

ITALIANO

**DDL-8000C Series
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

1. Caratteristiche tecniche	1
1-1. Testa	1
1-2. Centralina di controllo	1
1-3. Disegno del tavolo	2
2. Messa a punto	3
2-1. Installazione	3
2-2. Installazione del portafilo	4
2-3. Installazione del sensore del pedale	5
2-4. Installazione dell'alzapiedino a ginocchiera	5
2-5. Collegamento dei connettori	6
2-6. Installazione della centralina reattore [Solo per i modelli di tipo UE]	7
2-7. Installazione dell'interruttore dell'alimentazio	8
2-8. Installazione del tirante a snodo	9
2-9. La pressione del pedale e la corsa del pedale	9
(1) Regolazione della pressione necessaria per premere la parte anteriore del pedale	9
(2) Regolazione della pressione necessaria per premere la parte posteriore del pedale	9
(3) Regolazione della corsa del pedale	9
2-10. Pregolazione del pedale	10
(1) Installazione del tirante a snodo	10
(2) Regolazione dell'angolo del pedale	10
2-11. Lubrificazione	11
3. Preparazione prima della cucitura	12
3-1. Posizionamento ago	12
3-2. Inserimento della bobina nella capsula	12
3-3. Avvolgimento del filo della bobina	13
3-4. Infilatura del filo nella testa della macchina	14
3-5. Tensione del filo	15
(1) Regolazione della tensione del filo dell'ago	15
(2) Regolazione della tensione del filo della bobina	15
3-6. Molla tirafilo	15
(1) Modifica della corsa della molla tirafilo	15
(2) Modifica della pressione della molla tirafilo	15
3-7. Regolazione della corsa del tirafilo	15
3-8. Pressione del piedino premistoffa	16
3-9. Leva alza piedino manuale	16
3-10. Regolazione dell'altezza della barra del pressore	16
3-11. Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio)	17
(1) Controllo della quantità di olio nel crochet	17
(2) Regolazione della quantità di olio (macchie d'olio) nel crochet	17
(3) Esempio mostrante la quantità di olio adeguata nel crochet	18
(4) Controllo della quantità di olio fornita alle parti della piastra facciale	18
(5) Regolazione della quantità di olio fornito ai componenti della piastra frontale	18
(6) Esempio mostrante la quantità di olio adeguata fornita alle parti della piastra facciale	19
3-12. Relazione fase ago-crochet	20
3-13. Altezza della griffa di trasporto	20
3-14. Inclinazione della griffa di trasporto	21

3-15. Regolazione della sincronizzazione del trasporto	21
3-16. Affrancatura	22
3-17. Controllo dell'unità coltello	23
4. Per l'operatore	24
4-1. Procedura operativa della macchina per cucire	24
5. Spiegazione del pannello operativo	27
5-1. Spiegazione dei pulsanti comuni	27
(1) Schermata di cucitura	27
(2) Schermata di impostazione	30
5-2. Spiegazione della schermata	31
(1) Schermata di punto libero	31
(2) Schermata di punto multistrato	32
(3) Punto a forma poligonale	33
(4) Schermata di punto a passo personalizzato	34
(5) Schermata di selezione dell'infittimento personalizzato	35
(6) Schermata di impostazione dell'infittimento personalizzato	36
(7) Schermata di impostazione dell'affrancatura per il punto a forma poligonale	37
(8) Schermata di selezione dell'infittimento personalizzato per il punto a forma poligonale ..	38
(9) Schermata di impostazione del punto di infittimento	39
(10) Schermata per l'impostazione del numero di punti per pollice	40
(11) Come usare il contatore	42
(12) Funzione di commutazione a tocco singolo	43
(13) Función de hilo remanente corto	44
5-3. Lista delle funzioni da impostare	45
(1) Interruttore di memoria del livello di utente	45
5-4. Elenco dei codici di errore	52

1. Caratteristiche tecniche

1-1. Testa

DDL-8000CS-

S :	Materiali leggeri e materiali di media pesantezza
C :	Materiali pesanti (Calibro per materiali di media pesantezza)
H :	Materiali pesanti

	DDL-8000CSM	DDL-8000CSC	DDL-8000CSH
Applicazione	Materiali leggeri e materiali di media pesantezza	Materiali pesanti (Calibro per materiali di media pesantezza)	Materiali pesanti
Velocità di cucitura max	5.000sti/min	4.000sti/min	4.000sti/min
Velocità di cucitura impostata in fabbrica al momento della spedizione	4.000sti/min	4.000sti/min	4.000sti/min
Velocità max di cucitura	5mm (*)	5mm (*)	5mm (*)
Corsa della barra ago	30,7±0.5mm	36,0±0.5mm	36,0±0.5mm
Corsa della leva tirafilo	Leva tirafilo articolata da 106 a 112mm	Leva tirafilo articolata da 110 a 120mm	Leva tirafilo articolata da 110 a 120mm
Ago *1	DB×1 (#14) Da #11 a 18 Da 134(Nm75) Nm75 a Nm110	DB×5 (#16) Da #11 a 18 Da 134(Nm100) Nm75 a Nm110	DB×5 (#21) Da #16 a 21 Da 134(Nm130) Nm100 a Nm130
Numero di fili corrispondente	Da #60 a #8 (Da 200 a 600dtex)	Da #60 a #8 (Da 200 a 600dtex)	Da #30 a #8 (Da 600 a 1200dtex)
Quantità di sollevamento del piedino premistoffa	Manuale: 6 mm Alzapiedino a ginocchiera: 13 mm	Manuale: 6 mm Alzapiedino a ginocchiera: 13 mm	Manuale: 6 mm Alzapiedino a ginocchiera: 13 mm
Olio lubrificante	JUKI CORPORATION OIL (40263283)		
Rumore	Livello di pressione acustica (LpA) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo: Valore ponderato A di 81,0 dBA; (Include KpA = 2,5 dBA); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.	Livello di pressione acustica (LpA) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo: Valore ponderato A di 83,0 dBA; (Include KpA = 2,5 dBA); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.	Livello di pressione acustica (LpA) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo: Valore ponderato A di 83,0 dBA; (Include KpA = 2,5 dBA); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.

(Attenzione) La velocità di cucitura varia in base alle condizioni di cucitura.

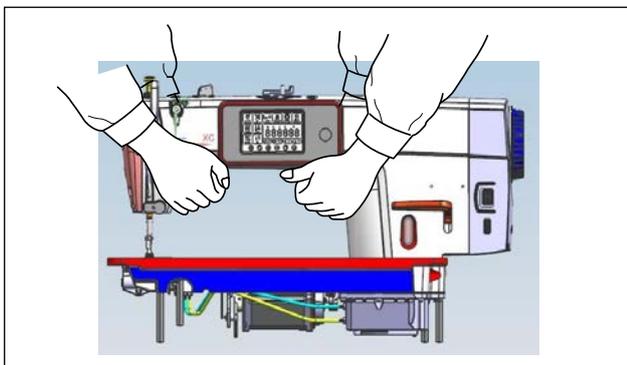
* Se viene impostato il kit opzionale a passo lungo, la lunghezza massima del punto sarà di 7 mm al massimo.

1-2. Centralina di controllo

Tensione di alimentazione	Da 220 a 240V, monofase	Da 220 a 240V, monofase CE
Frequenza	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Ambiente operativo	Temperatura : de 5 a 35°C Umidità : de 35 a 85%	Temperatura : de 5 a 35°C Umidità : de 35 a 85%
Assorbimento	450VA	450VA
Motore in uso	Servomotore CA 550 W	Servomotore CA 550 W

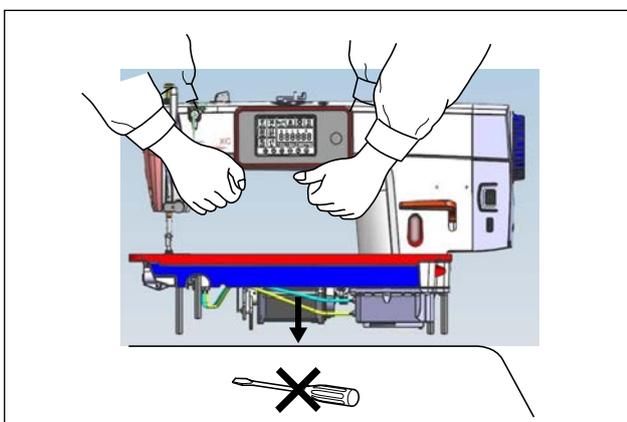
2. Messa a punto

2-1. Installazione

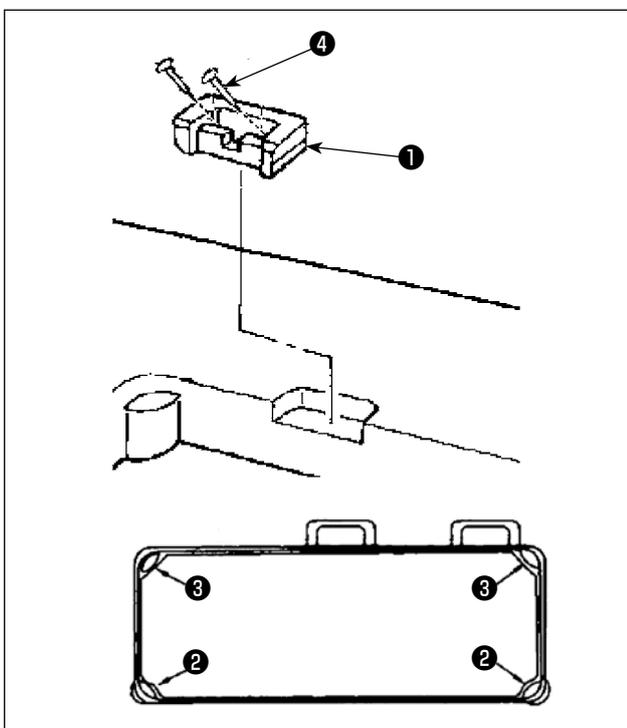


- 1) Per evitare possibili incidenti causati dalla caduta della macchina per cucire, quando si sposta la macchina, il lavoro deve essere eseguito da due o più persone.

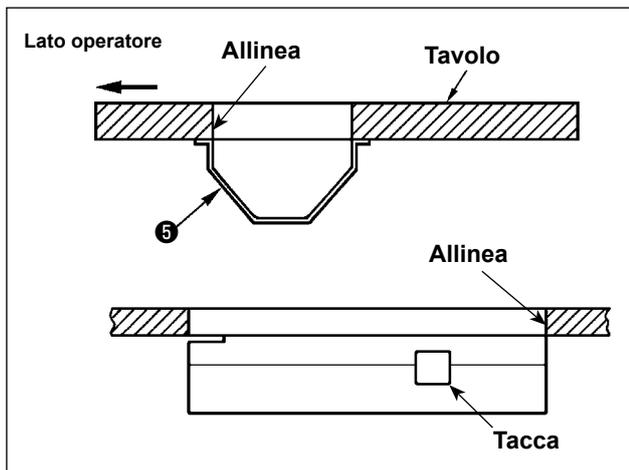
Attenzione Non tenere mai il volantino poiché esso ruota.



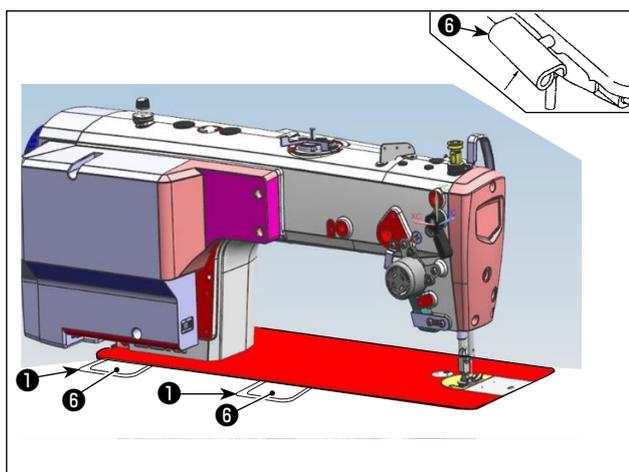
- 2) Collocare la macchina per cucire in un luogo orizzontale e piano quando la si posiziona e non posizionare oggetti sporgenti come un cacciavite o simili.



- 3) Posizionare i cuscini di gomma ② e ③ ai quattro angoli della scanalatura del tavolo. Fissare ciascuno di questi con il chiodo ④ (un pezzo). (Due tipi di cuscini di gomma sono in dotazione)
- 4) Fissare la cerniera di gomma ① al tavolo con i chiodi ④ (due pezzi) come mostrato in figura.
- 5) Attaccare il coperchio inferiore in dotazione ⑤

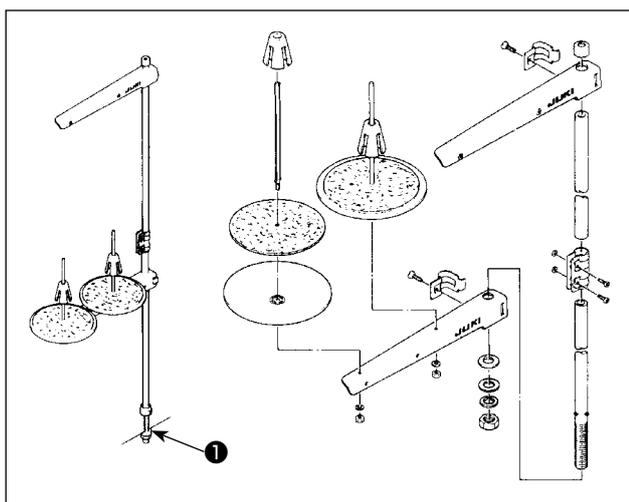


alla parte inferiore del tavolo con sei viti per legno. (La tacca deve essere rivolta verso l'operatore.)



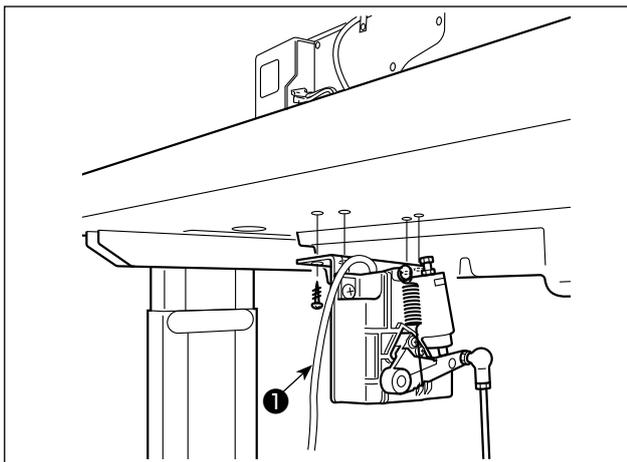
- 6) Mettere la cerniera **6** nel foro nel letto e incastrarla con la cerniera di gomma **1** del tavolo. Posizionare quindi la testa della macchina sui cuscini di gomma **2** e **3** ai quattro angoli del tavolo.

2-2. Installazione del portafilo



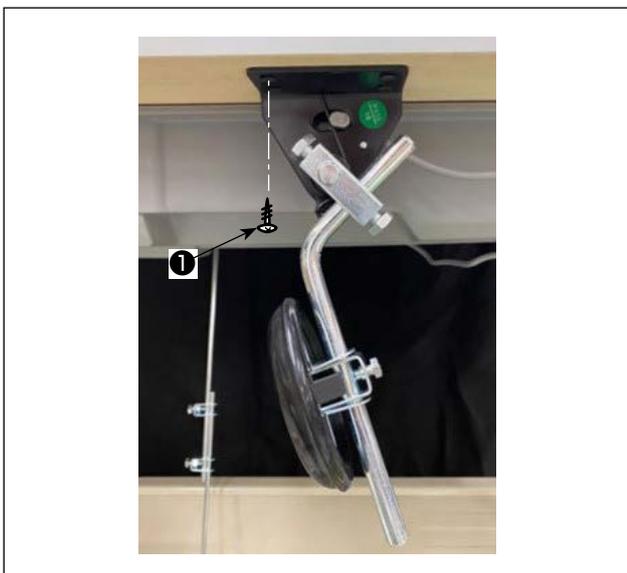
- 1) Montare l'insieme del portafilo, e inserirlo nel foro nel tavolo della macchina.
- 2) Stringere il dado **1**.

2-3. Installazione del sensore del pedale



- 1) Installare il sensore del pedale sul lato inferiore del tavolo con le quattro viti di montaggio in dotazione ❶ .
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.

2-4. Installazione dell'alzapiedino a ginocchiera



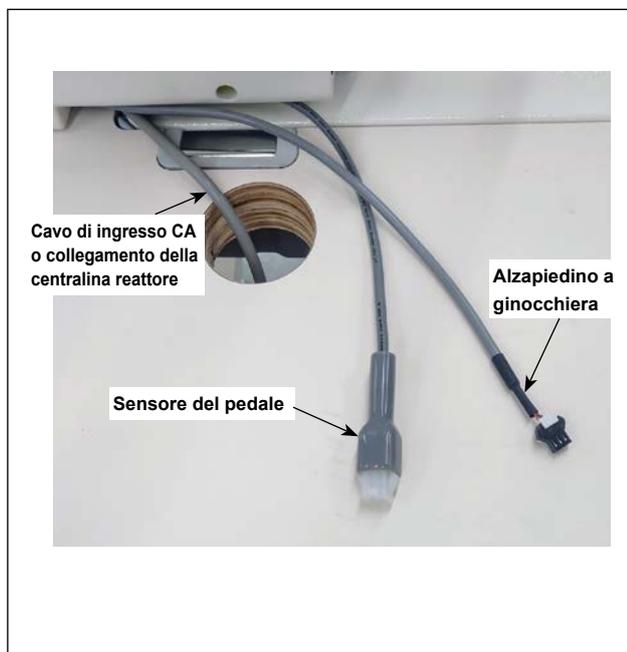
- 1) Installare l'alzapiedino a ginocchiera (gruppo) sul lato inferiore del tavolo vicino alla tacca sul coperchio inferiore con le quattro viti di montaggio in dotazione ❶ .

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.

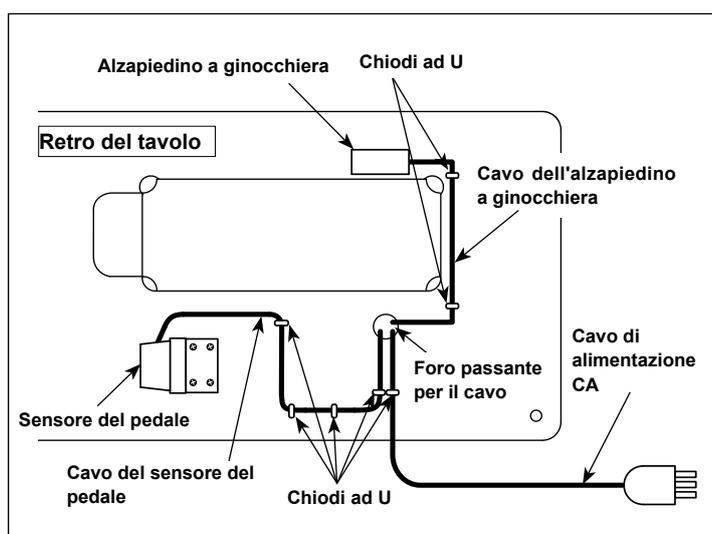


Non collegare la spina di alimentazione alla presa di corrente. Assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia spento.

- 1) Collegare tre cavi dopo averli fatti passare attraverso il foro del tavolo.



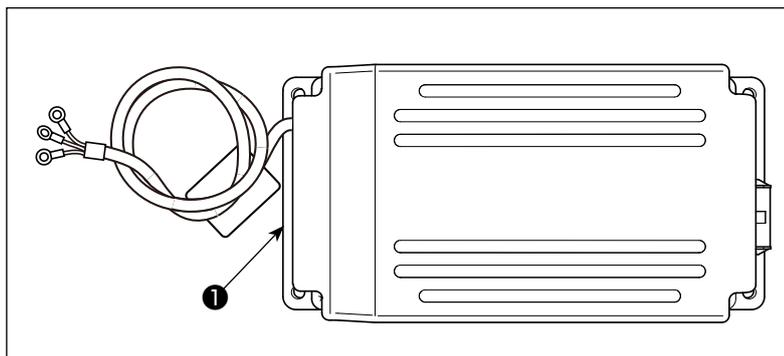
Assicurarsi di inserire completamente i connettori nelle porte corrispondenti finché non siano bloccati.



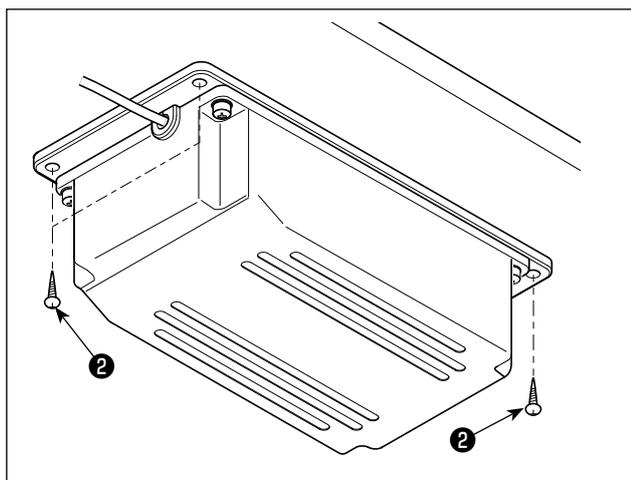
- 2) Fissare il cavo del pedale, il cavo di ingresso CA e il cavo dell'alzapiedino a ginocchiera con i chiodi ad U.

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.

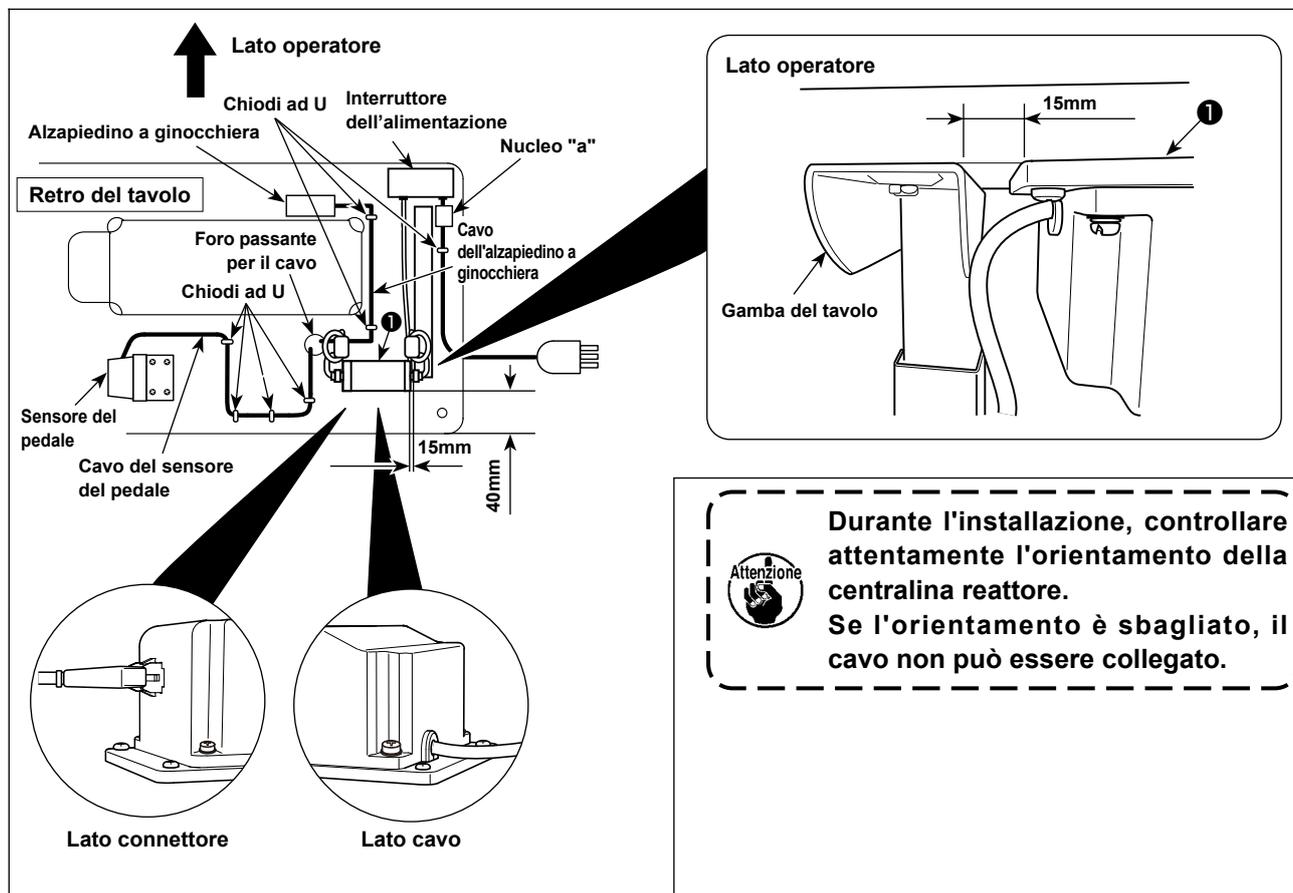


1) Estrarre la centralina reattore ❶ dalla scatola degli accessori.

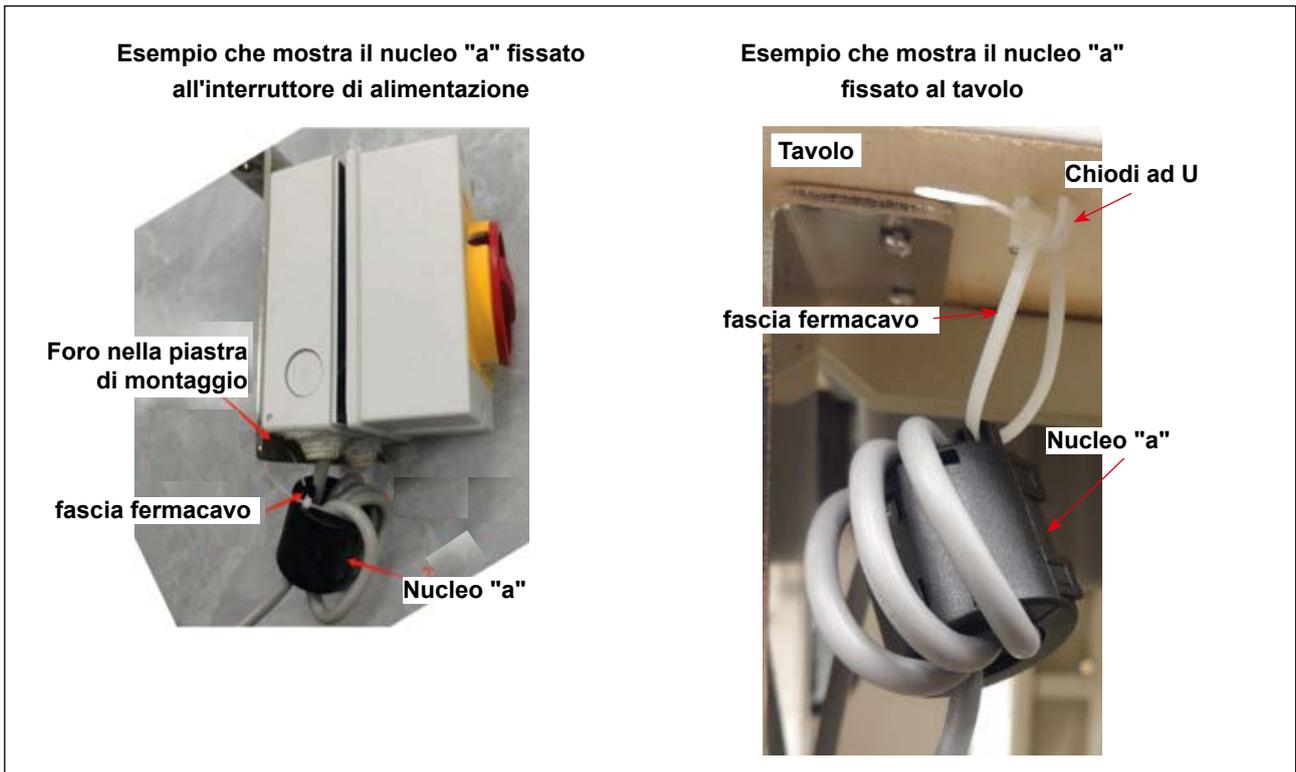


2) Estrarre le viti per legno ❷ dalla busta accessori e installare la centralina reattore sotto il tavolo. (4 posizioni di serraggio delle viti)

3) Fare riferimento alla figura per installare la centralina reattore ❶.



Fissare il nucleo "a" alla piastra di montaggio dell'interruttore di alimentazione o al tavolo, ecc. con la fascetta fermacavo o il chiodo ad U in dotazione.



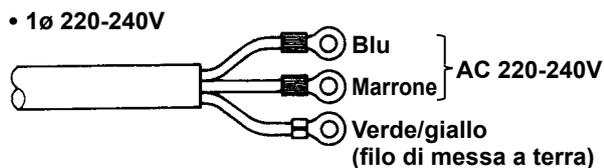
2-7. Installazione dell'interruttore dell'alimentazione

AVVERTIMENTO :



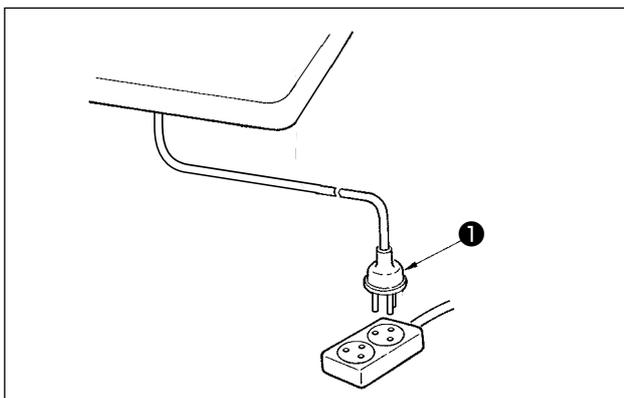
1. Assicurarsi di collegare il filo di messa a terra (verde/giallo) alla posizione specificata (sul lato messa a terra).
2. Fare attenzione che i terminali non vengano a contatto tra loro.
3. Quando si chiude il coperchio dell'interruttore dell'alimentazione, fare attenzione che il cavo non venga intrappolato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

- 1) Stringere le viti nelle posizioni specificate per fissare saldamente i cavi di ingresso CA alla spina di alimentazione.



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.



- 2) 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.

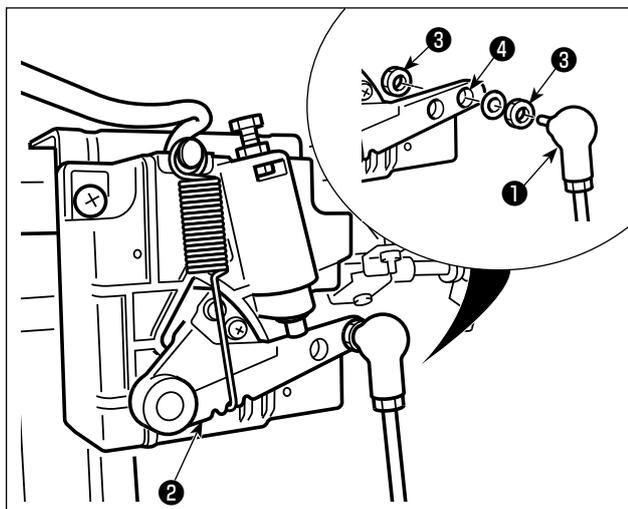
* La forma della spina di alimentazione ❶ varia a seconda della destinazione della macchina per cucire.

2-8. Installazione del 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.



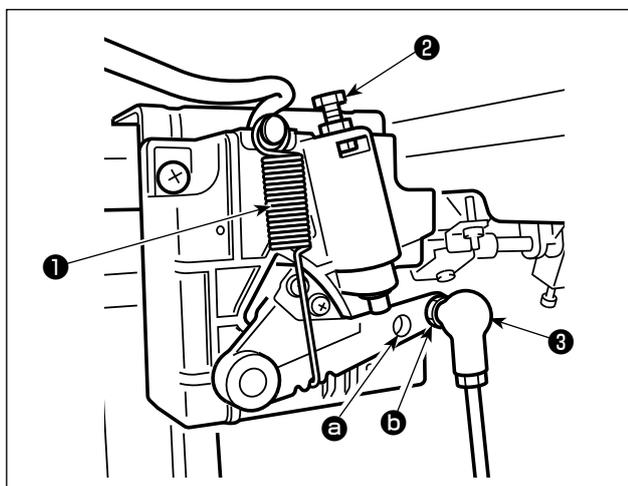
Fissare tirante a snodo ① a foro ④ di installazione di leva di comando ② con dado ③ .

2-9. La pressione del pedale e la corsa del pedale



AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



(1) Regolazione della pressione necessaria per premere la parte anteriore del pedale

- 1) Questa pressione può essere variata modificando la posizione di montaggio della molla di regolazione della pressione del pedale ① .
- 2) La pressione diminuisce se la molla viene agganciata sulla sinistra.
- 3) La pressione aumenta se la molla viene agganciata sulla destra.

(2) Regolazione della pressione necessaria per premere la parte posteriore del pedale

- 1) Questa pressione può essere regolata tramite la vite di regolazione ② .
- 2) La pressione aumenta avvitando la vite di regolazione.
- 3) La pressione diminuisce svitando la vite di regolazione.

(3) Regolazione della corsa del pedale

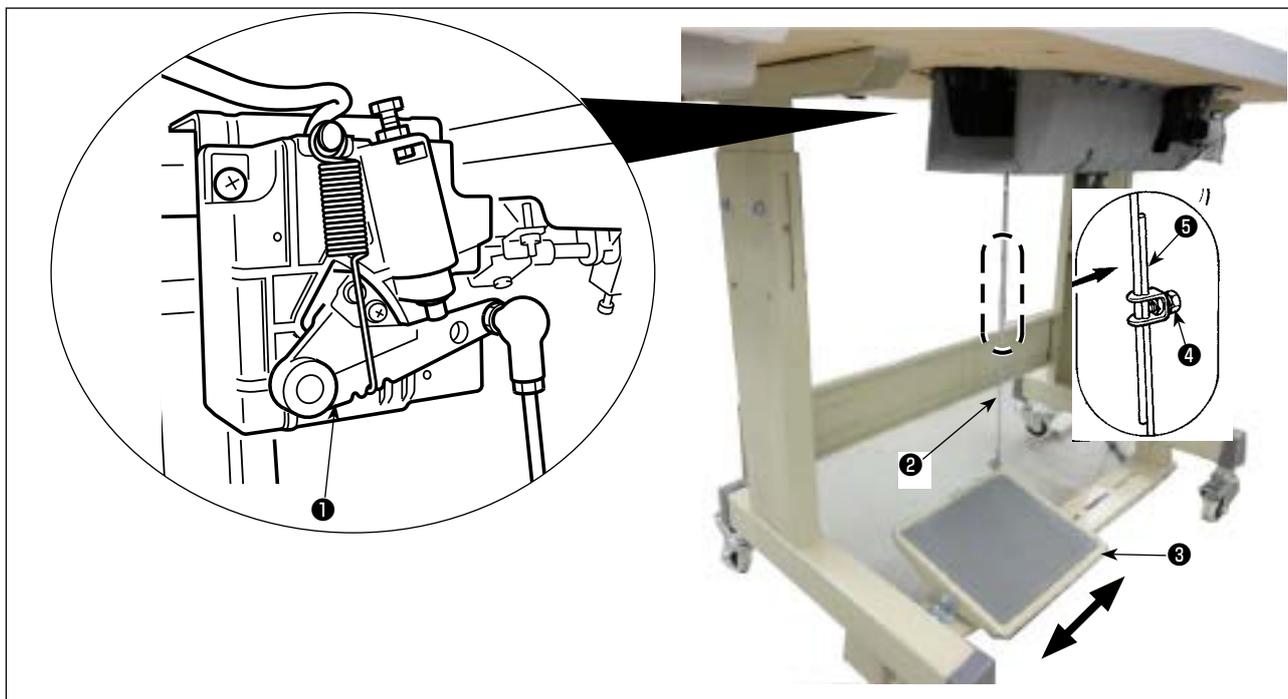
- 1) La corsa del pedale diminuisce quando si inserisce il tirante a snodo ③ nel ② .

2-10. Pregolazione del pedale



AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



(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) Regolazione dell'angolo del pedale

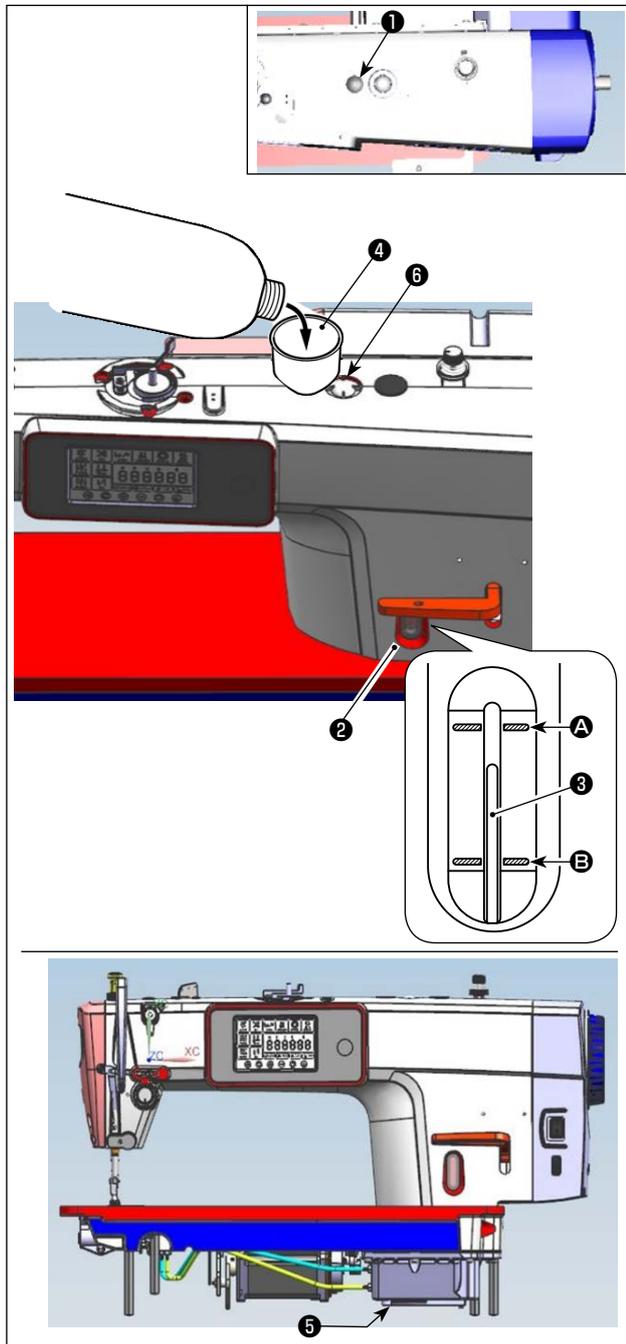
- 1) L'inclinazione del pedale può essere facilmente regolata modificando la lunghezza del tirante **2**.
- 2) Allentare la vite di regolazione **4**, e regolare la lunghezza del tirante **5**.

2-11. 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'inflammatione 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.



1) Prima di avviare la macchina per cucire, rimuovere il tappo di gomma ❶ dalla parte superiore del braccio della macchina e aggiungere olio attraverso la bocca di ingresso dell'olio utilizzando l'imbuto accessorio ❷ in dotazione con la macchina per cucire.

2) Riempire il serbatoio dell'olio con l'olio fino a quando l'estremità superiore dell'asta di indicazione della quantità di olio ❸ si trova tra la linea di riferimento incisa superiore A e la linea di riferimento incisa inferiore B della finestra di indicazione della quantità di olio ❹.

Se l'olio viene versato eccessivamente, fuoriuscirà dalla giunzione tra il paraolio e il letto, o dalla giunzione tra il tappo di gomma e il letto, o non verrà eseguita una lubrificazione adeguata. Perciò fare attenzione. Inoltre, quando l'olio viene versato energicamente, potrebbe traboccare dal foro dell'olio. Perciò fare attenzione.

* Quando si aggiunge olio fino alla linea MAX. A, la quantità di olio diventa 500 cc.

* Controllare la quantità di olio mentre la macchina per cucire è ferma.

* Controllare la quantità di olio nel serbatoio dell'olio osservando la superficie dell'olio esattamente dal lato della finestra di indicazione della quantità di olio ❹.

3) Quando si aziona la macchina per cucire, riempire con l'olio se l'estremità superiore dell'asta di indicazione della quantità di olio ❸ scende alla linea di riferimento incisa inferiore B della finestra di indicazione della quantità di olio ❹.

4) Quando si utilizza la macchina dopo la lubrificazione, se la lubrificazione è adeguata, si vedranno spruzzi d'olio attraverso la finestra di ispezione dell'olio ❺.

* Notare che la quantità di spruzzi d'olio non è correlata alla quantità di olio lubrificante.

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. Acquistare JUKI MACHINE Oil (numero di parte: 40263283) come l'olio per la macchina per cucire.

3. Non mancare di lubrificare con l'olio pulito.



4. Tenere presente che se si aggiunge olio in misura tale da superare la linea MAX A, l'olio potrebbe fuoriuscire dal piano di montaggio del paraolio, dal cuscinetto, ecc. e il meccanismo di circolazione del telaio potrebbe non funzionare causando il flusso inverso dell'olio, che provoca perdite di olio dal telaio.

5. Il trasporto della macchina per cucire con la macchina per cucire piena d'olio può comportare il rischio di perdite d'olio. Assicurarsi di scaricare l'olio dalla macchina per cucire attraverso il rubinetto di scarico ❻.

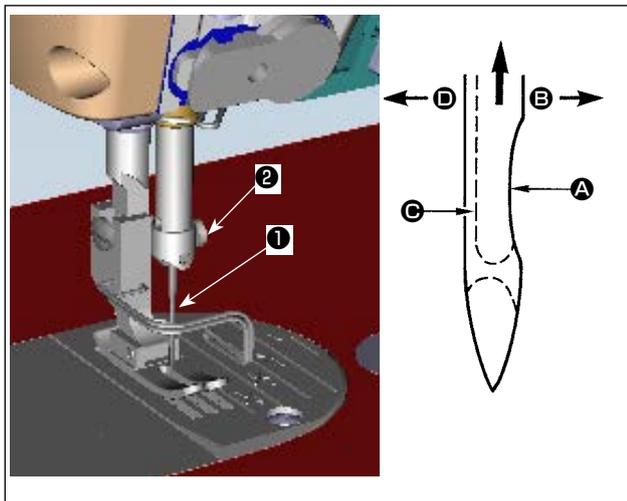
3. Preparazione prima della cucitura

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.



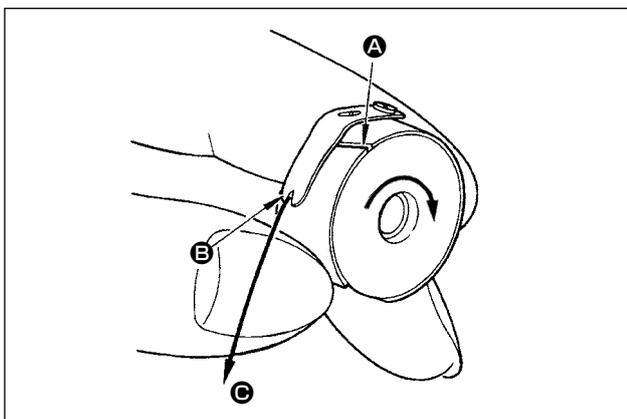
Usare l'ago specificato per la macchina. Usare l'ago opportuno secondo lo spessore del filo usato e il genere di materiale.

- 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 ① volta esattamente verso destra, nel senso ②.
- 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 ③ dell'ago sia volta esattamente verso sinistra, nel senso ④.



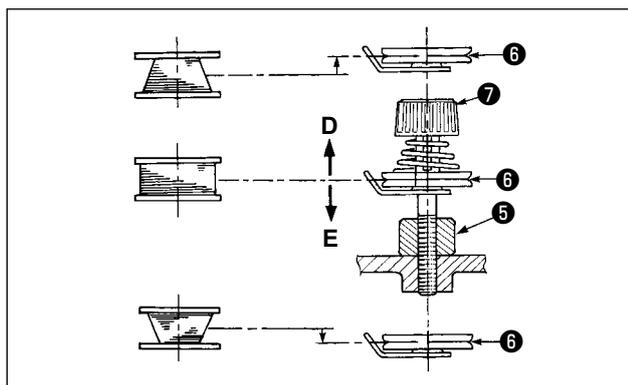
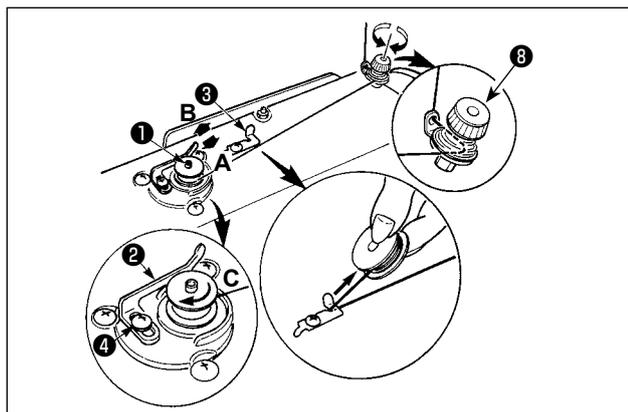
Quando il filo di filamento è usato, se la parte incava dell'ago è inclinata verso il lato dell'operatore, la curva del filo diventa instabile. Di conseguenza, potrebbe verificarsi la pipita del filo o la rottura del filo. Per il filo con il quale è possibile che si presenti tale fenomeno, è efficace attaccare l'ago con la sua parte incava leggermente inclinata sul lato posteriore.

3-2. Inserimento della bobina nella capsula



- 1) Far passare il filo attraverso la fenditura di filo ①, e tirare il filo nel senso ②. Con questa operazione, il filo passerà sotto la molla di tensione e verrà fuori dalla tacca ③.
- 2) Controllare che la bobina giri nel senso della freccia quando il filo viene tirato.

3-3. Avvolgimento del filo della bobina



- 1) Inserire la bobina nell'albero dell'avvolgibobina **1** il più possibile.
- 2) Fare passare il filo della bobina estratto dal rocchetto posto sul lato destro del portafilò 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.

(In caso della bobina di alluminio, dopo aver avvolto in senso orario l'estremità del filo della bobina, avvolgere in senso antiorario il filo che viene dal regolatore di tensione del filo diverse volte per avvolgere il filo della bobina con facilità.)

- 3) Premere il chiavistello a scatto dell'avvolgibobina **2** nel senso **A** ed avviare la macchina per cucire.

La bobina gira nel senso **C** e il filo della bobina viene avvolto. L'albero dell'avvolgibobina **1** 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 **3**.
- 5) Per regolare la quantità di avvolgimento del filo della bobina, allentare la vite di fissaggio **4** e spostare la leva di avvolgimento della bobina **2** nel senso **A** o **B**. Stringere quindi la vite di fissaggio **4**.

Nel senso **A** : Diminuzione

Nel senso **B** : Aumento

- 6) Nel caso che il filo della bobina non venga avvolto uniformemente sulla bobina, allentare la vite **5** e regolare l'altezza della tensione del filo **8**.
 - Per quanto riguarda la regolazione standard, il centro della bobina è alto come il centro del disco di tensione del filo **6**.
 - Spostare la posizione del disco di tensione del filo **6** nel senso **D** quando la quantità di avvolgimento del filo della bobina sulla parte inferiore della bobina è eccessiva e nel senso **E** quando la quantità di avvolgimento del filo della bobina sulla parte superiore della bobina è eccessiva.

Al termine della regolazione, stringere la vite **5**.

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



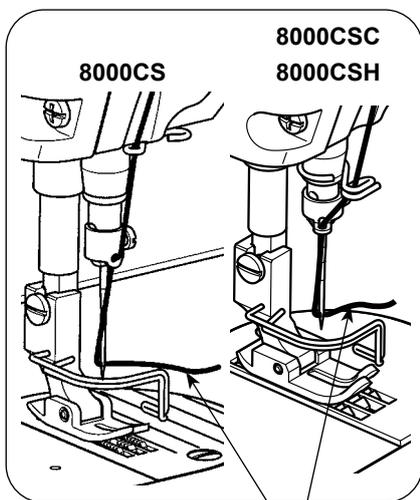
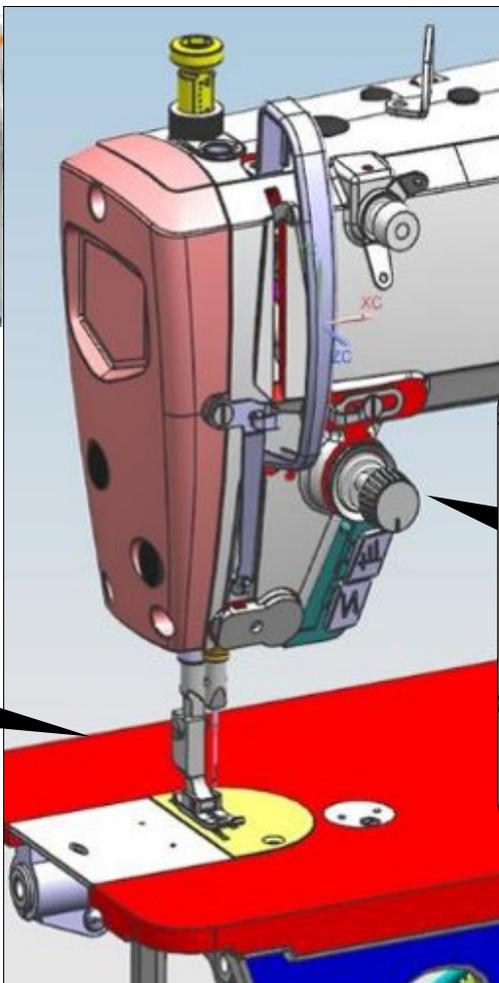
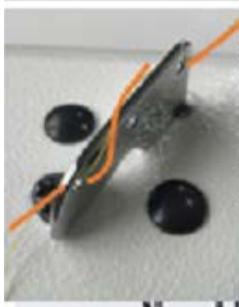
1. Cuando bobine hilo de bobina, comience el bobinado en el estado en que esté tenso el hilo entre el disco **6** tensor de hilo y de bobina.
2. Cuando bobine hilo de bobina en el estado en que no se ejecuta cosido, retire el hilo de aguja de la trayectoria del hilo del tirahilo y extraiga la bobina del gancho.
3. Existe la posibilidad de que el hilo que se extrae del soporte de hilo quede flojo debido a la influencia (dirección) del viento por lo que es posible que se enrede en el volante. Ponga cuidado en la dirección del viento.

3-4. Infilatura del filo nella testa della macchina

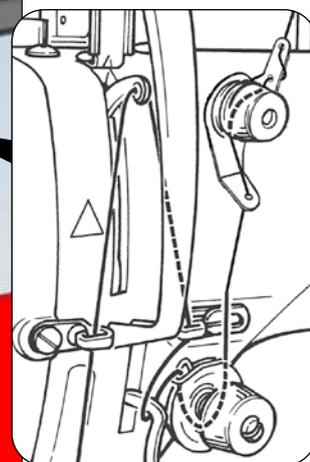


AVVERTIMENTO:

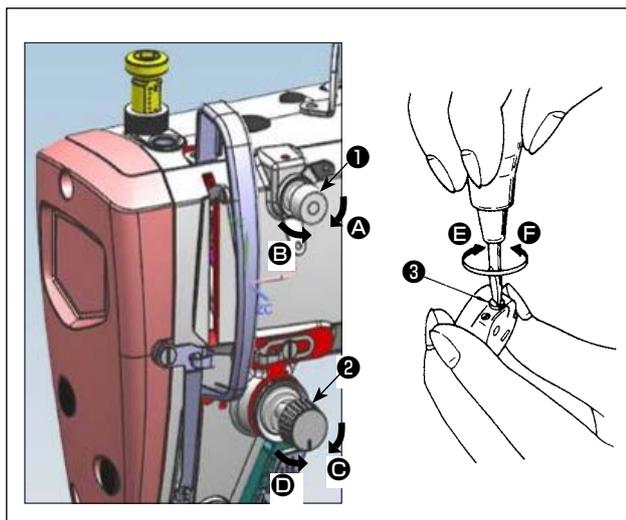
Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



Da 30 a 50mm



3-5. Tensione del filo



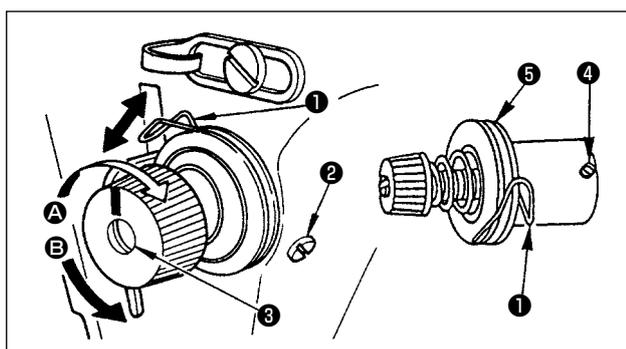
(1) Regolazione della tensione del filo dell'ago

- 1) Girando il dado di tensione del filo No.1 ① in senso orario (nel senso A), la lunghezza del filo rimanente sull'ago dopo il taglio del filo diminuisce.
- 2) Girando il dado ① in senso antiorario (nel senso B), la lunghezza del filo aumenta.
- 3) Girando il dado di tensione del filo No.2 ② in senso orario (nel senso C), la tensione del filo dell'ago aumenta.
- 4) Girando il dado ② in senso antiorario (nel senso D), la tensione del filo dell'ago diminuisce.

(2) Regolazione della tensione del filo della bobina

- 1) Girando la vite di regolazione della tensione ③ in senso orario (nel senso E), la tensione del filo della bobina aumenta.
- 2) Girando la vite di regolazione ③ in senso antiorario (nel senso F), la tensione del filo della bobina diminuisce.

3-6. Molla tirafilo



(1) Modifica della corsa della molla tirafilo

- 1) Allentare la vite di fissaggio ②.
- 2) Girando il palo di tensione ③ in senso orario (nel senso A), la corsa della molla tirafilo aumenta.
- 3) Girando il palo di tensione ③ in senso antiorario (nel senso B), la corsa diminuisce.

(2) Modifica della pressione della molla tirafilo

- 1) Allentare la vite di fissaggio ② e rimuovere la tensione del filo asm. ⑤.

- 2) Allentare la vite di fissaggio ④.

- 3) Girando il palo di tensione ③ in senso orario (nel senso A), la pressione aumenta.

- 4) Girando il palo di tensione ③ in senso antiorario (nel senso B), la pressione diminuisce.



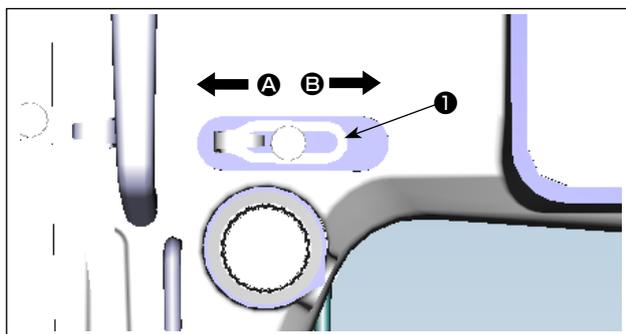
(2) Quando si rimuove il regolatore di tensione del filo (gruppo) ⑤ per modificare la pressione, reinstallarlo in una posizione tale che il disco di tensione non galleggi.

3-7. Regolazione della corsa del tirafilo



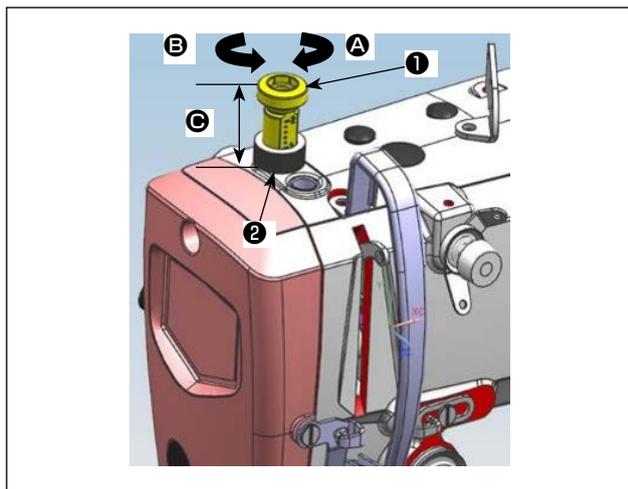
AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



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

3-8. Pressione del piedino premistoffa

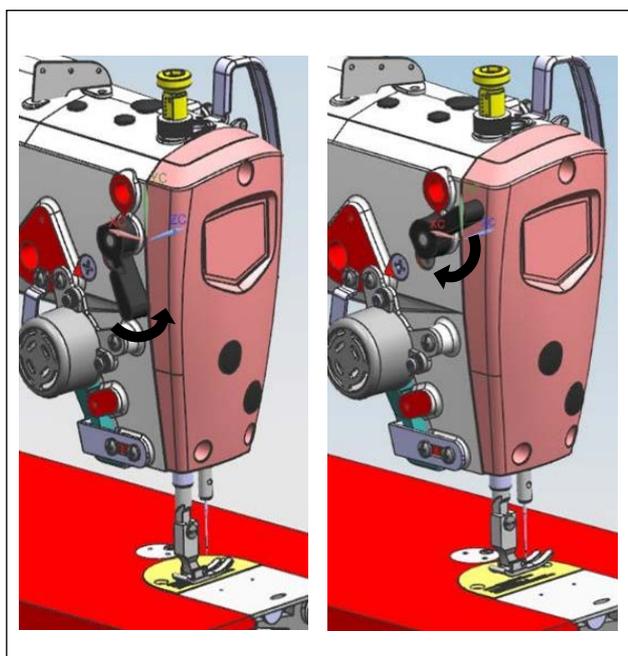


- 1) Allentare il dado ❷ . Quando il regolatore della molla del piedino ❶ viene girato in senso orario (nel senso A), la pressione del piedino premistoffa sarà aumentata.
- 2) Quando il regolatore della molla del piedino ❶ viene girato in senso antiorario (nel senso B), la pressione sarà diminuita.
-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

Dimensione C (mm) Valore standard

8000CSM	32 ~ 38
8000CSC	
8000CSH	26 ~ 32

3-9. Leva alza piedino manuale



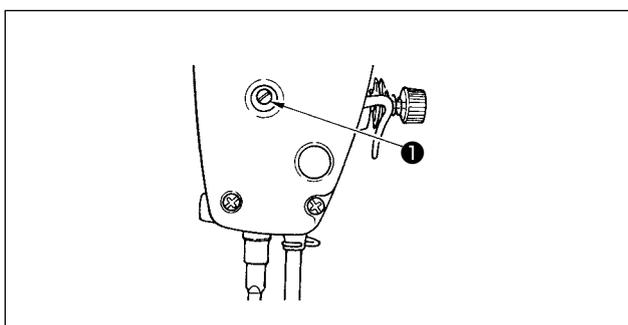
- 1) Il piedino premistoffa viene sollevato spostando la leva verso l'alto.
- 2) Il piedino premistoffa viene abbassato spostando la leva verso il basso.

3-10. Regolazione dell'altezza della barra del pressore



AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



- 1) Allentare la vite di fissaggio ❶ , e regolare l'altezza della barra del pressore o l'angolo del piedino premistoffa.
- 2) Al termine della regolazione, stringere saldamente la vite di fissaggio ❶ .

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

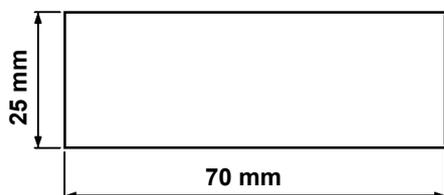


AVVERTIMENTO:

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

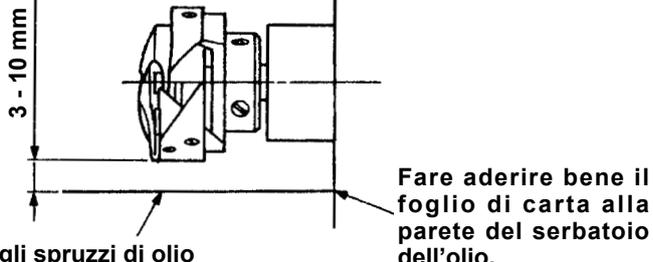
(1) Controllo della quantità di olio nel crochet

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



Carta per verificare gli spruzzi di olio

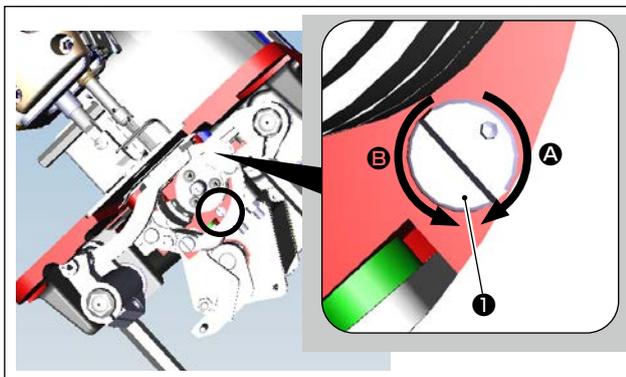
- ② Posizione per verificare la quantità di olio (spruzzi di olio)



* Quando si esegue la procedura descritta qui sotto in 2), rimuovere la piastra di scorrimento e fare molta attenzione che le dita non tocchino il crochet.

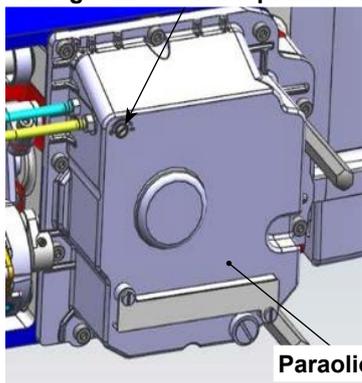
- 1) Se la macchina non è stata riscaldata sufficientemente prima di questa operazione, fare girare la macchina a vuoto per tre minuti circa. (Funzionamento intermittente moderato)
- 2) Posizionare il foglio di carta per il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio) sotto il crochet immediatamente dopo che la macchina ha arrestato di girare.
- 3) Assicurarsi che la superficie dell'olio nel paraolio sia compresa nell'intervallo tra la "linea MAX." e la "linea MIN."
- 4) Il controllo della quantità di olio deve essere completato in cinque secondi. (Controllare il tempo con l'orologio.)

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



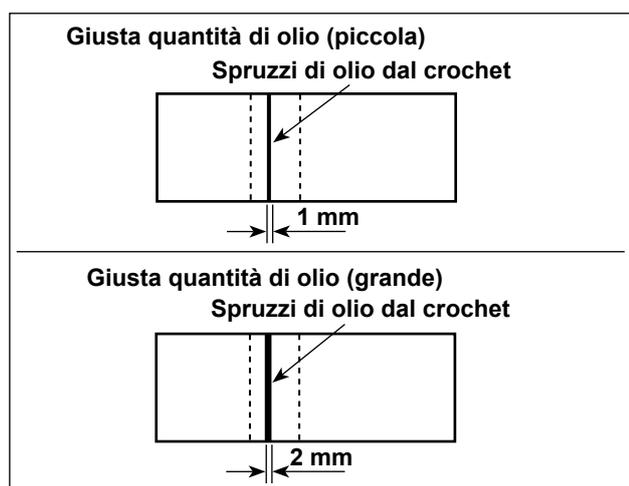
- 1) Inclinare la testa della macchina per cucire. Girare la vite di regolazione della quantità di olio ① montata sulla sezione di boccola anteriore dell'albero di azionamento del crochet nella direzione "+" (direzione A) per aumentare la quantità di olio (schizzi di olio) o nella direzione "-" (direzione B) per diminuirla.
- 2) Dopo che la quantità di olio nel crochet è stata regolata correttamente con la vite di regolazione della quantità di olio ①, far girare la macchina per cucire a vuoto per circa 30 secondi per controllare la quantità di olio nel crochet.

Vite di regolazione della quantità di olio



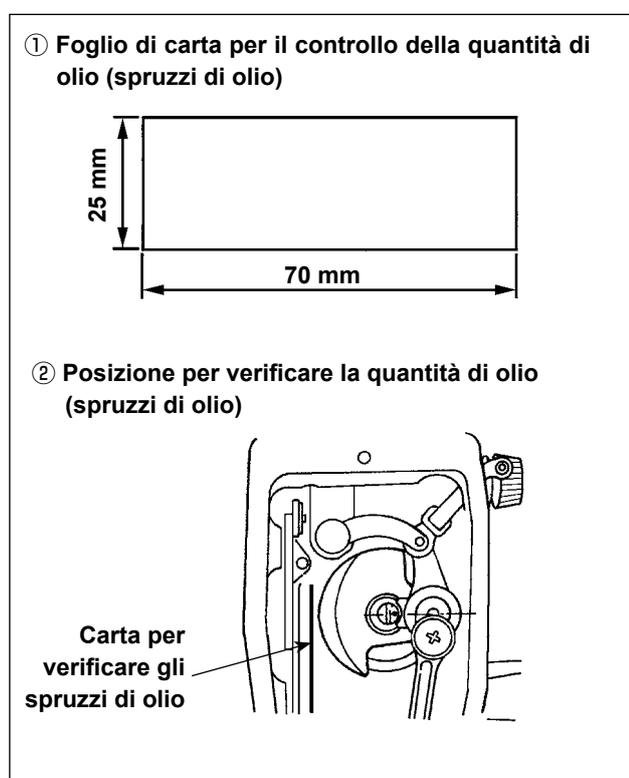
Non regolare la vite di regolazione della quantità di olio (verniciata con segno di vernice) del paraolio. Se la si regola, la quantità di olio sull'albero inferiore potrebbe cambiare causando il grippaggio dell'albero inferiore.

(3) Esempio mostrante la quantità di olio adeguata nel crochet



- 1) Lo stato riportato nella figura mostra la quantità di olio adeguata (spruzzi di olio). Fare attenzione a 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 d'olio) tre volte (con tre fogli di carta).

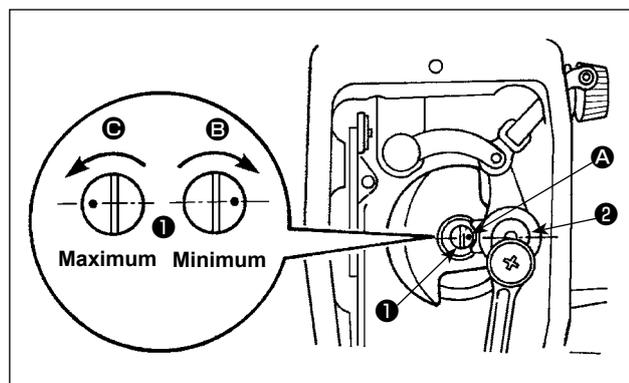
(4) Controllo della quantità di olio fornita alle parti della piastra facciale



* Quando si esegue la procedura descritta qui sotto in 2), rimuovere la piastra di scorrimento e fare molta attenzione che le dita non tocchino il crochet.

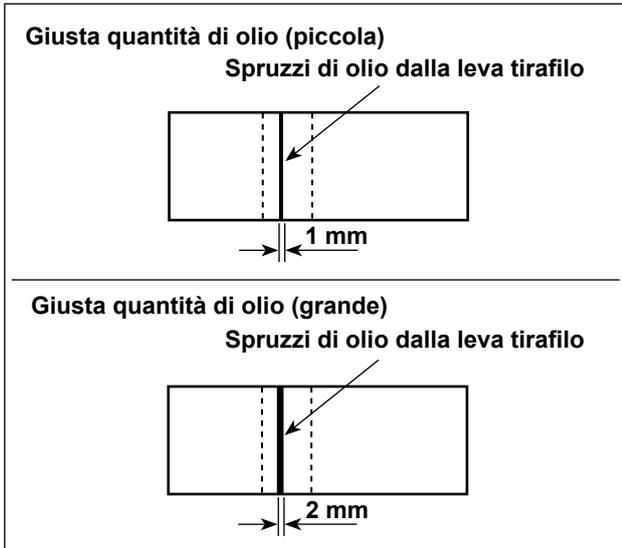
- 1) Se la macchina non è stata riscaldata sufficientemente prima di questa operazione, fare girare la macchina a vuoto per tre minuti circa. (Funzionamento intermittente moderato)
- 2) Posizionare il foglio di carta per il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio) sotto il crochet immediatamente dopo che la macchina ha arrestato di girare.
- 3) Assicurarsi che la superficie dell'olio nel paraolio sia compresa nell'intervallo tra la "linea MAX." e la "linea MIN.".
- 4) Il controllo della quantità di olio deve essere completato in cinque secondi. (Controllare il tempo con l'orologio.)

(5) Regolazione della quantità di olio fornito ai componenti della piastra frontale



- 1) Regolare la quantità di olio fornito al tirafilo e alla manovella della barra ago ② girando il perno di regolazione ①.
- 2) La quantità di olio diventa minima quando il punto di riferimento A viene portato vicino alla manovella della barra ago ② girando il perno di regolazione nel senso E.
- 3) La quantità di olio diventa massima quando il punto di riferimento A viene portato alla posizione proprio opposta alla manovella della barra ago girando il perno di regolazione nel senso C.

(6) Esempio mostrante la quantità di olio adeguata fornita alle parti della piastra facciale



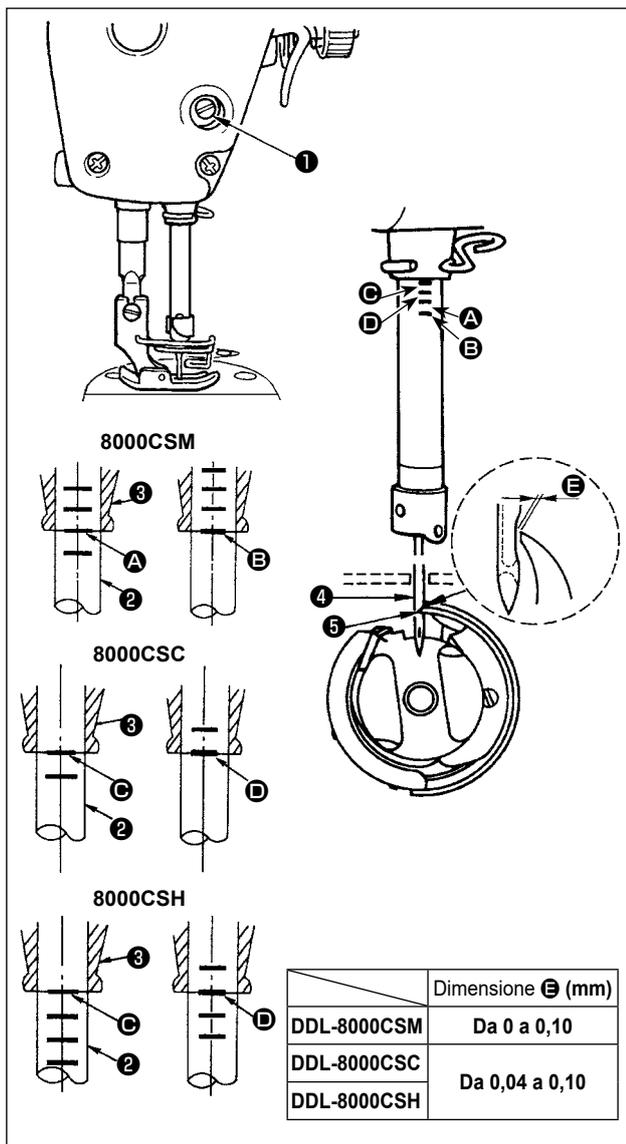
- 1) La figura muestra la cantidad apropiada de aceite (salpiques de aceite). Es necesario realizar el ajuste fino de la cantidad de aceite de acuerdo con los procesos de cosido. Sin embargo, no aumente/disminuya excesivamente la cantidad de aceite en el gancho. (Si la cantidad de aceite es insuficiente, el gancho se agarrotará (el gancho recalentará). Si la cantidad de aceite es excesiva, la prenda del cosido se manchará con aceite.)
- 2) Controllare la quantità di olio (spruzzi d'olio) tre volte (con tre fogli di carta).

3-12. Relazione fase ago-crochet



AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



Regolare il tempismo tra l'ago e il crochet come segue:

- 1) Ruotare il volantino per abbassare la barra ago fino al punto più basso della sua corsa e allentare la vite di fissaggio ①.

Regolazione dell'altezza della barra ago

- 2) [Per la DDL-8000CSM]
Allineare la linea di riferimento A sulla barra ago ② con l'estremità inferiore della boccola inferiore della barra ago ③, quindi stringere la vite di bloccaggio ① della connessione della barra ago.
[Per la DDL-8000CSC, 8000CSH]
Allineare la linea di riferimento C sulla barra ago ② con l'estremità inferiore della boccola inferiore della barra ago ③, quindi stringere la vite di bloccaggio ① della connessione della barra ago.

Regolazione della posizione del crochet ⑤

- 3) [Per la DDL-8000CSM]
Allentare le tre viti di fissaggio del crochet, girare il volantino in modo da sollevare la barra ago ② e allineare la linea di riferimento B con l'estremità inferiore della boccola inferiore della barra ago ③.
[Per la DDL-8000CSC, 8000CSH]
Allentare le tre viti di fissaggio del crochet, girare il volantino in modo da sollevare la barra ago ② e allineare la linea di riferimento D con l'estremità inferiore della boccola inferiore della barra ago ③.
4) Dopo aver effettuato le regolazioni menzionate nei suddetti passaggi, allineare la punta della lama ⑤ del crochet con il centro dell'ago ④. Lasciare uno spazio della dimensione E (valore di riferimento) tra l'ago ④ e il crochet ⑤, quindi stringere saldamente le tre viti di fissaggio del crochet.



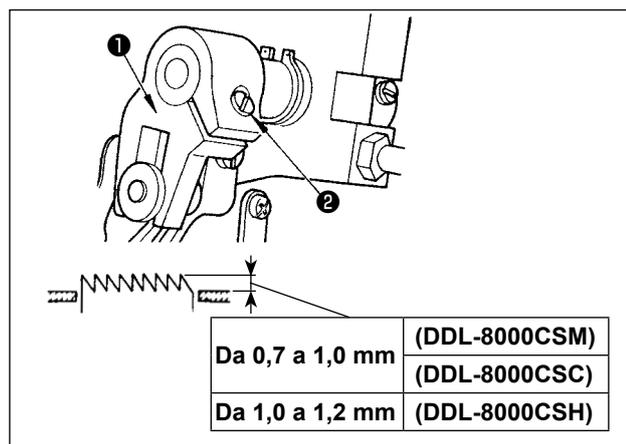
Se lo spazio tra la punta della lama del crochet e l'ago è inferiore al valore specificato, la punta della lama del crochet sarà danneggiata. Se lo spazio è maggiore, si verificheranno salti di punto.

3-13. Altezza della griffa di trasporto



AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



Per regolare l'altezza della griffa di trasporto :

- 1) Allentare la vite ② della manovella ①.
- 2) Sollevare o abbassare la barra di trasporto per effettuare la regolazione.
- 3) Stringere la vite ② a fondo.



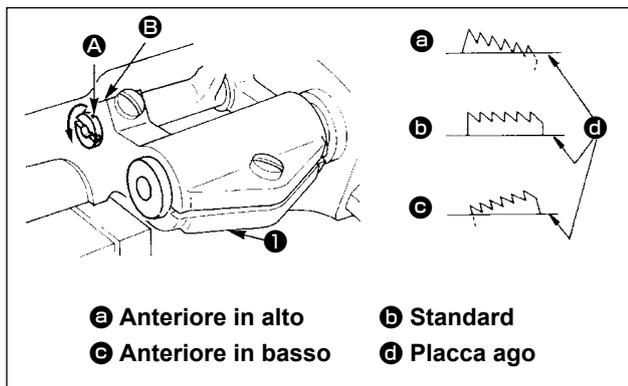
Se la pressione di pinzatura è insufficiente, il movimento della parte a forcelle diventa pesante.

3-14. Inclinazione della griffa di trasporto



AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



- 1) L'inclinazione standard (orizzontale) della griffa di trasporto si ottiene quando il punto di riferimento **A** sull'albero della barra di trasporto è allineato al punto di riferimento **B** sul bilanciere di trasporto **1**.
- 2) Per inclinare la griffa di trasporto con la parte frontale sollevata al fine di prevenire eventuali grinze, tramite un cacciavite allentare la vite di fissaggio e ruotare l'albero della barra di trasporto di 90° nel senso della freccia.

- 3) Per inclinare la griffa di trasporto abbassando la parte anteriore per evitare un trasporto irregolare del materiale, ruotare l'albero della barra di trasporto di 90° nella direzione opposta alla freccia.



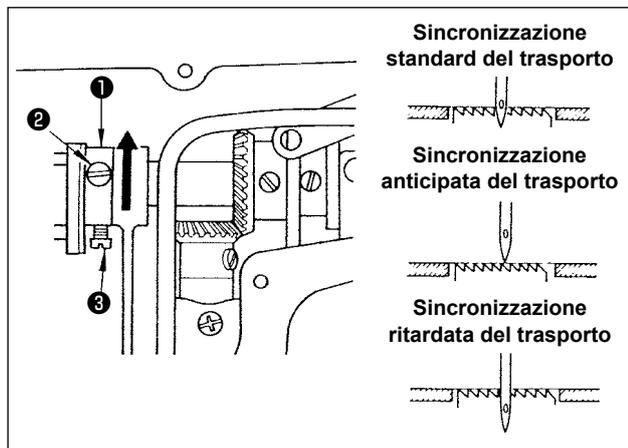
Ogni volta che l'inclinazione della griffa di trasporto viene regolata, l'altezza della griffa di trasporto sarà cambiata. Perciò, è necessario controllare l'altezza dopo la regolazione dell'inclinazione.

3-15. Regolazione della sincronizzazione del trasporto



AVVERTIMENTO:

Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità prima di effettuare le seguenti operazioni.



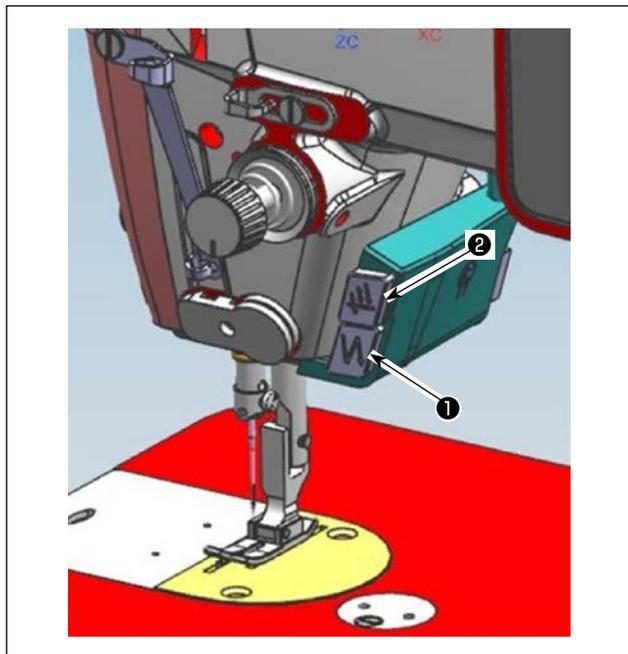
- 1) Allentare le viti **2** e **3** sulla cam eccentrico di trasporto **1**, spostare la cam eccentrico di trasporto nel senso indicato dalla freccia o nel senso opposto rispetto alla freccia e stringere le viti a fondo.
- 2) Se si desidera utilizzare il tempismo di trasporto standard, regolare la camma eccentrica di trasporto in una posizione tale da consentire alla superficie superiore della griffa di trasporto e all'estremità inferiore della cruna dell'ago di allinearsi con la superficie superiore della placca ago quando la griffa di trasporto scende sotto la placca ago.

- 3) Per anticipare il tempismo di trasporto, per evitare un trasporto irregolare del materiale (slittamento del materiale) e per migliorare l'efficienza di trasporto, spostare la camma eccentrica di trasporto nella direzione della freccia.
- 4) Per ritardare la sincronizzazione del trasporto al fine di aumentare la chiusura del punto, spostare la cam eccentrico di trasporto nel senso opposto rispetto alla freccia.



Fare attenzione a non spostare il cam eccentrico di trasporto troppo lontano, altrimenti ne può risultare la rottura dell'ago.

3-16. Affrancatura

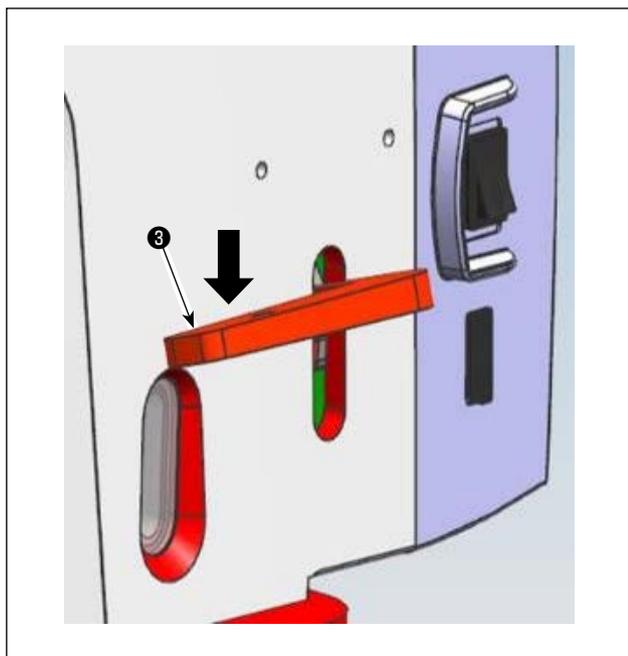


- 1) Premere l'interruttore manuale A **1** per eseguire l'affrancatura.

La funzione dell'interruttore manuale A può essere modificata con U015 "Impostazione della funzione dell'interruttore manuale A" (nello stato iniziale, è selezionata "operazione di affrancatura").

Premere l'interruttore manuale B **2** per eseguire la cucitura con l'ago su/giù continua.

La funzione dell'interruttore manuale B può essere modificata con U174 "Impostazione della funzione dell'interruttore manuale B" (nello stato iniziale, è selezionata "cucitura con l'ago su/giù continua").



- 2) [Affrancatura mediante la leva di inversione del trasporto]

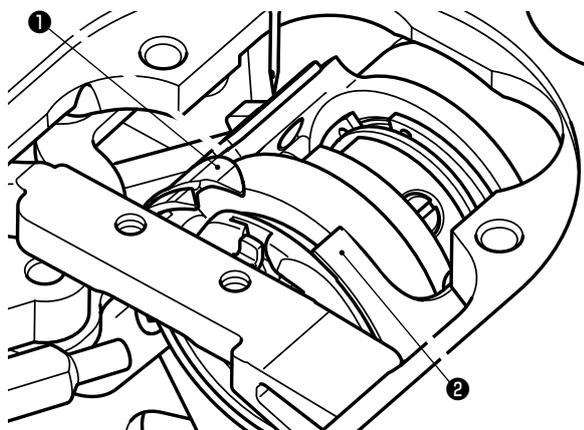
La lunghezza della cucitura eseguita trasportando il materiale in direzione normale o inversa di trasporto può essere controllata azionando la leva **3** di inversione del trasporto.

3-17. Controllo dell'unità coltello

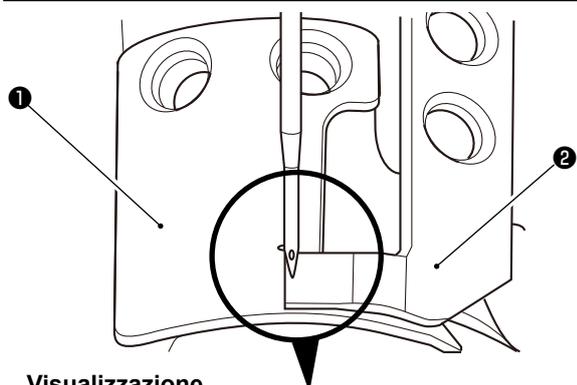
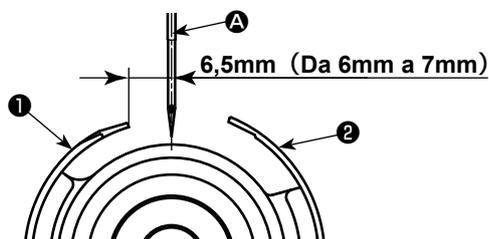


ADVERTENCIA :

Spegnere l'alimentazione prima di iniziare il lavoro in modo da prevenire incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



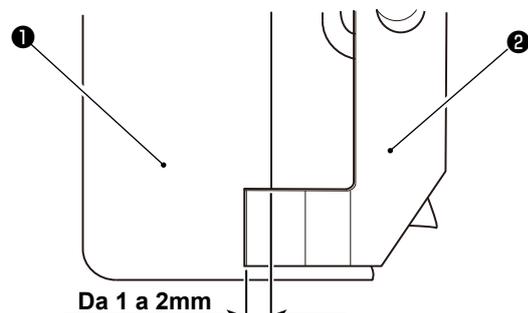
Stato di standby del coltello



Visualizzazione dettagliata ingrandita

Puntino di riferimento

Da -0,15 a 0,15mm



- 1) Assicurarsi che l'interruttore di alimentazione sia in stato OFF. Rimuovere il calibro attorno all'ago (piedino premistoffa, placca ago e griffa di trasporto).
- 2) Nello stato di standby del coltello stendicappio ①, la distanza dal centro dell'ago A alla punta del coltello stendicappio ① è 6,5 mm (da 6 mm a 7 mm).



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

- 3) Per quanto riguarda la posizione di allineamento tra il coltello stendicappio ① e il coltello tagliafilo ②, la distanza dall'ago alla punta del coltello tagliafilo ② è da -0,15 a 0,15 mm quando il puntino di riferimento sul coltello stendicappio è allineato con la punta del coltello tagliafilo ②.



Tenere presente che, se la posizione di allineamento tra il coltello stendicappio e il coltello tagliafilo non si allinea con il centro dell'ago A, la lunghezza del filo rimanente sul materiale dopo il taglio del filo sarà maggiore.

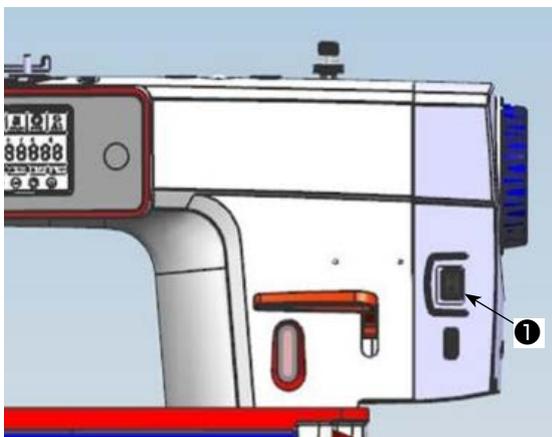
- 4) La quantità di ingranamento tra il coltello stendicappio ① e il coltello tagliafilo ② è compresa tra 1 e 2 mm misurata dal centro dell'ago A.



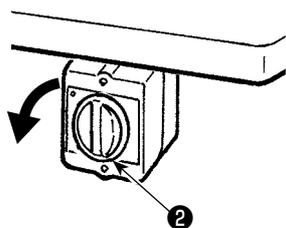
Tenere presente che, se la quantità di ingranamento tra di loro è insufficiente, può verificarsi un taglio del filo difettoso.

4. Per operator

4-1. Procedura operativa della macchina per cucire



modelli di tipo UE
Da 220V a 240V monofase



- 1) Accendere l'alimentazione con l'interruttore di alimentazione.
L'interruttore di alimentazione ❶ (specifica 1ø 220-240V) si accende quando si preme il lato del segno "I" e si spegne quando si preme il lato del segno "O".
- 2) 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.



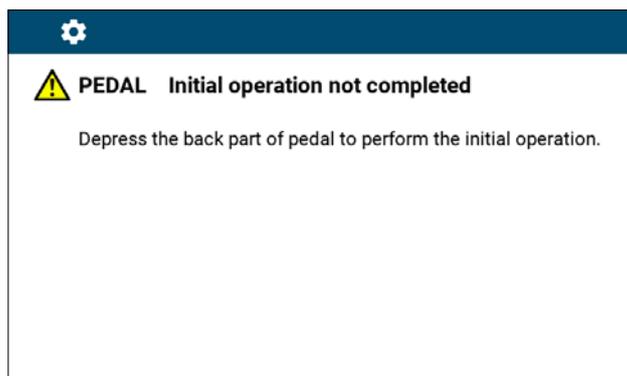
Quando si desidera riaccendere l'interruttore di alimentazione dopo aver eseguito i passaggi sopra indicati, è necessario attendere cinque minuti o più dopo aver disattivato l'interruttore di alimentazione.

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.

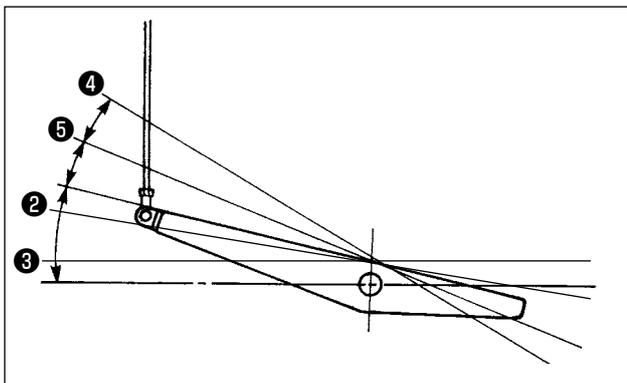
- 3) Quando si preme la parte posteriore del pedale, la barra ago e il motore di sollevamento del pressore eseguono il loro funzionamento iniziale per consentire alla macchina per cucire di iniziare a cucire.



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.



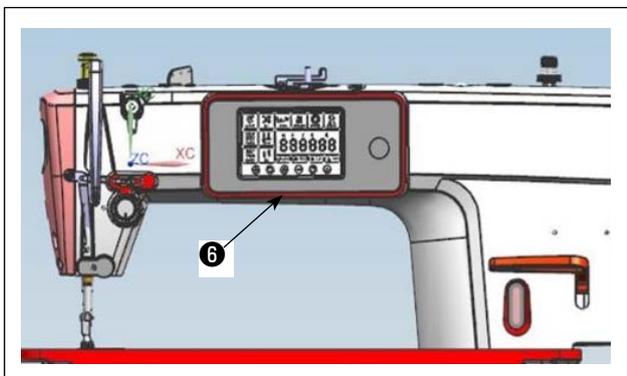
< Schermata di recupero dell'origine >



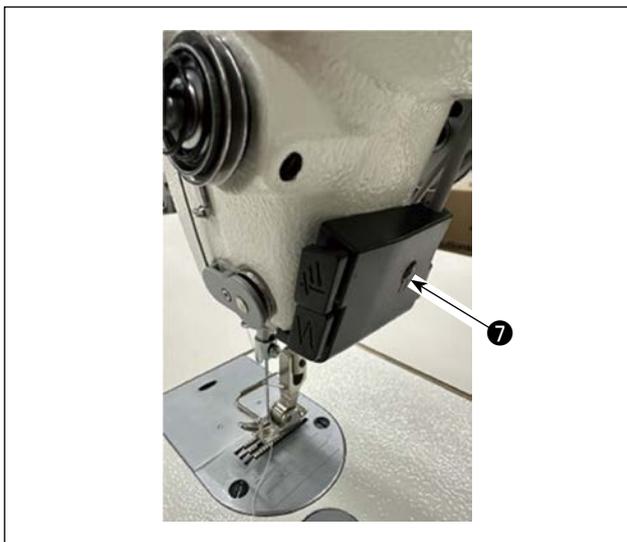
- 3) Il funzionamento del pedale è a seguenti 4 posizioni:
- La macchina funziona a bassa velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta leggermente. **2**
 - La macchina funziona ad alta velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta ulteriormente. **3** (Se l'affrancatura automatica è stata impostata, la macchina gira ad alta velocità dopo aver completato l'affrancatura automatica.)

c. La macchina si arresta (con l'ago in posizione sollevata o abbassata) quando il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza.

- d. La macchina provvede al taglio del filo quando la parte posteriore del pedale viene premuta a fondo. **4**
- * Quando l'alzapiedino automatico (dispositivo AK) è utilizzato, un altro interruttore operativo è previsto tra l'interruttore di arresto della macchina per cucire e l'interruttore di taglio del filo. Il piedino premistoffa si solleva quando la parte posteriore del pedale viene premuta leggermente **5**, e se la parte posteriore viene premuta ulteriormente, il rasafilo si attiva **4**.



- 4) L'affrancatura all'inizio della cucitura, l'affrancatura alla fine della cucitura e vari modelli di cucitura possono essere impostati sul pannello incorporato **6** della testa della macchina.

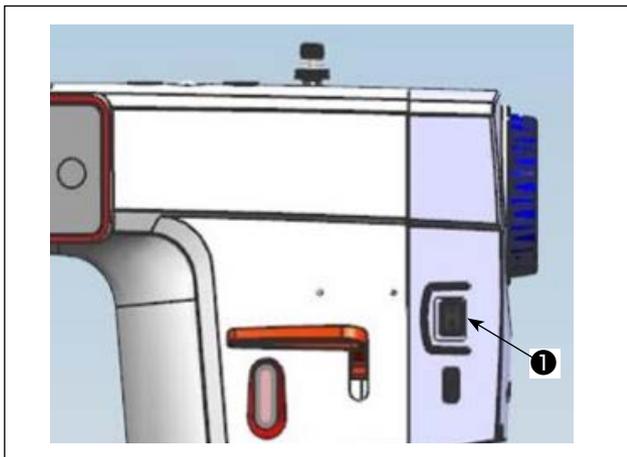


- 5) I gradi di luminosità e lo stato OFF della luce possono essere commutati in quattro fasi premendo l'interruttore **7** sulla parte laterale della macchina per cucire.

[Modifica della luminosità]

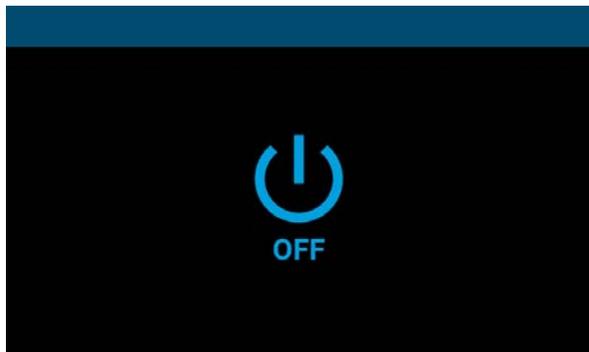
1 ⇒ 2 ⇒ 3 ⇒ 4 ⇒ 5
Off ⇒ Luminosa ⇒ Media ⇒ Oscura ⇒ Off

In questo modo, ad ogni pressione dell'interruttore **7** lo stato della lampada viene cambiato a ripetizione.



- 6) Al termine della cucitura, verificare che la macchina per cucire si sia arrestata. Premere quindi l'interruttore **1** di alimentazione per disattivarlo.

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

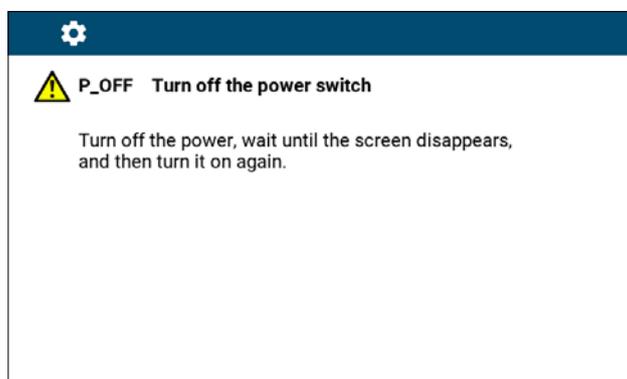


<Schermata di elaborazione dello spegnimento>

- 7) Quando si spegne l'interruttore di alimentazione, viene visualizzata la "Schermata di elaborazione dello spegnimento". Quando l'alimentazione è completamente spenta, la visualizzazione nella schermata scompare.



Mentre è visualizzata la "Schermata di elaborazione dello spegnimento", non accendere l'interruttore di alimentazione. Se si accende l'interruttore di alimentazione durante l'elaborazione dello spegnimento, verrà visualizzata la schermata di attenzione mostrata di seguito. Spegnerne una volta l'interruttore di alimentazione e riaccenderlo dopo aver confermato che la visualizzazione nella schermata è scomparsa.

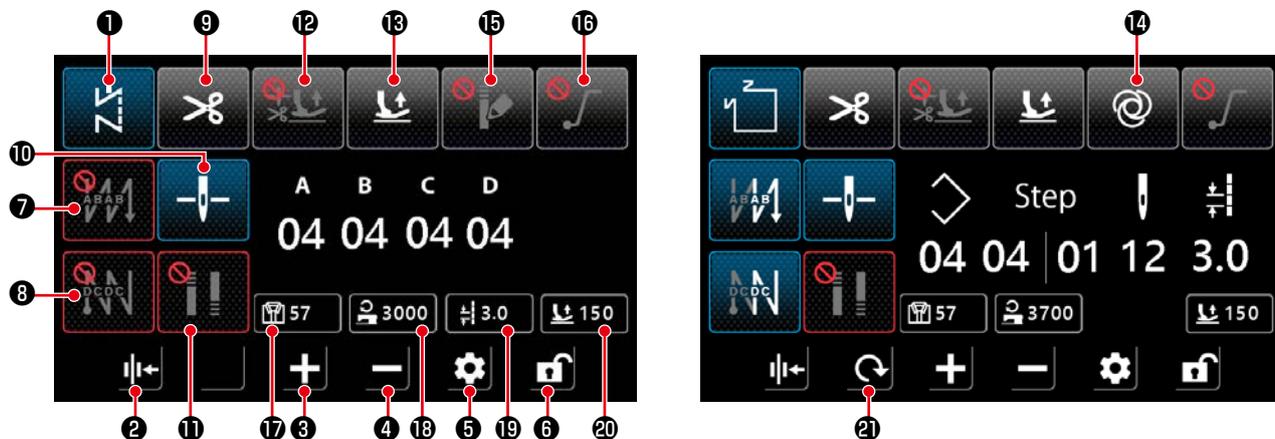


<Schermata di conferma dello spegnimento>

5. Spiegazione del pannello operativo

5-1. Spiegazione dei pulsanti comuni

(1) Schermata di cucitura

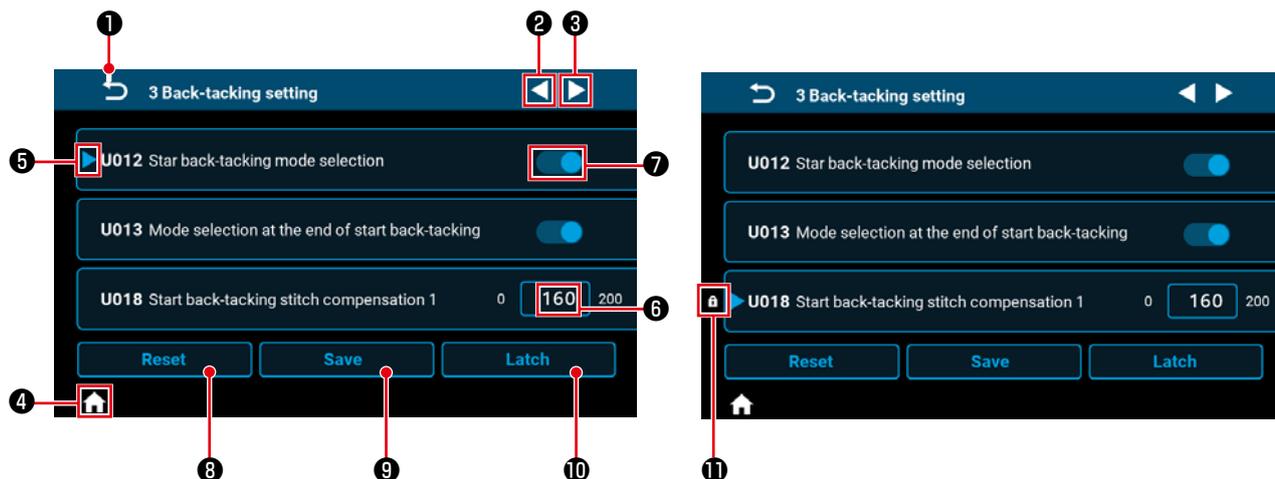


No.	nome	spiegazione
1	Pulsante di commutazione della modalità	<p>Questo pulsante viene utilizzato per visualizzare la modalità di cucitura attuale. Ogni volta che si preme questo pulsante, la modalità di cucitura viene commutata nell'ordine di punto libero, punto multistrato, punto a forma poligonale e punto a passo personalizzato.</p> <p>  →  →  →  → </p> <p> : Punto libero : Punto multi- strato : Punto a forma poli- gonale : Punto a passo perso- nalizzato </p>
2	Impostazione del pressore del filo	<p>Questo pulsante viene utilizzato per commutare la funzione del pressore del filo tra ON e OFF.</p> <p>  : Acceso  : Spento </p>
3	Pulsante di incremento del parametro	<p> Il parametro può essere aumentato di uno facendo clic su questo pulsante. Il parametro può essere aumentato continuamente tenendo premuto questo pulsante.</p>
4	Pulsante di diminuzione del parametro	<p> Il parametro può essere diminuito di uno facendo clic su questo pulsante. Il parametro può essere diminuito continuamente tenendo premuto questo pulsante.</p>
5	Pulsante di impostazione	<p> Questo pulsante viene utilizzato per visualizzare la schermata di impostazione del parametro.</p>
6	Pulsante di blocco della schermata	<p>Questo pulsante viene utilizzato per commutare lo stato di blocco della schermata.</p> <p>  : Bloccata  : Sbloccata </p>

No.	nome	spiegazione
7	Impostazione dell'affrancatura all'inizio della cucitura	<p>Questo pulsante viene utilizzato per commutare il modello di cucitura dell'affrancatura all'inizio della cucitura in sequenza.</p>  : Spento  : Processo B  : Processo A → Processo B  : Processo A → Processo B → Processo A → Processo B <p>La schermata di impostazione dell'affrancatura viene visualizzata tenendo premuto questo pulsante.</p>
8	Impostazione dell'affrancatura alla fine della cucitura	<p>Questo pulsante viene utilizzato per commutare il modello di cucitura dell'affrancatura alla fine della cucitura in sequenza.</p>  : Spento  : Processo C  : Processo C → Processo D  : Processo C → Processo D → Processo C → Processo D <p>La schermata di impostazione dell'affrancatura viene visualizzata tenendo premuto questo pulsante.</p>
9	Impostazione del taglio del filo	<p>Questo pulsante viene utilizzato per commutare la funzione di taglio del filo tra ON e OFF.</p>  : Acceso  : Spento
10	Posizione di arresto della barra ago	<p>Questo pulsante viene utilizzato per commutare la posizione di arresto della barra ago quando la macchina per cucire si ferma a metà della cucitura.</p>  : Arresto inferiore  : Arresto superiore <p>* Questa impostazione non modifica il funzionamento per un modello di cucitura multistrato.</p>
11	Impostazione del punto di infittimento	<p>Questo pulsante viene utilizzato per commutare l'impostazione del punto di infittimento in sequenza.</p>  : Punto di infittimento OFF  : Punto di infittimento all'inizio della cucitura ON  : Punto di infittimento alla fine della cucitura ON  : Punto di infittimento all'inizio/fine della cucitura ON <p>* Eseguire l'impostazione del punto di infittimento in "2 Impostazione del punto di infittimento" nella schermata di impostazione. La schermata di impostazione del punto di infittimento viene visualizzata tenendo premuto questo pulsante. * Quando il taglio del filo è impostato su "OFF", il punto di infittimento alla fine della cucitura non viene eseguito.</p>
12	Impostazione della funzione di sollevamento automatico del pressore	<p>Questo pulsante viene utilizzato per impostare la funzione di sollevamento automatico del pressore dopo un arresto a metà della cucitura e dopo il taglio del filo.</p>  : La funzione è disabilitata  : Il sollevamento automatico del pressore dopo l'arresto a metà è abilitato.  : Il sollevamento automatico del pressore dopo il taglio del filo è abilitato  : Il sollevamento automatico del pressore dopo un arresto temporaneo e dopo il taglio del filo è abilitato. <p>* L'alzapiedino automatico non funziona dopo un arresto a metà della cucitura per un modello di cucitura multistrato.</p>

No.	nome	spiegazione
13	Funzione di sollevamento del pressore tramite la pressione sulla parte posteriore del pedale	<p>Questo pulsante viene utilizzato per commutare la funzione di sollevamento del pressore tramite la pressione sulla parte posteriore del pedale tra ON e OFF.</p> <p> : Acceso  : Spento</p>
14	Funzione "in un solo colpo"	<p>Questo pulsante viene utilizzato per commutare la funzione "in un solo colpo" tra ON e OFF.</p> <p> : Acceso  : Spento</p>
15	Funzione del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato	<p>Questo pulsante viene utilizzato per commutare il modello di cucitura dell'infittimento personalizzato tra ON e OFF.</p> <p>Quando la funzione è ON, viene visualizzata la schermata di impostazione dell'infittimento personalizzato.</p> <p> : Acceso  : Spento</p>
16	Impostazione della funzione di partenza dolce	<p>Questo pulsante viene utilizzato per commutare la funzione di partenza dolce tra ON e OFF.</p> <p> : Acceso  : Spento</p>
17	Visualizzazione del conteggio della cucitura	<p> Viene visualizzato il valore del conteggio della cucitura.</p> <p>Il conteggio viene cancellato facendo doppio clic su questo pulsante.</p> <p>Questo dato viene impostato sullo stato di selezionato ( 0) tenendo premuto il pulsante per consentire la modifica dei dati con il tasto di aumento/diminuzione del parametro.</p>
18	Visualizzazione della velocità di cucitura	<p> Viene visualizzata la velocità di cucitura attuale.</p> <p>I dati vengono messi nello stato di selezionato ( 4000) facendo clic su questo pulsante, e possono essere modificati con il pulsante di aumento/diminuzione del parametro.</p>
19	Visualizzazione della lunghezza del punto	<p> La lunghezza del punto in modalità attuale viene visualizzata.</p> <p>I dati vengono messi nello stato di selezionato ( 3.0) facendo clic su questo pulsante, e possono essere modificati con il pulsante di aumento/diminuzione del parametro.</p>
20	Visualizzazione dell'altezza di sollevamento del piedino premistoffa	<p> L'altezza di sollevamento del piedino premistoffa in modalità attuale viene visualizzata.</p> <p>I dati vengono messi nello stato di selezionato ( 85) facendo clic su questo pulsante, e possono essere modificati con il pulsante di aumento/diminuzione del parametro.</p>
21	Pulsante di commutazione della schermata	<p>Questo pulsante viene utilizzato per commutare la schermata.</p> <p></p>

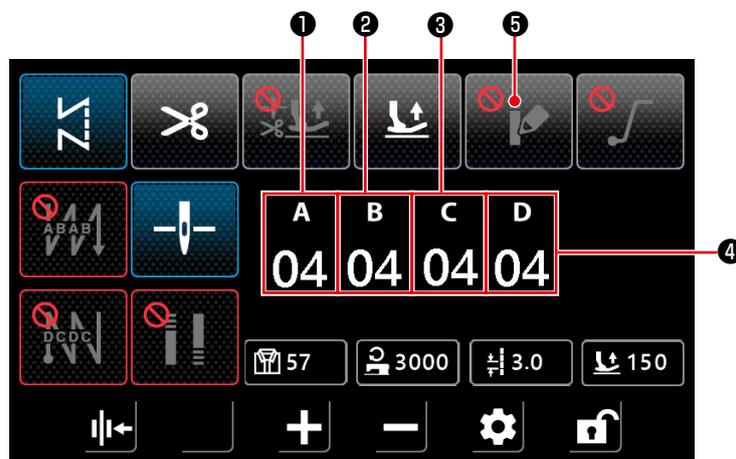
(2) Schermata di impostazione



No.	Articolo	Spiegazione
①		Questo articolo viene utilizzato per riportare la schermata alla schermata precedente.
②		Questo articolo viene utilizzato per spostare la pagina in avanti.
③		Questo articolo viene utilizzato per spostare la pagina indietro.
④		Questo articolo viene utilizzato per riportare la schermata alla schermata di cucitura.
⑤		Questo articolo viene visualizzato per il parametro in corso di selezione. Il parametro viene messo nello stato di selezionato facendo clic all'interno del riquadro del parametro.
⑥		Viene visualizzato il valore di impostazione del parametro. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del parametro viene visualizzata facendo clic all'interno del riquadro del parametro.
⑦		Viene visualizzato lo stato ON o OFF della funzione. Lo stato ON/OFF della funzione viene commutato facendo clic su questo articolo.  : Spento,  : Acceso
⑧		Questo articolo viene utilizzato per riportare l'impostazione del parametro selezionato con ⑤ al valore iniziale.
⑨		Questo articolo viene utilizzato per confermare l'impostazione del parametro che è stata modificata. * Se si esce dalla schermata senza confermare l'impostazione, il contenuto che è stato modificato non verrà salvato.
⑩		Quando questo pulsante viene tenuto premuto, l'impostazione del parametro selezionato con ⑤ viene fissata o rilasciata dallo stato di fissato.
⑪		Questo articolo viene visualizzato per il parametro la cui impostazione è fissata. Se si resetta il parametro la cui impostazione è fissata, il parametro verrà resettato al valore quando è stato fissato.

5-2. Spiegazione della schermata

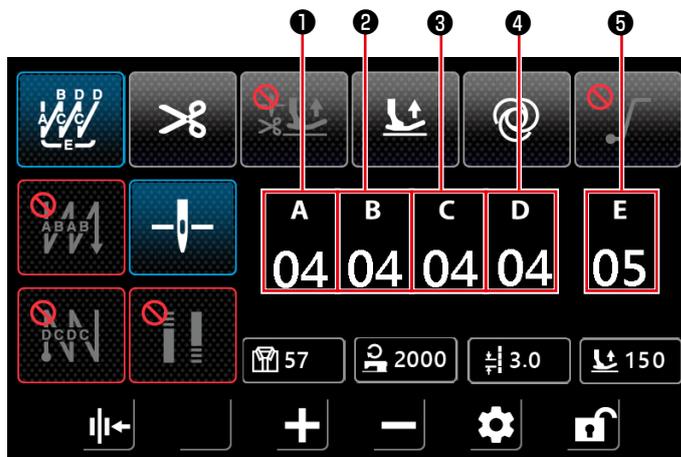
(1) Schermata di punto libero



No.	Articolo	Gamma	Predefiniti	Spiegazione
①	A 04	0-15	4	Il numero di punti per il processo di affrancatura all'inizio della cucitura A viene visualizzato. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di punti viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
②	B 04	0-15	4	Il numero di punti per il processo di affrancatura all'inizio della cucitura B viene visualizzato. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di punti viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
③	C 04	0-15	4	Viene visualizzato il numero di punti C per l'elaborazione dell'affrancatura alla fine della cucitura. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di punti viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
④	D 04	0-15	4	Viene visualizzato il numero di punti D per l'elaborazione dell'affrancatura alla fine della cucitura. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di punti viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
⑤				L'infittimento personalizzato viene posto su ON e viene visualizzata la " (5) Schermata di selezione dell'infittimento personalizzato " p.35 facendo clic su questo articolo.

* Tenere presente che la macchina per cucire si avvia quando si preme il pedale anche quando il tastierino numerico è visualizzato nella schermata.

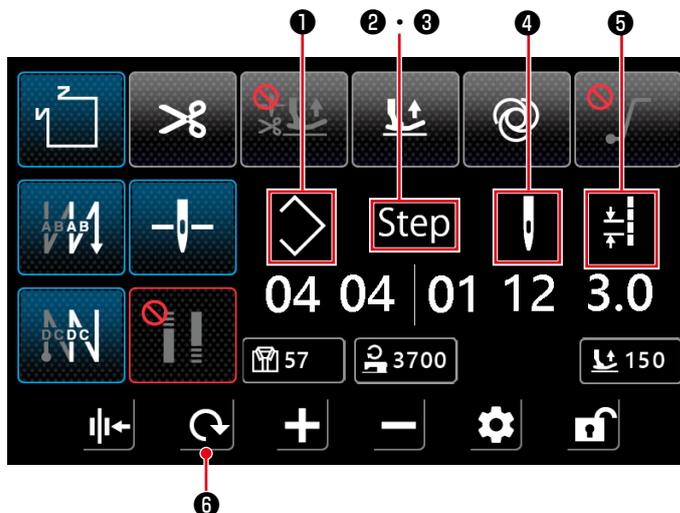
(2) Schermata di punto multistrato

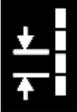


No.	Articolo	Gamma	Predefiniti	Spiegazione
①	A 04	0-99	4	Viene visualizzato il numero di punti per il processo A. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di punti viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
②	B 04	0-99	4	Viene visualizzato il numero di punti per il processo B. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di punti viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
③	C 04	0-99	4	Viene visualizzato il numero di punti per il processo C. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di punti viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
④	D 04	0-99	4	Viene visualizzato il numero di punti per il processo D. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di punti viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
⑤	E 05	1-99	5	Viene visualizzato il numero di ripetizioni. La schermata per l'immissione del numero di ripetizioni viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.

* Tenere presente che la macchina per cucire si avvia quando si preme il pedale anche quando il tastierino numerico è visualizzato nella schermata.

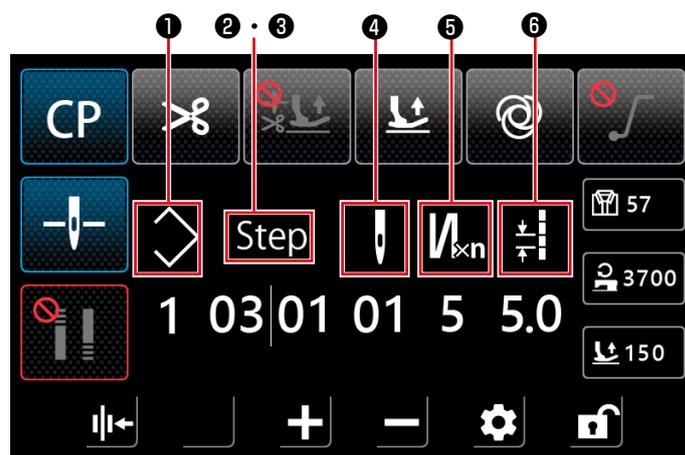
(3) Punto a forma poligonale

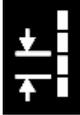


No.	Articolo	Gamma	Spiegazione
1		1-10	Viene visualizzato il numero di modello di cucitura a forma poligonale. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di modello di cucitura viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
2 • 3		1-15	Il numero 2 a sinistra indica il numero totale di passaggi del modello di cucitura. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero totale di passaggi viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica. Il numero 3 a destra indica il numero di passaggio per l'editaggio. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di passaggio viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
4		0-99	Viene visualizzato il numero di punti del passaggio in corso di editaggio. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di punti viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica. Se il numero di punti è 0 (zero), la macchina per cucire finirà la cucitura al passaggio precedente. Il numero di punti per il passaggio 1 non può essere impostato su 0 (zero).
5		0-5,0	Lunghezza del punto Viene visualizzata la lunghezza del punto per il passaggio in corso di editaggio. La schermata di tastierino numerico per l'immissione della lunghezza del punto viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
6			Nel caso in cui l'infittimento personalizzato sia posto su OFF, viene visualizzata la "(7) Schermata di impostazione dell'affrancatura per il punto a forma poligonale"p.37 . Nel caso in cui l'infittimento personalizzato sia posto su ON, viene visualizzata la "(8) Schermata di selezione dell'infittimento personalizzato per il punto a forma poligonale"p.38

* Tenere presente che la macchina per cucire si avvia quando si preme il pedale anche quando il tastierino numerico è visualizzato nella schermata.

(4) Schermata di punto a passo personalizzato



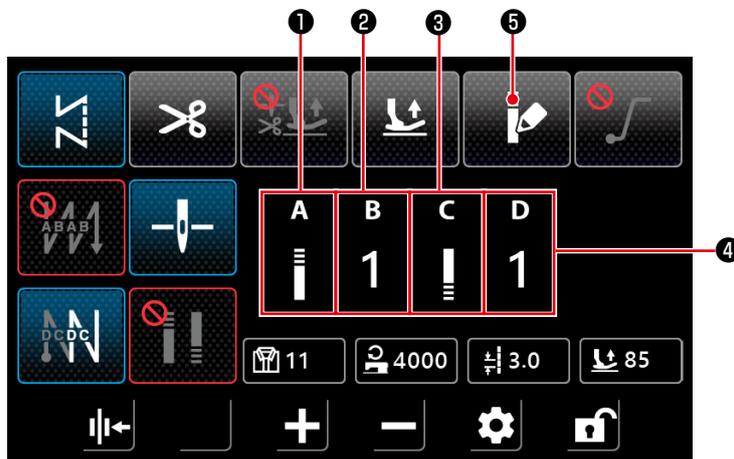
No.	Articolo	Gamma	Spiegazione
1		1-9	Viene visualizzato il numero di modello di cucitura del passo personalizzato. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di modello di cucitura viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
2 · 3		1-10	Il numero 2 a sinistra indica il numero totale di passaggi del modello di cucitura. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero totale di passaggi viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica. Il numero 3 a destra indica il numero di passaggio per l'editaggio. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di passaggio viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
4		1-99	Viene visualizzato il numero di punti del passaggio in corso di editaggio. Nel caso in cui il numero di volte della cucitura in avanti e indietro per il punto multistrato sia 1, il numero rappresenta il numero di punti per il passaggio. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di punti viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica. Se il numero di punti è 0 (zero), la macchina per cucire finirà la cucitura al passaggio precedente. Il numero di punti per il passaggio 1 non può essere impostato su 0 (zero).
5		1-9	Numero di volte della cucitura in avanti e indietro per il punto multistrato. Viene visualizzato il numero di volte della cucitura in avanti e indietro per il punto multistrato per il passaggio in corso di editaggio. Nel caso in cui il valore sia 1, la macchina per cucire non esegue la cucitura multistrato e il valore rappresenta il numero di punti per il passaggio. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di volte della cucitura multistrato viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica. (Solo i numeri dispari possono essere immessi come il numero di volte.)
6		0-5,0	Lunghezza del punto Viene visualizzata la lunghezza del punto per il passaggio in corso di editaggio. La schermata di tastierino numerico per l'immissione della lunghezza del punto viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.

* Tenere presente che la macchina per cucire si avvia quando si preme il pedale anche quando il tastierino numerico è visualizzato nella schermata.

(5) Schermata di selezione dell'infittimento personalizzato

La schermata di selezione dell'infittimento personalizzato viene visualizzata premendo  il pulsante nella schermata di punto libero.

L'infittimento personalizzato può essere impostato separatamente dal punto di infittimento e dalla funzione di filo rimanente corto.



No.	Articolo	Gamma	Spiegazione
①			La "(6) Schermata di impostazione dell'infittimento personalizzato" p.36 viene visualizzata facendo clic sulla parte di icona.
②		1-9	Viene visualizzato il numero di modello di cucitura dell'infittimento personalizzato all'inizio della cucitura. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di modello di cucitura viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
③			La "(6) Schermata di impostazione dell'infittimento personalizzato" p.36 viene visualizzata facendo clic sulla parte di icona.
④		1-9	Viene visualizzato il numero di modello di cucitura dell'infittimento personalizzato alla fine della cucitura. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di modello di cucitura viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
⑤			L'infittimento personalizzato viene posto su OFF facendo clic su questo articolo. Viene quindi visualizzata la "(1) Schermata di punto libero" p.31.

* Tenere presente che la macchina per cucire si avvia quando si preme il pedale anche quando il tastierino numerico è visualizzato nella schermata.

(6) Schermata di impostazione dell'infittimento personalizzato

La schermata di infittimento personalizzato viene visualizzata premendo  il pulsante nella schermata

di selezione dell'infittimento personalizzato o nella schermata di selezione dell'infittimento personalizzato per il punto a forma poligonale.

No.1	↓	1/2	V _{kn}
1	1	5.0	5
2	1	2.0	1
3	0	0.0	1
4	0	0.0	1
5	0	0.0	1

<Schermata di impostazione dell'infittimento personalizzato all'inizio della cucitura>

No.1	↓	1/2	V _{kn}
1	1	5.0	5
2	1	2.0	1
3	0	0.0	1
4	0	0.0	1
5	0	0.0	1

<Schermata di impostazione dell'infittimento personalizzato alla fine della cucitura>

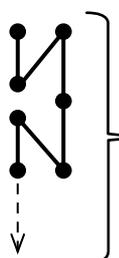
No.1	↓	1/2	V _{kn}
6	0	0.0	1
7	0	0.0	1
8	0	0.0	1
9	0	0.0	1
10	0	0.0	1

<Schermata di impostazione dell'infittimento personalizzato all'inizio della cucitura (2)>

No.1	↓	1/2	V _{kn}
6	0	0.0	1
7	0	0.0	1
8	0	0.0	1
9	0	0.0	1
10	0	0.0	1

<Schermata di impostazione dell'infittimento personalizzato alla fine della cucitura (2)>

No.	Articolo	Gamma	Spiegazione
①	No.1		Viene visualizzato il numero di modello di cucitura dell'infittimento personalizzato.
②	1		Viene visualizzato il numero di passaggio.
③		0-99	Questo articolo viene utilizzato per impostare il numero di punti per il passaggio. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di punti viene visualizzata facendo clic su questo articolo. Se il numero di punti è 0 (zero), la macchina per cucire finirà la cucitura al passaggio precedente. Il numero di punti per il passaggio 1 non può essere impostato su 0 (zero). Se il numero di punti per il Passaggio 1 è impostato su 0 (zero), il punto di infittimento personalizzato verrà disabilitato.
④		0-5,0	Questo articolo viene utilizzato per impostare la lunghezza del punto per il passaggio. La schermata di tastierino numerico per l'immissione della lunghezza del punto per il passaggio viene visualizzata facendo clic su questo articolo.
⑤	V_{kn}	1-9	Questo articolo viene utilizzato per impostare il numero di ripetizioni del passaggio. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di ripetizioni del passaggio viene visualizzata facendo clic su questo articolo. (Solo i numeri dispari possono essere immessi come il numero di volte.)

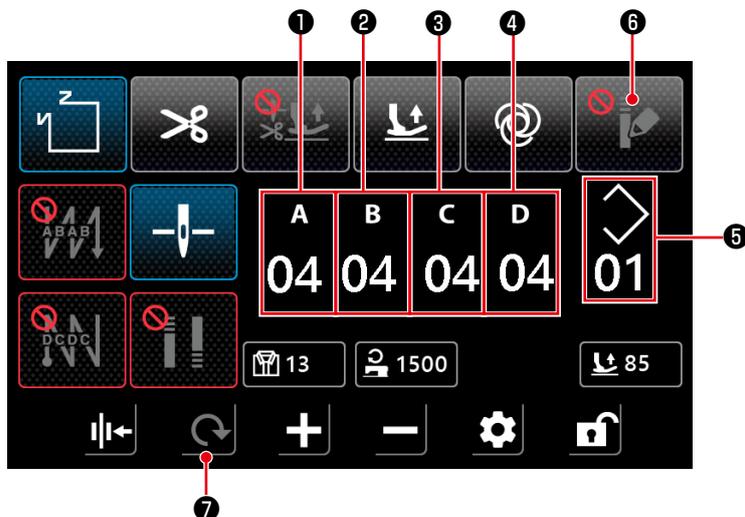


La macchina per cucire cuce due punti a triplo passaggio con un passo (lunghezza del punto) di 4,0 mm.

Esempio) Nel caso in cui Articolo ③  il numero di punti per il Passaggio sia impostato su 2, Articolo

④  la lunghezza del punto per il Passaggio sia impostata su 4,0 e Articolo ⑤ **V_{kn}** il numero di ripetizioni per il Passaggio sia 3.

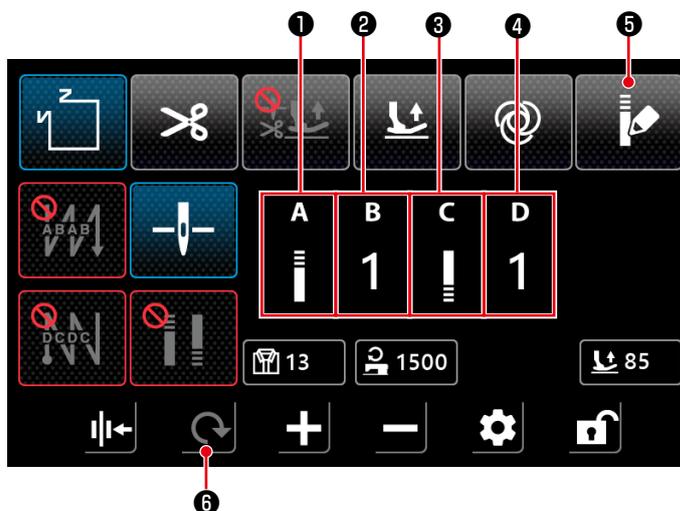
(7) Schermata di impostazione dell'affrancatura per il punto a forma poligonale



No.	Articolo	Gamma	Predefiniti	Spiegazione
①	A 04	0-15	4	Il numero di punti per il processo di affrancatura all'inizio della cucitura A viene visualizzato. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di punti viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
②	B 04	0-15	4	Il numero di punti per il processo di affrancatura all'inizio della cucitura B viene visualizzato. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di punti viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
③	C 04	0-15	4	Viene visualizzato il numero di punti C per l'elaborazione dell'affrancatura alla fine della cucitura. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di punti viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
④	D 04	0-15	4	Viene visualizzato il numero di punti D per l'elaborazione dell'affrancatura alla fine della cucitura. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di punti viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
⑤		1-10		Viene visualizzato il numero di modello di cucitura a forma poligonale. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di modello di cucitura viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
⑥				L'infittimento personalizzato viene posto su ON facendo clic su questo articolo. Viene quindi visualizzata la " (8) Schermata di selezione dell'infittimento personalizzato per il punto a forma poligonale " p.38.
⑦				La schermata ritorna alla " (3) Punto a forma poligonale " p.33.

* Tenere presente che la macchina per cucire si avvia quando si preme il pedale anche quando il tastierino numerico è visualizzato nella schermata.

(8) Schermata di selezione dell'infittimento personalizzato per il punto a forma poligonale

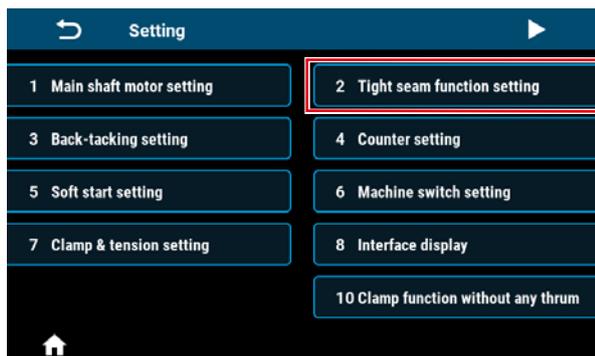


No.	Articolo	Gamma	Spiegazione
①			La "(6) Schermata di impostazione dell'infittimento personalizzato"p.36 viene visualizzata facendo clic sulla parte di icona.
②		1-9	Viene visualizzato il numero di modello di cucitura dell'infittimento personalizzato all'inizio della cucitura. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di modello di cucitura viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
③			La "(6) Schermata di impostazione dell'infittimento personalizzato"p.36 viene visualizzata facendo clic sulla parte di icona.
④		1-9	Viene visualizzato il numero di modello di cucitura dell'infittimento personalizzato alla fine della cucitura. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di modello di cucitura viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
⑤			L'infittimento personalizzato viene posto su OFF facendo clic su questo articolo. Viene quindi visualizzata la "(7) Schermata di impostazione dell'affrancatura per il punto a forma poligonale"p.37.
⑥			La schermata ritorna alla "(3) Punto a forma poligonale"p.33.

* Tenere presente che la macchina per cucire si avvia quando si preme il pedale anche quando il tastierino numerico è visualizzato nella schermata.

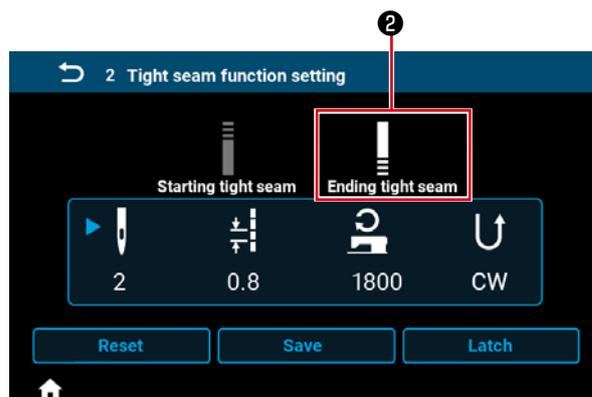
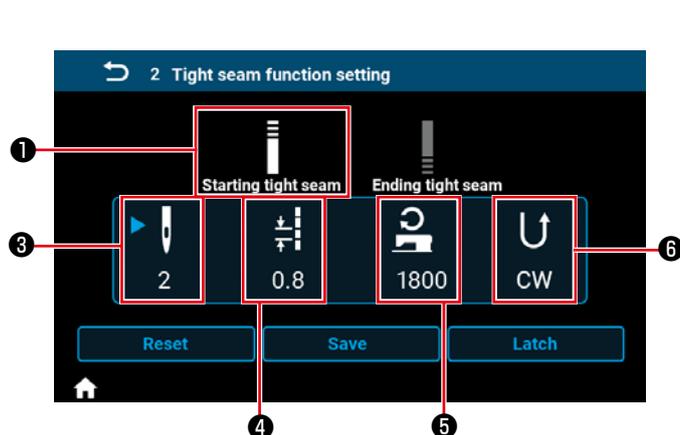
* Il modello di cucitura dell'infittimento personalizzato è comune al punto libero e al punto a forma poligonale.

(9) Schermata di impostazione del punto di infittimento



La schermata di impostazione del punto di infittimento viene visualizzata facendo clic su "2 Impostazione del punto di infittimento" nella schermata di impostazione.

Il punto di infittimento può essere impostato separatamente dall'infittimento personalizzato e/o dalla funzione di filo rimanente corto.

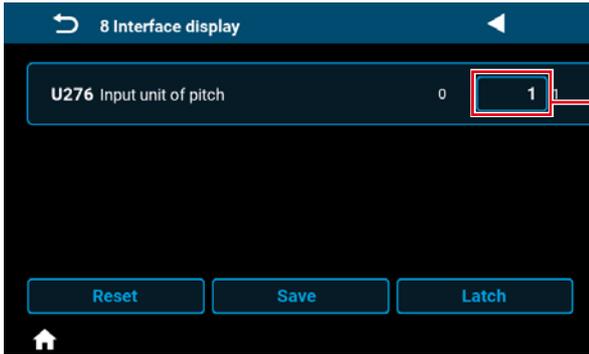


<Schermata di impostazione del punto di infittimento all'inizio della cucitura>

<Schermata di impostazione del punto di infittimento alla fine della cucitura>

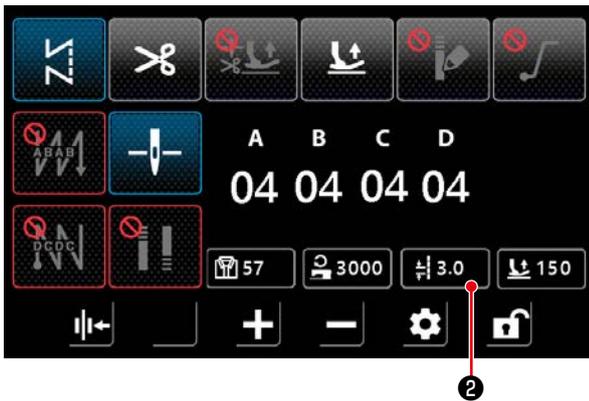
No.	Articolo	Gamma	Spiegazione
①			Il punto di infittimento all'inizio della cucitura viene posto nello stato in cui si può impostare facendo clic su questo articolo.
②			Il punto di infittimento alla fine della cucitura viene posto nello stato in cui si può impostare facendo clic su questo articolo.
③		0-12	Viene visualizzato il numero di punti di infittimento. Questo articolo viene posto nello stato in cui si può impostare facendo clic sulla parte di icona. La schermata di tastierino numerico per l'immissione del numero di punti di infittimento viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
④		0.0-5.0	Viene visualizzata la lunghezza del punto di infittimento. Questo articolo viene posto nello stato in cui si può impostare facendo clic sulla parte di icona. La schermata di tastierino numerico per l'immissione della lunghezza del punto di infittimento viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
⑤		100-2000	Viene visualizzata la velocità di cucitura del punto di infittimento. Questo articolo viene posto nello stato in cui si può impostare facendo clic sulla parte di icona. La schermata di tastierino numerico per l'immissione della velocità di cucitura del punto di infittimento viene visualizzata facendo clic sulla parte numerica.
⑥			Viene visualizzata la direzione del punto di infittimento. Questo articolo viene posto nello stato in cui si può impostare facendo clic sulla parte di icona. Questo articolo viene posto nello stato in cui si può impostare \$\$ facendo clic sulla parte di icona. La direzione del punto di infittimento viene commutata alternativamente tra CW (senso orario) e CCW (senso antiorario).

(10) Schermata per l'impostazione del numero di punti per pollice

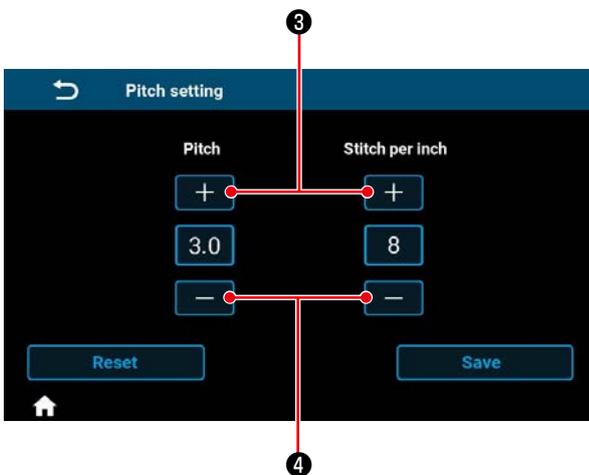


La lunghezza del punto può essere impostata utilizzando il numero di punti per pollice impostando "U276 Unità di immissione del passo" su ① .

* Fare riferimento a "Tabella 1: Tabella di corrispondenza del passo (Pitch)" e "Tabella 2: Tabella di corrispondenza del punto per pollice (Stitch per inch)" p.41 per i valori impostabili.



1) Nel caso in cui sia abilitata la funzione di impostazione del numero di punti per pollice, la schermata per l'impostazione del numero di punti per pollice viene visualizzata premendo il pulsante di lunghezza del punto  ② .



2) La lunghezza del punto viene impostata sul valore che corrisponde al numero di punti per pollice immettendo il numero di punti per pollice con i pulsanti + e - .

Tabella 1: Tabella di corrispondenza del passo (Pitch)

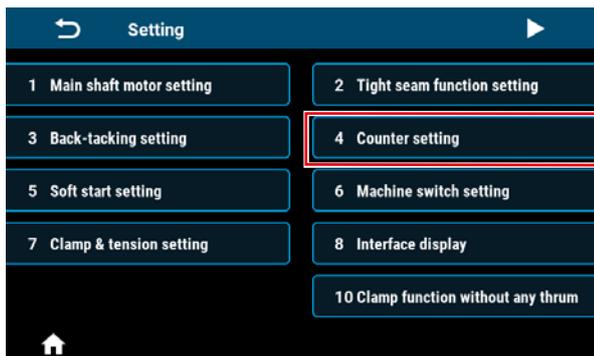
Pitch	Stitch per inch
0,0	100
0,1	100
0,2	100
0,3	85
0,4	64
0,5	51
0,6	42
0,7	36
0,8	32
0,9	28
1,0	25
1,1	23
1,2	21
1,3	20
1,4	18
1,5	17
1,6	16
1,7	15
1,8	14
1,9	13
2,0	13
2,1	12
2,2	12
2,3	11
2,4	11
2,5	10
2,6	10
2,7	9
2,8	9
2,9	9
3,0	8
3,1	8
3,2	8
3,3	8
3,4	7
3,5	7
3,6	7
3,7	7
3,8	7
3,9	7
4,0	6
4,1	6
4,2	6
4,3	6
4,4	6
4,5	6
4,6	6
4,7	5
4,8	5
4,9	5
5,0	5

Tabella 2: Tabella di corrispondenza del punto per pollice (Stitch per inch)

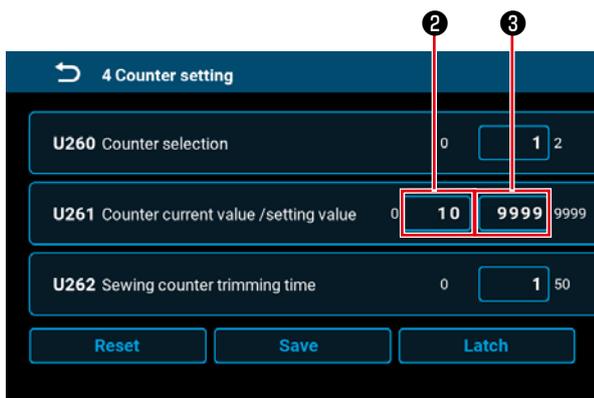
Stitch per inch	Pitch
0	0,0
1	5,0
2	5,0
3	5,0
4	5,0
5	5,0
6	4,2
7	3,6
8	3,2
9	2,8
10	2,5
11	2,3
12	2,1
13	2,0
14	1,8
15	1,7
16	1,6
17	1,5
18	1,4
19	1,3
20	1,3
21	1,2
22	1,2
23	1,1
24	1,1
25	1,0
26	1,0
27	0,9
28	0,9
29	0,9
30	0,8
31	0,8
32	0,8
33	0,8
34	0,7
35	0,7
36	0,7
37	0,7
38	0,7
39	0,7
40	0,6
41	0,6
42	0,6
43	0,6
44	0,6
45	0,6
46	0,6
47	0,5
48	0,5
49	0,5
50	0,5
51	0,5
52	0,5
53	0,5
54	0,5

Stitch per inch	Pitch
55	0,5
56	0,5
57	0,4
58	0,4
59	0,4
60	0,4
61	0,4
62	0,4
63	0,4
64	0,4
65	0,4
66	0,4
67	0,4
68	0,4
69	0,4
70	0,4
71	0,4
72	0,4
73	0,3
74	0,3
75	0,3
76	0,3
77	0,3
78	0,3
79	0,3
80	0,3
81	0,3
82	0,3
83	0,3
84	0,3
85	0,3
86	0,3
87	0,3
88	0,3
89	0,3
90	0,3
91	0,3
92	0,3
93	0,3
94	0,3
95	0,3
96	0,3
97	0,3
98	0,3
99	0,3
100	0,3

(11) Come usare il contatore

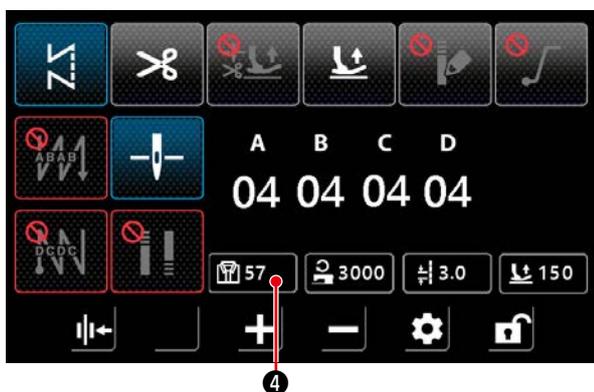


- 1) La schermata di impostazione del contatore viene visualizzata facendo clic su "4 Counter setting" **1** nella schermata di impostazione.

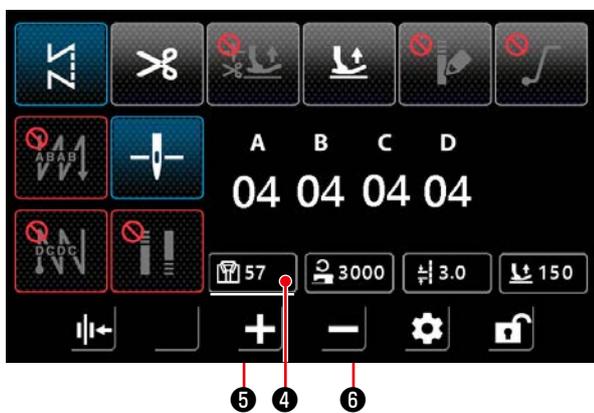


- 2) Impostare il valore di impostazione del contatore in **3** di U261 nella schermata di impostazione del contatore. La schermata di impostazione del contatore viene visualizzata quando il valore attuale **2** sul contatore raggiunge il valore di impostazione quando la macchina per cucire esegue la cucitura mentre la schermata di cucitura è visualizzata.

Impostare il metodo di conteggio con U260 e U262. (Fare riferimento all'elenco delle impostazioni per ulteriori dettagli.)



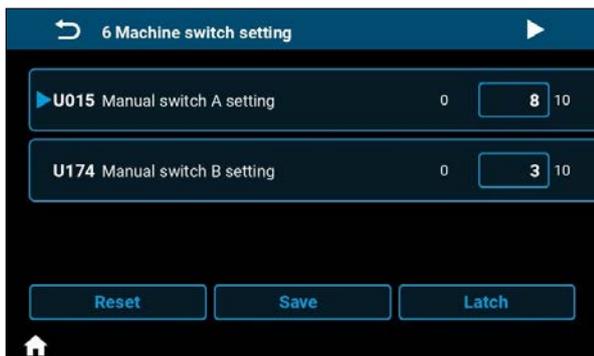
- 3) Se si desidera cancellare il valore attuale sul contatore, fare doppio clic sul pulsante di valore di conteggio della cucitura **4** nella schermata di cucitura.



- 4) Questo dato viene messo nello stato di selezionato tenendo premuto il pulsante di valore di conteggio della cucitura **4** per consentire la modifica dei dati con il tasto di aumento del parametro **5** o il tasto di diminuzione del parametro **6**.

Mentre il dato è nello stato di selezionato, la visualizzazione dei dati viene mostrata sottolineata come .

(12) Funzione di commutazione a tocco singolo



- 1) La funzione di commutazione a tocco singolo può essere assegnata all'interruttore manuale A o all'interruttore manuale B impostando U015 "Impostazione della funzione dell'interruttore manuale A" o U174 "Impostazione della funzione dell'interruttore manuale B" in "8. Commutazione a tocco singolo".

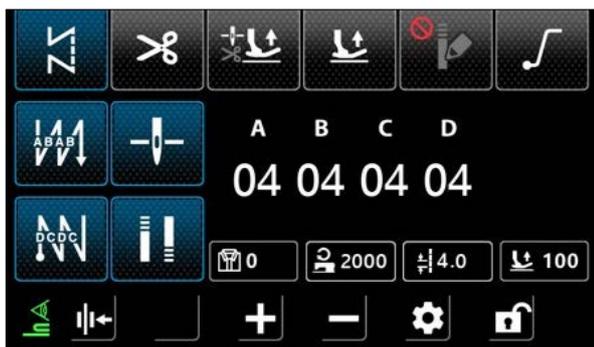
Se si seleziona "8: Funzione di commutazione a tocco singolo" per U015 "Impostazione della funzione dell'interruttore manuale A" o U174 "Impostazione della funzione dell'interruttore manuale B", non è possibile impostare U119 "Impostazione della funzione di rilevamento della parte pluristrato" su 1.



- 2) Nel caso in cui sia assegnata la funzione di commutazione a tocco singolo, la velocità di cucitura e la lunghezza del punto possono essere rispettivamente modificate al valore di impostazione per la modalità di sezione multistrato.

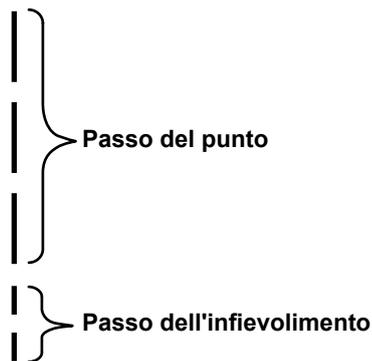
Velocità di cucitura normale ⇔ U315 Velocità di cucitura per la modalità di sezione multistrato

Lunghezza del punto normale ⇔ U316 Passo per la modalità di sezione multistrato



- 3) Mentre è assegnata la funzione di commutazione a tocco singolo, il simbolo  viene visualizzato nell'angolo inferiore sinistro dello schermo e la visualizzazione della velocità di cucitura e quella della lunghezza del punto vengono commutate.

(13) Funzione di filo rimanente corto



È possibile impostare il punto di intontimento per il taglio del filo del filo rimanente corto.

È possibile modificare il valore di impostazione del numero di punti e/o del passo da "13. Filo rimanente corto" nella schermata di impostazione.

Regolare il numero di punti e/o il passo in base all'articolo di cucitura.

Questa funzione può essere impostata anche separatamente dall'infievolimento personalizzato e dal punto di intontimento.



1) Commutare l'abilitazione/disabilitazione della funzione di filo rimanente corto con U278 "Impostazione della funzione di filo rimanente corto".

Val Valore di impostazione in fabbrica: ON

2) Il numero di punti di intontimento può essere impostato con U280 "Numero di punti di intontimento alla fine per il taglio del filo del filo rimanente corto".

Valore di impostazione in fabbrica: 2

3) Il passo dell'infievolimento può essere impostato con U281 "Passo dell'infievolimento alla fine per il taglio del filo del filo rimanente corto".

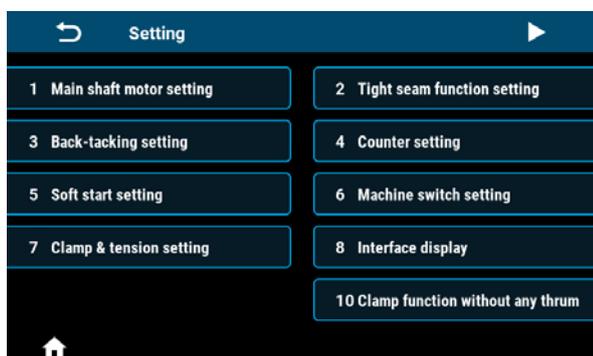
Valore di impostazione in fabbrica: 0,5 (tipo M)
0,8 (tipo C, tipo H)



Se il passo dell'infievolimento viene ridotto, è probabile che si verifichi il fenomeno in cui l'ago entra nello stesso punto di entrata dell'ago, con conseguente formazione instabile di un cappio di filo al momento del taglio del filo. Di conseguenza, è probabile che si verifichi un'anomalia del taglio del filo. Fare quindi attenzione. (Poiché il fenomeno di entrata dell'ago varia in base al materiale da cucire e al numero di ago, il passo deve essere aumentato se si verifica un'anomalia del taglio del filo.)

5-3. Lista delle funzioni da impostare

(1) Interruttore di memoria del livello di utente



No.	Articoli di impostazione
1	Impostazione del motore dell'albero principale
2	Impostazione della funzione di costura stretta
3	Impostazione dell'affrancatura
4	Impostazione del contatore
5	Impostazione della partenza dolce
6	Impostazione dell'interruttore della testa della macchina
7	Impostazione del bloccaggio del filo e del rilascio della tensione
8	Visualizzazione dell'interfaccia
10	Impostazione della funzione di prevenzione del nido d'uccello
11	Impostazione della funzione di sollevamento del piedino premistoffa all'inizio della cucitur
12	Rilevamento della sezione multistrato
13	Filo rimanente corto

No.	Articolo	Gamma	Predefiniti			Descrizione
			Tipo M	Tipo C	Tipo H	
1. Impostazione del motore dell'albero principale						
1-U056	Gli aghi si sollevano automaticamente all'accensione dell'alimentazione	Spento/ Acceso	Acceso	Acceso	Acceso	
1-U060	Recupero dell'origine all'accensione dell'alimentazione	Spento/ Acceso	Spento	Spento	Spento	<p>OFF: Dopo aver acceso l'alimentazione, non è possibile cucire a meno che non si prema il pedale una volta.</p> <p>ON: Dopo aver acceso l'alimentazione, rende la macchina immediatamente pronta per la cucitura.</p> <p>⇒ Quando questo articolo è impostato su ON, la macchina per cucire passa al recupero dell'origine dopo aver acceso l'alimentazione. Fare attenzione a non mettere le mani o il tessuto attorno al piedino premistoffa e alla puleggia.</p>
1-U301	Limite di velocità massima del motore dell'albero principale (Il valore massimo varia a seconda della testa della macchina)	0-MAX	4000	4000	4000	Tipo M : MAX 5000 Tipo C,H : MAX 4000
2. Impostazione della funzione di costura stretta						
2-1. Punto di infittimento all'inizio della cucitura						
		0-12	2	2	2	Numero di punti di infittimento
		0-5,0	0,5	0,8	0,8	Lunghezza del punto Unità: mm
		100-2000	1800	1800	1800	Velocità di cucitura
		CW/ CCW	CW	CW	CW	Direzione
2-2. Punto di infittimento alla fine della cucitura						
		0-12	2	2	2	Numero di punti di infittimento
		0-5,0	0,5	0,8	0,8	Lunghezza del punto Unità: mm
		100-2000	1800	1800	1800	Velocità di cucitura
		CW/ CCW	CW	CW	CW	Direzione

No.	Articolo	Gamma	Predefiniti			Descrizione
			Tipo M	Tipo C	Tipo H	
3. Impostazione dell'affrancatura						
3-U004	Velocità di trasporto indietro all'inizio della cucitura	200-3200	2000	2000	2000	
3-U005	Velocità di trasporto indietro alla fine della cucitura	200-3200	2000	2000	2000	
3-U010	Impostazione dell'affrancatura alla fine della cucitura del punto a forma poligonale	Spento/ Acceso	Acceso	Acceso	Acceso	
3-U012	Selezione della modalità automatica/manuale dell'affrancatura all'inizio della cucitura	Spento/ Acceso	Acceso	Acceso	Acceso	
3-U013	Selezione della modalità alla fine dell'affrancatura all'inizio della cucitura	Spento/ Acceso	Acceso	Acceso	Acceso	
3-U018	Compensazione del tempismo dell'affrancatura all'inizio della cucitura 1	0-200	160	160	160	
3-U019	Compensazione del tempismo dell'affrancatura all'inizio della cucitura 2	0-200	160	160	160	
3-U025	Compensazione del tempismo dell'affrancatura alla fine della cucitura 3	0-200	160	160	160	
3-U026	Compensazione del tempismo dell'affrancatura alla fine della cucitura 4	0-200	160	160	160	
3-U032	Compensazione del tempismo del punto multistrato 5	0-200	160	170	170	
3-U033	Compensazione del tempismo del punto multistrato 6	0-200	160	170	170	
3-U237	Compensazione del tempismo dell'affrancatura all'inizio della cucitura 11	0-200	160	160	160	
3-U238	Compensazione del tempismo dell'affrancatura all'inizio della cucitura 12	0-200	160	160	160	
3-U239	Compensazione del tempismo dell'affrancatura alla fine della cucitura 13	0-200	160	160	160	
3-U240	Compensazione del tempismo dell'affrancatura alla fine della cucitura 14	0-200	160	160	160	
3-U241	Compensazione del tempismo del punto multistrato 15	0-200	160	170	170	
3-U242	Compensazione del tempismo del punto multistrato 16	0-200	160	170	170	
3-U235	Compensazione della cucitura del modello di cucitura 1	0-200	160	160	160	
3-U236	Compensazione della cucitura del modello di cucitura 2	0-200	160	160	160	

No.	Articolo	Gamma	Predefiniti			Descrizione
			Tipo M	Tipo C	Tipo H	
4. Impostazione del contatore						
4-U260	Selezione del contatore	0-2	1	1	1	0: Il contatore non conta 1: Contatore a incremento 2: Contatore a decremento
4-U261	Valore attuale/valore di impostazione del contatore	0-9999	0/9999	0/9999	0/9999	
4-U262	Numero di volte del taglio del filo per il contatore della cucitura	0-50	1	1	1	
5. Impostazione della partenza dolce						
5-U014	Interruttore di partenza dolce	Acceso/ Spento	Spento	Spento	Spento	
5-U008	Numero di punti per la partenza dolce	1-15	2	2	2	
5-U090	Velocità del primo punto della partenza dolce	200-1500	400	400	400	
5-U091	Velocità del secondo punto della partenza dolce	200-1500	1000	1000	1000	
5-U007	Velocità di partenza dolce dopo il secondo punto	200-1500	1500	1500	1500	
6. Impostazione dell'interruttore della testa della macchina						
6-U015	Impostazione dell'interruttore manuale A	0-10	5	5	5	0: Spento 1: Mezzo punto 2: Un punto 3: Mezzo punto continuo 4: Un punto continuo 5: Affrancatura durante la cucitura o durante l'arresto temporaneo della macchina 6: Funzione di punto di infittimento 7: Conteggio del numero di pezzi cuciti 8: Funzione di commutazione a tocco singolo 9: Funzione di passo 1/2 10 : Funzione di passo 1/4
6-U174	Impostazione dell'interruttore manuale	0-10	3	3	3	0: Spento 1: Mezzo punto 2: Un punto 3: Mezzo punto continuo 4: Un punto continuo 5: Affrancatura durante la cucitura o durante l'arresto temporaneo della macchina 6: Funzione di punto di infittimento 7: Conteggio del numero di pezzi cuciti 8: Funzione di commutazione a tocco singolo 9: Funzione di passo 1/2 10 : Funzione di passo 1/4

No.	Articolo	Gamma	Predefiniti			Descrizione
			Tipo M	Tipo C	Tipo H	
7. Impostazione del bloccaggio del filo e del rilascio della tensione						
7-U103	Impostazione del grado di rilascio della tensione del filo	1-80	50	50	50	
7-U035	Con o senza la funzione di rilascio della tensione del filo quando si solleva il piedino premistoffa	Acceso/ Spento	Spento	Spento	Spento	
7-U037	Impostazione della forza di scarto del filo/bloccaggio del filo	0-11	7	7	7	0-1: Spento 2-11: forza di serraggio * Questo parametro non viene inizializzato con U272 Ripristina impostazioni predefinite di fabbrica.
7-U036	Impostazione della funzione di rilascio della tensione del filo	Acceso/ Spento	Acceso	Acceso	Acceso	
7-U030	Altezza del piedino premistoffa per iniziare a rilasciare la tensione del filo quando si utilizza l'alzapiedino a ginocchiera	0-300	75	75	75	
7-U031	Impostazione della funzione di rilascio della tensione del filo quando si utilizza l'alzapiedino a ginocchiera	Acceso/ Spento	Spento	Spento	Spento	
8. Visualizzazione dell'interfaccia						
8-U270	Luminosità	10-100	80	80	80	
8-U271	Interfaccia principale bloccata automaticamente	0-900	60	60	60	
8-U272	Ripristino delle impostazioni di fabbrica	-	-	-	-	
8-U273	Lingua	0-4	1	1	1	0: Cinese 1: Inglese 2: Giapponese 3: Coreano 4: Turco * Questo parametro non viene inizializzato con U272 Ripristina impostazioni predefinite di fabbrica.
8-U275	Invio dei dati a JaNets	0-3	0	0	0	Questo articolo viene utilizzato per impostare l'invio dei dati a JaNets. 3: I dati vengono inviati a JaNets
8-U276	Unità di immissione del passo	0-1	0	0	0	0 : mm 1 : inch
10. Impostazione della funzione di prevenzione del nido d'uccello						
10-U111	Impostazione della funzione di prevenzione del nido d'uccello	Acceso/ Spento	Spento	Spento	Spento	

No.	Articolo	Gamma	Predefiniti			Descrizione
			Tipo M	Tipo C	Tipo H	
10-U279	Selezione della funzione del puller del tessuto	0-3	0	0	0	0: Funzione del puller del tessuto OFF 1: Uscita dalla porta di prevenzione del nido d'uccello 1 2: Uscita dalla porta di prevenzione del nido d'uccello 2 3: Uscita dalla porta di prevenzione del nido d'uccello 3
11. Impostazione della funzione di sollevamento del piedino premistoffa all'inizio della cucitura						
11-U201	Impostazione della funzione di sollevamento del piedino premistoffa all'inizio della cucitura	Acceso/ Spento	Spento	Spento	Spento	
11-U202	Impostazione dell'angolo di uscita dell'avvio del sollevamento del piedino premistoffa all'inizio della cucitura	1-359	1	1	1	
11-U203	Impostazione dell'angolo di uscita della fine del sollevamento del piedino premistoffa all'inizio della cucitura	1-359	80	80	80	
11-U204	Segnale di uscita di sollevamento del piedino premistoffa all'inizio della cucitura	0-100	30	30	30	
12. Rilevamento della sezione multistrato						
12-U119	Impostazione della funzione di rilevamento della sezione multistrato	0-1	0	0	0	0:Spento 1:Acceso
12-U310	Visualizzazione del valore AD dell'altezza del piedino premistoffa della sezione normale	-	-	-	-	
12-U311	Visualizzazione del valore AD dell'altezza del piedino premistoffa della sezione multistrato	-	-	-	-	
12-U312	Soglia AD del rilevamento della sezione multistrato	0-4095	530	530	530	
12-U313	Valore AD dell'altezza del piedino premistoffa della sezione normale	0-4095	0	0	0	
12-U314	Valore AD dell'altezza del piedino premistoffa della sezione multistrato	0-4095	0	0	0	
12-U315	Velocità di cucitura per la modalità di sezione multistrato	200-4000	2000	2000	2000	
12-U316	Passo per la modalità di sezione multistrato	0-5.0	4.0	4.0	4.0	
12-U317	Numero di punti per terminare la modalità di sezione multistrato	0-200	0	0	0	
12-U318	Numero di punti in attesa per la commutazione alla modalità di sezione multistrato	0-10	0	0	0	

No.	Articolo	Gamma	Predefiniti			Descrizione
			Tipo M	Tipo C	Tipo H	
13. Filo rimanente corto						
13-U278	Impostazione della funzione di filo rimanente corto	ON/ OFF	ON	ON	ON	
13-U280	Numero di punti di infittimento alla fine per il taglio del filo del filo rimanente corto	1-9	2	2	2	
13-U281	Passo per il punto di infittimento alla fine per il taglio del filo del filo rimanente corto	0.0-2.5	0.5	0.8	0.8	Se il passo è estremamente ridotto, è probabile che si verifichi un'anomalia del taglio del filo. Fare quindi attenzione.

5-4. Elenco dei codici di errore

codici di errore	Descrizione	Contromisure
E01	Alta tensione	1. La tensione di ingresso CA supera i 300 V CA. Spegnerne l'interruttore di alimentazione e astenersi dall'utilizzare la macchina per cucire finché l'alimentazione non torni a una tensione appropriata.
		2. Nel caso di generazione di energia privata, controllare la potenza del generatore e regolarla su un valore appropriato.
		3. Se non viene rilevata alcuna anomalia alla tensione di ingresso, sostituire la centralina di controllo con una nuova e contattare il servizio post-vendita.
E02	Bassa tensione	1. La tensione di ingresso CA è inferiore a 123 V CA. Spegnerne l'interruttore di alimentazione e astenersi dall'utilizzare la macchina per cucire finché l'alimentazione non torni a una tensione appropriata.
		2. Nel caso di generazione di energia privata, controllare la potenza del generatore e regolarla su un valore appropriato.
		3. Se non viene rilevata alcuna anomalia alla tensione di ingresso CA, sostituire la centralina di controllo con una nuova e contattare il servizio post-vendita.
E03	Anomalia della comunicazione della CPU	1. Spegnerne l'interruttore di alimentazione. Controllare se il connettore del pannello operativo si è allentato e se il cavo del pannello operativo è rotto o meno. Riaccendere l'interruttore di alimentazione dopo che lo stato normale del segnale del pedale è stato ripristinato.
		2. Spegnerne l'alimentazione del sistema. Rimuovere la centralina di controllo. Collegare solo il cavo di alimentazione al sistema e accendere l'alimentazione. Se si verifica l'errore E05 o E03, sostituire la centralina di controllo con una nuova e contattare il servizio post-vendita.
E05	Segnale anomalo del pedale	1. Spegnerne l'interruttore di alimentazione. Controllare se il connettore del pedale si è allentato e se il cavo del pedale è rotto o meno. Riaccendere l'interruttore di alimentazione dopo che lo stato normale del segnale del pedale è stato ripristinato.
		2. Se non è possibile ripristinare lo stato normale del segnale del pedale, sostituire la centralina di controllo o il sensore del pedale con uno nuovo e contattare il servizio post-vendita.
E07	Rotore bloccato del motore dell'albero principale	1. Spegnerne l'interruttore di alimentazione. Controllare se la puleggia della macchina per cucire può essere girata in modo liscio o meno (girarla a mano). Se la puleggia della macchina per cucire non gira in modo liscio, controllare se vi è una sezione/i bloccata meccanicamente.
		2. Spegnerne l'interruttore di alimentazione. Assicurarsi che il connettore di alimentazione del motore non si sia allentato. Se il connettore di alimentazione si è allentato, inserire il connettore e riaccendere l'interruttore di alimentazione.
		3. Controllare se la posizione di arresto con l'ago sollevato è corretta o meno. In caso contrario, regolare la posizione di arresto con l'ago sollevato.
		4. Se non è possibile ripristinare lo stato normale del segnale dell'encoder, sostituire la centralina di controllo o il motore dell'albero principale con uno nuovo e contattare il servizio post-vendita.

codici di errore	Descrizione	Contromisure
E09 E11	Il segnale di posizionamento superiore dell'encoder del motore dell'albero principale è anomalo	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spegnerne l'interruttore di alimentazione. Controllare il connettore dell'encoder del motore dell'albero principale. Se esso si è allentato o è scollegato, riportarlo allo stato originale e riaccendere l'interruttore di alimentazione. 2. Assicurarsi che l'impostazione della correzione dell'origine del motore sia corretta. Reimpostare quindi la correzione dell'origine. 3. Controllare se l'olio è aderito al disco dell'encoder o meno. Se l'olio è aderito, pulire il disco dell'encoder. 4. Se non è possibile ripristinare lo stato normale del segnale dell'encoder, sostituire la centralina di controllo o il motore dell'albero principale con uno nuovo e contattare il servizio post-vendita.
E10	Sovracorrente del solenoide	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spegnerne l'interruttore di alimentazione. Rimuovere il connettore del solenoide. Se si verifica l'errore E10 quando si accende l'interruttore di alimentazione in questo stato, sostituire la centralina di controllo con una nuova e contattare il servizio post-vendita. 2. Se non si verifica alcun errore quando si accende l'interruttore di alimentazione con il connettore del solenoide rimosso, riportare il connettore del solenoide allo stato originale ed eseguire i seguenti passaggi della procedura. <ol style="list-style-type: none"> 1) Se questo errore si verifica quando si preme il pedale per azionare il pressore del filo, impostare la funzione del pressore del filo sullo stato OFF e riaccendere l'interruttore di alimentazione. Se non si verifica alcun errore quando si preme il pedale per far funzionare la macchina per cucire in avanti, sostituire il solenoide del pressore del filo con uno nuovo. 2) Se non si verifica alcun errore quando si preme il pedale per azionare il pressore del filo, premere la parte posteriore del pedale per eseguire l'operazione di taglio del filo. Se l'errore si verifica in questo momento, sostituire il solenoide di rilascio della tensione del filo con uno nuovo.
E14	Il segnale dell'encoder del motore dell'albero principale è anomalo	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spegnerne l'interruttore di alimentazione. Controllare il connettore dell'encoder del motore dell'albero principale. Se esso si è allentato o è scollegato, riportarlo allo stato originale e riaccendere l'interruttore di alimentazione. 2. Controllare se il disco dell'encoder è montato correttamente o meno (se la vite di fissaggio del disco dell'encoder non si è allentata) e se il disco dell'encoder è posizionato al centro dell'elemento dell'encoder o meno. 3. Controllare se l'olio è aderito al disco dell'encoder o meno. Se l'olio è aderito, pulire il disco dell'encoder. Dopo la pulizia, riportare il disco dell'encoder allo stato originale e riaccendere l'interruttore di alimentazione. 4. Se non è possibile ripristinare lo stato normale del segnale dell'encoder, sostituire la centralina di controllo o il motore dell'albero principale con uno nuovo e contattare il servizio post-vendita.
E15	Sovracorrente dell'azionamento del motore dell'albero principale	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare se il cavo di alimentazione del motore ha un cattivo contatto. 2. Controllare se il cavo di alimentazione del motore è schiacciato. 3. Se non è possibile ripristinare lo stato normale dell'avvio del motore dell'albero principale, sostituire la centralina di controllo o il motore dell'albero principale con uno nuovo e contattare il servizio post-vendita.

codici di errore	Descrizione	Contromisure
E17	Testa della macchina inclinata	1. Spegnerne l'interruttore di alimentazione. Controllare se la sezione di testa della macchina per cucire è inclinata o meno.
		2. Controllare se il sensore di rilevamento dell'inclinazione della testa della macchina è regolato correttamente o meno.
		3. Se non è possibile ripristinare lo stato normale della funzione di rilevamento dell'inclinazione della testa della macchina, sostituire la centralina di controllo o il pannello operativo con uno nuovo e contattare il servizio post-vendita.
E20	Anomalia dell'avvio del motore dell'albero principale	1. Spegnerne l'interruttore di alimentazione. Controllare il connettore del cavo di alimentazione e il connettore dell'encoder del motore dell'albero principale. Se il connettore/i si è allentato o è scollegato, riportarlo allo stato originale e riaccendere l'interruttore di alimentazione.
		2. Controllare se l'impostazione della correzione dell'origine del motore dell'albero principale è corretta o meno. Se si riscontra qualche problema, resettare la correzione dell'origine del motore.
		3. Se non è possibile ripristinare lo stato normale dell'avvio del motore dell'albero principale, sostituire la centralina di controllo o il motore dell'albero principale con uno nuovo e contattare il servizio post-vendita.
E32	Errore di intercambiabilità dei file	Il file non è intercambiabile.
E46	Errore di resettaggio del temporizzatore Watchdog	1. Spegnerne l'interruttore di alimentazione. Controllare se è stato ripristinato o meno lo stato normale del resettaggio del temporizzatore dopo aver riacceso la macchina per cucire.
		2. Se non è possibile ripristinare lo stato normale del resettaggio del temporizzatore, sostituire la centralina di controllo con una nuova e contattare il servizio post-vendita.
E60	La resistenza rigenerativa è anomala.	1. Spegnerne l'interruttore di alimentazione. Controllare che la resistenza rigenerativa non sia allentata o danneggiata.
		2. Spegnerne l'interruttore di alimentazione. Sostituire la resistenza rigenerativa con una nuova.
		3. Se non è possibile ripristinare lo stato normale della resistenza rigenerativa, sostituire la centralina di controllo con una nuova e contattare il servizio post-vendita.
E70	Errore di sistema	Spegnerne l'alimentazione, quindi riaccenderla.
E71	Errore CRC	I dati memorizzati sono danneggiati. Selezionare "U272 Ripristina impostazioni predefinite di fabbrica" per inizializzare i dati memorizzati.
E80	Comunicazione anomala tra il chip principale e il chip di azionamento	Sostituire la centralina di controllo e contattare il servizio post vendita.
E82	Sovracorrente del motore del passo	1. Spegnerne l'interruttore di alimentazione. Controllare se il motore del passo è bloccato o meno. Se il motore è bloccato, correggere la sezione/i bloccata meccanicamente. Se il motore del passo è normale, controllare il connettore del cavo di alimentazione del motore del passo e il connettore dell'encoder. Se il connettore/i si è allentato o è scollegato, riportarlo allo stato originale e riaccendere l'interruttore di alimentazione.
		2. Se non è possibile ripristinare lo stato normale del motore del passo, sostituire la centralina di controllo o il motore del passo con uno nuovo e contattare il servizio post-vendita.

codici di errore	Descrizione	Contromisure
E84	Anomalia della fase Z del motore del passo	<ol style="list-style-type: none"> <li data-bbox="632 208 1434 398">1. Spegnere l'interruttore di alimentazione. Controllare se il motore del passo è bloccato o meno. Se il motore è bloccato, correggere la sezione/i bloccata meccanicamente. Se il motore del passo funziona normalmente, controllare il connettore dell'encoder del motore del passo. Se esso si è allentato o è scollegato, riportarlo allo stato originale e riaccendere l'interruttore di alimentazione. <li data-bbox="632 409 1434 510">2. Controllare se il disco dell'encoder è montato correttamente o meno (se la vite di fissaggio del disco dell'encoder non si è allentata) e se il disco dell'encoder è posizionato al centro dell'elemento dell'encoder o meno. <li data-bbox="632 521 1434 656">3. Controllare se l'olio è aderito al disco dell'encoder o meno. Se l'olio è aderito, pulire il disco dell'encoder. Dopo la pulizia, riportare il disco dell'encoder allo stato originale e riaccendere l'interruttore di alimentazione. <li data-bbox="632 667 1434 757">4. Se non è possibile ripristinare lo stato normale del segnale dell'encoder del motore del passo, sostituire la centralina di controllo o il motore del passo con uno nuovo e contattare il servizio post-vendita.
E85	Anomalia del segnale dell'encoder del motore del passo	<ol style="list-style-type: none"> <li data-bbox="632 775 1434 909">1. Spegnere l'interruttore di alimentazione. Controllare il connettore dell'encoder del motore del passo. Se esso si è allentato o è scollegato, riportarlo allo stato originale e riaccendere l'interruttore di alimentazione. <li data-bbox="632 920 1434 1021">2. Controllare se il disco dell'encoder è montato correttamente o meno (se la vite di fissaggio del disco dell'encoder non si è allentata) e se il disco dell'encoder è posizionato al centro dell'elemento dell'encoder o meno. <li data-bbox="632 1032 1434 1133">3. Controllare se l'olio è aderito al disco dell'encoder o meno. Se l'olio è aderito, pulire il disco dell'encoder. Dopo la pulizia, riportarlo allo stato originale e riaccendere l'interruttore di alimentazione. <li data-bbox="632 1144 1434 1234">4. Se non è possibile ripristinare lo stato normale del segnale dell'encoder del motore del passo, sostituire la centralina di controllo o il motore del passo con uno nuovo e contattare il servizio post-vendita.
E86	Malfunzionamento del motore del passo	<ol style="list-style-type: none"> <li data-bbox="632 1249 1434 1384">1. Spegnere l'interruttore di alimentazione. Controllare il connettore dell'encoder del motore del passo. Se esso si è allentato o è scollegato, riportarlo allo stato originale e riaccendere l'interruttore di alimentazione. <li data-bbox="632 1395 1434 1496">2. Controllare se il disco dell'encoder è montato correttamente o meno (se la vite di fissaggio del disco dell'encoder non si è allentata) e se il disco dell'encoder è posizionato al centro dell'elemento dell'encoder o meno. <li data-bbox="632 1507 1434 1630">3. Controllare se l'olio è aderito al disco dell'encoder o meno. Se l'olio è aderito, pulire il disco dell'encoder. Dopo la pulizia, riportare il disco dell'encoder allo stato originale e riaccendere l'interruttore di alimentazione. <li data-bbox="632 1641 1434 1731">4. Se non è possibile ripristinare il funzionamento normale del motore del passo, sostituire la centralina di controllo o il motore del passo con uno nuovo e contattare il servizio post-vendita.
E87	Blocco del motore del passo	<ol style="list-style-type: none"> <li data-bbox="632 1753 1434 1989">1. Spegnere l'interruttore di alimentazione. Controllare se il motore del passo è bloccato o meno. Se il motore è bloccato, correggere la sezione/i bloccata meccanicamente. Se il motore del passo è normale, controllare il connettore del cavo di alimentazione del motore del passo e il connettore dell'encoder. Se il connettore/i si è allentato o è scollegato, riportarlo allo stato originale e riaccendere l'interruttore di alimentazione. <li data-bbox="632 2000 1434 2087">2. Se non è possibile ripristinare lo stato normale del motore del passo, sostituire la centralina di controllo o il motore del passo con uno nuovo e contattare il servizio post-vendita.

codici di errore	Descrizione	Contromisure
E92	Sovracorrente del motore del rasafilo/pressore	1. Spegner l'interruttore di alimentazione. Controllare se il motore del rasafilo/pressore è bloccato o meno. Se il motore è bloccato, correggere la sezione/i bloccata meccanicamente. Se il motore è normale, controllare il connettore del cavo di alimentazione e il connettore dell'encoder del motore del rasafilo/pressore. Se il connettore/i si è allentato o è scollegato, riportarlo allo stato originale e riaccendere l'interruttore di alimentazione.
		2. Se non è possibile ripristinare lo stato normale del motore, sostituire la centralina di controllo o il motore del rasafilo/pressore con uno nuovo e contattare il servizio post-vendita.
E94	Anomalia della fase Z del motore del rasafilo/pressore	1. Spegner l'interruttore di alimentazione. Controllare se il motore del rasafilo/pressore può essere mosso manualmente o meno. Se il motore non può essere mosso manualmente, correggere la sezione/i bloccata meccanicamente. Se il motore è normale, controllare il connettore dell'encoder del motore del rasafilo/pressore. Se esso si è allentato o è scollegato, riportarlo allo stato originale. Inoltre, controllare se l'olio è aderito al disco dell'encoder o meno. Se l'olio è aderito al disco, pulire il disco, riportarlo allo stato originale e accendere l'interruttore di alimentazione.
		2. Se non è possibile ripristinare lo stato normale del motore, sostituire la centralina di controllo o il motore del rasafilo/pressore con uno nuovo e contattare il servizio post-vendita.
E95	Anomalia del segnale dell'encoder del motore del rasafilo/pressore	1. Spegner l'interruttore di alimentazione. Controllare il connettore dell'encoder del motore del rasafilo/pressore. Se esso si è allentato o è scollegato, riportarlo allo stato originale e accendere l'interruttore di alimentazione.
		2. Se non è possibile ripristinare lo stato normale del motore, sostituire la centralina di controllo o il motore del rasafilo/pressore con uno nuovo e contattare il servizio post-vendita.
E96	Anomalia dell'avvio del motore del rasafilo/pressore	1. Spegner l'interruttore di alimentazione. Controllare il connettore di alimentazione e il connettore dell'encoder del motore del rasafilo/pressore. Se essi si sono allentati o sono scollegati, riportarli allo stato originale e accendere l'interruttore di alimentazione.
		2. Se non è possibile ripristinare lo stato normale del motore, sostituire la centralina di controllo o il motore del rasafilo/pressore con uno nuovo e contattare il servizio post-vendita.
E97	Blocco del motore del rasafilo/pressore	1. Spegner l'interruttore di alimentazione. Controllare se il motore del rasafilo/pressore è bloccato o meno. Se il motore è bloccato, correggere la sezione/i bloccata meccanicamente. Se il motore è normale, controllare il connettore del cavo di alimentazione e il connettore dell'encoder del motore del rasafilo/pressore. Se il connettore/i si è allentato o è scollegato, riportarlo allo stato originale e accendere l'interruttore di alimentazione.
		2. Se non è possibile ripristinare lo stato normale del motore, sostituire la centralina di controllo o il motore del rasafilo/pressore con uno nuovo e contattare il servizio post-vendita.

codici di errore	Descrizione	Contromisure
E100	Sovraccarico del motore dell'albero principale	1. Spegnerne l'interruttore di alimentazione. Controllare se il carico meccanico sul motore dell'albero principale è eccessivamente grande o meno. Dopo il controllo, riportare il motore dell'albero principale allo stato originale e accendere l'interruttore di alimentazione.
		2. Assicurarsi che la correzione dell'origine del motore dell'albero principale sia corretta. Dopo il controllo, riportare il motore dell'albero principale allo stato originale e accendere l'interruttore di alimentazione.
		3. Se non è possibile ripristinare lo stato normale del carico sul motore dell'albero principale, sostituire la centralina di controllo e il motore dell'albero principale con altri nuovi e contattare il servizio post-vendita.
E110	Anomalia della ricezione dei dati del pannello operativo mentre l'unità è accesa	1. Spegnerne l'interruttore di alimentazione. Controllare il connettore del pannello operativo. Se esso si è allentato o è scollegato, riportarlo allo stato originale e accendere l'interruttore di alimentazione.
		2. Se non è possibile ripristinare lo stato normale della ricezione dei dati del pannello operativo, sostituire il pannello operativo e la centralina di controllo con altri nuovi e contattare il servizio post-vendita.
PEDAL	L'operazione iniziale non è stata ancora completata	Premere la parte posteriore del pedale per eseguire l'operazione iniziale.
P_OFF	Visualizzazione dell'alimentazione disattivata	Spegnerne l'interruttore di alimentazione. Attendere che la schermata scompaia. Accendere quindi l'interruttore di alimentazione.