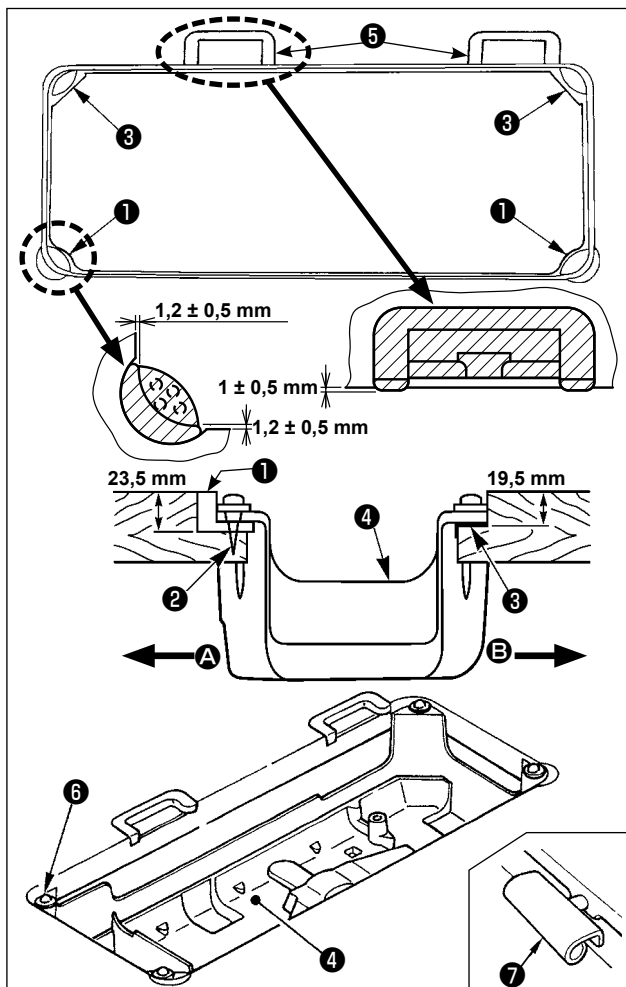


1. Non afferrare mai il volantino poiché esso gira.
2. Non mancare di manipolare la macchina per cucire con due persone o più poiché la macchina per cucire pesa 40 kg o di più.

### 2-2-2. Precauzioni per il collocamento della macchina per cucire

Quando si posiziona la macchina per cucire, metterla su un luogo piano e orizzontale e non mettere alcuna cosa sporgente come un cacciavite o qualcosa di simile.

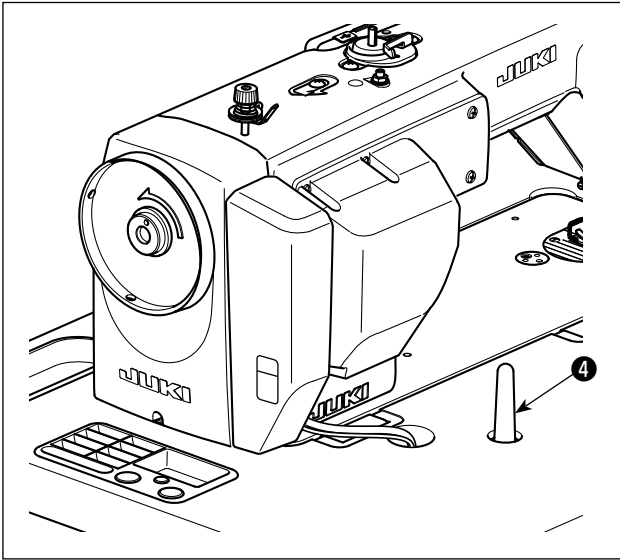
## 2-3. Installazione



- 1) Il coperchio inferiore **4** deve restare sui quattro angoli della scanalatura del letto della macchina. Montare la sede in gomma **5** della cerniera sul tavolo e fissarla sul tavolo con un chiodo.
- 2) Fissare i due tamponi di gomma **1** sul lato **A** (lato dell'operatore) per mezzo di chiodi **2** come indicato qui sopra. Fissare i due tamponi di supporto **3** sul lato **B** (lato provvisto di cerniere) tramite adesivo a base di gomma. Posizionare quindi il coperchio inferiore **4** sui tamponi fissati.
- 3) Inserire la cerniera **7** nell'apertura nel letto della macchina, ed incastrare la testa della macchina la sede in gomma **5** della cerniera prima di posizionare la testa della macchina sui tamponi di supporto **6** sui quattro angoli.



Non impugnare il volantino.

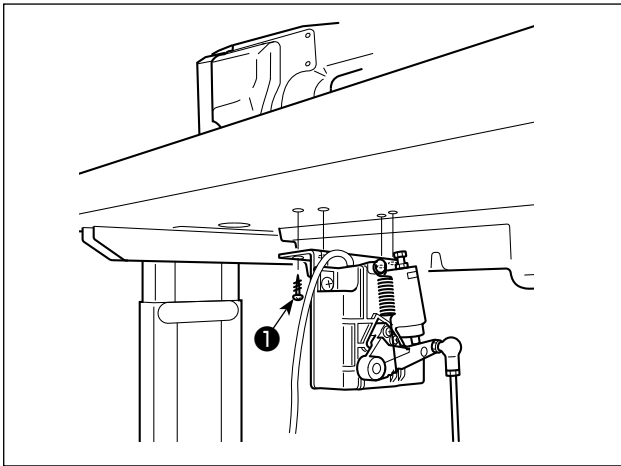


- 4) Attaccare sicuramente l'asta di sostegno della testa ④ al tavolo inserendola il più possibile.

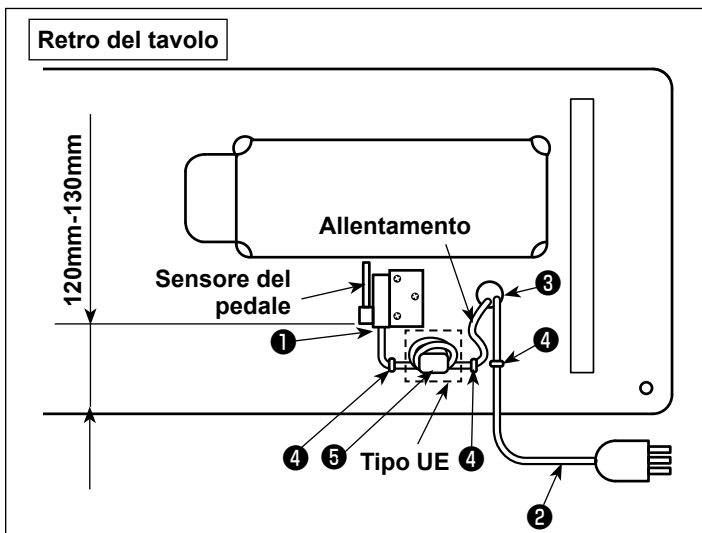


**Assicurarsi di montare la barra di sostegno della testa ④ macchina sul tavolo della macchina in modo che la sua altezza dalla superficie del tavolo sia da 56 a 60 mm.**

## 2-4. Installazione del sensore del pedale



- 1) Installare il sensore del pedale al tavolo con le viti di montaggio ① in dotazione con l'unità. È necessario installare il sensore del pedale in una posizione in cui il tirante a snodo sia perpendicolare al tavolo.
- 2) Dopo il completamento del montaggio del sensore del pedale sul tavolo, mettere la testa della macchina per cucire sul tavolo.



- 3) Fissare il cavo ① del sensore del pedale e il cavo di alimentazione CA ② con chiodi a U ⑤.

### [Modelli di tipo UE]

Installare nucleo ⑤ ad anello accessori. Nel caso di un nucleo ⑤ ad anello, bloccare il cavo ① del sensore del pedale dopo aver avvolto il cavo attorno al toro del nucleo ad anello tre volte.



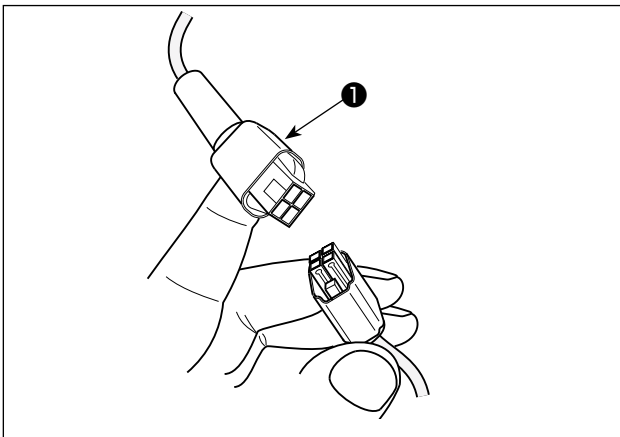
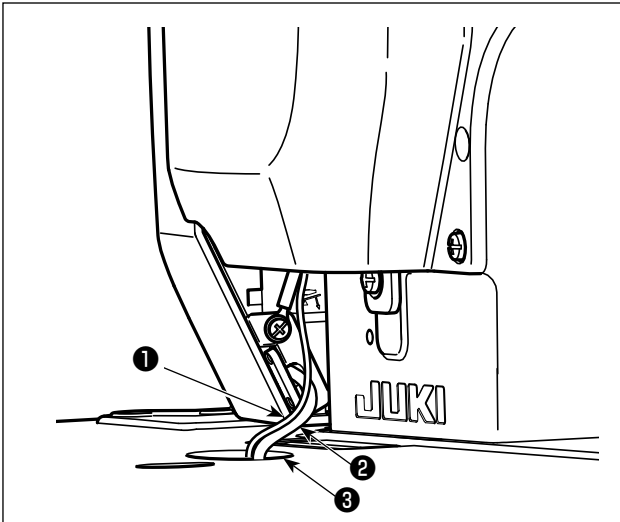
**La posizione laterale del sensore del pedale deve essere regolata in modo che il tirante a snodo sia posizionato dritto. Fissare quindi il sensore del pedale in quella posizione.**

## 2-5. Collegamento dei connettori

### AVVERTIMENTO :



- Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità, scollegare la spina di alimentazione dalla presa di corrente e attendere cinque minuti o più prima di installare il sensore del pedale.
- Per evitare danni al dispositivo causati da malfunzionamenti e caratteristiche tecniche inadatte, assicurarsi di inserire i cavi ai posti specificati. (Se un connettore è inserito in un connettore sbagliato, non solo il dispositivo corrispondente al connettore può rompersi, ma anche può avviare improvvisamente, con conseguente rischio di lesioni personali.)
- Per evitare ferimenti causati da malfunzionamenti, assicurarsi di bloccare il connettore con fermo.
- Non collegare la spina di alimentazione finché il collegamento dei cavi non sia completato.
- Fissare i cavi facendo attenzione a non piegarli con forza o schiacciarli con i chiodi ad U.
- Per quanto riguarda il dettaglio relativo al maneggio di rispettivi dispositivi, leggere attentamente i Manuali d'Istruzioni in dotazione con i dispositivi prima di maneggiare i dispositivi.



- 1. Non collegare la spina di alimentazione alla presa di corrente.**
- 2. Assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia spento.**
- 3. Assicurarsi di inserire completamente i connettori nelle porte corrispondenti finché non siano bloccati.**

1) Estrarre il cavo ❶ del sensore del pedale e il cavo ❷ di ingresso CA provenienti dalla centralina elettrica fino alla superficie inferiore del tavolo della macchina per cucire attraverso il foro ❸ di estrazione del cavo.

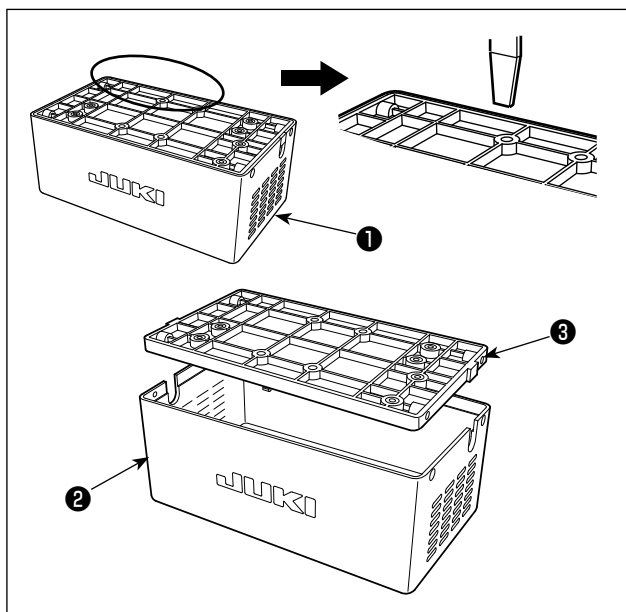
2) Collegare il cavo ❶ del sensore del pedale e il connettore sotto il tavolo.

3) Fissare il cavo ❶ del sensore del pedale e il cavo ❷ di ingresso CA con i chiodi ad U ❹ .



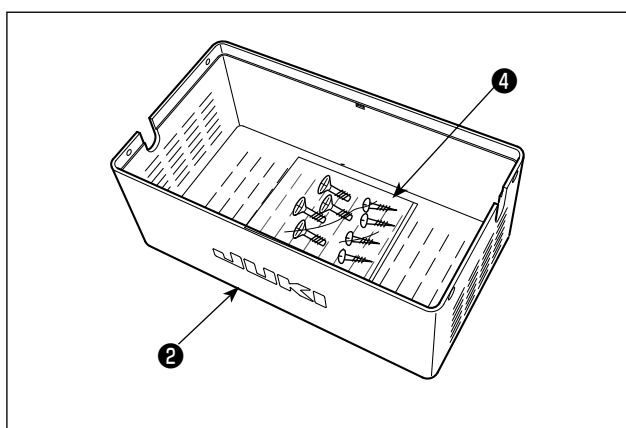
## 2-6. Installazione della centralina reattore [Solo per i modelli di tipo UE]

\* Per i modelli progettati per l'UE, installare la centralina reattore che viene fornita con la macchina per cucire.



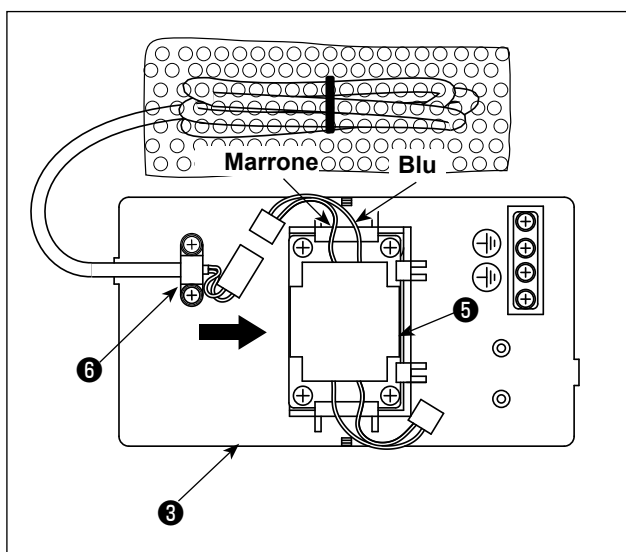
1) Staccare il coperchio ② del reattore dalla centralina reattore ① per separarlo dalla base asm. ③ del reattore.

\* Il coperchio del reattore può essere rimosso facilmente inserendo un attrezzo che abbia una punta piatta sottile come un cacciavite a lama piatta tra il coperchio e la base.



2) Estrarre il sacchetto ④ per viti dal coperchio ②.

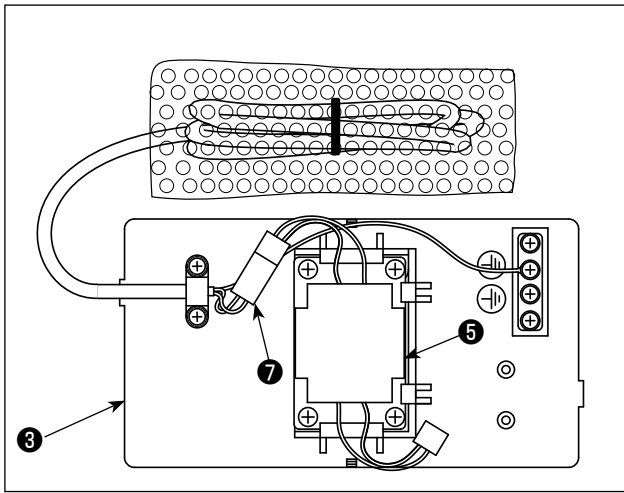
\* Il sacchetto ④ per viti contiene due diversi tipi di viti (quattro pezzi ciascuna).



3) Fare scorrere il reattore ⑤ nella direzione della freccia per inserirlo nella base asm. ③ del reattore.



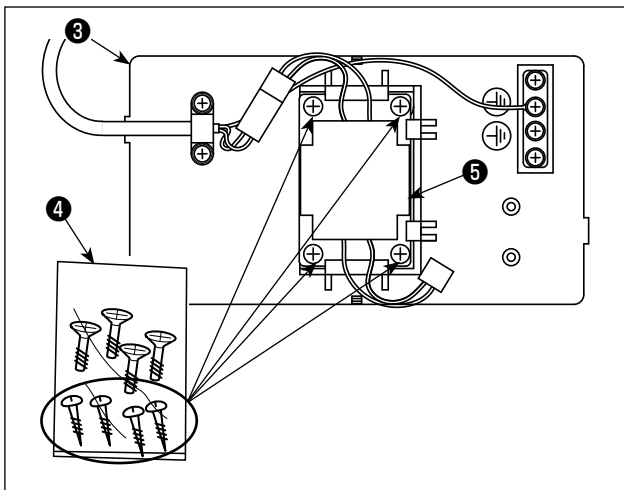
1. Quando si inserisce il reattore, staccare preventivamente il morsetto ⑥ per cavi in dotazione
2. Inserire il reattore ⑤ nella base asm. del reattore rivolgendo i fili conduttori marrone e blu verso l'alto.



- 4) Collegare il connettore **7** del cavo di alimentazione che è fissato alla base asm. **3** del reattore al connettore del reattore **5**.



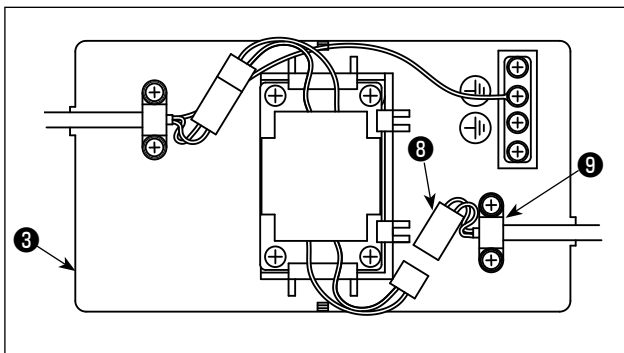
**Assicurarsi di inserire completamente il primo in quest'ultimo finché il connettore non venga bloccato.**



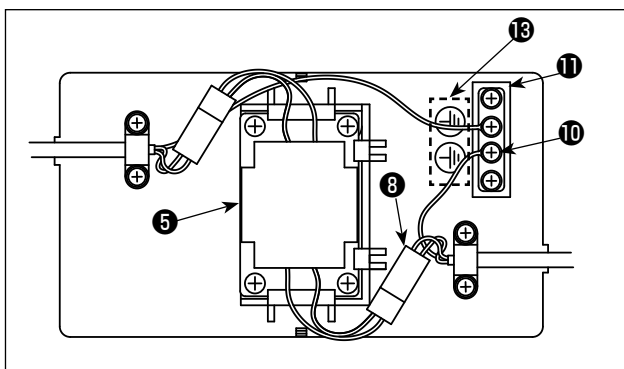
- 5) Estrarre le viti per legno (ST4,2 x 25) dal sacchetto **4** per viti. Fissare la base asm. **3** del reattore e il reattore **5** sulla superficie inferiore del tavolo della macchina per cucire con le viti per legno (in quattro punti).



**Fare riferimento alla figura di istruzioni mostrata nel seguente passaggio della procedura 11) per le posizioni di montaggio del coperchio del reattore e della base asm. del reattore.**



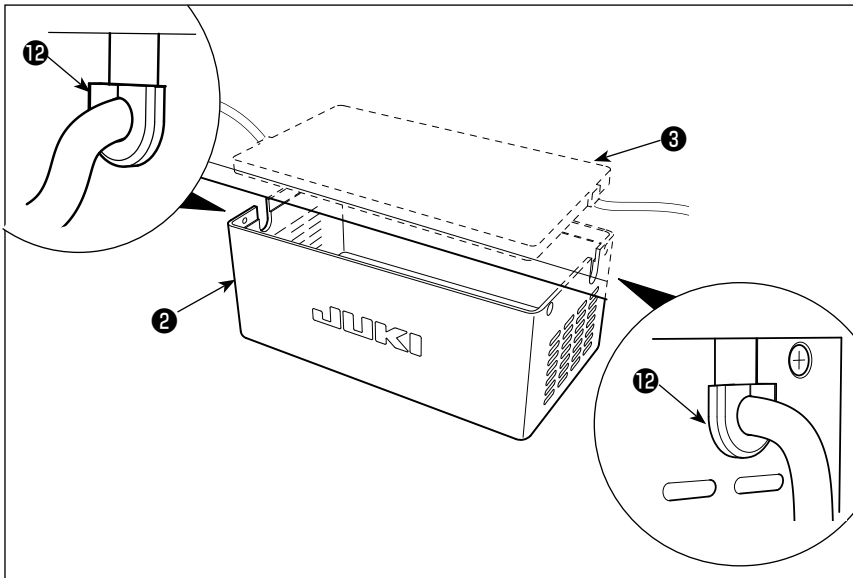
- 6) Fissare il cavo asm. **8** di alimentazione proveniente dalla centralina elettrica alla base asm. **3** del reattore con il morsetto **9** per cavi in dotazione.



- 7) Collegare il connettore del cavo asm. **8** di alimentazione al connettore del reattore **5**.
- 8) Fissare il morsetto **10** della messa a terra del cavo asm. **8** di alimentazione alla base **11** della messa a terra con una vite.



**Fissare il morsetto della messa a terra alla vite con il segno **12** di messa a terra.**

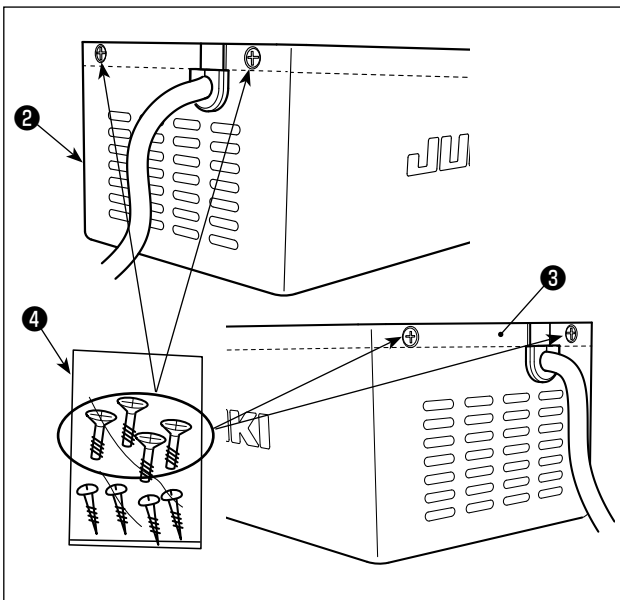


9) Montare il coperchio **2** del reattore sulla base asm. **3** del reattore.

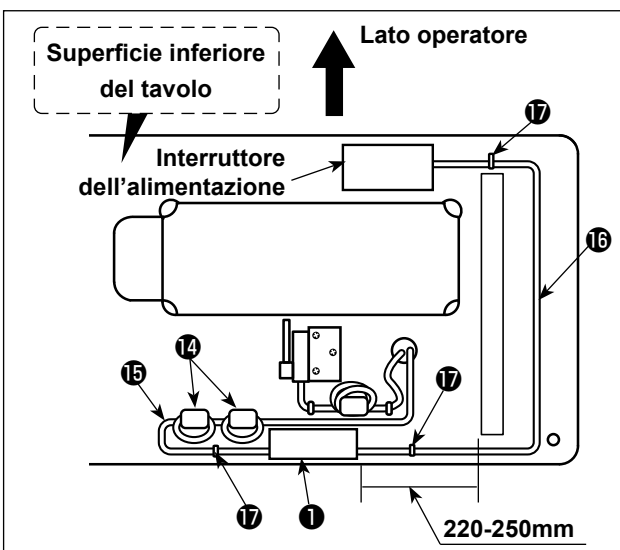


Fare attenzione che il cavo non venga intrappolato sotto il coperchio **2** del reattore.

Fare passare il cavo di alimentazione attraverso il gommino **12** per cavi. Inserire quindi il cavo di alimentazione nella sezione di fessura del coperchio **2** del reattore e tenerlo con la base asm. **3** del reattore.



10) Estrarre le viti **5** di fissaggio del coperchio del reattore dal sacchetto **4** per viti. Fissare il coperchio **2** del reattore alla base asm. **3** del reattore con le viti di fissaggio (in quattro punti).



11) Installare nuclei **14** ad anello accessori.

Nel caso di due nuclei **14** ad anello, bloccare il cavo di alimentazione della centralina elettrica dopo aver avvolto il cavo attorno al toro del nucleo ad anello due volte.

12) Fissare i cavi **15** e **16** di ingresso/uscita della centralina reattore **1** sul supporto da tavolo con il chiodo ad U per cavo accessorio **17**. In questo momento, fare attenzione a non incrociare il cavo **15** di ingresso e il cavo **16** di uscita.

## 2-7. Installazione dell'interruttore dell'alimentazione

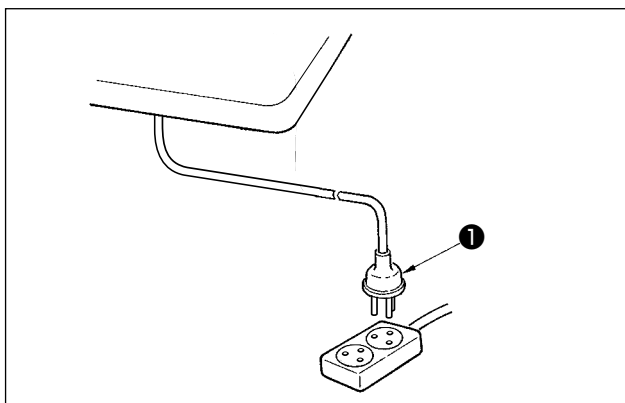
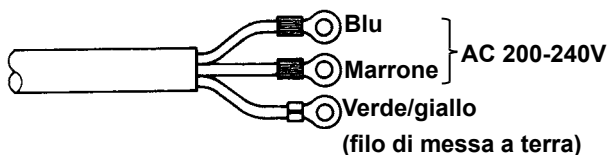


### AVVERTIMENTO :

1. Assicurarsi di collegare il filo di messa a terra (verde/giallo) alla posizione specificata (sul lato messa a terra).
2. Fare attenzione che i terminali non vengano a contatto tra loro.
3. Quando si chiude il coperchio dell'interruttore dell'alimentazione, fare attenzione che il cavo non venga intrappolato sotto il coperchio.

### 2-7-1. Da 220 a 240V, monofase

• 1ø 220-240V



1. Assicurarsi di preparare la spina di alimentazione conforme allo standard di sicurezza.
2. Assicurarsi di collegare il filo di messa a terra (verde/giallo) al lato messa a terra.

Verificare che l'interruttore dell'alimentazione ❶ sia nello stato OFF.

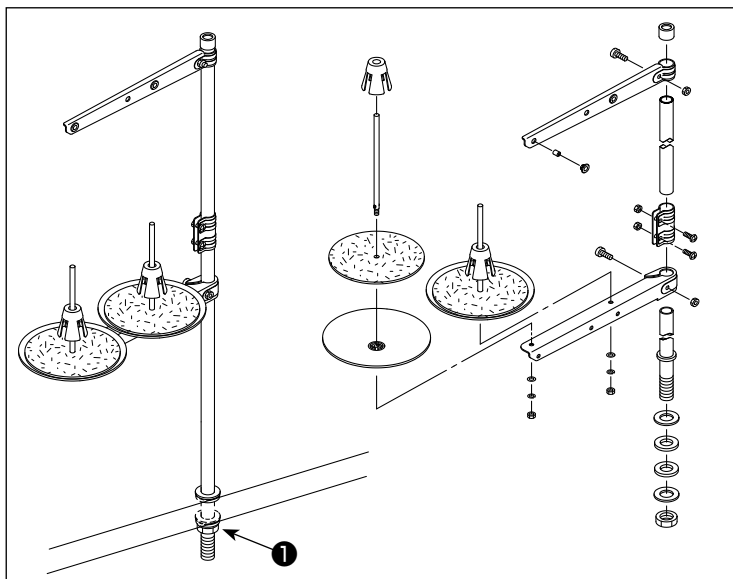
Inserire quindi la spina di alimentazione proveniente dall'interruttore dell'alimentazione nella presa di corrente.



Prima di collegare la spina di alimentazione ❶, controllare di nuovo la specifica della tensione di alimentazione indicata sulla centralina di alimentazione.

\* La forma della spina di alimentazione ❶ varia a seconda della destinazione della macchina per cucire.

## 2-8. Installazione del portafilo



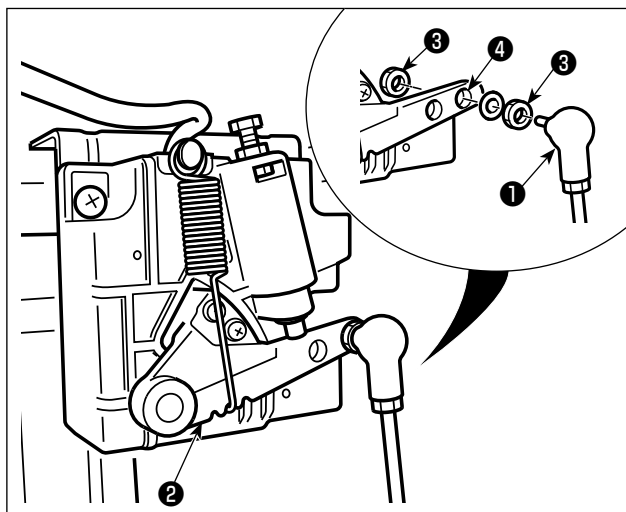
- 1) Montare l'insieme del portafilo, e inserirlo nel foro nel tavolo della macchina.
- 2) Stringere il dado ❶ .

## 2-9. Installazione del tirante a snodo



### AVVERTIMENTO:

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che siano passati 5 minuti o più.



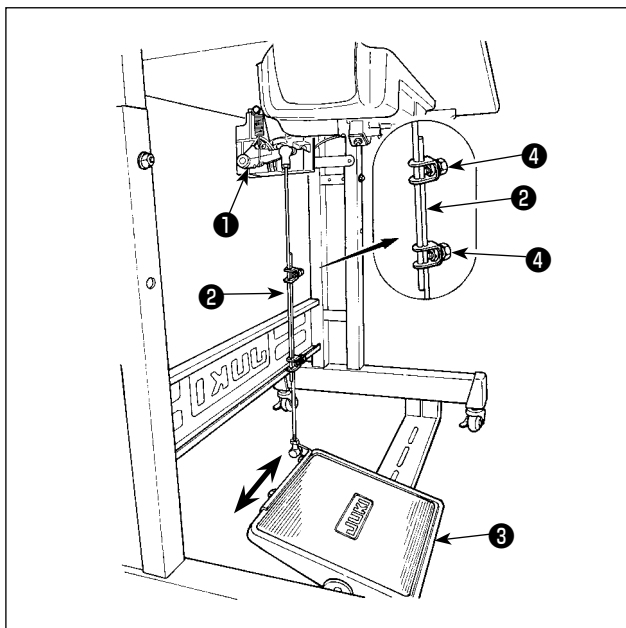
- Fissare tirante a snodo ❶ a foro ❷ di installazione ❸ di leva di comando con dado ❹ .

## 2-10. Pregolazione del pedale



### AVVERTIMENTO :

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



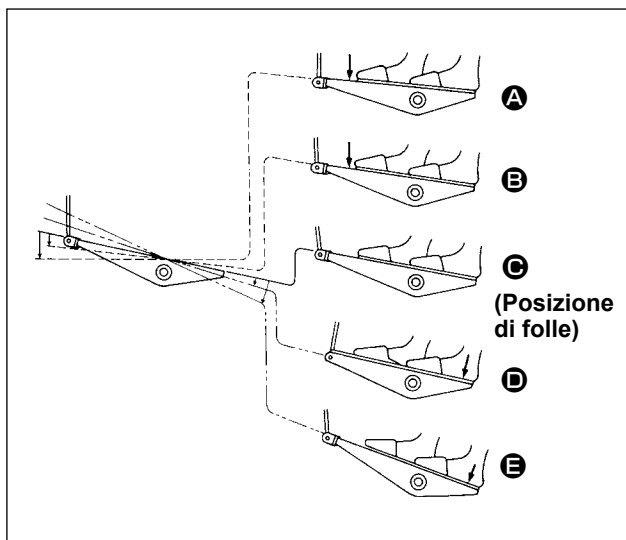
### 2-10-1. Installazione del tirante a snodo

- 1) Spostare il pedale ③ verso destra o verso sinistra come indicato dalle frecce in modo che sia la leva di comando del motore ① che il tirante ② siano in posizione diritta.

### 2-10-2. Regolazione dell'angolo del pedale

- 1) L'inclinazione del pedale può essere facilmente regolata modificando la lunghezza del tirante ②.
- 2) Allentare la vite di regolazione ④, e regolare la lunghezza del tirante ②.

## 2-11. Funzionamento del pedale



Il funzionamento del pedale è a seguenti 4 posizioni :

- 1) La macchina funziona a bassa velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta leggermente. ②
- 2) La macchina funziona ad alta velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta ulteriormente. ① (Se l'affrancatura automatica è stata impostata, la macchina gira ad alta velocità dopo aver completato l'affrancatura automatica.)
- 3) La macchina si arresta (con l'ago in posizione sollevata o abbassata) quando il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza. ③

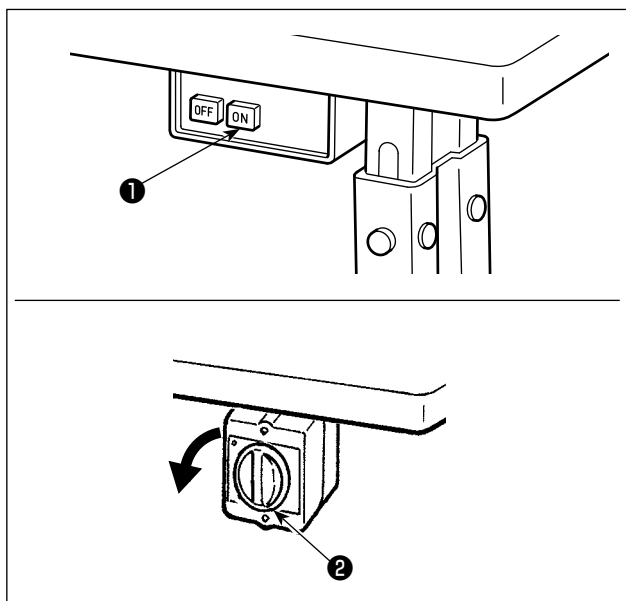
- 4) La macchina provvede al taglio del filo quando la parte posteriore del pedale viene premuta a fondo. ⑤

Il piedino premistoffa si solleva quando la parte posteriore del pedale viene premuta leggermente ④, e se la parte posteriore viene premuta ulteriormente, il rasafilo si attiva.

Quando si inizia la cucitura dallo stato in cui il piedino premistoffa è stato sollevato con l'alzapiedino automatico e viene premuta la parte posteriore del pedale, soltanto il piedino premistoffa si abbassa.

- Se il pedale viene riportato alla sua posizione ③ di partenza durante l'affrancatura automatica all'inizio cucitura, la macchina si arresta dopo aver completato l'affrancatura automatica.
  - L'operazione di taglio del filo ha luogo regolarmente anche se la parte posteriore del pedale viene premuta subito dopo la cucitura a alta o bassa velocità.
  - L'operazione di taglio del filo ha luogo completamente anche se il pedale viene riportato alla sua posizione ③ di partenza subito dopo che la macchina ha iniziato l'operazione di taglio del filo.
- 5) Quando si preme leggermente la parte posteriore del pedale nella sua posizione ④ di folle prima di iniziare a cucire, il pedale viene portato alla prima posizione ④ di sollevamento del pressore. Quando si preme ulteriormente la parte posteriore del pedale, il pedale viene portato alla seconda posizione ⑤ di sollevamento del pressore.

## 2-12. Interruttore di alimentazione



### 1) Accensione con l'interruttore di alimentazione

L'alimentazione della macchina per cucire viene messa nello stato ON quando viene premuto il pulsante ON dell'interruttore ❶ di alimentazione ; o nello stato OFF quando viene premuto il pulsante OFF.

L'alimentazione della macchina per cucire viene messa nello stato ON quando la manopola dell'interruttore ❷ di alimentazione viene ruotata di 90 gradi in senso antiorario; o nello stato OFF quando essa viene ruotata in senso orario per riportarla alla posizione iniziale.

**1. Non picchiare fortemente l'interruttore di alimentazione.**

**2. Se l'indicatore LED di alimentazione sul pannello non si accende dopo aver acceso l'interruttore dell'alimentazione , spegnere immediatamente l'interruttore dell'alimentazione e controllare la tensione di alimentazione.**

**Quando si desidera riaccendere l'interruttore di alimentazione dopo aver eseguito i passaggi sopra indicati, è necessario attendere cinque minuti o più dopo aver disattivato l'interruttore di alimentazione.**

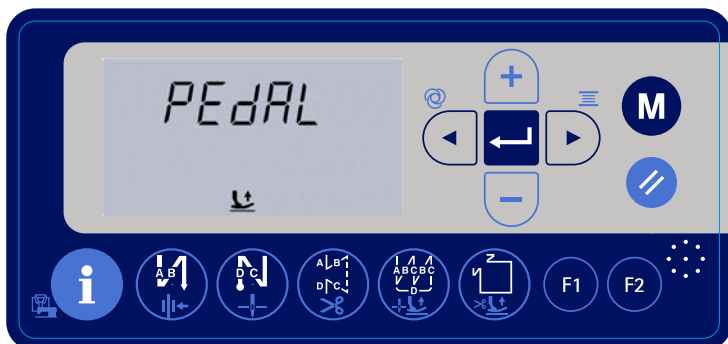
**3. Non mettere la mano o qualcosa sotto l'ago poiché la barra ago può muoversi automaticamente in base all'impostazione dell'interruttore di memoria quando si accende la macchina per cucire.**



2) Quando si preme la parte posteriore del pedale, la barra ago e il motore di sollevamento del pressore eseguono il loro funzionamento iniziale per consentire alla macchina per cucire di iniziare a cucire.



**Se si tenta di iniziare a cucire senza premere la parte posteriore del pedale, verrà visualizzata la schermata di messaggio di avvertimento. Per evitare ciò, assicurarsi di iniziare a cucire dopo aver premuto la parte posteriore del pedale.**



<Schermata di recupero dell'origine>

3) Al termine della cucitura, verificare che la macchina per cucire si sia arrestata. Premere quindi l'interruttore ❶ di alimentazione (o ruotare l'interruttore ❷ di alimentazione) per disattivarlo.



**Nel caso in cui la macchina non venga utilizzata per un lungo periodo, rimuovere la spina di alimentazione dalla presa.**

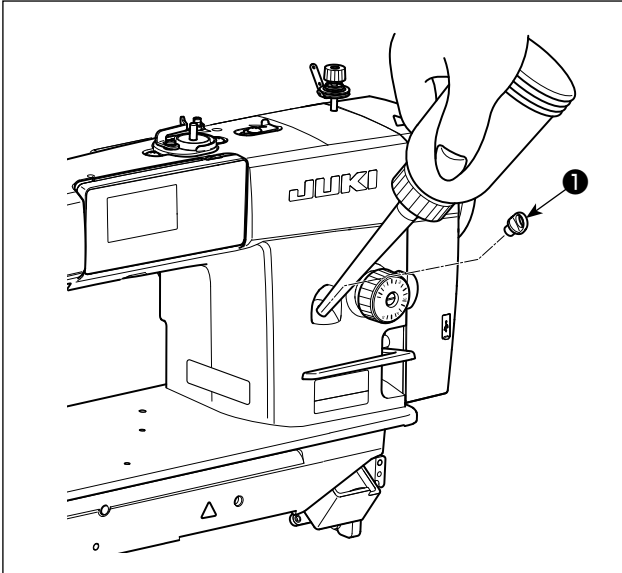


## 2-13. Lubrificazione

### AVVERTIMENTO :



1. Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, non collegare la spina elettrica prima che la lubrificazione sia stata completata.
2. Al fine di evitare un'infezione o un esantema, lavare immediatamente le parti relativi se l'olio aderisce agli occhi o alle altre parti del corpo.
3. Se l'olio viene ingoiato erroneamente, diarrea o vomito può essere provocato. Mettere l'olio in un luogo dove i bambini non possono raggiungere.




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

1) Accendere l'interruttore di alimentazione. Rimuovere il tappo ❶ del foro dell'olio. Versare NEW Defrix Oil No. 1 (numero di parte: 40214221 o MDFRX1600C0) in dotazione con l'unità o JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (numero di parte: 40102087) nel serbatoio dell'olio attraverso il foro dell'olio.


2) Quando la quantità di olio nel serbatoio dell'olio raggiunge la quantità massima, lampeggia

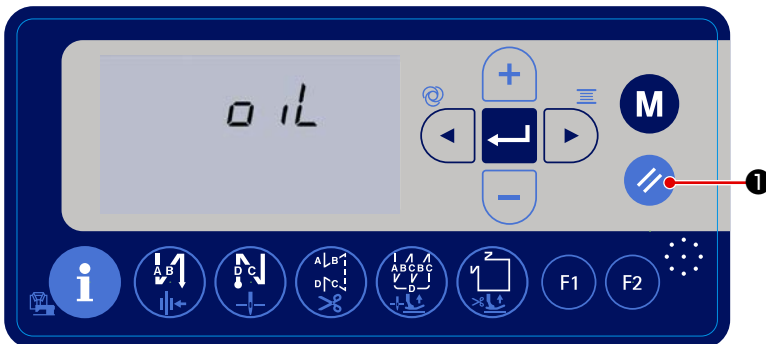


il simbolo  sul pannello operativo e viene attivato un avviso acustico.

Interrompere la lubrificazione.

Se olio viene versato eccessivamente, si verificherà la perdita dell'olio dal foro del cunicolo di ventilazione nel serbatoio dell'olio o la lubrificazione opportuna non sarà effettuata. Perciò, fare attenzione. Inoltre, se l'olio viene versato vigorosamente, esso potrebbe traboccare dal foro dell'olio. Perciò, fare attenzione.

3) Quando la quantità rimanente di olio nel serbatoio dell'olio viene ridotta mentre la macchina per cucire è in uso, la schermata di avvertimento viene visualizzata sul pannello operativo come mostrato di seguito, il LED nella parte superiore del pannello operativo lampeggia e viene attivato un avviso acustico. La schermata di avvertimento può essere resettata con il pulsante Reset  ❶.



1. 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.
2. Per quanto riguarda l'olio per la lubrificazione del crochet, acquistare JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (numero di parte : MDFRX1600C0) o JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (numero di parte : 40102087).
3. Non mancare di lubrificare con l'olio pulito.
4. Non azionare la macchina con il tappo del foro dell'olio ❶ rimosso. Non rimuovere mai il tappo dall'ingresso dell'olio ❶ in nessun altro caso tranne la lubrificazione. Inoltre, fare attenzione a non perderlo.

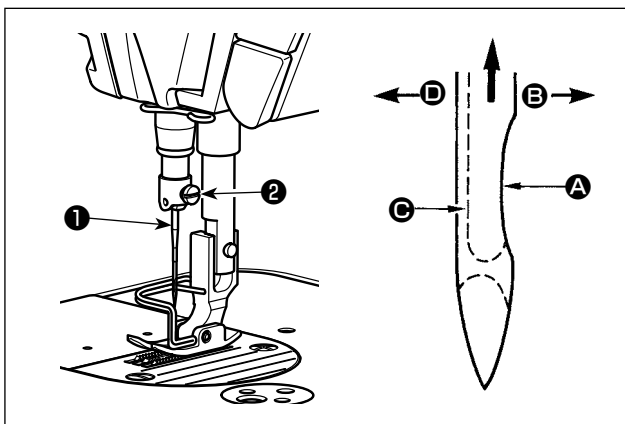
### 3. PREPARAZIONE PRIMA DELLA CUCITURA

#### 3-1. Posizionamento ago



#### AVVERTIMENTO :

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



Usare l'ago specificato per la macchina. Usare l'ago opportuno secondo lo spessore del filo usato e il genere di materiale.

- 1) Girare il volantino per sollevare la barra ago fino al punto più alto della sua corsa.
- 2) Allentare la vite ②, e tenere l'ago ① con la sua parte incava A volta esattamente verso destra, nel senso B.
- 3) Inserire l'ago a fondo nel foro nella barra ago, nel senso della freccia, finché il fondo del foro sia raggiunto.

4) Stringere la vite ② saldamente.

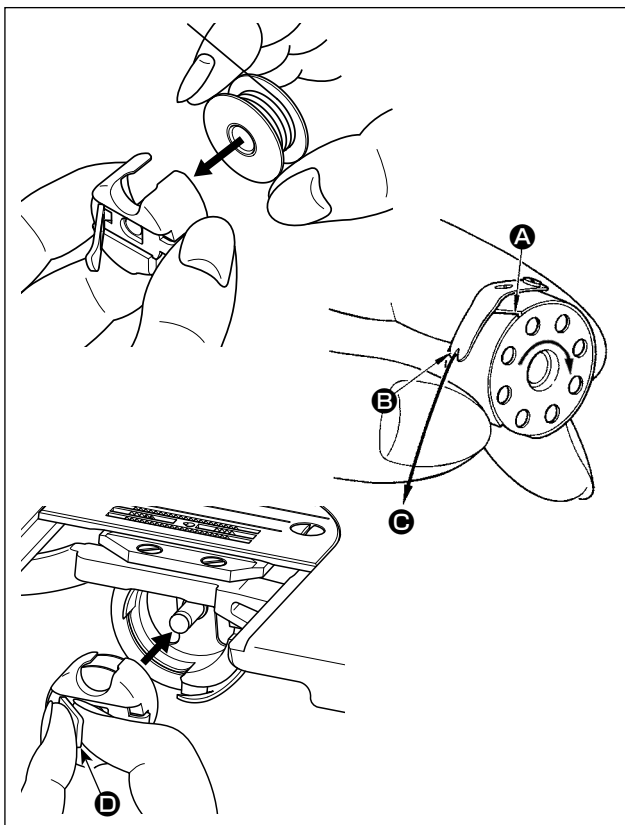
5) Assicurarsi che la scanalatura lunga C dell'ago sia volta esattamente verso sinistra, nel senso D.

#### 3-2. Rimozione/montaggio della capsula della bobina



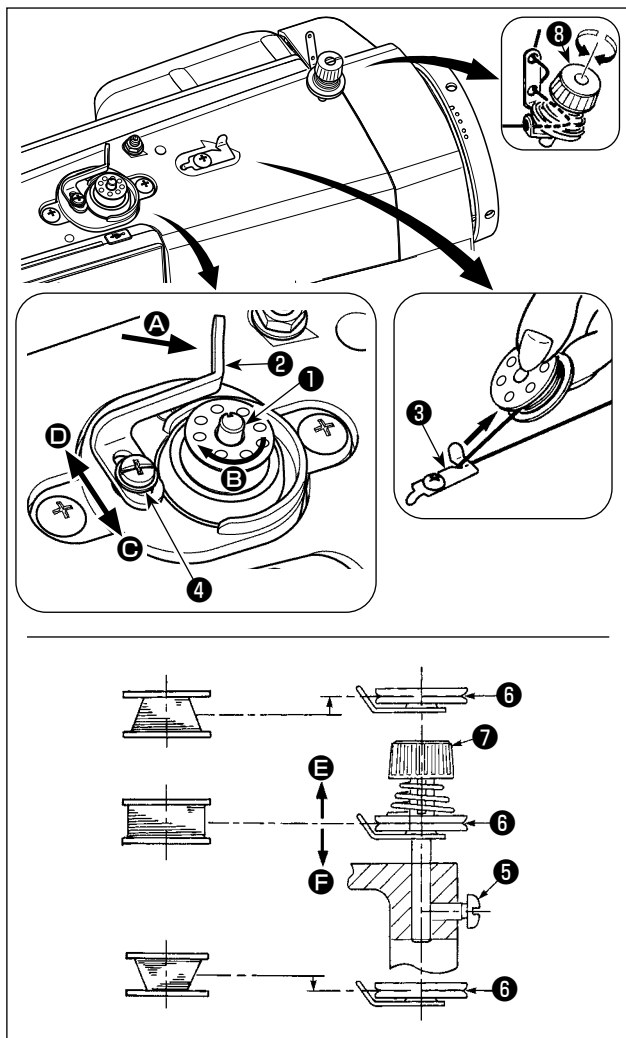
#### AVVERTIMENTO :

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



- 1) Girare il volantino per sollevare l'ago al di sopra della placca ago.
- 2) Installare la capsula della bobina in modo che la direzione di avvolgimento del filo sia in senso orario.
- 3) Far passare il filo attraverso la fenditura di filo A della capsula della bobina, e tirare il filo nel senso C. Con questa operazione, il filo passerà sotto la molla di tensione e verrà fuori dalla tacca B.
- 4) Controllare che la bobina giri nel senso della freccia quando il filo viene tirato.
- 5) Afferando il chiavistello D della capsula della bobina con le dita, inserire la capsula della bobina nel crochet.

### 3-3. Avvolgimento del filo della bobina



- 1) Inserire la bobina nell'albero dell'avvolgibobina ❶ il più possibile.
- 2) Fare passare il filo della bobina estratto dal rocchetto posto sul lato destro del portafilo seguendo l'ordine come mostrato nella figura sulla sinistra. Avvolgere quindi in senso orario l'estremità del filo della bobina intorno alla bobina diverse volte.
- 3) Premere la leva di avvolgimento della bobina ❷ nel senso A ed avviare la macchina per cucire. La bobina gira nel senso E e il filo della bobina viene avvolto. L'albero dell'avvolgibobina ❶ si ferma automaticamente non appena l'avvolgimento è finito.
- 4) Rimuovere la bobina e tagliare il filo della bobina con la piastra di sostegno tagliafilo ❸.
- 5) Per regolare la quantità di avvolgimento del filo della bobina, allentare la vite di fissaggio ❹ e spostare la leva di avvolgimento della bobina ❷ nel senso C o D. Stringere quindi la vite di fissaggio ❹.

Nel senso C : Diminuzione

Nel senso D : Aumento

- 6) Nel caso che il filo della bobina non venga avvolto uniformemente sulla bobina, rimuovere il volantino, allentare la vite ❺ e regolare l'altezza della tensione del filo ❸.
  - Per quanto riguarda la regolazione standard, il centro della bobina è alto come il centro del disco di tensione del filo ❸.
  - Spostare la posizione del disco di tensione del filo ❸ nel senso E quando la quantità di avvolgimento del filo della bobina sulla parte inferiore della bobina è eccessiva e nel senso F quando la quantità di avvolgimento del filo della bobina sulla parte superiore della bobina è eccessiva.

Al termine della regolazione, stringere la vite ❺.

- 7) Per regolare la tensione dell'avvolgibobina, girare il dado di tensione del filo ❷.



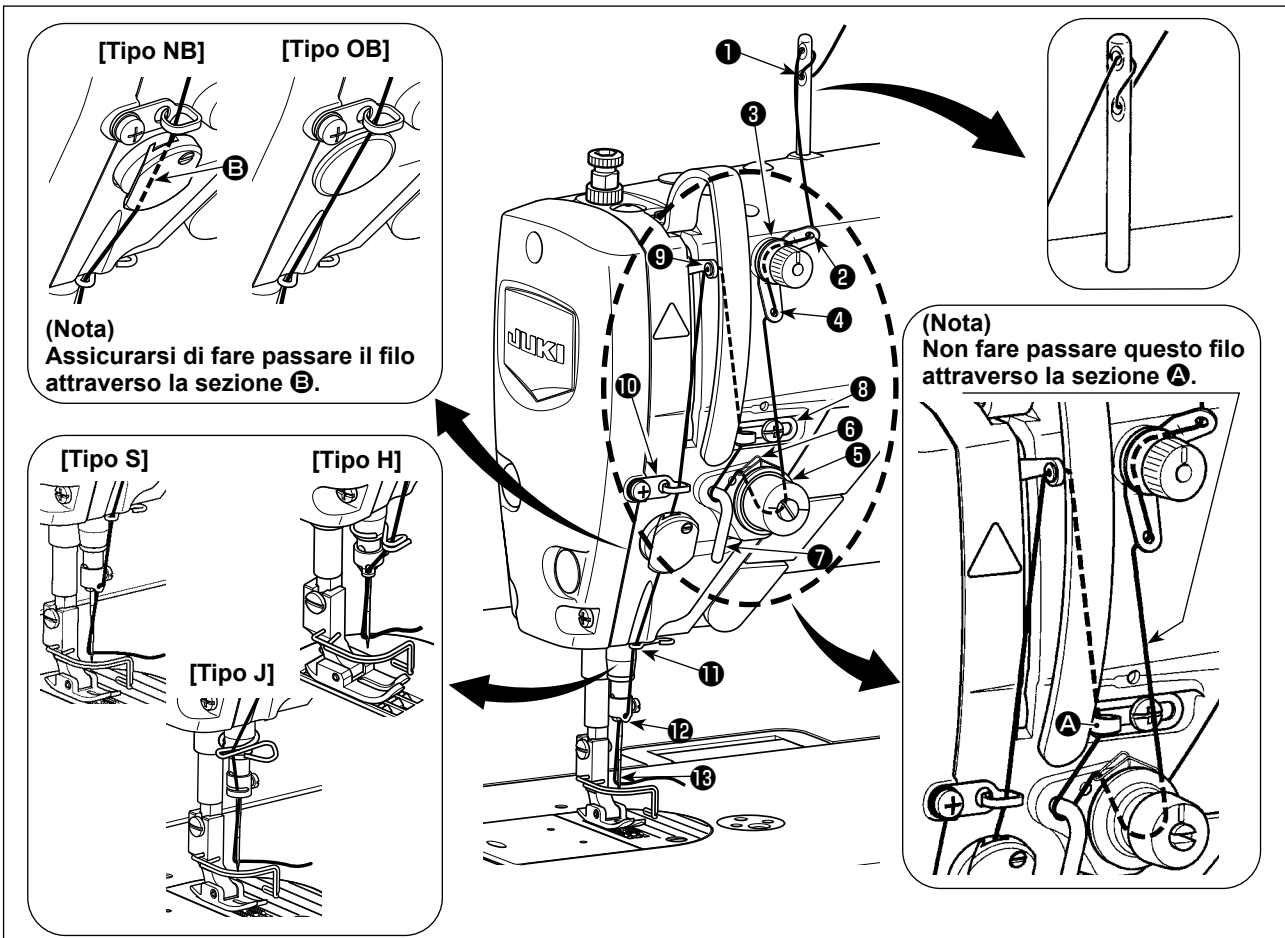
1. Quando si avvolge il filo della bobina, iniziare l'avvolgimento nello stato in cui il filo tra la bobina e il disco di tensione del filo ❸ sia teso.
2. Quando si avvolge il filo della bobina nello stato in cui la cucitura non viene effettuata, rimuovere il filo dell'ago dal percorso di filo del tirafilo e rimuovere la bobina dal crochet.
3. C'è la possibilità che il filo tirato fuori dal portafilo venga allentato a causa dell'influenza (direzione) del vento ed è possibile che il filo venga impigliato nel volantino. Fare attenzione alla direzione del vento.

### 3-4. Infilatura del filo nella testa della macchina

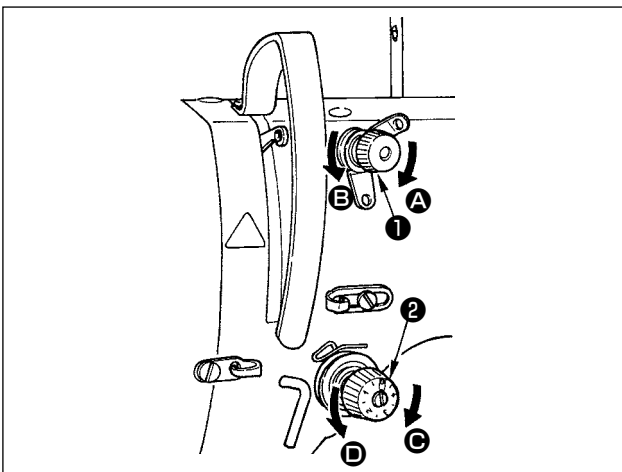


#### AVVERTIMENTO :

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

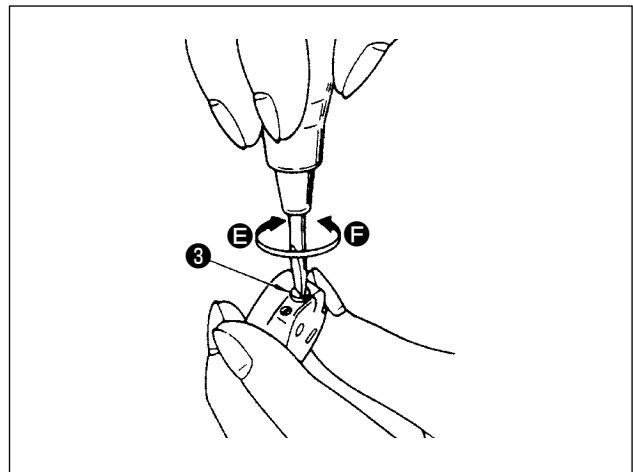


### 3-5. Tensione del filo



#### 3-5-1. Regolazione della tensione del filo dell'ago

- 1) Girare il dado di tensione del filo No. 1 (1) in senso orario (nel senso A) per diminuire la lunghezza del filo rimanente sull'ago dopo il taglio del filo o in senso antiorario (nel senso B) per aumentare la lunghezza del filo.
- 2) Girare il dado di tensione (2) del filo in senso orario (nella direzione C) per aumentare o in senso antiorario (nella direzione D) per ridurre la tensione del filo dell'ago.



#### 3-5-2. Regolazione della tensione del filo della bobina

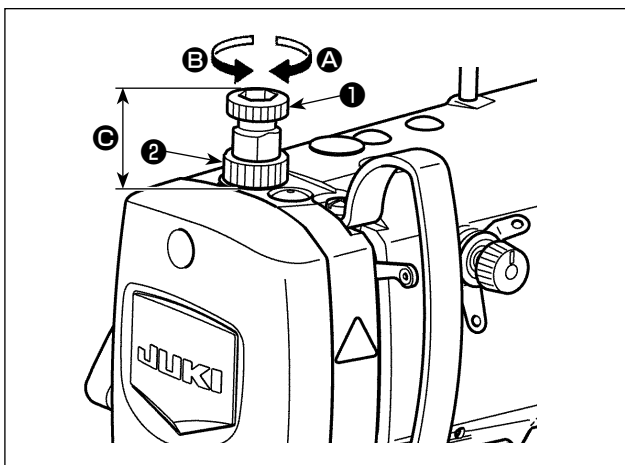
- 1) Girare la vite di regolazione della tensione (3) in senso orario (nel senso E) per aumentare o in senso antiorario (nel senso F) per diminuire la tensione del filo della bobina.

### 3-6. Pressione del piedino premistoffa



#### AVVERTIMENTO :

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



- 1) Allentare il dado **2** . Quando il regolatore **1** della molla del pressore viene girato in senso orario (nel senso **A**), la pressione del piedino premistoffa sarà aumentata.
- 2) Quando il regolatore **1** della molla del pressore viene girato in senso antiorario (nel senso **B**), la pressione sarà diminuita.
- 3) Al termine della regolazione, stringere il dado **2** .

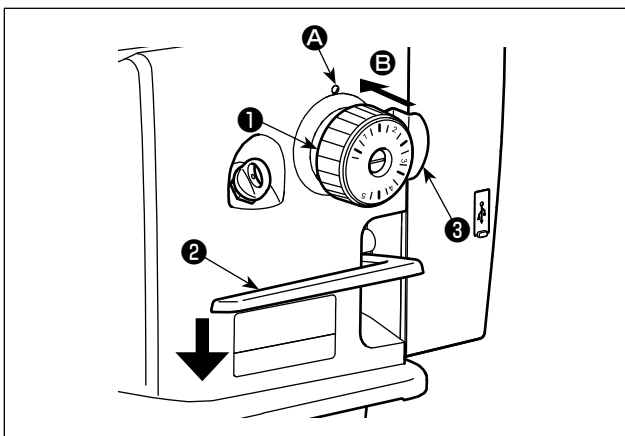
Il valore standard dell'altezza **C** del regolatore **1** della molla del pressore è il seguente.

- Tipo S : da 31,5 a 29 mm (da 40 a 45 N / da 4 a 4,5 kg circa)
- Tipo H, Tipo J : da 31,5 a 28 mm (da 50 a 60 N / da 5 a 6 kg circa)



**Attenzione** Al fine di evitare ferimenti, non mettere mai le dita sotto il piedino premistoffa.

### 3-7. Regolazione della lunghezza del punto

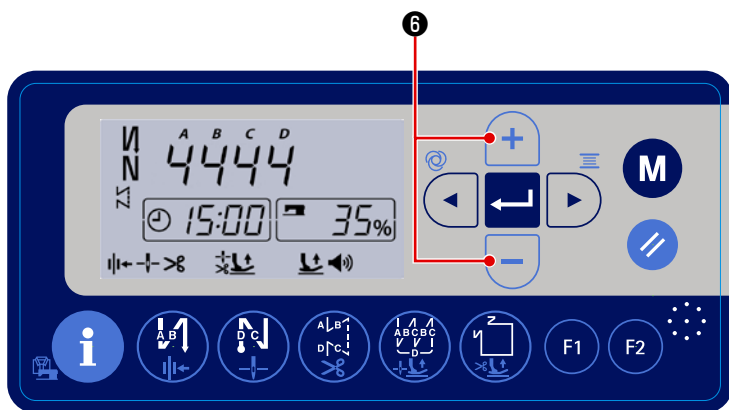


\* La calibratura della manopola di regolazione è in millimetri.

- 1) Girare la manopola di regolazione della lunghezza del punto **1** nel senso della freccia, ed allineare il numero desiderato al punto di riferimento **A** sul braccio della macchina.
- 2) Per commutare la graduazione della scala del trasporto da "grande" a "piccola", girare la manopola di regolazione **1** della lunghezza del punto premendo la leva di trasporto **2** nella direzione della freccia e premendo il fermo **3** nella direzione della freccia **B** (verso la parte posteriore del braccio).
- 3) Per commutare la graduazione della scala del trasporto da "piccola" a "grande", girare la manopola di regolazione **1** della lunghezza del punto premendo il fermo **3** nella direzione della freccia **B** (verso la parte posteriore del braccio).
- 4) Rilasciare il fermo **3** per fissare la manopola di regolazione **1** della lunghezza del punto.

### 3-8. Modifica della velocità di cucitura

La velocità di cucitura può essere cambiata con   **6** sulla normale schermata di cucitura.

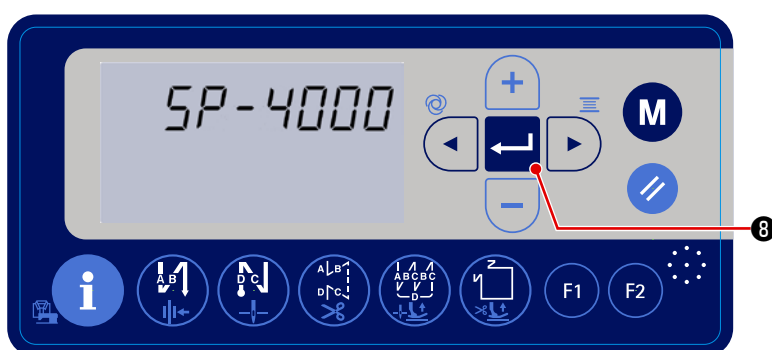


#### [Come cambiare la velocità di cucitura]

1) La schermata di modifica della velocità di cucitura viene visualizzata premendo



**6** sulla normale schermata di cucitura. Sulla schermata di modifica della velocità di cucitura, è possibile modificare la velocità di cucitura.



2) Premere  **8** per determinare il

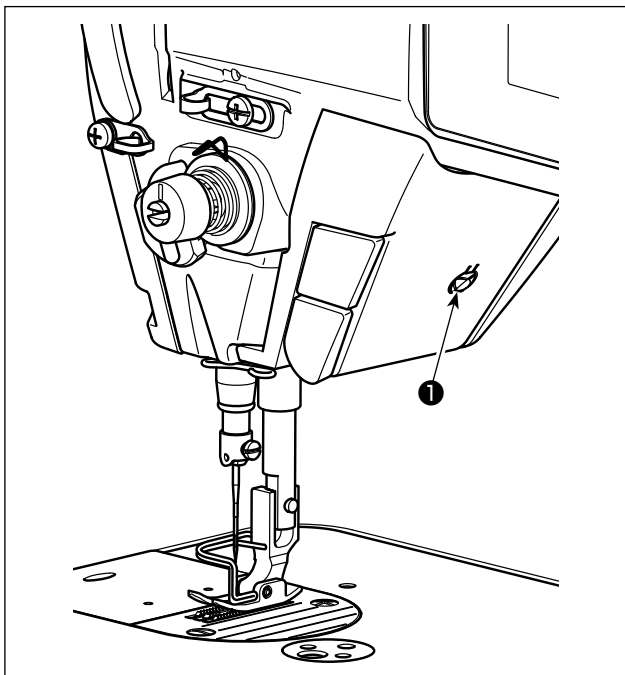
valore di impostazione. La macchina per cucire quindi ritorna al normale stato di cucitura.

### 3-9. Lampada a LED per l'area intorno all'ago



#### AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, non portare le mani vicino alla zona di entrata dell'ago o non mettere il piede sul pedale durante la regolazione della luminosità del LED.



\* Questo LED è destinato a migliorare l'operatività della macchina per cucire e non è destinato alla manutenzione.

La macchina per cucire è normalmente dotata di una lampada a LED che illumina la zona di entrata dell'ago.

La regolazione della luminosità e lo spegnimento della lampada viene effettuata premendo l'interruttore ❶. Ogni volta che si preme l'interruttore, la luminosità della lampada viene regolata in cinque passi e la lampada viene spenta alternamente.

#### [Modifica della luminosità]

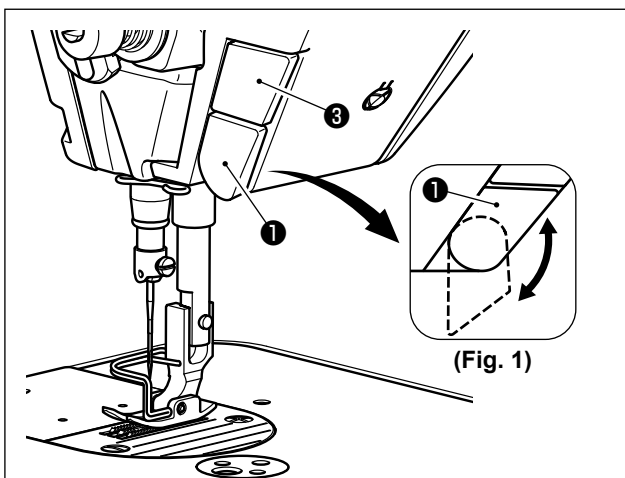
1 ⇒ ..... 4 ⇒ 5 ⇒ 1

Luminosa ⇒ ..... Oscura ⇒ Off ⇒ Luminosa

In questo modo, ad ogni pressione dell'interruttore

❶ lo stato della lampada viene cambiato a ripetizione.

### 3-10. Affrancatura



(Fig. 1)

#### [Meccanismo di affrancatura a tocco singolo]

Quando il pulsante ❶ per affrancatura a tocco singolo viene premuto, la macchina esegue l'affrancatura. La macchina riprende la cucitura a trasporto normale nel momento in cui il pulsante viene rilasciato.

#### [Affrancatura mediante la leva di inversione del trasporto]

La lunghezza della cucitura eseguita trasportando il materiale in direzione normale o inversa di trasporto può essere controllata azionando la leva ❷ di inversione del trasporto.

#### [Regolazione della posizione del pulsante per affrancatura a tocco singolo]

Il pulsante ❶ per affrancatura a tocco singolo può essere utilizzato in due diverse posizioni ruotandolo. (Fig. 1)

#### [Interruttore di compensazione con l'ago su/giù]

L'ago può essere spostato su e giù per cambiare la posizione dell'ago di mezzo punto premendo l'interruttore ❸ di compensazione con l'ago su/giù.

(La funzione di questo interruttore può essere cambiata alla correzione di no 1 punto, ecc. eseguendo la procedura descritta in "4-6. Impostazione della funzione" p. 33.)

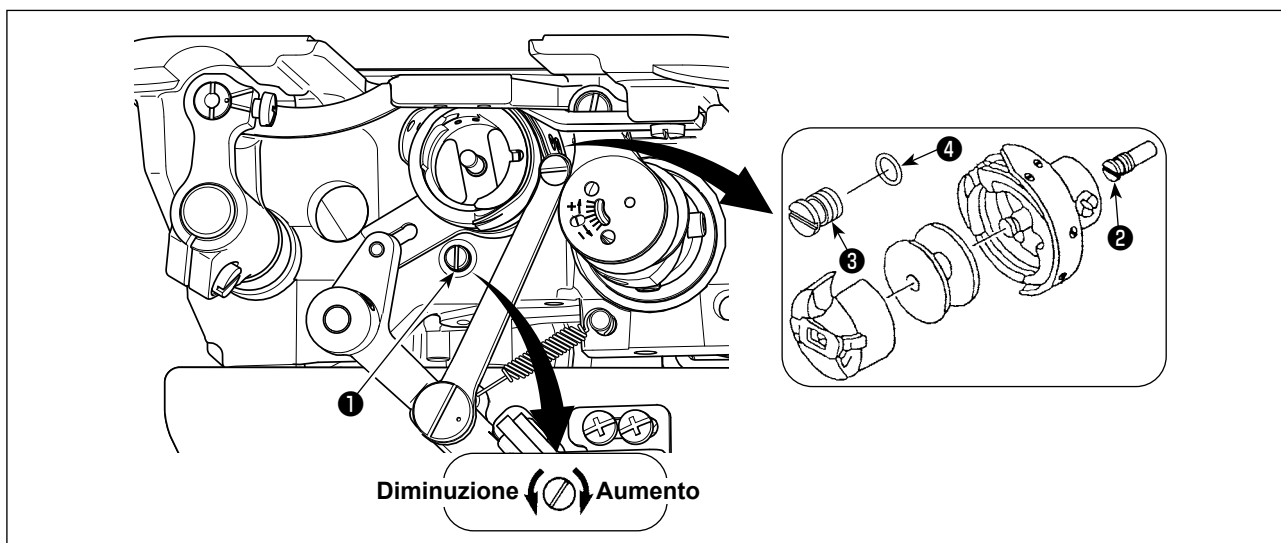
### 3-11. Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet



#### AVVERTIMENTO :

Prestare molta attenzione nell'effettuare questa operazione poiché la quantità di olio deve essere controllata facendo girare il crochet ad alta velocità.

#### 3-11-1. Regolazione della quantità di olio nel crochet



Stringere (girare in senso orario) la vite di regolazione della quantità di olio ❶ per aumentare la quantità di olio nel crochet, o allentare (girare in senso antiorario) per diminuirlo.

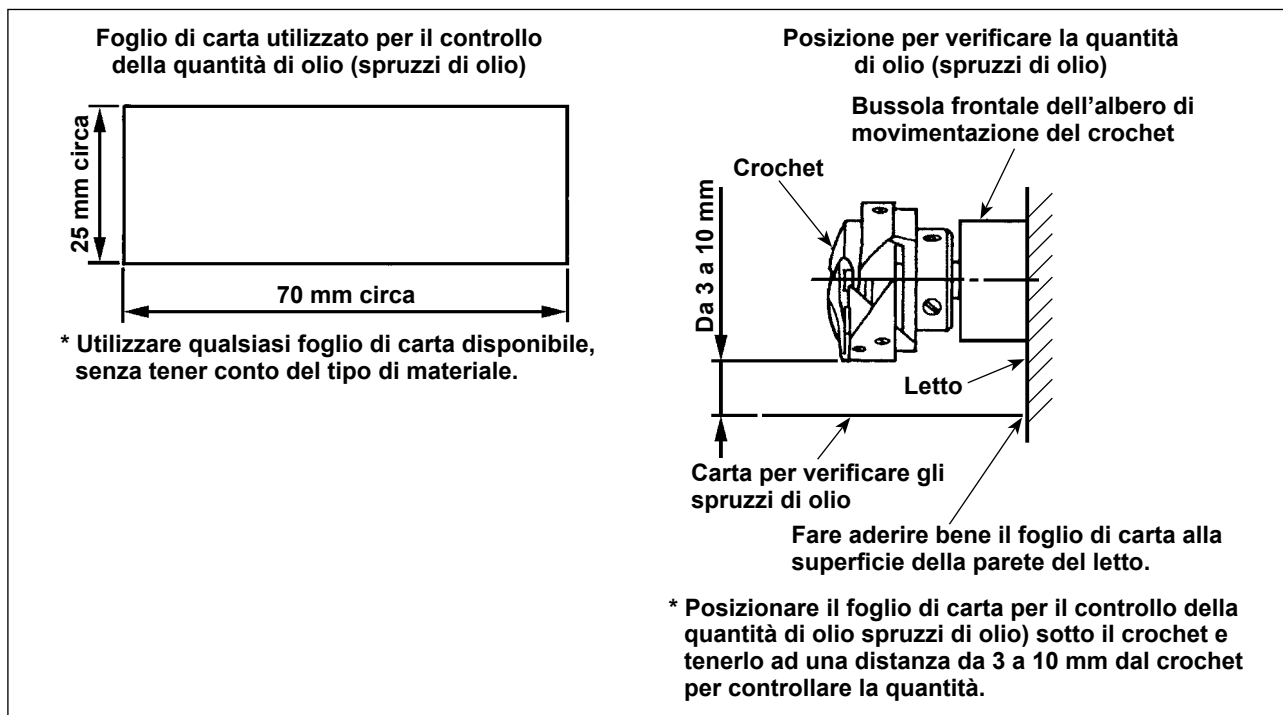
[Quando si usa il crochet RP (crochet per la testa secca) per il tipo DDL-8000A-\*MS]

1. Rimuovere la vite di fissaggio ❷ dello stuello ad olio dell'albero di movimentazione del crochet e attaccare la vite di bloccaggio dell'albero di movimentazione del crochet ❸ (numero di parte : 11079506) e l'anello di gomma ❹ (numero di parte : RO036080200).
2. Allentare la vite di regolazione della quantità di olio ❶ fino al minimo in modo da ridurre la quantità di olio nel crochet. Tuttavia, non fermare completamente l'olio e fare attenzione che la vite di regolazione dell'olio ❶ non si stacchi.
3. Mai scaricare l'olio nel serbatoio dell'olio anche quando il crochet RP (crochet per la testa secca) è usato.





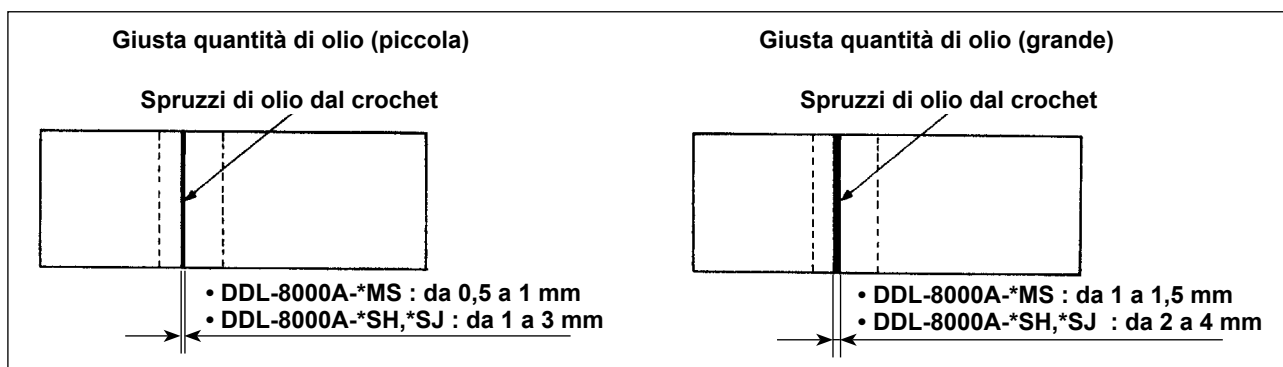
### 3-11-2. Modalità di controllo della quantità di olio (spruzzi di olio)



\* Quando si esegue la procedura descritta qui sotto in 2), rimuovere il filo dell'ago dalla leva tirafilo all'ago e il filo della bobina, sollevare il pressore e rimuovere la piastra di scorrimento. Inoltre, fare molta attenzione che le dita non tocchino il crochet.

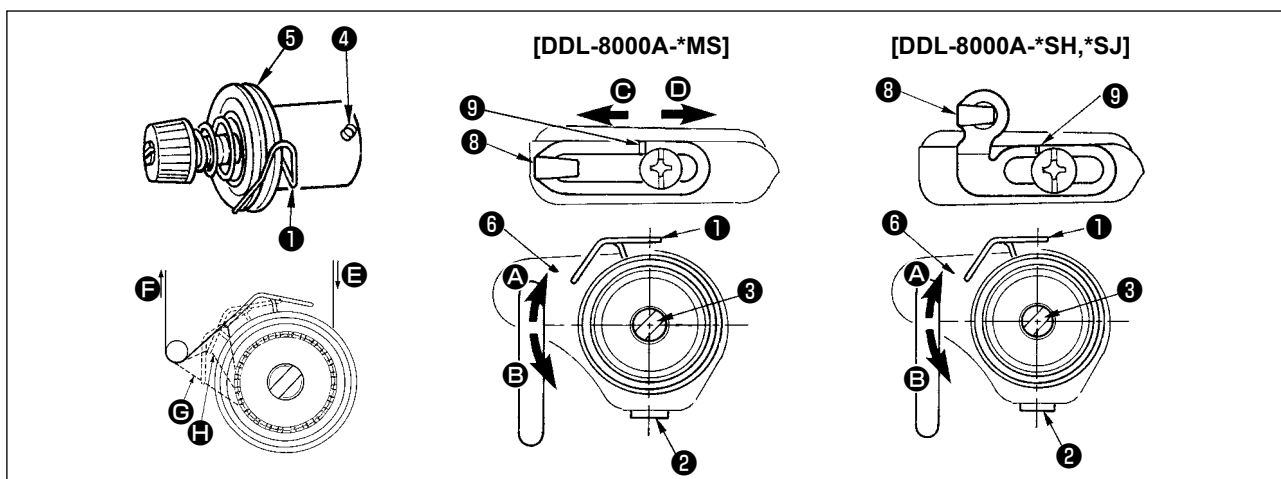
- 1) Se la macchina non è stata riscaldata sufficientemente prima di questa operazione, fare girare la macchina a vuoto per tre minuti circa. (Funzionamento intermittente moderato)
- 2) Posizionare il foglio di carta per il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio) sotto il crochet mentre la macchina per cucire è in funzione.
- 3) Controllare che ci sia l'olio nel serbatoio dell'olio.
- 4) Il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio) deve essere completato in cinque secondi. (Controllare il tempo con l'orologio.)

### 3-11-3. Esempio indicante la giusta quantità di olio



- 1) Lo stato indicato nella figura soprastante mostra la quantità appropriata di olio (spruzzi di olio). È necessario regolare la quantità di olio finemente secondo il processo di cucitura. Tuttavia, non aumentare/ridurre eccessivamente la quantità di olio nel crochet. (Se la quantità di olio è troppo piccola, il crochet corre il rischio di gripparsi (il crochet si riscalda). Se la quantità di olio è eccessiva, il materiale da cucire rischierà di macchiarsi di olio.)
- 2) Controllare la quantità di olio (spruzzi di olio) tre volte (su tre fogli di carta), e regolare in modo che la quantità di olio non cambi.

### 3-12. Regolazione della molla tirafilo e della corsa del tirafilo



#### (1) Regolazione della corsa della molla tirafilo ①

- 1) Allentare la vite di fissaggio ② .
- 2) Girare il palo di tensione ③ in senso orario (nel senso ④), e la corsa della molla tirafilo sarà aumentata, e girare il palo ③ in senso antiorario (nel senso ⑤), e la corsa sarà diminuita.

#### (2) Regolazione della pressione della molla tirafilo ①

- 1) Allentare la vite di fissaggio ② , e rimuovere il regolatore di tensione del filo (asm.) ⑤ .
- 2) Allentare la vite di fissaggio del palo di tensione ④ .
- 3) Girare il palo di tensione ③ in senso orario (nel senso ④), e la pressione sarà aumentata, e girare il palo ③ in senso antiorario (nel senso ⑤), e la pressione sarà diminuita.



Per verificare come lavora la molla tirafilo, estrarre il filo dell'ago nel senso ⑥ dopo aver regolato la pressione della molla tirafilo per verificare se la molla tirafilo esercita la forza sul filo fino all'ultimo momento (stato ⑦) appena prima che il filo venga estratto da ⑧. Se la molla non riesce a esercitare la forza fino all'ultimo momento (stato ⑧), diminuire la pressione della molla tirafilo. Inoltre, se la corsa della molla tirafilo è eccessivamente piccola, la molla non lavora correttamente. Per stoffe generali, una corsa da 10 a 13 mm è corretta.

#### (3) Regolazione della corsa del tirafilo

- 1) Per cucire i materiali pesanti, spostare il guidafile ⑧ verso sinistra (nel senso ⑨) per aumentare la lunghezza del filo estratto dal tirafilo.
- 2) Per cucire i materiali leggeri, spostare il guidafile ⑧ verso destra (nel senso ⑩) per diminuire la lunghezza del filo estratto dal tirafilo.

#### \* Stato standard del guidafile

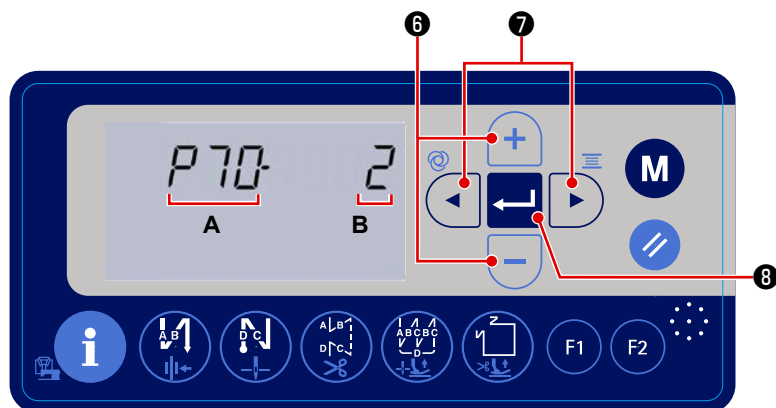
La distanza standard tra la parte terminale destra del guidafile e la testa della vite è la seguente:

	[DDL-8000A-*MS]	[DDL-8000A-*SH, *SJ]
<<Destinazione AA e BB>>		
<<Destinazione GG>>		




## 4. PER L'OPERATORE

### 4-1. Come impostare la testa della macchina e come inizializzare i dati (stato dell'impostazione in fabbrica al momento della spedizione)


\* Questo articolo è stato regolato in fabbrica al momento della consegna. Eseguire la procedura di impostazione della testa della macchina nel caso in cui la centralina di controllo sia sostituita, e comunque in tutti i casi in cui sia necessario.



1) Fare riferimento a **"4-6. Impostazione della funzione" p. 33**, e chiamare l'impostazione della funzione No. P70. (A)

2) Premere   **7** per fare lampeggiare il valore (B) di impostazione. In questo stato, selezionare il tipo corrispondente di testa della macchina premendo  **6**.


\* Fare riferimento a **"4-9. Lista delle funzioni da impostare" p. 39**.

3) I dati vengono inizializzati premendo  **8**. La macchina per cucire quindi ritorna al normale stato di cucitura.

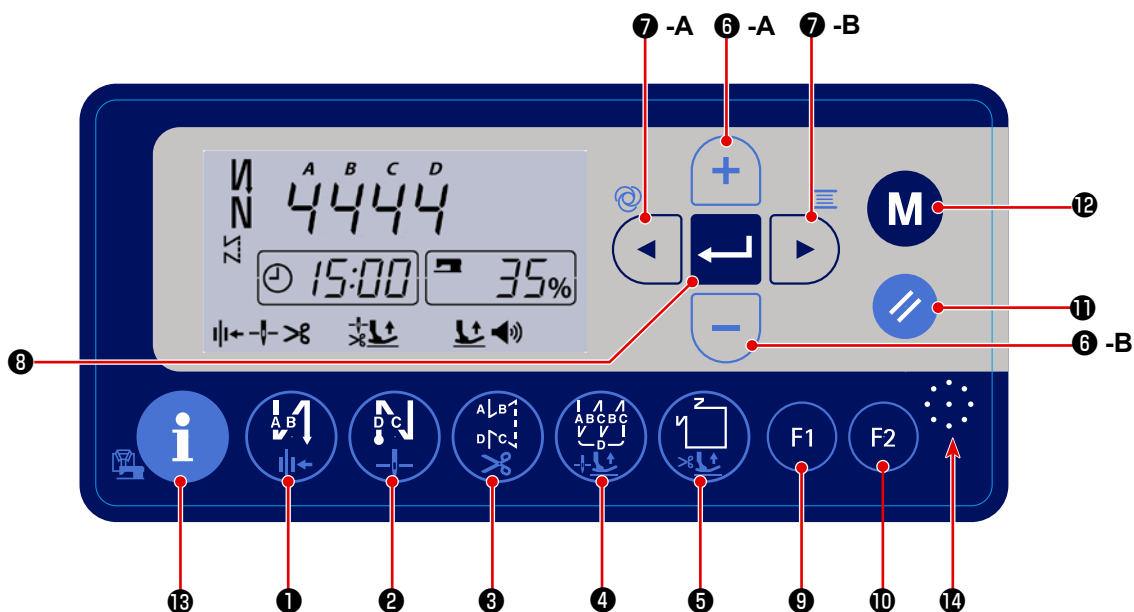
\* Se si desiderano inizializzare i dati, modificare l'impostazione del tipo di testa della macchina ad un tipo diverso, quindi selezionare il tipo desiderato di testa della macchina.

Esempio) Nel caso in cui il tipo selezionato di testa della macchina sia "2":










P70 Cambiare il tipo selezionato di testa della macchina da "2" a "3". Premere  **6**.

Cambiare di nuovo il tipo selezionato di testa della macchina da "3" a "2". Premere  **6**.


## 4-2. Pannello operativo

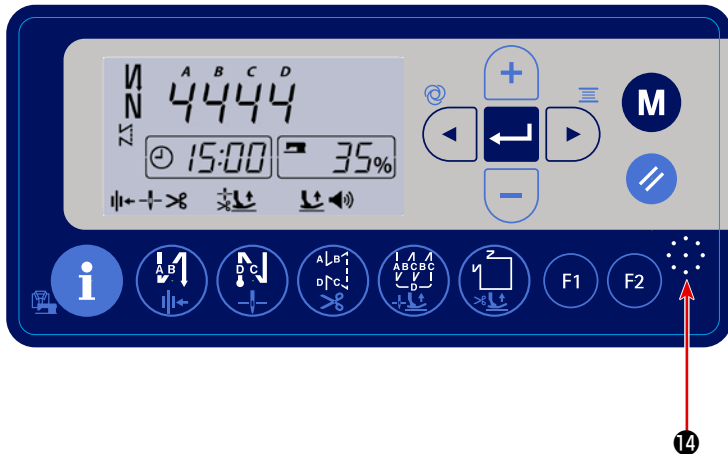


No.		Per quanto tempo deve essere premuto il tasto	Funzione
1		Brevemente	Utilizzato per commutare l'affrancatura automatica all'inizio della cucitura a: Affrancatura / Affrancatura doppia / Disabilitata
		Lungamente	Utilizzato per commutare il funzionamento della pinza del filo tra Abilitata/ Disabilitata
2		Brevemente	Utilizzato per commutare l'affrancatura automatica alla fine della cucitura a: Affrancatura / Affrancatura doppia / Disabilitata
		Lungamente	Utilizzato per commutare la posizione di arresto della barra ago al momento dell'arresto della macchina per cucire tra Sollevata e Abbassata
3		Brevemente	Utilizzato per impostare il tipo di punto sulla cucitura libera
		Lungamente	Utilizzato per commutare il funzionamento del taglio del filo tra Abilitato / Disabilitato
4		Brevemente	Utilizzato per impostare il tipo di punto sulla cucitura sovrapposta
		Lungamente	Utilizzato per commutare il sollevamento del piedino premistoffa durante la cucitura tra Sollevamento automatico/Nessun sollevamento
5		Brevemente	Utilizzato per eseguire l'impostazione della cucitura a forma poligonale
		Lungamente	Utilizzato per commutare il sollevamento automatico del piedino premistoffa dopo il taglio del filo tra Sollevamento/Nessun sollevamento
6	A	Brevemente	Utilizzato per aumentare la velocità massima di cucitura
	B	Brevemente	Utilizzato per diminuire la velocità massima di cucitura

No.		Per quanto tempo deve essere premuto il tasto	Funzione
7	A		Brevemente Utilizzato per impostare il numero di punti dell'affrancatura (ABCD) all'inizio e alla fine della cucitura
			Lungamente Utilizzato per commutare il funzionamento della cucitura con un solo colpo tra Abilitata / Disabilitata
	B		Brevemente Utilizzato per impostare il numero di punti dell'affrancatura (ABCD) all'inizio e alla fine della cucitura
			Lungamente Utilizzato per impostare il contatore della bobina
8		Brevemente	Utilizzato per determinare i dati impostati
9		Brevemente	Utilizzato per visualizzare i parametri registrati sul tasto di funzione F1
		Lungamente	Utilizzato per registrare un parametro sul tasto di funzione F1
10		Brevemente	Utilizzato per visualizzare i parametri registrati sul tasto di funzione F2
		Lungamente	Utilizzato per registrare un parametro sul tasto di funzione F2
11		Brevemente	Utilizzato per riportare i dati in corso di editaggio allo stato iniziale
12		Brevemente	Utilizzato per impostare l'orologio della macchina per cucire
		Lungamente	Utilizzato per impostare l'interruttore di memoria
13		Brevemente	Utilizzato per commutare la visualizzazione alla visualizzazione del contatore del taglio del filo
14		-	Altoparlante per la guida audio

### 4-3. Guida audio

La guida audio fornisce le seguenti informazioni quando si accende/spegne la macchina per cucire, si aziona la macchina per cucire e si aziona il pannello operativo. Il suono della guida audio viene emesso da  14.

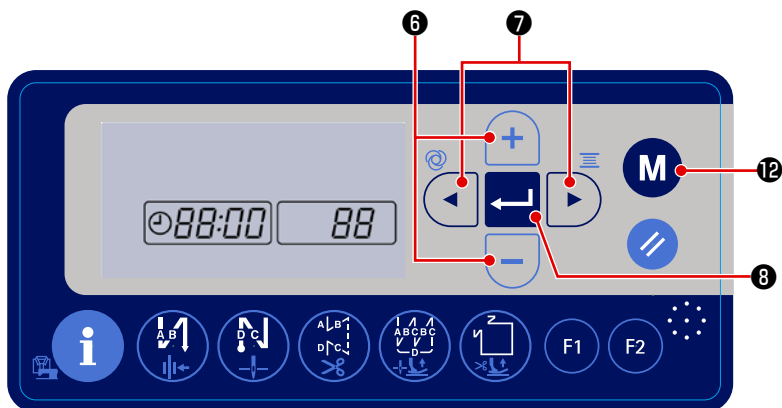







- ① Al momento dell'attivazione dell'alimentazione .. "Oggi è (giorno) (data) (mese)", ecc.
- ② Al momento della disattivazione dell'alimentazione  
 ..... "È stato un piacere", ecc.
- ③ Al momento dell'azionamento della macchina per cucire  
 ..... "Meno olio Si prega di fare rifornimento."  
 ..... "L'olio è pieno."  
 ..... "La quantità rimanente di filo della bobina è ridotta."  
 ..... "Si è verificato un errore Si prega di controllare la lista degli errori dal codice QR.", ecc.
- ④ Al momento dell'azionamento del pannello operativo  
 ..... La guida audio fornisce il contenuto dei parametri modificati.

#### 4-4. Impostazione dell'orologio

L'ora visualizzata sul pannello operativo può essere modificata.

- 1) Premere l'interruttore **M** **12** nel normale stato di cucitura per visualizzare la schermata di modifica dell'ora.

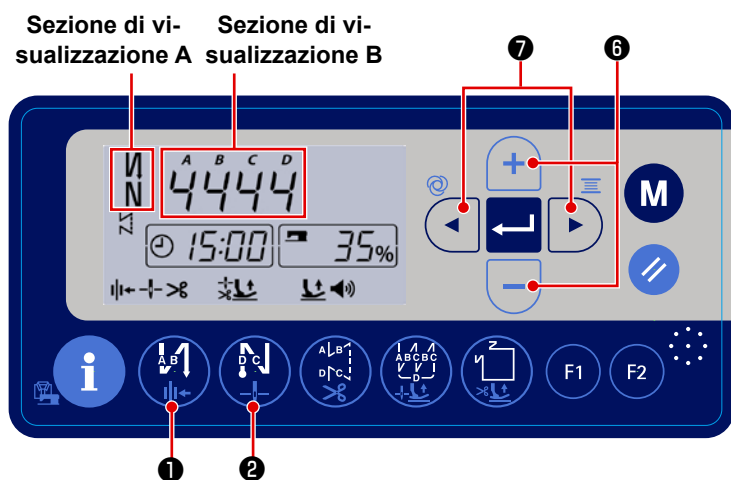


- 2) Gli articoli di impostazione dell'ora lampeggiano in ordine di "anno", "mese", "giorno", "ora", "minuti" e "secondi". Selezionare l'articolo che si desidera modificare con   **7** . Modificare quindi il valore di quell'articolo con   **6** .
- 3) Premere  **8** per determinare il valore di impostazione. La macchina per cucire quindi ritorna al normale stato di cucitura.


## 4-5. Procedura operativa del modello di cucitura

### 4-5-1. Modello di cucitura dell'affrancatura


L'affrancatura all'inizio della cucitura e l'affrancatura alla fine della cucitura può essere programmata separatamente.





#### [Procedura di impostazione dell'affrancatura]

1) Il modello di cucitura dell'affrancatura all'inizio della cucitura può essere commutato tra "Abilitato / Affrancatura doppia / Disabilitato" premendo .

1 .

Il modello di cucitura dell'affrancatura alla fine della cucitura può essere commutato tra "Abilitato / Affrancatura doppia / Disabilitato" premendo  2 . Lo stato attuale dell'impostazione dell'affrancatura viene visualizzato nella sezione di visualizzazione A.

2) Premere  7 per mettere la macchina per cucire nello stato in cui è possibile impostare il numero di punti dell'affrancatura. In questo momento, uno degli articoli mostrati nella sezione di visualizzazione B lampeggia.

Spostare l'articolo che lampeggia al processo obiettivo (A, B, C o D) che si desidera impostare. Modificare quindi il valore di impostazione per quel processo con  6 .



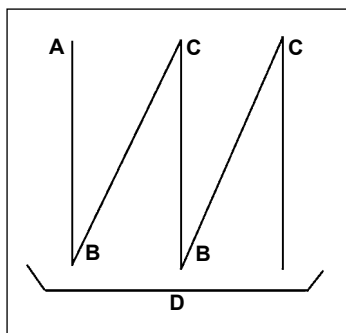
**Il numero che supera 9 viene indicato come segue:**

**A = 10, b = 11, c = 12, d = 13, E = 14, e F = 15.**



## 4-5-2. Modello di cucitura sovrapposta

Il modello di cucitura sovrapposta può essere programmato.



A : L'impostazione del numero di punti della cucitura normale da 1 a 15 punti

B : L'impostazione del numero di punti dell'affrancatura da 1 a 15 punti

C : L'impostazione del numero di punti della cucitura normale da 1 a 15 punti

D : Numero di volte della ripetizione da 1 a 15 volte

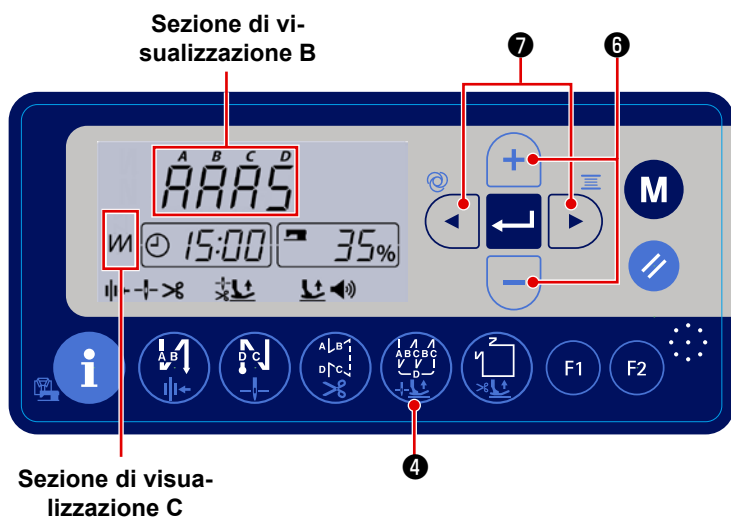



1. Quando il processo D è impostato a "5 volte" la cucitura viene ripetuta come A → B → C → B → C.


2. Il numero che supera 9 viene indicato come segue:


A = 10, b = 11, c = 12, d = 13, E = 14, e F = 15.


### [Procedura di impostazione della cucitura sovrapposta]



1) Premere  **4** per abilitare il modello di cucitura sovrapposta.

Quando il modello di cucitura sovrapposta viene abilitato,  viene visualizzato nella sezione di visualizzazione C.

2) Premere  **7** per mettere la macchina per cucire nello stato di impostazione della cucitura sovrapposta. In questo stato, uno degli articoli visualizzati nella sezione di visualizzazione B lampeggia.

3) Spostare il processo che lampeggia al processo (A, B, C o D) che si desidera impostare. Modificare quindi il numero di punti e il numero di volte con .

 **6**.


### 4-5-3. Modello di cucitura a forma poligonale

È possibile impostare il modello di cucitura a forma poligonale.



Possono essere impostati fino a nove diversi modelli di cucitura.

Inoltre, è possibile impostare nove passaggi di cucitura in un modello di cucitura.

#### [Come impostare il modello di cucitura a forma poligonale]

1) Premere  **5** per mettere la macchina per cucire nello stato di impostazione del modello di cucitura a dimensione costante. In questo stato, uno dei processi **A**, **B** e **C** lampeggia.

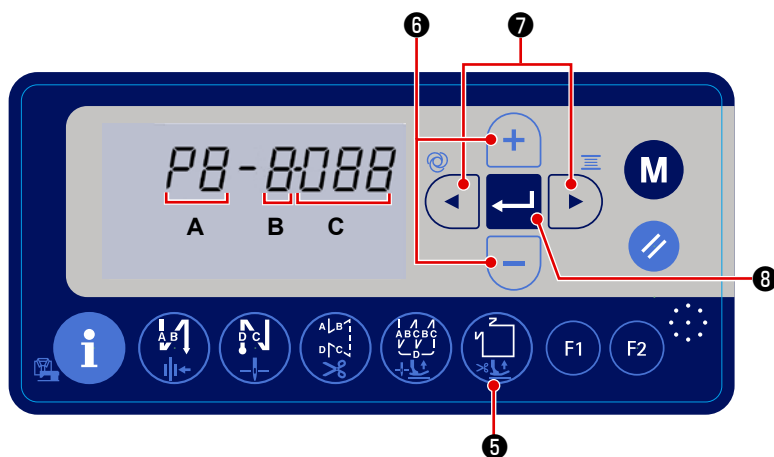
2) Spostare il processo che lampeggia al processo (**A**, **B** o **C**) che si desidera impostare con   **7**.

Modificare quindi il valore di impostazione per quel processo con   **6**.

**A** : Selezione del numero di modello di cucitura

**B** : Selezione del numero di passaggio

**C** : Impostazione del numero di punti di B




#### \* Cucitura a dimensione costante (Cucitura diritta)

(Esempio) Selezionare il numero di modello di cucitura su **A**.

Impostare **B** su "1". Impostare il numero di punti (1 - 999) del primo passaggio su **C**.

Impostare **B** su "2". Impostare **C** su "0" (zero).

\* Impostare **C** su "0" significa la fine della cucitura a dimensione costante. In questo caso, il numero di costure da cucire usando la cucitura a dimensione costante diventa "1".

Dopo aver completato le impostazioni, premere  **8** per determinare i dati.

#### \* Cucitura a forma poligonale (cucitura di etichette)

(Esempio) Selezionare il numero di modello su **A**.

Impostare **B** su "1". Impostare il numero di punti (1 - 999) del primo passaggio su **C**.

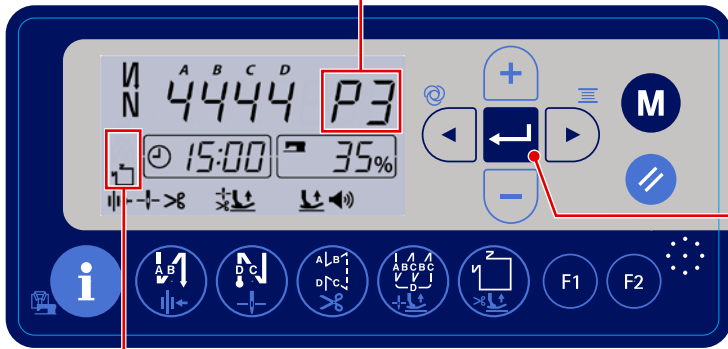
Analogamente, impostare **B** su "2", su "3" e su "4" in sequenza per impostare il numero di punti (1 - 999) della seconda, terza e quarta linea di costura.

Impostare **B** su "5". Impostare **C** su "0" (zero).


\* Impostare **C** su "0" (zero) significa la fine della cucitura a forma poligonale. In questo caso, il numero di costure da cucire usando la cucitura a forma poligonale diventa "4".


\* Nell'impostazione iniziale, il modello di cucitura a forma poligonale composto da quattro passaggi (ogni passaggio è composto da 12 punti) è stato impostato in fabbrica.

Sezione di visualizzazione D



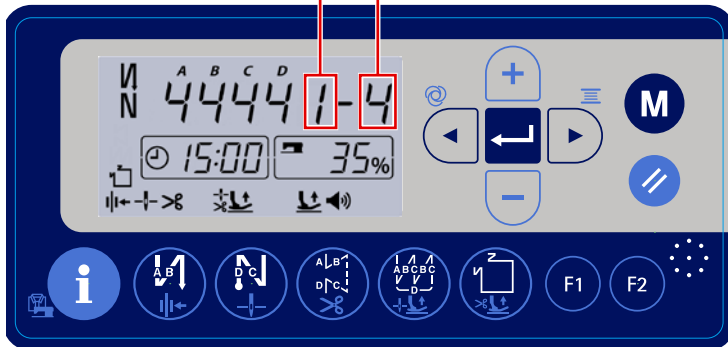
Sezione di visualizzazione C

Dopo aver completato le impostazioni, premere  8 per determinare i dati.

Quando la cucitura a forma poligonale è abilitata,  viene visualizzato nella sezione di visualizzazione C. Il numero di modello di cucitura selezionato viene visualizzato nella sezione di visualizzazione D.

Numero di passaggi impostato

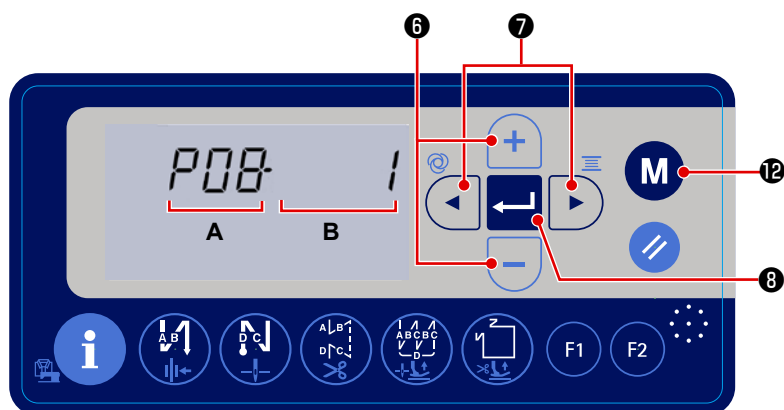
Numero di passaggi attuale



Il numero di passaggi attuale viene visualizzato sul lato sinistro e il numero di passaggi impostato viene visualizzato sul lato destro della sezione di visualizzazione D durante la cucitura.


## 4-6. Impostazione della funzione

Il valore di impostazione dell'impostazione della funzione può essere modificato.




1) La schermata di impostazione della funzione viene visualizzata tenendo premuto **M** <sup>12</sup> per tre secondi nel normale stato di cucitura.


**A** indica il numero di impostazione della funzione. **B** indica il valore di impostazione per quel numero di impostazione della funzione.

2) Premere  <sup>7</sup> per fare lampeggiare l'impostazione della funzione No. **A**. In questo stato, premere

 <sup>6</sup> per selezionare il numero di impostazione della funzione che si desidera impostare.

(La figura mostra l'impostazione della funzione No. P08, che viene utilizzata per impostare il numero di punti da cucire utilizzando la funzione di partenza dolce.)

3) Premere  <sup>7</sup> per fare lampeggiare l'impostazione No. **B**. In questo stato, modificare il valore di

impostazione premendo  <sup>6</sup>.

4) Premere  <sup>8</sup> per determinare il valore di impostazione.

5) Premere l'interruttore **M** <sup>12</sup> per riportare la macchina per cucire al normale stato di cucitura.

In caso di modifica del valore di impostazione per altri numeri di impostazione della funzione, ripetere i passaggi della procedura 2), 3) e 4). Quindi, eseguire infine il passaggio della procedura 5).

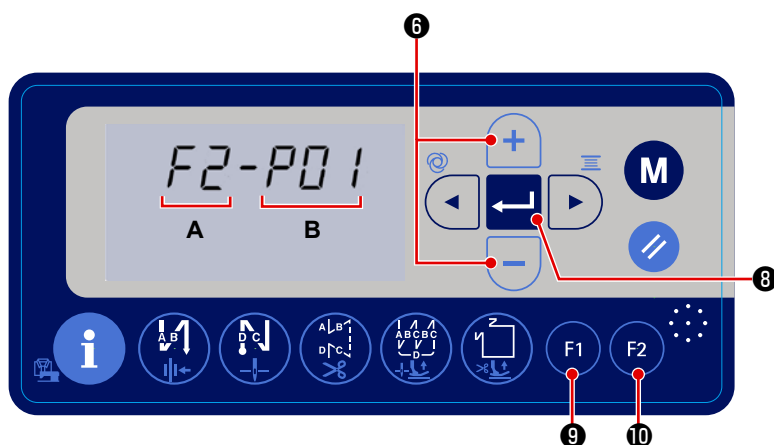
6) Gli articoli di impostazione della funzione sono classificati in due livelli diversi; livello di utente e livello di servizio.

Nel caso in cui si desiderino visualizzare gli articoli di impostazione della funzione classificati nel livello di servizio, attivare l'alimentazione tenendo premuto l'interruttore **M** <sup>12</sup>.

#### 4-7. Impostazione dei tasti di funzione (F1 e F2)

Le funzioni che si usano frequentemente possono essere registrate a questi due tasti di funzione.

Il valore di impostazione del numero di impostazione della funzione registrato può essere modificato direttamente premendo **F1 9** e **F2 10**.



1) La schermata di impostazione della funzione viene visualizzata tenendo premuto l'interruttore **F1 9** o l'interruttore **F2 10** per tre secondi nel normale stato di cucitura.

**A** indica il numero di impostazione della funzione. **B** indica il valore di impostazione per quel numero di impostazione della funzione.

2) La sezione di visualizzazione **A** mostra l'interruttore di funzione F1 o F2 che è stato premuto. La sezione di visualizzazione **B** mostra il numero di impostazione della funzione attualmente registrato il quale lampeggia.

3) Selezionare il numero di impostazione della funzione che si desidera registrare premendo **+ - 6**.

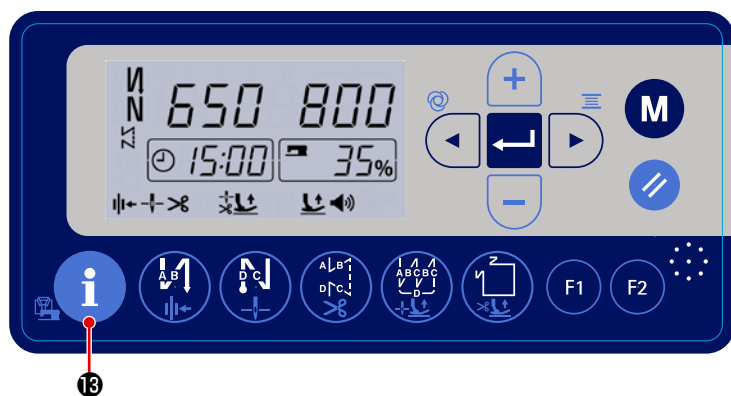
4) Premere **← 8** per determinare il numero di impostazione della funzione da registrare. La macchina per cucire quindi ritorna al normale stato di impostazione.

\* Se si desidera registrare l'impostazione della funzione che appartiene al livello di servizio, l'alimentazione deve essere attivata, in precedenza, tenendo premuto **M 12**. Tornare quindi alla schermata di cucitura premendo **M 12**. Sulla schermata di cucitura, eseguire i passaggi della procedura da 1) a 4) sopra indicati.


## 4-8. Funzione di sostegno alla produzione

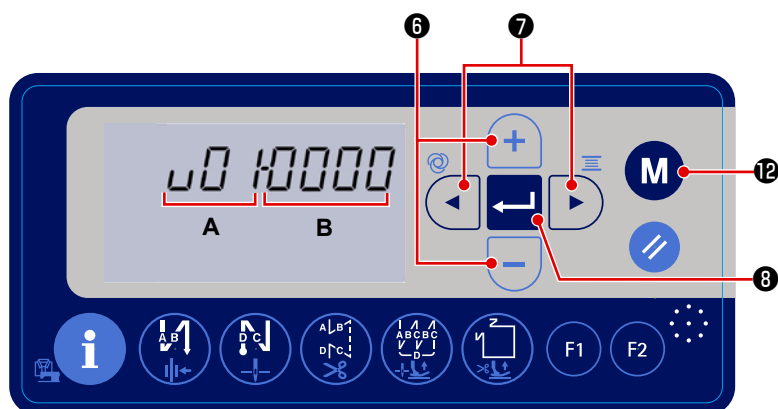
La funzione di sostegno alla produzione fornisce due diverse funzioni per consentire all'operatore di conoscere lo stato della produzione; una è per "conoscere la produttività in base al rapporto di funzionamento giornaliero della macchina per cucire" e l'altra è per "conoscere l'andamento del lavoro di cucitura in base al numero di volte del taglio del filo".


### 4-8-1. Come impostare i parametri di sostegno alla produzione













<Schermata di sostegno alla produzione>

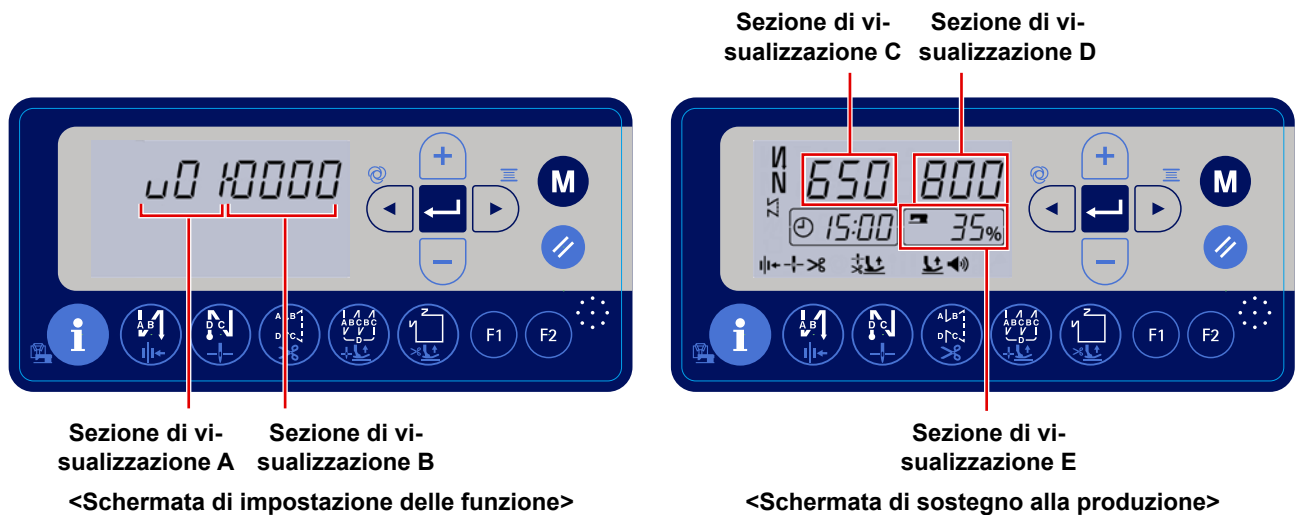
- 1) Premere  **13** nel normale stato di cucitura per visualizzare la schermata di sostegno alla produzione.



- 2) Visualizzare i parametri di sostegno alla produzione tenendo premuto l'interruttore  **12** per tre secondi su questa schermata.

- 3) Premere   **7** per fare lampeggiare il parametro No. **A**. In questo stato, selezionare il numero di parametro che si desidera impostare premendo   **6**.
- 4) Premere   **7** per fare lampeggiare il valore di impostazione **B**. In questo stato, modificare il valore di impostazione premendo   **6**.
- 5) Premere  **8** per determinare il valore di impostazione. Premere l'interruttore  **12** per ritornare alla schermata precedente.

#### 4-8-2. Elenco dei parametri di sostegno alla produzione



No.	Articolo		Gamma di impostazione	Valore iniziale
U01	Numero obiettivo di pezzi da produrre al giorno	Il numero obiettivo di pezzi da produrre nelle ore di lavoro impostate con i parametri U03 e U04 viene impostato con questo parametro. (Sezione di visualizzazione B)	Da 1 a 1999	1000
U02	Numero di volte del taglio del filo per no 1 conteggio del prodotto	Il numero di volte del taglio del filo da eseguire fino a quando il contatore non conta uno viene impostato con questo parametro. (Sezione di visualizzazione B)	Da 1 a 99	1
Da U03 a U04	Ore di lavoro (dall'ora di inizio all'ora di fine)	L'ora di inizio e l'ora di fine del lavoro di cucitura vengono impostate con questo parametro. * Il rapporto di funzionamento viene calcolato utilizzando le ore di lavoro escluso il tempo di riposi.	Da 0:00 a 23:59	Da 8:00 a 17:00
Da U05 a U06	Riposo 1 (dall'ora di inizio all'ora di fine)	'ora di inizio e l'ora di fine del riposo vengono impostate con questo parametro. Nel caso in cui non sia previsto nessun riposo, questo parametro deve essere "0000". (Attenzione)	Da 0:00 a 23:59	Da 0:00 a 0:00
Da U07 a U08	Riposo 2 (dall'ora di inizio all'ora di fine)	* Per U05 - U06, U07 - U08 e U09 - U10, immettere l'ora nell'ordine dalla prima all'ultima.		Da 0:00 a 0:00
Da U09 a U10	Riposo 3 (dall'ora di inizio all'ora di fine)	* Nel caso in cui il riposo non sia previsto entro le ore di lavoro (U03 - U04), verrà visualizzato "none". Sono validi solo i dati per i quali "none" non è visualizzato.		Da 0:00 a 0:00
U11	Tipo di visualizzazione del numero obiettivo di pezzi da produrre	Il tipo di visualizzazione per il numero obiettivo di pezzi da produrre (sezione di visualizzazione D) viene commutato con questo parametro. 1: Il numero obiettivo di pezzi al momento attuale viene visualizzato calcolandolo in ogni momento. * Sezione di visualizzazione E: Il numero effettivo di pezzi prodotti al momento attuale/Il numero obiettivo di pezzi da produrre al momento attuale x 100 (%) 0: Il numero obiettivo di pezzi da produrre per il giorno viene visualizzato. * Sezione di visualizzazione E: Il numero effettivo di pezzi prodotti per il giorno/Il numero obiettivo di pezzi da produrre per il giorno x 100 (%)	0 - 1	0
U12	Commutazione della visualizzazione della rapporto di funzionamento tra ON/OFF	La visualizzazione del rapporto di funzionamento (sezione di visualizzazione E) viene commutata tra ON/OFF. 1: Il rapporto di funzionamento viene visualizzato. 0: Il rapporto di funzionamento non viene visualizzato.	0 - 1	1

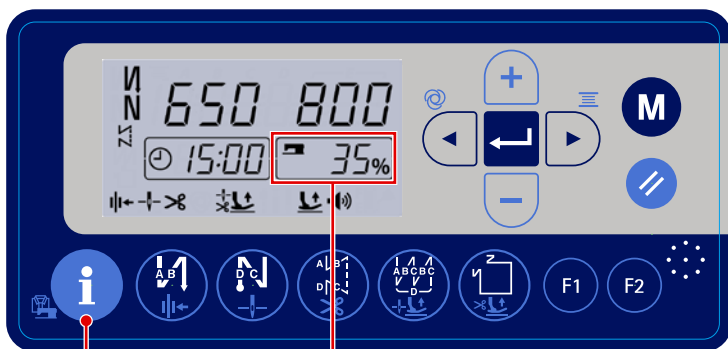
\* Nel caso in cui la quantità giornaliera di produzione superi 1999, impostare il parametro di sostegno alla produzione: U02 su "10". "Il contatore del numero di pezzi" quindi aggiunge uno ogni volta che la macchina per cucire ha eseguito il taglio del filo 10 volte.

### 4-8-3. Come visualizzare il rapporto di funzionamento della macchina per cucire

#### 1) Impostazione dei parametri di sostegno alla produzione

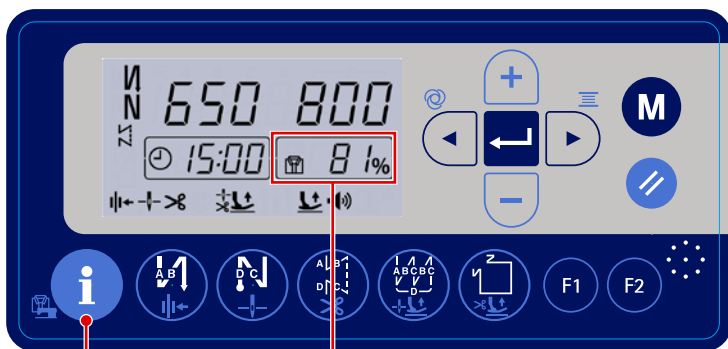
No.	Articolo		Gamma di impostazione	Valore iniziale
U12	Commutazione della visualizzazione della rapporto di funzionamento tra ON/OFF	La visualizzazione del rapporto di funzionamento (sezione di visualizzazione <b>E</b> ) viene commutata tra ON/OFF. 1: Il rapporto di funzionamento viene visualizzato. 0: Il rapporto di funzionamento non viene visualizzato.	0 - 1	1

Quando questo parametro è impostato su "1", il rapporto di funzionamento della macchina per cucire viene visualizzato nel normale stato di cucitura e nella schermata di sostegno alla produzione. (Sezione di visualizzazione **E**)



**13** Sezione di visualizzazione E

<Stato di visualizzazione del rapporto di funzionamento della macchina per cucire>



**13** Sezione di visualizzazione E

<Schermata di visualizzazione del tasso di realizzazione dell'obiettivo>

Metodo di calcolo del rapporto di funzionamento:

$$\text{Rapporto di funzionamento della macchina per cucire} = \frac{\text{Tempo durante il quale la macchina per cucire opera dall'ora di inizio (U03) delle ore di lavoro all'ora attuale (escluso il riposo)}}{\text{Ore di lavoro dall'ora di inizio del lavoro (U03) all'ora attuale (escluso il riposo)}} \times 100$$

#### 2) Tenendo premuto



**13**

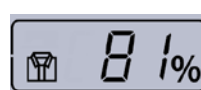
per tre secondi, la visualizzazione sulla sezione di visualizzazione E viene

commutata tra il "rapporto di funzionamento della macchina per cucire" e il "tasso di realizzazione dell'obiettivo".

Sezione di visualizzazione E:  
Visualizzazione del rapporto di funzionamento della macchina per cucire

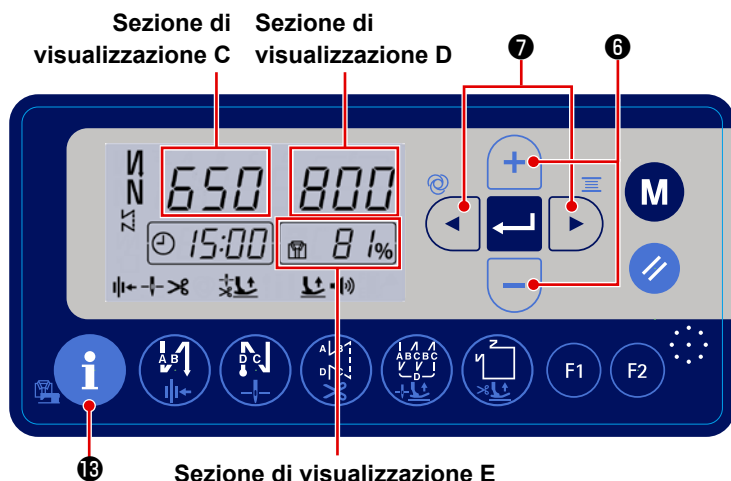



Sezione di visualizzazione E:  
Visualizzazione del tasso di realizzazione dell'obiettivo







#### 4-8-4. Come visualizzare il numero di pezzi prodotti



- 1) Premere  **13** nel normale stato di cucitura. Viene quindi visualizzata la schermata di visualizzazione del numero di pezzi prodotti.

#### <Schermata di visualizzazione del numero di pezzi prodotti>

- 2) Il numero di pezzi prodotti per il giorno viene visualizzato nella sezione di visualizzazione **C**. Ogni volta che la macchina per cucire esegue la cucitura e il taglio del filo, "1" viene aggiunto al valore attuale visualizzato nella sezione di visualizzazione **C**.  
 Il numero di pezzi prodotti per il giorno visualizzato nella sezione di visualizzazione **C** può essere aumentato/diminuito premendo   **6**.

\* Resettare il numero di pezzi prodotti e il numero obiettivo di pezzi a 0 (zero) due ore prima dell'ora di inizio delle ore di lavoro (U03).

- 3) L'articolo visualizzato nella sezione di visualizzazione **D** può essere commutato impostando il parametro di sostegno alla produzione.

No.	Articolo		Gamma di impostazione	Valore iniziale
U11	Tipo di visualizzazione del numero obiettivo di pezzi da produrre	<p>Il tipo di visualizzazione per il numero obiettivo di pezzi da produrre (sezione di visualizzazione <b>D</b>) viene commutato con questo parametro.</p> <p>1: Il numero obiettivo di pezzi al momento attuale viene visualizzato calcolandolo in ogni momento.</p> <p>* Sezione di visualizzazione <b>E</b>: Il numero effettivo di pezzi prodotti al momento attuale/Il numero obiettivo di pezzi da produrre al momento attuale x 100 (%)</p> <p>0: Il numero obiettivo di pezzi da produrre per il giorno viene visualizzato.</p> <p>* Sezione di visualizzazione <b>E</b>: Il numero effettivo di pezzi prodotti per il giorno/Il numero obiettivo di pezzi da produrre per il giorno x 100 (%)</p>	0 - 1	0

\* La commutazione del tipo di visualizzazione sopra menzionato cambierà anche il metodo per calcolare la percentuale del numero di pezzi prodotti la quale viene visualizzata nella sezione di visualizzazione **E**.

#### 4-9. Lista delle funzioni da impostare

No.	Articolo	Descrizione	Level	Gamma di impostazione	Valore iniziale	
P01	Velocità massima di cucitura	La velocità massima di cucitura raggiunta premendo a fondo il pedale viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione. La velocità massima di cucitura può essere modificata all'interno della gamma di velocità di cucitura specificata per [P68 Velocità massima di cucitura]. * La velocità massima di cucitura può essere cambiata anche usando l'interruttore + - sul pannello operativo.	U	100-[P68] (sti/min)	4000	
P02	Inclinazione del pedale	La modifica della velocità di cucitura rispetto alla profondità della pressione del pedale viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione. La velocità di cucitura aumenta bruscamente quando questo parametro è impostato su un valore elevato, o aumenta lentamente quando questo parametro è impostato su un valore basso.	S	10-100(%)	80	
P04	Velocità di affrancatura all'inizio della cucitura	La velocità di cucitura da utilizzare durante l'affrancatura all'inizio della cucitura viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione.	U	100-3000 (sti/min)	1900	
P05	Velocità di affrancatura alla fine della cucitura	La velocità di cucitura da utilizzare durante l'affrancatura alla fine della cucitura viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione.	U	100-3000 (sti/min)	1900	
P06	Velocità di cucitura sovrapposta	La velocità di cucitura da utilizzare durante la cucitura sovrapposta viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione. * Questa velocità può essere modificata anche utilizzando l'interruttore pertinente sul pannello operativo.	U	100-3000 (sti/min)	1900	
P07	Velocità di cucitura per la partenza dolce	La velocità di cucitura per la partenza dolce all'inizio della cucitura viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione.	U	100-1500 (sti/min)	800	
P08	Funzione di partenza dolce	Il numero di punti da cucire con la funzione di partenza dolce all'inizio della cucitura viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione. 0: La funzione di partenza dolce non è selezionata. 1 - 99: Numero di punti da cucire con la funzione di partenza dolce	U	0-99 (punti)	1	
P09	Velocità di cucitura per la cucitura a forma poligonale	La velocità di cucitura per la cucitura a forma poligonale viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione. * La velocità di cucitura può essere cambiata anche usando l'interruttore + - sul pannello operativo.	U	200-[P68] (sti/min)	4000	
P10	Impostazione dell'affrancatura alla fine della cucitura a forma poligonale	Se l'affrancatura viene eseguita automaticamente alla fine della cucitura a forma poligonale o meno viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione. ON: L'affrancatura viene eseguita automaticamente alla fine della cucitura. OFF: La macchina per cucire interrompe la cucitura prima di iniziare l'affrancatura alla fine della cucitura. Essa esegue l'affrancatura quando si preme la parte anteriore del pedale.	U	ON/OFF	ON	
P12	Commutazione dell'affrancatura all'inizio della cucitura tra Automatica/Manuale	La velocità di cucitura per l'affrancatura all'inizio della cucitura viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione. 0: L'affrancatura viene eseguita azionando manualmente il pedale. 1: L'affrancatura viene eseguita alla velocità di cucitura impostata con [P04 Velocità di affrancatura all'inizio della cucitura].	U	0-1	1	
P13	Funzione di arresto immediatamente dopo l'affrancatura all'inizio della cucitura	L'operazione da eseguire alla fine dell'affrancatura all'inizio della cucitura viene selezionata con questo articolo di impostazione della funzione. CON: La macchina per cucire non si arresta temporaneamente dopo il completamento dell'affrancatura all'inizio della cucitura. STP: La macchina per cucire si arresta temporaneamente dopo il completamento dell'affrancatura all'inizio della cucitura.	U	CON/STP	CON	
P15	Commutazione della funzione di compensazione con l'ago su/giù	La funzione dell'interruttore di compensazione con l'ago su/giù viene commutata con questo articolo di impostazione della funzione. 0: Compensazione con l'ago su/giù 1: Compensazione con no 1 punto 2: Mezzo punto continuo 3: No 1 punto continuo 4: Conteggio del numero di pezzi cuciti	U	0-4	0	
P16	Limite di velocità per l'affrancatura	Il limite di velocità applicato quando si effettua l'affrancatura viene impostato con questa funzione. 100 - 4000: La cucitura viene eseguita alla velocità di cucitura impostata.	S	100-4000 (sti/min)	2000	
P18	Correzione del tempismo di attivazione del solenoide per l'affrancatura all'inizio della cucitura	L'allineamento dei punti può essere eseguito cambiando il tempismo di azionamento del solenoide dell'affrancatura al momento dell'affrancatura all'inizio della cucitura. Quando il valore di impostazione per questo parametro viene aumentato, la lunghezza del punto alla fine del processo A viene aumentata e la lunghezza del punto all'inizio del processo B viene ridotta.	U	0-200	123	
P19	Correzione del tempismo di disattivazione del solenoide per l'affrancatura all'inizio della cucitura	L'allineamento dei punti può essere eseguito cambiando il tempismo di rilascio del solenoide dell'affrancatura al momento dell'affrancatura all'inizio della cucitura. Quando il valore di impostazione per questo parametro viene aumentato, la lunghezza del punto all'inizio del processo B viene aumentata.	U	0-200	130	
*	P21	Sezione a bassa velocità tramite il pedale	La posizione di accelerazione tramite il pedale viene impostata.	S	30-1000	520
*	P22	Posizione di inizio della cucitura tramite il pedale	La posizione di inizio della cucitura tramite il pedale viene impostata.	S	30-1000	420

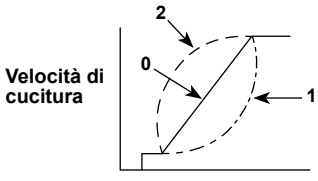
\* Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (\*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni.

No.	Articolo	Descrizione	Level	Gamma di impostazione	Valore iniziale	
*	P23	Posizione per sollevare il piedino premistoffa tramite il pedale	La posizione per sollevare il piedino premistoffa azionando il pedale viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione.	S	30-1000	270
*	P24	Posizione per eseguire il taglio del filo tramite il pedale	La posizione per eseguire il taglio del filo azionando il pedale viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione.	S	30-500	130
	P25	Correzione del tempismo di attivazione del solenoide per l'affrancatura alla fine della cucitura	L'allineamento dei punti può essere eseguito cambiando il tempismo di azionamento del solenoide dell'affrancatura al momento dell'affrancatura alla fine della cucitura. Quando il valore di impostazione per questo parametro viene aumentato, la lunghezza del punto all'inizio del processo C viene aumentata.	U	0-200	123
	P26	Correzione del tempismo di disattivazione del solenoide per l'affrancatura alla fine della cucitura	L'allineamento dei punti può essere eseguito cambiando il tempismo di rilascio del solenoide dell'affrancatura al momento dell'affrancatura alla fine della cucitura. Quando il valore di impostazione per questo parametro viene aumentato, la lunghezza del punto alla fine del processo C viene diminuita e la lunghezza del punto all'inizio del processo D viene aumentata.	U	0-200	130
*	P29	Forza frenante dell'albero principale quando si arresta la macchina per cucire durante la cucitura	Regolare la forza frenante dell'albero principale a un valore tale da impedire sconfinamenti della macchina per cucire quando si arresta la macchina durante la cucitura.	S	1-45	30
	P32	Correzione del tempismo di attivazione del solenoide per la cucitura sovrapposta	L'allineamento dei punti può essere eseguito cambiando il tempismo di azionamento del solenoide dell'affrancatura al momento della cucitura sovrapposta. Quando il valore di impostazione per questo parametro viene aumentato, la lunghezza del punto alla fine del processo A (C) viene aumentata e la lunghezza del punto all'inizio del processo B viene diminuita.	U	0-200	SMS, BMS : 105 SSH, SSJ, BSH, BSJ : 92
	P33	Correzione del tempismo di disattivazione del solenoide per la cucitura sovrapposta	L'allineamento dei punti può essere eseguito cambiando il tempismo di rilascio del solenoide dell'affrancatura al momento della cucitura sovrapposta. Quando il valore di impostazione per questo parametro viene aumentato, la lunghezza del punto alla fine del processo B viene aumentata e la lunghezza del punto all'inizio del processo C viene diminuita.	U	0-200	SMS, BMS : 105 SSH, SSJ, BSH, BSJ : 100
	P37	Valore della prima corrente (ON duty) della pinza del filo	Il valore della prima corrente (ON duty) per la pinza del filo viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione. * Fare riferimento alla "spiegazione del funzionamento del solenoide della pinza del filo" nel Manuale di Manutenzione per ulteriori dettagli.	U	0-100	SMS, BMS : 40 SSH, SSJ, BSH, BSJ : 50
*	P44	Forza frenante dell'albero principale quando si arresta la macchina per cucire al momento del taglio del filo	Regolare la forza frenante dell'albero principale a un valore tale da impedire sconfinamenti della macchina per cucire quando si arresta la macchina al momento del taglio del filo	S	1-45	16
	P45	ON duty del solenoide dell'affrancatura	Il duty dell'uscita del solenoide dell'affrancatura quando il solenoide è nello stato ON viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione.	S	1-50	30
	P46	Impostazione della funzione di rotazione inversa per sollevare l'ago	Questa funzione fa ruotare l'albero principale nella direzione inversa per portare la barra ago nella posizione più alta. ON: Il funzionamento della rotazione inversa è nello stato ON. OFF: Il funzionamento della rotazione inversa è nello stato OFF.	U	ON/OFF	OFF
	P47	Angolo di rotazione inversa per sollevare l'ago	L'angolo operativo della rotazione inversa per sollevare l'ago viene regolato con questo articolo di impostazione della funzione.	S	50-200 (1/4°)	160
	P48	Velocità minima di cucitura a bassa velocità	La velocità minima di cucitura della macchina per cucire tramite l'azionamento del pedale viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione.	U	100-500 (sti/min)	200
	P49	Velocità di cucitura per il taglio del filo	La velocità di cucitura da utilizzare quando si esegue il taglio del filo viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione.	U	100-500 (sti/min)	210
*	P50	2a velocità di taglio del filo	La velocità di cucitura viene diminuita nella seconda metà dell'operazione di taglio del filo. Questa velocità di cucitura viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione. * Nel caso in cui questa velocità sia impostata su "0" (zero), la macchina per cucire funziona alla 1a velocità di taglio del filo.	S	0-500 (sti/min)	180
*	P51	Tempismo per passare alla 2a velocità di taglio del filo	Il tempismo per commutare la velocità di cucitura alla 2a velocità di taglio del filo viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione.	S	270-370(°)	320
*	P52	Tempo di attesa per la cucitura dopo l'abbassamento del piedino premistoffa	Il tempo di attesa per iniziare a cucire dopo che il piedino premistoffa è stato abbassato viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione.	S	10-500(ms)	120
	P53	Impostazione del funzionamento del piedino premistoffa quando si preme la parte posteriore del pedale	Il funzionamento del piedino premistoffa quando si preme la parte posteriore del pedale viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione. 0: Il piedino premistoffa non funziona anche quando si preme la parte posteriore del pedale. 1: Il piedino premistoffa si solleva fino alla 1a posizione di sollevamento del piedino premistoffa quando la parte posteriore del pedale viene premuta fino alla metà della profondità del pedale. Il piedino premistoffa si solleva fino alla 2a posizione di sollevamento del piedino premistoffa quando la parte posteriore del pedale viene ulteriormente premuta. 2: Il piedino premistoffa non funziona anche quando si preme la parte posteriore del pedale. Il piedino premistoffa si solleva fino alla 2a posizione di sollevamento del piedino premistoffa quando la parte posteriore del pedale viene ulteriormente premuta.	U	0-2	1

\* Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (\*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni.

No.	Articolo	Descrizione	Level	Gamma di impostazione	Valore iniziale
P68	Velocità massima di cucitura	La velocità massima di cucitura viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione. (Il valore MASSIMO varia a seconda del tipo di testa della macchina. SMS, BMS : 5000 SSH, SSJ, BSH, BSJ : 4500)	S	100-MAX (sti/min)	4000
P70	Selezione della testa della macchina (Inizializzazione dei dati)	Il tipo di testa della macchina viene selezionato con questo articolo di impostazione della funzione. 2 : DDL-8000ASMS 3 : DDL-8000ASSH 4 : DDL-8000ABMS 5 : DDL-8000ABSH 6 : DDL-8000ASSJ 7 : DDL-8000ABSJ 8 : DDL-8000ASMS(UE) 9 : DDL-8000ASSH(UE) 10 : DDL-8000ABMS(UE) 11 : DDL-8000ABSH(UE) 12 : DDL-8000ASSJ(UE) 13 : DDL-8000ABSJ(UE) * Quando si seleziona la testa della macchina corrispondente e si preme il tasto Enter, tutti i dati esistenti vengono inizializzati ai valori iniziali per la testa della macchina selezionata.	S	2-13	2
P72	Modalità di regolazione per l'angolo di arresto con l'ago sollevato	L'angolo attuale dell'albero principale viene sempre visualizzato nella sezione di visualizzazione dei dati. Quando si ruota la puleggia per portare l'albero principale nella posizione di arresto con l'ago sollevato e si preme il tasto Enter, l'angolo di arresto con l'ago sollevato e l'angolo di arresto con l'ago abbassato dell'albero principale vengono automaticamente impostati.	S	0-1439 (1/4°)	
P73	Modalità di regolazione per l'angolo di arresto con l'ago abbassato	L'angolo attuale dell'albero principale viene sempre visualizzato nella sezione di visualizzazione dei dati. Quando si ruota la puleggia per portare l'albero principale nella posizione di arresto con l'ago abbassato e si preme il tasto Enter, solo l'angolo di arresto con l'ago abbassato dell'albero principale viene automaticamente impostato.	S	0-1439 (1/4°)	
* P74	Parametro di solenoide dell'affrancatura OFF	Parametro di solenoide dell'affrancatura OFF * Per ulteriori dettagli, fare riferimento alla spiegazione del funzionamento del solenoide BT nel Manuale di Manutenzione.	S	0-990	3
* P75	Parametro di solenoide dell'affrancatura OFF	Parametro di solenoide dell'affrancatura OFF * Per ulteriori dettagli, fare riferimento alla spiegazione del funzionamento del solenoide BT nel Manuale di Manutenzione.	S	0-990	10
* P76	Parametro di solenoide dell'affrancatura ON	Parametro di solenoide dell'affrancatura ON * Per ulteriori dettagli, fare riferimento alla spiegazione del funzionamento del solenoide BT nel Manuale di Manutenzione.	S	10-990	200
P77	Tempismo di attivazione del solenoide dell'affrancatura alla fine della cucitura	Il tempismo di attivazione del solenoide BT alla fine della cucitura viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione. * Questo parametro si applica solo alla cucitura libera.	U	50-500	150
P78	Angolo di attivazione della pinza del filo	L'angolo di attivazione della pinza del filo viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione.	U	0-359 (°)	190
P79	Angolo di disattivazione della pinza del filo	L'angolo di disattivazione della pinza del filo viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione.	U	0-359 (°)	300
P93	Tempo di reazione quando si preme la parte posteriore del pedale	Il tempo di reazione necessario per iniziare il sollevamento del piedino premistoffa dopo aver premuto la parte posteriore del pedale viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione.	S	10-990(ms)	100
P109	Tempismo di funzionamento dello scartafilo	Il tempo di attesa necessario fino a quando lo scartafilo non inizia a funzionare dopo che la macchina per cucire si è fermata con l'ago sollevato	S	5-990	5
P110	Tempo di attesa fino a quando la macchina per cucire non inizia la cucitura successiva	Il tempo di attesa necessario fino a quando la macchina per cucire non inizia la cucitura successiva dopo che il solenoide del taglio del filo è stato disattivato	S	0-500	250
P113	Contatore della bobina	Il valore massimo che il contatore della bobina può contare viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione. 0: Disabilitata 1-9999: Valore del contatore della bobina	U	0-9999 (10 punti)	0
* P114	Angolo di arresto del funzionamento del solenoide del trasporto inverso (inizio)	L'angolo al quale viene proibita l'uscita del solenoide (inizio) dopo aver premuto l'interruttore di affrancatura alla metà della cucitura	S	0-359 (°)	262
* P115	Angolo di arresto del funzionamento del solenoide del trasporto inverso (fine)	L'angolo al quale viene proibita l'uscita del solenoide (fine) dopo aver premuto l'interruttore di affrancatura alla metà della cucitura	S	0-359 (°)	112
P116	Funzione di proibizione dell'operazione di correzione dopo aver ruotato manualmente il volantino	La funzione di cucitura di correzione quando si ruota la puleggia manualmente al completamento della cucitura a forma poligonale viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione. 0: La funzione di cucitura di correzione è abilitata. 1: La funzione di cucitura di correzione è disabilitata.	U	0-1	0
P117	Operazione di taglio del filo dopo aver ruotato manualmente il volantino	L'operazione di taglio del filo dopo aver ruotato manualmente la puleggia per spostare la macchina per cucire dalle posizioni superiore e inferiore viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione. 0: L'operazione di taglio del filo viene eseguita dopo aver ruotato manualmente la puleggia. 1: L'operazione di taglio del filo non viene eseguita dopo aver ruotato manualmente la puleggia.	U	0-1	1

\* Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (\*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni.

No.	Articolo	Descrizione	Level	Gamma di impostazione	Valore iniziale
P118	Impostazione del funzionamento dell'interruttore di compensazione con l'ago su/giù dopo il taglio del filo	Il funzionamento dell'interruttore di compensazione con l'ago su/giù dopo il taglio del filo viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione. 0: L'operazione di ago su/giù viene eseguita. 1: L'operazione di no 1 punto viene eseguita.	U	0-1	0
P128	Numero di punti di infittimento all'inizio della cucitura	Il numero di punti di infittimento all'inizio della cucitura viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione.	U	0-5(punti)	0
P129	Numero di punti di infittimento alla fine della cucitura	Il numero di punti di infittimento alla fine della cucitura viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione.	U	0-5(punti)	SMS, SSH, SSJ : 0 BMS, BSH, BSJ : 2
P130	Velocità di cucitura di infittimento alla fine della cucitura	La velocità di cucitura per la cucitura di infittimento alla fine della cucitura viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione.	U	100-1900 (sti/min)	310
P131	Velocità di cucitura di infittimento all'inizio della cucitura	La velocità di cucitura per la cucitura di infittimento all'inizio della cucitura viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione.	U	0-1900 (sti/min)	310
* P132	Il duty di inizio del funzionamento del solenoide dell'infittimento	L'ON duty del solenoide dell'infittimento quando esso inizia a funzionare viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione.	S	1-80(%)	55
* P133	Duty del solenoide dell'infittimento mentre esso è in funzione	Il duty del solenoide dell'infittimento mentre esso è in funzione viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione.	S	1-80(%)	10
* P134	L'ora di inizio del funzionamento del solenoide dell'infittimento	L'ora di inizio del funzionamento per il solenoide dell'infittimento viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione.	S	10-150(ms)	115
* P135	Angolo di inizio del funzionamento del solenoide dell'infittimento	L'angolo di inizio del funzionamento per il solenoide dell'infittimento viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione.	S	10-359(°)	75
P136	Selezione del funzionamento del piedino premistoffa quando viene attivata l'alimentazione	Il funzionamento del piedino premistoffa quando viene attivata l'alimentazione viene selezionato con questo articolo di impostazione della funzione. 0: Il piedino premistoffa non funziona. (Funziona quando si preme la parte posteriore del pedale.) 1: Il piedino premistoffa si solleva dopo aver recuperato automaticamente l'origine. 2: Il piedino premistoffa si abbassa dopo aver recuperato automaticamente l'origine.	U	0-2	0
P138	Funzione di selezione della curva del pedale	La curva del pedale viene selezionata con questo articolo di impostazione della funzione. (miglioramento dell'operazione di avanzamento lento del pedale) 	U	0-2	0
P139	Funzione di affrancatura alla metà della cucitura	La funzione attivata quando si preme l'interruttore di affrancatura alla metà della cucitura viene selezionata con questo articolo di impostazione della funzione. 0: Normale funzione di affrancatura 1: La funzione di affrancatura alla metà della cucitura è abilitata.	U	0-1	0
P140	Numero di punti dell'affrancatura alla metà della cucitura	Il numero di punti dell'affrancatura alla metà della cucitura viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione.	U	1-19	4
P141	Abilitazione o disabilitazione dell'affrancatura alla metà della cucitura mentre la macchina per cucire è a riposo	L'abilitazione o la disabilitazione dell'interruttore di affrancatura mentre la macchina per cucire è a riposo viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione. 0: Disabilitato mentre la macchina per cucire è a riposo 1: Abilitato mentre la macchina per cucire è a riposo	U	0-1	0
P142	Funzione di taglio del filo dopo aver eseguito l'affrancatura alla metà della cucitura	L'operazione di taglio automatico del filo dopo aver eseguito l'affrancatura alla metà della cucitura viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione. 0: Il taglio automatico del filo non viene eseguito dopo il completamento dell'affrancatura alla metà della cucitura. 1: Il taglio automatico del filo viene eseguito dopo il completamento dell'affrancatura alla metà della cucitura.	U	0-1	0
P143	Velocità di cucitura per l'affrancatura alla metà della cucitura	La velocità di cucitura durante l'affrancatura alla metà della cucitura viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione.	U	200-3000 (sti/min)	1900
P145	ON/OFF dell'output dei dati all'JANET	L'output dei dati all'JANET viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione.	S	0-9999	0
P146	Tempo di attesa per iniziare il funzionamento del cilindro di estrazione del filo	(Prevenzione del Nido d'Uccello) Il tempo di attesa fino all'inizio del funzionamento del cilindro di estrazione del filo viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione.	U	0-990	200
P147	Tempo di attivazione del cilindro di estrazione del filo	(Prevenzione del Nido d'Uccello) Il tempo durante il quale il cilindro di estrazione del filo è attivato viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione.	U	0-990	300
P148	Tempo fino all'inizio della cucitura dopo aver disattivato il cilindro di estrazione del filo	(Prevenzione del Nido d'Uccello) Il tempo di attesa richiesto fino a quando la macchina per cucire non inizia la cucitura successiva dopo aver disattivato il cilindro di estrazione del filo viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione.	S	0-990	30

\* Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (\*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni.

No.	Articolo	Descrizione	Level	Gamma di impostazione	Valore iniziale
*	P149	Parametro di solenoide dell'affrancatura ON	S	50-100	50
*	P150	Parametro di solenoide dell'affrancatura OFF	S	2-500	2
	P151	ON/OFF dell'operazione di prevenzione del Nido d'Uccello	U	0-1	0
	P152	Tempo di attesa fino a quando il cilindro dello scartafilo non inizia a funzionare	S	0-990(ms)	110
	P153	Tempo di attivazione del cilindro dello scartafilo	U	0-990(ms)	100
	P154	Tempo fino a quando la cucitura non inizia dopo aver disattivato il cilindro dello scartafilo	S	0-990(ms)	30
	P155	Duty dell'uscita dello scartafilo	S	0-100(%)	1
	P159	Aspirazione ON/OFF	S	0-1	650
	P160	Tempo di aspirazione	S	5-5000(ms)	0
	P161	ON/OFF del funzionamento del sollevamento del pressore quando si blocca il filo	S	0-1	100
	P162	Angolo al quale il piedino premistoffa inizia a sollevarsi	S	0-359	340
	P163	Angolo finale della partenza dolce per la pinza del filo	U	0-359	50
	P164	Impostazione della quantità di sollevamento del piedino premistoffa per la pinza del filo	S	0-500	20
	P165	Tempo durante il quale il piedino premistoffa si solleva quando la pinza del filo funziona	S	1-990	7
	P166	Tempo di 1a corrente elettrica per la pinza del filo	U	1-990	69
	P167	Valore della 2a corrente elettrica per la pinza del filo (ON duty)	U	0-100	25
*	P168	Parametro di solenoide dell'affrancatura ON	S	1-200	40
*	P169	Parametro di solenoide dell'affrancatura ON	S	1-200	10
*	P170	Parametro di solenoide dell'affrancatura OFF	S	1-200	10

\* Non modificare i valori di impostazione con il segno asterisco (\*) in quanto essi sono le funzioni per la manutenzione. Se il valore di impostazione standard impostato al momento della consegna viene modificato, c'è il rischio di causare la rottura della macchina o il deterioramento delle sue prestazioni. Se è necessario modificare il valore di impostazione, si prega di acquistare il Manuale di Manutenzione e seguire le istruzioni.

No.	Articolo	Descrizione	Level	Gamma di impostazione	Valore iniziale
J04	Selezione della lingua per la funzione audio	La lingua per la funzione audio viene selezionata con questo articolo di impostazione della funzione. 1: Cinese      2: Inglese 3. Altra lingua 1    4. Altra lingua 2	U	1-4	2
J05	Funzione di attivazione/disattivazione dell'audio	ON/OFF della guida audio viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione. 0: Tutta la guida audio viene impostata su OFF. 1: Solo la guida al funzionamento del pannello viene impostata su ON. 2: Tutta la guida audio viene impostata su ON.	U	0-2	2
J10	Impostazione della luminosità della retroilluminazione	La luminosità della retroilluminazione viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione.	U	1-3	3
J11	Modalità di risparmio energetico	Il periodo di tempo trascorso prima dello spegnimento automatico della retroilluminazione del display LCD quando il pannello non viene azionato viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione. 0: La retroilluminazione non viene disattivata. 1 - 20: Tempo trascorso prima dello spegnimento della retroilluminazione	U	0-20(min)	0
J14	Password	Nel caso in cui la password sia impostata su un numero diverso da "0000", se l'interruttore M viene premuto, viene visualizzata la schermata di immissione della password prima che venga visualizzata la schermata di impostazione della funzione.	S	0000-9999	0

No.	Articolo	Descrizione	Level	Gamma di impostazione	Valore iniziale
N01	Versione del software principale	La versione del software principale viene visualizzata con questo articolo di impostazione della funzione.	U		
N02	Versione del software del pannello	La versione del software del pannello viene visualizzata con questo articolo di impostazione della funzione.	U		
N14	Versione del software del motore ST	La versione del software di controllo del motore passo-passo viene visualizzata con questo articolo di impostazione della funzione.	U		
N15	Numero di punti per arrestare il contatore del grasso	Il numero di punti cuciti viene monitorato al fine di informare l'operatore del tempismo di rifornimento del grasso. Unità: (x 100.000 punti) Quando il valore del contatore del grasso raggiunge 800.000.000 punti, si verifica l'avvertimento sulla mancanza di grasso "E220". Quando il valore del contatore del grasso raggiunge 900.000.000 punti, si verifica l'errore di mancanza di grasso "E221". *Il contatore del grasso viene riportato a "0" (zero).	S		
N20	Versione della guida audio	La versione della guida audio viene visualizzata con questo articolo di impostazione della funzione.	U		

## 4-10. Descrizione dettagliata della selezione di funzioni

### ① Selezione della funzione di partenza dolce (Impostazione di funzione No. P08)

Il filo dell'ago può non riuscire a intrecciarsi con il filo della bobina all'inizio di cucitura quando il passo di cucitura (lunghezza del punto) è piccolo o un ago spesso è usato. Per risolvere tale problema, questa funzione (chiamata "partenza dolce") è usata per limitare la velocità di cucitura, assicurando quindi formazione riuscita dei punti iniziali.

**P 0 8**      0 : La funzione non è selezionata.

Da 1 a 9 : Il numero di punti da cucire nel modo di partenza dolce.

La velocità di cucitura limitata tramite la funzione di partenza dolce può essere modificata. **(Impostazione di funzione No. P07)**

**P 0 7**      Campo di impostazione dati : Da 100 a 1500 sti/min <10 sti/min>

### ② Commutazione della funzione dell'interruttore di compensazione con l'ago su/giù (Impostazione della funzione No. P15)

La funzione dell'interruttore di compensazione con l'ago su/giù viene commutata con questo numero di impostazione della funzione.

**P 1 5**      0: Compensazione con l'ago su/giù  
1: Compensazione con no 1 punto  
2: Mezzo punto continuo  
3: No 1 punto continuo  
4: Conteggio del numero di pezzi cuciti

### ③ Funzione di affrancatura a mezza strada (Impostazione della funzione da Nos. da P139 a P143)

Funzione di limitazione del numero di punti e funzione di comando del taglio del filo possono essere aggiunte all'interruttore di inversione del trasporto sulla testa della macchina.

Impostazione della funzione No.P139 Funzione di affrancatura a mezza strada viene selezionata.

**1 3 9**      0 : OFF Funzione di affrancatura normale  
1 : ON Funzione di affrancatura a mezza strada

Impostazione della funzione No. P140 Numero di punti dell'affrancatura viene impostato.

**1 4 0**      Gamma di impostazione : Da 0 a 19 punti

Impostazione della funzione No. P141 Condizione valida dell'affrancatura a mezza strada

**1 4 1**      0 : OFF Inoperante quando la macchina per cucire è ferma. (L'affrancatura alla metà della cucitura funziona solo mentre la macchina per cucire è in funzione.)  
1 : ON Operante quando la macchina per cucire è ferma. (L'affrancatura alla metà della cucitura funziona sia mentre la macchina per cucire è in funzione che mentre essa è a riposo.)

**(Attenzione) L'affrancatura alla metà della cucitura è abilitata mentre la macchina per cucire è in funzione a prescindere da questa impostazione di funzione.**

Impostazione della funzione No. P142 Taglio del filo viene effettuato quando l'affrancatura a mezza strada è completata.

**1 4 2**      0 : OFF Senza il taglio del filo  
1 : ON Taglio del filo viene eseguito.

Impostazione della funzione No. P143 Impostare la velocità di cucitura quando viene eseguita l'affrancatura alla metà della cucitura.

**1 4 3**      Campo di impostazione dati : Da 200 a 3000 sti/min <10 sti/min>



Applicazione	Impostazione della funzione			Funzione di uscita
	No. P139	No. P141	No. P142	
❶	0	0 or 1	0 or 1	Funziona come il normale interruttore di inversione del trasporto
❷	1	0	0	Se l'interruttore di inversione del trasporto viene azionato quando la parte anteriore del pedale è premuta, l'affrancatura può essere effettuata per il numero di punti specificato tramite l'impostazione della funzione No. P140.
❸	1	1	0	Se l'interruttore di inversione del trasporto viene azionato sia quando la macchina per cucire è ferma sia quando la parte anteriore del pedale è premuta, l'affrancatura può essere effettuata per il numero di punti specificato tramite l'impostazione della funzione No. P140.
❹	1	0	1	Se l'interruttore di inversione del trasporto viene azionato quando la parte anteriore del pedale è premuta, il taglio del filo automatico viene eseguito dopo che l'affrancatura è stata effettuata per il numero di punti specificato tramite l'impostazione della funzione No. P140.
❺	1	1	1	Se l'interruttore di inversione del trasporto viene azionato sia quando la macchina per cucire è ferma sia quando la parte anteriore del pedale è premuta, il taglio del filo automatico viene eseguito dopo che l'affrancatura è stata effettuata per il numero di punti specificato tramite l'impostazione della funzione No. P140.

#### Azioni sotto ciascuno stato di impostazione

- ❶ Usato come il normale interruttore di inversione del trasporto per l'affrancatura.
- ❷ Usato per rinforzare la cucitura (la cucitura di pressione) delle pieghe. (Funziona solo mentre la macchina per cucire è in funzione.)
- ❸ Usato per rinforzare la cucitura (la cucitura di pressione) delle pieghe. (Funziona sia quando la macchina per cucire è ferma sia quando la macchina per cucire è in funzione.)
- ❹ Usato come l'interruttore di avvio per l'affrancatura alla fine di cucitura. (Usato come il sostituto per il taglio del filo effettuato premendo la parte posteriore del pedale. Funziona solo quando la macchina per cucire è in funzione. Funziona solo mentre la macchina per cucire è in funzione. Questo è particolarmente efficace quando la macchina per cucire viene utilizzata come la macchina per cucire per lavori in piedi.)
- ❺ Usato come l'interruttore di avvio per l'affrancatura alla fine di cucitura. (Usato come il sostituto per il taglio del filo effettuato premendo la parte posteriore del pedale. Funziona sia quando la macchina per cucire è ferma sia quando la macchina per cucire è in funzione. È particolarmente utile quando la macchina per cucire è usata come la macchina per lavoro in piedi.)

④ **Come bilanciare i punti per [Affrancatura all'inizio] (Impostazione della funzione da Nos. P18 e P19)**

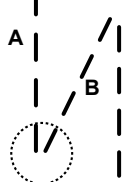
Esempio) Passaggio 1: Impostazione del numero di punti per l'Affrancatura all'inizio A e B = 3

Passaggio 2: Cucitura del modello di cucitura in velocità normale

Passaggio 3: Se una situazione sbilanciata è apparsa, correggerla come indicato di seguito:

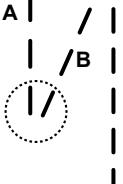
Suggerimento: Selezionare i punti di bilanciamento per la Sezione A prima di selezionare per la Sezione B.

Punto iniziale - - -



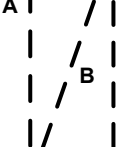
Caso 1: A più lungo e B più corto  
Regolazione: [P18] Diminuire il valore di impostazione.  
A diventa più corto e B diventa più lungo.

Punto iniziale - - -



Caso 2: A diventa più corto e B diventa più lungo.  
Regolazione: [P18] Aumentare il valore di impostazione.  
A diventa più lungo e B diventa più corto.

Punto iniziale - - -



Caso 3: A normale e B più lungo  
Regolazione: [P18] Diminuire il valore di impostazione.  
B diventa più corto.

Punto iniziale - - -



Caso 4: A normale e B più corto  
Regolazione: [P18] Aumentare il valore di impostazione.  
B diventa più lungo.

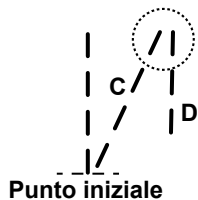
⑤ Come bilanciare i punti per [Affrancatura alla fine] (Impostazione della funzione da Nos. P25, P26 e P77)

Esempio) Passaggio 1: Impostazione del numero di punti per l'Affrancatura all'inizio C e D = 3

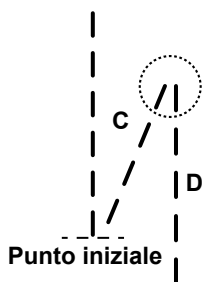
Passaggio 2: Cucitura del modello di cucitura in velocità normale

Passaggio 3: Se una situazione sbilanciata è apparsa, correggerla come indicato di seguito:

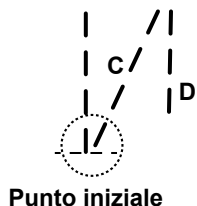
Suggerimento: Selezionare i punti di bilanciamento per la Sezione C prima di selezionare per la Sezione D.



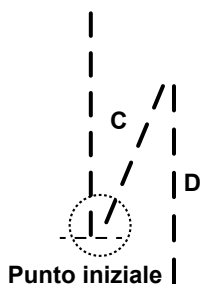
Caso 1: C più lungo e D più corto  
Regolazione: [P18] Diminuire il valore di impostazione.  
C diventa più corto e D diventa più lungo.



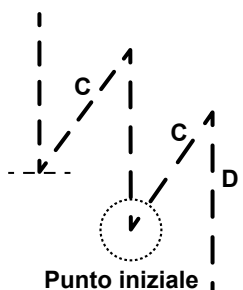
Caso 2 : C più corto e D normale  
Regolazione: [P18] Aumentare il valore di impostazione.  
C diventa più lungo e D diventa più corto.



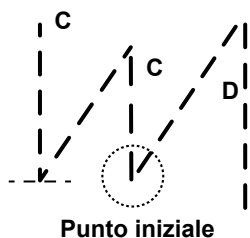
Caso 3 : C è più lungo.  
Regolazione: [P77] Diminuire il valore di impostazione.  
C diventa più corto.



Caso 4 : C è più corto.  
Regolazione: [P77] Aumentare il valore di impostazione.  
C diventa più lungo.



Caso 5: C normale e D più lungo  
Regolazione: [P25] Diminuire il valore di impostazione.  
C diventa più lungo e D diventa più corto.



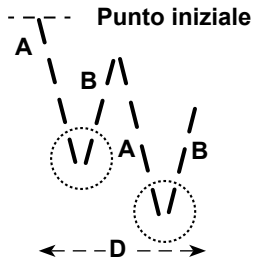
Caso 6 : C normale e D più corto  
Regolazione: [P25] Aumentare il valore di impostazione.  
C diventa più corto e D diventa più lungo.

⑥ **Come bilanciare i punti per [Travetta] (Impostazione della funzione da Nos. P32 e P33)**

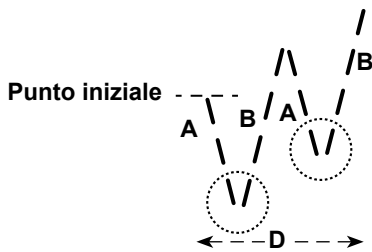
Esempio) Passaggio 1: Impostazione del numero di punti per la Travetta A = B = 4 e impostazione dei giri della Travetta D = 4

Passaggio 2: Cucitura del modello di cucitura in velocità normale

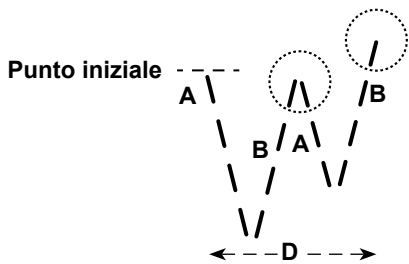
Passaggio 3: Se una situazione sbilanciata è apparsa, correggerla come indicato di seguito:



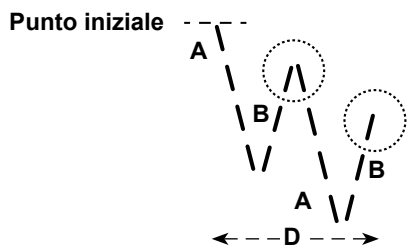
Caso 1: A più lungo e B più corto  
Regolazione: [P32] Diminuire il valore di impostazione.  
A diventa più corto e B diventa più lungo.



Caso 2 : A più corto e B normale  
Regolazione: [P32] Aumentare il valore di impostazione.  
A diventa più lungo e B diventa più corto.



Caso 3: A normale e B più lungo  
Regolazione: [P33] Diminuire il valore di impostazione.  
B diventa più corto.



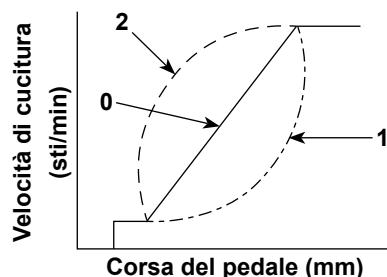
Caso 4: A normale e B più corto  
Regolazione: [P33] Aumentare il valore di impostazione.  
B diventa più lungo.

### ⑦ Funzione di selezione della curva del pedale (Impostazione della funzione No. P138)

Questa funzione può effettuare la selezione della curva della velocità di cucitura della macchina per cucire in termini della quantità di pressione del pedale.

Effettuare la selezione quando si sente che l'operazione di spostamento graduale è difficile o che la risposta del pedale è lenta.

- 1 3 8** 0 : La velocità di cucitura aumenta linearmente con la quantità di pressione del pedale.  
1 : Reazione alla velocità intermedia in termini della quantità di pedaleggio del pedale è ritardata.  
2 : Reazione alla velocità intermedia in termini della quantità di pedaleggio del pedale è avanzata.



### ⑧ Selezione del funzionamento del piedino premistoffa quando l'alimentazione viene attivata (Impostazione della funzione No. P136)

La barra ago si solleva alla sua posizione superiore e il motore del pressore esegue l'operazione di recupero dell'origine subito dopo l'attivazione dell'alimentazione.

- 1 3 6** 0: Né la barra ago né il motore del pressore non funziona. (Funziona quando si preme la parte posteriore del pedale.)  
1: La barra ago si solleva automaticamente alla sua posizione superiore e il motore del pressore si solleva automaticamente dopo il recupero automatico dell'origine.  
2: La barra ago si solleva automaticamente alla sua posizione superiore e il motore del pressore si abbassa automaticamente dopo il recupero automatico dell'origine.

### ⑨ Impostazione del funzionamento dell'interruttore di compensazione con l'ago su/giù dopo il taglio del filo (Impostazione della funzione No. P118)

L'operazione di un punto può essere effettuata solo quando l'interruttore di compensazione con l'ago su/giù viene premuto al momento dell'arresto nella posizione sollevata immediatamente dopo aver acceso l'interruttore dell'alimentazione o al momento dell'arresto nella posizione sollevata immediatamente dopo il taglio del filo.

- 1 1 8** 0 : Normale (soltanto la cucitura di compensazione con l'ago su/giù)  
1 : L'operazione di cucitura di compensazione con un punto (Arresto nella posizione sollevata / arresto nella posizione sollevata) viene effettuata solo quando la sopraccitata commutazione viene fatta.

### ⑩ Impostazione della velocità max di cucitura (Impostazione della funzione No. P68)

Questa funzione può impostare la velocità max di cucitura che si desidera utilizzare.

Il limite superiore del valore di impostazione varia a seconda della testa della macchina per cucire da collegare.

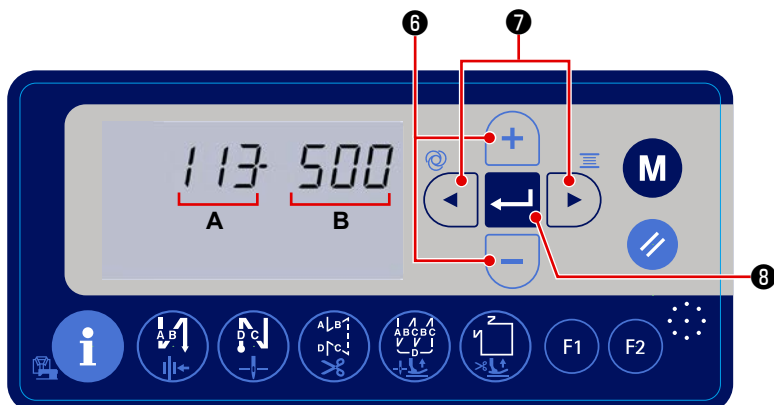
- P 6 8** Gamma di impostazione : Da 100 a MAX sti/min <50sti/min>  
DDL8000ASMS, BMS : 5000 sti/min  
DDL8000ASSH, SSJ, BSH, BSJ : 4000 sti/min

### ⑪ Numero di punti di infittimento alla fine della cucitura (Impostazione della funzione No. P129)

- 1 2 9** Per la testa della macchina per cucire dotata della funzione di cucitura di infittimento, il numero di punti alla fine della cucitura è stato impostato in fabbrica su "due" al momento della spedizione.

#### 4-11. Come usare il contatore della bobina

Nel caso in cui il numero di punti che può essere contato sul contatore della bobina (Impostazione della funzione No. P113) sia impostato su "x 10", la schermata di conteggio completato della bobina viene visualizzata quando il contatore della bobina raggiunge il valore di impostazione per notificare all'operatore che la bobina deve essere cambiata.

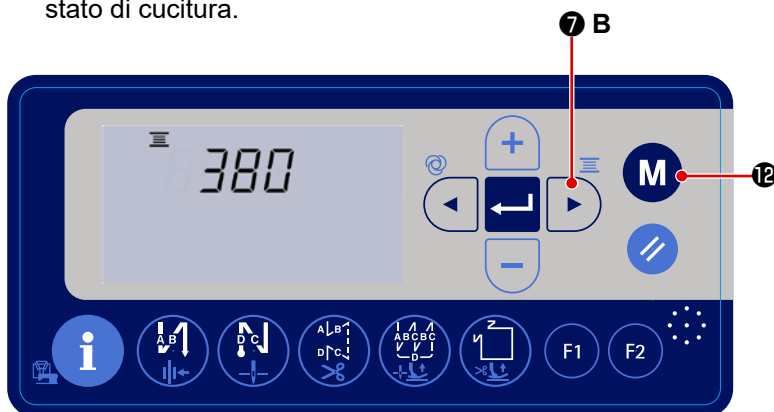


1) Richiamare l'impostazione della funzione No. P113 facendo riferimento a **"4-6. Impostazione della funzione" p. 33.**

2) Premere **7** per fare lampeggiare il valore di impostazione **B**. Impostare quindi il valore del contatore della bobina premendo **6**.

Quando il contatore della bobina raggiunge il "valore del contatore della bobina x 10", viene visualizzata la schermata di conteggio completato della bobina.

3) Premere **8** per determinare il valore di impostazione e riportare la macchina per cucire al normale stato di cucitura.

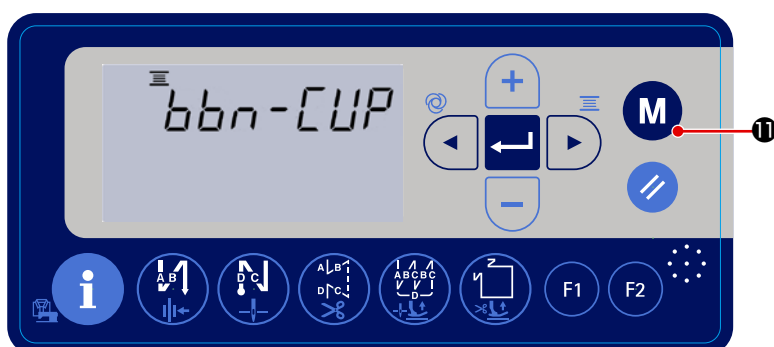


4) Il valore attuale sul contatore della bobina può essere controllato tenendo **7 B** premuto per tre secondi nel normale stato di cucitura.

Il valore attuale sul contatore della bobina viene visualizzato. Ogni volta che la macchina per cucire ha cucito 10 punti, "1" viene aggiunto al valore attuale sul contatore della bobina.

Quando si preme l'interruttore **12**, la macchina per cucire ritorna al normale stato di cucitura.

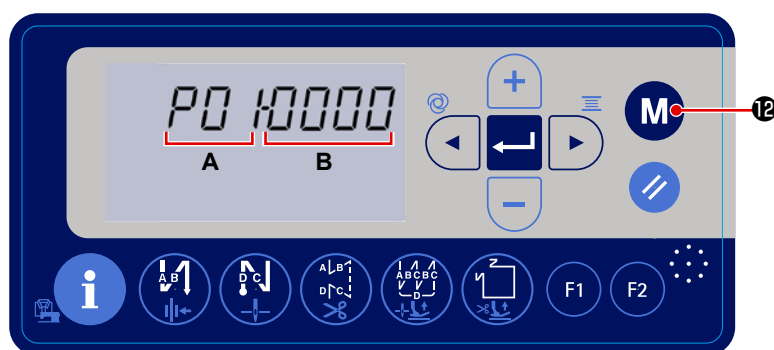
5) Eseguire la cucitura. Quando il valore del contatore della bobina diventa "0" (zero), viene visualizzata la schermata di conteggio completato.



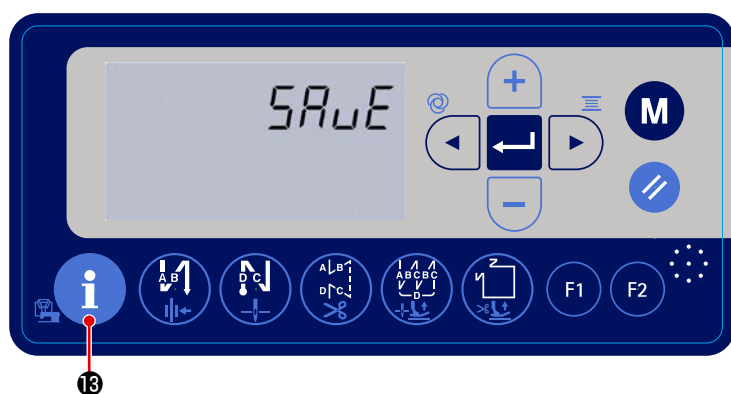
Quando si preme **11**, il valore attuale sul contatore della bobina ritorna al valore impostato con "Impostazione della funzione No. P113 Contatore della bobina" e la macchina per cucire ritorna al normale stato di cucitura.

#### 4-12. Inizializzazione dei dati di impostazione della funzione

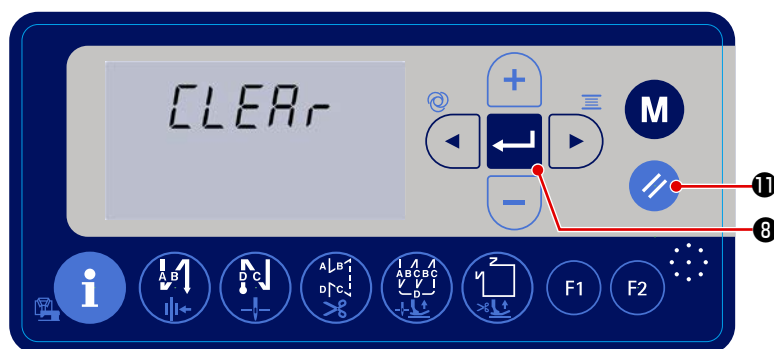
I dati di impostazione della funzione che vengono modificati arbitrariamente dal cliente possono essere memorizzati. I dati di impostazione della funzione attuali possono essere ripristinati ai dati sopra citati.



- 1) Tenendo premuto l'interruttore **M** <sup>12</sup> per tre secondi nel normale stato di cucitura, viene visualizzata la schermata di impostazione della funzione. Fare riferimento a **"4-6. Impostazione della funzione" p. 33.**



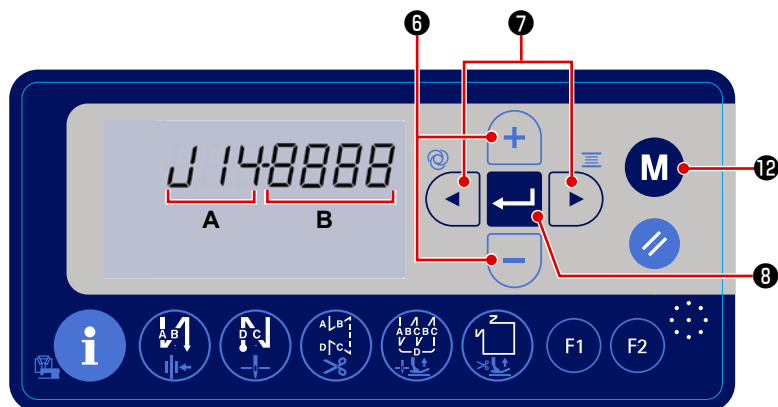
- 2) Tenendo premuto **i** <sup>13</sup> per tre secondi sulla schermata di impostazione della funzione, tutti i dati di impostazione della funzione vengono memorizzati e la schermata "SAVE" viene visualizzata per un attimo.







- 3) Tenendo premuto **//** <sup>11</sup> per sei secondi, viene visualizzata la schermata di conferma dell'inizializzazione dei dati.
- 4) Quando si preme **←** <sup>8</sup>, tutti i dati di impostazione della funzione attuali vengono inizializzati ai dati di impostazione della funzione memorizzati nei sopra descritti passaggi della procedura 1) e 2), e la macchina per cucire viene riportata al normale stato di cucitura.

### 4-13. Blocco con password

È possibile bloccare con la password l'operazione per l'impostazione della funzione che viene eseguita tenendo premuto **M** **12**.




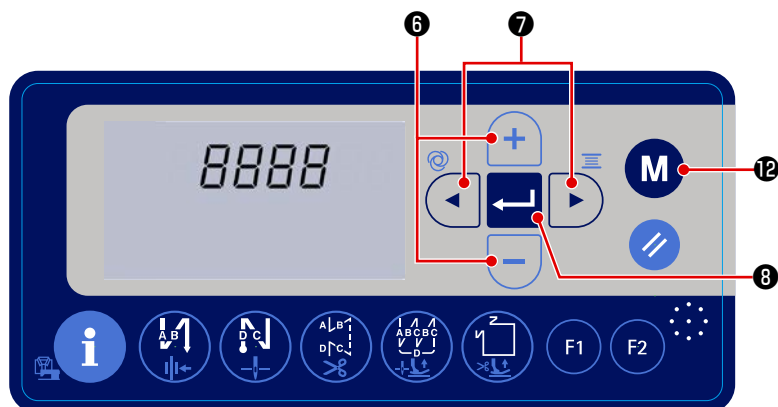
- 1) Richiamare l'impostazione della funzione No. J14 facendo riferimento a **"4-6. Impostazione della funzione" p. 33.**

- 2) Premere   **7** per fare lampeggiare l'articolo di impostazione **B**. In questo stato, impostare una password di 4 cifre premendo   **6**.








**Prendere nota della password impostata per ricordarla.**

- 3) Premere  **8** per determinare la password e riportare la macchina per cucire al normale stato di cucitura.



- 4) Nel caso in cui la password sia impostata su un numero diverso da "0000", se l'interruttore **M** **12** viene tenuto premuto per tre secondi nel normale stato di cucitura, viene visualizzata la schermata di immissione della password prima che venga visualizzata la schermata di impostazione della funzione.

- 5) Immettere la password di quattro cifre la quale è stata impostata in [Impostazione della funzione No. J14] utilizzando   **7** e   **6**.

- 6) La schermata di impostazione della funzione viene visualizzata premendo  **8**. In questa schermata, è possibile impostare le funzioni.



#### 4-14. A proposito dell'USB

**WARNING :**

Il dispositivo da collegare alla porta USB deve avere il valore di corrente non superiore al valore di corrente nominale mostrato di seguito.



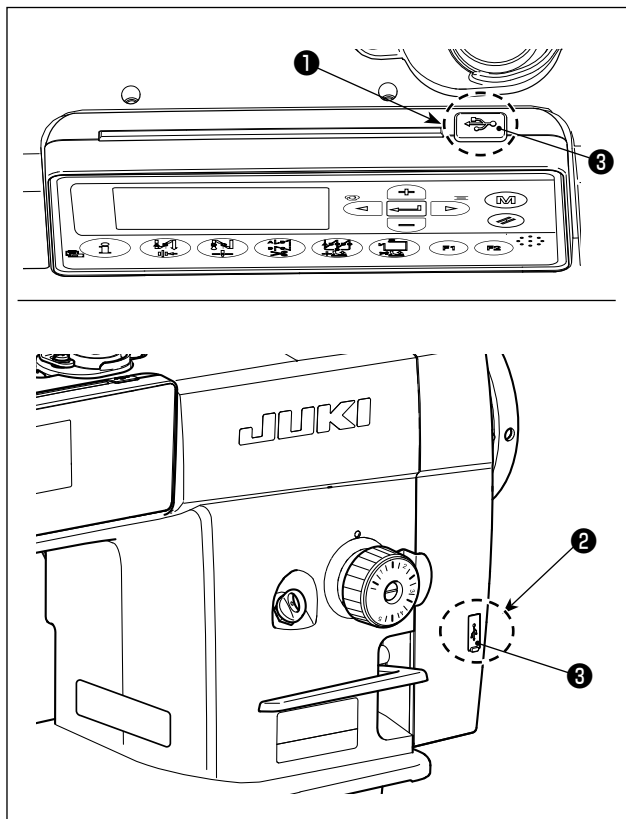
Se viene collegato un dispositivo il cui valore di corrente è superiore al valore di corrente nominale, il corpo principale della macchina per cucire o il dispositivo USB collegato possono essere danneggiati o possono funzionare male.

Valore di corrente nominale della porta USB

Porta USB sul lato centralina elettrica: Valore di corrente nominale massimo di 1 A

Porta USB sul lato pannello operativo: Valore di corrente nominale massimo di 0,5 A

##### 4-14-1. Posizione di inserimento della chiavetta USB



I connettori USB sono montati sulla parte superiore **1** del pannello operativo e sulla centralina elettrica **2**.

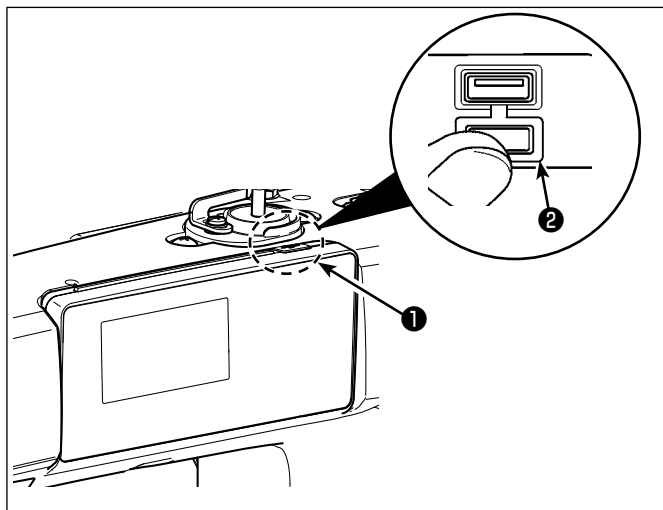
Per utilizzare la chiavetta USB, rimuovere il coperchio **3** del connettore e inserire la chiavetta USB nel connettore USB.

\* Nel caso in cui la chiavetta USB non venga utilizzata, il connettore USB deve essere protetto con il coperchio **3** del connettore, senza eccezioni. Se la polvere o simili entra nel connettore USB, può verificarsi un'avaria.

## 4-14-2. Aggiornamento del programma tramite una chiavetta USB

È possibile aggiornare il programma tramite una chiavetta USB disponibile in commercio.

### ① Posizione del connettore USB



### [Posizione di inserimento della chiavetta USB]

Il connettore USB è presente sulla parte superiore ① del pannello operativo.

Per utilizzare la chiavetta USB, rimuovere il coperchio ② del connettore e inserire la chiavetta USB nel connettore USB.

\* Nel caso in cui la chiavetta USB non venga utilizzata, il connettore USB deve essere protetto con il coperchio ② del connettore, senza eccezioni.

Se la polvere o simili entra nel connettore USB, può verificarsi un'avaria.

### ② Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi USB

- Non inserire/rimuovere la chiavetta USB mentre la macchina per cucire sta leggendo il programma.
- Quando lo spazio di memoria di un dispositivo USB è diviso, solo una partizione è accessibile.
- Mai inserire con forza la chiavetta USB nel connettore USB controllando attentamente l'orientamento della chiavetta USB. L'inserimento forzato della chiavetta USB può causare un'avaria.
- La JUKI declina ogni responsabilità per perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB causata dall'uso del dispositivo con questa macchina per cucire.
- In linea di principio, collegare solo una chiavetta USB al pannello operativo. Quando due o più dispositivi/media sono collegati/inseriti, la macchina riconoscerà soltanto uno di loro.
- Non disattivare l'alimentazione, mentre i dati sull'USB flash drive sono in uso.

### ③ Caratteristiche tecniche del USB

- Conforme allo standard USB 1.1
- Dispositivi applicabili \*1 \_\_\_\_\_ Memoria del USB
- Format supportato \_\_\_\_\_ FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Misura applicabile del media \_\_\_\_ 4,1MB ~ (2TB)
- 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.

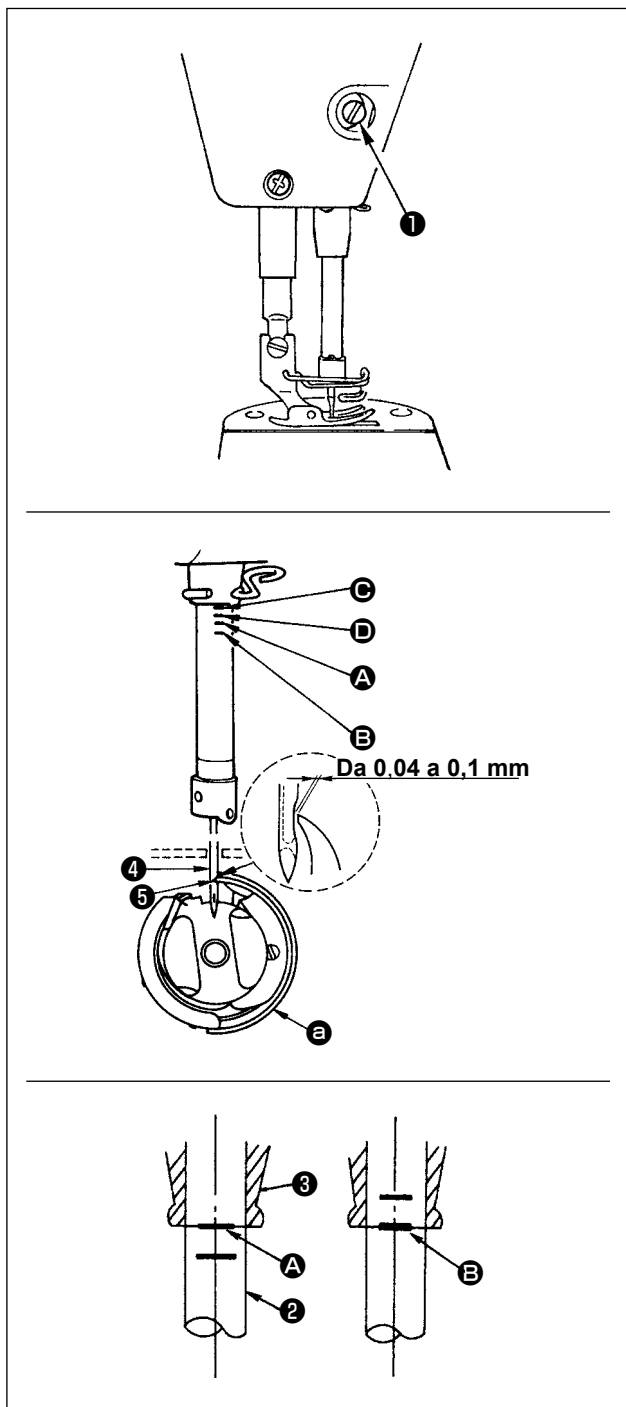
## 5. REGOLAZIONE DELLA TESTA DELLA MACCHINA (APPLICAZIONE)

### 5-1. Relazione fase ago-crochet



#### AVVERTIMENTO :

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



Regolare la relazione fase ago-crochet come segue:

- 1) Girare il volantino per portare la barra ago al punto più basso della sua corsa, ed allentare la vite di fissaggio ① .
- 2) Regolazione dell'altezza della barra ago  
Allineare la linea di riferimento (per un ago DB : ①, per un ago DA : ②) sulla barra ago ② all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago ③ , stringere quindi la vite di fissaggio ① .
- 3) Regolazione della posizione del crochet ④.  
Allentare le tre viti di fissaggio del crochet, girare il volantino nel normale senso di rotazione e allineare la linea di riferimento (Per un ago DB : linea di riferimento ⑤, Per un ago DA : linea di riferimento ⑥) sulla barra ago ascendente ② all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago ③ .
- 4) In questo stato, allineare la punta della lama del crochet ⑤ al centro dell'ago ④ . Lasciare una distanza da 0,04 a 0,1 mm (valore di riferimento) tra l'ago e il crochet, quindi stringere saldamente le tre viti di fissaggio del crochet.



Se il gioco tra la punta della lama del crochet e l'ago è più piccolo del valore specificato, la punta della lama del crochet sarà danneggiata. Se il gioco è più grande, ne risulteranno i salti di punto.

## 5-2. Regolazione del pressore del filo dell'ago



### AVVERTIMENTO :

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

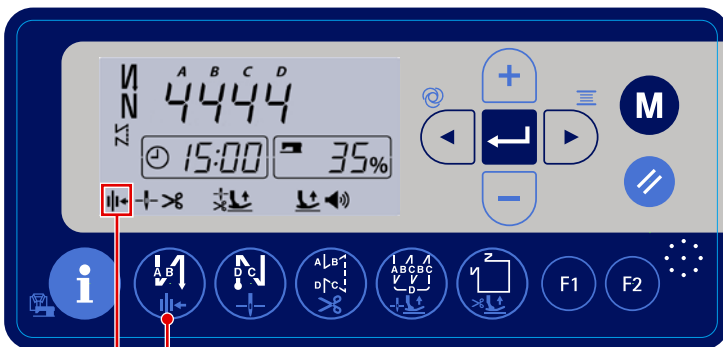


### [Caratteristica]


Il pressore del filo dell'ago è in grado di inserire il filo dell'ago sul rovescio del materiale, come nel caso dello scartafilo convenzionale.

- L'operabilità intorno al punto di entrata dell'ago viene migliorata.
- L'operabilità di vari tipi di attacchi progettati per l'uso intorno al punto di entrata dell'ago viene migliorata.

### [Come impostare il dispositivo pressore del filo dell'ago]

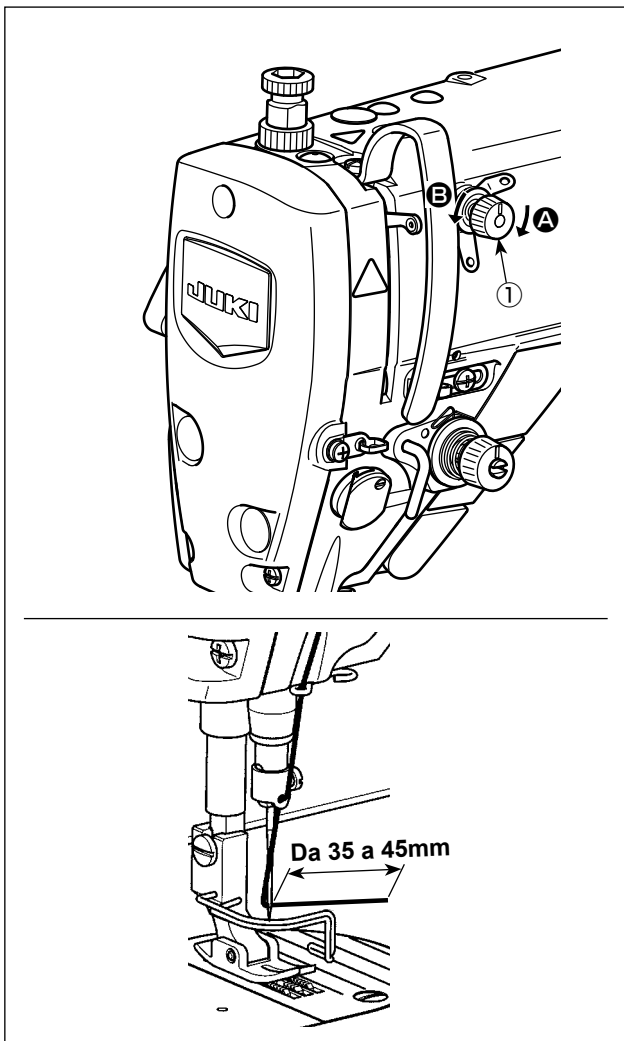


Sezione di visualizzazione C

Tenere premuto l'interruttore  di abilitazione / disabilitazione del funzionamento del pressore del filo per commutare ON/OFF del pressore del filo. Quando il dispositivo pressore del filo è impostato su ON, l'icona del pressore del filo viene visualizzata nella sezione di visualizzazione C.



Se si utilizza l'interruttore di memoria "Impostazione della funzione di rotazione inversa per sollevare l'ago, P46", la lunghezza del filo dell'ago rimanente dopo il taglio del filo si allunga. Quindi, in questo caso, il dispositivo pressore del filo dell'ago deve essere impostato su "OFF".



### [Regolazione della lunghezza rimanente del filo dell'ago]

Regolare la lunghezza del filo dell'ago rimanente all'ago ad un valore compreso tra 35 e 45 mm (sia per il tipo S, per il tipo H che per il tipo J) ruotando il dado della tensione del filo No. 1 ① .

- 1) Girare il dado di tensione del filo No. 1 ① in senso orario (nel senso **A**) per diminuire la lunghezza del filo rimanente sull'ago dopo il taglio del filo o in senso antiorario (nel senso **B**) per aumentare la lunghezza del filo.



Il cosiddetto "fenomeno di Nido d'Uccello" si riduce accorciando la lunghezza del filo dell'ago rimanente all'ago. In questo caso, tuttavia, è probabile che il filo dell'ago si sfilì dalla cruna dell'ago. Per ridurre lo sfilamento del filo dell'ago, la velocità di cucitura all'inizio della cucitura deve essere ridotta.

### [Risposta ai problemi che si verificano all'inizio della cucitura]

- Nel caso in cui la rottura del filo dell'ago si verifichi quando si utilizza un filo sottile o un filo fragile
- Nel caso in cui il filo dell'ago non venga inserito sul rovescio del materiale
- Nel caso in cui la rottura del filo dell'ago si verifichi quando si inizia la cucitura dal bordo del materiale (come la cucitura del materiale con il filo dell'ago inserito sulla superficie inferiore del materiale)

Se si verifica uno qualsiasi dei suddetti problemi, la pressione del piedino premistoffa deve essere ridotta per consentire che il filo dell'ago bloccato tra il piedino premistoffa e il materiale venga rilasciato in modo liscio. (La pressione consigliata del piedino premistoffa è di 30 N (3 kg) o inferiore.)

Regolare la pressione del piedino premistoffa e la velocità di cucitura in modo appropriato per evitare un'insufficiente efficienza di trasporto a causa di salti o altri difetti del piedino premistoffa. Dopo la regolazione, confermare il risultato della regolazione cucendo effettivamente il materiale.

La rottura del filo dell'ago può essere ridotta e il filo dell'ago può essere inserito bene nella parte inferiore del materiale sollevando il piedino premistoffa di una piccola quantità all'inizio della cucitura.

(Impostare il parametro P161 su 1 e regolare i parametri P162, P164 e P165.)



- 1. La quantità di sollevamento del piedino premistoffa sopra la placca ago varia a seconda dello spessore del materiale dell'articolo da cucire e della pressione del piedino premistoffa. Assicurarsi di controllare le condizioni reali prima di iniziare a cucire.**
- 2. Se il valore di regolazione viene aumentato mentre la pressione del piedino premistoffa è alta, il rumore operativo aumenta. Regolare il valore di regolazione e la pressione del piedino premistoffa controllando visivamente la condizione del filo dell'ago.**

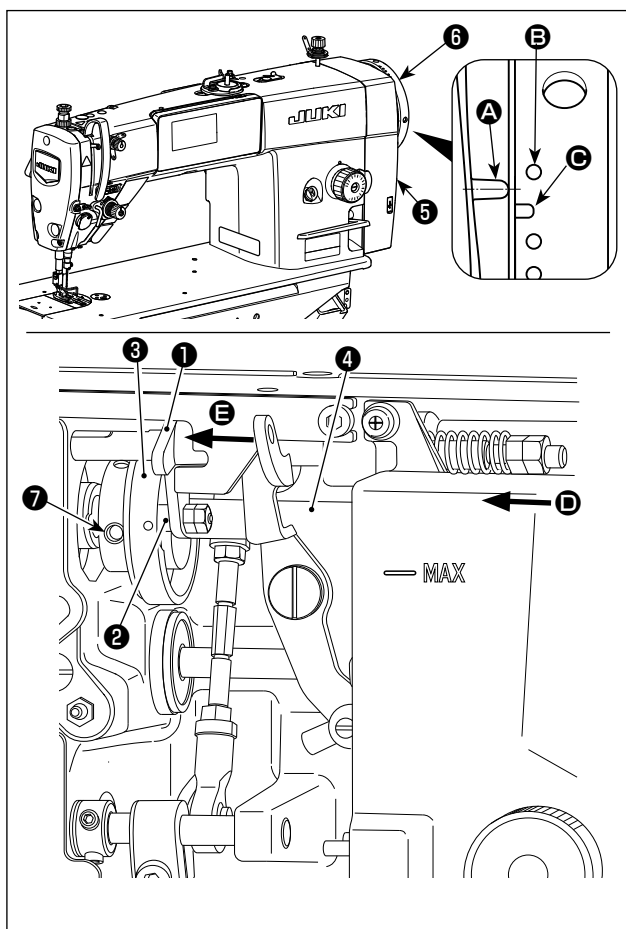
No.	Descrizione	Gamma di impostazione	Valore iniziale
P161	ON/OFF del funzionamento del sollevamento del pressore quando si blocca il filo viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione. 0: OFF 1: ON	0-1	0
P162	Angolo al quale il piedino premistoffa inizia a sollevarsi L'angolo al quale il piedino premistoffa inizia a sollevarsi quando si blocca il filo viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione.	0-359	100
P164	Impostazione della quantità di sollevamento del piedino premistoffa quando si blocca il filo La quantità di sollevamento del piedino premistoffa quando si blocca il filo viene impostata con questo articolo di impostazione della funzione.	0-500	50
P165	Tempo durante il quale il piedino premistoffa si solleva quando si blocca il filo Il tempo durante il quale il piedino premistoffa si solleva quando si blocca il filo viene impostato con questo articolo di impostazione della funzione.	1-990	20

## 5-3. Regolazione del rasafilo



### AVVERTIMENTO :

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



Girare la camma ③ di taglio del filo in direzione della freccia finché la periferia esterna della scanalatura ④ della camma di taglio del filo non venga a contatto con il rullo ② e non si fermi. In questa posizione, fissare le viti ⑦ di fissaggio della camma di taglio del filo.

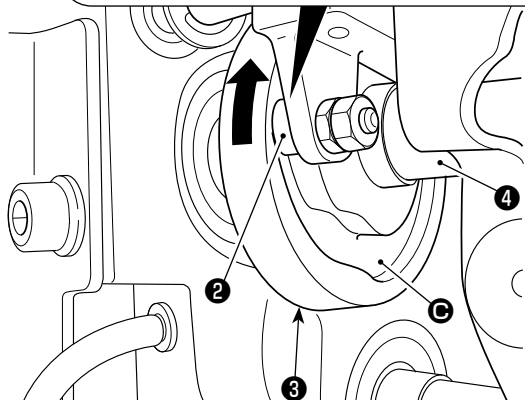
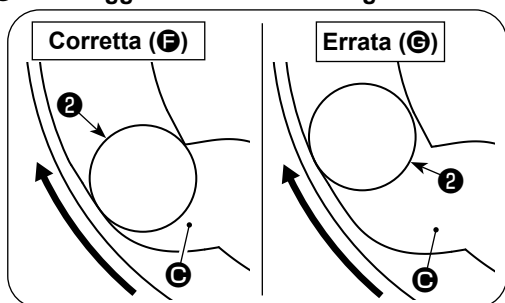


Illustrazione osservata da ④ (lato destro)

### 5-3-1. Per il controllo del tempismo della camma di taglio del filo

Il tempismo della camma di taglio del filo va regolato allineando la linea ① di riferimento sul coperchio ⑤ della centralina elettrica alla porzione tra i punti ② e ③ di riferimento incolori sul volantino ⑥.

- 1) Inclinare la testa della macchina per cucire.
- 2) Girare il volantino ⑥ a mano nel normale senso di rotazione finché la leva tirafilo non si abbassi leggermente al di sotto del punto morto superiore. Premere il seguace ① della camma con le dita a sinistra (in direzione della freccia ②) per incastrare il rullo ③ nella scanalatura ④ nella camma ⑤ di taglio del filo.
- 3) In questo stato, girare il volantino ⑥ nella direzione opposta al normale senso di rotazione fino a quando il volantino ⑥ non andrà oltre. (Se il volantino viene girato ulteriormente, raggiunge la posizione in cui il seguace ① della camma inizia a muoversi.)

In questo momento, regolare in modo che la linea ① di riferimento sul coperchio ⑤ della centralina elettrica venga allineata alla porzione tra i punti ② e ③ di riferimento incolori sul volantino ⑥.

### 5-3-2. La regolazione del tempismo della camma di taglio del filo

- 1) Inclinare la testa della macchina per cucire.
- 2) Allentare le viti No. 1 e No. 2 delle viti ⑦ di fissaggio della camma di taglio del filo nell'ordine scritto.
- 3) Allineare la linea ① di riferimento sul coperchio ⑤ della centralina elettrica al punto ② di riferimento in colore sul volantino ⑥.
- 4) Premendo il seguace ① della camma a sinistra (in direzione della freccia ②), ingranare la camma ③ di taglio del filo con il rullo ②. Girare quindi solo la camma ③ di taglio del filo con le dita nella direzione opposta al normale senso di rotazione dell'albero ④ di azionamento del trasporto fino a quando non andrà oltre senza girare l'albero ④ di azionamento del trasporto. In questa posizione, stringere le viti No. 1 e No. 2 della vite ⑦ di fissaggio della camma di taglio del filo nell'ordine scritto premendo la camma ③ di taglio del filo contro il rullo ②.

Il punto di allineamento tra la camma ③ di taglio del filo e il rullo ② è la posizione (F) dalla quale il seguace ① della camma inizia a muoversi. La posizione (G) nella quale si sente che la camma ③ di taglio del filo viene a contatto con il rullo ② per la prima volta durante la regolazione non è la posizione di allineamento corretta.

\* Assicurarsi di correggere con attenzione il tempismo della camma di taglio del filo in quanto esso incide in ampia misura sul tempismo di formazione del cappio.

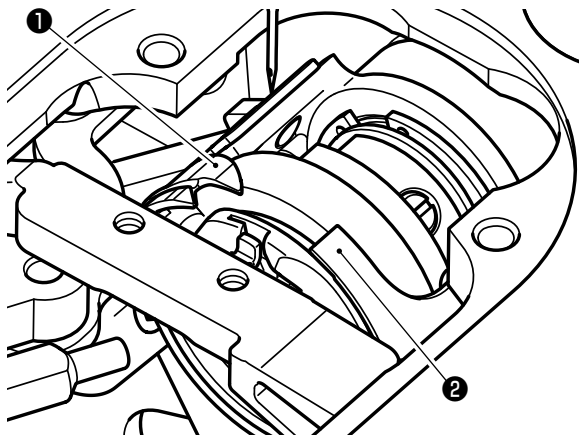


### 5-3-3. Controllo dell'unità di coltello

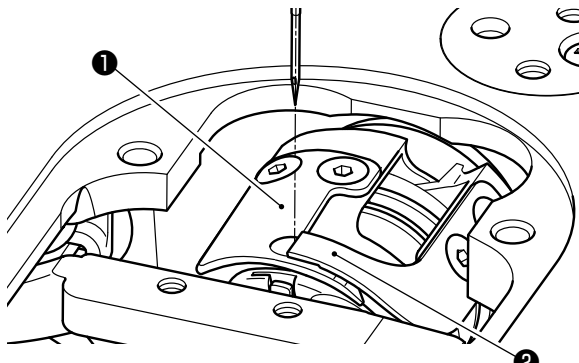
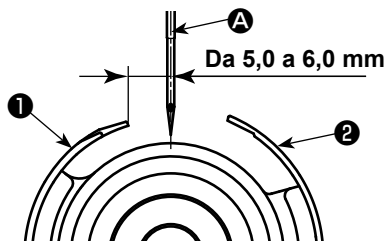


#### AVVERTIMENTO :

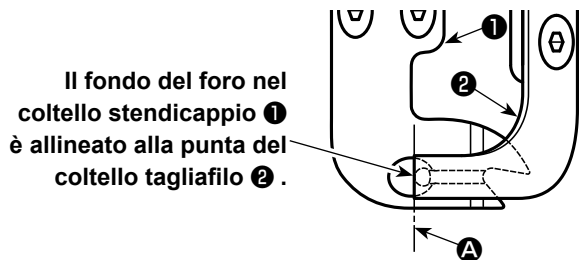
Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



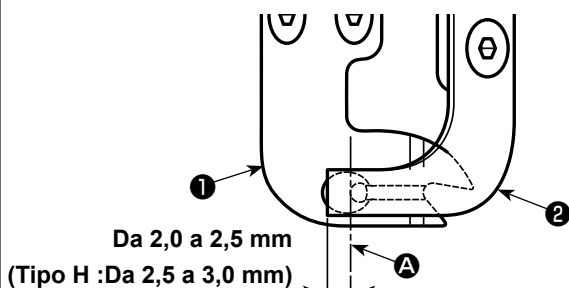
Stato di attesa del coltello



Stato di allineamento della parte saliente del coltello stendicappio e coltello tagliafilo



Il fondo del foro nel coltello stendicappio ① è allineato alla punta del coltello tagliafilo ②.



Stato di ingranamento del coltello

- 1) Assicurarsi che l'interruttore di alimentazione si trovi in stato OFF. Rimuovere il calibro (piedino premistoffa, placca ago e griffa di trasporto) dall'area intorno all'ago.
- 2) Nello stato di attesa del coltello stendicappio ①, la distanza dal centro dell'ago A alla punta del coltello stendicappio ① è da 5,0 a 6,0 mm.



Tenere presente che, se la distanza tra il coltello stendicappio ① e il centro dell'ago A viene ridotta, è probabile che il cappio di filo interferisca con il coltello stendicappio ①.

- \* Fare riferimento a "[5-3-4. Regolazione dell'unità di coltello](#)" p. 62 per ulteriori informazioni su come regolarla.

- 3) Lo scopo della regolazione della posizione di allineamento del coltello stendicappio ① e coltello tagliafilo ② (fondo del foro nel coltello stendicappio ① e la punta del coltello tagliafilo ②) è quello di allineare la posizione di allineamento di cui sopra al centro dell'ago A.



Tenere presente che, se la posizione di allineamento del coltello stendicappio e coltello tagliafilo non è allineata al centro dell'ago A, la lunghezza del filo rimanente sul materiale dopo il taglio del filo sarà più lunga.

- 4) La quantità di ingranamento tra il coltello stendicappio ① e il coltello tagliafilo ② è da 2,0 a 2,5 mm (Tipo H : Da 2,5 a 3,0 mm) misurata dal centro dell'ago A.



Tenere presente che, se la quantità di ingranamento tra loro non è sufficiente, può verificarsi taglio difettoso del filo.

- \* Fare riferimento a "[5-3-4. Regolazione dell'unità di coltello](#)" p. 62 per ulteriori informazioni su come regolarla.



Nel caso in cui si utilizzi un filo che potrebbe causare una formazione instabile del cappio del filo, il filo dell'ago può essere tagliato estremamente corto quando il taglio del filo viene eseguito in una posizione in cui non è presente alcun materiale. In questo caso, correggere il problema summenzionato aumentando la corsa della molla tirafilo ad un valore maggiore del valore standard.

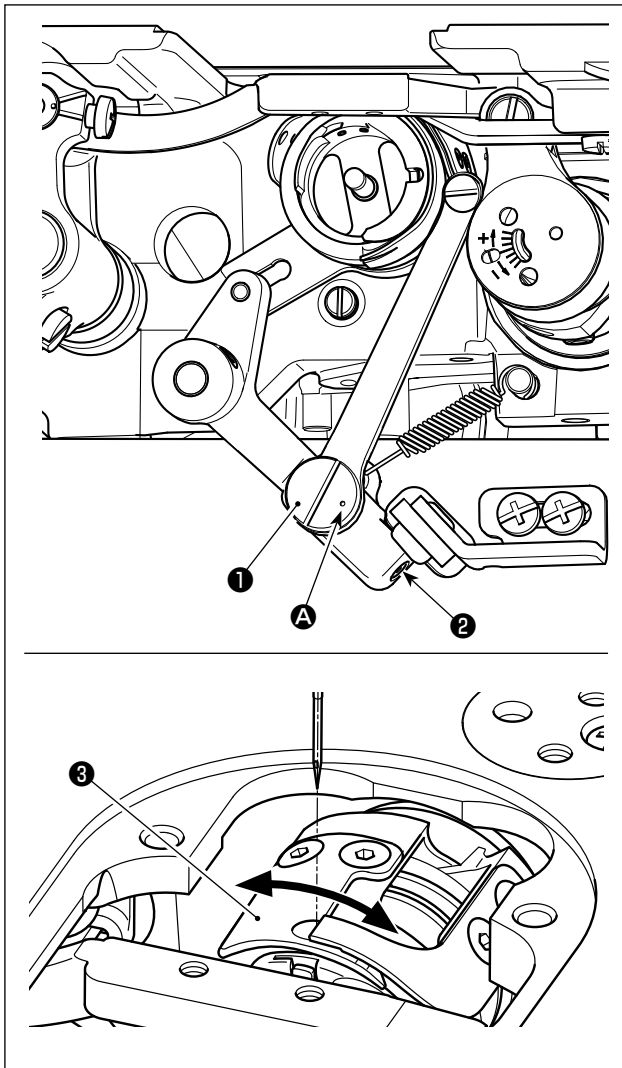


### 5-3-4. Regolazione dell'unità di coltello



#### AVVERTIMENTO :

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



- 1) Assicurarsi che l'interruttore di alimentazione si trovi in stato OFF. Rimuovere il calibro (piedino premistoffa, placca ago e griffa di trasporto) dall'area intorno all'ago.
- 2) Inclinare la testa della macchina per cucire.
- 3) Allentare le viti ② di fissaggio (due pezzi) del perno eccentrico del coltello stendicappio. Girare il perno eccentrico ① del coltello stendicappio con un cacciavite a lama piatta per regolare con precisione la posizione del coltello stendicappio ③ nel senso di rotazione.
- 4) Al termine della regolazione, stringere le viti ② di fissaggio (due pezzi) del perno eccentrico del coltello stendicappio.

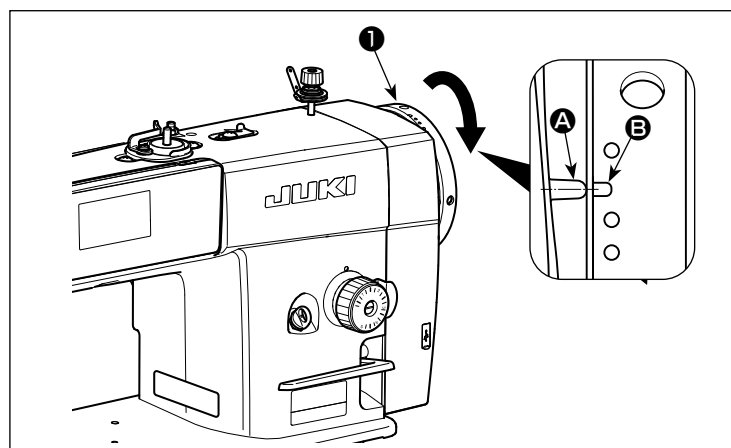
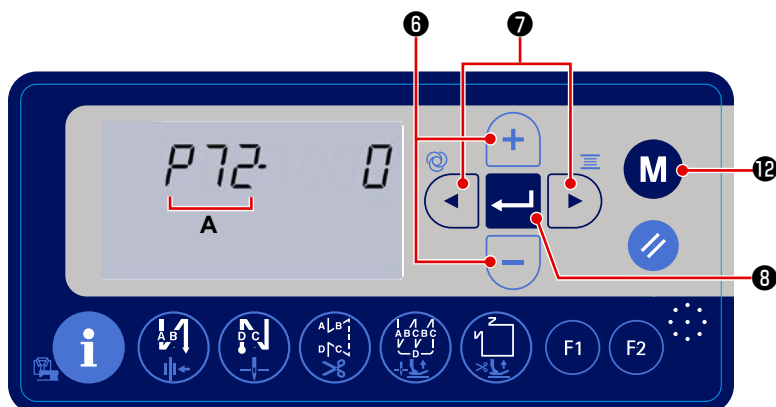






La posizione del punto A di riferimento sul perno eccentrico ① del coltello stendicappio deve essere regolata solo dal lato operatore.

## 5-4. Regolazione della posizione di arresto dell'albero principale



Se la posizione della linea di riferimento (blu) sul volantino è troppo lontana dalla posizione della linea di riferimento (blu) sul coperchio dopo il taglio del filo, è necessario regolare l'angolo della testa della macchina seguendo i passaggi della procedura descritta di seguito.



- 1) Accendere l'alimentazione tenendo premuto **M** **12**. Viene quindi visualizzato l'articolo di impostazione della funzione.
- 2) Premere   **7** per fare lampeggiare l'impostazione della funzione No. **A**. In questo stato, premere  **6** per selezionare il parametro P72.
- 3) Girare il volantino nel normale senso di rotazione per allineare la linea di riferimento **A** sul coperchio della centralina elettrica alla linea di riferimento **B** sul volantino.
- 4) Premere  **8** per determinare l'impostazione.
- 5) Premere **M** **12** per riportare la macchina per cucire allo stato di cucitura.

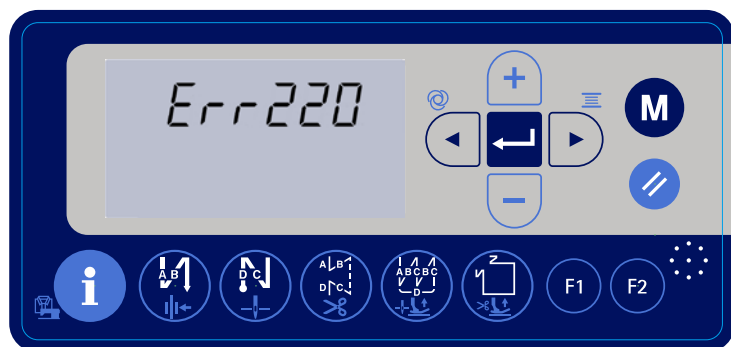
## 5-5. Avvertimento sulla mancanza di grasso

### 5-5-1. Avvertimento sulla mancanza di grasso

Quando arriva il momento della manutenzione per l'aggiunta del grasso, viene visualizzato l'errore "E220 Avvertimento sulla mancanza di grasso" per tre secondi dopo l'attivazione dell'alimentazione. In questo stato, tuttavia, la macchina per cucire può essere utilizzata per un certo periodo di tempo.



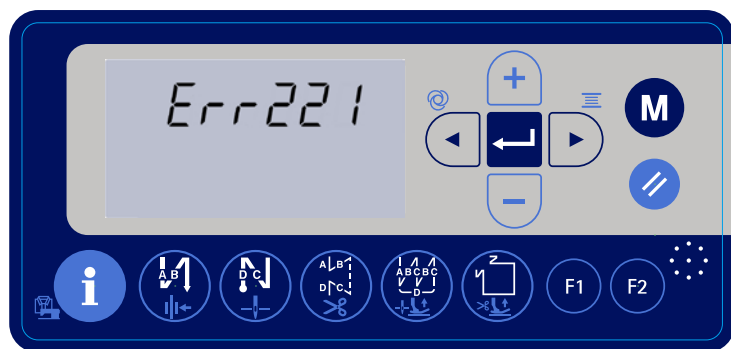
Quando viene visualizzato l'errore E220, assicurarsi di ingrassare la macchina per cucire senza eccezioni.



\* Per resettare l'errore (per cancellare n15), fare riferimento a **"5-5-3. Come resettare l'errore di mancanza di grasso"** p. 65.

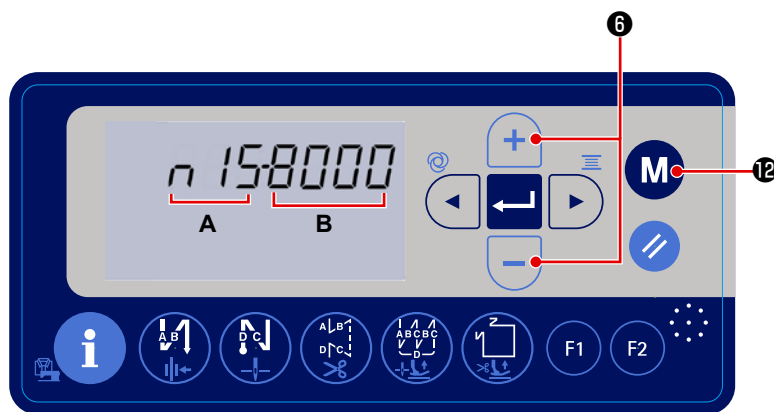
### 5-5-2. Errore di mancanza di grasso

Se l'errore E220 non viene resettato, viene visualizzato continuamente "E221 Errore di mancanza di grasso". Se questo stato continua, il funzionamento della macchina per cucire sarà disabilitato. Per evitare ciò, assicurarsi di resettare l'errore (per cancellare n15) dopo aver eseguito la manutenzione per l'ingrassaggio della macchina per cucire.



\* Per resettare l'errore (per cancellare n15), fare riferimento a **"5-5-3. Come resettare l'errore di mancanza di grasso"** p. 65.

### 5-5-3. Come resettare l'errore di mancanza di grasso



1) Accendere la macchina per cucire tenendo premuto **M** <sup>12</sup>.

Viene quindi visualizzata la schermata di impostazione della funzione.

**A** mostra il numero di impostazione della funzione e **B** mostra il valore di impostazione per il numero di impostazione della funzione.

2) Mentre il numero di impostazione della funzione (**A**) lampeggia, premere **+** **-** <sup>6</sup> per selezionare l'impostazione della funzione No. n15.

3) Premere **|||** <sup>11</sup> per riportare il valore di impostazione (**B**) a "0" (zero).

\* L'errore di mancanza di grasso viene resettato eseguendo questa operazione.

4) Premere **M** <sup>12</sup> per riportare la macchina per cucire al normale stato di cucitura.

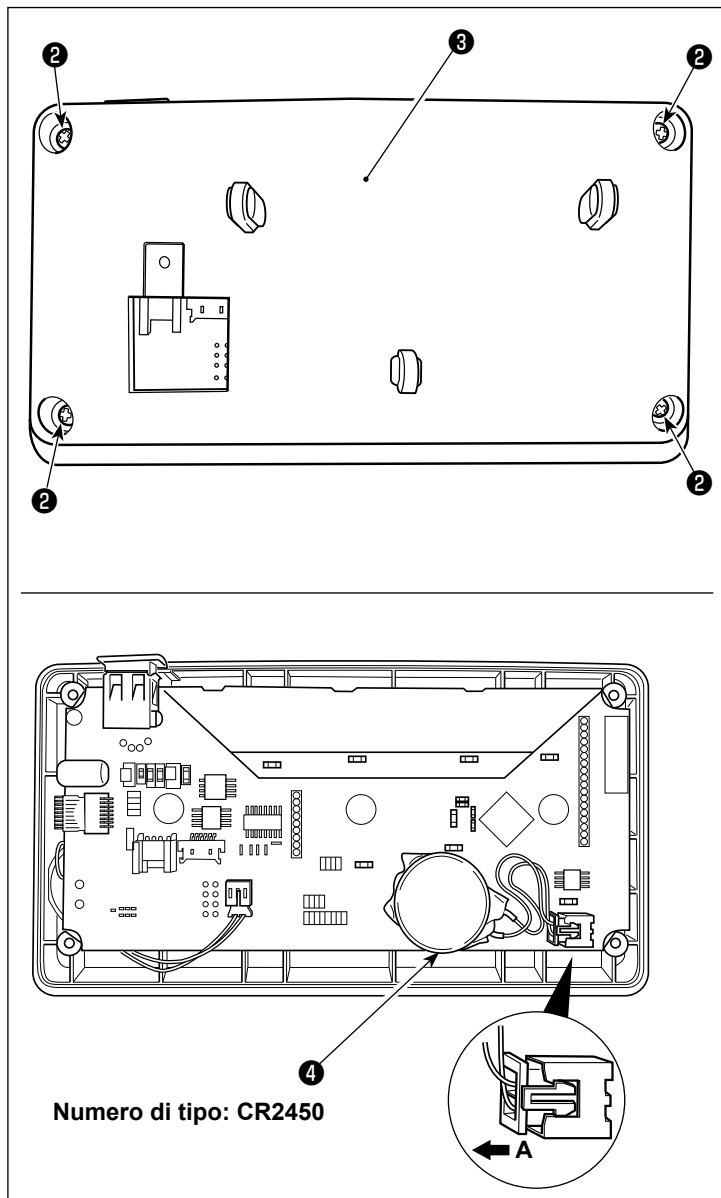
## 5-6. Smaltimento delle batterie



Il pannello operativo è dotato di una batteria integrata per il funzionamento dell'orologio anche quando l'alimentazione è disattivata.

Assicurarsi di smaltire la batteria seguendo le leggi e i regolamenti locali.

### [Come rimuovere la batteria]



- 1) Rimuovere il pannello ❶ dal corpo principale della macchina per cucire.
- 2) Svitare le viti ❷ dalla superficie posteriore del pannello operativo. Staccare l'involucro ❸.

- 3) ❹ è la batteria per l'orologio.  
Numero di tipo: CR2450
- 4) Estrarre il connettore nella direzione **A**. Staccare l'intero corpo principale della batteria insieme al suo involucro dalla scheda a circuito stampato. (La batteria è fissata sulla scheda a circuito stampato con nastro biadesivo.)

## 6. CURA

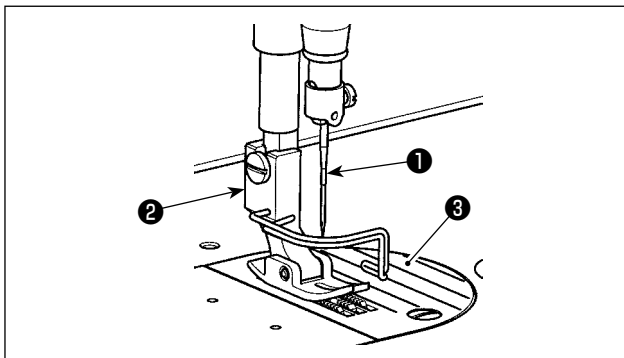
Effettuare la manutenzione sottostante ogni giorno per l'uso duraturo della macchina.

### 6-1. Pulizia dell'area intorno al crochet

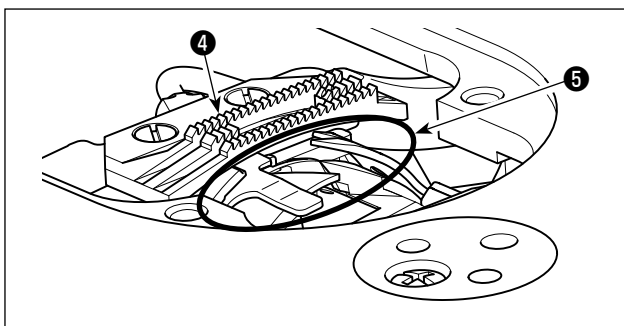


#### AVVERTIMENTO :

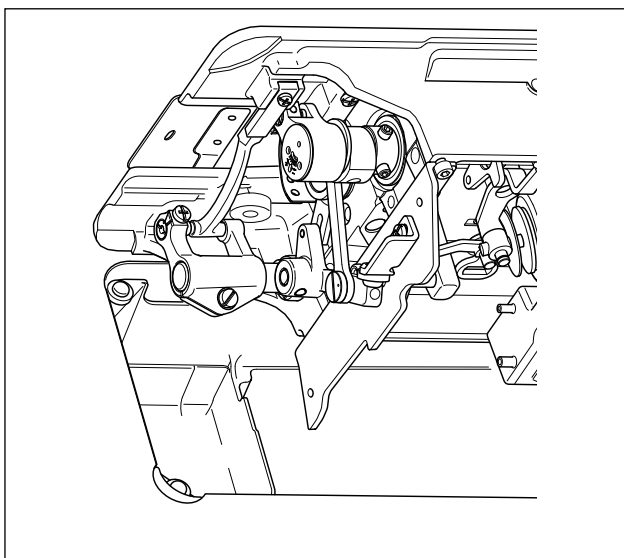
Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



- 1) Rimuovere l'ago ❶ , il piedino premistoffa ❷ e la placca ago ❸ .



- 2) Rimuovere la polvere aderita alla griffa di trasporto ❹ e all'unità rasafilo ❺ con una spazzola o un panno morbido.



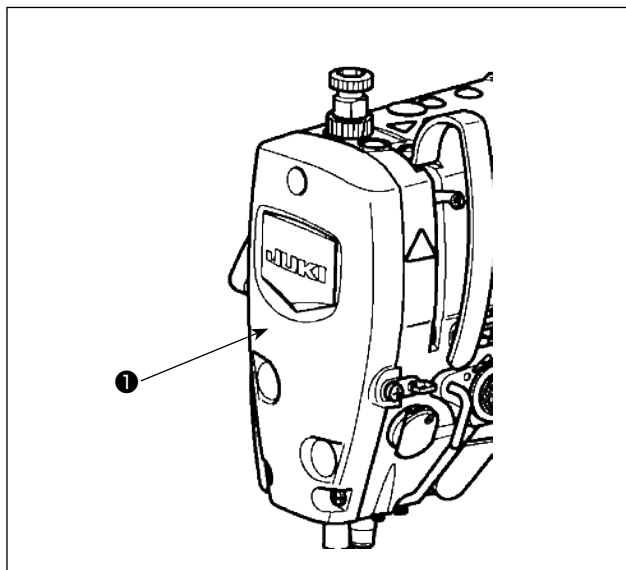
- 3) Inclinare la testa della macchina ed eliminare la sporcizia della capsula della bobina e cose simili con un panno morbido e controllare che non ci siano graffi. Eliminare con un panno anche la polvere e l'olio del crochet scaricato nel coperchio inferiore in prossimità del crochet.

## 6-2. Pulizia dell'interno del telaio

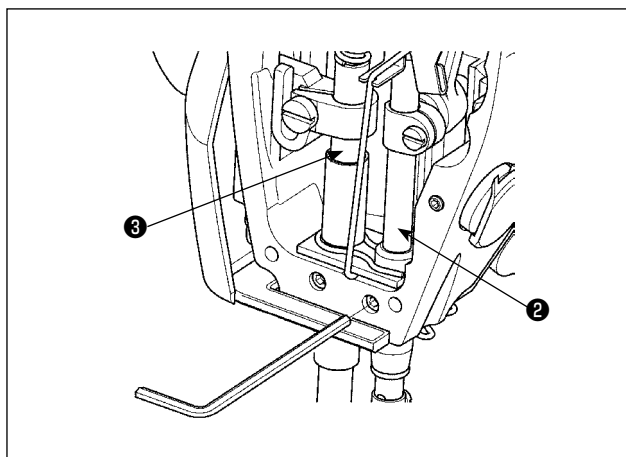


### AVVERTIMENTO :

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

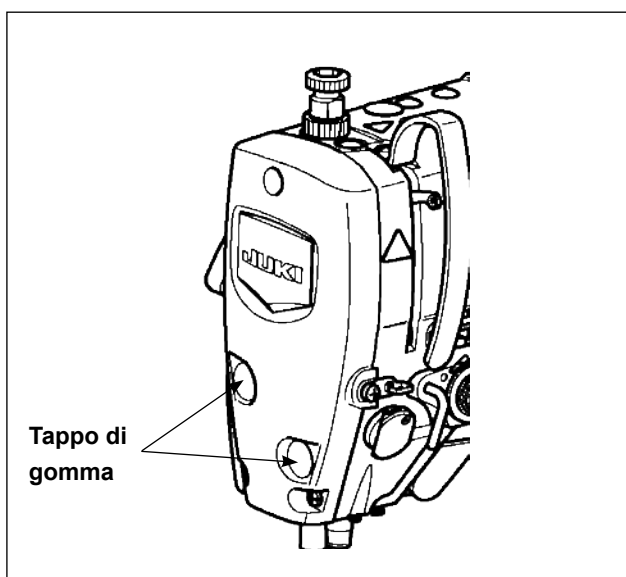


1) Rimuovere la piastra frontale ❶ .



2) Rimuovere la polvere accumulata sulle parti all'interno del telaio come la barra ago ❷ e la barra ❸ del pressore con una spazzola morbida o un pezzo di panno morbido.

3) Dopo il completamento della pulizia, aggiungere grasso alla barra ago e alla barra del pressore. Attaccare quindi la piastra frontale ❶ .



**Assicurarsi di riposizionare il tappo di gomma se è stato rimosso prima della pulizia.**

### 6-3. Applicazione del grasso

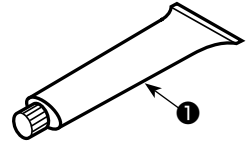


#### AVVERTIMENTO :

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



1. Quando è giunto il momento dell'ingrassaggio, suona l'allarme di avvertimento. Quando suona l'allarme, applicare/aggiungere il grasso alle parti interessate. Nel caso in cui la macchina per cucire venga utilizzata in condizioni severe come alte temperature, elevato rapporto di funzionamento, ambiente polveroso, ecc., è efficace applicare/aggiungere il grasso periodicamente una volta ogni sei mesi.
2. Non applicare olio alle sezioni che sono lubrificate con grasso.
3. Tenere presente che il grasso può fuoriuscire dal coperchio tirafilo e dalla barra ago se la quantità di grasso è eccessiva.
4. Assicurarsi di utilizzare JUKI GREASE A TUBE ❶ (numero di parte : 40006323).

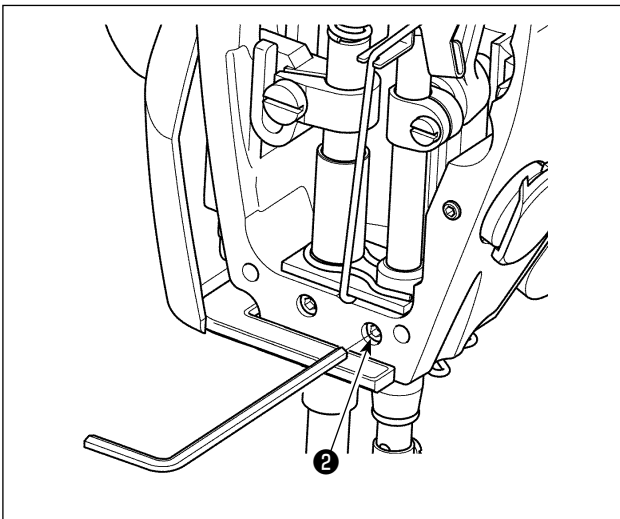


### 6-4. Applicazione del grasso alla boccola inferiore della barra ago



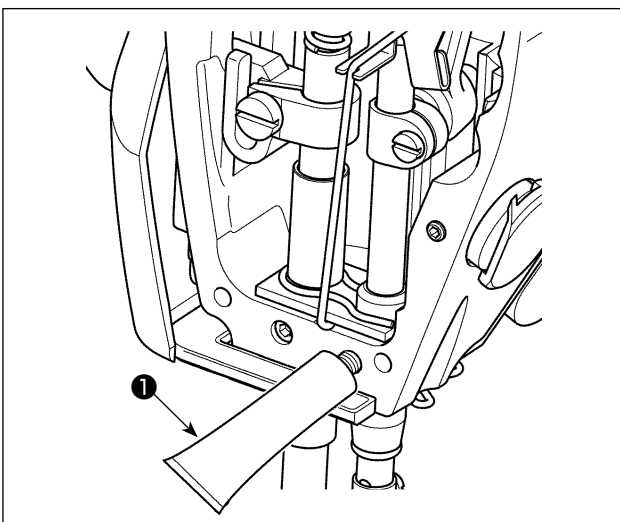
#### AVVERTIMENTO :

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



Effettuare l'ingrassaggio con la barra ago installata.

- 1) Togliere il frontalino.
- 2) Rimuovere la vite ❷ di ingrassaggio della boccola inferiore della barra ago (solo per la DDL-8000A-\*MS) con una chiave esagonale.
- 3) Togliere il tappo del tubetto ❶ di grasso esclusivo. Inserire la sua punta nel foro di olio e aggiungere il grasso dal tubetto ❶ di grasso esclusivo. A questo punto, aggiungere il grasso finché il grasso non trabocchi dal foro di olio.
- 4) Spingere il grasso esclusivo traboccante con la vite di riempimento del grasso nel foro di olio.
- 5) Pulire l'eccesso di grasso dall'area intorno al foro di olio.





## 6-5. Dispositivi opzionali



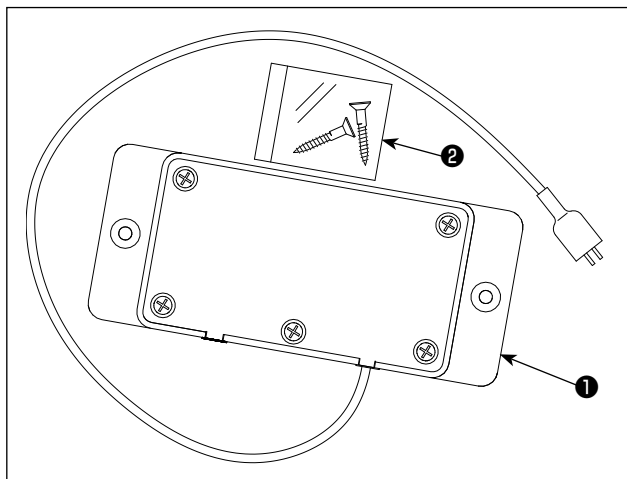
### AVVERTIMENTO :

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

L'unità pedale per la macchina per lavoro in piedi JUKI (PK-70/-71) può essere usata con la macchina per cucire Serie DDL-8000A utilizzando l'unità di giunzione opzionale del pedale per lavoro in piedi (No. di parte JUKI: 40242689).

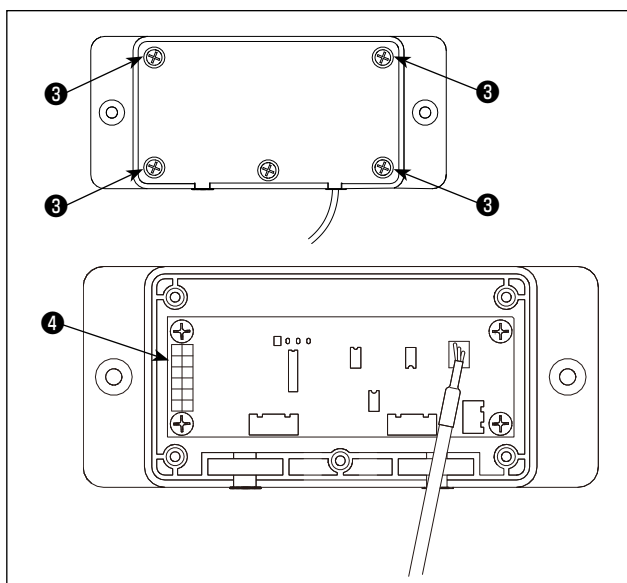


**Non è consentito utilizzare contemporaneamente il pedale standard e il pedale per la macchina per lavoro in piedi.**



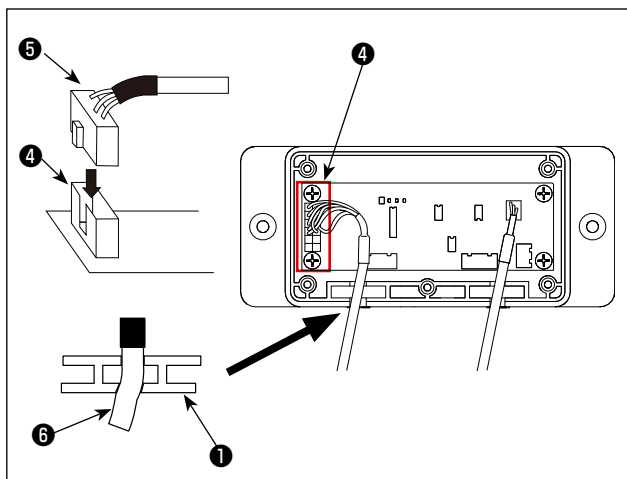
Struttura dell'unità di giunzione del pedale per la macchina per lavoro in piedi

- ❶ Corpo principale dell'unità di giunzione del pedale per la macchina per lavoro in piedi
- ❷ Vite per legno di fissaggio del tavolo (2 pz.)



### Metodo di connessione

- 1) Allentare e rimuovere le quattro viti ❸ di fissaggio. Staccare il coperchio dell'unità ❶ di giunzione del pedale per la macchina per lavoro in piedi.



- 2) Collegare il connettore ❺ dell'unità pedale per la macchina per lavoro in piedi al connettore ❹ sulla scheda a circuito stampato.

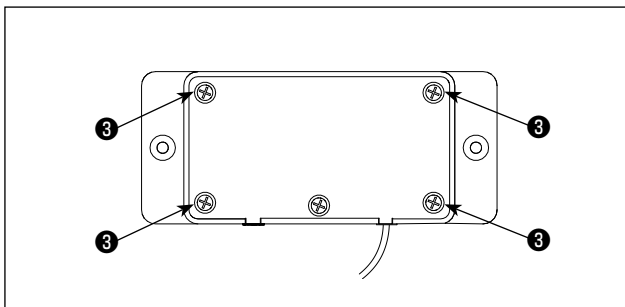


**Fare attenzione all'orientamento della chiave del connettore.**

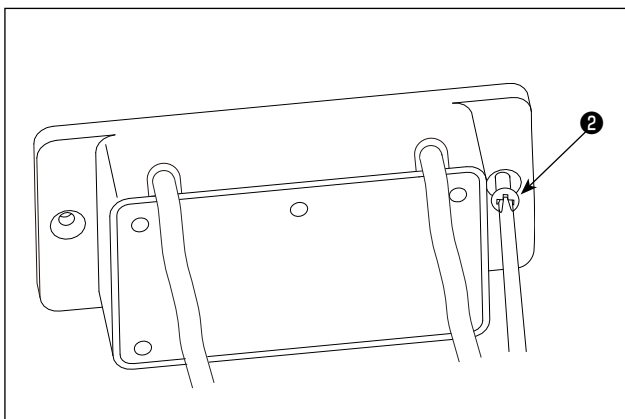
- 3) Spingere il cavo ❻ dell'unità pedale per la macchina per lavoro in piedi nella fessura dell'unità di giunzione del pedale ❶ per la macchina per lavoro in piedi.



**La fessura è leggermente stretta per consentire il bloccaggio del cavo.**

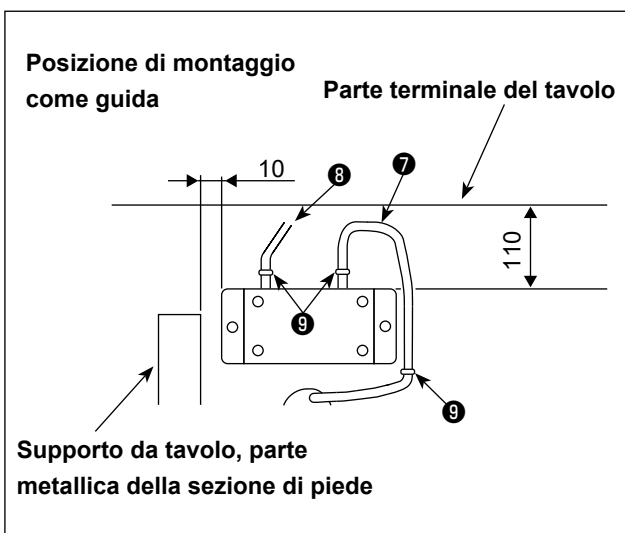


4) Posizionare il coperchio sull'unità di giunzione del pedale per la macchina per lavoro in piedi e fissarlo con le quattro viti **3** di fissaggio rimosse.



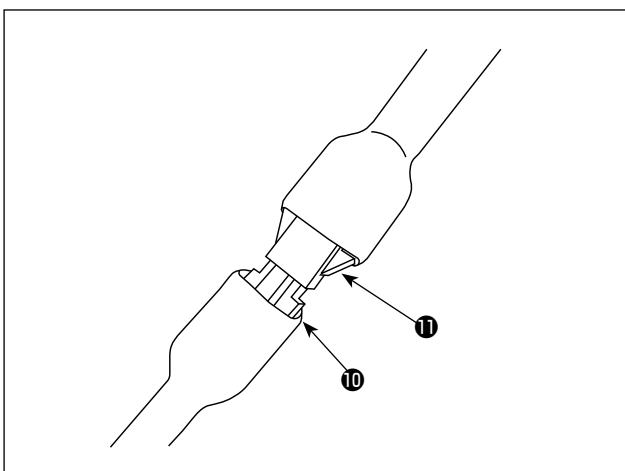
5) Fissare l'unità di giunzione del pedale per la macchina per lavoro in piedi sulla superficie inferiore del tavolo della macchina per cucire con le viti **2** per legno accessorie.

**6) Determinare la posizione di montaggio dell'unità di giunzione del pedale facendo riferimento alla figura (Posizione di montaggio come guida) indicata nel Passaggio 6).**



6) Fissare i cavi **7** e **8** provenienti dall'unità di giunzione del pedale sul tavolo con i chiodi **9** ad U.

**Attenzione** I chiodi ad U sono in dotazione con il pedale standard come accessori.



7) Collegare il connettore **10** dell'unità di giunzione del pedale per la macchina per lavoro in piedi al connettore **11** del cavo del pedale della macchina per cucire DDL-8000A.

Ora, la procedura di messa in servizio è stata completata.

## 7. ELENCO DEI CODICI DI ERRORE

<b>Numero di errore</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Come correggere</b>
E001	Errore di alta tensione (320 V o più)	Spegnere l'alimentazione. Controllare la tensione di alimentazione.
E002	Errore di bassa tensione (170 V o meno)	Spegnere l'alimentazione. Controllare la tensione di alimentazione.
E003 E003P	Anomalia della comunicazione della CPU	Spegnere l'alimentazione. Controllare la connessione del connettore al pannello operativo e il cavo.
E005	Anomalia della connessione del pedale	Spegnere l'alimentazione. Controllare la connessione del connettore al pedale e il cavo.
E007	Anomalia della rotazione del motore dell'albero principale	Controllare se il motore dell'albero principale è bloccato ruotando la puleggia. Controllare la connessione del cavo dell'encoder del motore e del cavo di alimentazione del motore ai connettori. Controllare se la tensione di alimentazione è normale. Controllare se la velocità di cucitura è impostata su un valore estremamente elevato.
E008	Il tempo di funzionamento dell'interruttore di affrancatura è scaduto.	Spegnere l'alimentazione. Riaccendere quindi l'alimentazione.
E009 E011	Anomalia del rilevamento della fase Z dell'encoder	Spegnere l'alimentazione. Controllare la connessione del cavo dell'encoder del motore al connettore.
E014	Anomalia del rilevamento della fase AB dell'encoder	Spegnere l'alimentazione. Controllare la connessione del cavo dell'encoder del motore al connettore.
E015	Errore di sovracorrente del motore dell'albero principale	Spegnere l'alimentazione, quindi riaccendere l'alimentazione.
E017	Errore di inclinazione della testa della macchina	Sollevare la testa della macchina. Spegnere quindi l'alimentazione e riaccendere l'alimentazione. Controllare se l'interruttore di inclinazione della testa della macchina si è rotto.
E020	Anomalia della rotazione dell'albero principale	Spegnere l'alimentazione. Controllare la connessione del cavo dell'encoder del motore dell'albero principale e del cavo di alimentazione del motore ai connettori.
E030	Anomalia della comunicazione tra la CPU principale e la CPU del motore del pressore	Spegnere l'alimentazione. Controllare se il motore del pressore è bloccato. Controllare la connessione del motore del pressore al connettore.
E031	Errore di sovracorrente del motore del pressore	Spegnere l'alimentazione. Controllare se il motore del pressore è bloccato. Controllare la connessione del motore del pressore al connettore.
E032	Errore di recupero dell'origine del motore del pressore	Spegnere l'alimentazione. Controllare se il motore del pressore è bloccato. Controllare la connessione del motore del pressore e del sensore di origine ai connettori.
E040	Anomalia dell'oscillatore a cristallo	Spegnere l'alimentazione. Sostituire la scheda a circuito stampato del pannello con una nuova.
E041	Errore di comunicazione del software PRINCIPALE	Premere il pulsante RESET. Visualizzare la schermata di riscrittura del software PRINCIPALE. Riscrivere quindi il software PRINCIPALE.
E042	Errore di comunicazione del software del motore ST	Premere il pulsante RESET. Visualizzare la schermata di riscrittura del software del motore ST. Riscrivere quindi il software del motore ST.

<b>Numero di errore</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Come correggere</b>
E044	Errore di comunicazione del software di lettura della schermata	Premere il pulsante RESET. Visualizzare la schermata di riscrittura del software di lettura della schermata. Riscrivere quindi il software di lettura della schermata.
Da E050 a E059	Errore di scrittura del software PRINCIPALE	Controllare la connessione della chiavetta USB. Controllare se il file contenuto nella chiavetta USB si è rotto o meno.
Da E060 a E069	Errore di scrittura del software del PANNELLO	
Da E070 a E079	Errore di scrittura del software del motore ST	
Da E080 a E08A	Errore di scrittura del software di lettura della schermata	
E220	Avvertimento sulla mancanza di grasso	Eseguire la manutenzione per l'ingrassaggio. Resettare quindi l'errore (per cancellare n15). Fare riferimento a <b>"5-5. Avvertimento sulla mancanza di grasso" p. 64.</b>
E221	Errore di mancanza di grasso	Eseguire la manutenzione per l'ingrassaggio. Resettare quindi l'errore (per cancellare n15). Fare riferimento a <b>"5-5. Avvertimento sulla mancanza di grasso" p. 64.</b>